

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-9

# УНИФИЦИРОВАННЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

выпуск 1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛОСКИЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ

И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.

13586

ЦЕНА 3-88

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИЭП  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ  
С 15 АПРЕЛЯ 1976г.  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ № 63 ОТ 18 МАРТА 1976г.

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОИ СССР**

Москва, А-66, Саввинский ул., 22

Сдано в печать XI 1980.

Заказ № 15490 Тираж 200 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-9

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

Выпуск 1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛОСКИЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ  
И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

МОРГОВО-ВЫПОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА.  
 НАЧ. ОТДЕЛА Г.А. КОНСТАНТИНОВ  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. Г.А. ИВАНОВ  
 ГЛАВ. ИНЖ. ВР. ОТД. Г.А. ПЕТРОВ  
 РУК. ГРУППЫ Г.А. КОЛДАШЕВА  
 ИЦ ХОКИ. АРИГОЖИЙ БОЛЫНСКИЙ ПРИГОРЕВ. КОЛДАШЕВА.  
 РУК. ГРУППЫ  
 НИКОНОВА  
 Плун

	ЛИСТ	СТР.
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.		1-3
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.		4
Сетки Сф-1, Сф-2, Сф-5, Сф-6.	1	5
Сетки Сф-3, Сф-4.	2	6
Сетки Сф-7, Сф-8. Пешки Пф-1, Пф-2, Пф-3. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Оф-1, Оф-2.	3	7
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-1, Кк-2, Кк-3, Кк-4, Кк-5, Кк-6, Кк-7, Кк-8, Кк-9, Кк-10.	4	8
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-11, Кк-12, Кк-13, Кк-14, Кк-15, Кк-16.	5	9
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-17, Кк-18, Кк-19, Кк-20, Кк-21, Кк-22.	6	10
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-23, Кк-24, Кк-25, Кк-26, Кк-27, Кк-28.	7	11
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-29, Кк-30, Кк-31, Кк-32, Кк-33, Кк-34.	8	12
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-35, Кк-36, Кк-37, Кк-38, Кк-39, Кк-40.	9	13
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-41, Кк-42, Кк-43, Кк-81.	10	14
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-44, Кк-45, Кк-46, Кк-47, Кк-48.	11	15
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-49, Кк-50, Кк-51, Кк-52, Кк-53.	12	16
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-54, Кк-55, Кк-56, Кк-57, Кк-58.	13	17
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-59, Кк-60, Кк-61, Кк-62, Кк-63, Кк-64, Кк-65, Кк-66.	14	18
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-67, Кк-68, Кк-69, Кк-70, Кк-71, Кк-72.	15	19
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-73, Кк-74, Кк-75, Кк-76, Кк-77, Кк-78, Кк-79, Кк-80.	16	20
Сетки Ск-1, Ск-2, Ск-3, Ск-4, Ск-5, Ск-6, Ск-7, Ск-8.	17	21
Сетки Ск-9, Ск-10, Ск-11, Ск-12.	18	22
Пешки Пк-1, Пк-2. СВЯЗЬ СА-1. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ.	19	23
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кр-1, Кр-2, Кр-3, Кр-7.	20	24
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кр-4, Кр-5, Кр-10, Кр-11, Кр-12.	21	25
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кр-6, Кр-8, Кр-9, Кр-13, Кр-14.	22	26
Сетки Ср-1, Ср-2, Ср-3, Ср-4, Ср-5, Ср-6, Ср-7. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ор-1 ÷ Ор-7.	23	27

	ЛИСТ	СТР.
Сетки Сп-1, Сп-2, Сп-3, Сп-4, Сп-5, Сп-6,	24	28
Сетки Сп-9, Сп-10, Сп-11, Сп-12.	25	29
Сетки Сп-7, Сп-8, Сп-13, Сп-14, Сп-15, Сп-20.	26	30
Сетки Сп-17, Сп-19, Сп-21, Сп-18,	27	31
Сетки Сп-22, Сп-23, Сп-24, Сп-25.	28	32
КАРКАСЫ Кп-1, Кп-2, Кп-3, Кп-4, Кп-5, Кп-6.	29	33
КАРКАСЫ Кп-7, Кп-8, Кп-10, Кп-11.	30	34
КАРКАСЫ Кп-12, Кп-13, Кп-14, Кп-9. Пешки Пп-1, Пп-2.	31	35
КАРКАСЫ Кс1-25, Кс2-25, Кс3-35, Кс1-30, Кс2-30, Кс3-30.	32	36
КАРКАСЫ Кс1-35, Кс2-35, Кс3-35, Кс10-25, Кс11-25, Кс12-25.	33	37
КАРКАСЫ Кс10-30, Кс11-30, Кс12-30, Кс10-35, Кс11-35, Кс12-35.	34	38
КАРКАСЫ Кс7п-30, Кс7н-30, Кс5п-30, Кс5н-30, Кс7п-35, Кс7н-35, Кс5п-35, Кс5н-35.	35	39
КАРКАСЫ Кс6п-35, Кс6н-35, Кс4п-35, Кс4н-35, Кс7п-25, Кс7н-25, Кс5п-25, Кс5н-25.	36	40
КАРКАСЫ Кс6п-30, Кс6н-30, Кс4п-30, Кс4н-30, Кс6п-25, Кс6н-25, Кс4п-25, Кс4н-25.	37	41
КАРКАСЫ Кс8-25, Кс9-25, Кс8-35, Кс9-35, Кс8-30, Кс9-30, Кс13-25.	38	42
КАРКАСЫ Кс13-30, Кс13-35, Кс14-25, Кс14-30.	39	43
КАРКАСЫ Кс14-35, Кс15-30, Кс15-25, Кс15-35.	40	44
КАРКАСЫ Кс16-25, Кс16-30, Кс16-35. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Ос-1 ÷ Ос-8.	41	45
Сетки Са-1 + Са-5.	42	46
Сетки Са-6, Са-7, Са-8, Са-9а, Са-9п, Са-10а, Са-10п.	43	47
Сетки Са-11а, Са-11п, Са-12а, Са-12п, Са-13а, Са-13п, Са-14а, Са-14п.	44	48
Сетки Са-15, Са-16, Са-17, Са-18.	45	49

ТК	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.	СЕРИЯ ИИ-04-9	
		Выпуск 1	Лист -

		Лист	Стр.			Лист	Стр.
		Сетки СА-19, СА-20.	46	50	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-11	70	74
		КАРКАСЫ КА-1, КА-2, КА-3, КА-4.	47	51	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-12 и ДЕТАЛЬ 30.	71	75
		КАРКАСЫ КА-5, КА-7, КА-8, КА-9, КА-10, КА-14, КА-16, КА-11	48	52	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МК-13 и МК-14.	72	76
		КАРКАСЫ КА-6, КА-12, КА-13, ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ ОА-1 ÷ ОА-7.	49	53	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-1 и МА-4.	73	77
		КАРКАСЫ КА-17, КА-18, КА-19, КА-20, КА-21, КА-22.	50	54	ДЕТАЛИ 6, 8, 12 и 17.	74	77
		КАРКАСЫ КА-23, КА-24, КА-25.	51	55	ДЕТАЛИ 22, 29 и 8,	75	79
		КАРКАСЫ КА-26, КА-27, КА-28.	52	56	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МР-1, МР-2 и МР-3.	76	80
		КАРКАСЫ КА-1, КА-2, КА-3, КА-4, КА-5, КА-6.	53	57	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МР-4 и МР-5.	77	81
		КАРКАСЫ КА-7, КА-8, КА-9, КА-10, КА-11, КА-12.	54	58	ДЕТАЛИ. ПОЗИЦИИ 2, 4, 9 и 11.	78	82
		КАРКАСЫ КА-13, КА-14, КА-15, КА-16.	55	59	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МР-6, ПОЗИЦИЯ 12, ПЕШАЯ ПР-3 и ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОР-8.	79	83
		СЕТКИ СА-1, СА-2, СА-3, СА-4, СА-5.	56	60	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-1, МС-2, МС-3, МС-4.	80	84
		СЕТКИ СА-6, СА-7, СА-8.	57	61	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-5, МС-6.	81	85
		СЕТКИ СА-9, СА-10, СА-11, СА-12, СА-13.	58	62	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-7, МС-8.	82	86
		СЕТКИ СА-14, СА-15, СА-16, СА-17.	59	63	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-9, МС-10.	83	87
		СЕТКА СА-18. ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ ОА-1 ÷ ОА-10.	60	64	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-11, МС-12, МС-13, МС-14.	84	88
		ПЕШАИ ПА-1, ПА-2.	61	65	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-15, МС-16, МС-17, МС-18.	85	89
		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МК-1 и МК-2.	62	66	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-19, МС-20, МС-21, МС-22.	86	90
		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МК-3 и МК-4.	63	67	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МС-23, МС-24, МС-25, МС-26.	87	91
		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-5.	64	68	ПЕШАИ ПС-1, ПС-2, ПС-3, ПС-4, ПС-5, ПС-6,	88	92
		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-6.	65	69	ПЕШАИ ПС-7, ПС-8, ПС-9, ПС-10, ПС-11.	89	93
		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-7.	66	70	ТАБЛИЦЫ МАРКИРОВКИ ЗАМЕНЯЕМЫХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ.	90 - 94	94 - 98
		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-8 и ДЕТАЛЬ 19.	67	71	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ КК-82; КК-84; КК-85; КК-87; КК-88;		
		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-9.	68	72	КК-90	95	99
		ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-10.	69	73	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ КК-83; КК-86; КК-89.		
						96	100

НИКОЛОВА  
 Рук. группы  
 ЦЕХОВ  
 ПЕНГОЖИИ  
 БОЛЫНСКИИ  
 СЕНГОРЕВ  
 КОЛАДШЕВА  
 МАУ. ОМАЕЛ  
 ГА. КОНСТРОТА  
 ГА. ИИ. ОМА  
 ГА. ИИ. ПР. МА  
 Рук. группы  
 ПОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАЧИ И  
 МУРИНСКИИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСЦЕВА

ДЕМОНСТРАЦИОННО

Т К	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК 1

Настоящий альбом содержит рабочие чертежи унифицированных плоских арматурных каркасов, сеток и закладных деталей для изделий серии ИИ-04, рассчитанных на серийное изготовление на типом оборудовании заводов ЖБК и специализированных механических заводах. В альбом включены плоские арматурные каркасы, сетки и закладные детали из следующих альбомов серии ИИ-04; ИИ-04-1, вып. 1, 3; ИИ-04-2 вып. 6 ч. II; вып. 10 ч. II; вып. 11, 12, 13; ИИ-04-3 вып. 3 ч. II; вып. 4 ч. II; ИИ-04-4 вып. 17-20; ИИ-04-5 вып. 10; ИИ-04-6 вып. 5 ч. II; ИИ-04-7 вып. 1, 2; ИИ-04-8 выпуск 3.

В соответствии с требованиями унификации произведена сквозная маркировка арматурных изделий. Арматурным изделиям присвоены марки, в которых:

- а) первый буквенный индекс - наименование арматурного изделия: К - каркасы; С - сетки; М - закладные детали; О - отдельные стержни; П - петли;
- б) второй буквенный индекс - род изделия, которому принадлежат рассматриваемые плоские каркасы, сетки или закладные детали: Ф - фундаменты; К - колонны; Р - ригели; П - панели перекрытий; С - стеновые панели; Л - лестничные марши; Д - диафрагмы жесткости.
- в) цифровой индекс - порядковый номер соответствующих арматурных изделий.

Для плоских арматурных каркасов и сеток применяются стали класса АIII, марок 25Г2С или 35ГС, ГОСТ 5781-61\*, класса АI марок ВСтЗкп, ВСтЗпс, и ВКСтЗпс ГОСТ 5781-61\*, класса ВI, ГОСТ 6727-53\*.

Для пластин закладных деталей применяется сталь марок ВМСт-ЗпсЗ по ГОСТ 380-71. Анкеры закладных деталей изготавливаются из стали АIII марок 25Г2С или 35ГС. Монтажные петли изготавливаются из горячекатанной арматурной стали класса АI ГОСТ 5781-61\* марок ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2, отвечающей требованиям ГОСТ 380-71.

Для изготовления монтажных петель в изделиях, предназначенных для подъема и монтажа при температуре ниже -40°С, запрещается применять стали марок ВСтЗпс2.

Сортамент и качество арматурной стали, а также методы их испытаний должны удовлетворять требованиям главы СНиП 1-В.4-62 "Арматура для железобетонных конструкций" и действующих государственных стандартов или технических условий на соответствующий вид стали. Сборку и изготовление каркасов, сеток и закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

Все крестообразные соединения арматуры кроме оговоренных на чертежах и приварка анкеров закладных деталей к арматуре должны выпол-

няться только контактно-точечной сваркой с нормируемой прочностью.

Дуговая сварка крестообразных соединений не допускается.

Плоские арматурные каркасы из двух продольных стержней, соединенных поперечными стержнями, рекомендуется изготавливать на автоматических линиях (например, линии на базе машины МТМ-35, МТМК-3×100, МТМ-09 Ленинградского завода "Электрик" или аналогичных).

В закладных деталях анкерные стержни должны привариваться к пластинам:

- а) внахлестку - рельефной контактно-точечной сваркой;
- б) втавр - под слоем флюса.

В закладных деталях колонн, в случае штыревой фиксации на форме, предусматривать отверстия для фиксаторов.

Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами закладных деталей должны свариваться на полуавтоматической сварочной машине, например, типа АДФ-2001 или аналогичной. Не разрешается применение сварочных установок, не имеющих автоматического регулирования параметров режима сварки тавровых соединений, требуемого согласно СНЗ93-69 § 5.1-§ 5.13.

Анкеры рекомендуется отрезать на пресс-ножницах, причем величина скоса на срезе торца анкерного стержня должна быть не более 2 мм на каждые 10 мм ф.

Применение ручной дуговой сварки тавровых соединений закладных деталей не допускается.

Все нахлесточные соединения пластин с прямыми или отогнутыми анкерами в закладных деталях стеновых панелей следует выполнять рельефно-точечной сваркой. Рельефы в пластинах следует штамповать при помощи прессы мощностью не ниже 50 т.

Монтажные петли должны изготавливаться на автоматических станках, например, станках типа СМЖ-212 Гипростроммаш или гибочных станках других типов.

Изготовление арматурных изделий должно производиться в соответствии с 1) ГОСТ 10922-64 "Арматурные детали сварные для железобетонных изделий и конструкций. Технические требования и методы испытаний."

2) ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций". Контактная и ванная сварка. Основные типы конструктивных элементов."

3) СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций"

4) "Рекомендации по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04", альбом ИИ-04-0, вып. 7.

5) ГОСТ 5264-69 Швы сварных соединений, ручная электродуговая сварка"

6) ГОСТ 2312-72 "Условные изображения и обозначения швов сварных соединений"

7) ГОСТ 11692-66 "Условные графические обозначения элементов конструкций"

8) см. серию ИИ-04-8 вып. 3.

Испытание сварных соединений арматуры и закладных деталей обязательно.

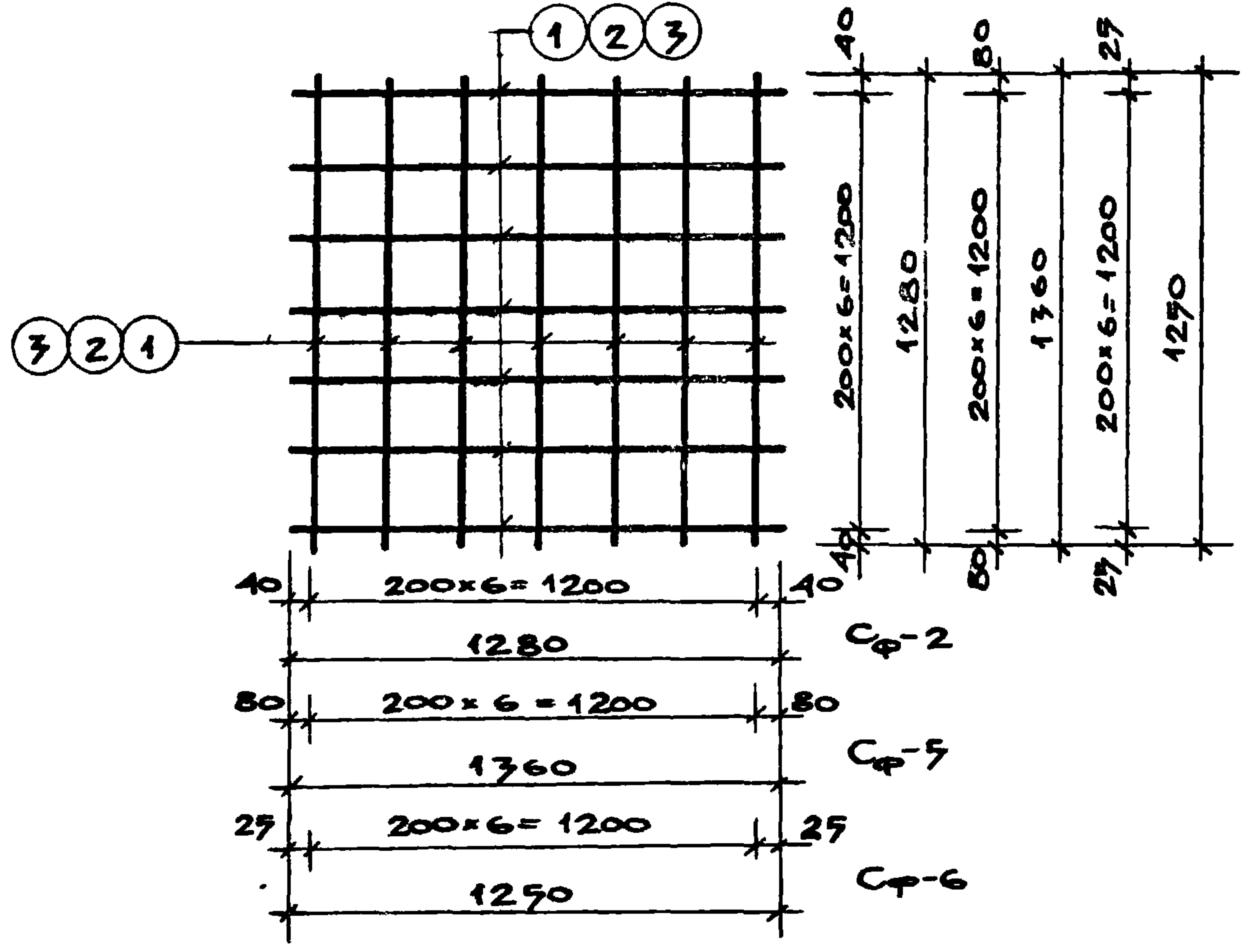
ИЗДАНИЕ	
ПЕРВОЕ	
ВВЕДЕНИЕ	
ПРИМЕНЕНИЕ	
НАЧ. СТАЛА	
РА. КОНСТРУКТ.	
РА. ИНЖ. ПЕР.	
РА. ИНЖ. ПР-ТА	
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКТОВ Т. МОСКВА	

ТК  
1974

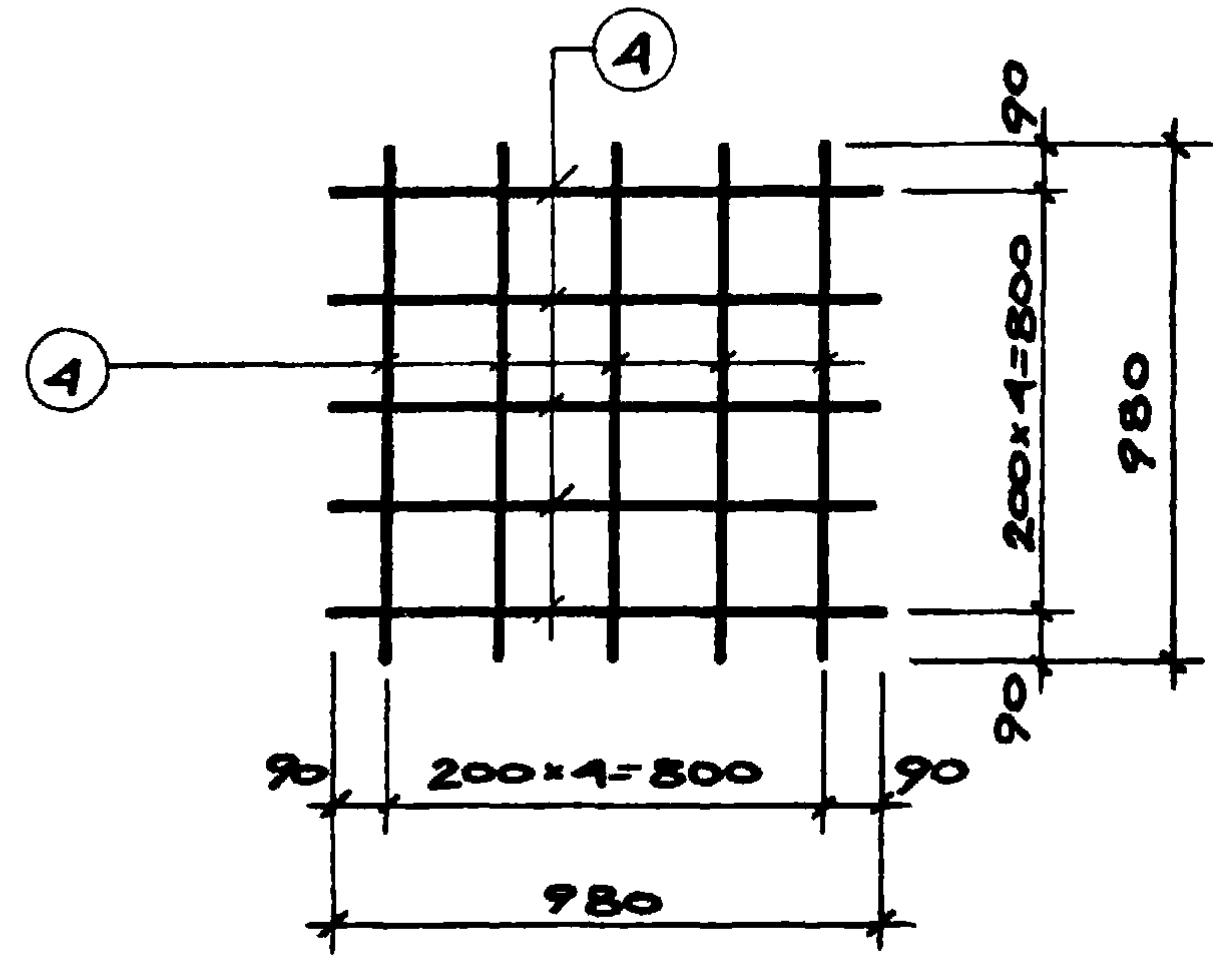
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "ЦЕНТРОСТРОЙ" г. Москва  
 ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСТРУКЦИЙ г. Москва  
 Исполнитель: *М.А. Максимова*  
 Проверил: *М.А. Максимова*  
 Руководитель: *М.А. Максимова*  
 Исполнитель: *М.А. Максимова*  
 Проверил: *М.А. Максимова*  
 Руководитель: *М.А. Максимова*



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шт.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СФ-2	1	Ф8АIII	1280	14	0.51	7.14	7.14
СФ-5	2	Ф12АIII	1360	14	1.20	16.80	16.80
СФ-6	3	Ф12АIII	1250	14	1.12	15.68	15.68



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм.	КОЛ.	МАССА, кг		
					шт.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СФ-1	4	Ф8АI	980	10	0.39	3.90	3.90

ТК  
1974

СЕТКИ СФ-1; СФ-2; СФ-5; СФ-6

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК ЛИСТ 1 1





ТУРБУС-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

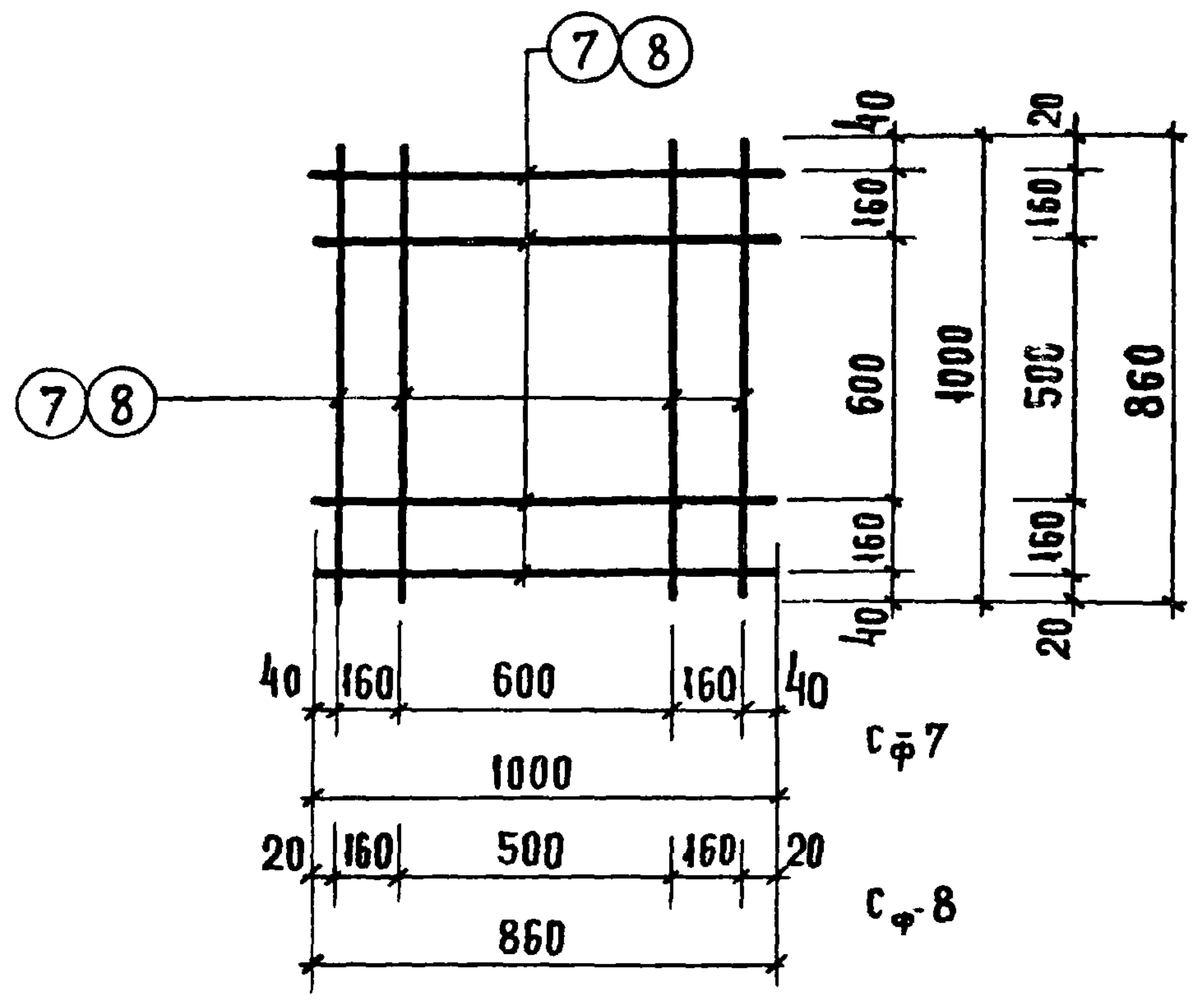
ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦНИИЭП

ГЛАВ. КОНСТР. ОТД. ГЛА. ИНЖ. ОТД. ГЛА. ТЕХНОЛОГ. ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА.

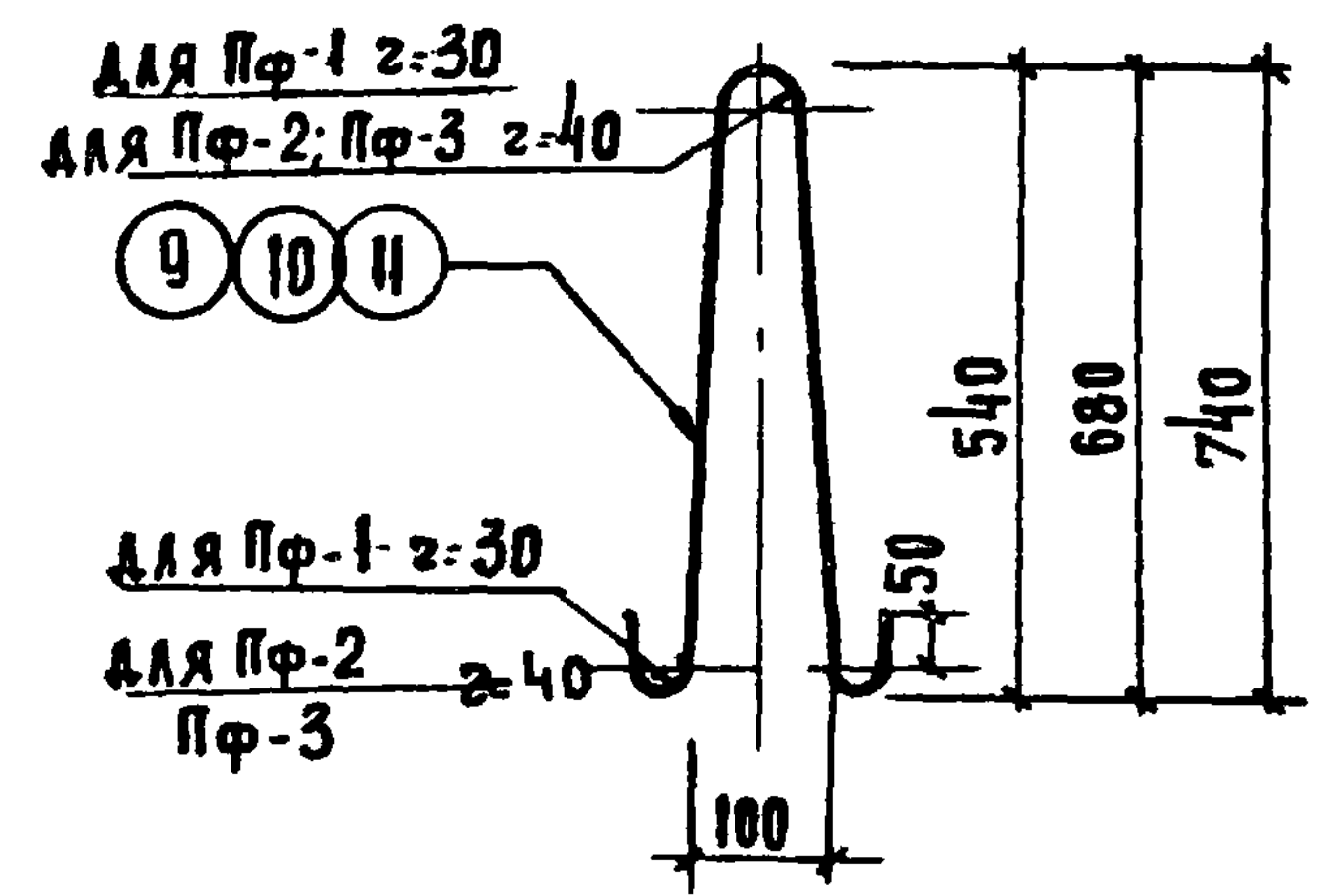
ИЦХОКИ ПРИГОЖИИ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОБСОН ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИНЖ. РУК. ГР. ИНЖ. ИСПОЛНИЛ ПРОВЕРИЛ

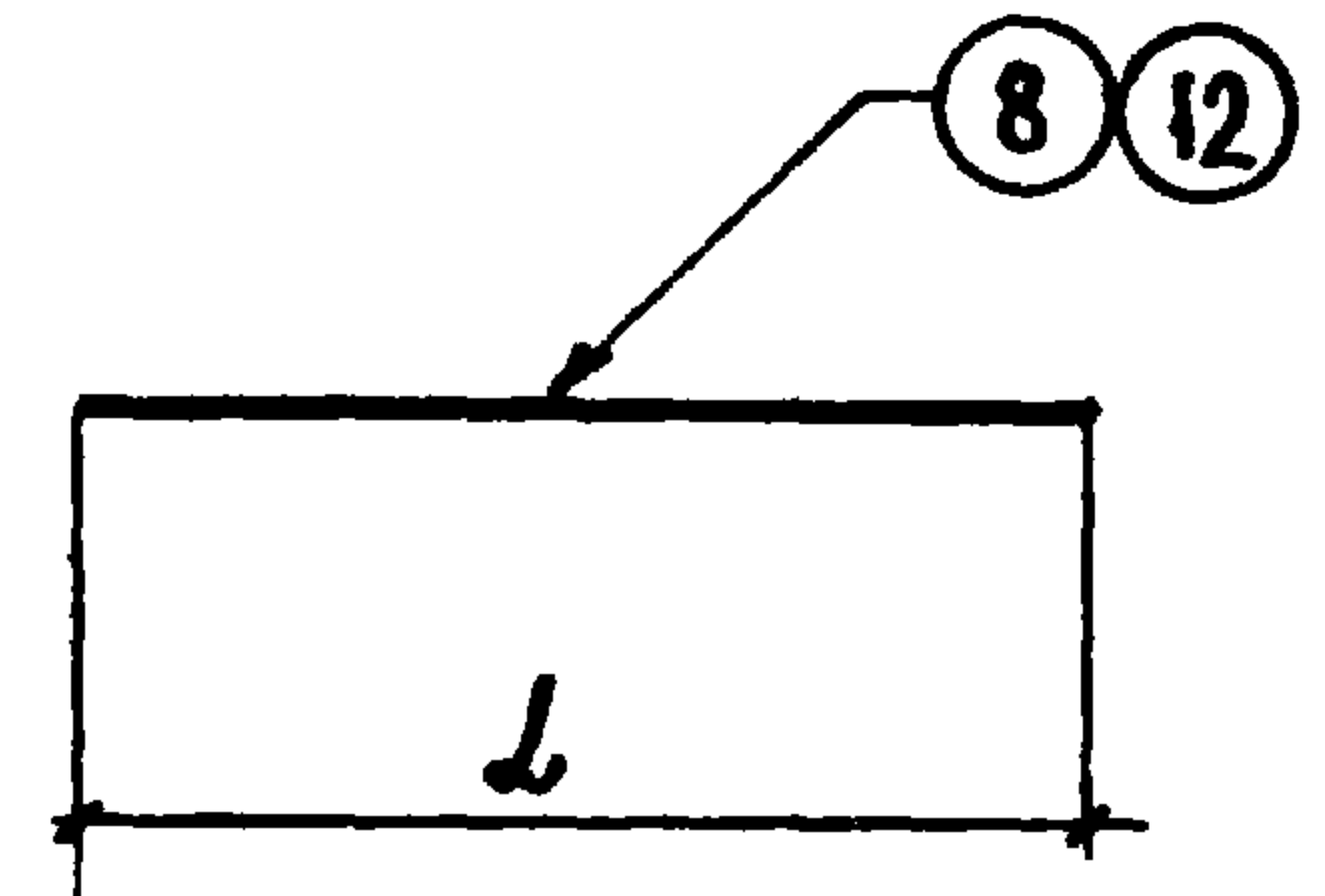
КОЛАШЕВА НИКОЛОРОВА НОСОВА МАЛ. СИМОНОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Сф-7	7	φ8AII	1000	8	0,395	3,16	3,16
Сф-8	8	φ8AII	860	8	0,34	2,72	2,72



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИИ
Пф-1	9	14 AII	1350	1	1,65	1,65	1,65
Пф-2	10	20 AII	1720	1	4,25	4,25	4,25
Пф-3	11	22 AII	1870	1	5,60	5,60	5,60



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Оф-1	12	φ8AII	660	1	0,26	0,26	0,26
Оф-2	8	φ8AII	860	1	0,34	0,34	0,34

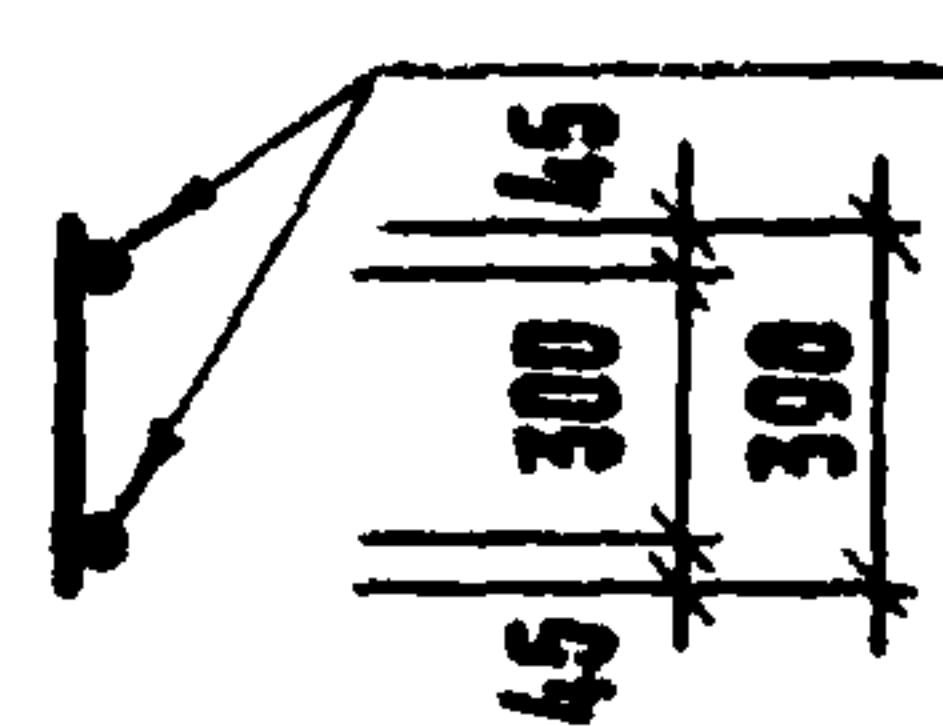
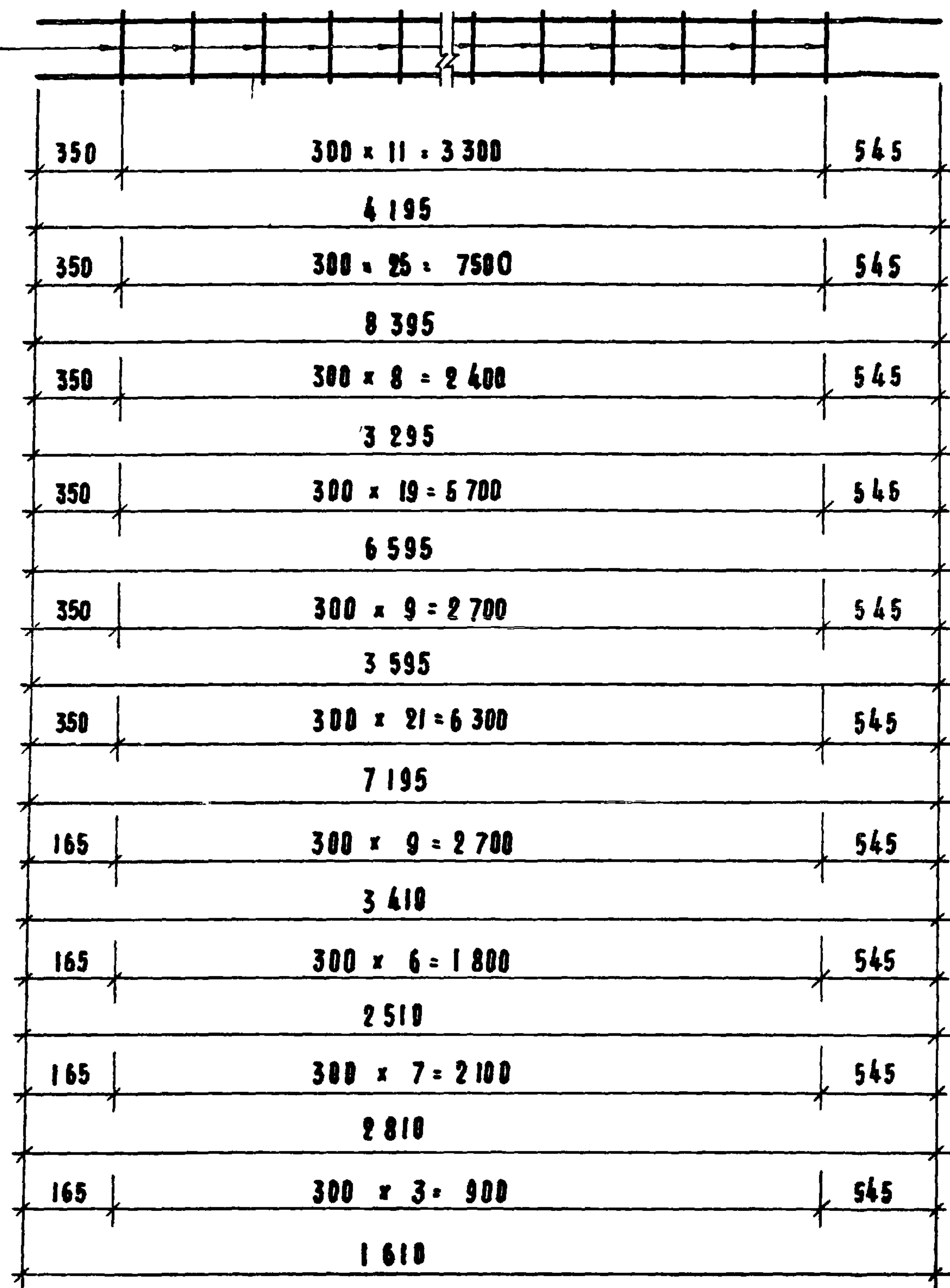
ТК 1974

СЕТКИ Сф-7; Сф-8; ПЕТЛИ Пф-1; Пф-2; Пф-3; ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Оф-1; Оф-2

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 3

НИКАНДРОВА  
 КОЛДАШЕВА  
 ФИЛОНОВА  
 МАКСИМОВА  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИКОКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 ВРАЧЕНСКИЙ  
 ЯКОВСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. СЛАСА  
 БА. ХОНСР. ОТА.  
 ГА. НИЖ. ОТА.  
 ГА. ТЕУМОЛОГ  
 ГА. НИЖ. ПР-ТА  
 ГОТОВИЛ  
 ЗАДАНИИ И  
 ТУРЧЕСТВЕНН  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

2



1 3 4 5 6 7 8 9 10 11

8

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
К <sub>к</sub> -1	1	∅ 20 А III	4195	2	10,35	20,70	21,80
	2	∅ 6 А I	390	12	0,09	1,10	
К <sub>к</sub> -2	3	∅ 20 А III	8395	2	20,75	41,50	43,80
	2	∅ 6 А I	390	26	0,09	2,30	
К <sub>к</sub> -3	4	∅ 20 А III	3295	2	8,15	16,3	17,10
	2	∅ 6 А I	390	9	0,09	0,8	
К <sub>к</sub> -4	5	∅ 20 А III	6595	2	16,2	32,4	34,2
	2	∅ 6 А I	390	20	0,09	1,8	
К <sub>к</sub> -5	6	∅ 20 А III	3595	2	8,9	17,8	18,7
	2	∅ 6 А I	390	10	0,09	0,9	
К <sub>к</sub> -6	7	∅ 20 А III	7195	2	17,7	35,4	37,4
	2	∅ 6 А I	390	22	0,09	2,0	
К <sub>к</sub> -7	8	∅ 20 А III	3410	2	8,50	17,0	17,9
	2	∅ 6 А I	390	10	0,09	0,9	
К <sub>к</sub> -8	9	∅ 20 А III	2510	2	6,3	12,6	13,2
	2	∅ 6 А I	390	7	0,09	0,6	
К <sub>к</sub> -9	10	∅ 20 А III	2810	2	7,05	14,1	14,8
	2	∅ 6 А I	390	8	0,09	0,70	
К <sub>к</sub> -10	11	∅ 20 А III	1610	2	3,9	7,8	8,2
	2	∅ 6 А I	390	4	0,09	0,4	

ТК 1974 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
 К<sub>к</sub>-1, К<sub>к</sub>-2, К<sub>к</sub>-3, К<sub>к</sub>-4, К<sub>к</sub>-5, К<sub>к</sub>-6, К<sub>к</sub>-7, К<sub>к</sub>-8, К<sub>к</sub>-9, К<sub>к</sub>-10. СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 4









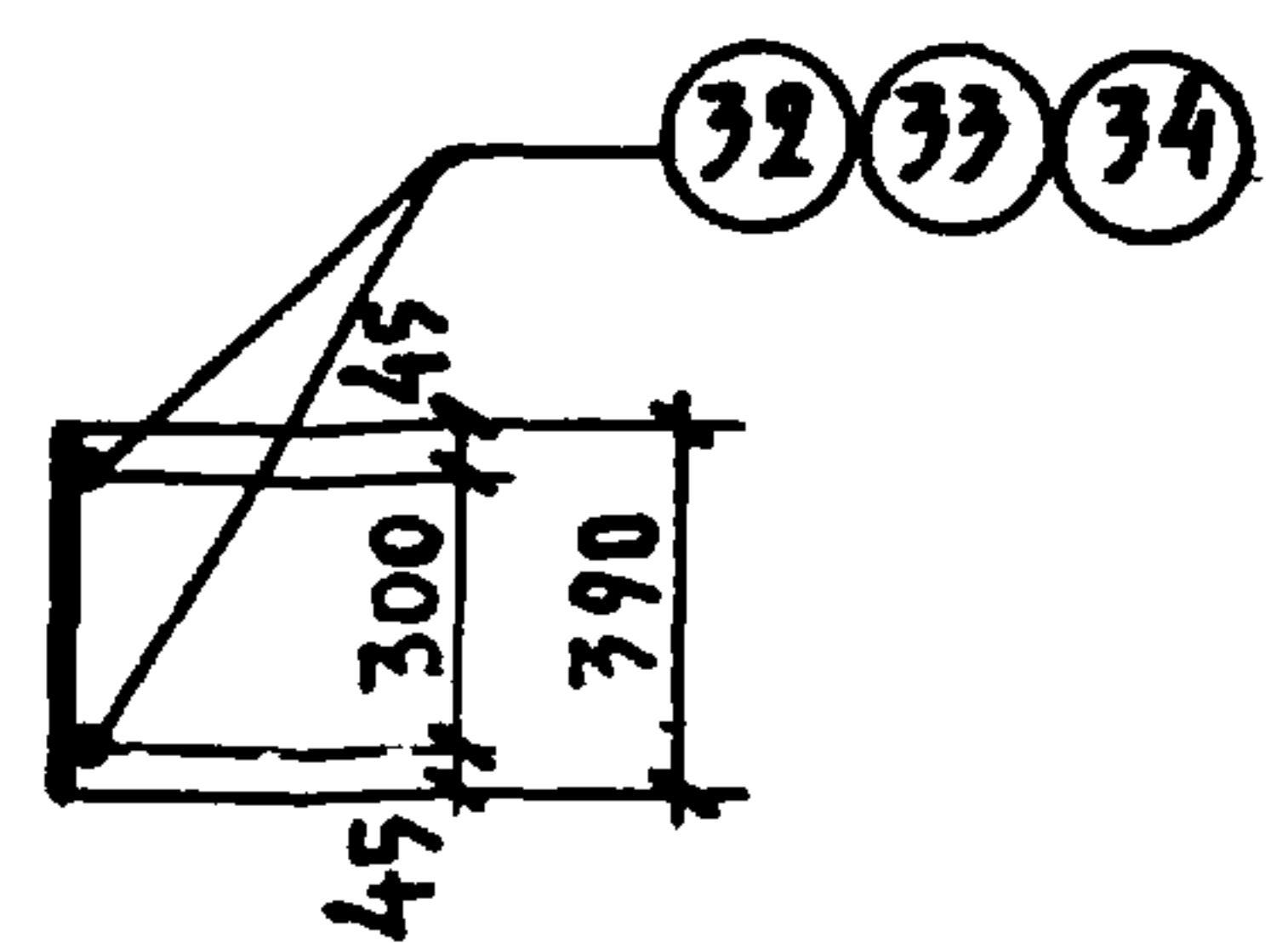
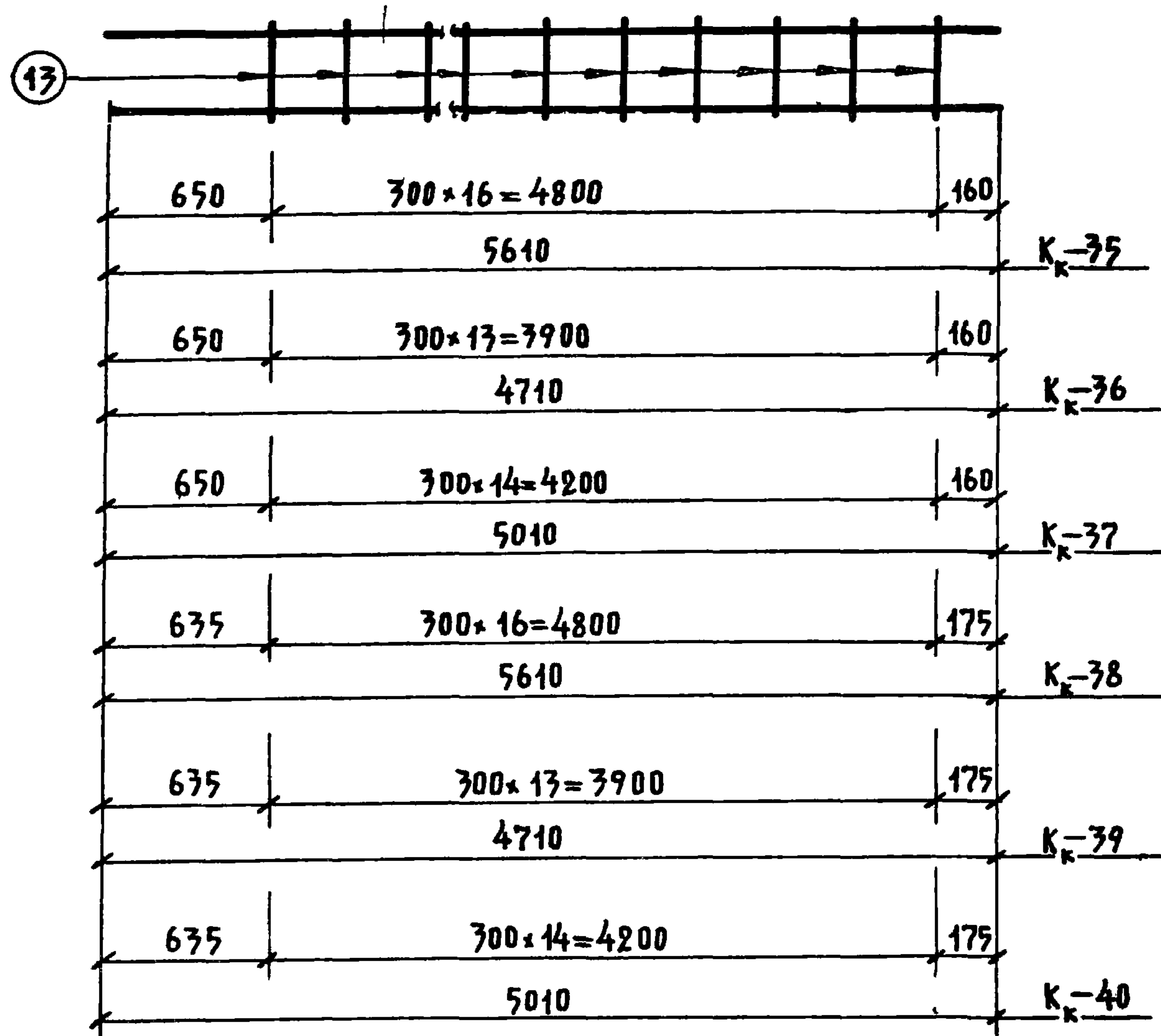
ТОРГОВО-ВЫПУСКНЫЕ ЗАДАНИЯ И ТУРМЕНСКИХ КОМПАКТОВ Г. МОСКВА

НАЧ. ОСК  
ГЛАВ. КОНСТ. БУД.  
ГЛАВ. ИНЖ. БУД.  
ГЛАВ. МЕХ. БУД.  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.-МА

И.И. КОЖИ  
ПРИГОЖИИ  
БОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ

НИКОРОВА  
КОЛАШЕВА  
СОВОЛЕВА



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	РЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Kк-35	32	∅40 A III	5610	2	55,67	111,33	117,28
	13	∅12 A I	390	17	0,35	5,95	
Kк-36	33	∅40 A III	4710	2	46,78	93,57	98,47
	13	∅12 A I	390	14	0,35	4,90	
Kк-37	34	∅40 A III	5010	2	49,74	99,49	104,74
	13	∅12 A I	390	15	0,35	5,25	
Kк-38	32	∅40 A III	5610	2	55,67	111,33	117,28
	13	∅12 A I	390	17	0,35	5,95	
Kк-39	33	∅40 A III	4710	2	46,78	93,57	98,47
	13	∅12 A I	390	14	0,35	4,9	
Kк-40	34	∅40 A III	5010	2	49,74	99,49	104,74
	13	∅12 A I	390	15	0,35	5,25	

ТК  
1974

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
Kк-35, Kк-36, Kк-37, Kк-38 Kк-39 Kк-40.

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
выпуск лист  
1 9

КОДАШЕВА  
НИКОЛОРОВА  
СОВБОЛЕВА

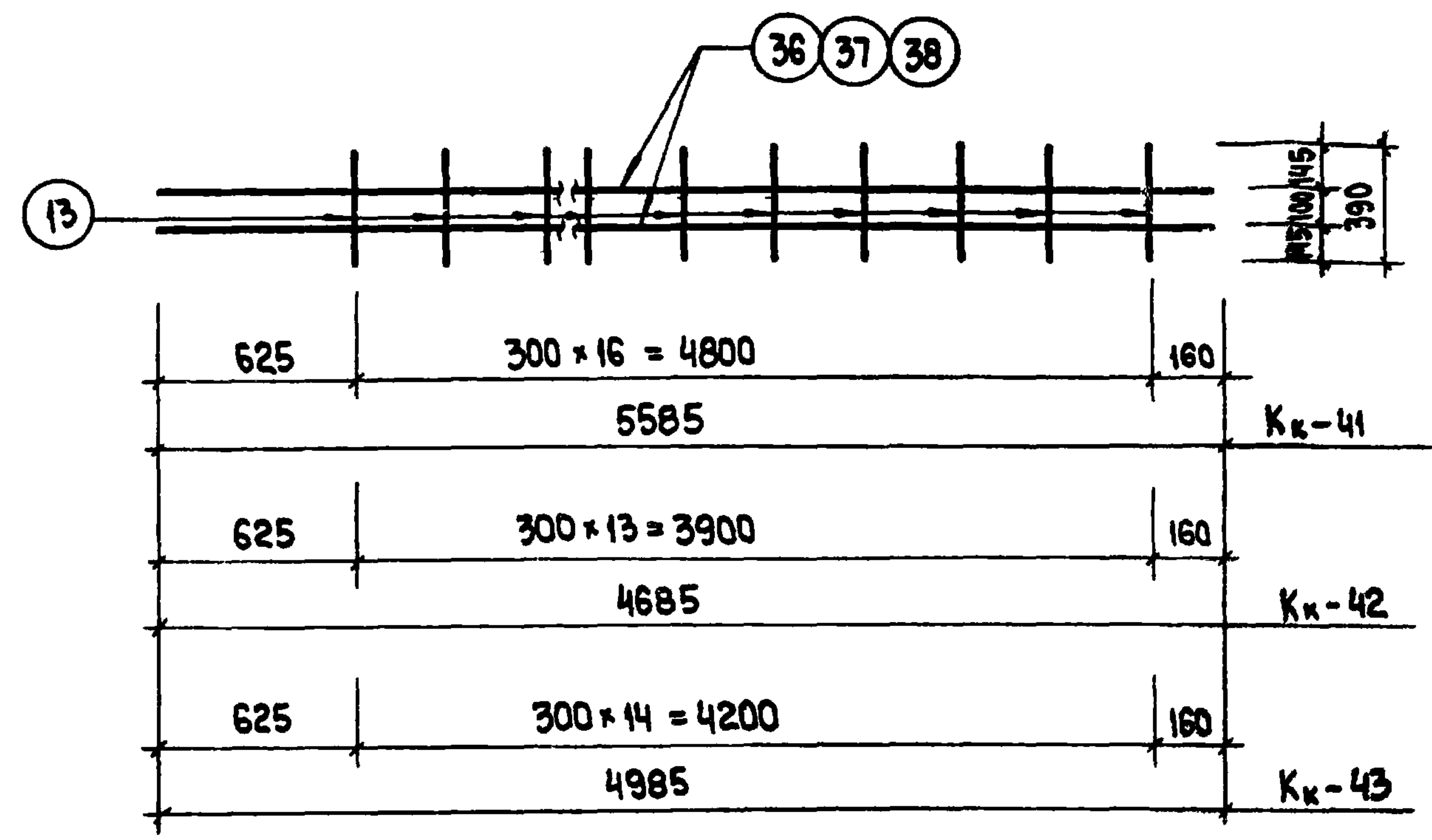
РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ

ИЦХОКИ  
ПРИГОЖИИ  
БОЛЬНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

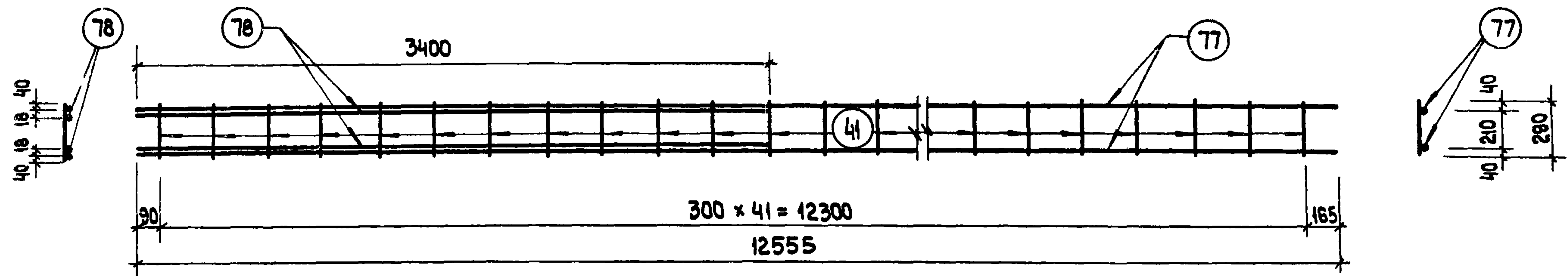
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. КОНСТР.  
ГЛ. ИНЖЕНЕР  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ  
ГЛ. ИНЖ. ПР-МА

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
УДАНИЙ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

**ЦИНЦ**



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					шт.	всего	изделия
Кк-41	38	φ40АIII	5585	2	55.44	110.88	116.83
	13	φ12АI	390	17	0.35	5.95	
Кк-42	37	φ40АIII	4685	2	46.53	93.06	97.96
	13	φ12АI	390	14	0.35	4.90	
Кк-43	38	φ40АIII	4985	2	49.30	98.60	103.85
	13	φ12АI	390	15	0.35	5.25	



**П Р И М Е Ч А Н И Е .**  
 СТЕРЖИЬ ПОЗИЦИИ 78 ПРИВАРИВАЕТСЯ К СТЕРЖИЮ 77  
 СВАРОЧНЫМИ КЛЕЩАМИ НАК ДУГОВОЙ СВАРКОЙ  
 ПОСЛЕ СВАРКИ ПЛОСКОГО КАРКАСА.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					шт.	всего	изделия
Кк-81	77	φ16АIII	12555	2	20.0	40.0	53.3
	78	φ16АIII	3400	2	5.40	10.8	
	41	φ6АI	290	42	0.06	2.5	

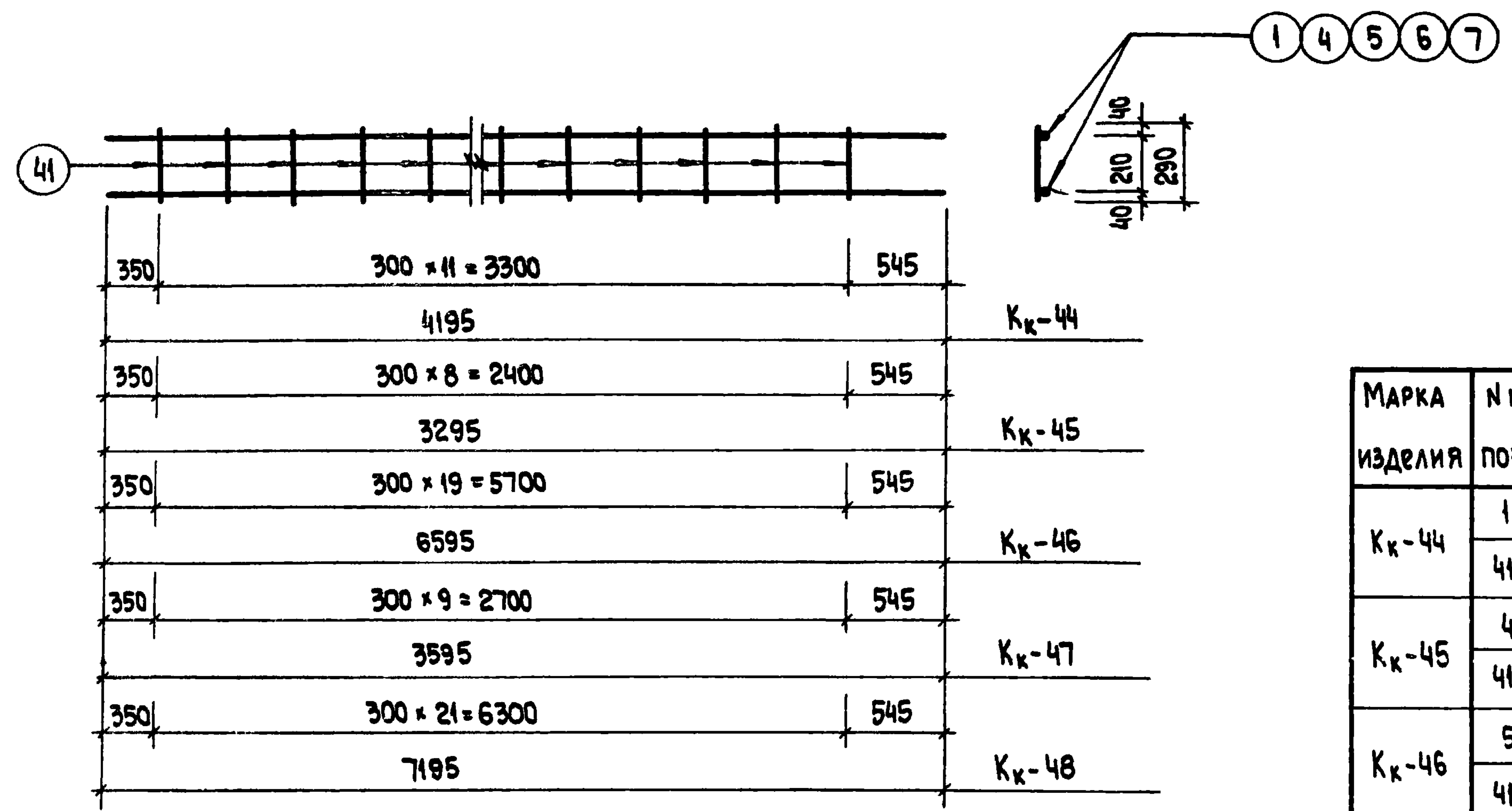
**ТК**  
**1974**

**ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ**  
 Кк-41, Кк-42, Кк-43, Кк-81

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 Выпуск Лист 1 10



КОЛАШЕВА  
 НИКОЛОРОВА  
 ФУЧОВА  
 МАКСИМОВА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЦУКИ  
 ПРИГОЖИЙ  
 БУЛВИНСКИЙ  
 ЯКОВСОН  
 ПОНГОРЦОВ  
 НАЧ. СТАДЕЛА  
 ГЛ. КОНСТРУКТОР  
 ГЛ. ИНЖЕНЕР  
 ГЛ. ТЕХНОЛОГ  
 ГЛ. ИНЖ. ПР.-МА  
 ТОРГОВО-  
 ВЫПУСКИ  
 ЗАДАЧИ И  
 ТУРИСТИЧЕСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	МАССА, кг		
					Шп.	всего	издел.
Кк-44	1	Ф20АIII	4195	2	10,35	20,70	21,50
	41	Ф6АI	290	12	0,064	0,80	
Кк-45	4	Ф20АIII	3295	2	8,15	16,3	16,9
	41	Ф6АI	290	9	0,064	0,6	
Кк-46	5	Ф20АIII	6595	2	16,25	32,5	33,80
	41	Ф6АI	290	20	0,064	1,30	
Кк-47	6	Ф20АIII	3595	2	8,85	17,7	18,3
	41	Ф6АI	290	10	0,064	0,6	
Кк-48	7	Ф20АIII	7195	2	17,75	35,50	36,90
	41	Ф6АI	290	22	0,064	1,40	

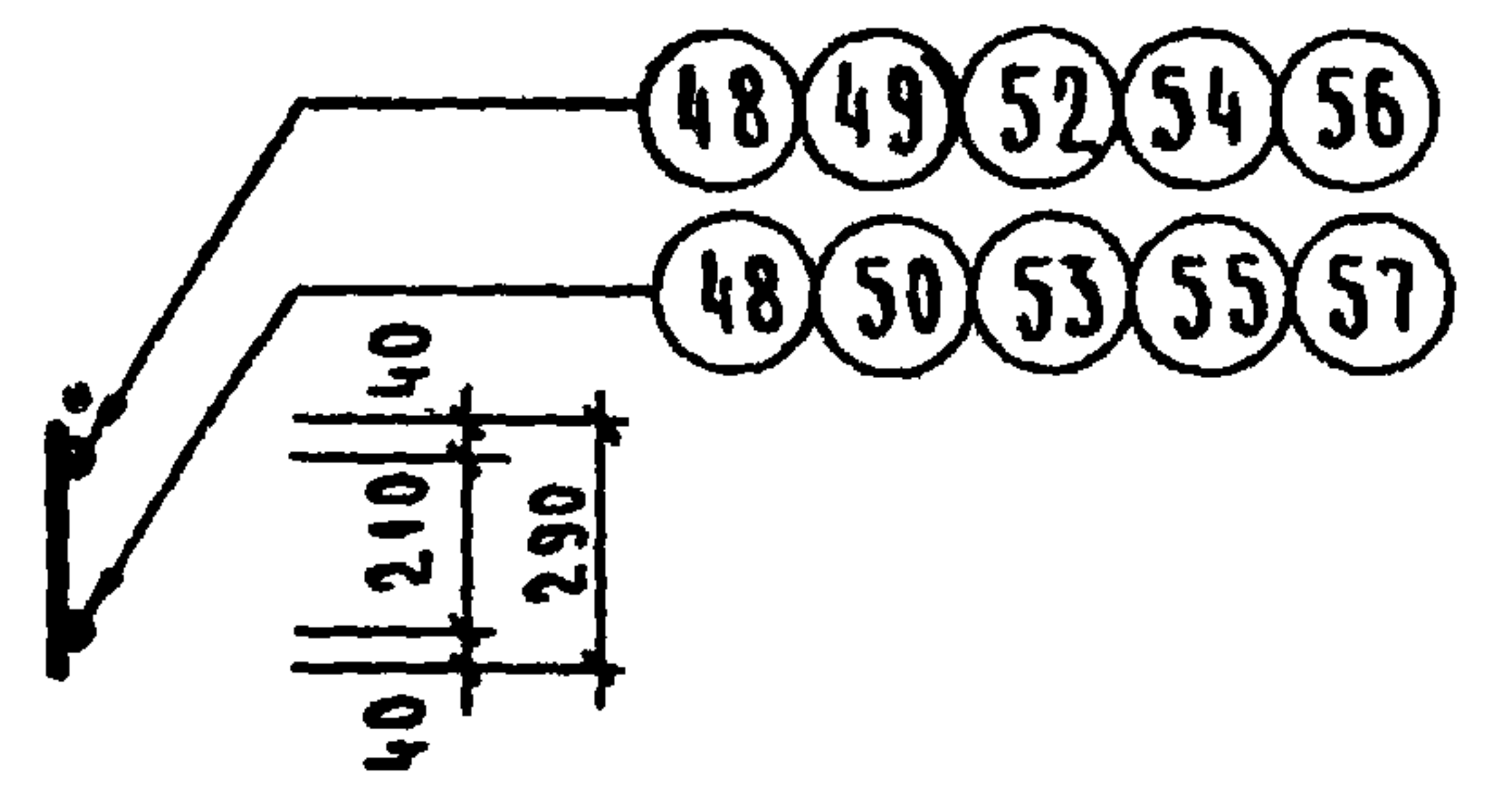
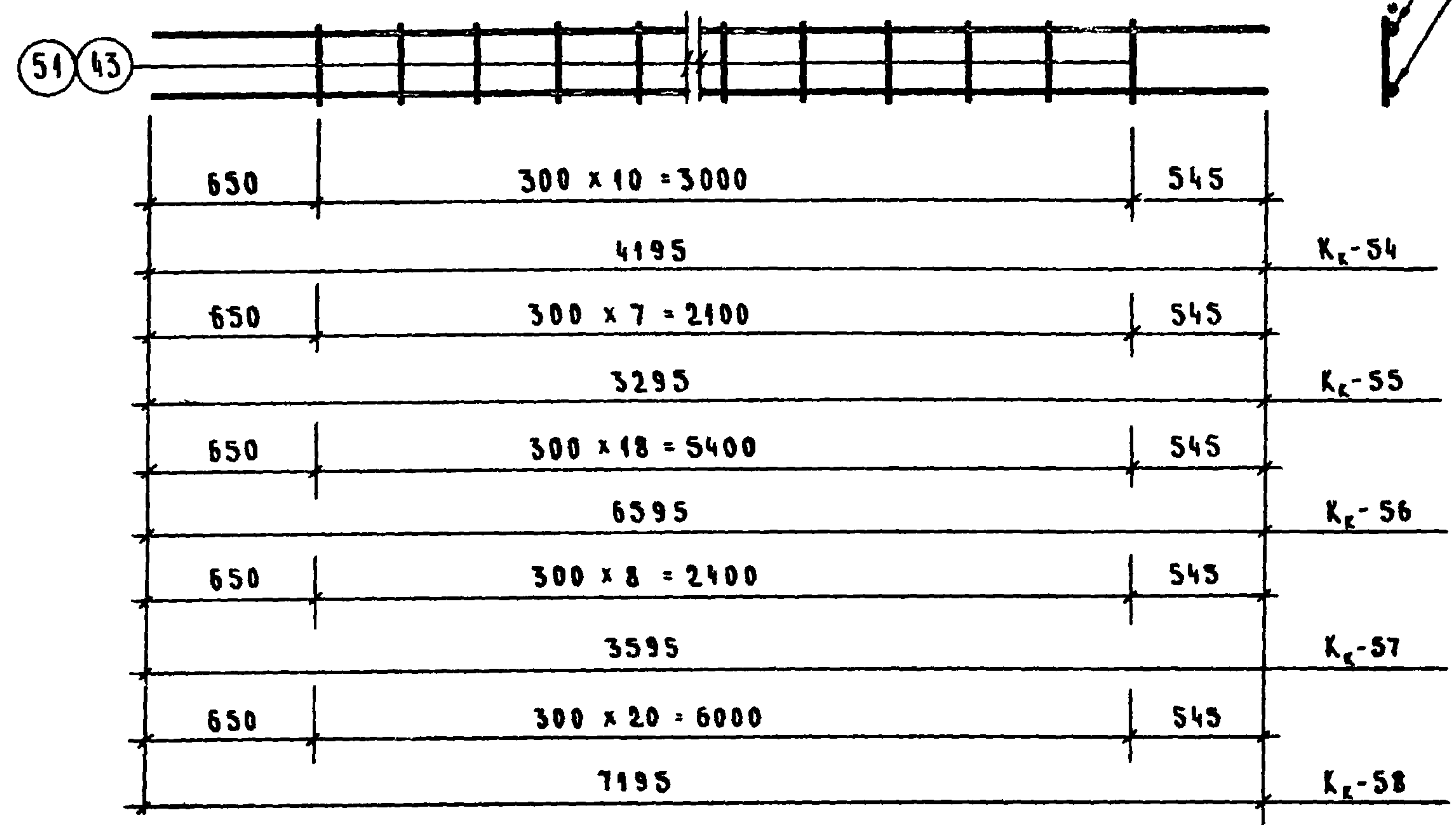
ЦНИИП

ТК  
1974

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
Кк-44, Кк-45, Кк-46, Кк-47, Кк-48

Серия  
ИИ-04-9  
Выпуск 1 Лист 11





МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛИЯ
					ШТ.	ВСЕГО	
Kz-54	48	φ 25 A II	4195	2	16.15	32.30	33.40
	43	φ 8 A I	290	10	0.11	1.10	
Kz-55	49	φ 36 A III	3295	1	26.33	26.33	41.09
	50	φ 25 A III	3295	1	12.68	12.68	
	51	φ 12 A I	290	8	0.26	2.08	
Kz-56	52	φ 36 A III	6595	1	52.69	52.69	83.02
	53	φ 25 A III	6595	1	25.39	25.39	
	51	φ 12 A I	290	19	0.26	4.94	
Kz-57	54	φ 36 A III	3595	1	22.72	28.72	44.90
	55	φ 25 A III	3595	1	13.84	13.84	
	51	φ 12 A I	290	9	0.26	2.34	
Kz-58	56	φ 36 A III	7195	1	57.49	57.49	90.65
	57	φ 25 A III	7195	1	27.70	27.70	
	51	φ 12 A I	290	21	0.26	5.46	

ТОРГОВО-  
ВЫТОВНИК  
ЗАВЕРИ  
ТОРГОВЦА  
КОМПЛЕКС  
С. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
ТА. КОНСТРУКТО  
ТА. ИНЖЕНЕР  
ТА. ТЕХ. ЗАДАЧ  
ТА. ИНЖ. ПР. ТА

ИЩУКОВ  
ПРИГОЖИН  
ВОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

П. П. ИИЖ.  
П. П. ИИЖ.  
ИСПОЛНИ  
ПРОБЕРКА

ИРКОНОГОВА  
КОЛАШЕВА  
МАКСИМОВА  
ФРОНОВА

ЦЕНТРА

Т К	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ. Kz-54; Kz-55; Kz-56; Kz-57; Kz-58	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК 1

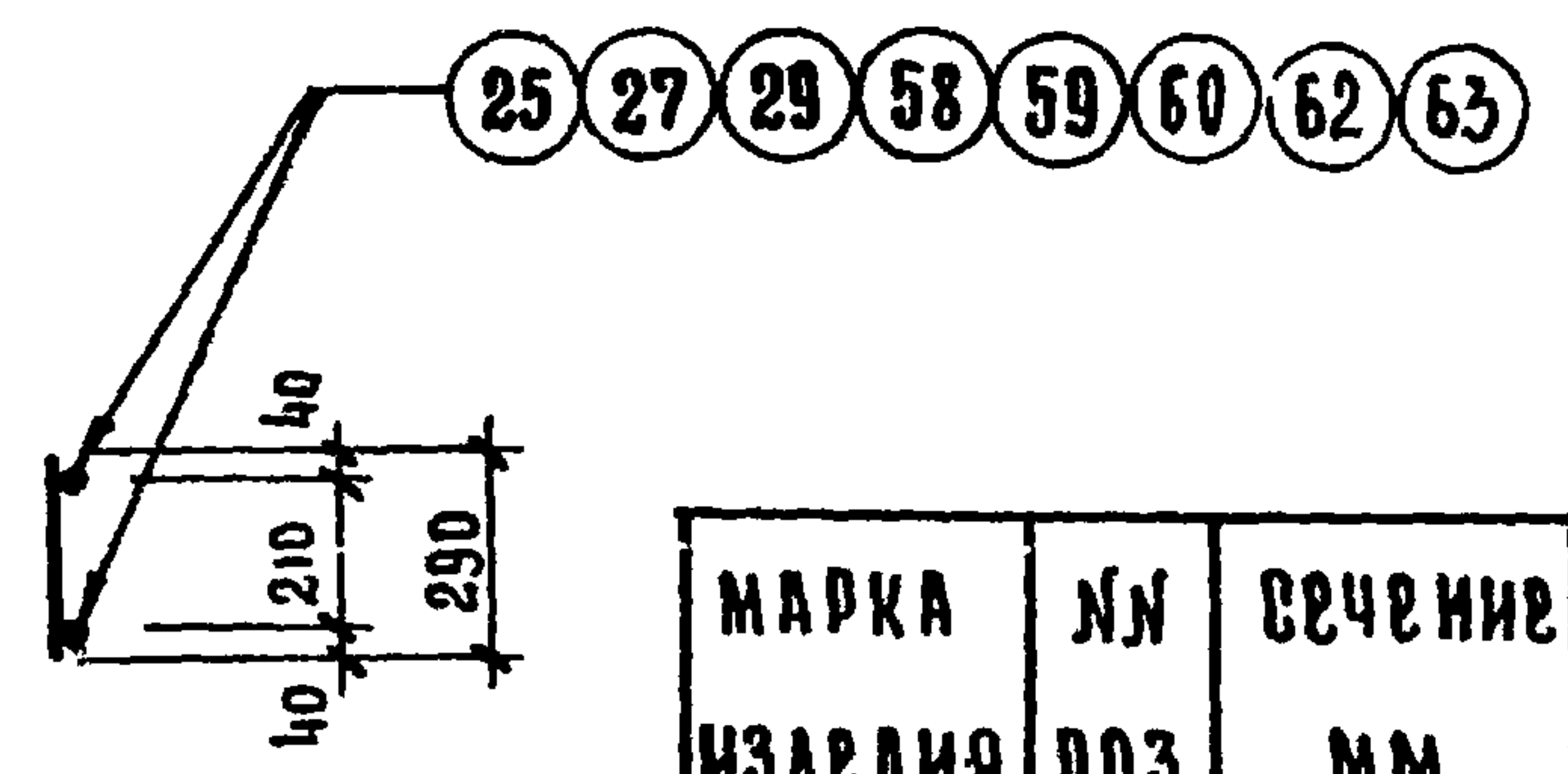
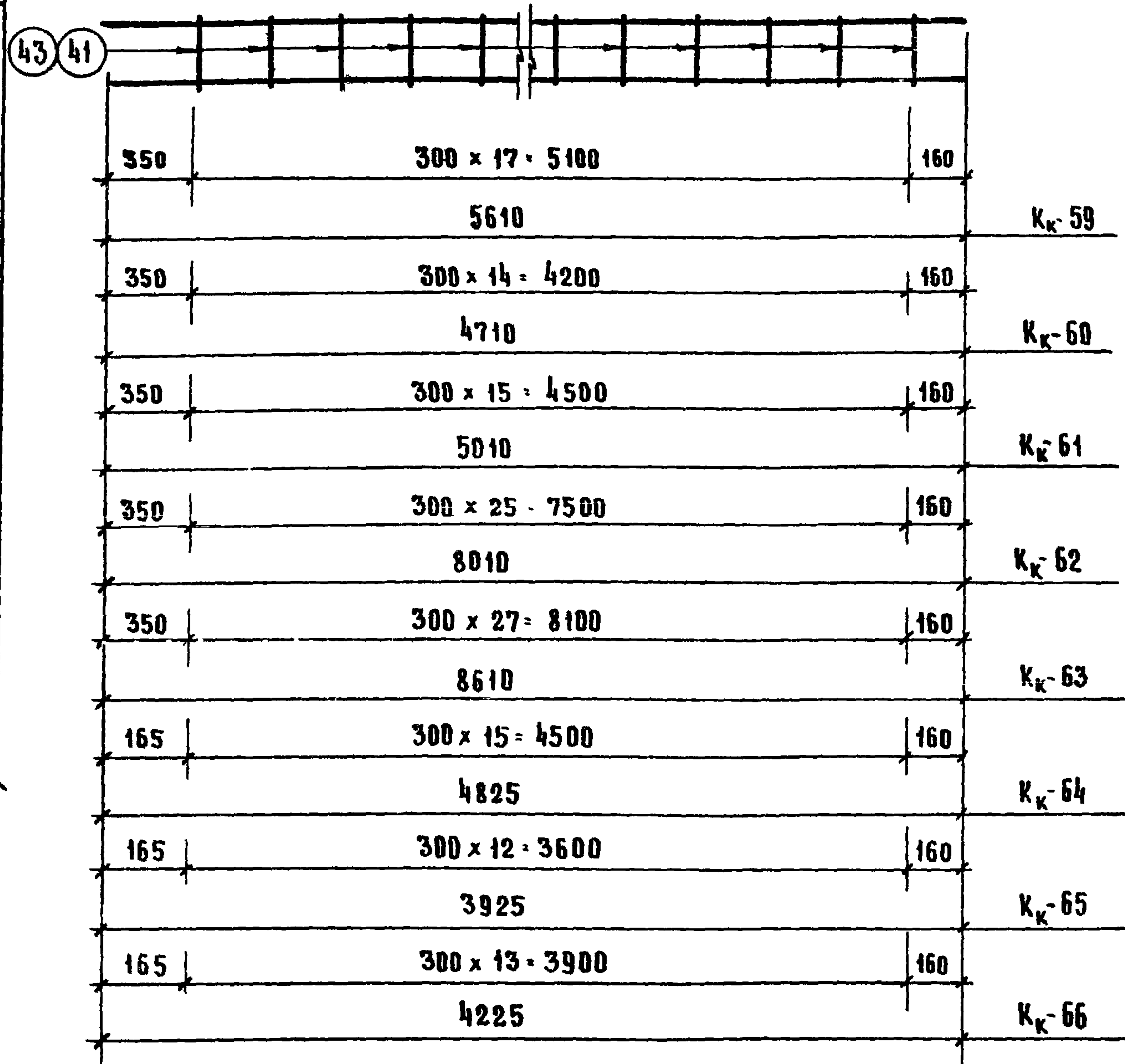
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
РА. КОНСТР. ОТД.  
РА. ИНЖ. ОТДЕЛА  
ТА. ТЕХНОЛОГ.  
ТА. ИНЖ. ПР. ТА.

ИЦХОКИ  
ПРИГОЖИЙ  
БОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

НИКАНОРОВА  
КОЛАДШЕВА  
ФИОНОВА  
МАКСИМОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
Kк-59	25	φ 20 A III	5610	2	14.00	28.00	29.20
	41	φ 6 A I	290	18	0.064	1.20	
Kк-60	27	φ 20 A III	4710	2	11.75	23.5	24.50
	41	φ 6 A I	290	15	0.064	1.0	
Kк-61	29	φ 20 A III	5010	2	12.45	24.9	25.90
	41	φ 6 A I	290	16	0.064	1.0	
Kк-62	58	φ 20 A III	8010	2	19.8	39.60	41.26
	41	φ 6 A I	290	26	0.064	1.56	
Kк-63	59	φ 20 A III	8610	2	21.3	42.60	44.39
	41	φ 6 A I	290	28	0.064	1.79	
Kк-64	60	φ 25 A III	4825	2	18.75	37.5	39.40
	43	φ 8 A I	290	16	0.11	1.90	
Kк-65	62	φ 25 A III	3925	2	15.8	31.6	33.10
	43	φ 8 A I	290	13	0.11	1.5	
Kк-66	63	φ 25 A III	4225	2	16.45	32.90	34.50
	43	φ 8 A I	290	14	0.11	1.60	

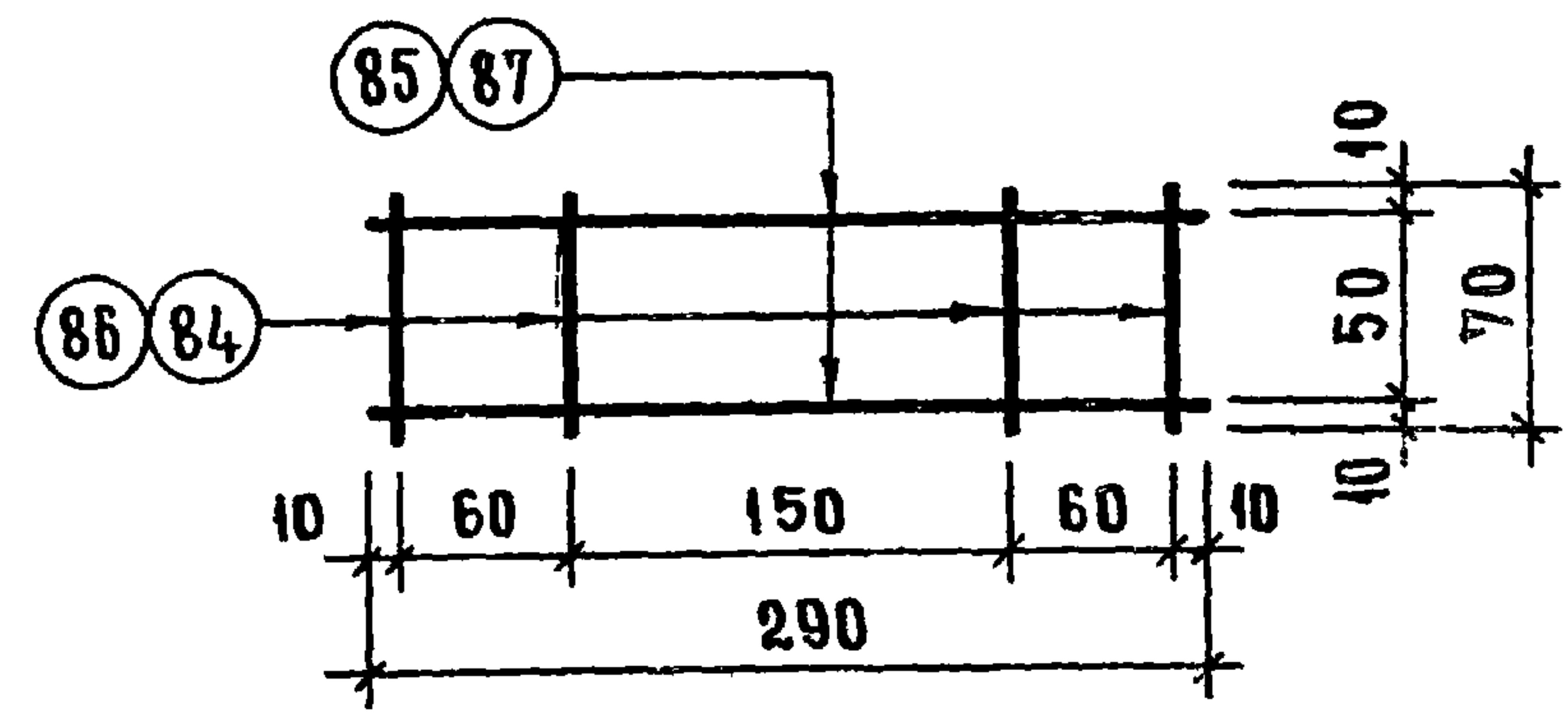
ТК 1974

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
Kк-59, Kк-60, Kк-61, Kк-62, Kк-63, Kк-64, Kк-65, Kк-66.

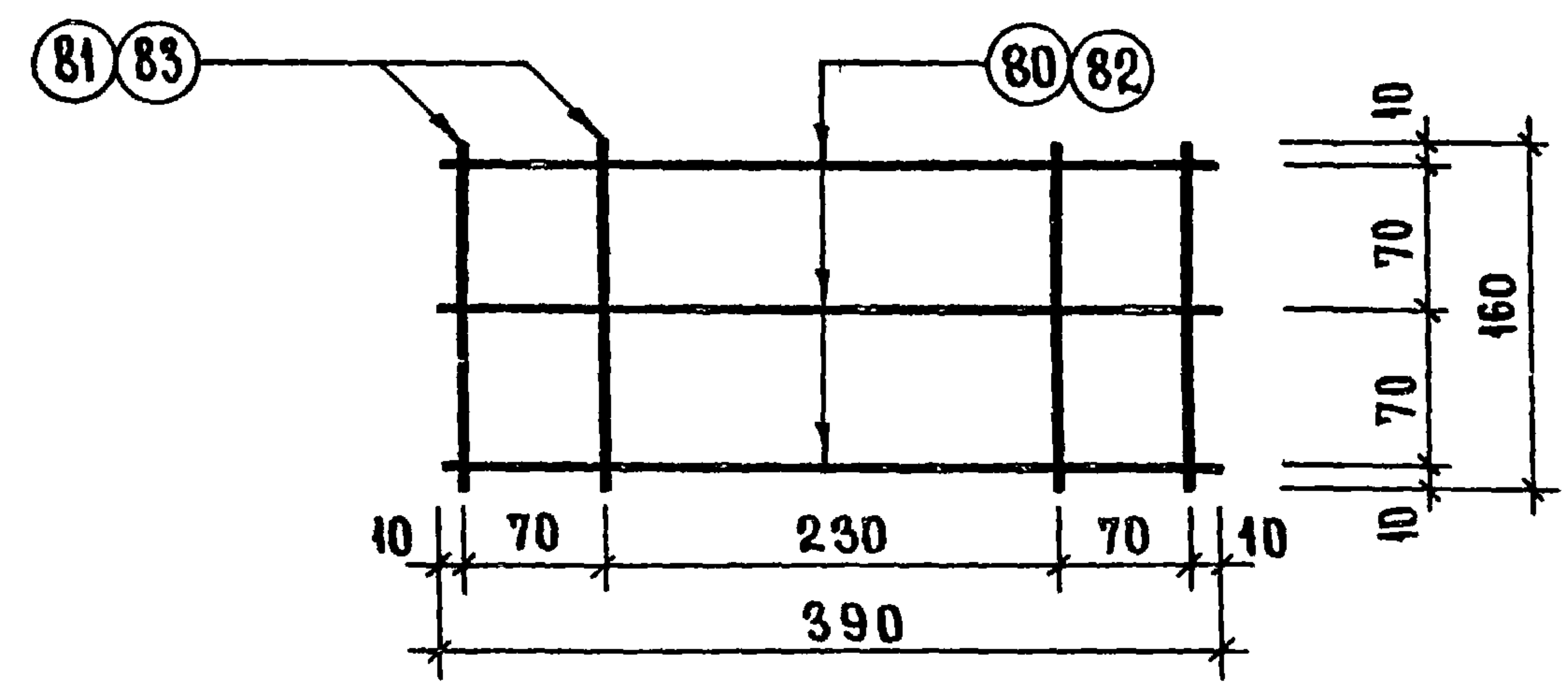
СЕРИЯ ИИ-04-9  
Выпуск 1 Лист 14



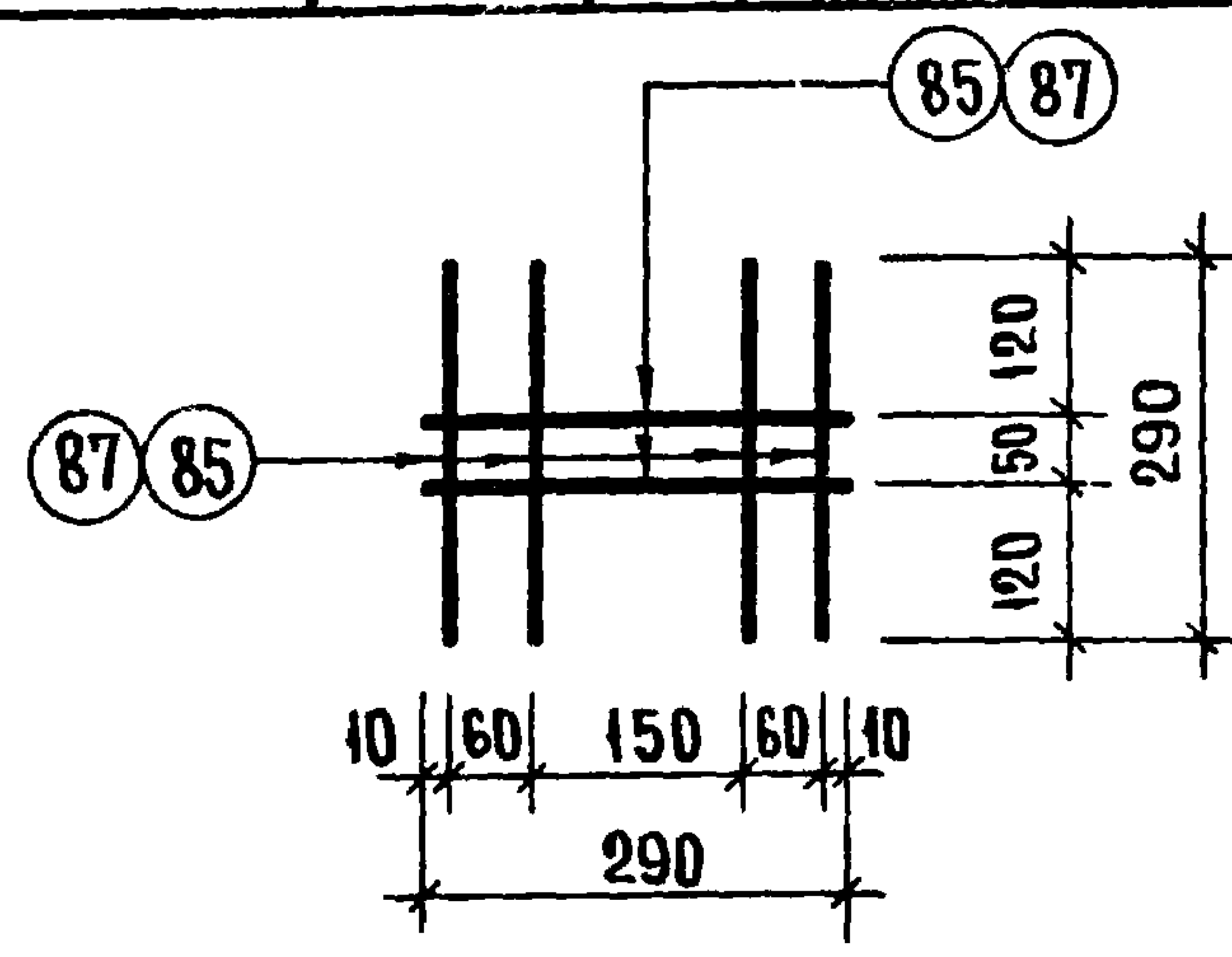




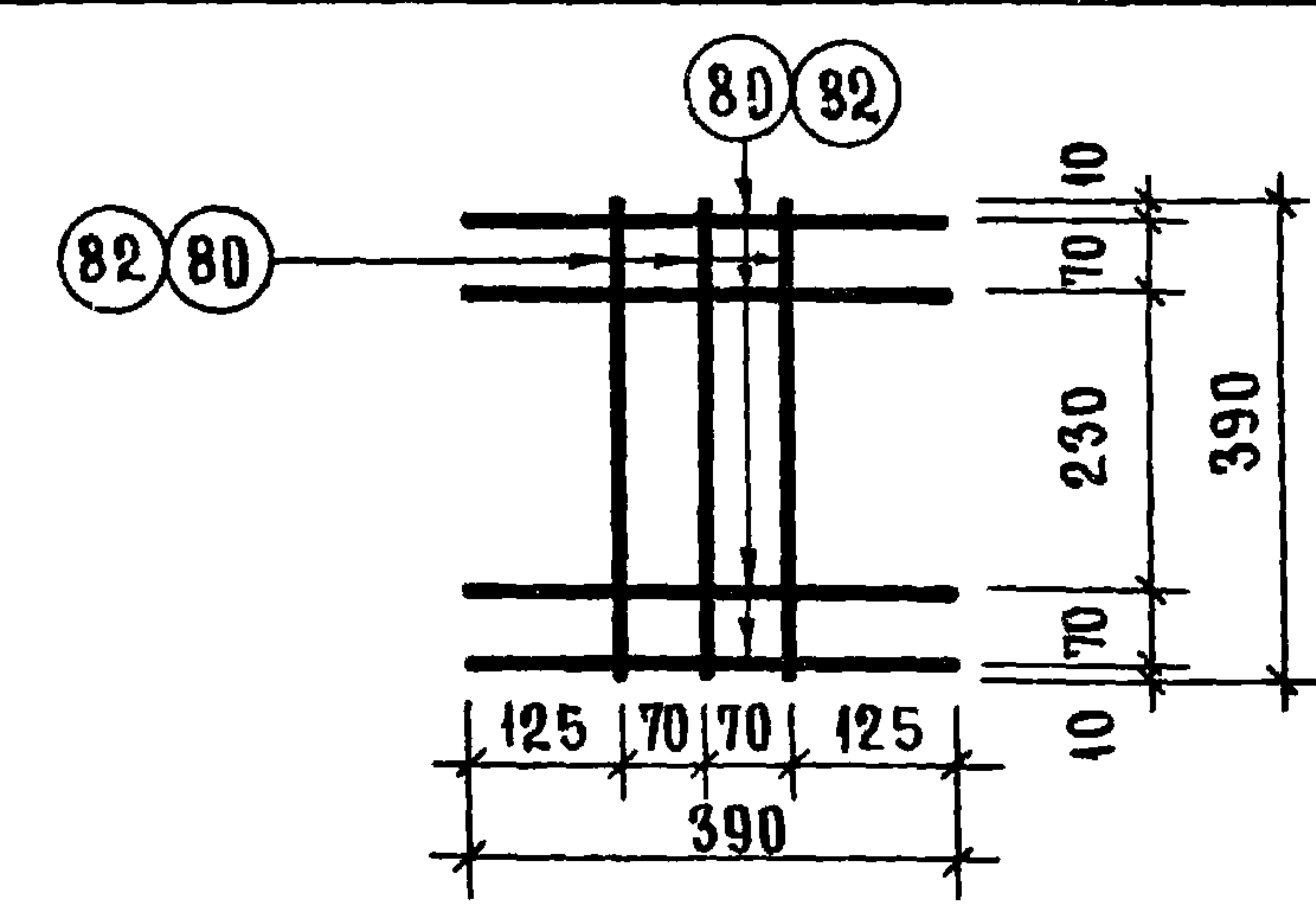
МАРКА ИЗДЕЛ.	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГ	ИЗДЕЛ.
Ск-5	84	∅ 6 А III	70	4	0.015	0.06	0.20
	85	∅ 6 А III	290	2	0.07	0.14	
Ск-6	86	∅ 8 А III	70	4	0.028	0.11	0.35
	87	∅ 8 А III	290	2	0.12	0.24	



МАРКА ИЗДЕЛ.	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГ	ИЗДЕЛ.
Ск-1	80	∅ 6 А III	390	3	0.09	0.27	0.39
	81	∅ 6 А III	160	4	0.03	0.12	
Ск-2	82	∅ 12 А III	390	3	0.35	1.05	1.61
	83	∅ 12 А III	160	4	0.14	0.56	



МАРКА ИЗДЕЛ.	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГ	ИЗДЕЛ.
Ск-7	85	∅ 6 А III	290	6	0.07	0.42	0.42
Ск-8	87	∅ 8 А III	290	6	0.12	0.72	0.72



МАРКА ИЗДЕЛ.	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГ	ИЗДЕЛ.
Ск-3	80	∅ 6 А III	390	7	0.09	0.63	0.63
Ск-4	82	∅ 12 А III	390	7	0.35	2.45	2.45

ТК  
1974

СЕТКИ Ск-1; Ск-2; Ск-3; Ск-4; Ск-5; Ск-6;  
Ск-7; Ск-8

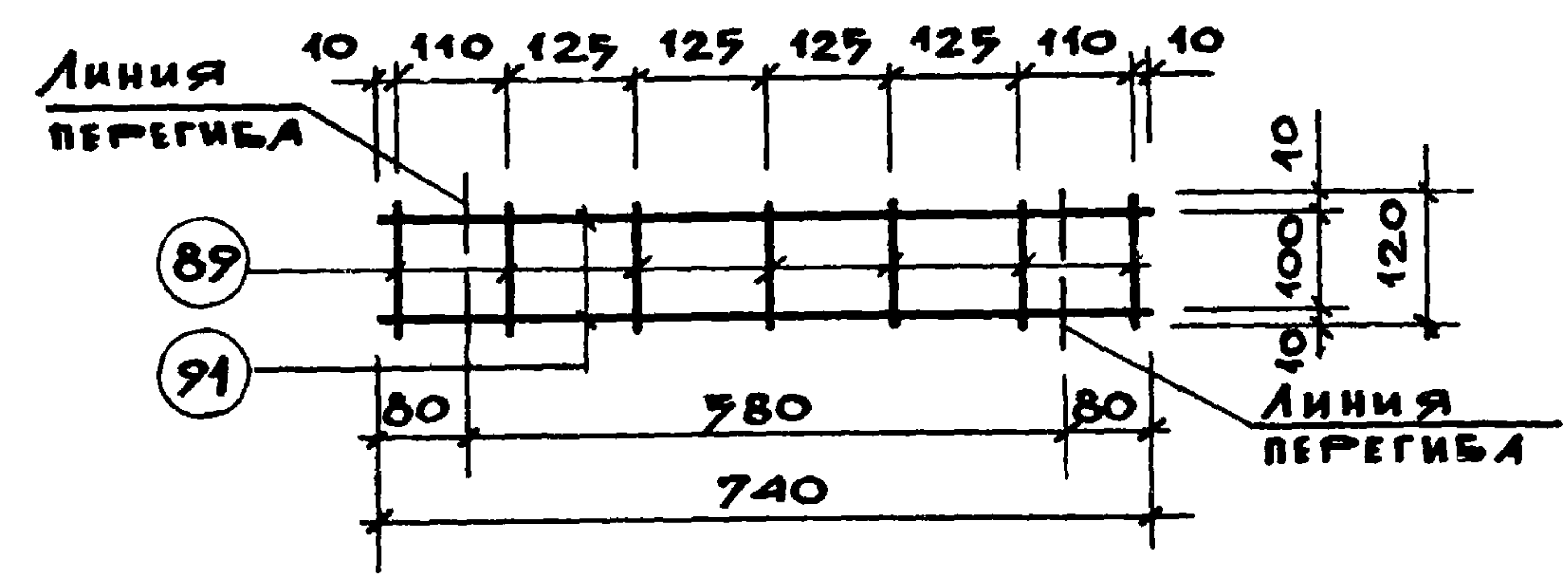
СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
17

НИКОЛОРОВА  
КОЛАШЕВА  
ФИОНОВА  
МАКСИМОВА  
Шеф.  
Кол.  
Финан.  
Мат.  
РУК. ГР. ИНИ  
РУК. ГР. ИНИ  
ИСПОЛНИ  
ПРОВЕРИ  
ИЗДА  
КОСТР.  
И. И. ДТА  
ТЕХНОЛОГ  
И. П.  
И. П.  
И. П.  
И. П.  
И. П.

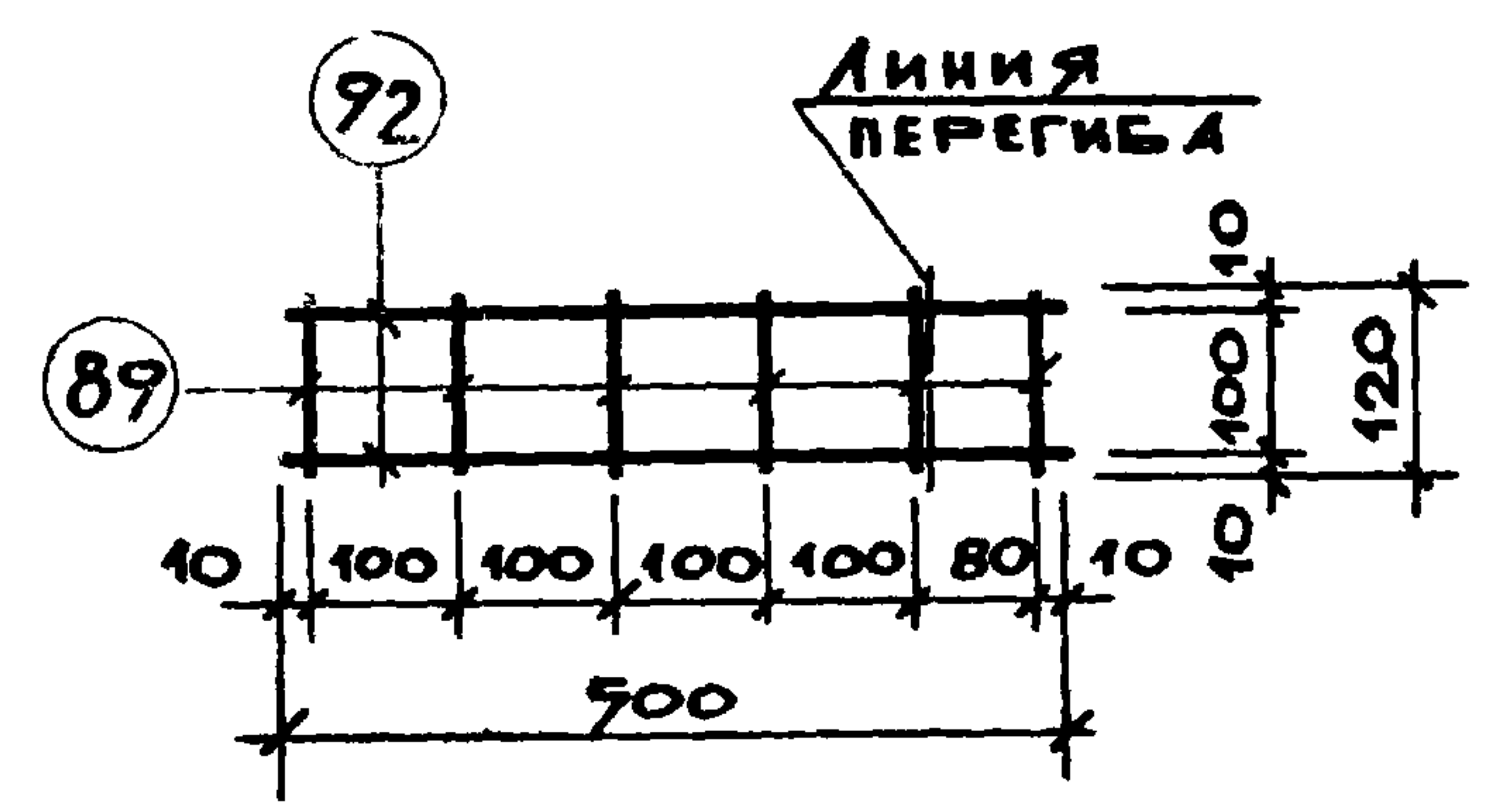
ТОРГОВО-  
ПРОМЫСЛ.  
КОМПАНИИ  
ИЗ  
СЕРИИ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
17

КОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКТОВ  
 НАУЧ. ОМ. А. Г. КОНСТ. Г. И. К. ОМА Г. А. ТЕХНОЛОГ Г. И. Ж. П. Г.  
 ИЦХОКИ ПРИГОЖИЙ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОБСОН ПРИГОРЕВ  
 РУК. ГР. ИНЖ. РУК. ГР. ИНЖ. ИСПОЛНИЛ ПРОВЕРИЛ  
 ЧИФ. КОЛАДНЕВА ФРИОНОВА МАКСИМОВА

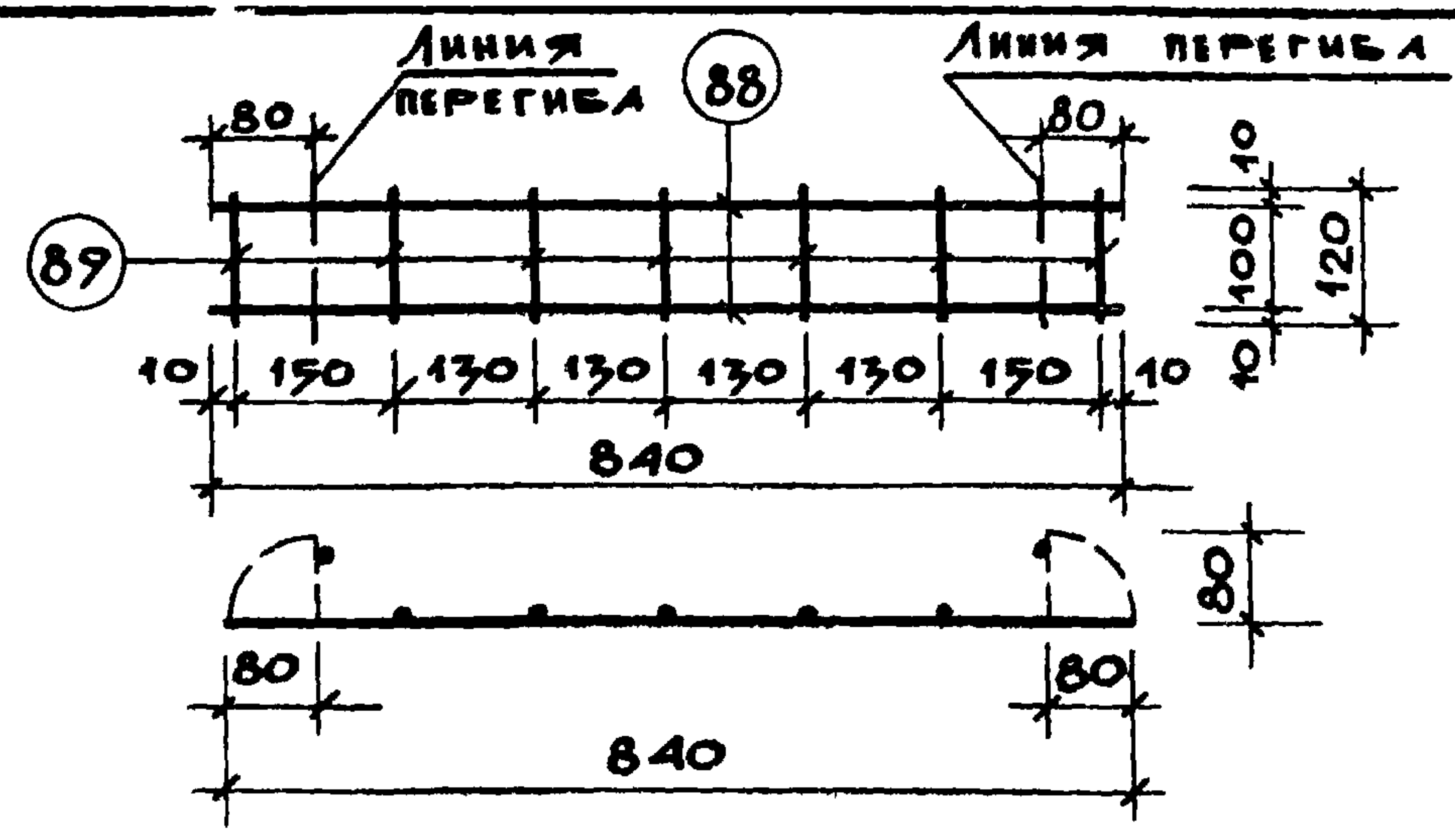
ЦЕНТ  
 1974



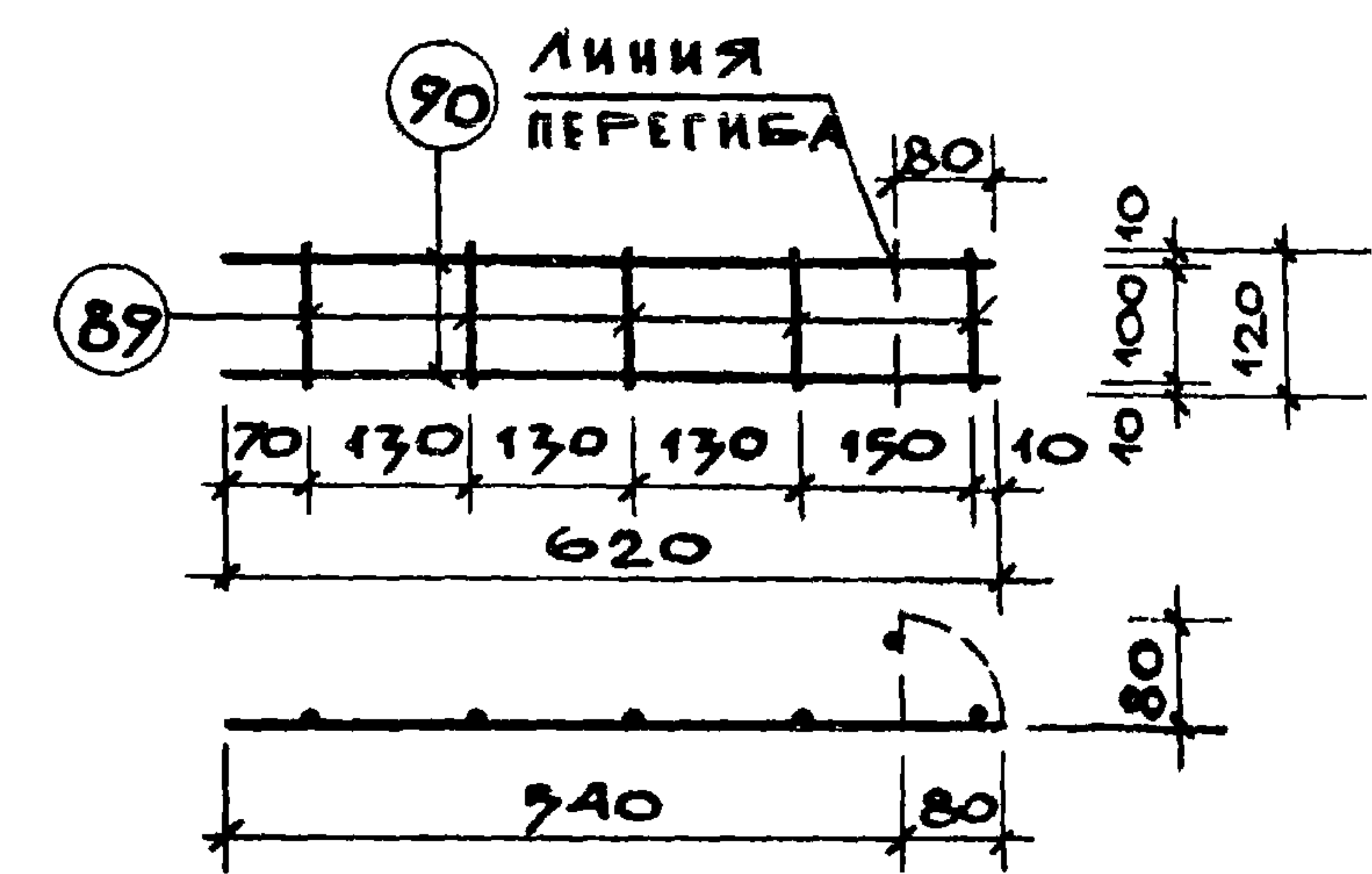
МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Ск-11	89	Ф4ВІ	120	7	0.012	0.08	0.25
	91	Ф4ВІ	740	2	0.085	0.17	



МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Ск-12	89	Ф4ВІ	120	6	0.012	0.07	0.21
	92	Ф4ВІ	500	2	0.07	0.14	



МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Ск-9	88	Ф4ВІ	840	2	0.08	0.16	0.25
	89	Ф4ВІ	120	7	0.012	0.09	



МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Ск-10	90	Ф4ВІ	620	2	0.06	0.12	0.17
	89	Ф4ВІ	120	5	0.01	0.05	

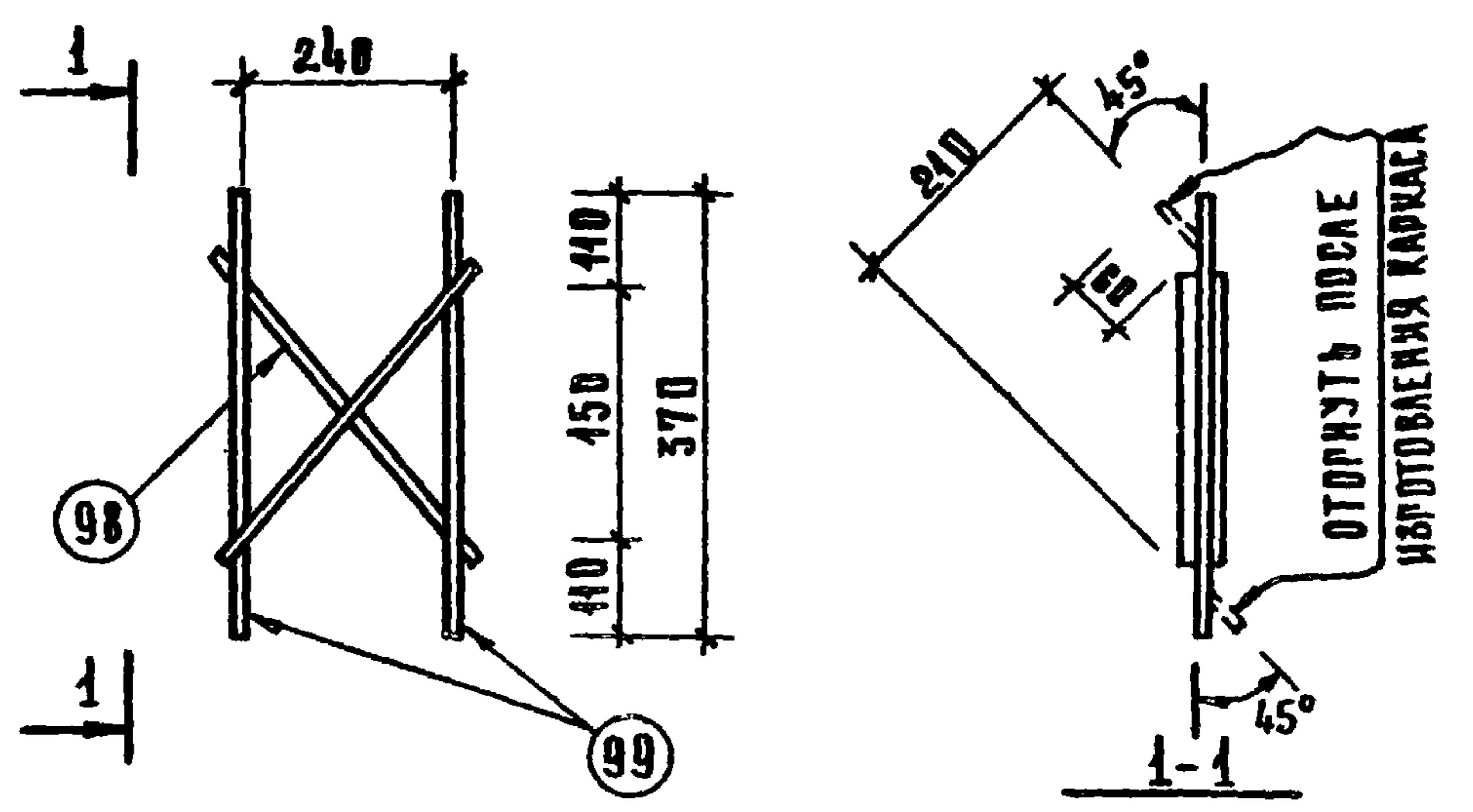
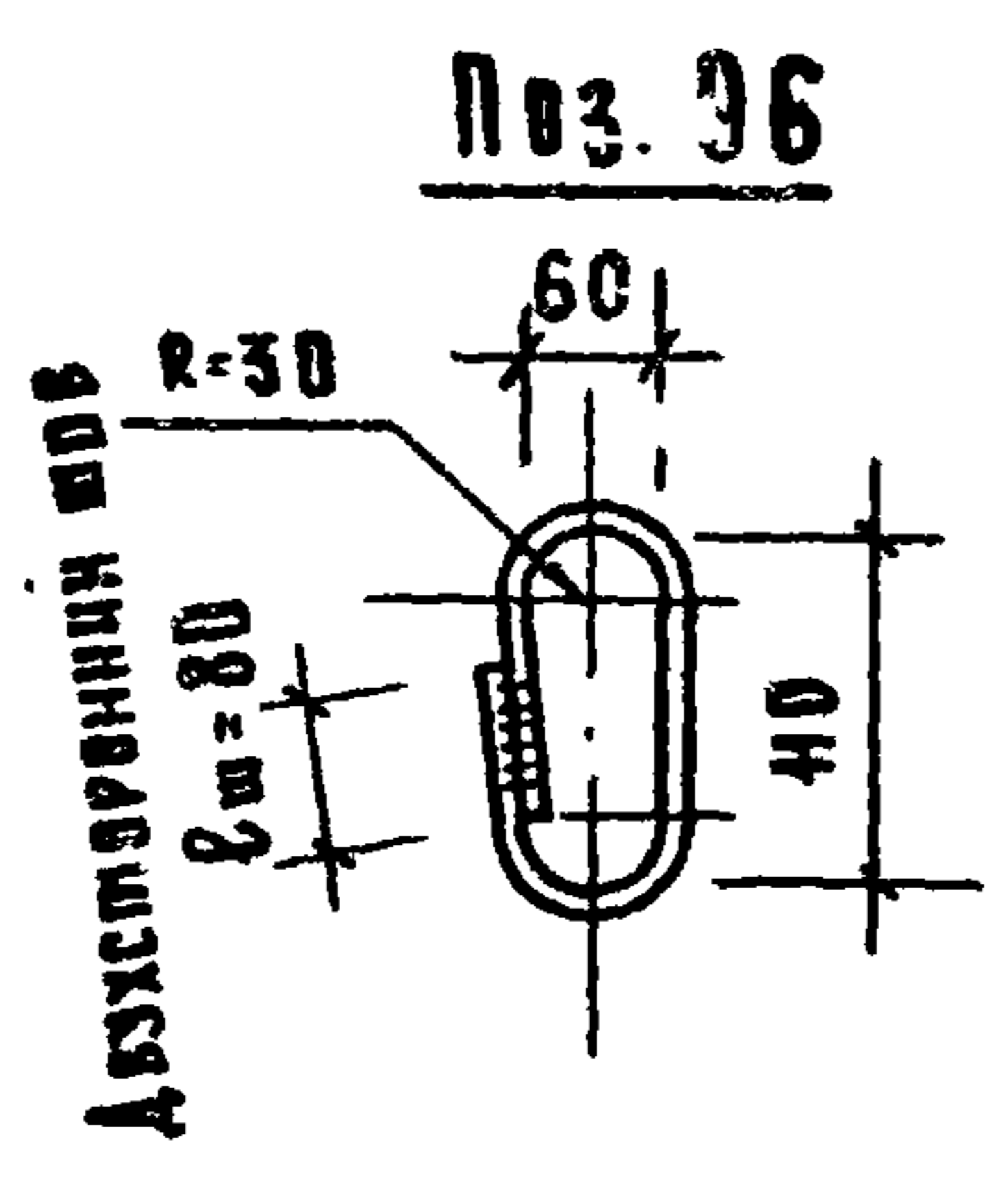
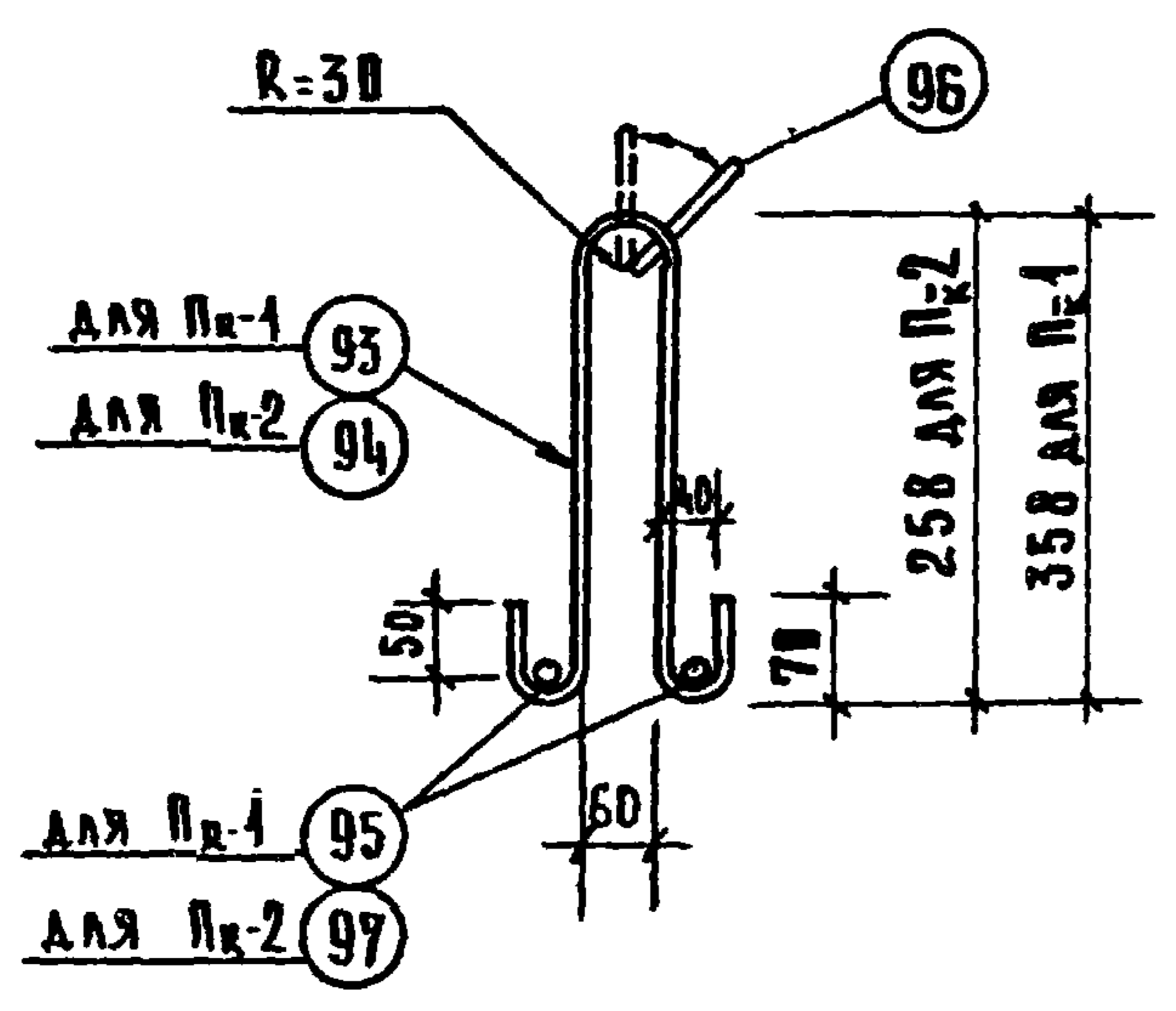
ТК  
 1974

Сетки Ск-9; Ск-10; Ск-11; Ск-12

СЕРИЯ  
 ЦИ-04-9  
 ВЫПУСК ЛИСТ  
 1 18



МОДЕЛЬ  
 ВЫПОЛНИЛ  
 ЗАДАЧА  
 ПУНКТОВ  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА  
 НАЧ. Д.К.  
 РА. КОНСТРУКЦ.  
 РА. НКЖ. ОТА.  
 РА. ТЕХНОЛОГ.  
 РА. НКЖ. ПР. ТА.  
 И. И. И. И.  
 БОЛЬШЕВИК  
 ПРИРОЖИЙ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИРОЖЕВ  
 Р. Р. Р. Р. НКЖ.  
 Р. Р. Р. Р. НКЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 КОБЛЕВА  
 НИКОНО  
 КОБЛЕВА  
 СОБОЛЕВА

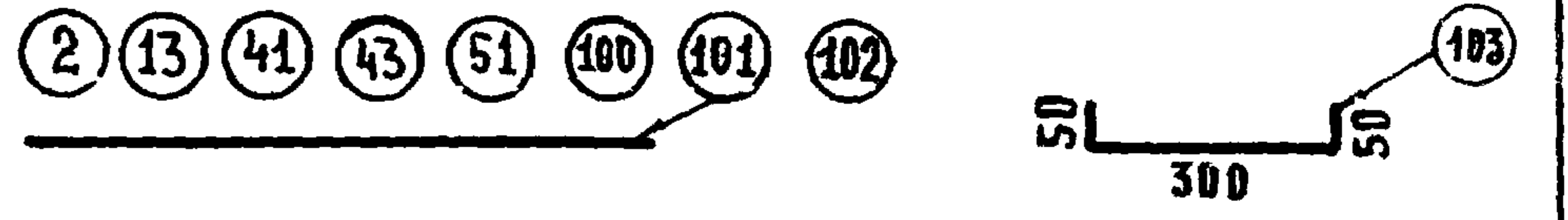


**П Р И М Е Ч А Н И Я :**

1. Строповочные петли допускается применять после испытания на нормативную нагрузку с коэффициентом динамичности равным 1,5
2. Падающее кольцо привязать вязальной проволокой к петле.
3. Стержни позиции 95 и 97 привязываются к стержням 93 и 94 вязальной проволокой.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
ПЕТЛЯ Пк-2	94	φ16A I	750	1	1,18	1,18	3,21
	96	φ16A I	340	1	0,53	0,53	
	97	φ12A I	290	2	0,25	0,5	
ПЕТЛЯ Пк-1	93	φ16A I	950	1	1,50	1,50	2,71
	96	φ16A I	340	1	0,53	0,53	
	95	φ12A I	390	2	0,34	0,68	

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
СВЯЗЬ СА-1	98	φ 8 A I	370	2	0,15	0,30	0,58
	99	φ 8 A I	340	2	0,14	0,28	



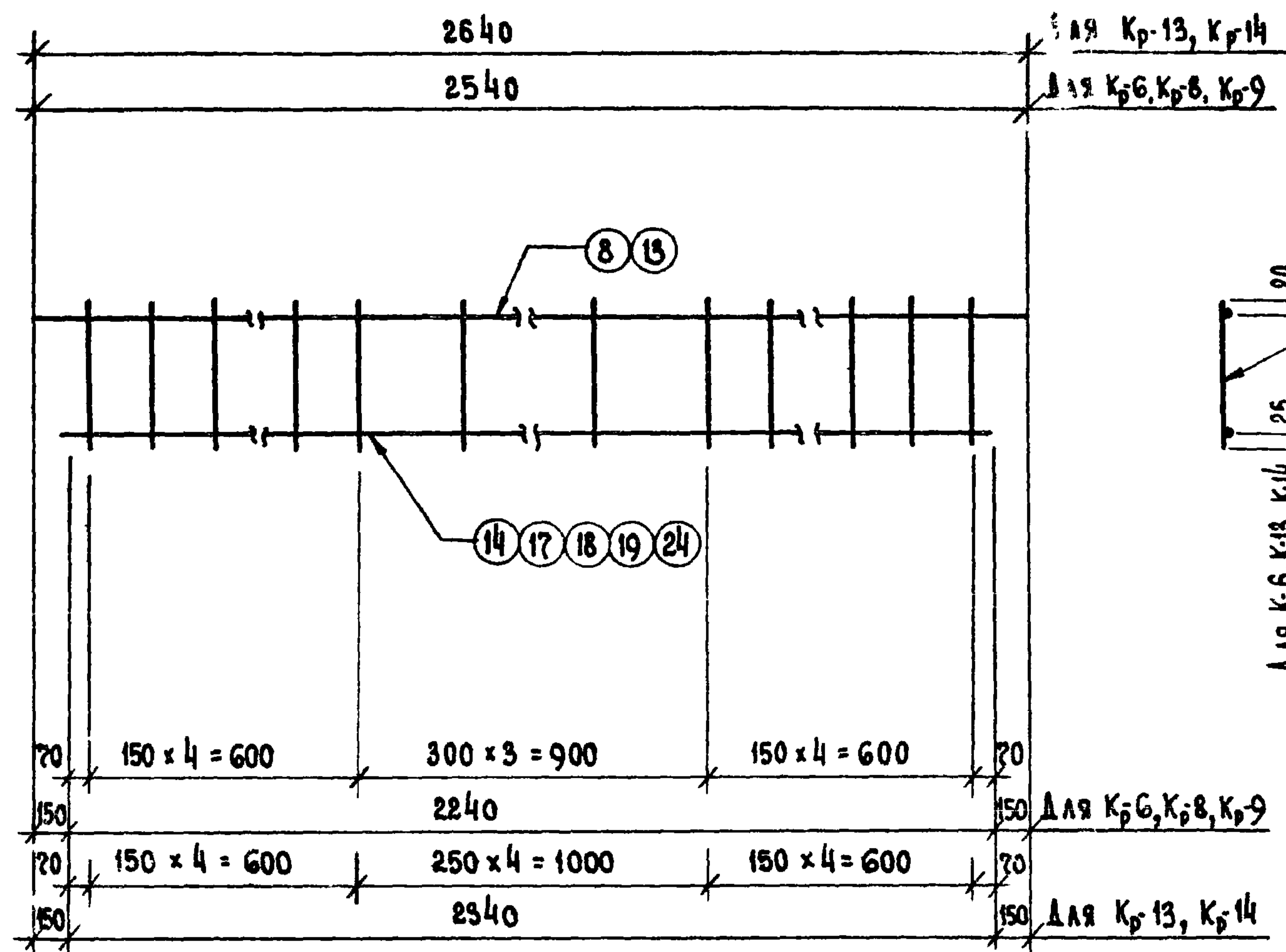
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ	2	φ 6 A I	390	1	0,086	0,086	0,086
	43	φ 12 A I	390	1	0,35	0,35	0,35
	41	φ 6 A I	290	1	0,064	0,064	0,064
	43	φ 8 A I	290	1	0,117	0,117	0,117
	51	φ 12 A I	290	1	0,26	0,26	0,26
	100	φ 6 A I	400	1	0,089	0,089	0,089
	101	φ 6 A I	600	1	0,13	0,13	0,13
	102	φ 20 A III	1750	1	4,3	4,3	4,3
	103	φ 12 A I	400	1	0,35	0,35	0,35

Т К  
 1974  
 ПЕТЛИ Пк-1, Пк-2. СВЯЗЬ СА-1.  
 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ  
 СЕРИЯ:  
 ИИ-04-9  
 ВЫП. 1  
 ЛИС. 19





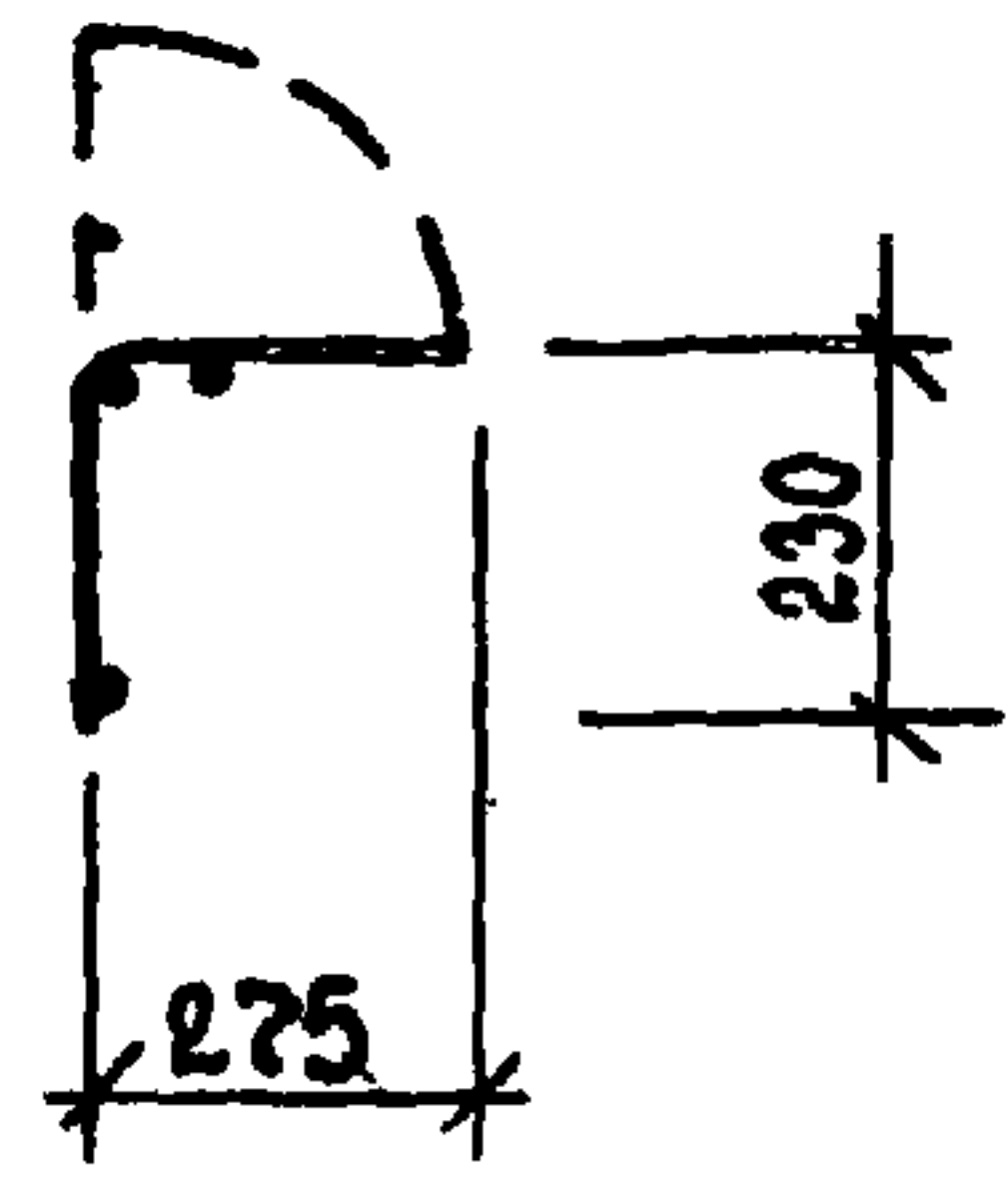
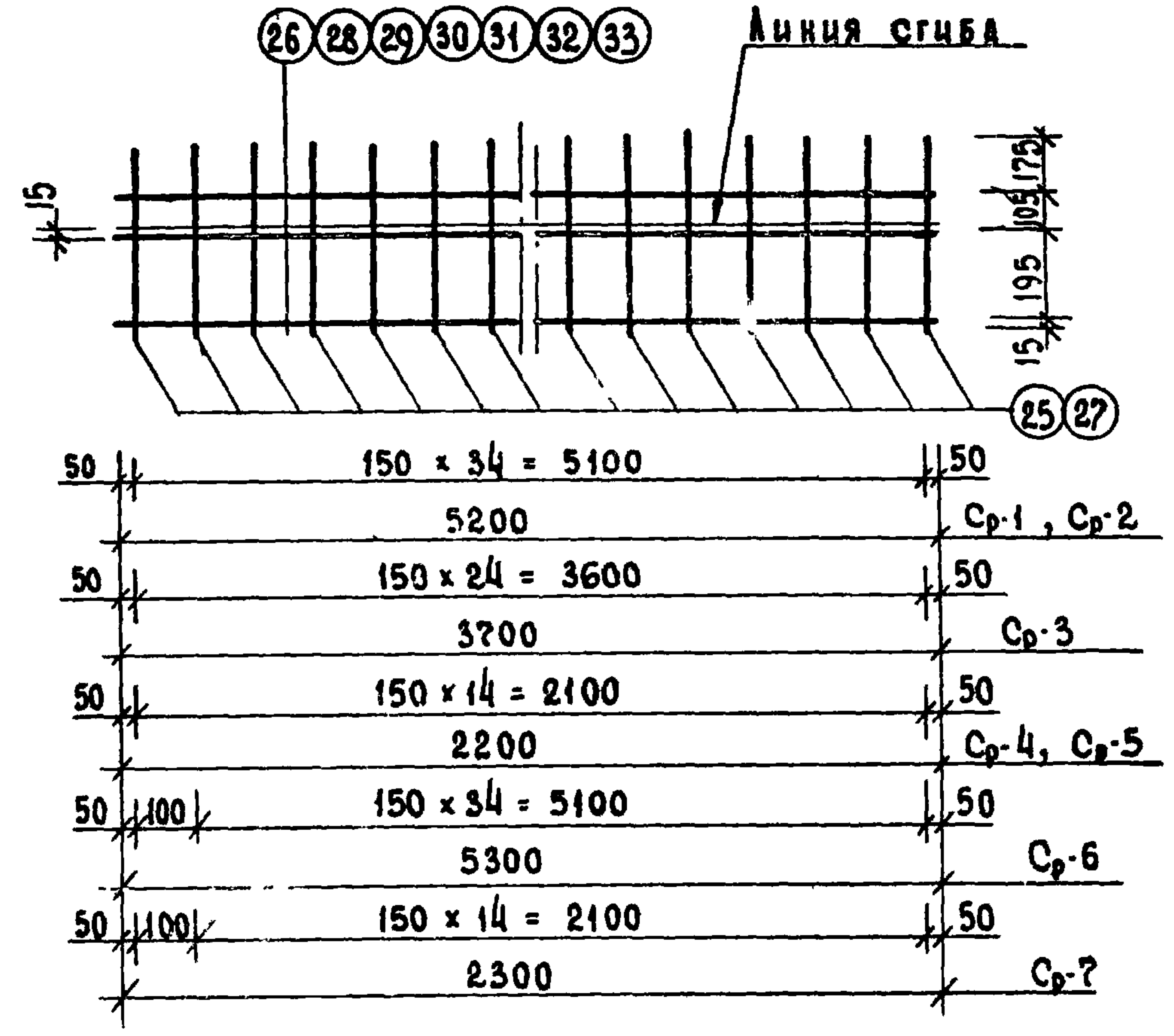
МОСКОВСКО-ВЫБОРСКИЙ ЗАВОД ИМУЩЕСТВЕННЫХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
 ЦНИИП  
 НАЧ. ОТДЕЛА Г.А. КОНСТРУКТОР Г.А. ИНЖЕНЕР Г.А. МЕХ. ЗАОТ Г.А. ИНЖ. ПР. МА  
 Д.А. ПРИГОЖИЙ, Д.А. ВОЛЫНСКИЙ, А.А. ЯКОВСОН, А.А. ПРИГОРЕВ  
 Д.А. КОСЮК, Д.А. ПУК. ГР. ИНЖ., Д.А. ПУК. ГР. ИНЖ., ИСПОЛНИТЕЛЬ ПРОВЕРИТЕЛЬ  
 КОМАНДИРА НИКОЛОРОВА МАКСИМОВА ФРОЛОВА  
 КОМАНДИРА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кр-6	13	10 А III	2540	1	1,57	1,57	12,23
	14	25 А III	2240	1	8,62	8,62	
	15	8 А III	430	12	0,17	2,04	
Кр-8	13	10 А III	2540	1	1,57	1,57	9,13
	15	8 А III	430	12	0,17	2,04	
	18	20 А III	2240	1	5,52	5,52	
Кр-9	11	6 А III	430	12	0,095	1,14	6,24
	13	10 А III	2540	1	1,57	1,57	
	19	16 А III	2240	1	3,53	3,53	
Кр-13	8	10 А III	2640	1	1,63	1,63	12,85
	15	8 А III	430	13	0,17	2,21	
	24	25 А III	2340	1	9,04	9,04	
Кр-14	8	10 А III	2640	1	1,63	1,63	9,61
	15	8 А III	430	13	0,17	2,21	
	17	20 А III	2340	1	5,77	5,77	

ТК 1975 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кр-6, Кр-8; Кр-9; Кр-13; Кр-14  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 22

КОЛДАШЕВА  
 НИКОЛОРОВА  
 МАКСИМОВА  
 ФИЛИНОВА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛА  
 ПРОВЕРИЛА  
 ИЩАЮЩИЙ  
 ПРИГЛАЖЕН  
 ВОЗМЯНОККИ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОН. ОР.  
 ГА. ИНЖ. СЕР.  
 ГА. ТЕХНОЛОГ.  
 ГА. ИНЖ. ВР. ПА.  
 ТОРГОВО-  
 ВЫМОВЫХ  
 ЗАДАЧИ И  
 МУРСКОСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ЦНИИП**



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Op-1	34	φ 36 A III	4240	1	33,88	33,88	33,88
Op-2	35	20 A III	3400	1	8,50	8,50	8,50
Op-3	36	25 A III	3350	1	12,90	12,90	12,90
Op-4	37	12 A III	180	1	0,16	0,16	0,16
Op-5	38	10 A III	180	1	0,11	0,11	0,11
Op-6	39	8 A III	180	1	0,071	0,071	0,071
Op-7	40	6 A III	180	1	0,040	0,040	0,040

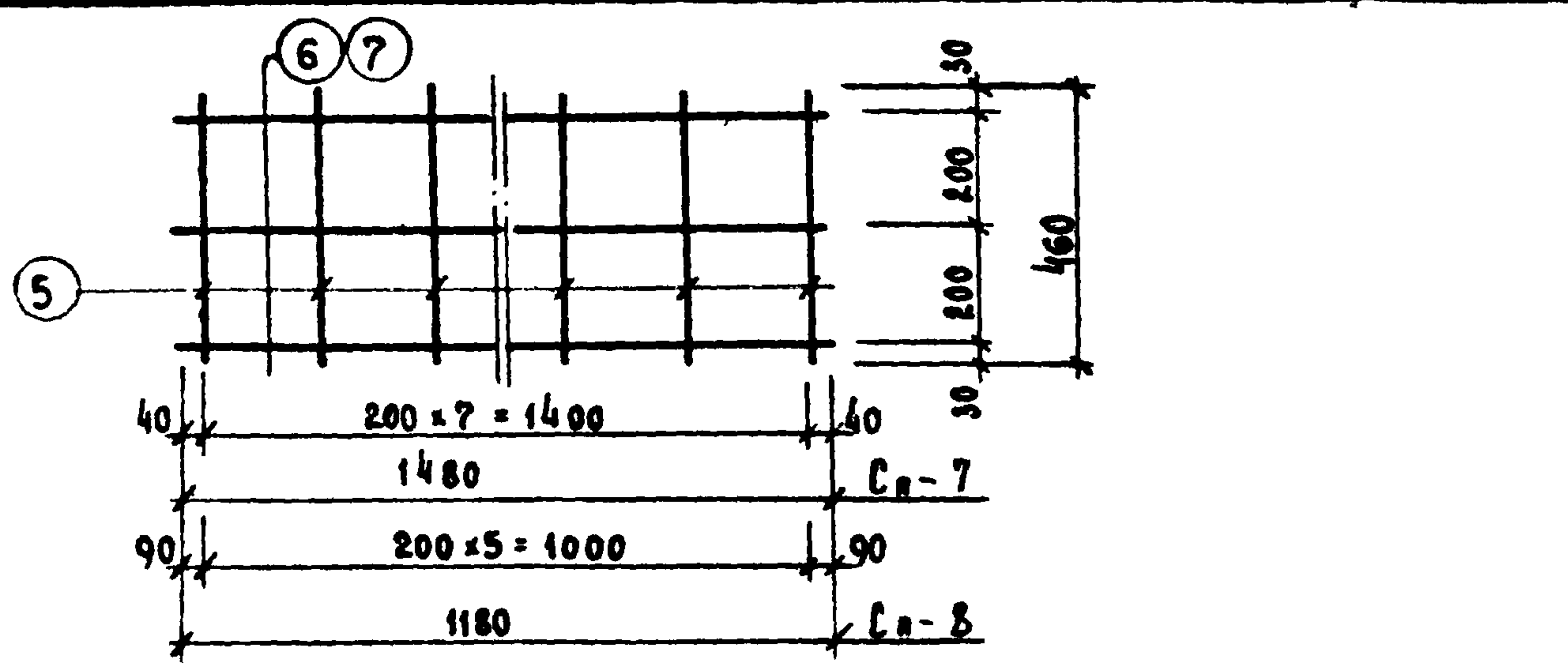
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Cp-1	25	5 B I	490	35	0,08	2,80	5,2
	26	5 B I	5200	3	0,80	2,40	
Cp-2	27	4 B I	490	35	0,049	1,72	3,25
	28	4 B I	5200	3	0,51	1,53	
Cp-3	27	4 B I	490	25	0,049	1,23	3,25
	29	4 B I	3700	3	0,37	1,11	
Cp-4	25	6 B I	490	15	0,08	1,20	2,22
	30	6 B I	2200	3	0,34	1,02	
Cp-5	27	4 B I	490	15	0,049	0,74	1,40
	31	4 B I	2200	3	0,22	0,66	
Cp-6	25	6 B I	490	36	0,08	2,88	5,34
	32	6 B I	5300	3	0,82	2,46	
Cp-7	25	6 B I	490	16	0,08	1,28	2,33
	33	6 B I	2300	3	0,35	1,05	

ТК  
 1974  
 Сетки Cp-1, Cp-2, Cp-3, Cp-4, Cp-5, Cp-6, Cp-7  
 Отдельные сержни Op-1 + Op-7.  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 23

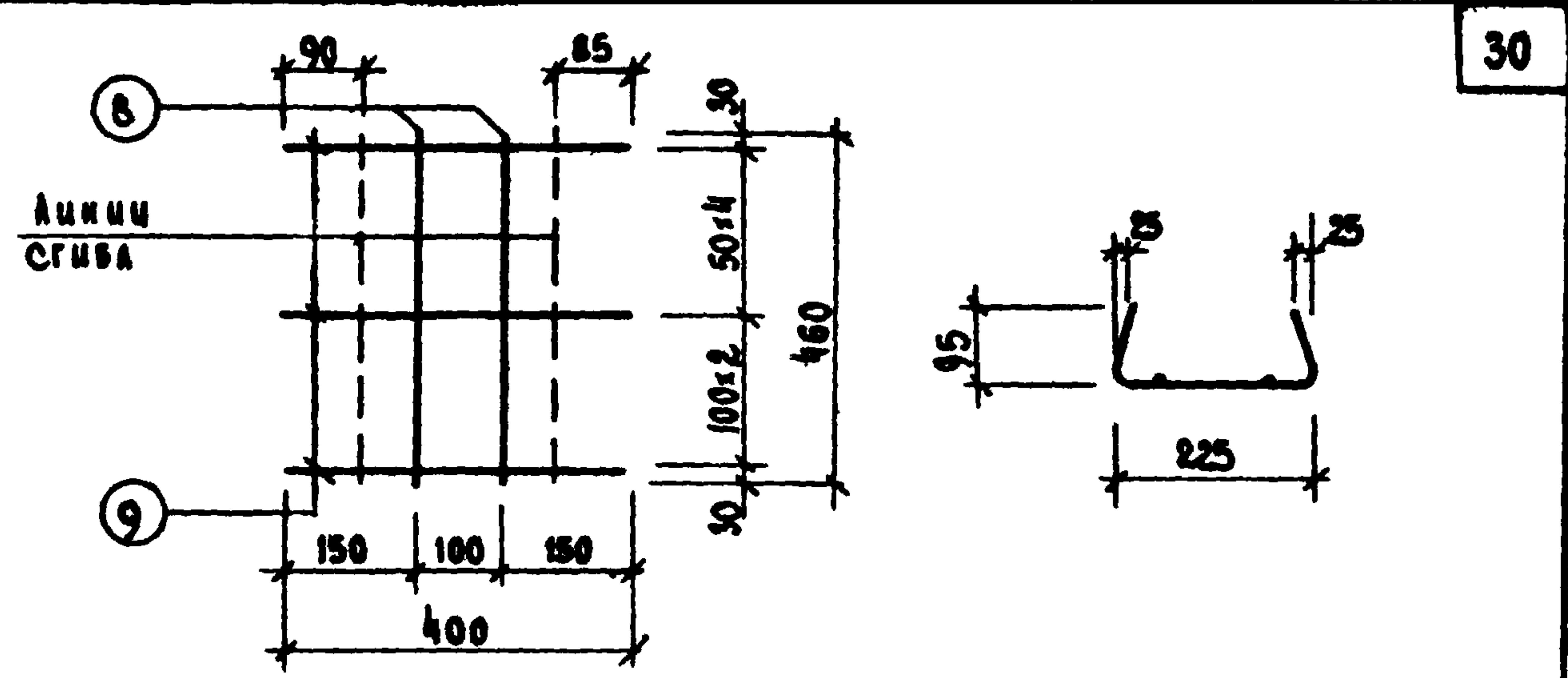




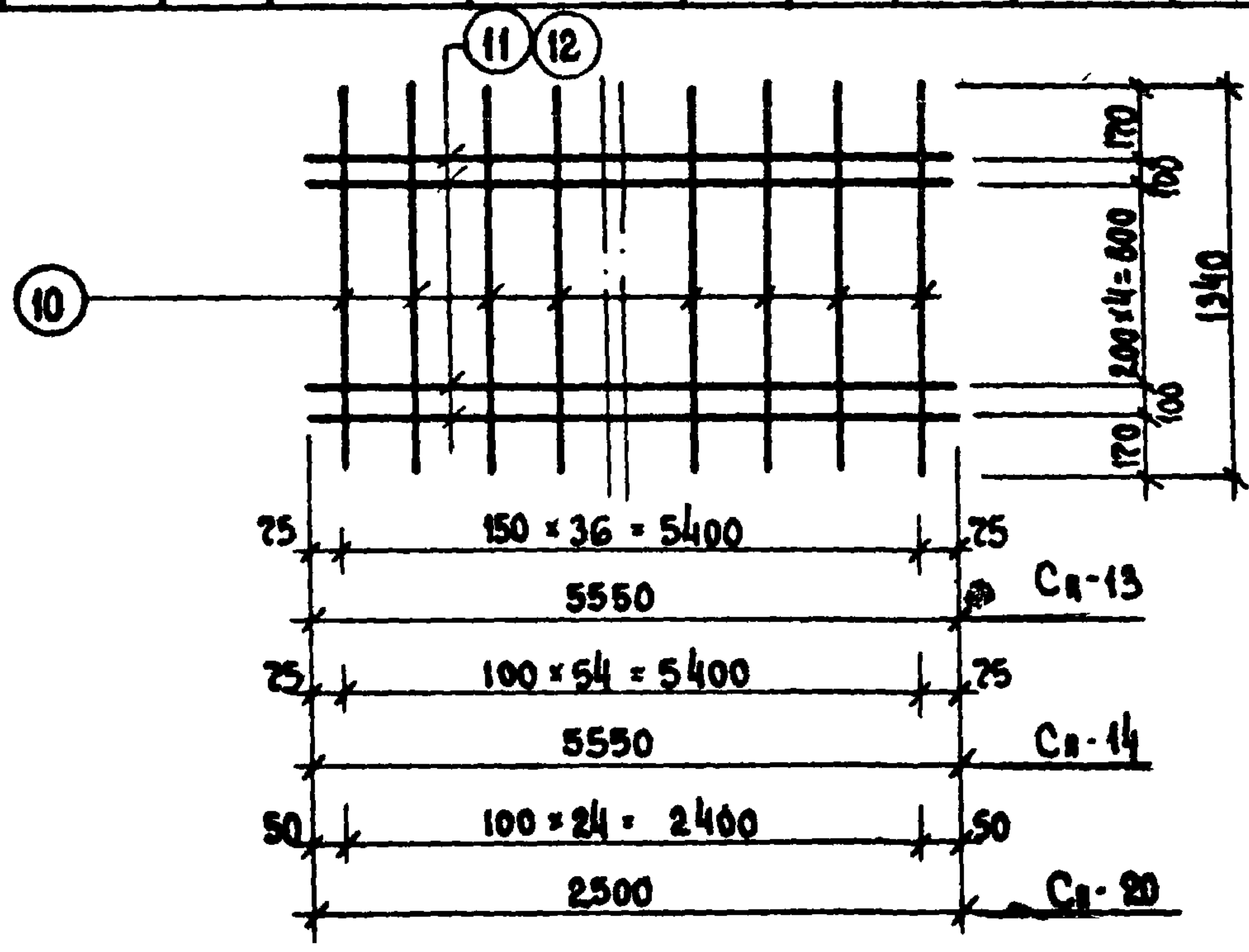
МОРОЗОВО-СЫРОВЫХ ЗАВАНДИ И МУРИСЕСКИХ КОМНАЕКСОС Л. ИСКСВА  
 НАЧ. ОБЛАДА Г.А. КОНСПРОТА Г.А. ИИЖ. ОРА. Г.А. ТЕХНОЛОГ Г.А. ИИЖ. ПР. МА  
 ИЦКОКУ ПРИГОЖИИ. БОДИНСКИИ ЯКОВСОИ ПРИГОРЕ  
 РУК. ГР. ИИЖ. ИСРОАИИА ПРОВЕРИА  
 НИКОРОРА ИСОБА КОДАШЕРА  
 ЦЕНТРИ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ИИЖ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
С <sub>н</sub> -7	5	φ3ВІ	460	8	0,026	0,21	0,46
	6	φ5ВІ	1480	3	0,082	0,25	
С <sub>н</sub> -8	5	φ3ВІ	460	6	0,026	0,16	0,36
	7	φ3ВІ	1180	3	0,065	0,20	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ИИЖ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
С <sub>н</sub> -15	8	φ5ВІ	460	2	0,07	0,14	0,56
	9	φ5ВІ	400	7	0,06	0,42	

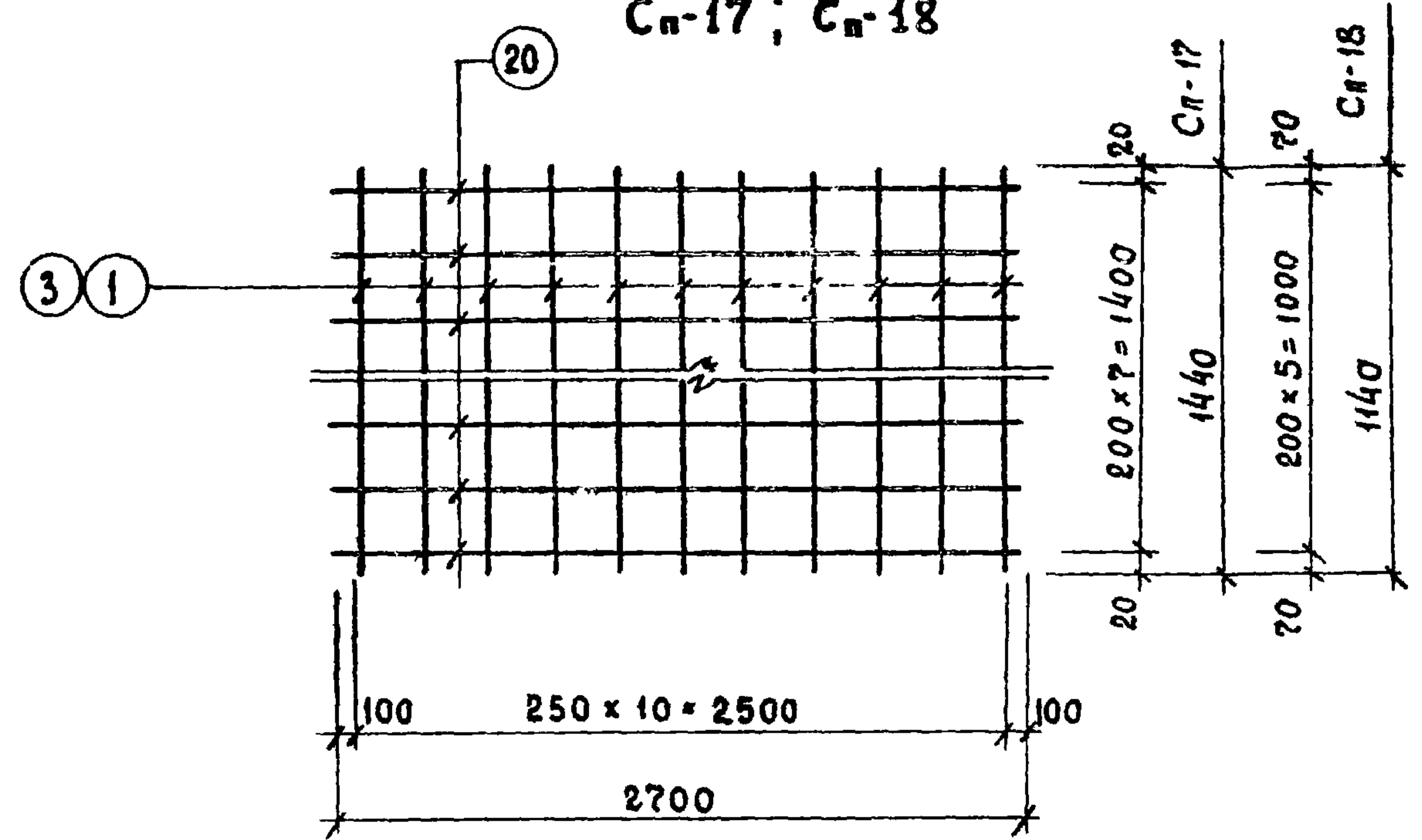


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ИИЖ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
С <sub>н</sub> -13	11	φ4ВІ	5550	7	0,55	3,85	11,62
	10	φ5ВІ	1340	37	0,21	7,77	
С <sub>н</sub> -14	11	φ4ВІ	5550	7	0,55	3,85	15,40
	10	φ5ВІ	1340	55	0,21	11,55	
С <sub>н</sub> -20	12	φ4ВІ	2500	7	0,24	1,68	5,88
	10	φ5ВІ	1340	20	0,21	4,20	

ТК 1974  
 Сетки С<sub>н</sub>-7, С<sub>н</sub>-8, С<sub>н</sub>-13, С<sub>н</sub>-14, С<sub>н</sub>-15, С<sub>н</sub>-20  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСА 26

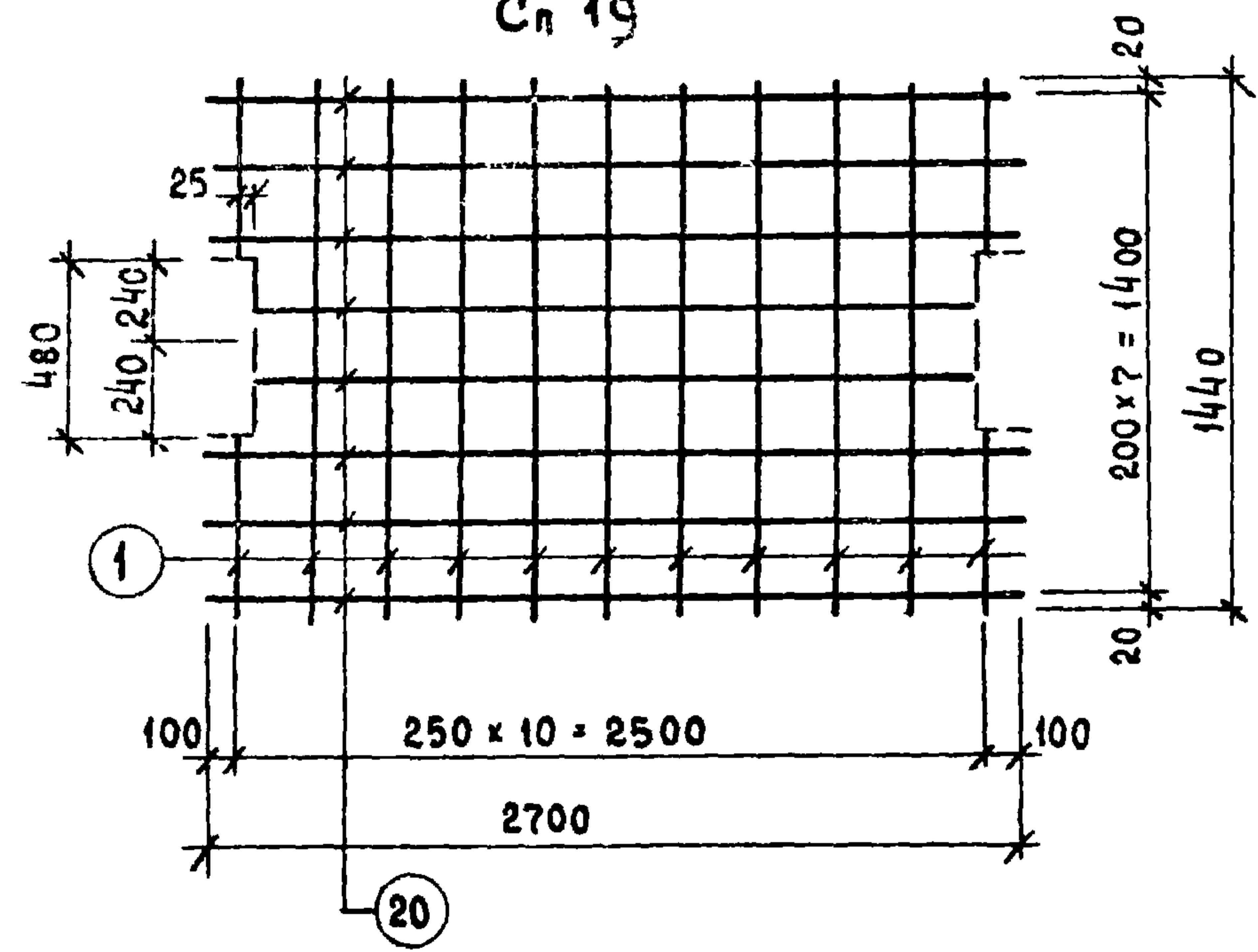


Сп-17; Сп-18

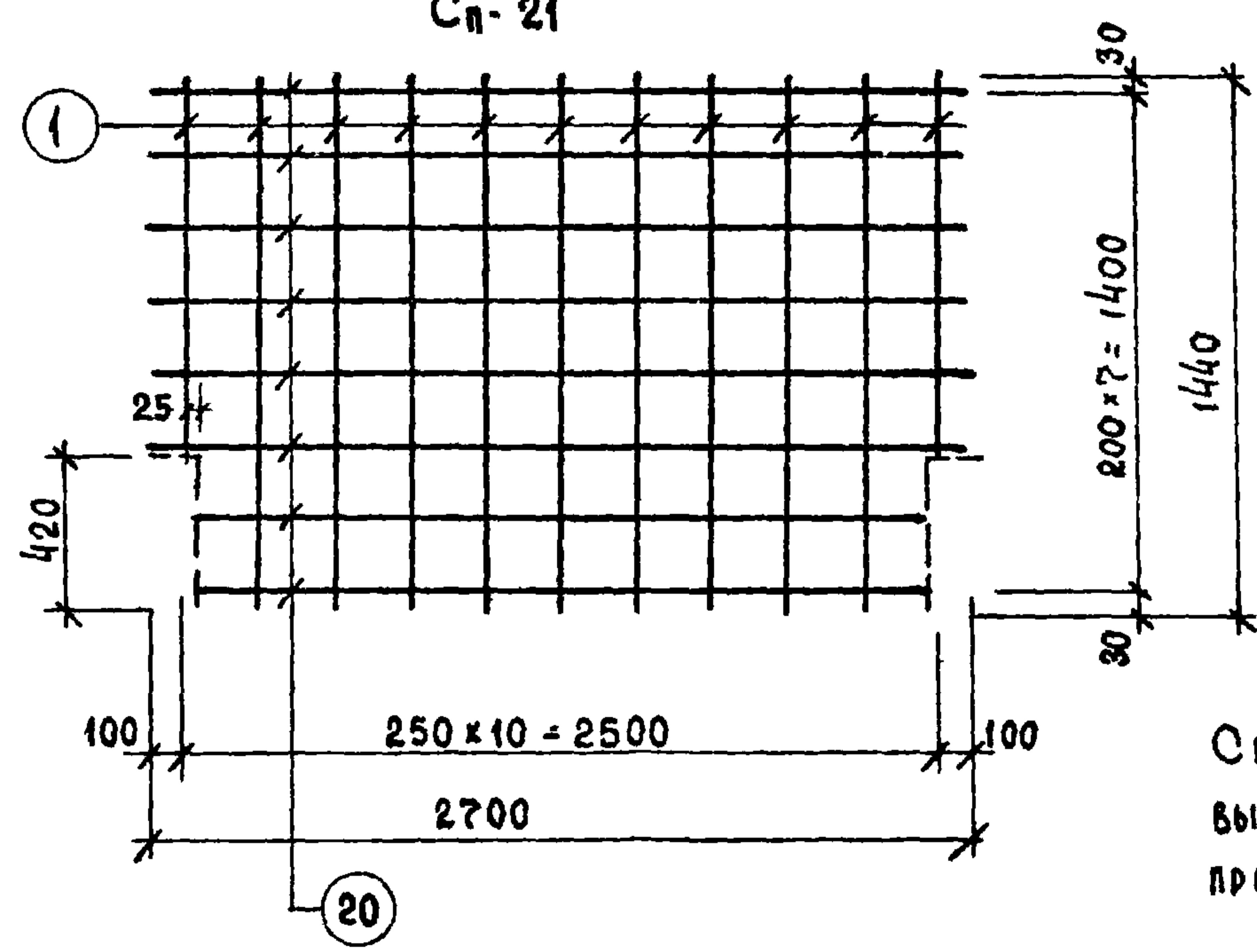


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ОСЧЕННИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Сп-17	20	φ38 I	2700	8	0,15	1,20	2,08
Сп-19 Сп-21	1	φ38 I	1440	11	0,08	0,88	
Сп-18	20	φ38 I	2700	6	0,15	0,90	1,56
	3	φ38 I	1140	11	0,06	0,66	

Сп-19



Сп-21



ПРИМЕЧАНИЕ.

Сетки Сп-19, Сп-21 отличается от Сп-17 вырезом арматуры по месту для пропуска колонн

**ЩЕЛЧ**

ТОРГОВО-БЫТОВЫЕ ЗАДАНИИ ЧТУРСКОСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

ИЗЧ. ОМАЕЛА  
ГЛА. КОНСТРОТА  
ГЛА. ИНЖ. ОМА.  
ГЛА. МЕХ. ЛОГ  
ГЛА. ИНЖ. ПР. МА

И. ХОКИ  
ПРИГОЖИИ  
БОЛЫНСКИЙ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОРЕВ.

РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСЛОАНИИ  
ПРОВЕРИИ.

НИКОЛОРОВА  
НОСОВА  
КОЛАШЕВА

ТК	Сетки Сп-17, Сп-19, Сп-21, Сп-18	СЕРИЯ ИИ-04-9	
1975		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 27

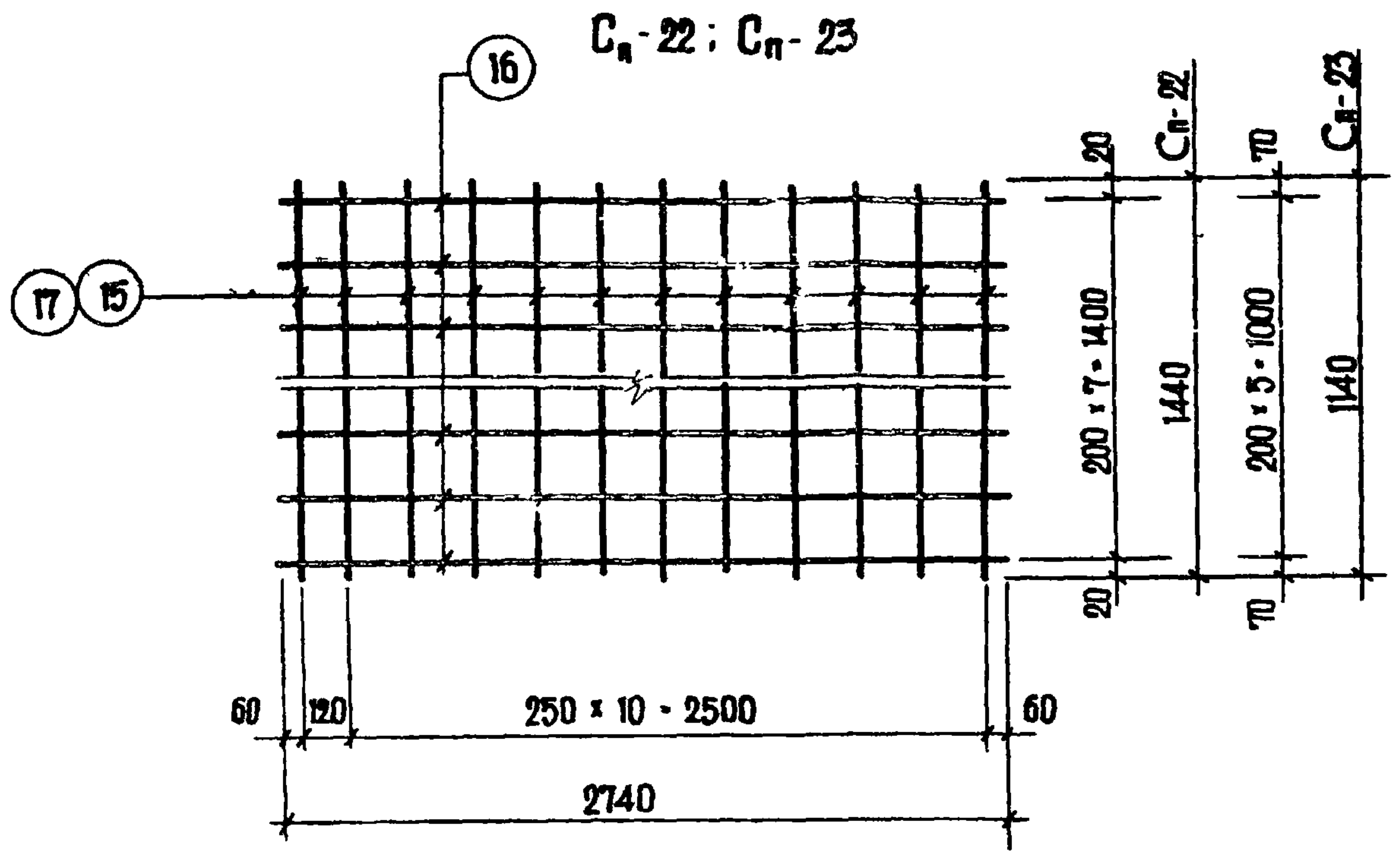
ВОРГОВО-БЫКОВЫХ ЗАБИЛД И ПУРИСКИХ КОМБАРКОВ Г. Москва

НАЧ. ОТДЕЛА Г.А. КОСТРИКОВ  
 Г.А. ИЩЕ. ОЛА  
 Г.А. МЕХНОЛОГ  
 Г.А. ИЩЕ. ПР-ША

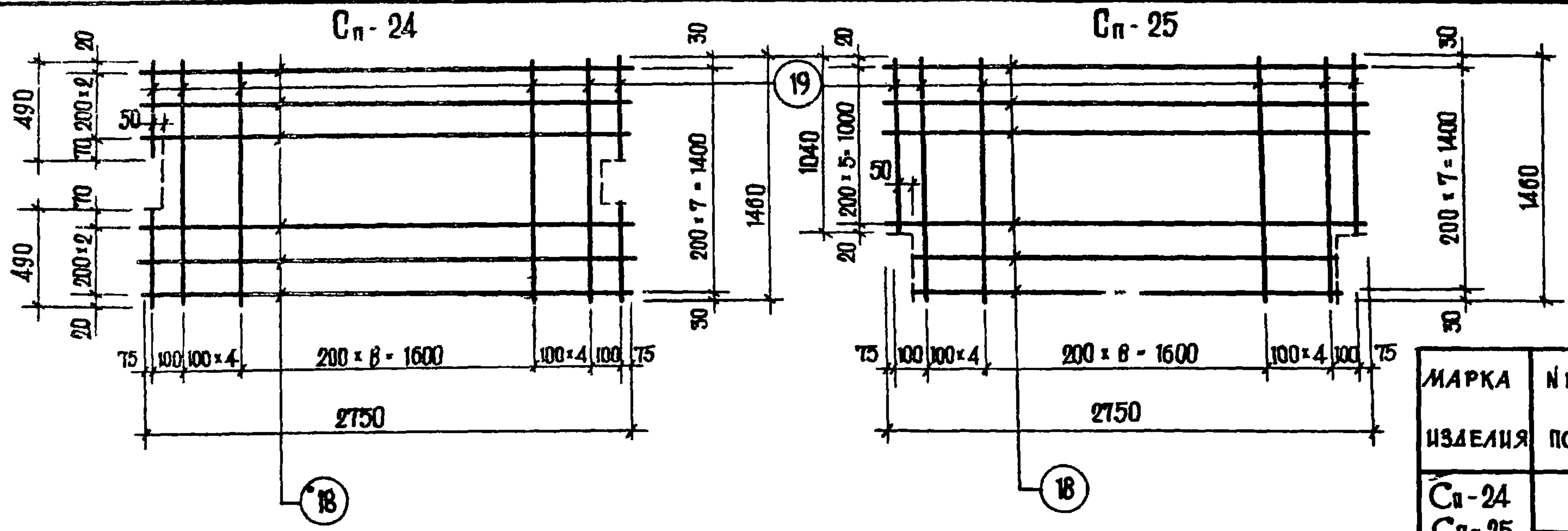
ИЩОКИ ПРИГОЖИ ВОЛЫНСКИИ ЯКОВСОН ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИЩИ. ИЩОЛНИИ ПРОВЕРИИ

М.И. НИКОЛЮРОВА  
 Н.О. СОСОВА  
 К.О. КОЛАШЕВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шт	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
C <sub>n</sub> -22	16	φ 8 А III	2740	8	1.08	8.64	10.32
	15	φ 4 В I	1440	12	0.14	1.68	
C <sub>n</sub> -23	16	φ 8 А III	2740	6	1.08	6.48	7.80
	17	φ 4 В I	1140	12	0.11	1.32	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шт	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
C <sub>n</sub> -24 C <sub>n</sub> -25	18	φ 8 А III	2750	8	1.09	8.72	11.44
	19	φ 4 В I	1460	19	0.143	2.72	

ПРИМЕЧАНИЕ.

C<sub>n</sub>-24 от C<sub>n</sub>-25 отличается расположением вырезов арматуры для пропуска колонн

ТК  
1975

СЕТКИ C<sub>n</sub>-22, C<sub>n</sub>-23, C<sub>n</sub>-24, C<sub>n</sub>-25

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 28



САДЧИНА  
КОЛАШЕВА

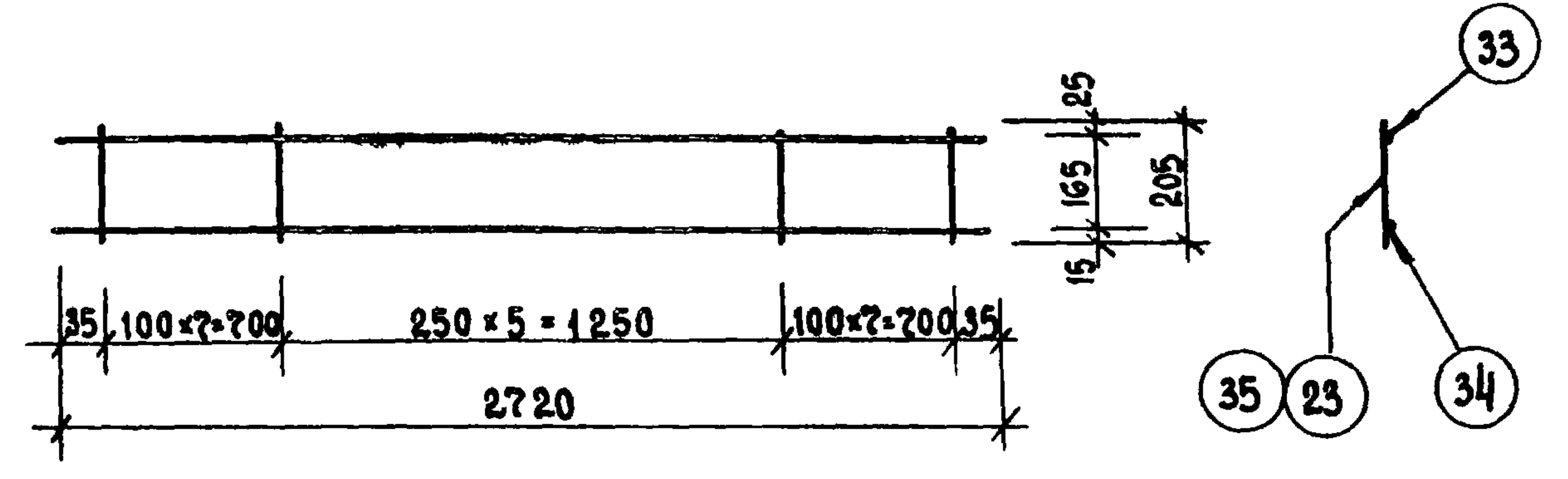
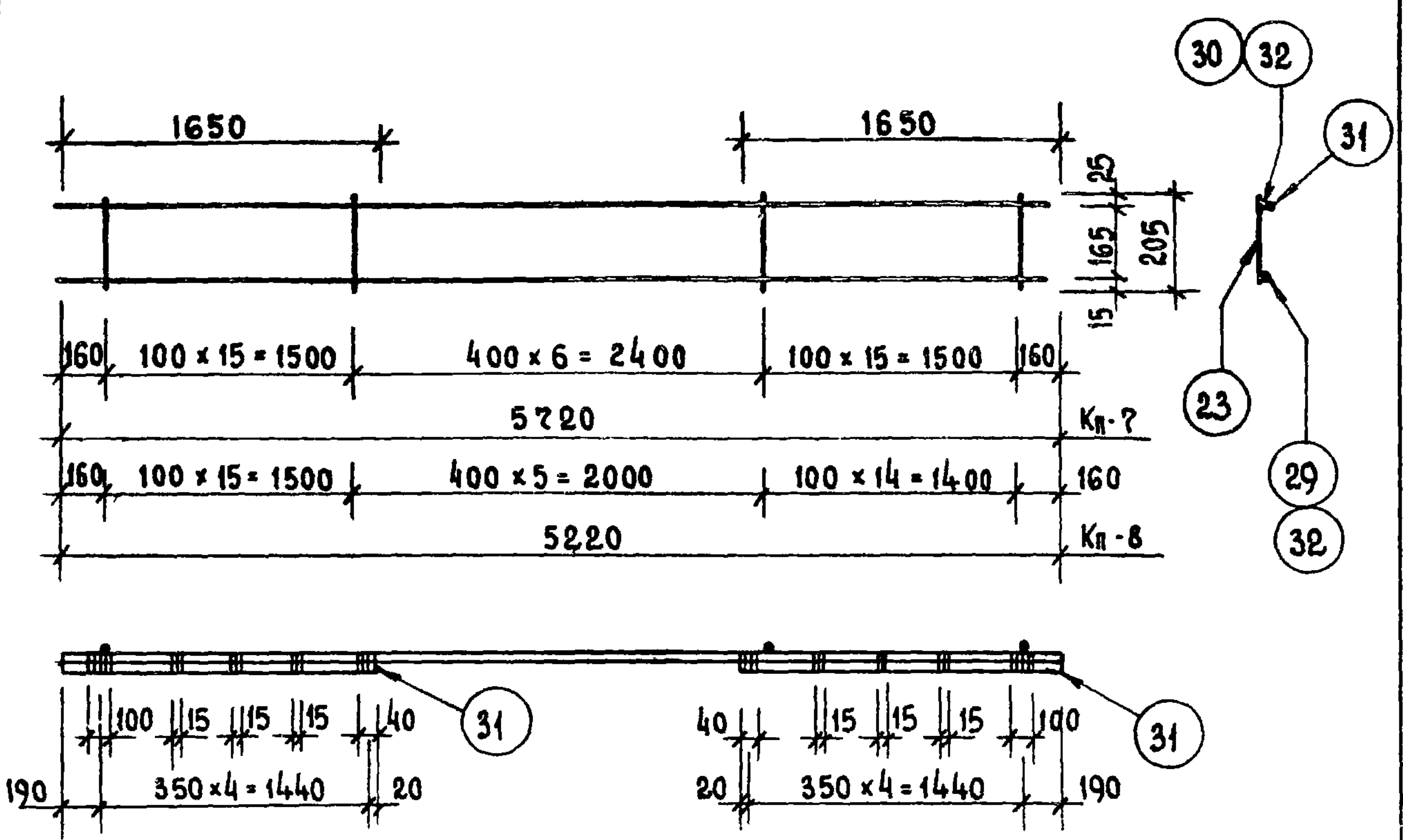
Исполнил  
ПРОВЕРИЛ

ЩОКИ  
БОЛЫНСКИЙ  
ПРИГОЖИЙ  
ПРИГОРЕВ  
НИКОНОВА

НАЧ. ОСК  
Г.А. ИМЖ. О.МА.  
Г.А. КОНСТР. О.МА.  
Г.А. ИМЖ. ВР. МА.  
РУК. ГРУППЫ.

ПРОГОВО-  
ВЫМОВЫХ  
ЗВУКОВ И  
ПУРНОЖСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г.МОСКВА

ЦНИИП



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>п</sub> -?	30	φ 14 А III	5720	1	6,91	6,91	12,95
	31	φ 14 А III	1650	2	1,99	3,99	
	29	φ 5 В I	5720	1	0,88	0,88	
	23	φ 5 В I	205	37	0,03	1,17	
К <sub>п</sub> -8	32	φ 14 А III	5220	1	6,31	6,31	12,22
	31	φ 14 А III	1650	2	1,99	3,99	
	32	φ 5 В I	5220	1	0,81	0,81	
	23	φ 5 В I	205	35	0,03	1,11	

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>п</sub> -10	23	φ 5 В I	205	20	0,03	0,60	2,09
	33	φ 5 В I	2720	1	0,42	0,42	
	34	φ 8 А III	2720	1	1,07	1,07	
К <sub>п</sub> -11	35	φ 12 А III	2720	1	2,41	2,41	3,43
	33	φ 5 В I	2720	1	0,42	0,42	
	23	φ 5 В I	205	20	0,03	0,60	

ПРИМЕЧАНИЕ.

Стержни позиции 31 приварить согласно чертежу к стержням позиций 30; 32 каркаса электродуговой сваркой после сварки плоского каркаса h<sub>ш</sub> = 6 мм.

ТК 1974	КАРКАСЫ К <sub>п</sub> -?, К <sub>п</sub> -8, К <sub>п</sub> -10, К <sub>п</sub> -11.	СЕРИЯ ИИ-04-9
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 30





ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАРНИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

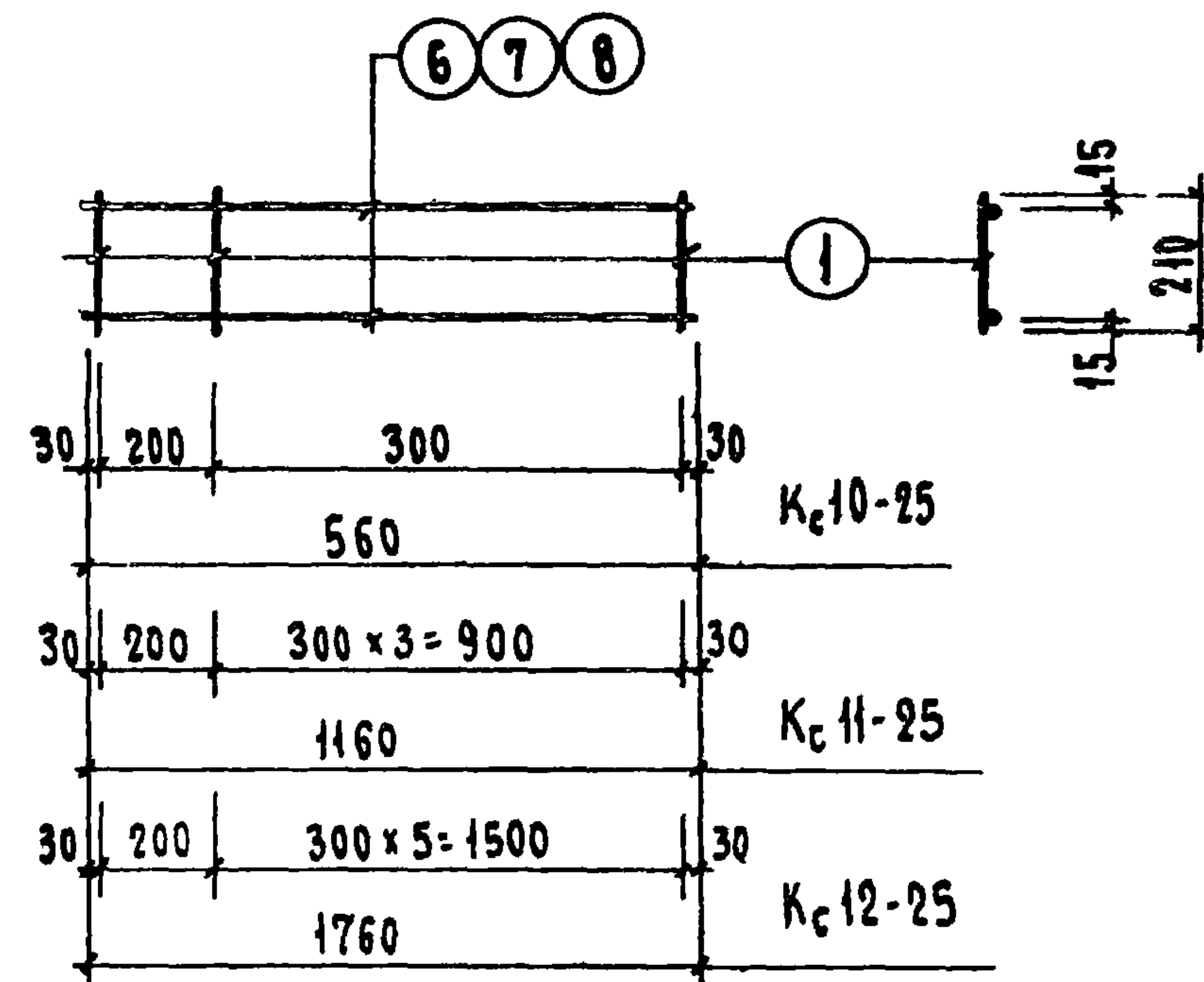
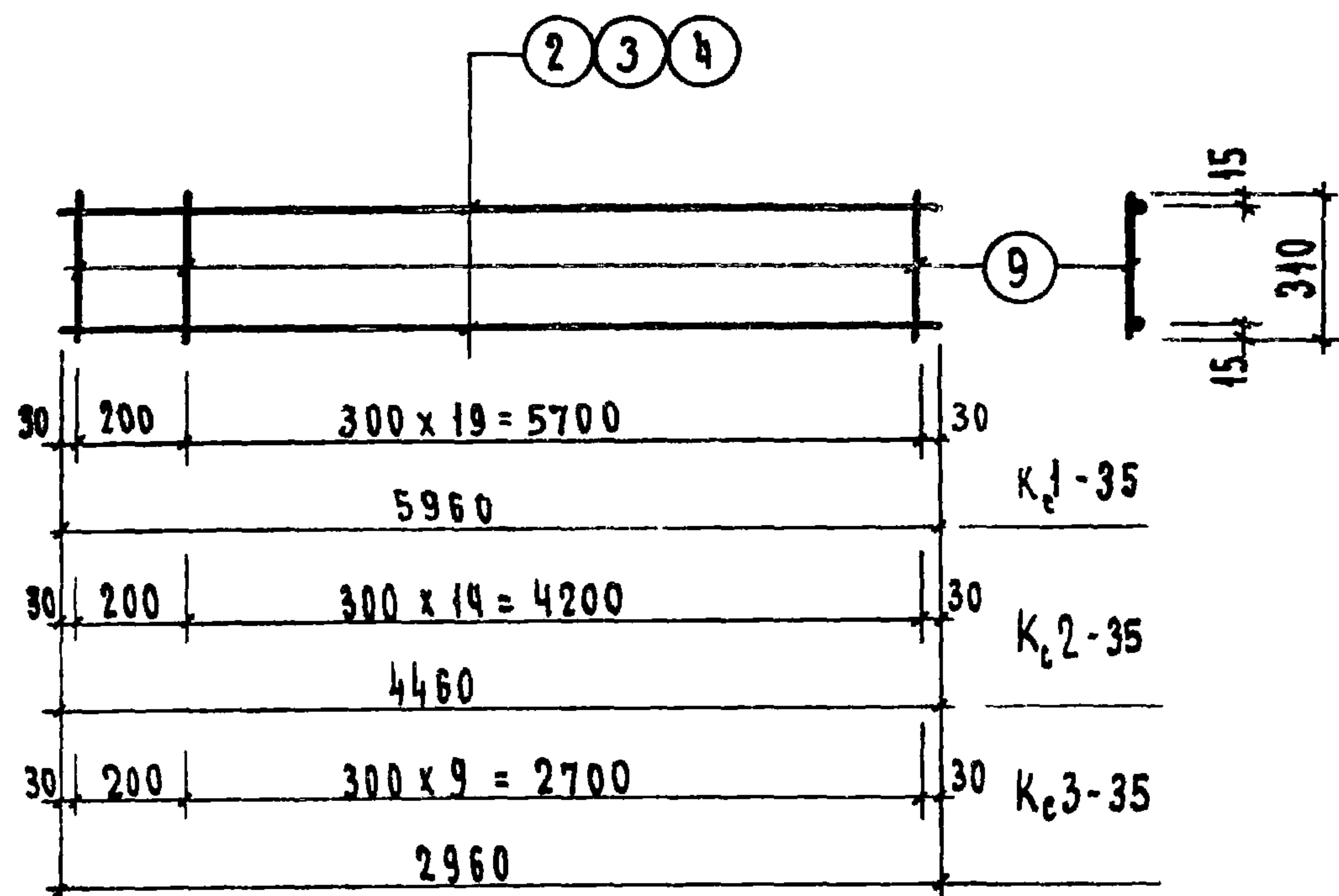
НАЧ. ОТДЕЛА ГЛА. КОНСТР. ОТД. ГЛА. ИИЖ. ОТД. ГЛА. ТЕХНОЛОГ. ГЛА. ИИЖ. ПР.

ИЦХОКИ ПРИГОЖИИ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОБСОН ПРИСОРЕВ

РУК. ГР. ИИЖ. РУК. ГР. ИИЖ. ИПОЛНИЛА ПРОВЕРИЛ

КОЛАДШЕВА ИИКОНОРОВА НОСОВА МАКСИМОВА

ЩИЦ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К <sub>с</sub> 1-35	9	φ48 I	310	21	0,031	0,65	5,37
	2	φ8A III	5960	2	2,36	4,72	
К <sub>с</sub> 2-35	9	φ48 I	310	16	0,031	0,50	2,48
	3	φ6A III	4460	2	0,99	1,98	
К <sub>с</sub> 3-35	9	φ48 I	310	11	0,031	0,34	1,26
	4	φ58 I	2960	2	0,46	0,92	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К <sub>с</sub> 10-25	1	φ48 I	210	3	0,021	0,06	0,24
	6	φ58 I	560	2	0,09	0,18	
К <sub>с</sub> 11-25	1	φ48 I	210	5	0,021	0,10	0,46
	7	φ58 I	1160	2	0,18	0,36	
К <sub>с</sub> 12-25	1	φ48 I	210	7	0,021	0,15	0,69
	8	φ58 I	1760	2	0,27	0,54	

ТК 1974

КАРКАСЫ К<sub>с</sub>1-35, К<sub>с</sub>2-35, К<sub>с</sub>3-35, К<sub>с</sub>10-25, К<sub>с</sub>11-25, К<sub>с</sub>12-25

СЕРИЯ ИИ-04-9

ВЫПУСК ЛИСТ 1 33

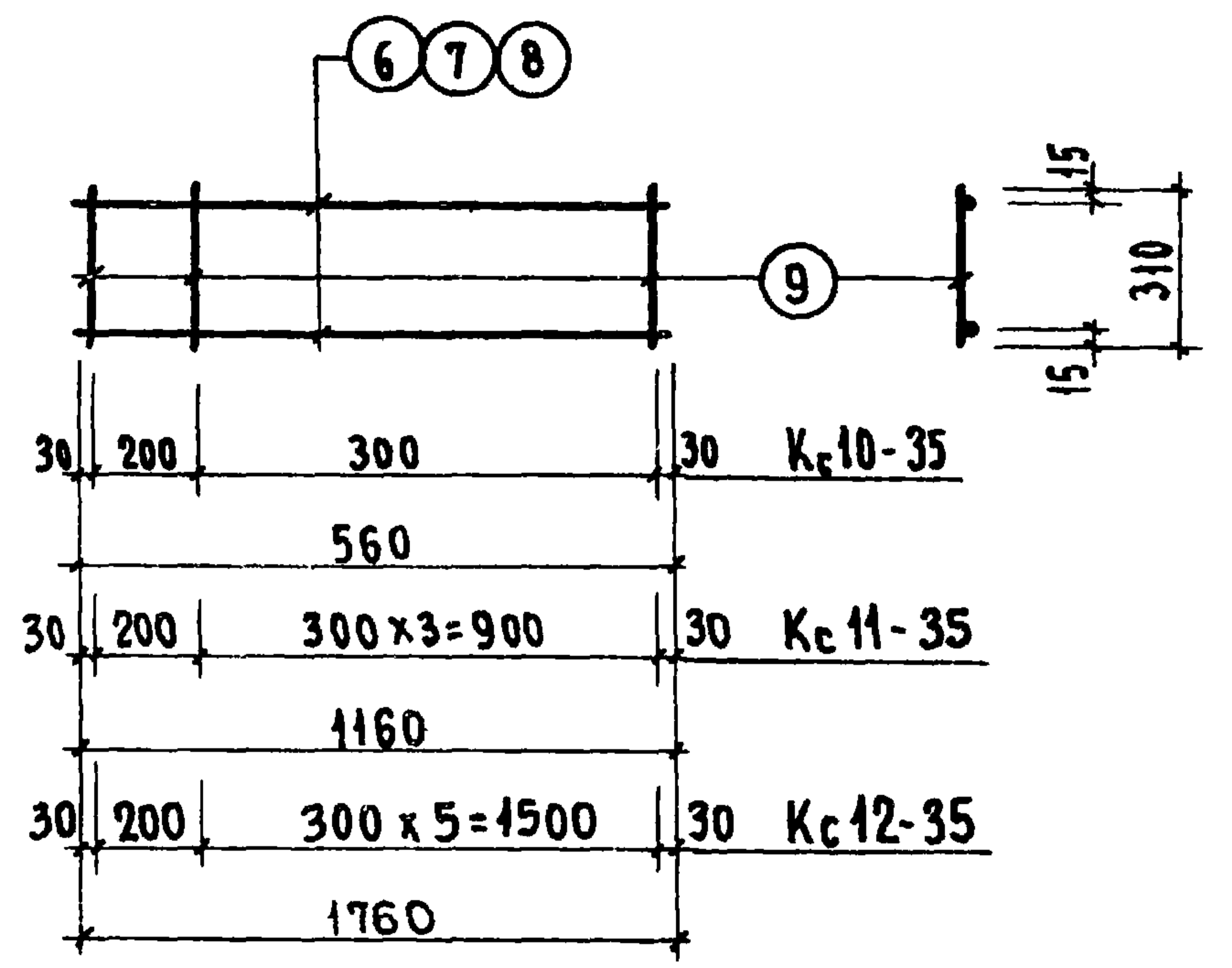
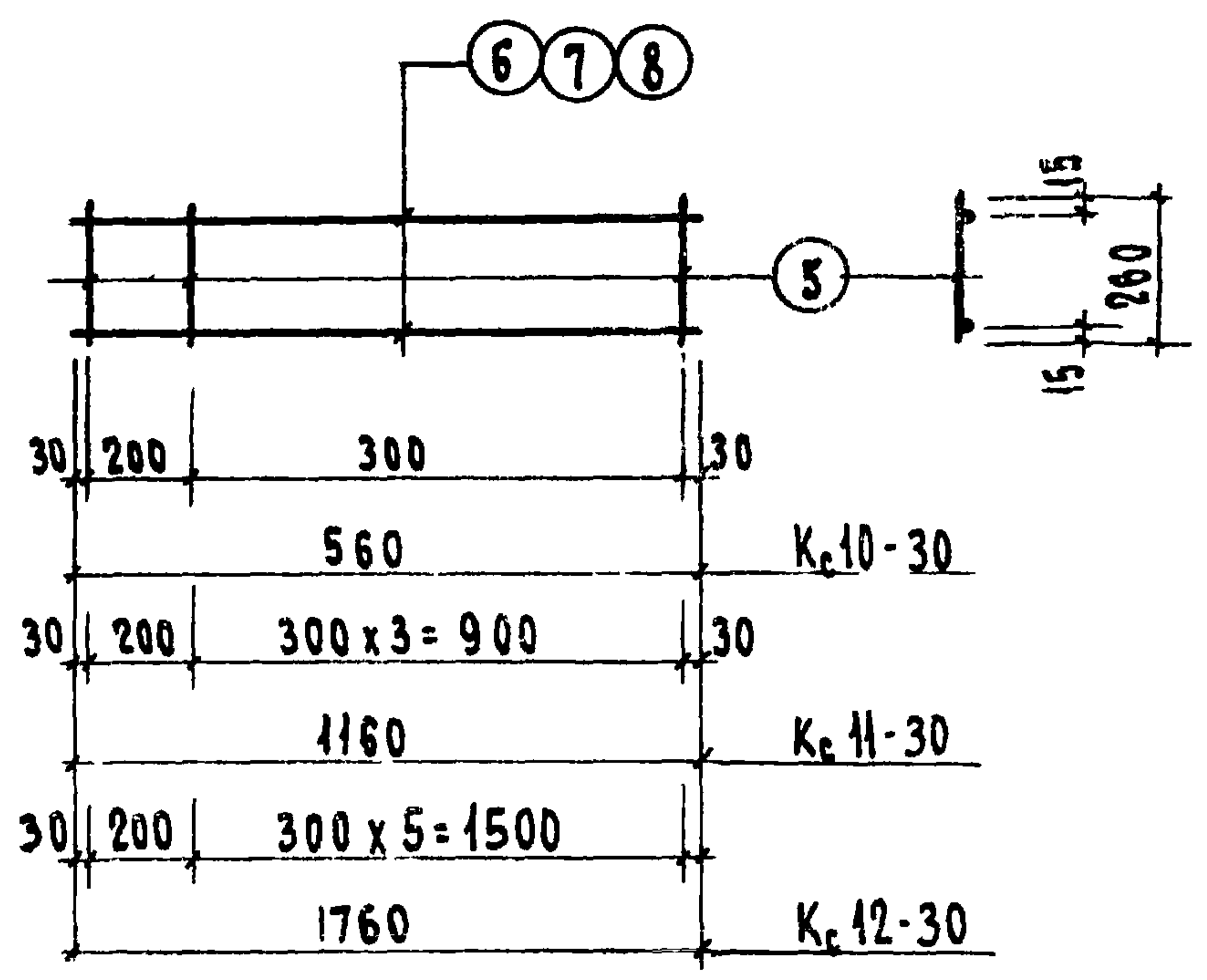
КОЛДАШЕВА  
 ИКОНОВА  
 ИКОНОВА  
 МАКСИМОВА

РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИА  
 ПРОВЕРКА

ИЦ ХОКИ  
 ПРИГОЖИ  
 БОЛЫНСКИЙ  
 ЯКОВСОН  
 ПРИГОРЕВ

НАЧ. ОТДЕЛА  
 ТА. КО. СТРО. ОТА.  
 ГЛ. ИНЖ. ОТА.  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 ГЛ. ИНЖ. СЕ. ТА

ТОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАНИИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 С. МОСКВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc10-30	5	φ48 I	260	3	0,026	0,08	0,26
	6	φ58 I	560	2	0,09	0,18	
Kc11-30	5	φ58 I	260	5	0,026	0,13	0,49
	7	φ48 I	1160	2	0,18	0,36	
Kc12-30	5	φ48 I	260	7	0,026	0,18	0,72
	8	φ58 I	1760	2	0,27	0,54	

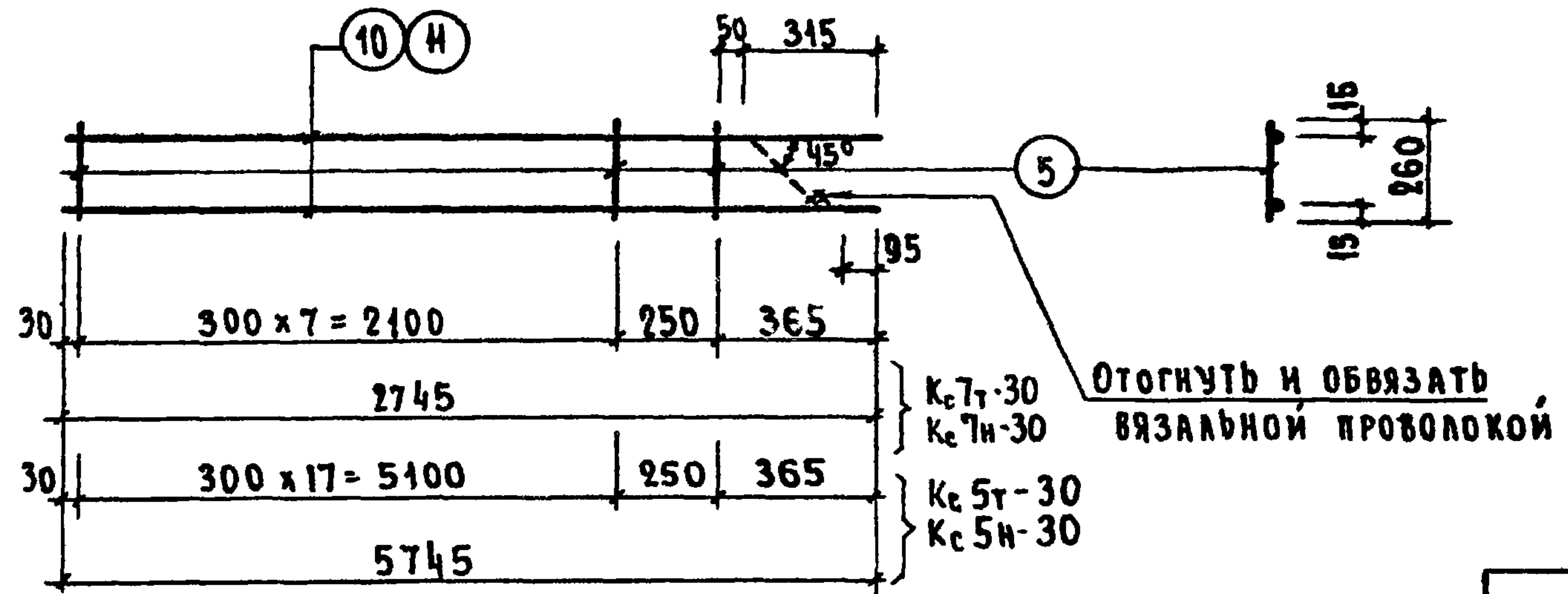
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc10-35	9	φ48 I	310	3	0,031	0,09	0,27
	6	φ58 I	560	2	0,09	0,18	
Kc11-35	9	φ48 I	310	5	0,031	0,15	0,51
	7	φ58 I	1160	2	0,18	0,36	
Kc12-35	9	φ48 I	310	7	0,031	0,22	0,77
	8	φ58 I	1760	2	0,27	0,54	

ТК  
1974

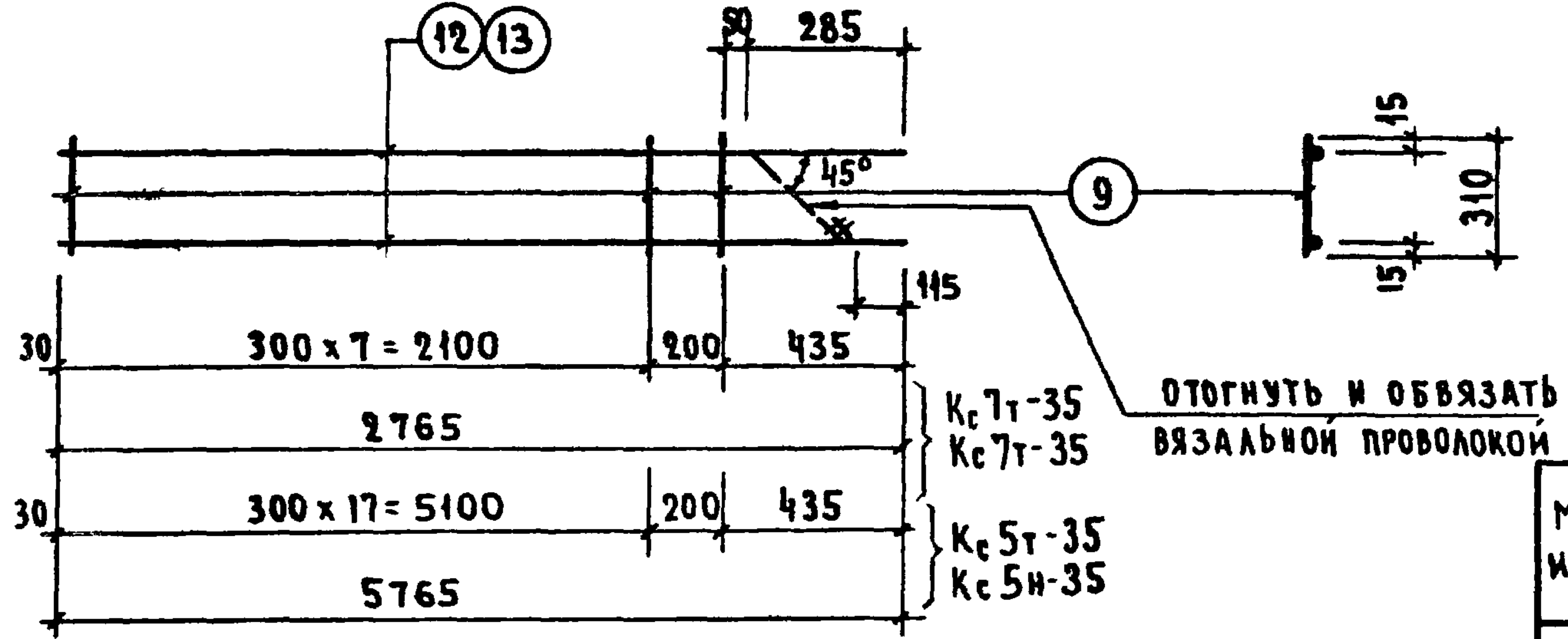
КАРКАСЫ Kc10-30, Kc11-30, Kc12-30, Kc10-35, Kc11-35, Kc12-35

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК ЛИСТ 1 34





МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Kc 7T-30	10	φ 5B I	2745	2	0,43	0,86	1,09
Kc 7H-30	5	φ 4B I	260	9	0,026	0,23	
Kc 5T-30	11	φ 8A III	5745	2	2,26	4,52	4,97
Kc 5H-30	5	φ 4B I	260	19	0,026	0,45	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Kc 7T-35	12	φ 5B I	2765	2	0,43	0,86	1,13
Kc 7H-35	9	φ 4B I	310	9	0,03	0,27	
Kc 5T-35	13	φ 8A III	5765	2	2,28	4,56	5,13
Kc 5H-35	9	φ 4B I	310	19	0,03	0,57	

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ  
 ЗАДАНИЕ И РАБОТА  
 ТУРКЕСТАНСКИЙ КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. КОНСТ. ОТД.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА

ИЩУЩИЙ  
 ПРИГОЖИЙ  
 БОЛЬШСКИЙ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕВ

ФУНК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНЛА  
 ПРОВЕРИЛА

КОЛАШЕВА  
 НИКОЛОРОВА  
 КОСОВА  
 МАКСИМОВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

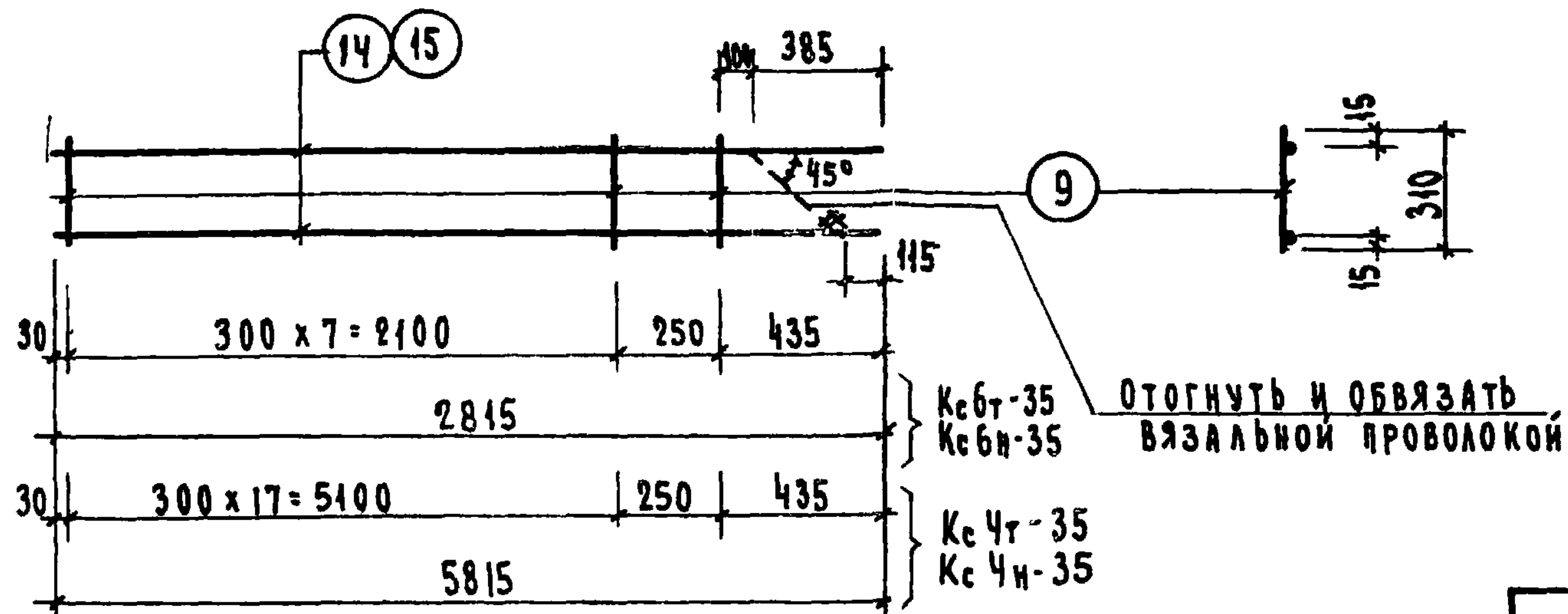
ТК 1974

КАРКАСЫ Kc 7T-30, Kc 7H-30, Kc 5T-30, Kc 5H-30, Kc 7T-35, Kc 7H-35, Kc 5T-35, Kc 5H-35

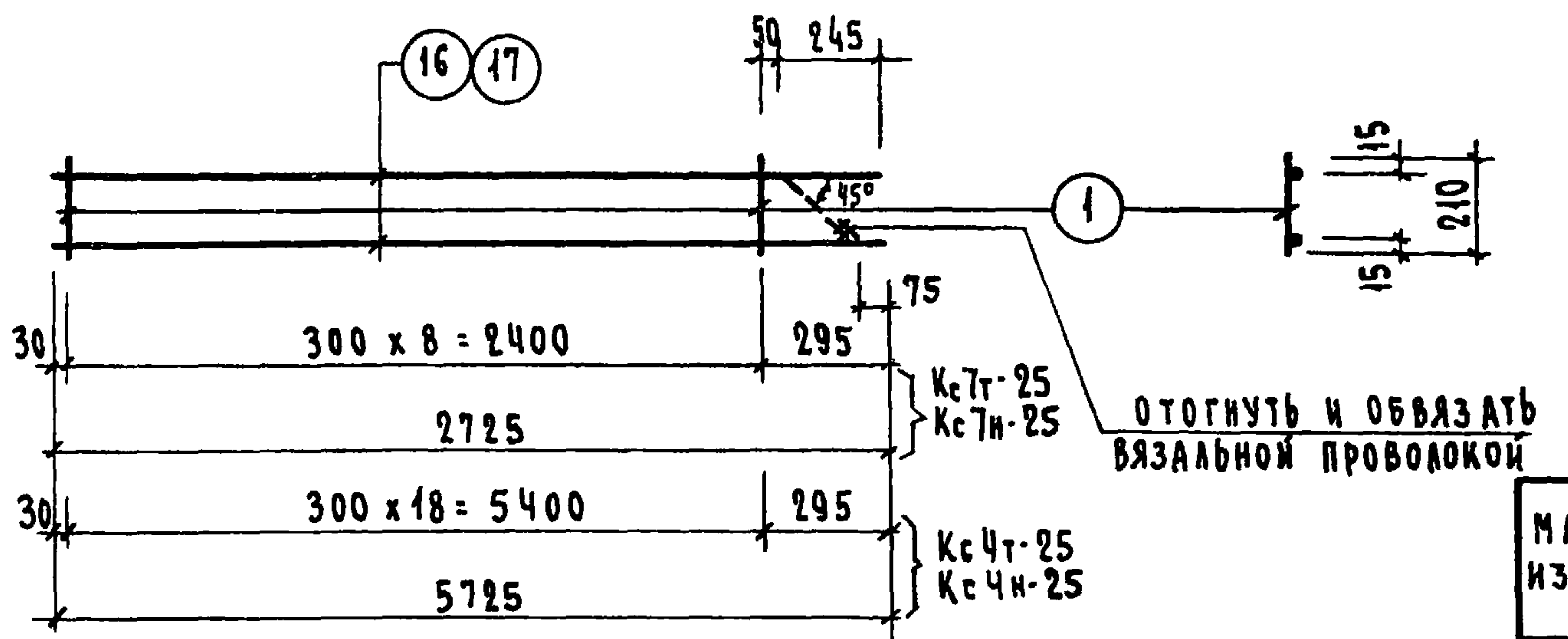
СЕРИЯ ИИ-04-9

ВЫПУСК 1

ЛИСТ 35



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс6т-35	14	φ5В I	2815	2	0,44	0,88	1,15
Кс6н-35	9	φ4В I	310	9	0,03	0,27	
Кс4т-35	15	φ8А III	5815	2	2,30	4,60	5,17
Кс4н-35	9	φ4В I	310	19	0,03	0,57	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс7т-25	16	φ5В I	2725	2	0,42	0,84	1,03
Кс7н-25	1	φ4В I	210	9	0,021	0,19	
Кс5т-25	17	φ8А III	5725	2	2,26	4,52	4,92
Кс5н-25	1	φ4В I	210	13	0,021	0,40	

Т К	1974	КАРКАСЫ Кс6т-35, Кс6н-35, Кс4т-35, Кс4н-35, Кс7т-25, Кс7н-25, Кс5т-25, Кс5н-25	СЕРИЯ	ИМ-04-9
			ВЫПУСК	ЛИСТ
			1	36

КОЛАМЕВА  
ИКОНОРОВА  
НОСОВА  
МАКСИМОВА

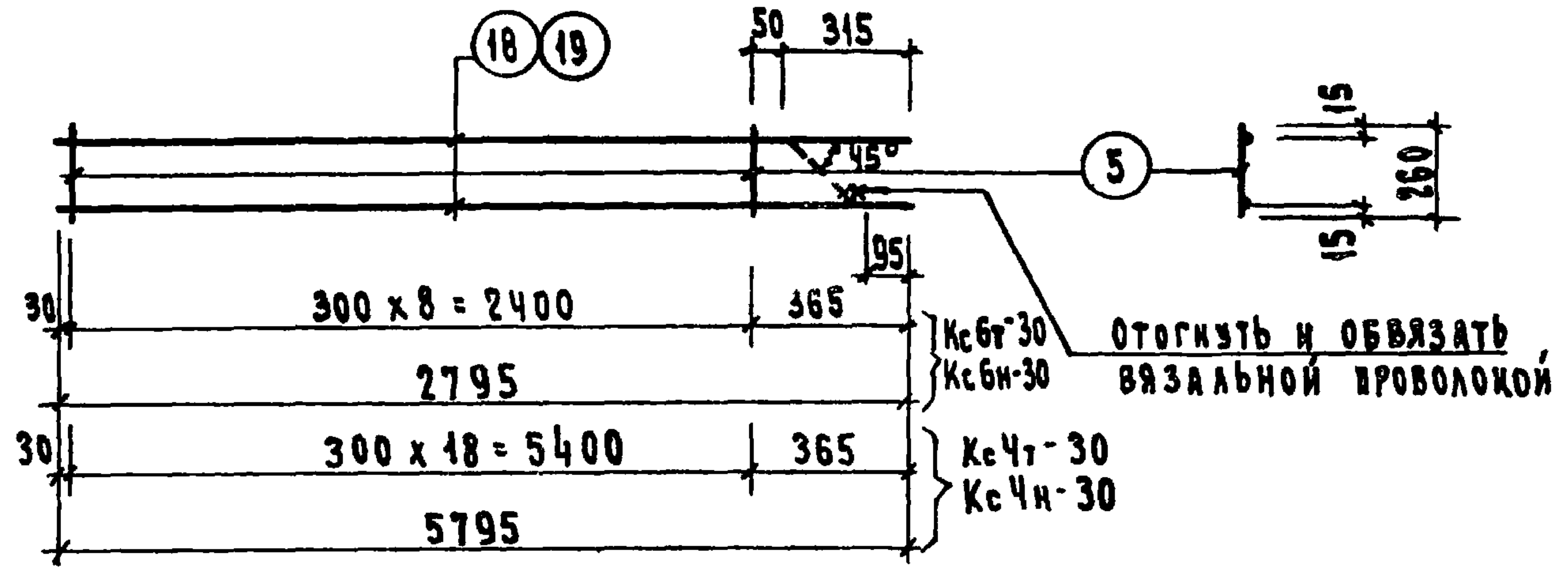
РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

ИЦХОКИ  
ПРИГОЖИИ  
ВОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

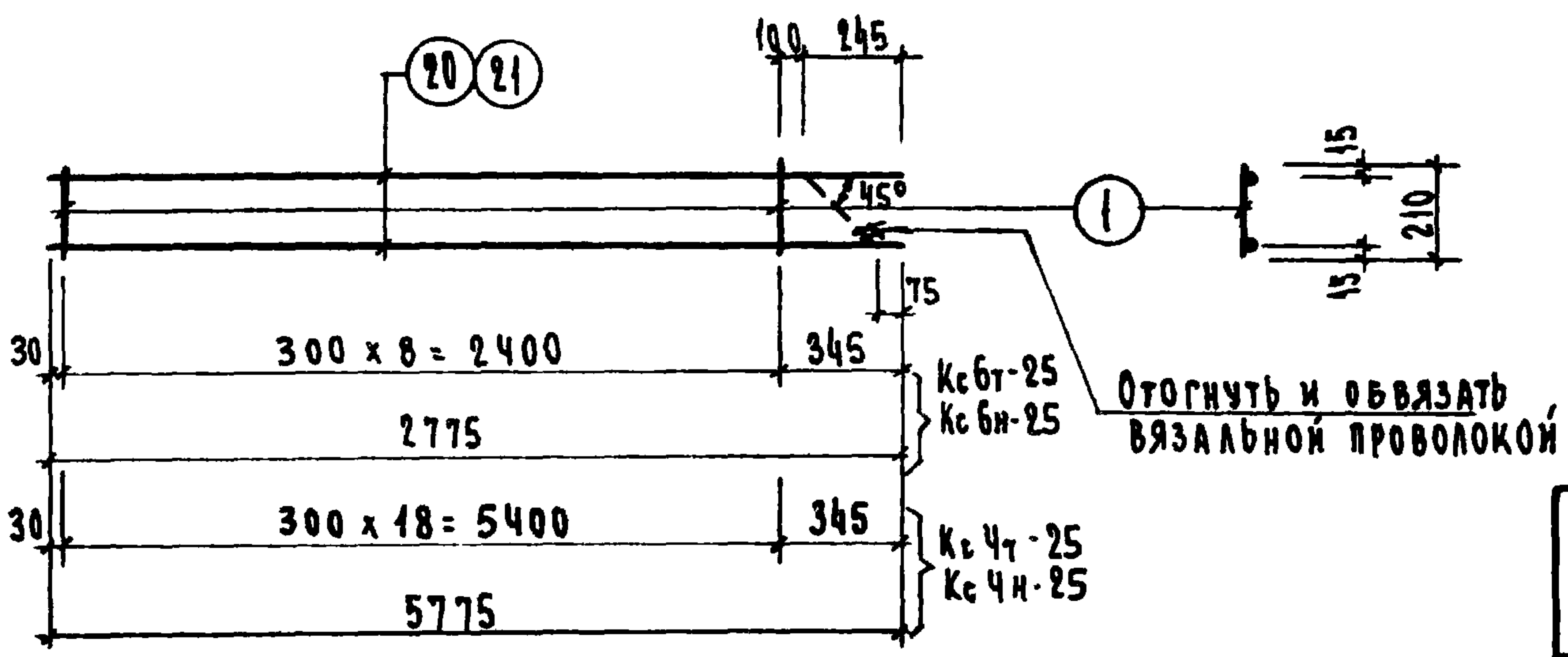
НАЧ. ОТДЕЛА  
УП. КОНТРОЛЯ  
ГЛА. ИНЖ. ОТД.  
ГЛА. ТЕХНОЛОГ  
ГЛА. ИНЖ. ПР-ТА

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАРНИК И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
С. МОСКВА

ДЕМИЦ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс6т-30	18	φ5В I	2795	2	0,48	0,86	1,09
Кс6н-30	5	φ4В I	260	9	0,026	0,23	
Кс4т-30	19	φ8А III	5795	2	2,30	4,60	5,05
Кс4н-30	5	φ4В I	260	19	0,026	0,45	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс6т-25	20	φ5В I	2775	2	0,43	0,86	1,05
Кс6н-25	1	φ4В I	210	9	0,021	0,19	
Кс4т-25	21	φ8А III	5775	2	2,28	4,56	4,96
Кс4н-25	1	φ4В I	210	19	0,021	0,40	

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА ТА. КОСТР. ОТД. ГЛ. ИНЖ. ОТД. ГА. ТЕХНОЛОГ. ТА. ИНЖ. ПР-ТА

И. ХОКИ ПРНГОЖИИ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОБСОН ПРНГОРЕВ

РУК. ГР. ИНЖ. РУК. ГР. ИНЖ. ИСПОЛНИА ПРОВЕРИИ

КОЛАШЕВА ИИКОПРИВА КОСОВА МАКСИМОВА

ЦЕНТРО

ТК 1974

КАРКАСЫ Кс6т-30, Кс6н-30, Кс4т-30, Кс4н-30, Кс6т-25, Кс6н-25, Кс4т-25, Кс4н-25

БЕРИЯ ИИ-04-9

ВЫПУСК 1 ЛИСТ 37

КОЛАДОВА  
НИКОЛОВА  
НОБОВА  
МАКСИМОВА

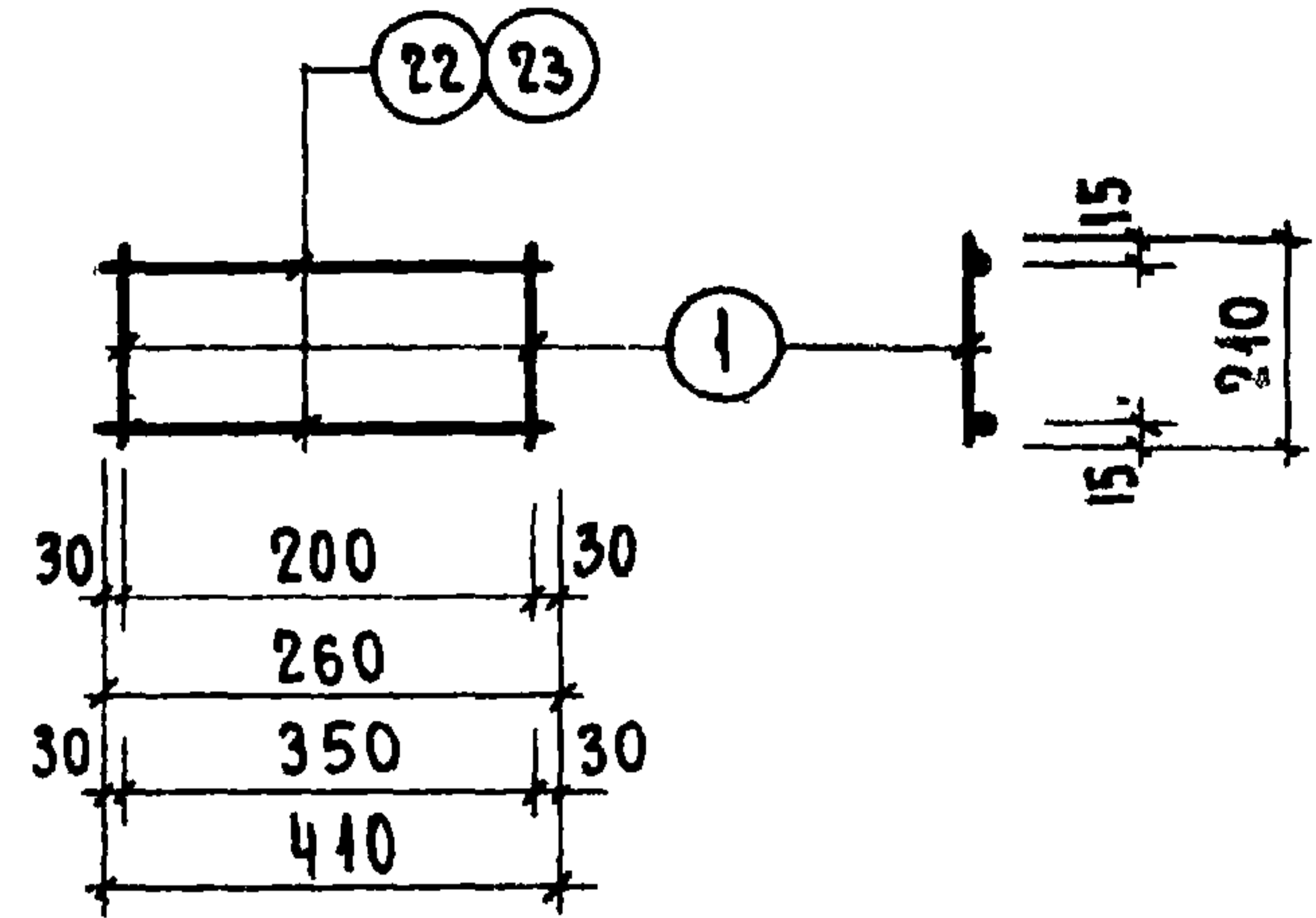
РУК. ГР. ИИЖ.  
РУК. ГР. ИИЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

ИЦОКИ  
ПРИГОЖИИ  
ВОЛЫНСКИЙ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОРЕВ

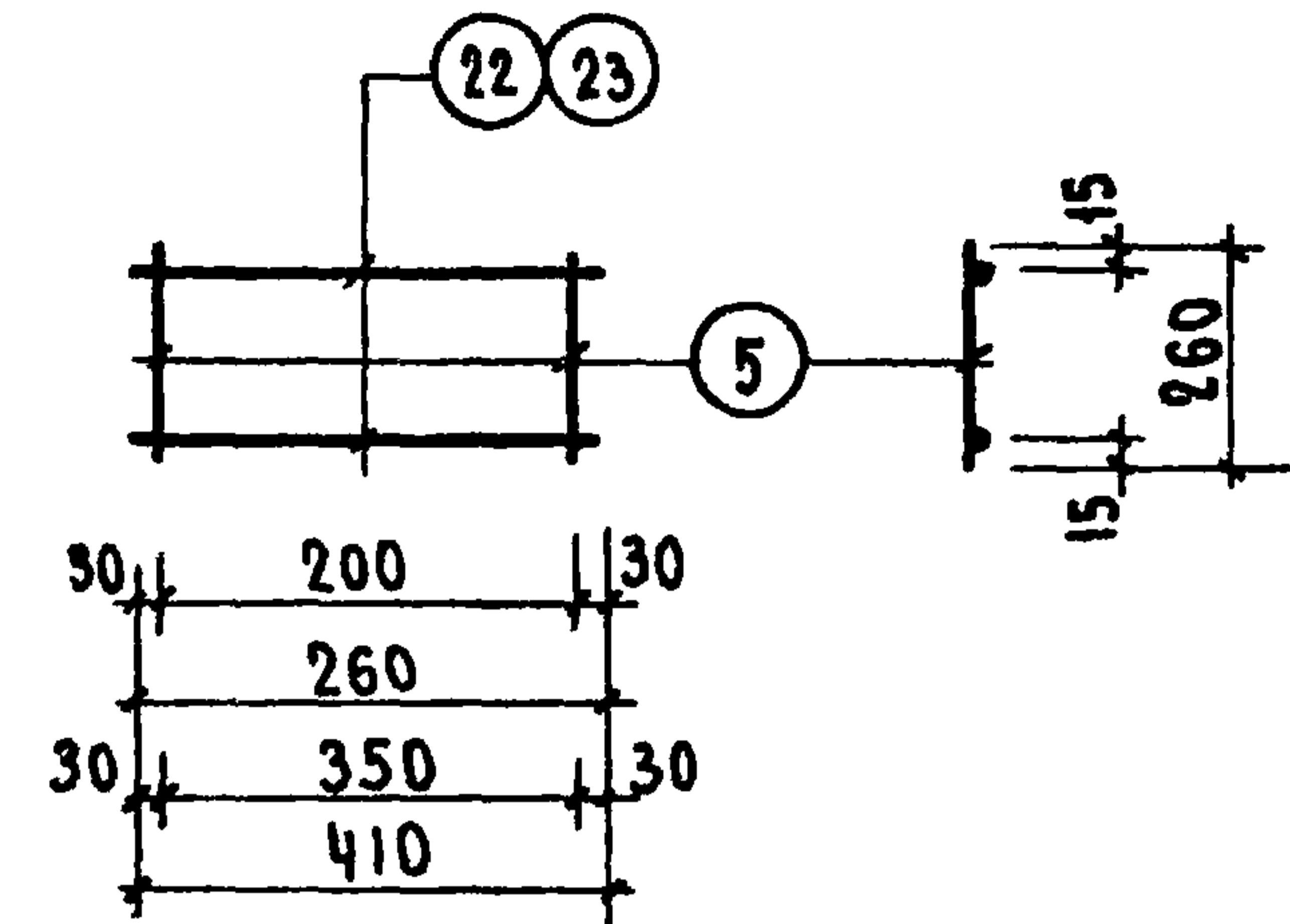
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. КОНСТ. ОТД.  
ГЛ. ИИЖ. ОТД.  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ.  
ГЛ. ИИЖ. ПР-ТА

ТОРГОВЫХ  
БИТОВЫХ  
ЗАНИИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

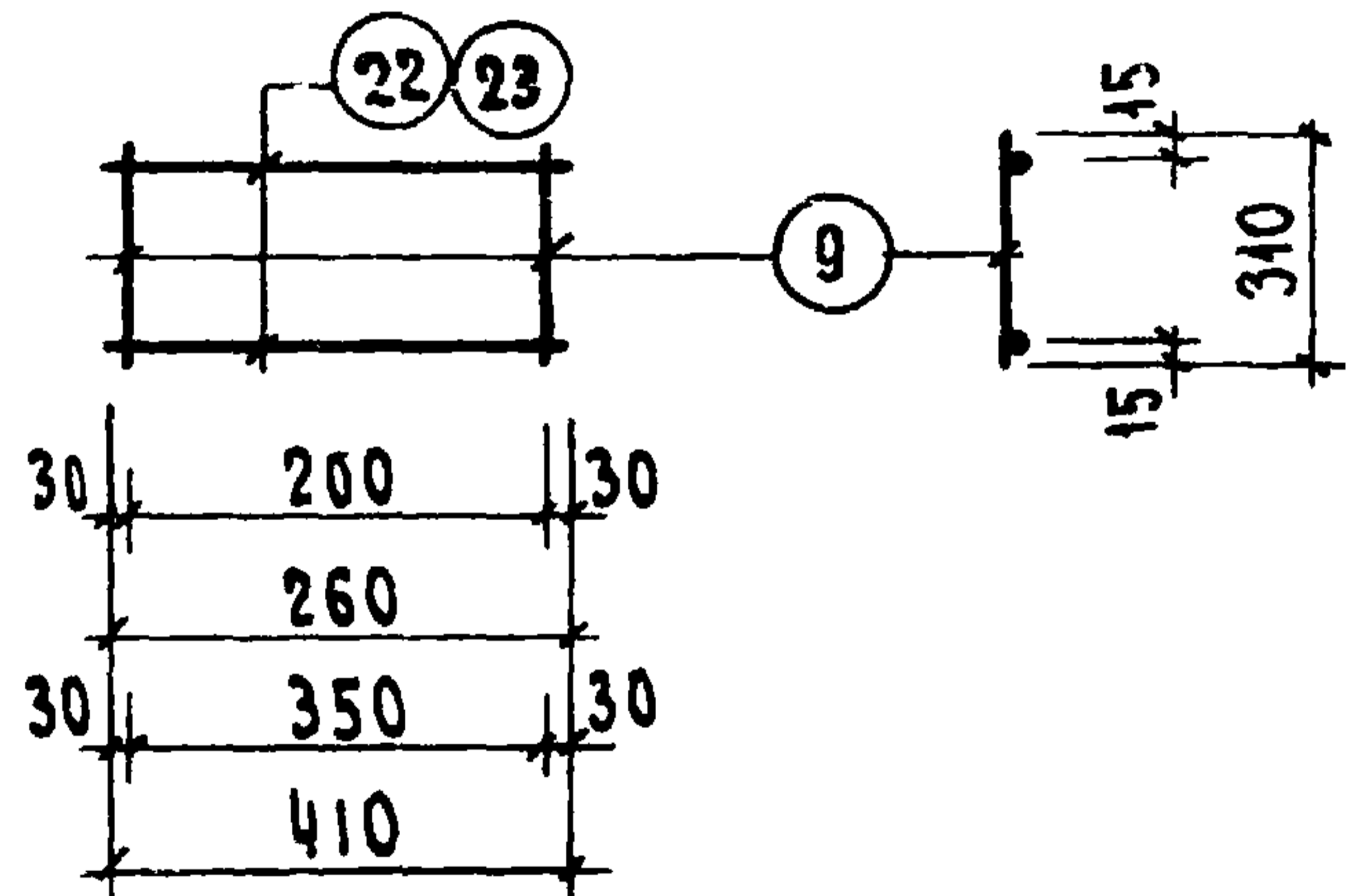
ЩИПЦ



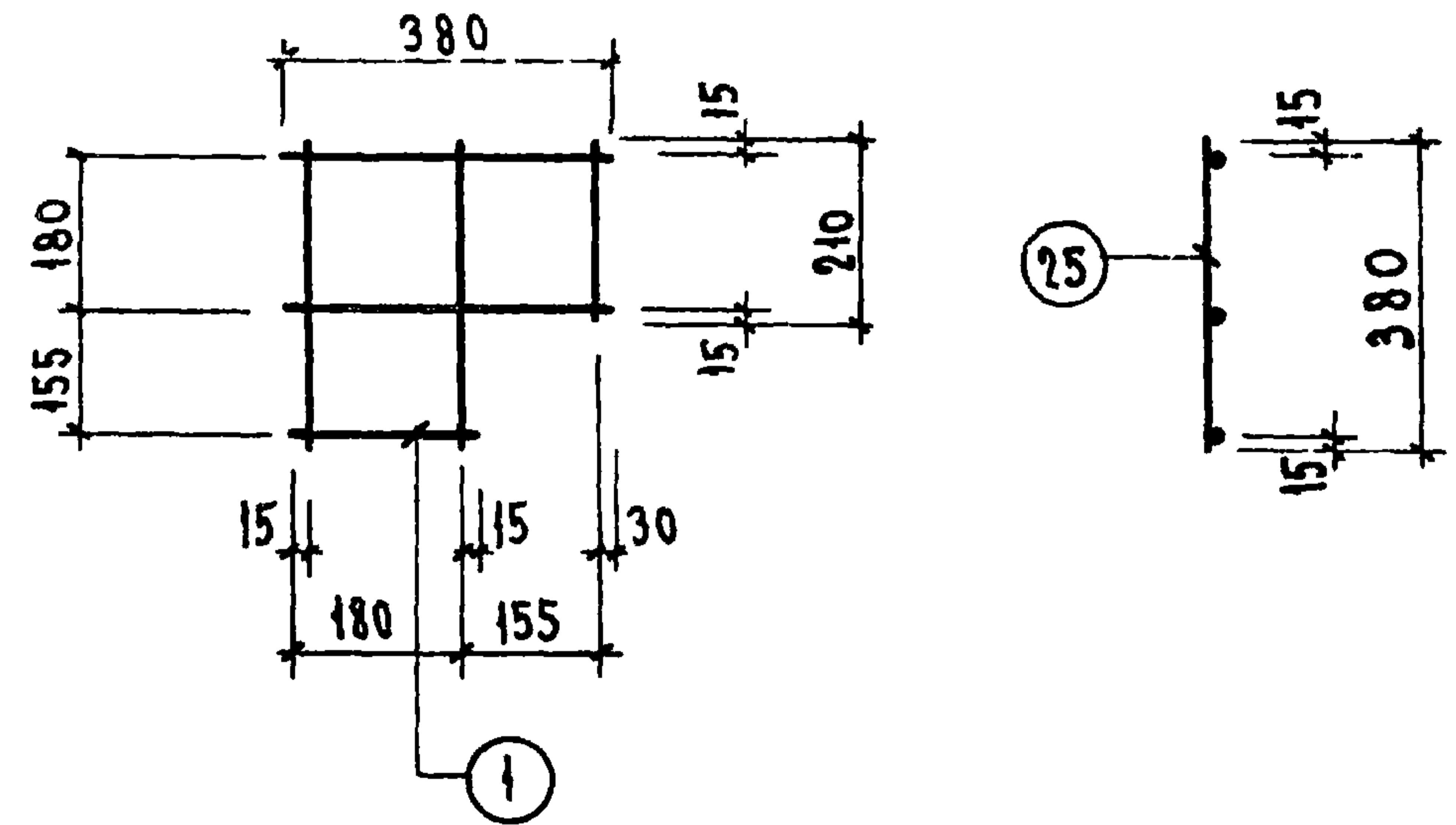
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс8-25	22	φ5В I	260	2	0,04	0,08	0,12
	1	φ4В I	210	2	0,021	0,04	
Кс9-25	23	φ5В I	410	2	0,064	0,13	0,17
	1	φ4В I	210	2	0,021	0,04	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс8-30	22	φ5В I	260	2	0,04	0,08	0,13
	5	φ4В I	260	2	0,026	0,05	
Кс9-30	23	φ5В I	410	2	0,064	0,13	0,18
	5	φ4В I	260	2	0,026	0,05	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс8-35	22	φ5В I	260	2	0,04	0,08	0,14
	9	φ4В I	310	2	0,031	0,06	
Кс9-35	23	φ5В I	410	2	0,064	0,13	0,19
	9	φ4В I	310	2	0,031	0,06	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс13-25	25	φ5В I	380	2	0,06	0,12	0,18
	1	φ5В I	210	2	0,03	0,06	

ТК  
1974

КАРКАСЫ Кс8-25, Кс9-25, Кс8-35, Кс9-35, Кс8-30, Кс9-30, Кс13-25

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 38

ТОРГОВО-ВЫТОВАЯ ЗАЯВИТЕЛЬНИЦА ТУРКСТАНСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

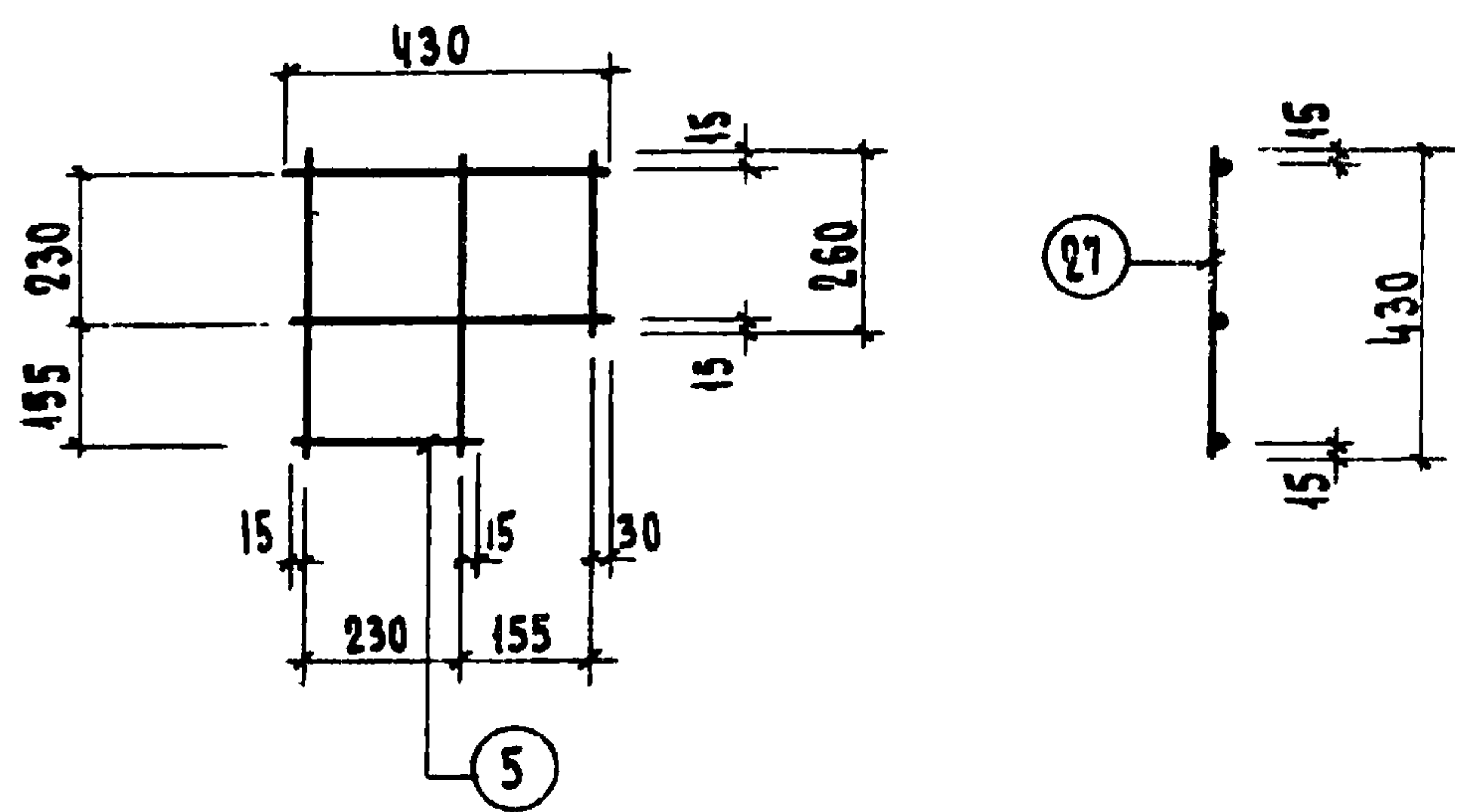
КАЧ. ОТДЕЛ ГЛА. КОНСТ. ОТД. ГЛА. ИНЖ. СТА. ГЛА. ТЕХНОЛОГ. ГЛА. ИНЖ. ОР-ТА

ИЦ ХОКИ, ПРИГОЖИ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОВСОН ПРИГОРЕВ

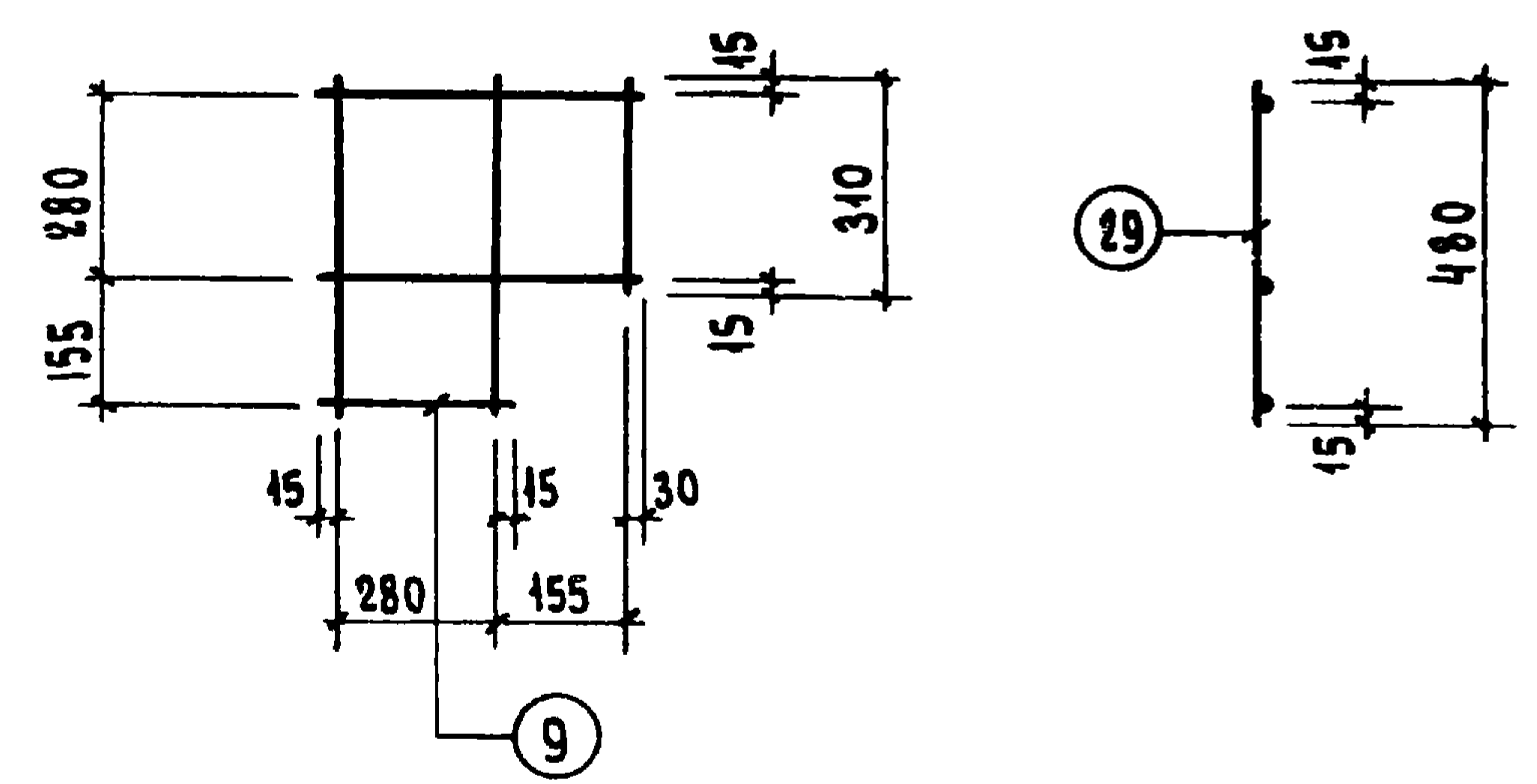
РУК. ГР. ИНЖ. РУК. ГР. ИНЖ. ИСПОЛНИА ПРОВЕРИЛ

ИЛАДШЕВА НИКОЛОРОВА НОСОВА НАКСИМОВА

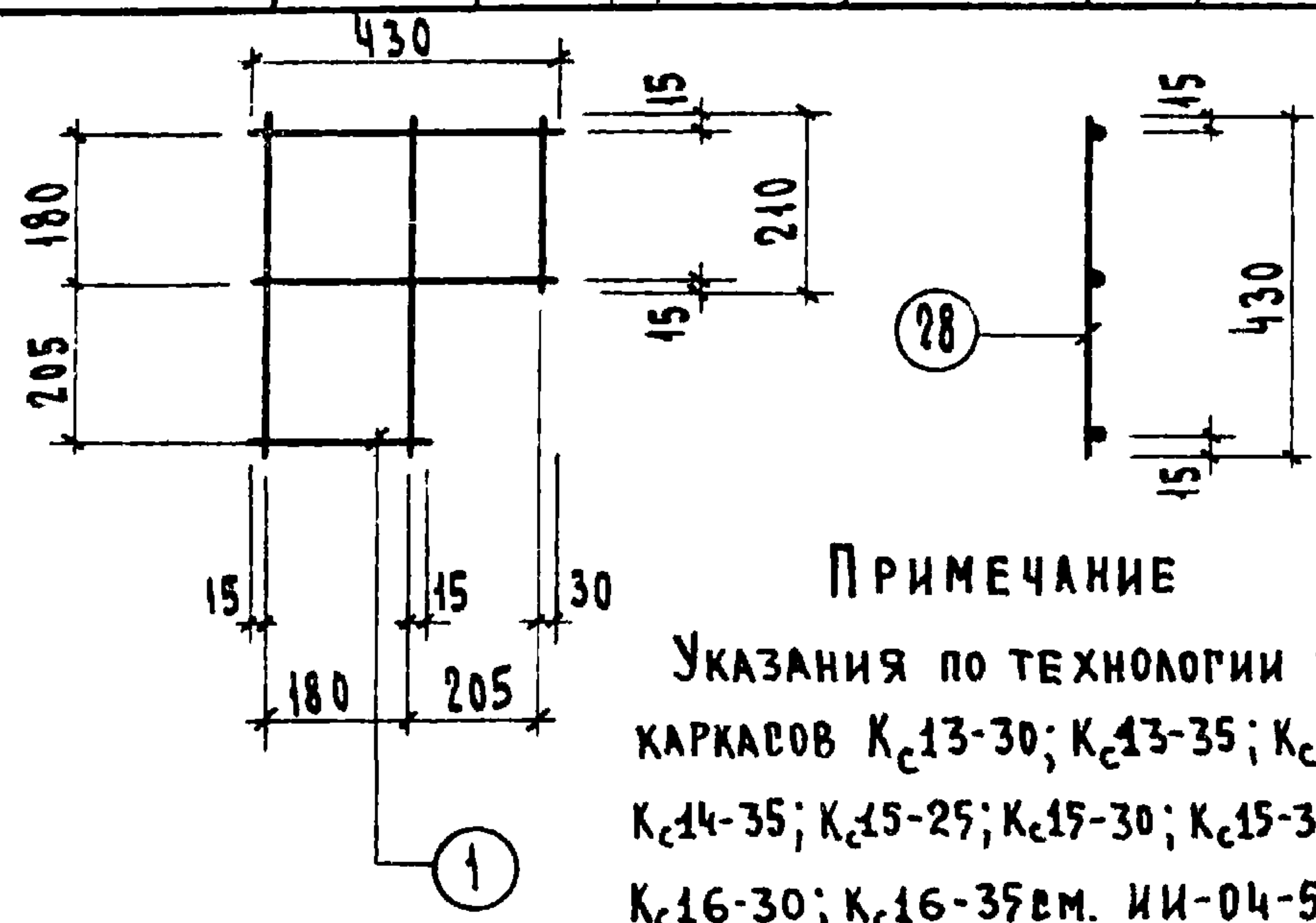
СЛ. ШЕЛ. ФЛОРЕТ НАУМ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc13-30	27	φ5В I	430	4	0,07	0,28	0,36
	5	φ5В I	260	2	0,04	0,08	

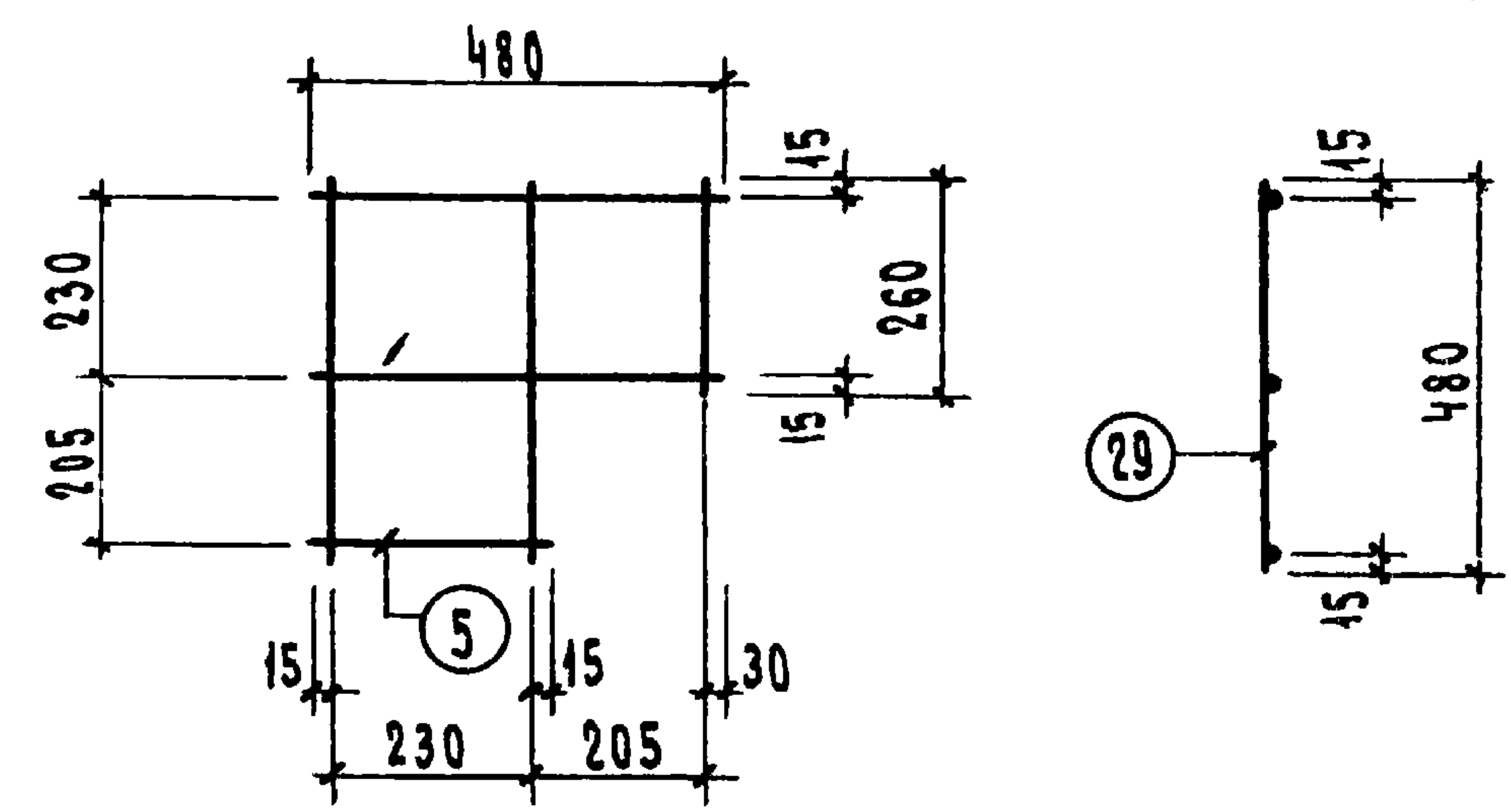


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc13-35	29	φ5В I	480	4	0,075	0,30	0,40
	9	φ5В I	310	2	0,05	0,10	



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
 КАРКАСОВ Kc13-30; Kc13-35; Kc14-25; Kc14-30;  
 Kc14-35; Kc15-25; Kc15-30; Kc15-35; Kc16-25;  
 Kc16-30; Kc16-35 в. ИИ-04-5 вып. 10

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kc14-25	28	φ5В I	430	4	0,07	0,28	0,34
	1	φ5В I	210	2	0,03	0,06	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc14-30	29	φ5В I	480	4	0,075	0,30	0,38
	5	φ5В I	260	2	0,04	0,08	

ТК 1974

КАРКАСЫ Kc13-30, Kc13-35, Kc14-25, Kc14-30

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 39

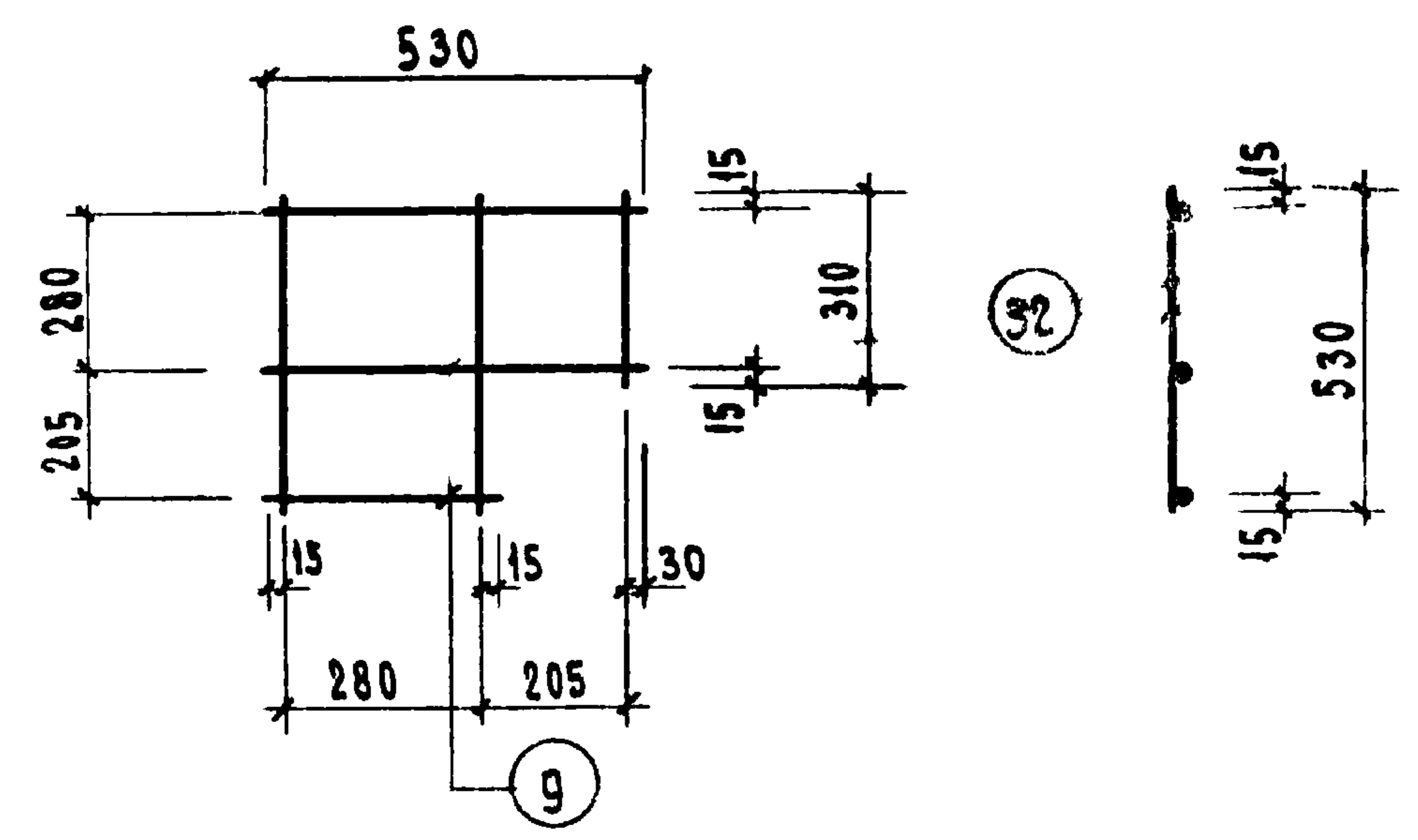
ЦНИИ  
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАКАЗОВ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

НАУ. ЦЕНТРА  
Г.А. КОНСЕР. ОТА.  
Г.А. ИИЖ. ОТА.  
Г.А. ТЕХНОЛОГ.  
Г.А. ИИЖ. ПР. ТА.

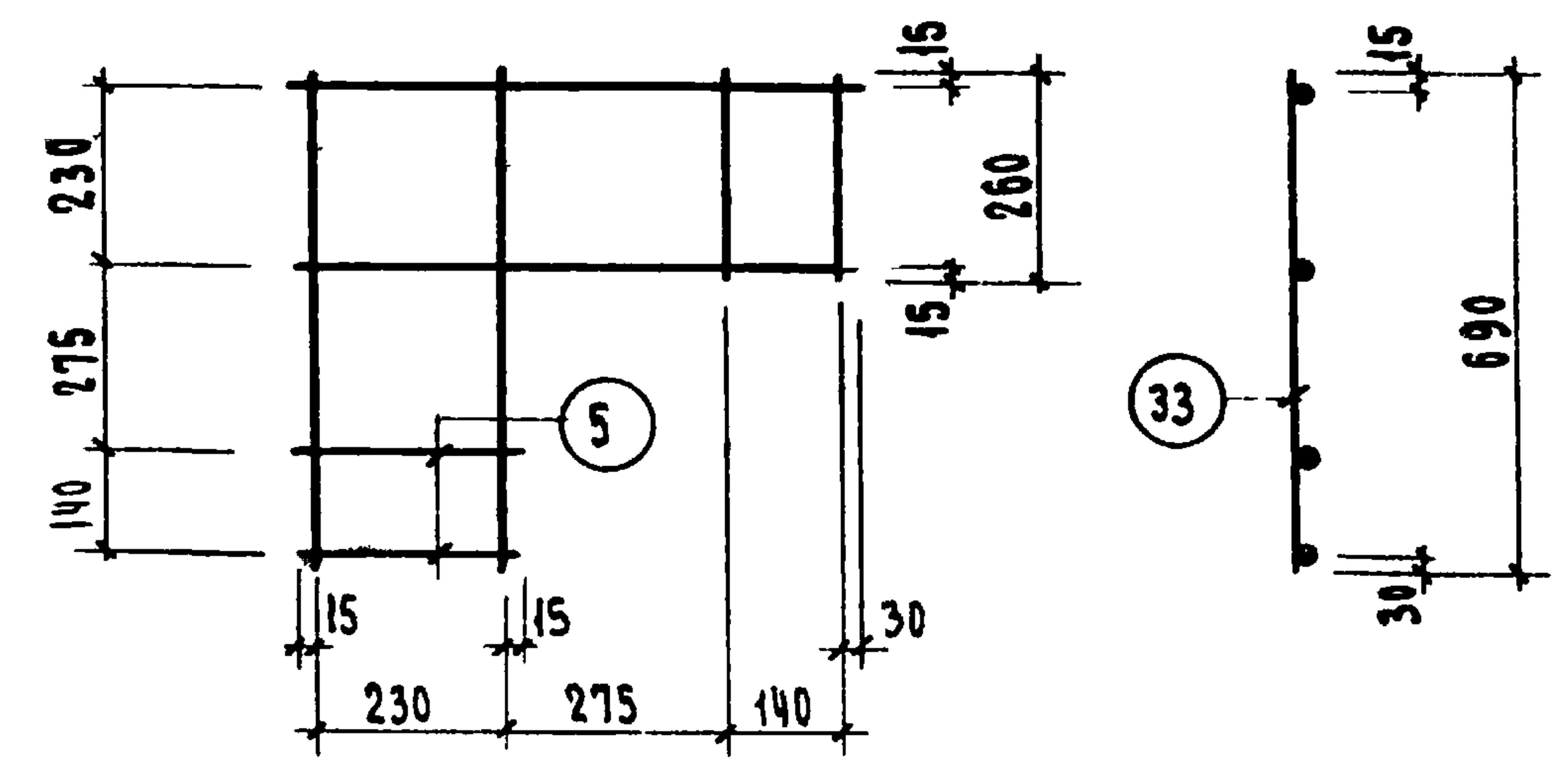
ИИЖОКИ  
ПРИГОЖИИ  
БОЛЫНГСКИИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИИЖ.  
РУК. ГР. ИИЖ.  
ИСПОЛНИА  
ПРОВЕРИА

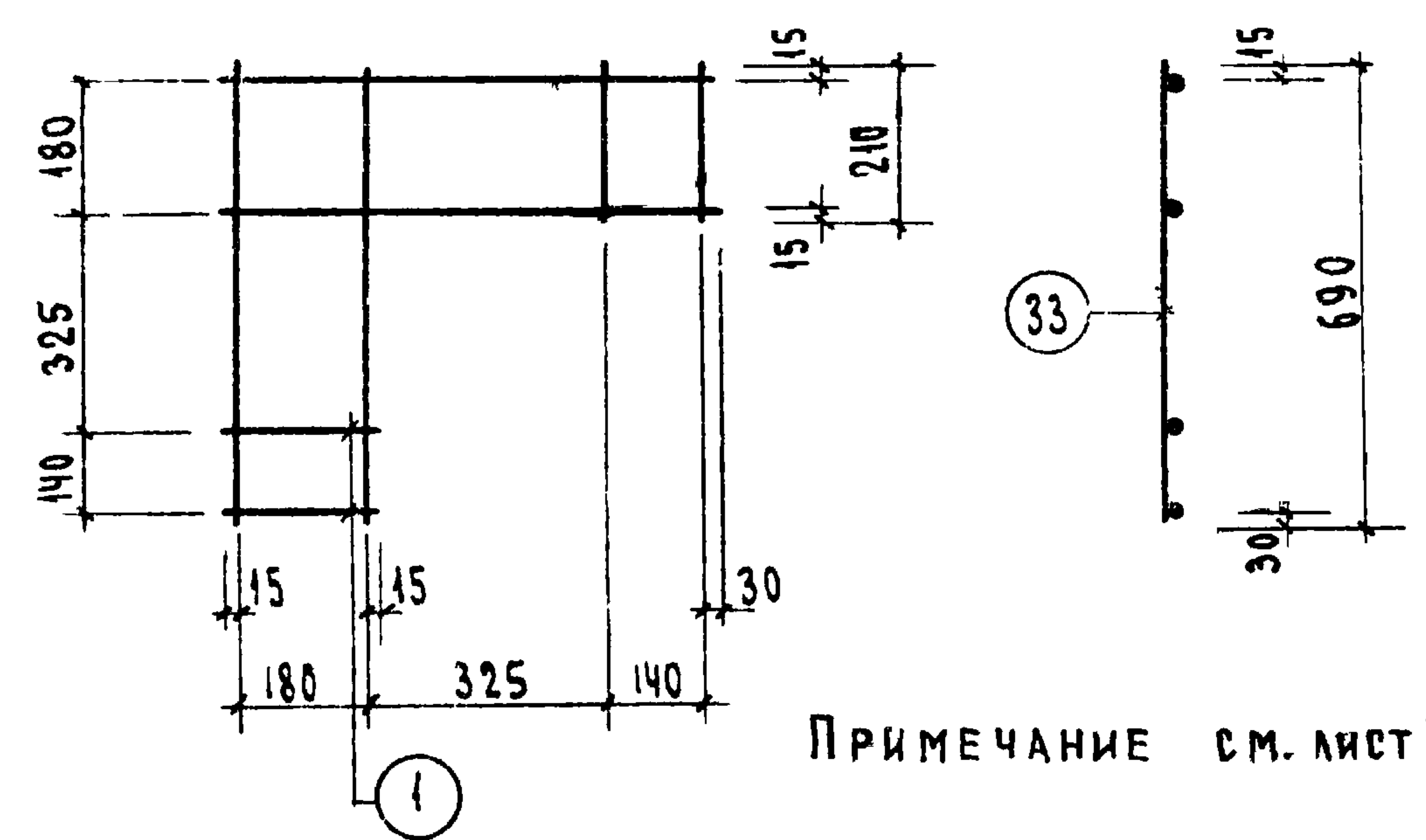
КОЛАШЕВА  
НИКОПОРОВА  
НОСОВА  
МАКСИМОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc14-35	32	Φ5B I	530	4	0,08	0,32	0,42
	9	Φ5B I	310	2	0,05	0,10	

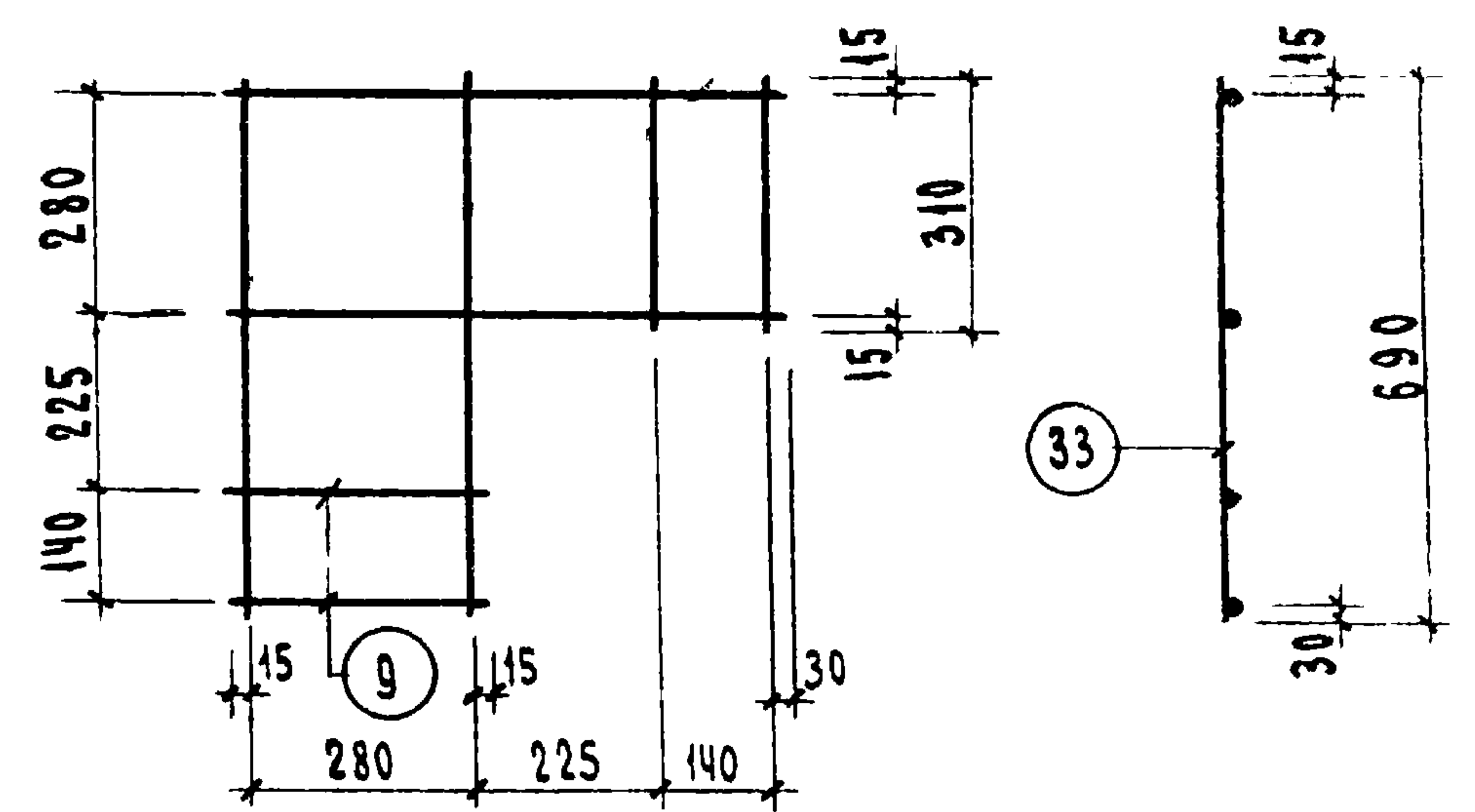


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc15-30	33	Φ5B I	690	4	0,11	0,44	0,60
	5	Φ5B I	260	4	0,04	0,16	



ПРИМЕЧАНИЕ СМ. ЛИСТ 39

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kc15-25	33	Φ5B I	690	4	0,11	0,44	0,56
	1	Φ5B I	210	4	0,03	0,12	

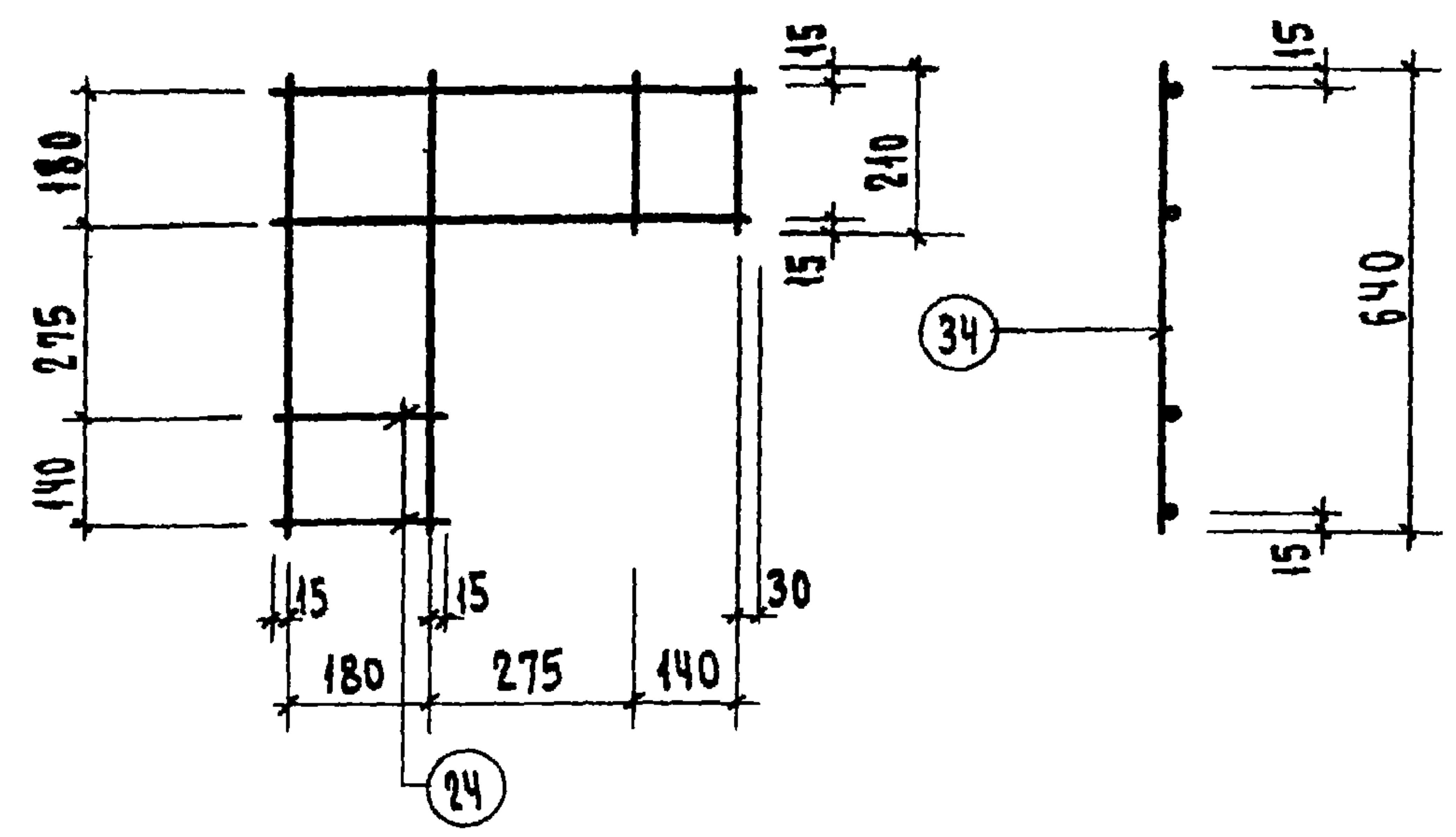


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc15-35	33	Φ5B I	640	4	0,10	0,40	0,60
	9	Φ5B I	310	4	0,05	0,20	

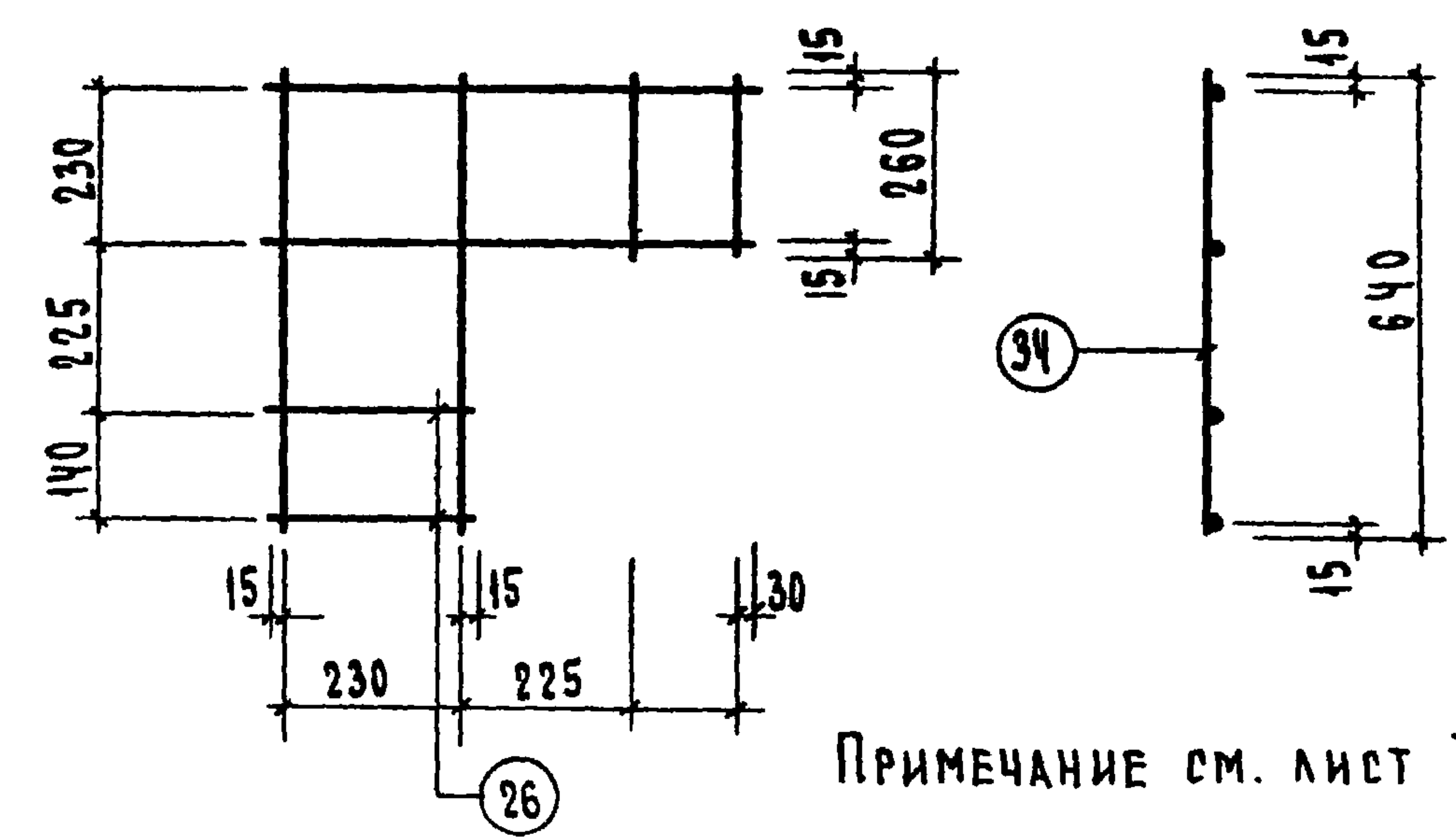
ТК  
1974

КАРКАСЫ Kc14-35, Kc15-30, Kc15-25, Kc15-35

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 40

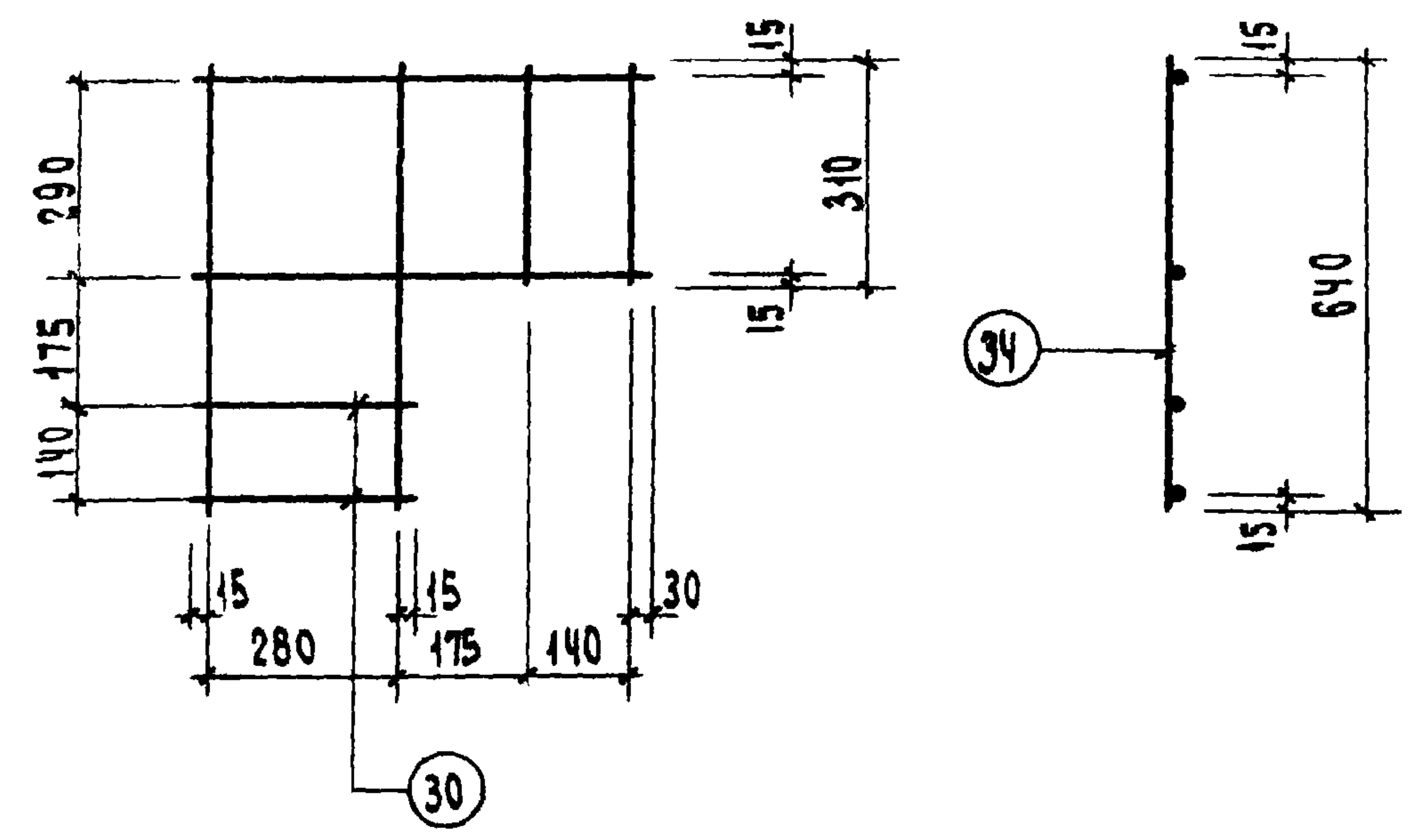


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс16-25	34	φ58 I	640	4	0,10	0,40	0,52
	24	φ58 I	210	4	0,03	0,12	

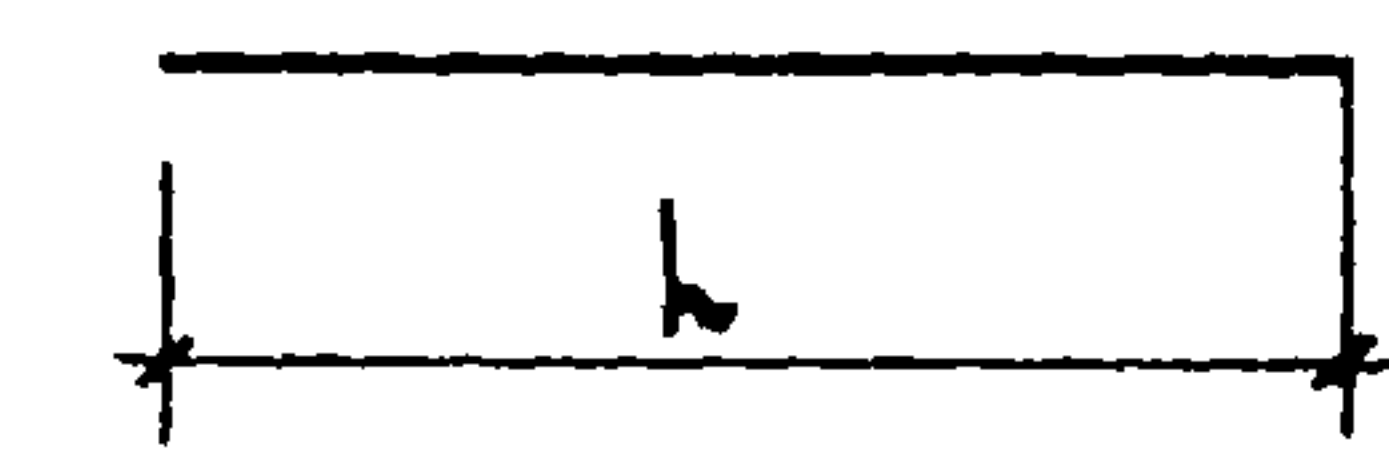


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс16-30	34	φ58 I	640	4	0,10	0,40	0,56
	26	φ58 I	260	4	0,04	0,16	

ПРИМЕЧАНИЕ см. лист 39.



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Кс16-35	34	φ58 I	640	4	0,10	0,40	0,60
	30	φ58 I	310	4	0,05	0,20	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Ос-1	6	φ58 I	560	1	0,09	0,09	0,09
Ос-2	35	φ58 I	860	1	0,13	0,13	0,13
Ос-3	7	φ58 I	1160	1	0,18	0,18	0,18
Ос-4	36	φ58 I	1460	1	0,23	0,23	0,23
Ос-5	8	φ58 I	1760	1	0,27	0,27	0,27
Ос-6	37	φ58 I	2060	1	0,32	0,32	0,32
Ос-7	38	φ58 I	2650	1	0,41	0,41	0,41
Ос-8	4	φ8 A III	5960	1	2,36	2,36	2,36

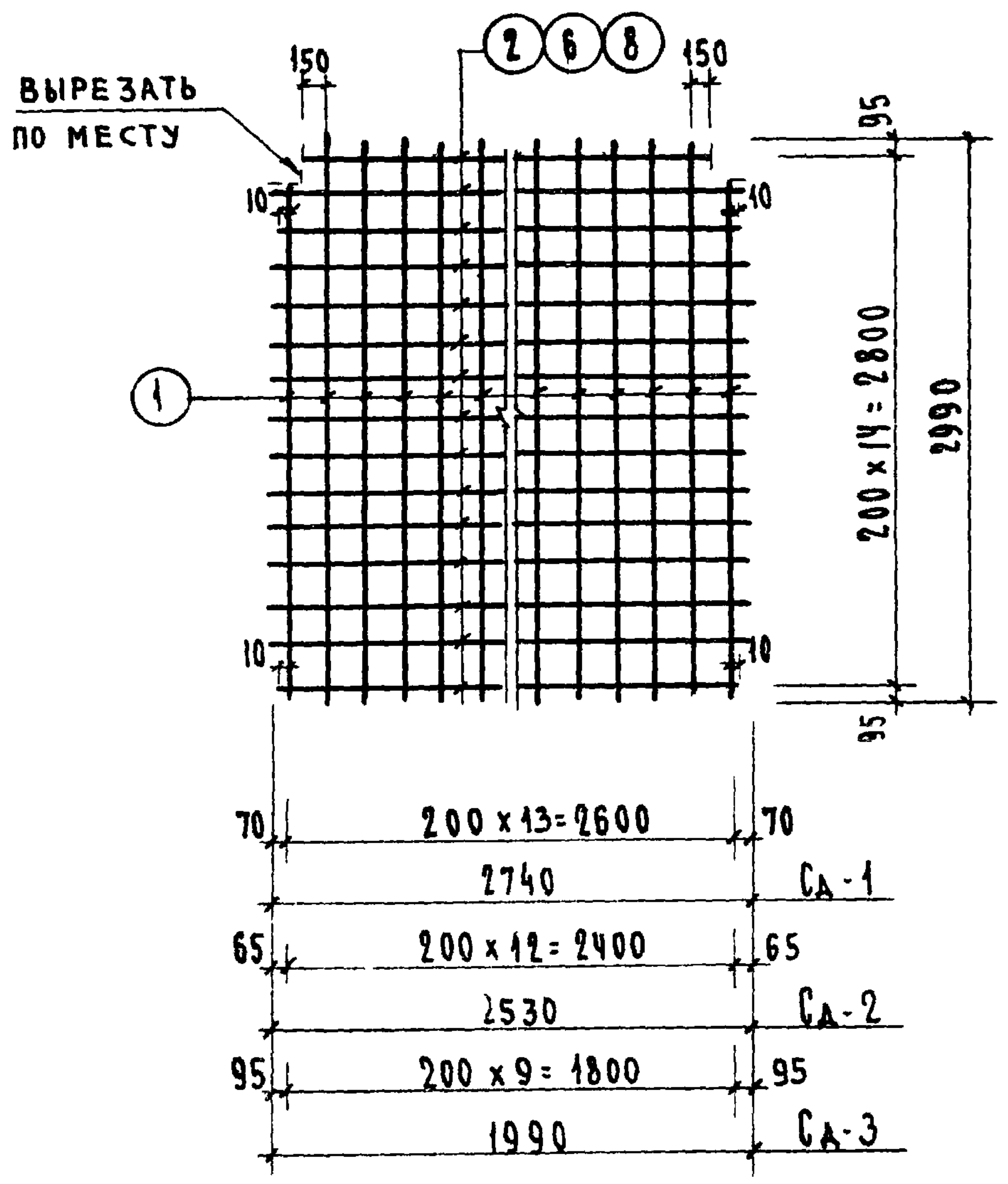
ТК  
1974

КАРКАСЫ Кс16-25, Кс16-30, Кс16-35. ОТДЕЛЬНЫЕ СЕРЖНИ ОС-1 ÷ ОС-8

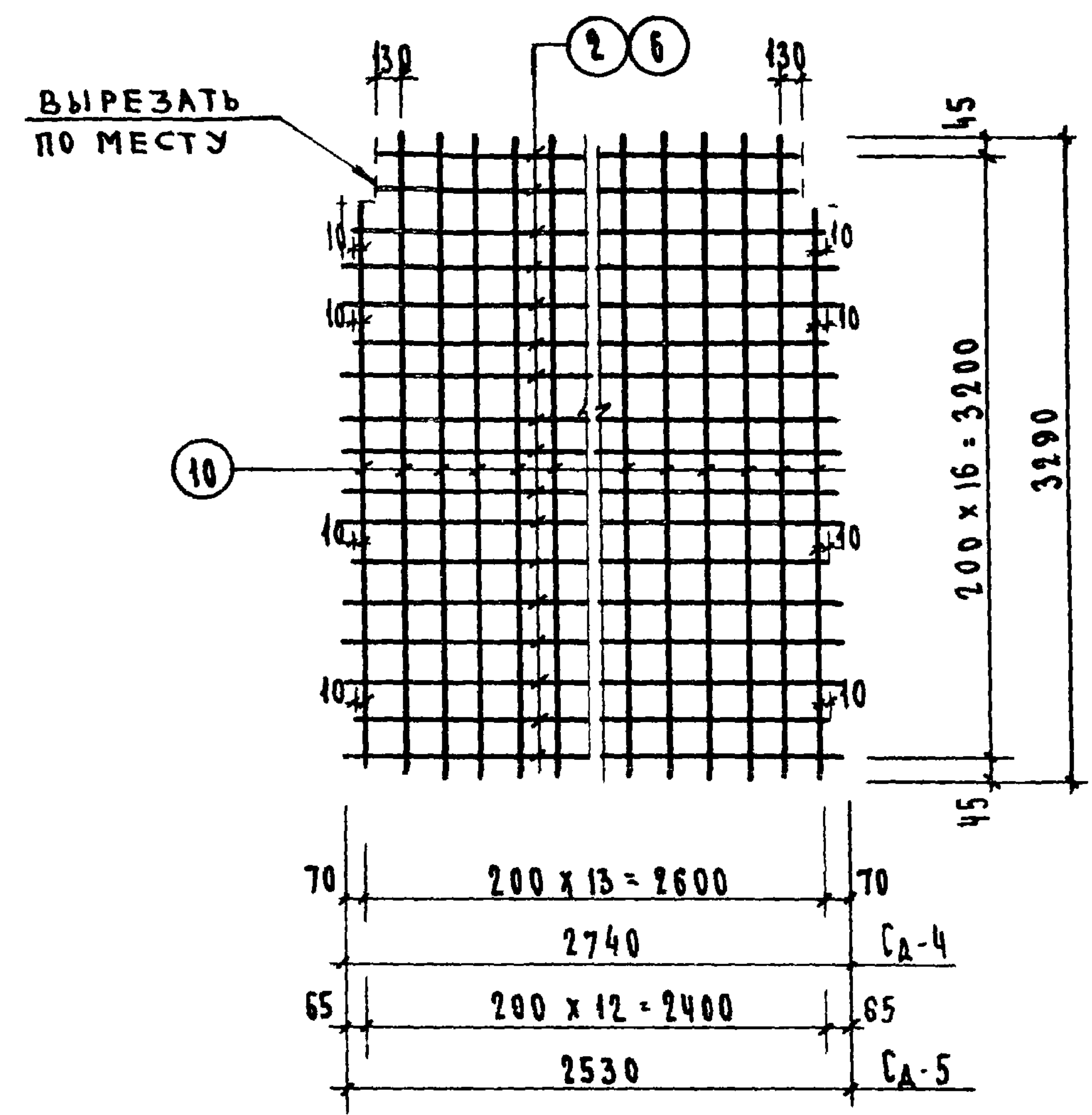
СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 41

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ФИРМА «ЦЕНТРОСТРОИТЕЛЬ»  
 НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. КОНСТ. ОТД. ГЛАВ. ИНЖ. ОТД. ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ. ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТА  
 ИЦХОКИ ПРИГОЖИИ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОВСОН ПРИГОРЕВ  
 КОЛАШЕВА НИКОЛОРОВА НОСОВА МАКСИМОВА  
 Ксб. Ксб. Ксб. Ксб.

ЦЕНТ  
 ГОРОДА  
 БУТОВЫХ  
 ЗААННЫХ  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 НАЧ. ДЕЛА  
 ГЛАВ. КОНСТ. ОТД.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.  
 ГЛАВ. ТЕХ. СЛУЖ.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.  
 ИЩУЩИ  
 ПРИГОЖИИ  
 БОЛЫНСКИИ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИ  
 ПРОВЕРКА  
 КОЛАШЕВА  
 НИКОПОРОВА  
 НОСОВА  
 МАКСИМОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СА-1	1	Ф6А III	2990	14	0,66	9,24	18,39
	2	Ф6А I	2740	15	0,61	9,15	
СА-2	1	Ф6А III	2990	13	0,66	8,58	17,00
	6	Ф6А I	2530	15	0,56	8,42	
СА-3	1	Ф6А III	2990	10	0,66	6,60	13,18
	8	Ф6А I	1990	15	0,438	6,58	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СА-4	2	Ф6А I	2740	17	0,61	10,40	20,76
	10	Ф6А III	3290	14	0,74	10,36	
СА-5	6	Ф6А I	2530	17	0,56	9,52	19,14
	10	Ф6А III	3290	13	0,74	9,62	

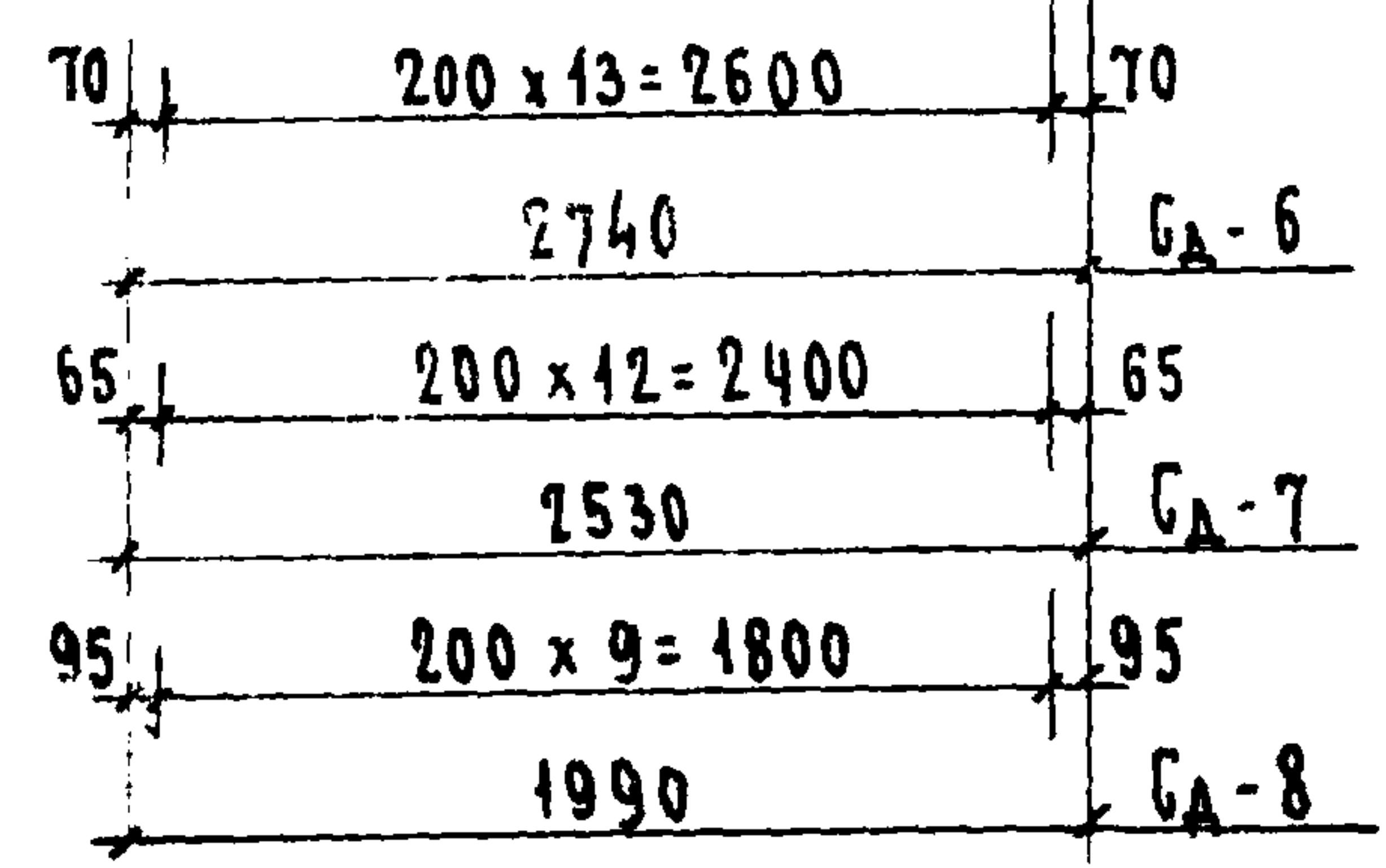
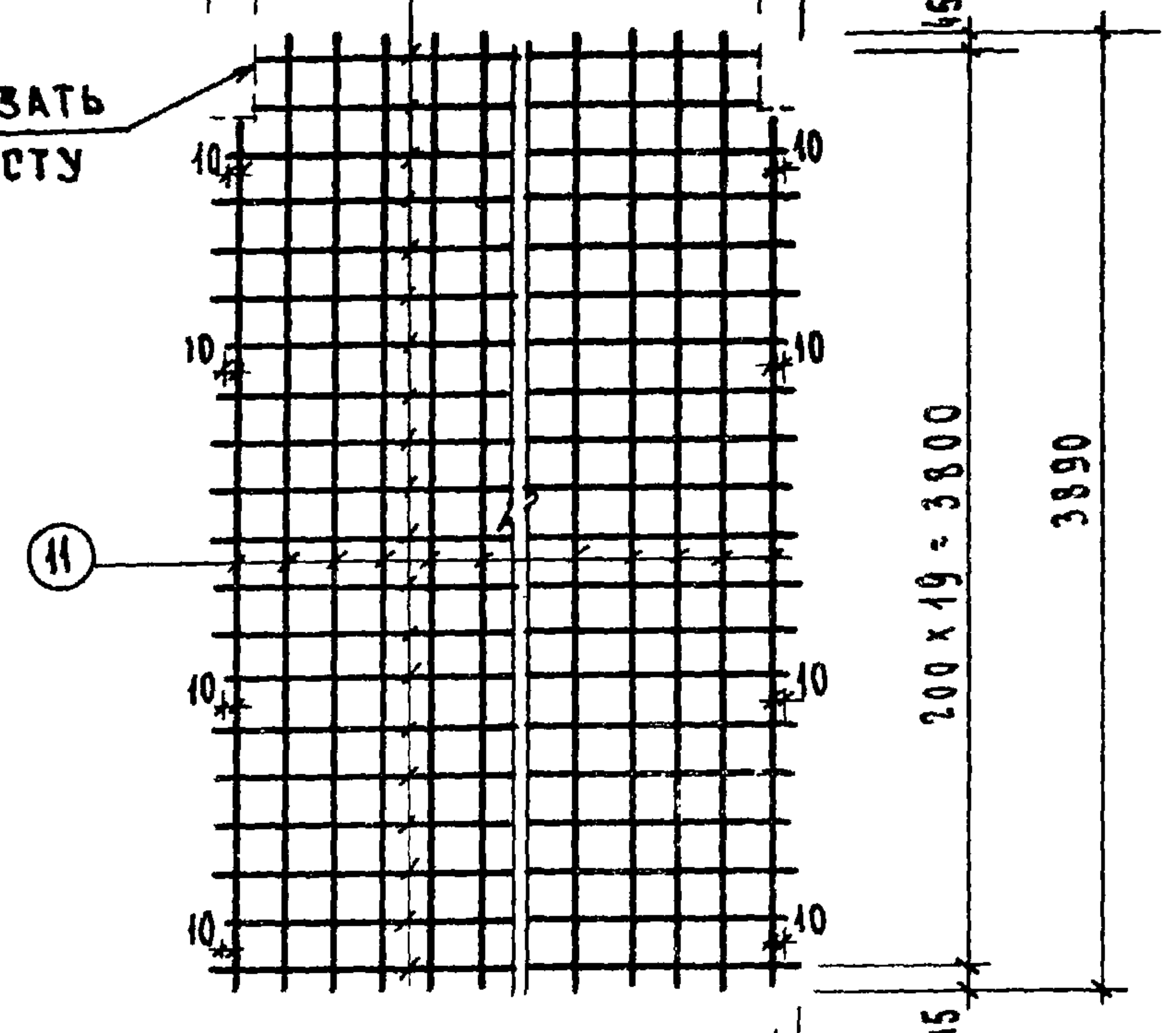
ТК  
 1974  
 СЕТКИ СА-1 ÷ СА-5  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 42



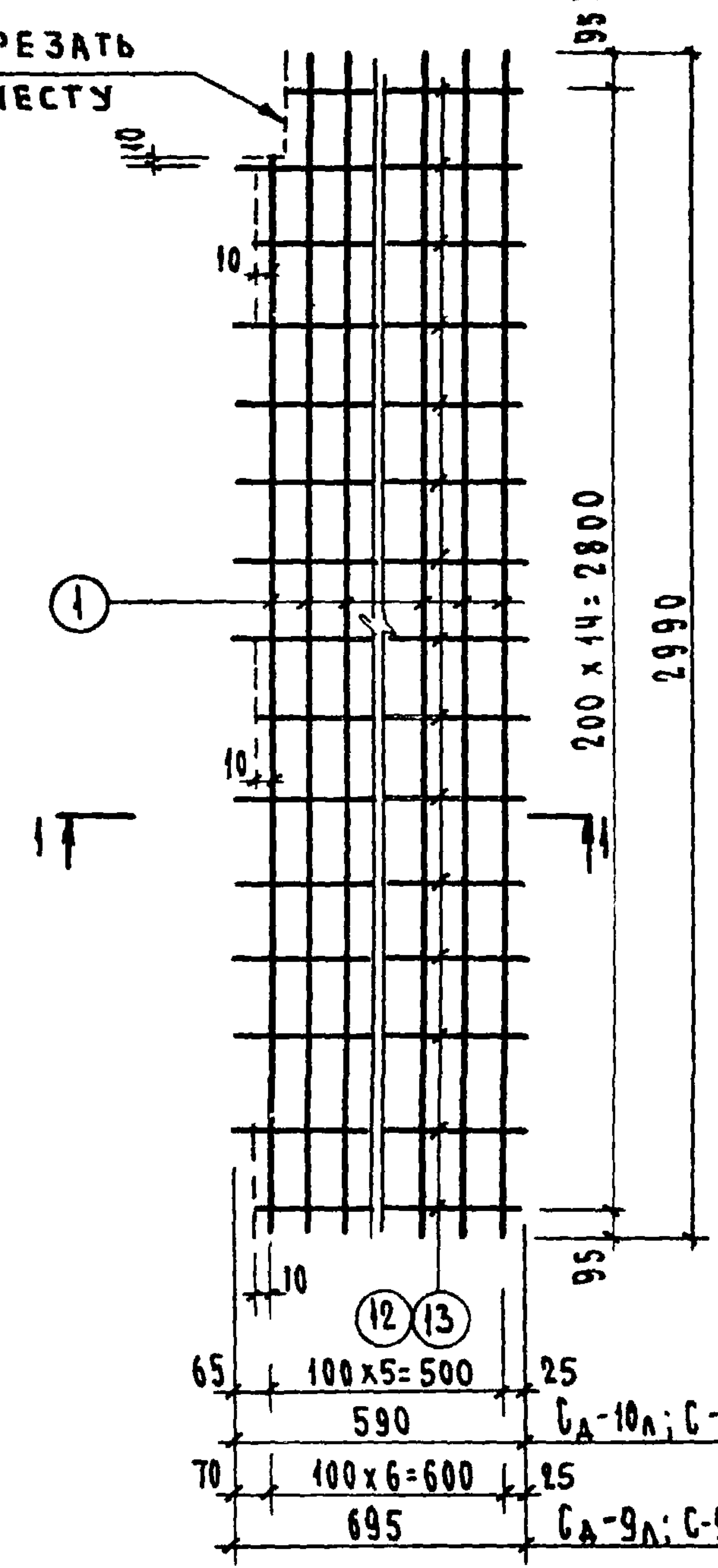
ДЛЯ СД-8 150  
ДЛЯ СД-7 120  
ДЛЯ СД-6 130

150 ДЛЯ СД-8  
120 ДЛЯ СД-7  
130 ДЛЯ СД-6

ВЫРЕЗАТЬ  
ПО МЕСТУ



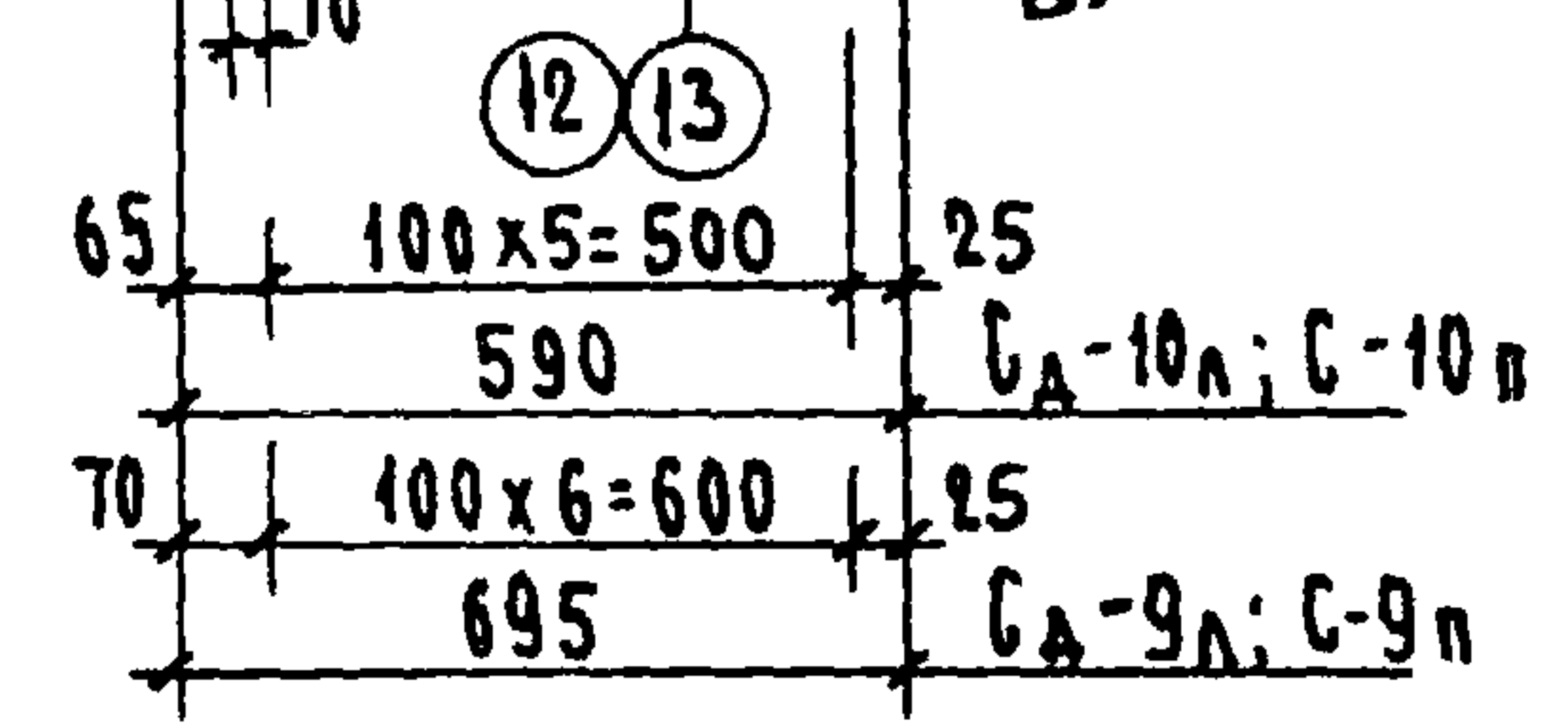
ВЫРЕЗАТЬ  
ПО МЕСТУ



1-1 ДЛЯ СД-9н, СД-10н



1-1 ДЛЯ СД-9л, СД-10л



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СД-6	2	Ф6 А I	2740	20	0,61	12,20	24,38
	11	Ф6 А III	3890	14	0,87	12,18	
СД-7	6	Ф6 А I	2530	20	0,56	11,20	22,51
	11	Ф6 А III	3890	13	0,87	11,31	
СД-8	8	Ф6 А I	1990	20	0,44	8,80	17,50
	11	Ф6 А III	3890	10	0,87	8,70	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СД-10л	1	Ф6 А III	2990	6	0,66	3,96	5,91
	13	Ф6 А I	590	15	0,13	1,95	
СД-9л	1	Ф6 А III	2990	7	0,66	4,62	6,87
	12	Ф6 А I	695	15	0,15	2,25	

ТК  
1974

СЕТКИ СД-6, СД-7, СД-8, СД-9л, СД-9н, СД-10л, СД-10н

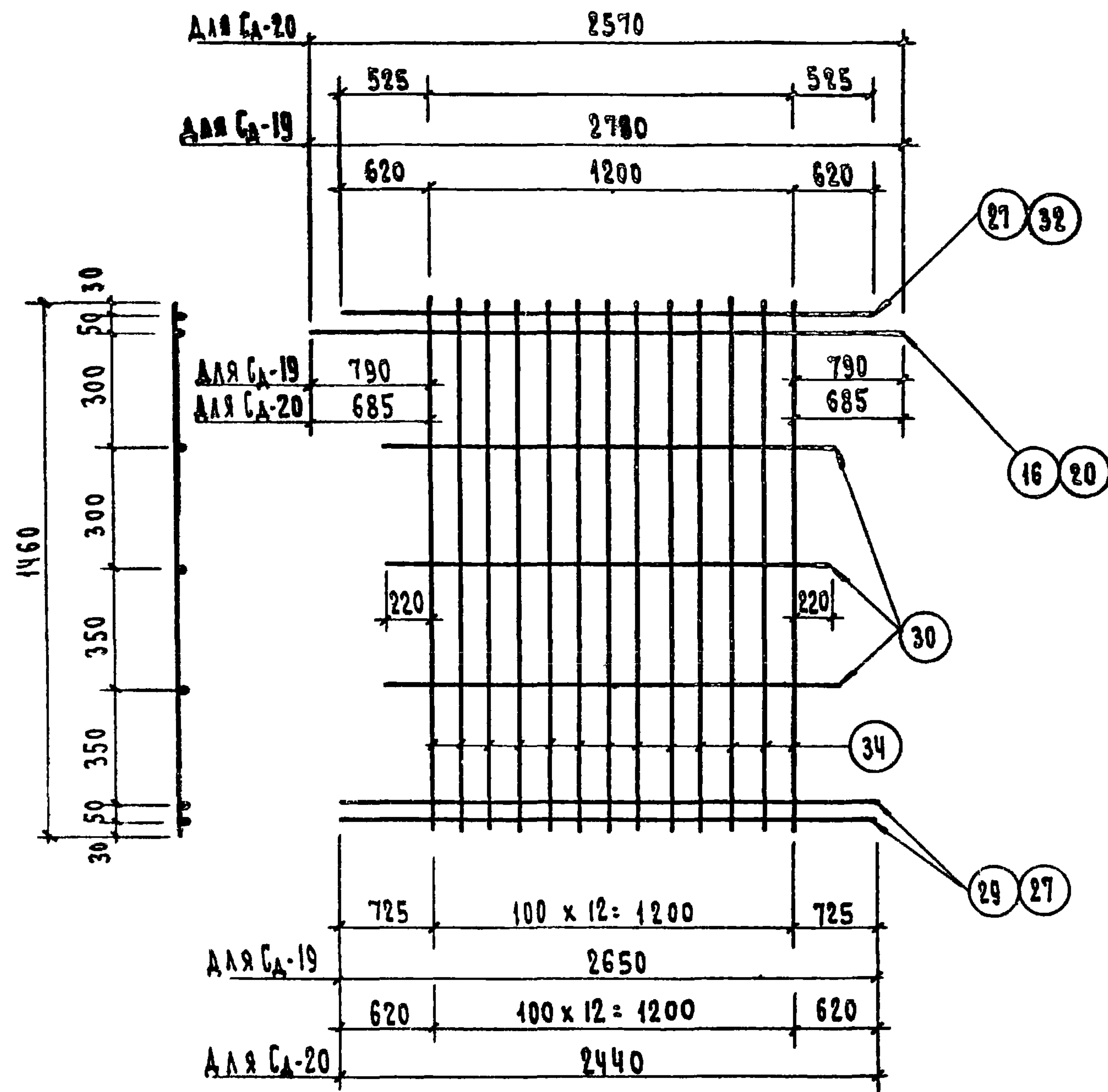
СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
43

КОЛАШЕВА  
НИКОЛОРОВА  
НОСОВА  
МАКСИМОВА  
*Коласева*  
*Николорова*  
*Носова*  
*Максимова*  
РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ  
*Иванов*  
*Петров*  
ИЦХОЖИ  
ПРИГОЖИИ  
ВСАЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИТОРЕВ  
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛА. КОНСТР. ОТД.  
ГЛА. ИНЖ. ОТД.  
ГЛА. ТЕХНОЛОГ  
ГЛА. ИНЖ. ПР-ТА  
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ







МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					1 шт.	Всех	ИЗДЕЛИЯ
CA-19	16	φ25A III	2780	1	10,53	10,53	55,16
	27	φ25A III	2440	1	9,46	9,46	
	29	φ25A III	2650	2	10,22	20,44	
	30	φ10A III	1640	3	1,01	3,03	
	34	φ10A III	1460	13	0,90	11,70	
CA-20	20	φ25A III	2570	1	9,83	9,83	52,03
	27	φ25A III	2440	2	9,40	18,80	
	30	φ10A III	1640	3	1,01	3,03	
	32	φ25A III	2250	1	8,67	8,67	
	34	φ10A III	1460	13	0,9	11,70	

НИКАНДРА  
 КОЛАМЕРА  
 МОРЕРА  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 ДИ. О. КИ.  
 ДИ. О. ЖИ.  
 ДИ. А. И. СКИН  
 Я. КОБСОН  
 П. ГИГОРЕВ  
 ГА. КОЧУРИК  
 ГА. НИЖ. ОТА  
 ГА. ТЕХ. КОНСТ.  
 ГА. НИЖ. ГР. ТА  
 ГА. МОСКВА  
 БИТОВЫЙ И  
 ЗАВ. НИИ И  
 ТУРНИСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

ТК  
 1974

СЕТКИ CA-19 И CA-20

СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСТ  
 46

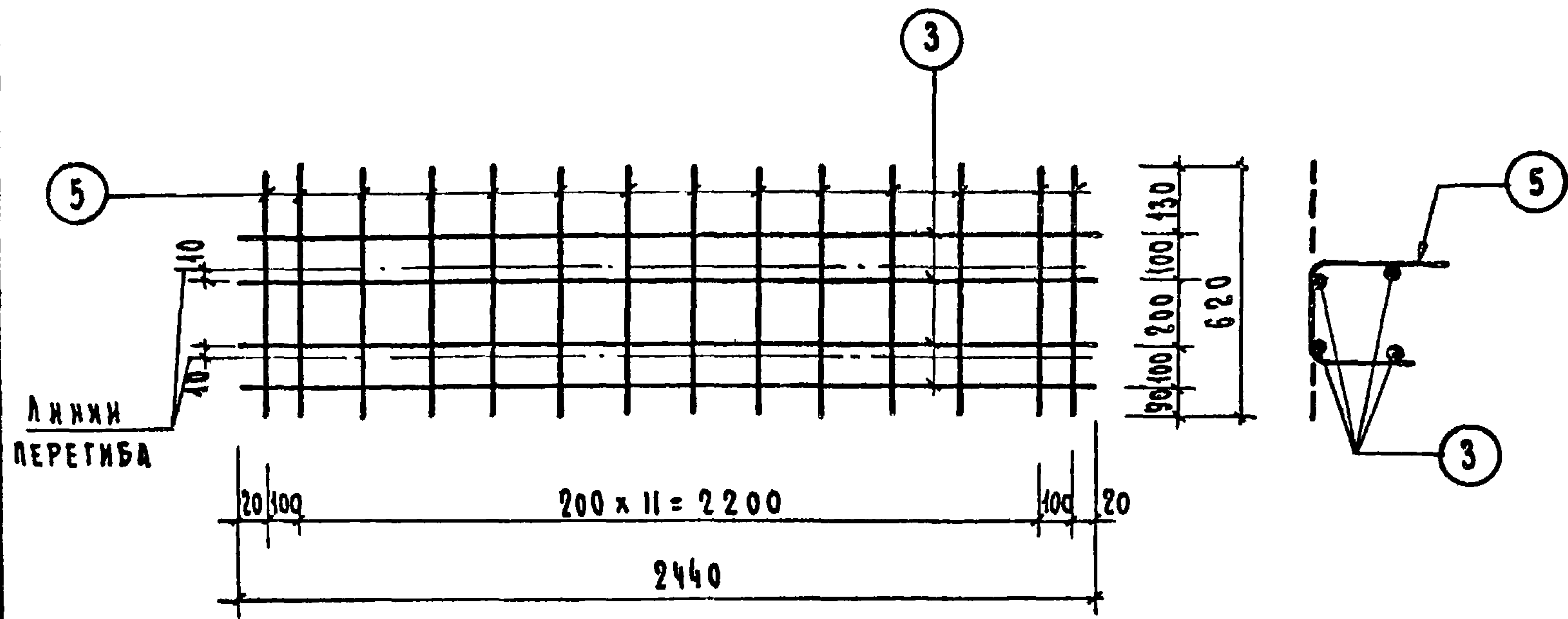
НИКОЛОРОВА  
КОЛАДШЕВА  
МАКСИМОВА  
ФИЛОНОВА

НИЦХОВИ  
"КОЖИИ  
БОЛШЕВСКИИ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОРЕВ

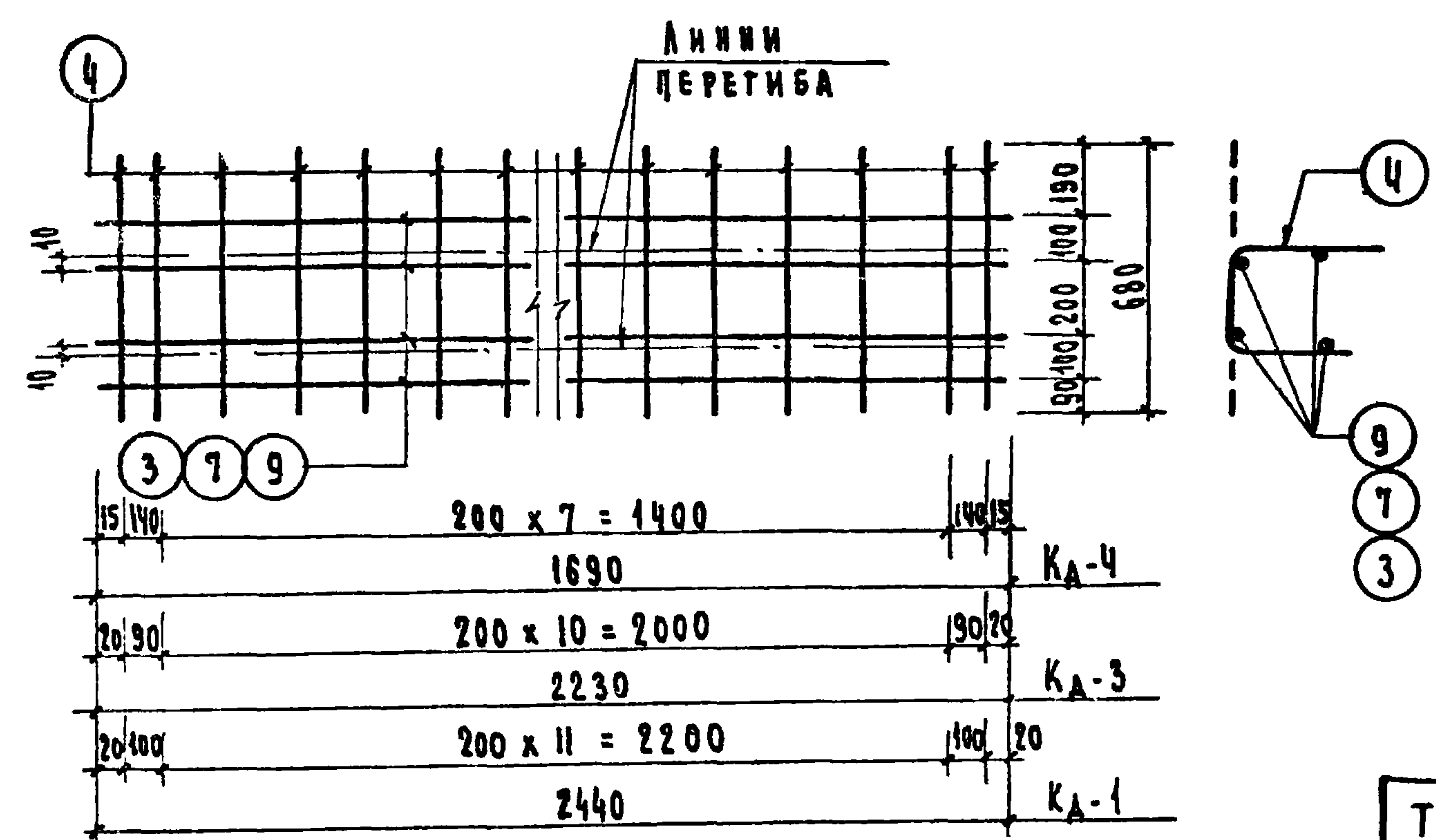
НАЧ. ОТДЕЛА  
Г.А. КОНСТРУКТОР  
Г.А. НИЖ. ОТД.  
Г.А. ТЕХ. ОБОЗ.  
Г.А. НИЖ. ПР-ТА

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
КА-2	3	Ф6А III	2440	4	0,53	2,12	4,08
	5	Ф6А III	620	14	0,14	1,96	



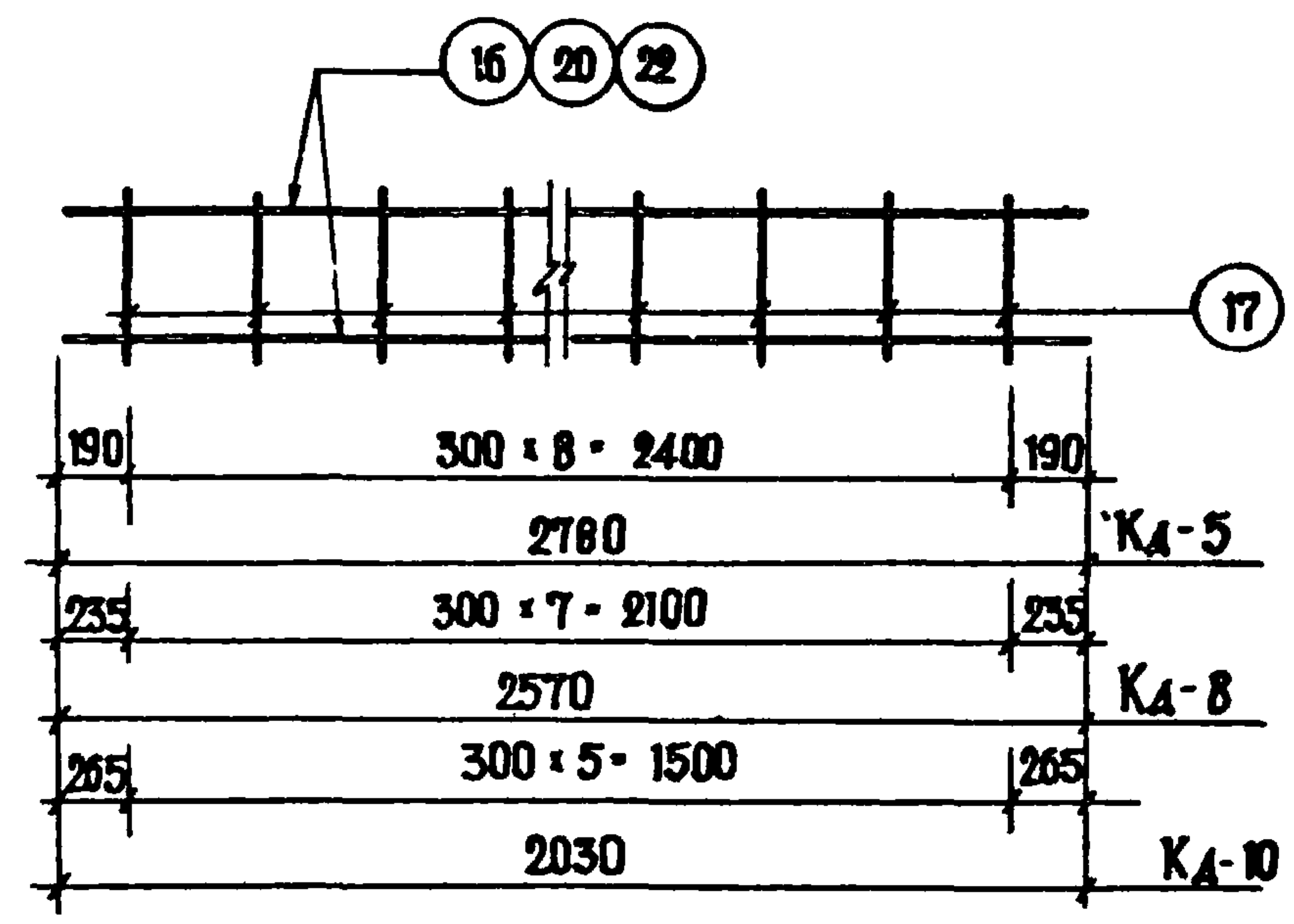
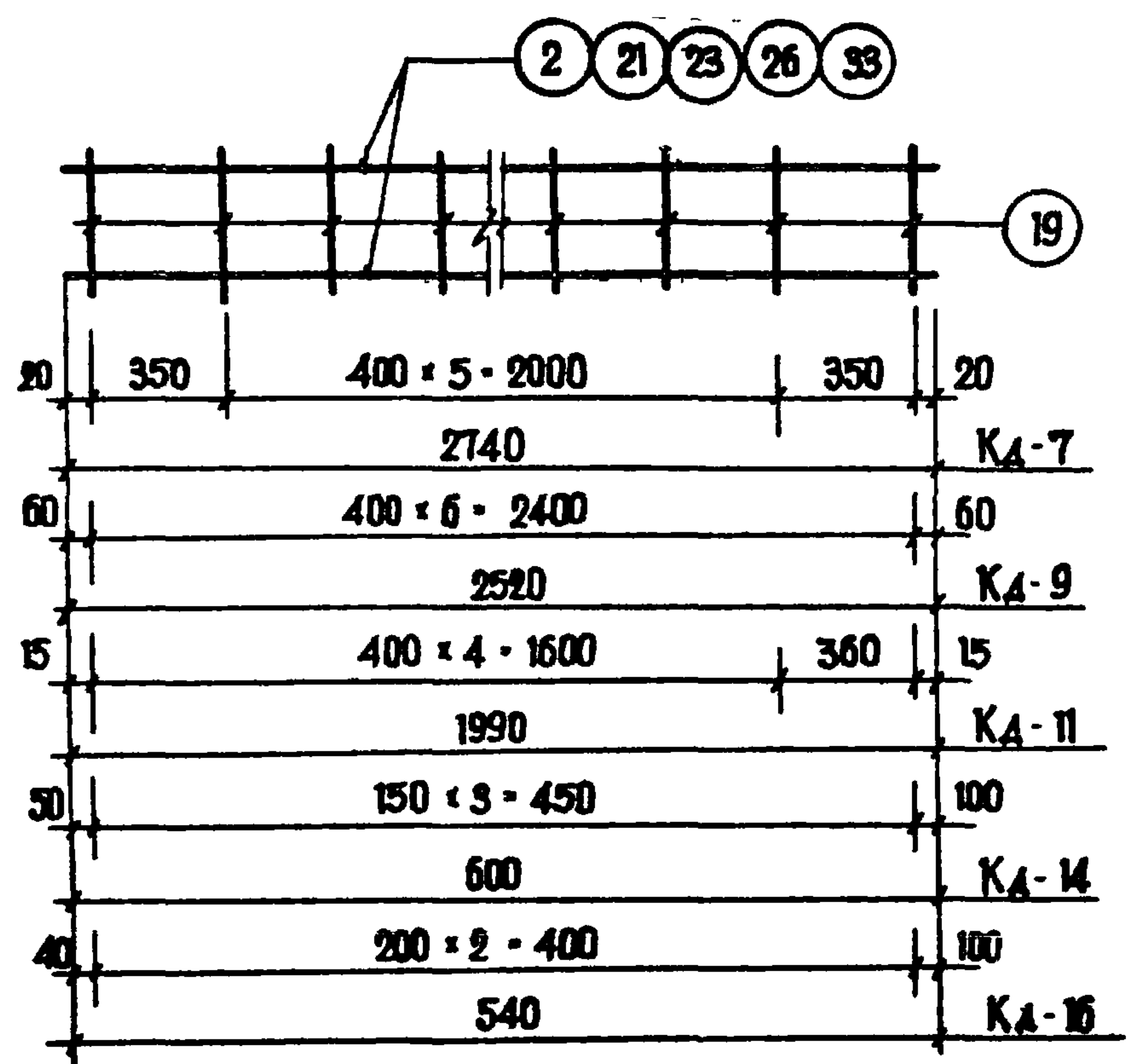
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
КА-1	3	Ф6А III	2440	4	0,53	2,12	4,22
	4	Ф6А III	680	14	0,15	2,10	
КА-3	4	Ф6А III	680	13	0,15	1,96	3,92
	7	Ф6А III	2230	4	0,49	1,96	
КА-4	4	Ф6А III	680	10	0,15	1,50	2,98
	9	Ф6А III	1690	4	0,37	1,48	

ТК  
1974

КАРКАСЫ КА-1; КА-2; КА-3; КА-4

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
Лист  
1/47

ИЦКАНОВОДА  
 КОЛДАШЕВА  
 МОРЕВА  
 ИЦХОКИ  
 ПРИГОЖСКИИ  
 БОЛЫНСКИИ  
 ЯКОВОИ  
 ПРИГОРЕВ  
 ИЦ ОМДЕЛА  
 ГА. КОИСПРУК.  
 ГА. ИИЖЕНЕР  
 ГА. МЕХНОЛОГ  
 ГА. ИИИ ПР-ША  
 МОРГОВО  
 ВЫПОИИ  
 ЗАИИИ И  
 ПУРИСКИИ  
 КОИТАКТОИ  
 Г. МОСКВА  
**ЦЕМЕНТ**



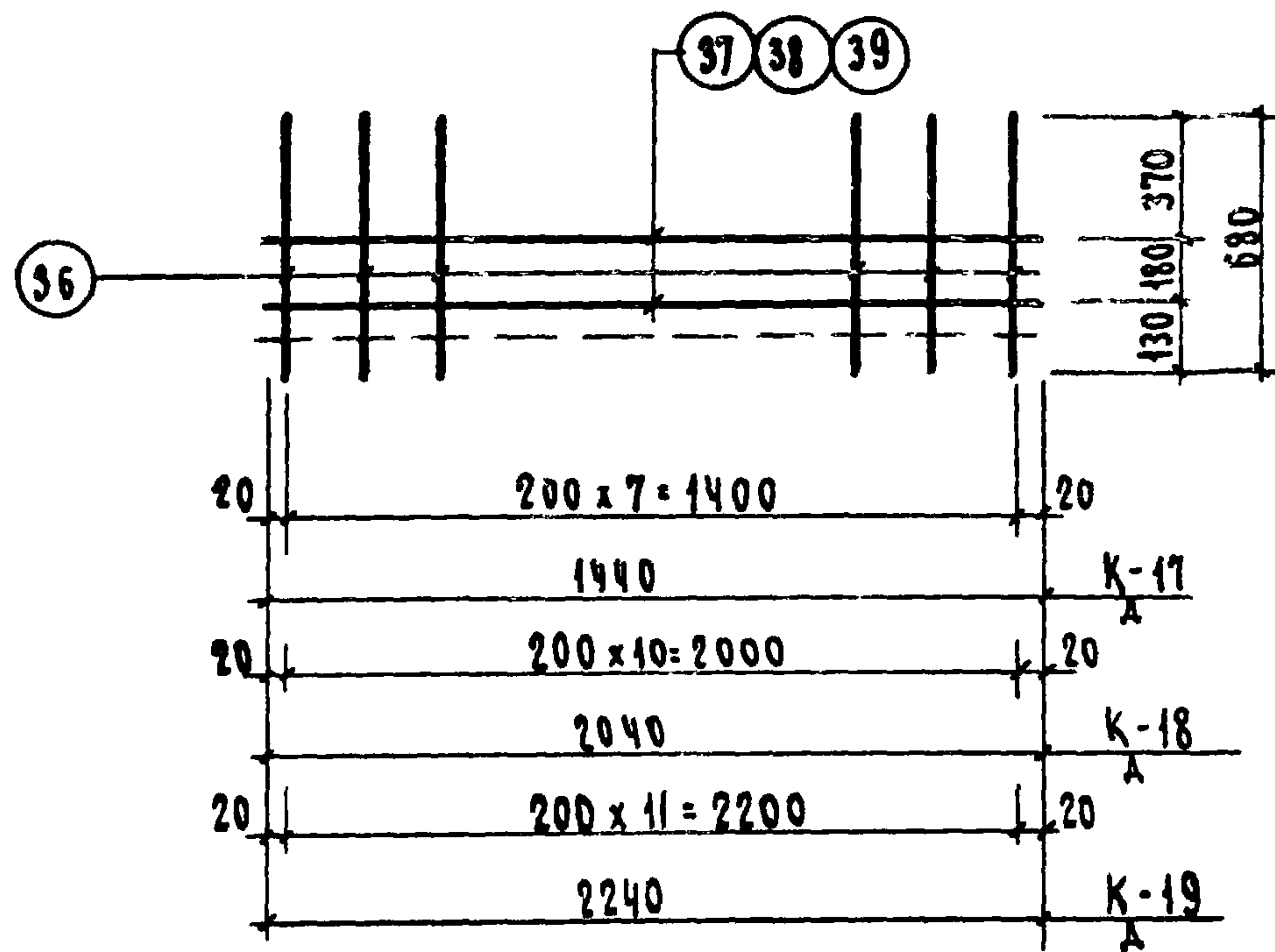
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ИИИ	ДИИИИ ИИИ	КОИ	МАССА, КГ		
					ИИИ	ВСЕИ	ИЗДЕЛИИ
K <sub>A</sub> -7	2	Ф 6 А I	2740	2	0.61	1.22	1.46
	19	Ф 6 А I	120	8	0.03	0.24	
K <sub>A</sub> -9	19	Ф 6 А I	120	7	0.03	0.21	1.33
	21	Ф 6 А I	2520	2	0.56	1.12	
K <sub>A</sub> -11	19	Ф 6 А I	120	6	0.03	0.18	0.70
	23	Ф 6 А I	1990	2	0.26	0.52	
K <sub>A</sub> -14	19	Ф 6 А I	120	4	0.03	0.12	0.98
	26	Ф 6 А I	600	2	0.133	0.26	
K <sub>A</sub> -16	19	Ф 6 А I	120	3	0.03	0.09	0.33
	33	Ф 6 А I	540	2	0.12	0.24	

МАРКА ИЗДЕЛИИ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ИИИ	ДИИИИ ИИИ	КОИ	МАССА, КГ		
					ИИИ	ВСЕИ	ИЗДЕЛИИ
K <sub>A</sub> -5	17	Ф 10 А II	120	9	0.074	0.67	21.87
	16	Ф 25 А II	2780	2	10.6	21.2	
K <sub>A</sub> -8	17	Ф 10 А II	120	8	0.074	0.56	20.16
	20	Ф 25 А II	2570	2	9.8	19.6	
K <sub>A</sub> -10	17	Ф 10 А II	120	6	0.074	0.42	15.90
	22	Ф 25 А II	2030	2	7.74	15.48	

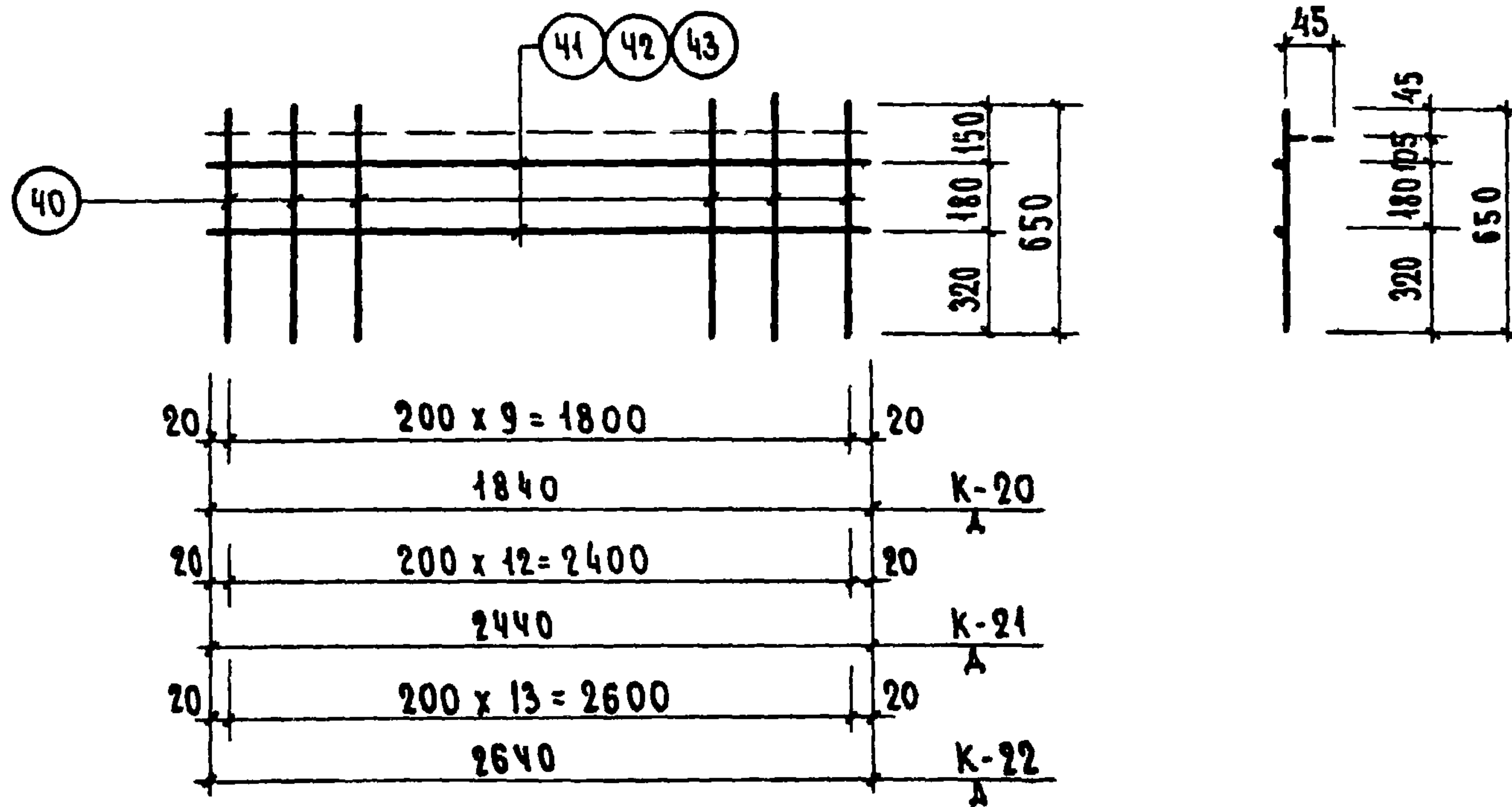
ТК  
 1974  
 КАРКАСЫ K<sub>A</sub>-5; K<sub>A</sub>-7; K<sub>A</sub>-8; K<sub>A</sub>-9; K<sub>A</sub>-10; K<sub>A</sub>-14; K<sub>A</sub>-16; K<sub>A</sub>-11  
 СЕРИИ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 I  
 ЛИСТ  
 48



ИТОВРИА  
 ЗААНИИ  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА  
 ГА. КОНСТ. ОТД.  
 ГА. ИЖ. ОТД.  
 ГА. ТЕХНОЛОГ.  
 ГА. ИЖ. ОП-ТМ  
 ПРИГОЖИЙ,  
 БОЛЬСКОЙ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 РУК. ГР. ИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИКОЛОВА  
 НОСОВА  
 МАКСИМОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К-17 А	36	Φ10А III	680	8	0.44	3.52	4.16
	37	Φ6А I	1440	2	0.32	0.64	
К-18 А	36	Φ10А III	680	11	0.44	4.84	5.76
	38	Φ6А I	2040	2	0.46	0.92	
К-19 А	36	Φ10А III	680	12	0.44	5.28	6.28
	39	Φ6А I	2240	2	0.50	1.00	

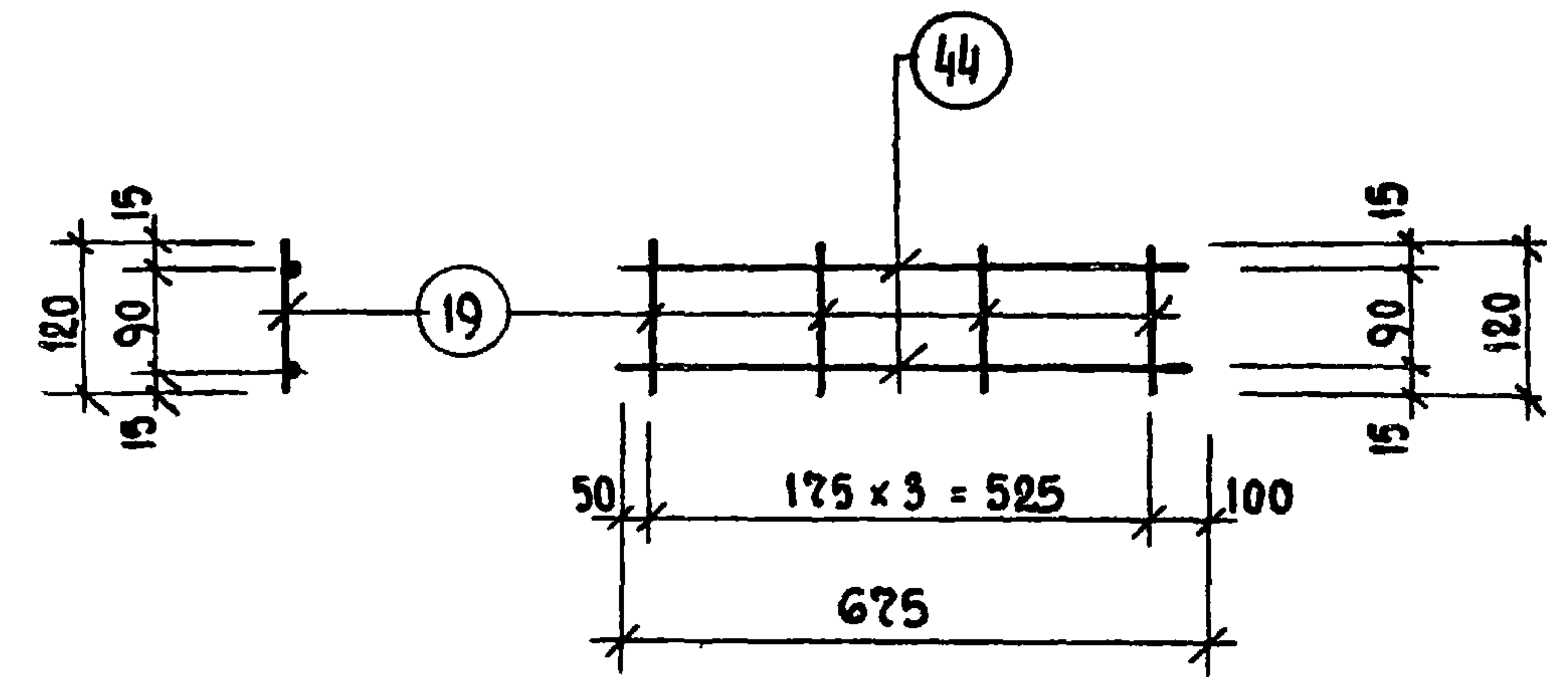
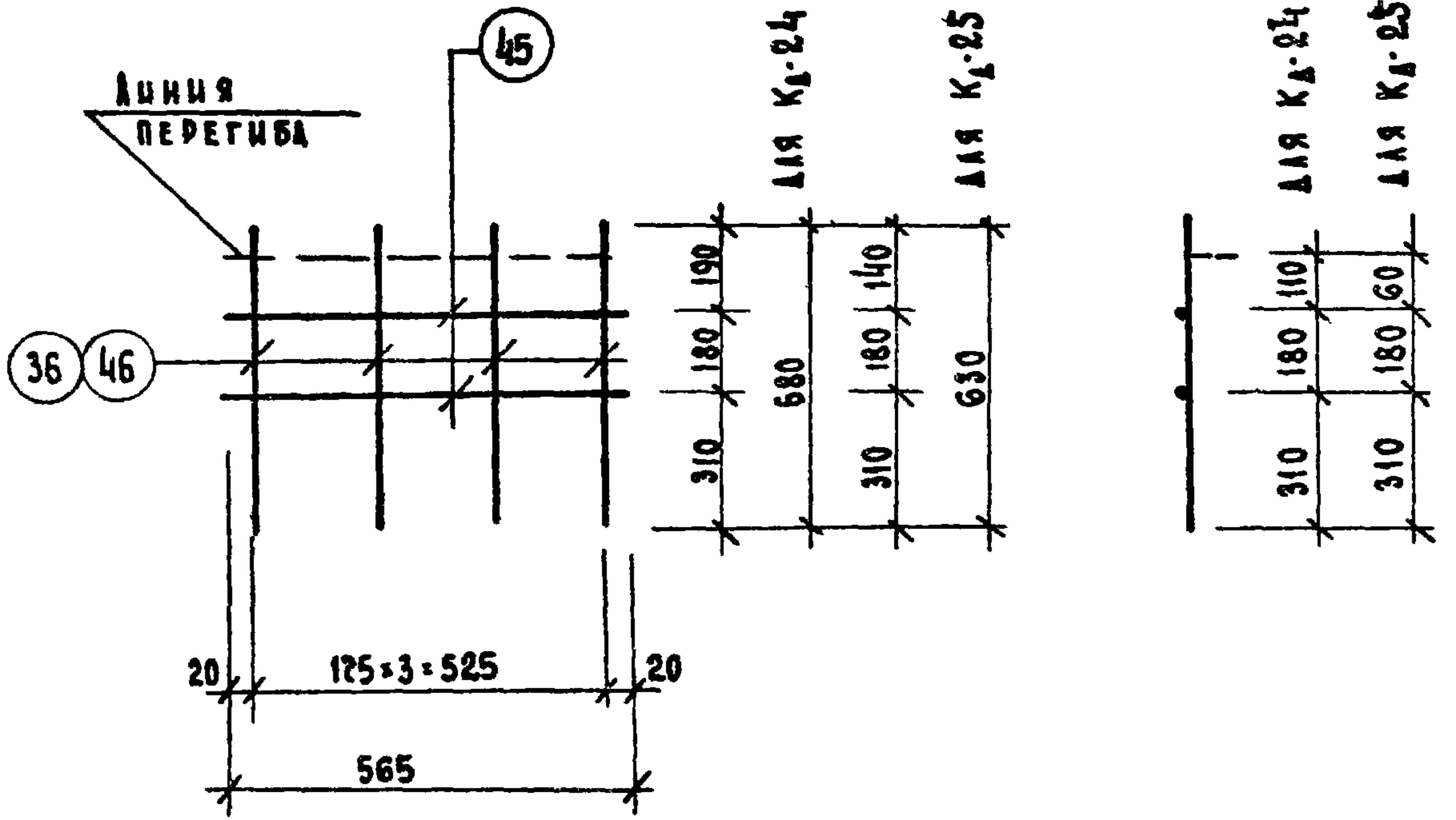


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К-20 А	40	Φ10А III	650	10	0.40	4.00	4.82
	41	Φ6А I	1840	2	0.41	0.82	
К-21 А	40	Φ10А III	650	13	0.40	5.20	6.28
	42	Φ6А I	2440	2	0.54	1.08	
К-22 А	40	Φ10А III	650	14	0.40	5.60	6.78
	43	Φ6А I	2640	2	0.59	1.18	

ТК  
 1974 КАРКАСЫ К<sub>А</sub>-17 К<sub>А</sub>-18 К<sub>А</sub>-19 К<sub>А</sub>-20 К<sub>А</sub>-21 К<sub>А</sub>-22  
 ВЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 50



ТРГОВО-ВЫПОВЫХ ЗАВЧИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА <b>ЦЕНТ</b>	НАЧ. ОТДЕЛА	ИЩОКИ	РУК. ГР. ИНЖ.	КОЛАШЕВА
	ТА. КОНСТР. ОМА	ПРИГОЖИЙ	РУК. ГР. ИНЖ.	НИКОРОРА
	ТА. ИНЖ. ТА.	ВОЛННСКИЙ	ИСПОЛНИА	НОСОВА
	ТА. ТЕХНОЛОГ	ЯКОБСОН	ПРОВЕРИА	МАКСИМОВА
	ТА. ИНЖ. ВР. ПА	ПРИГОРЕВ		



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
КА-24	36	∅ 10 АШ	680	4	0.42	1.68	1.92
	45	∅ 6 АІ	565	2	0.13	0.26	
КА-25	46	∅ 10 АШ	630	4	0.39	1.56	1.82
	45	∅ 6 АІ	565	2	0.13	0.26	

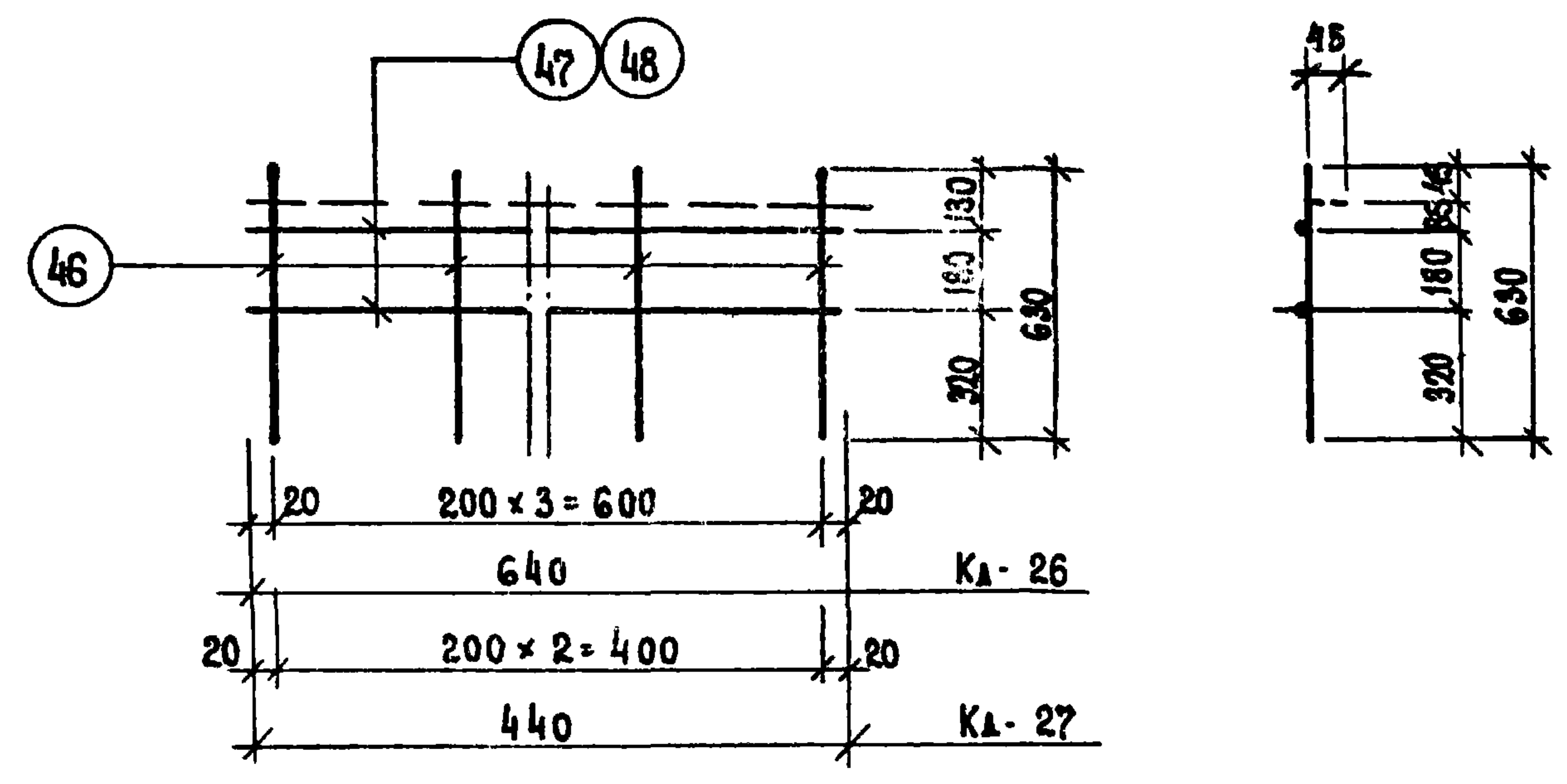
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
КА-23	19	∅ 6 АІ	120	3	0.027	0.08	0.38
	44	∅ 6 АІ	675	2	0.15	0.30	

ТК  
1974

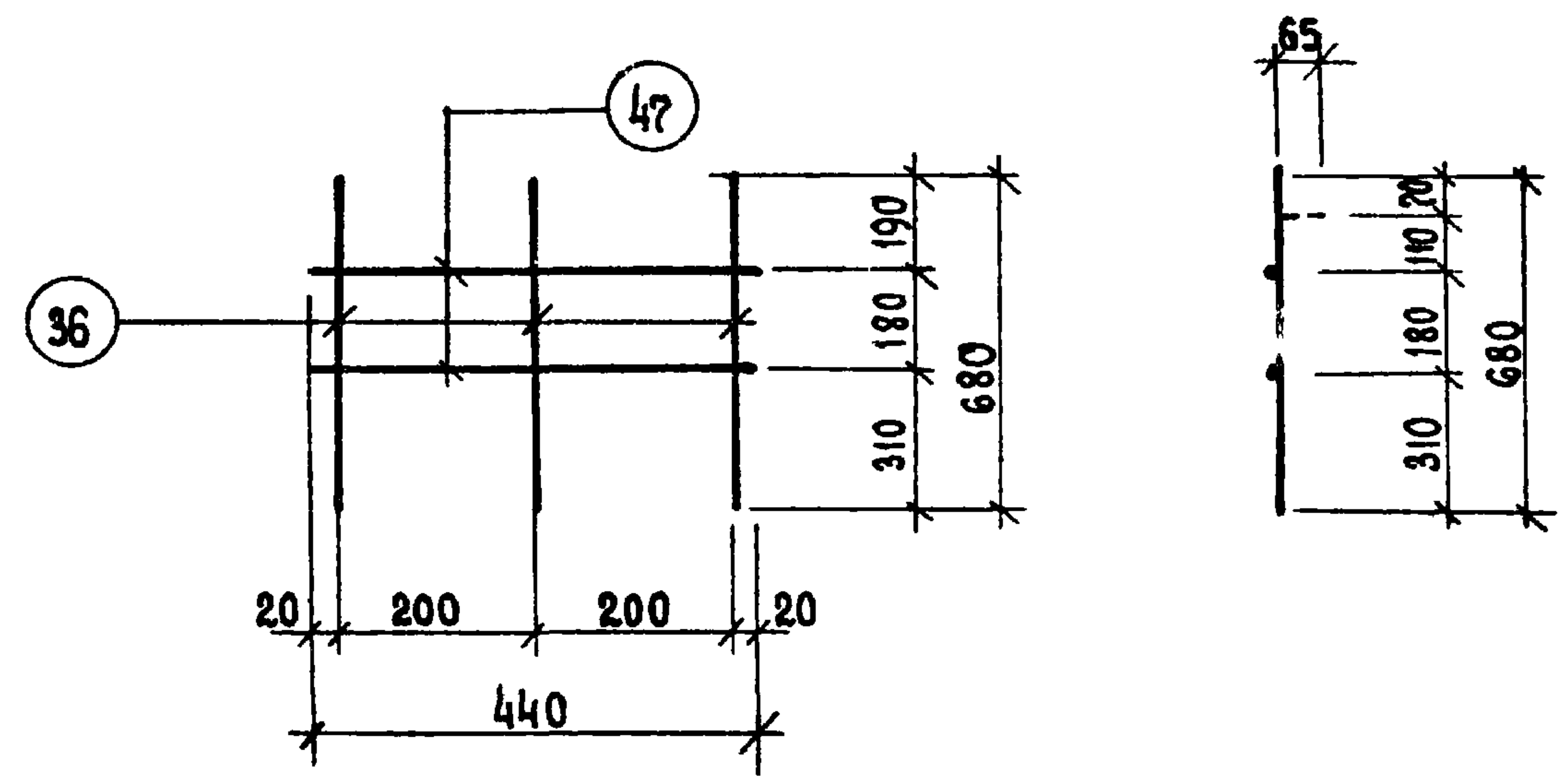
КАДКАСЫ КА-23, КА-24, КА-25

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 51

КОДА ШЕВА  
 НИКОПОВА  
 МОРЕЛА.  
 МАКЛЕНОВА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСЛАМНА  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИСЮКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 КОЛЫНСКИИ  
 СУХОВСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОНСТР. ОМА  
 ГА. ИНЖ. ОМА  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 ГА. ИНЖ. ПР. МА  
 ВОСТОЖО.  
 БИМОВИИ  
 ЗЛАНИИ  
 МУРИНСКИИ  
 КОМЛЕКСОВ  
 Т. МОСКВА  
 ЦЕНТРА  
 КОДА ШЕВА  
 НИКОПОВА  
 МОРЕЛА.  
 МАКЛЕНОВА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСЛАМНА  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИСЮКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 КОЛЫНСКИИ  
 СУХОВСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОНСТР. ОМА  
 ГА. ИНЖ. ОМА  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 ГА. ИНЖ. ПР. МА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					1 шт.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
KA-26	46	φ 10 A III	630	4	0,39	1,56	1,84
	48	φ 6 A I	640	2	0,14	0,28	
KA-27	46	φ 10 A III	630	3	0,39	1,17	1,38
	47	φ 6 A I	440	2	0,098	0,196	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					1 шт.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
KA-28	36	φ 10 A III	630	3	0,42	1,26	1,456
	47	φ 6 A I	440	2	0,098	0,196	

ТК  
 1974  
 КАРКАСЫ KA-26, KA-27, KA-28  
 СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСТ  
 52

ИВКАНДРОВА  
КОЛАШЕВА  
ФЮНОВА  
МАКСИМОВА

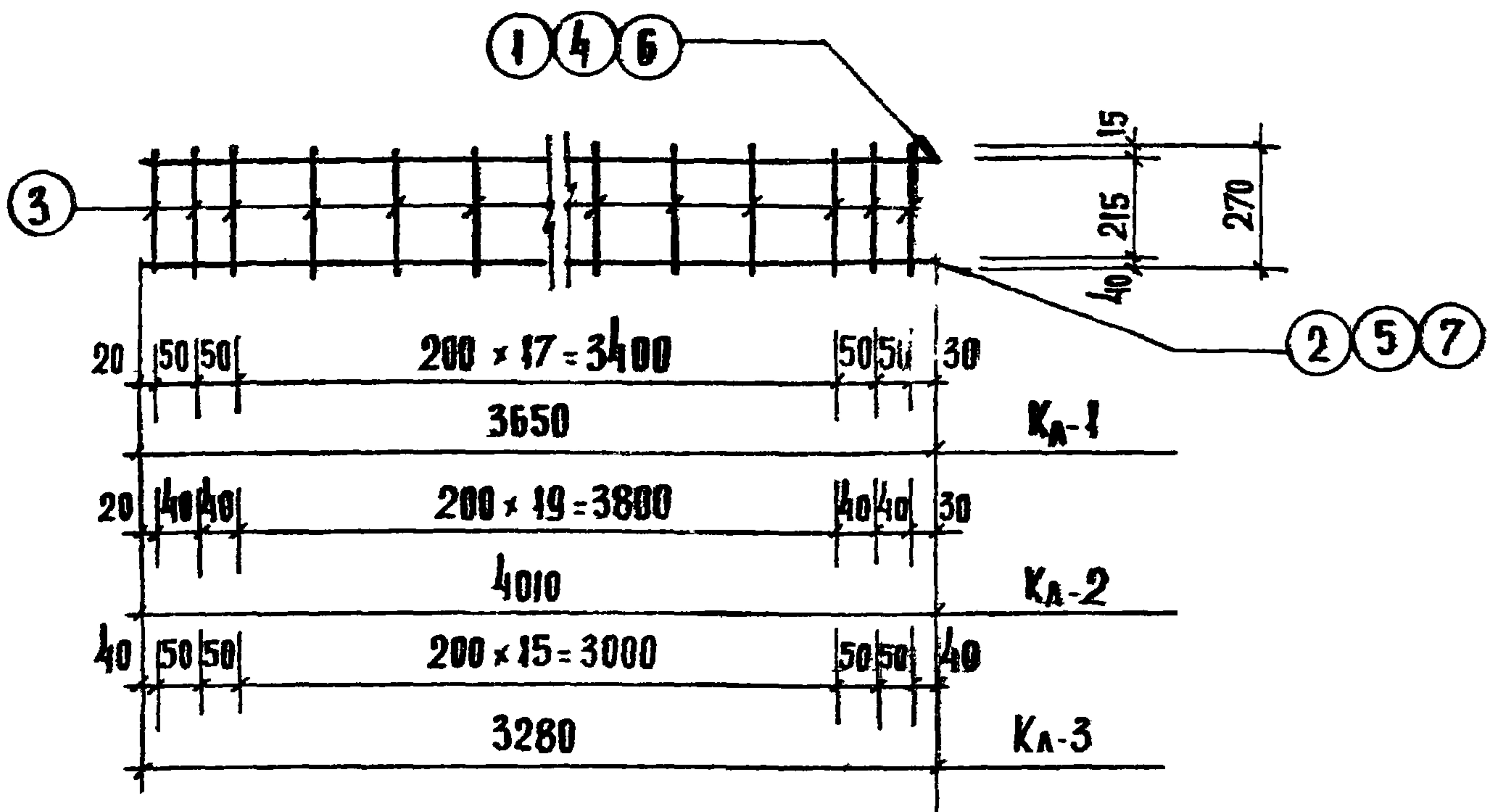
РУК. ГР. НИЖ.  
РУК. ГР. НИЖ.  
ИСТОЛНИК  
ПРОВЕРКА

ИХУКИ  
ПРИГОЖИИ  
БЛАГИНСКИЙ  
ЯКБСОН  
ПРИТОРЕВ

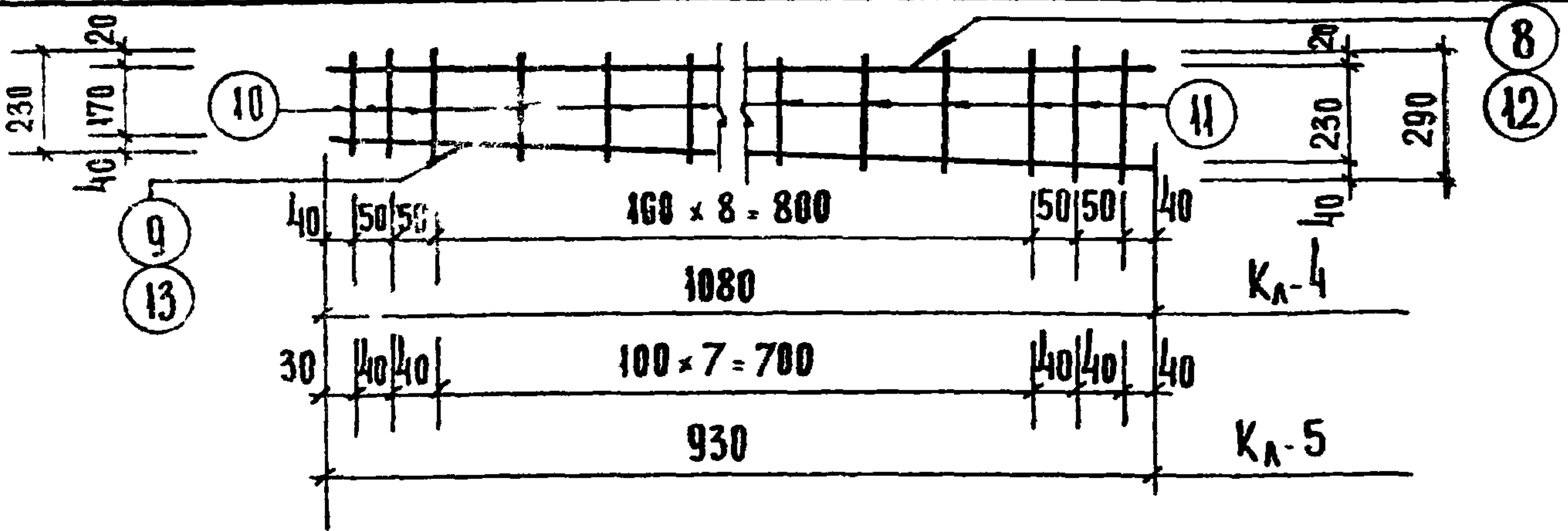
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. КОНСТ. ОТД.  
ГЛАВ. НИЖ. ОТД.  
ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ.  
ГЛАВ. НИЖ. ПР. ТА

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

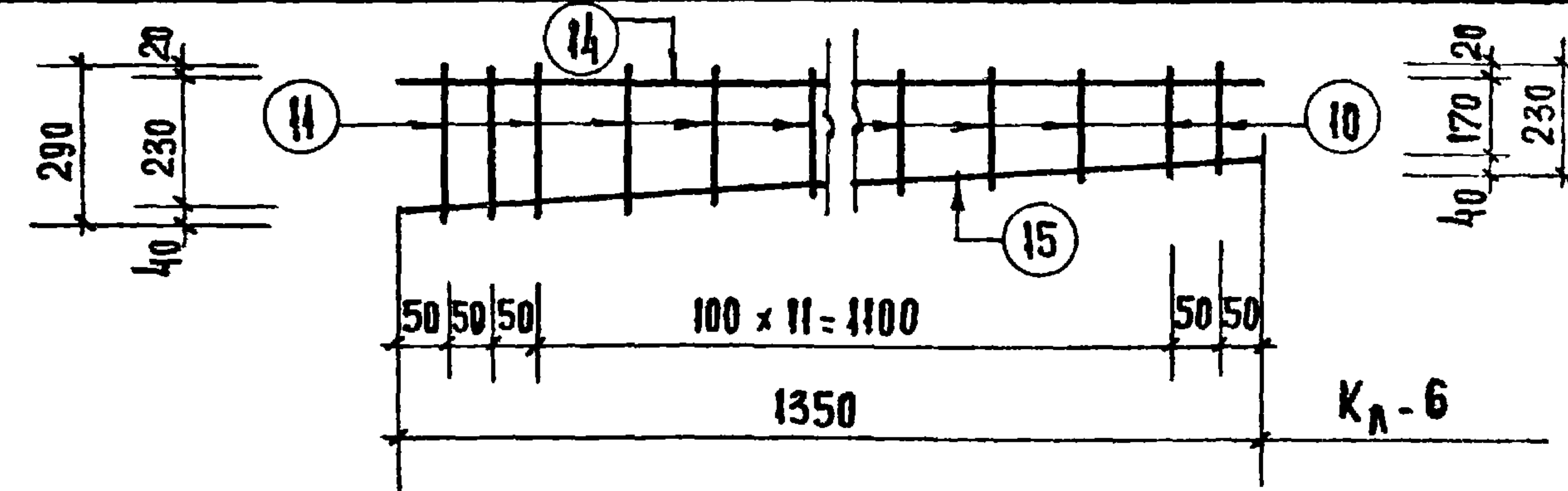
ЦНИИП



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
K <sub>A-1</sub>	1	φ 10 А-I	3650	1	2.25	2.25	18.73
	2	φ 25 А-III	3650	1	14.06	14.06	
	3	φ 8 А-I	270	22	0.11	2.42	
K <sub>A-2</sub>	4	φ 10 А-I	4010	1	2.47	2.47	20.56
	5	φ 25 А-III	4010	1	15.45	15.45	
	3	φ 8 А-I	270	24	0.11	2.64	
K <sub>A-3</sub>	6	φ 10 А-I	3280	1	2.02	2.02	16.86
	7	φ 25 А-III	3280	1	12.64	12.64	
	3	φ 8 А-I	270	20	0.11	2.2	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
K <sub>A-4</sub>	8	φ 10 А-I	1080	1	0.66	0.66	6.62
	9	φ 25 А-III	1080	1	4.16	4.16	
	10	φ 12 А-I	230	3	0.20	0.60	
	11	φ 8 А-I	230-290	12	0.10	1.2	
K <sub>A-5</sub>	12	φ 10 А-I	930	1	0.57	0.57	5.85
	13	φ 25 А-III	930	1	3.58	3.58	
	10	φ 12 А-I	230	3	0.20	0.60	
	11	φ 8 А-I	230-290	11	0.10	1.1	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
K <sub>A-6</sub>	14	φ 10 А-I	1350	1	0.83	0.83	7.93
	15	φ 25 А-III	1350	1	5.20	5.20	
	10	φ 12 А-I	230	2	0.20	0.40	
	11	φ 8 А-I	230-290	15	0.10	1.5	

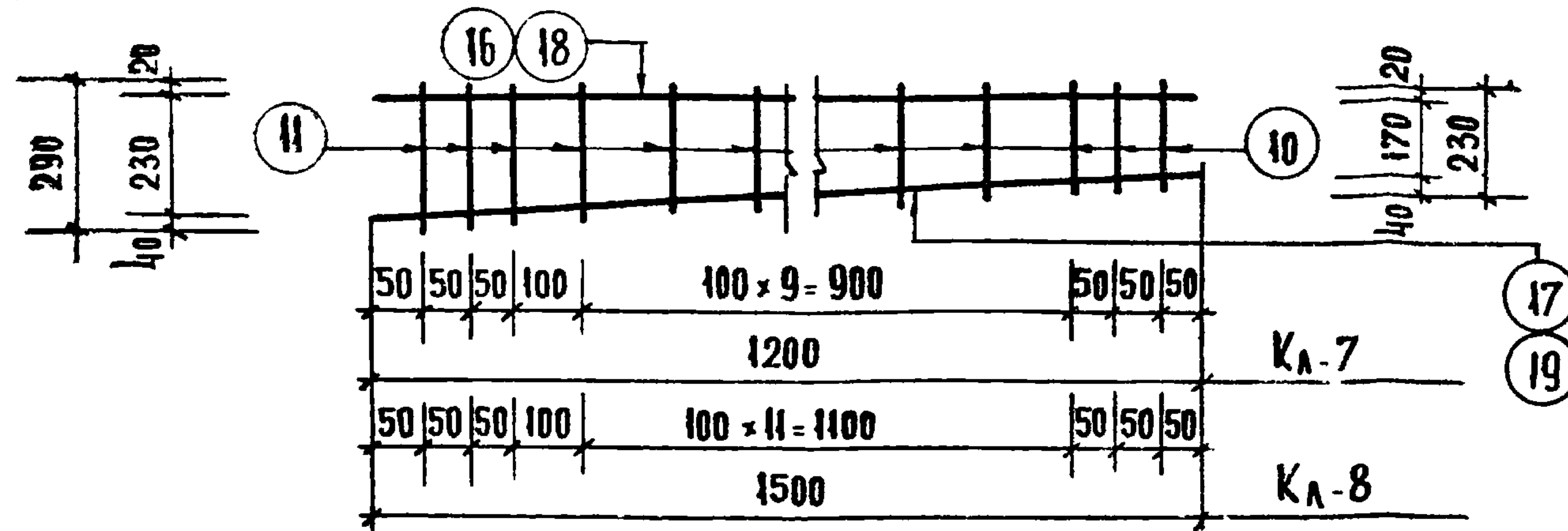
ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
ЗАПИСКУ.

ТК  
1974

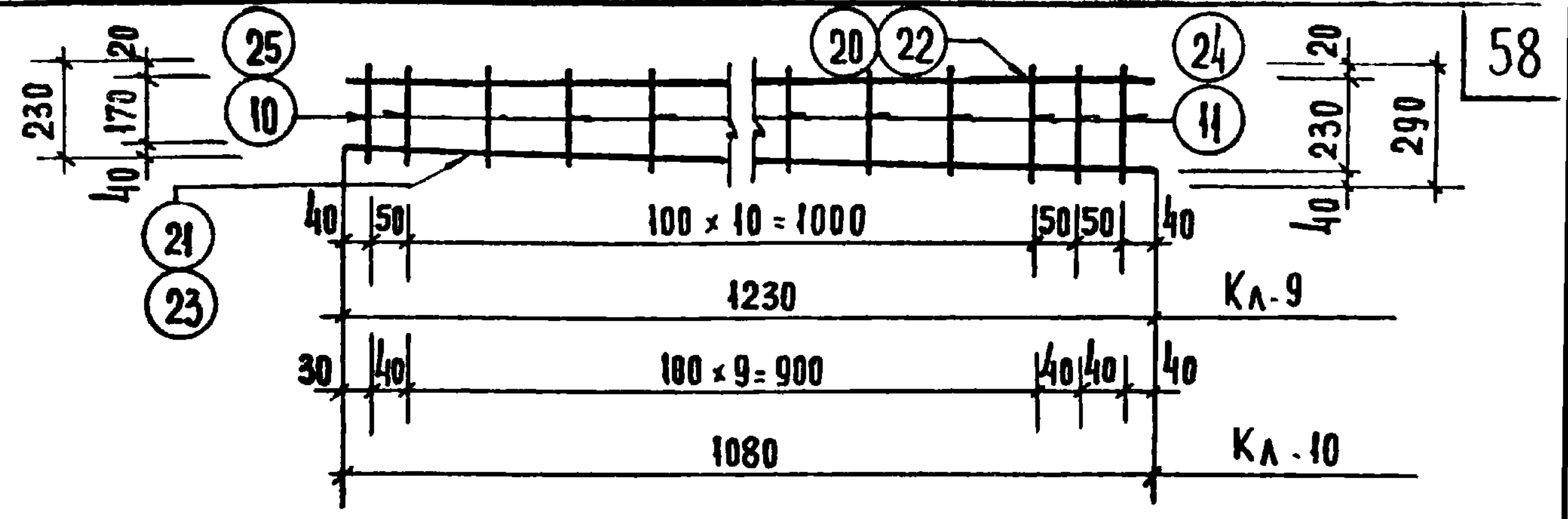
КАРКАСЫ K<sub>A-1</sub>; K<sub>A-2</sub>; K<sub>A-3</sub>; K<sub>A-4</sub>; K<sub>A-5</sub>; K<sub>A-6</sub>

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1  
ЛИСТ 53

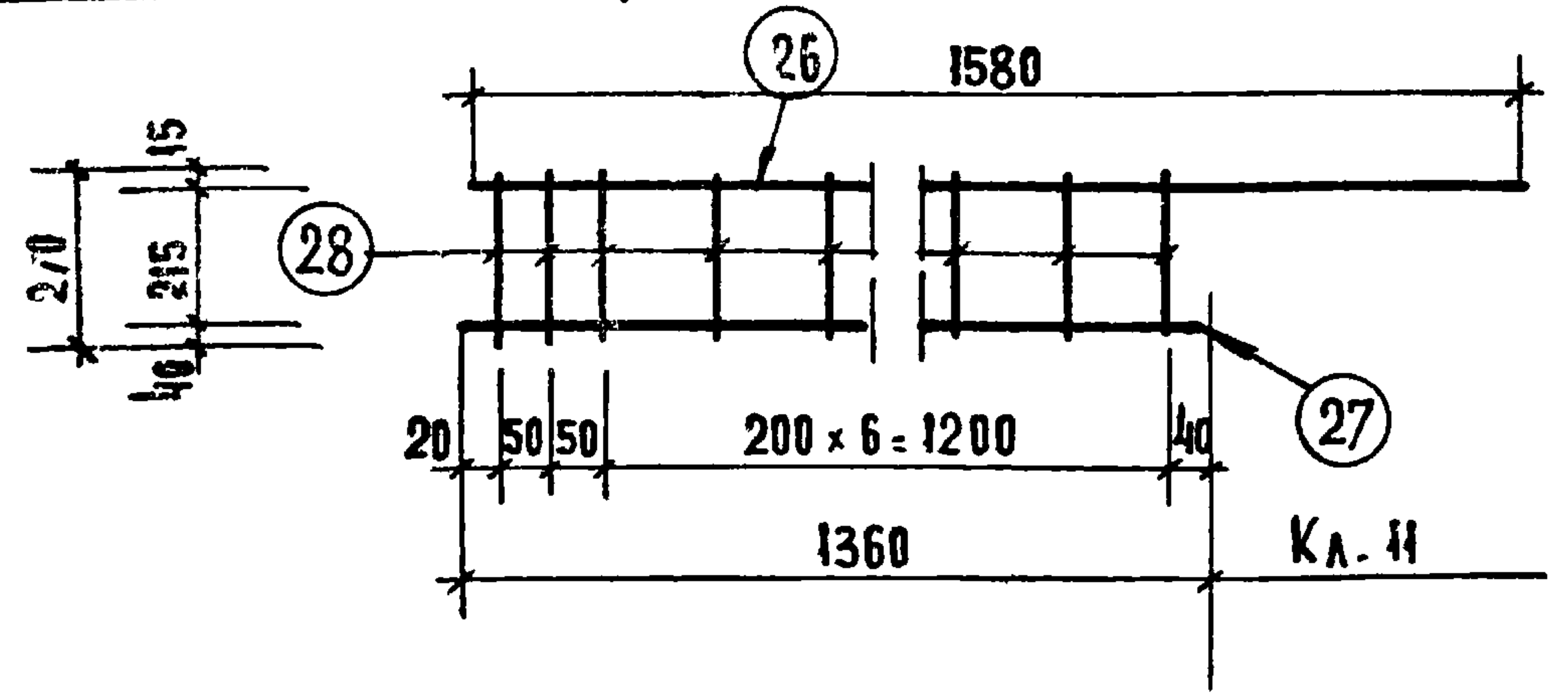
ИКАНОВА  
 КОЛАШЕВА  
 ФИОНОВА  
 МАКСИМОВА  
 РУК. ГР. ИИЖ  
 РУК. ГР. ИИЖ  
 ИСПОЛНИЛА  
 ПРОВЕРИЛА  
 ИЗУЧИ  
 ПРИГОЖИЙ  
 ВОЗНИКШИ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕЗ  
 ЧАЧ ОДЕЛА  
 ГА. КИИСТР ОТА  
 ГА. ИИЖ ОТА  
 ГА. ТЕ. МОЛОГ  
 ГА. ИИЖ. ПРТА  
 П. РГОВО -  
 БИТОВАИХ  
 ЗАДАНИИ  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ЦЕНТ**



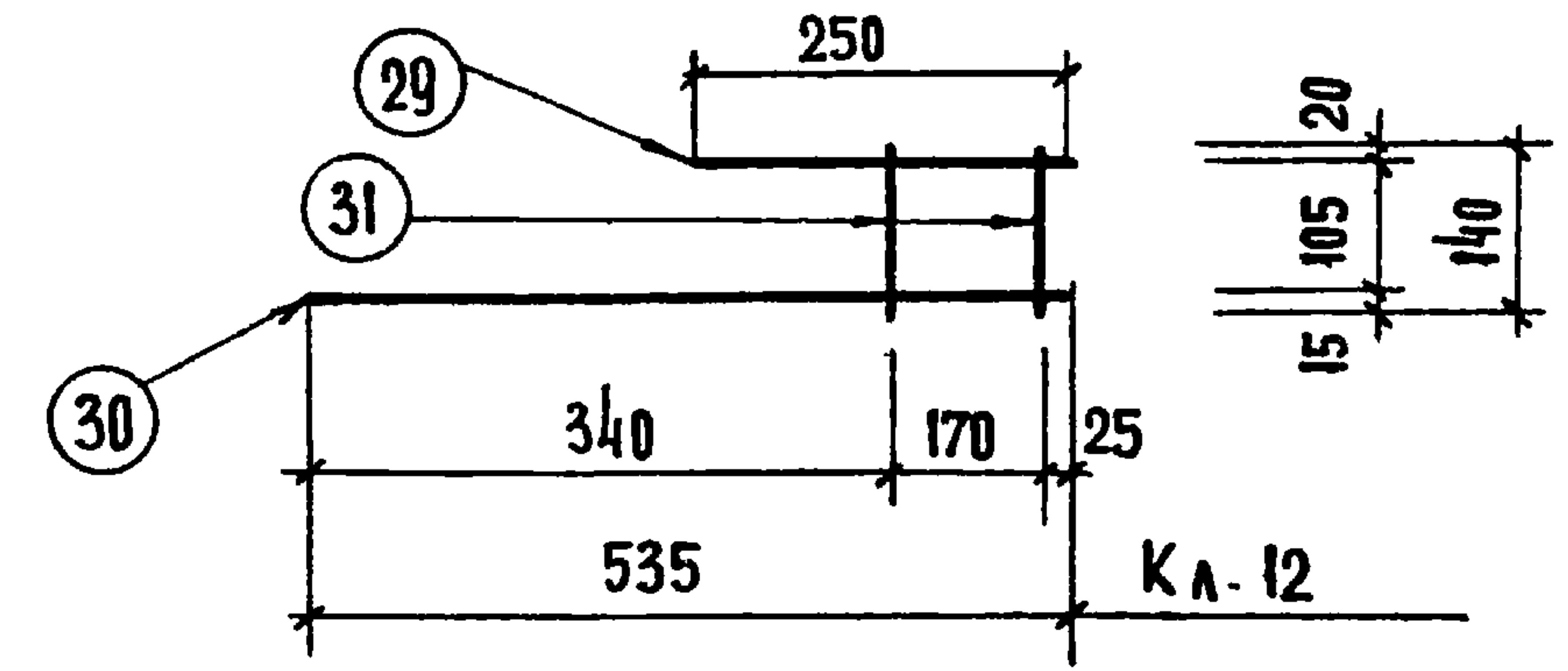
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-7	16	φ 10 А-I	1200	1	0.74	0.74	6.62
	17	φ 25 А-III	1200	1	4.62	4.62	
	10	φ 12 А-I	230	3	0.2	0.6	
	11	φ 8 А-I	290-230	11	0.06	0.66	
КА-8	18	φ 10 А-I	1500	1	0.93	0.93	8.61
	19	φ 25 А-III	1500	1	5.78	5.78	
	10	φ 12 А-I	230	3	0.2	0.6	
	11	φ 8 А-I	290-230	13	0.1	1.3	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-9	20	φ 10 А-I	1230	1	0.76	0.76	7.20
	21	φ 25 А-III	1230	1	4.74	4.74	
	11	φ 8 А-I	290-230	13	0.1	1.3	
	10	φ 12 А-I	230	2	0.2	0.4	
КА-10	22	φ 8 А-I	1080	1	0.43	0.43	1.97
	23	φ 12 А-III	1080	1	0.96	0.96	
	24	φ 5 В-I	290-230	12	0.04	0.48	
	25	φ 6 А-I	230	2	0.05	0.1	
	11	φ 8 А-I	290-230	12	0.04	0.48	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-11	26	φ 8 А-I	1580	1	0.6	0.6	2.21
	27	φ 12 А-III	1360	1	1.21	1.21	
	28	φ 5 В-I	270	10	0.04	0.4	

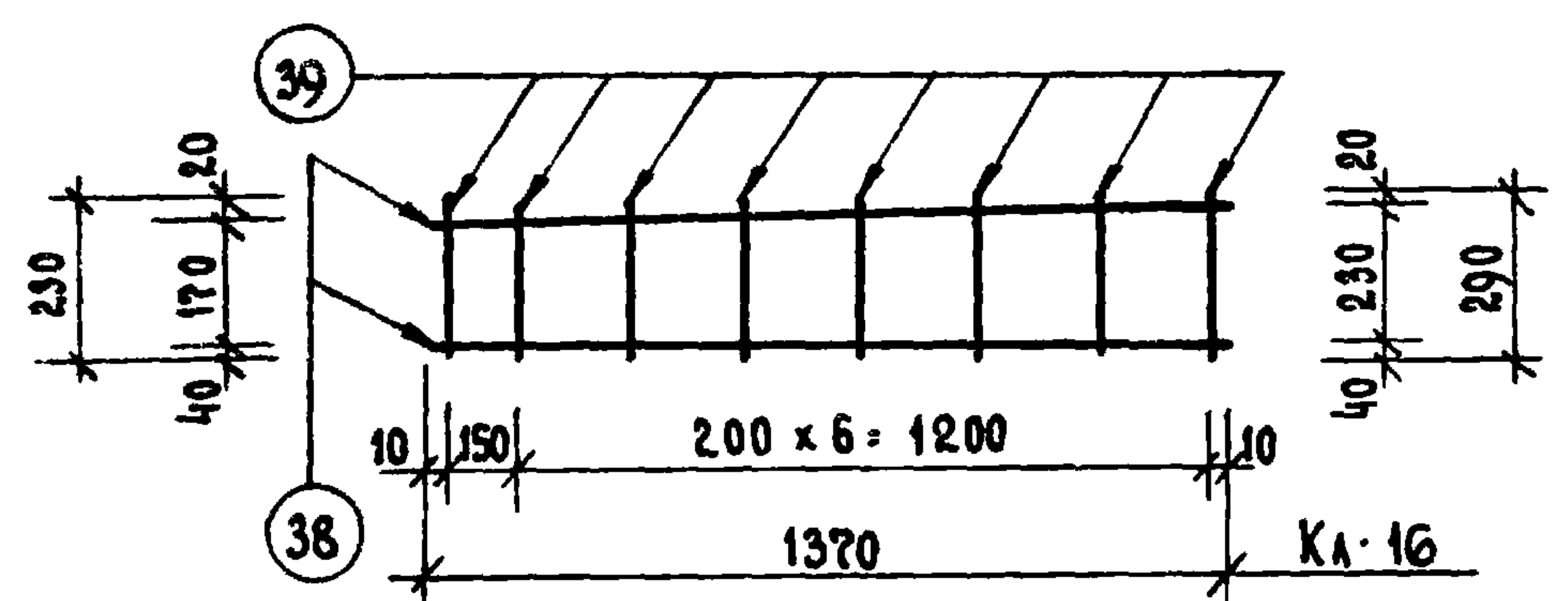
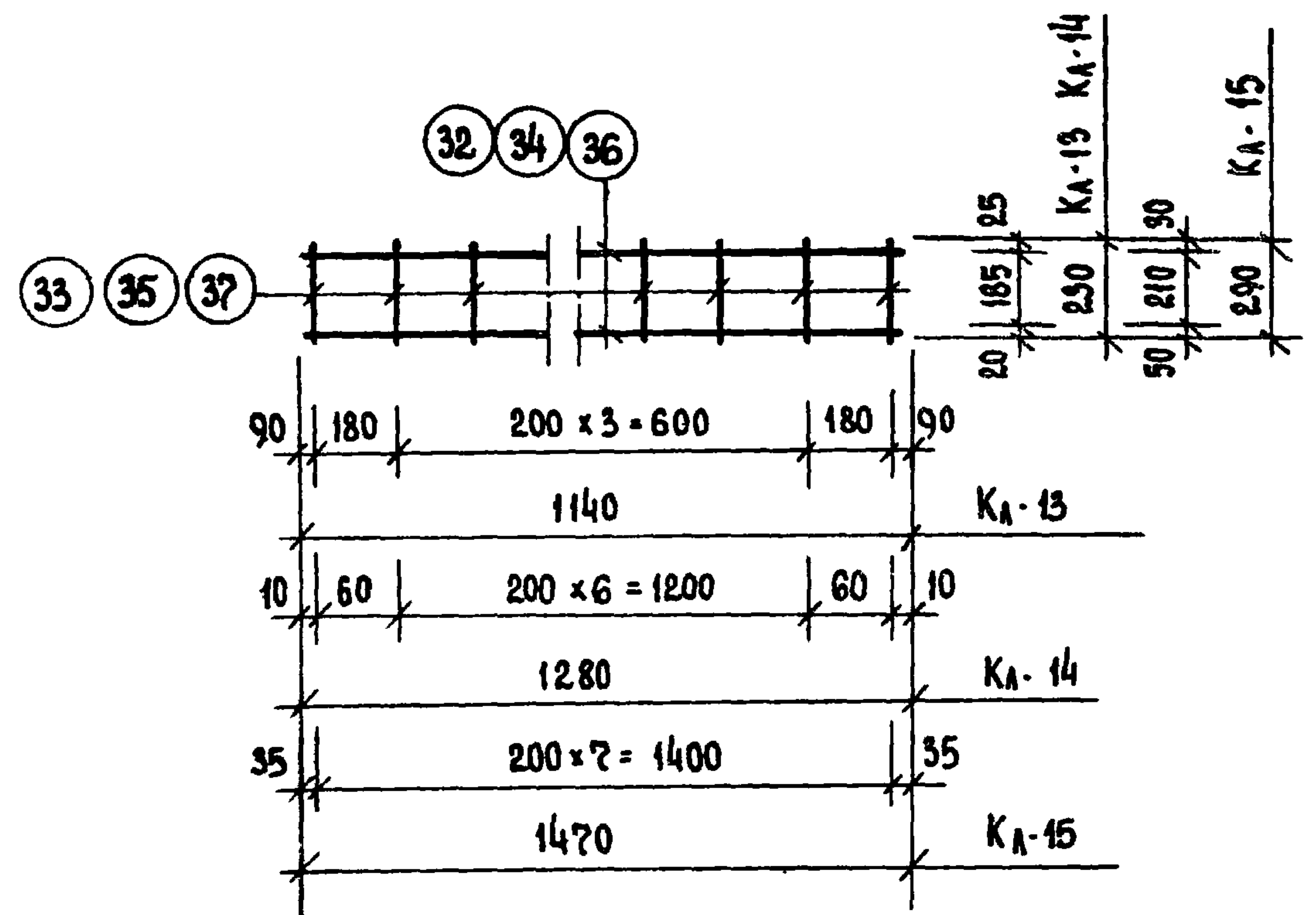


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-12	29	φ 8 А-I	250	1	0.1	0.1	0.62
	30	φ 12 А-III	535	1	0.48	0.48	
	31	φ 5 В-I	140	2	0.02	0.04	

ПРИМЕЧАНИЕ  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
 ЗАПИСКУ.

ТК 1974  
 КАРКАСЫ КА-7; КА-8; КА-9; КА-10; КА-11; КА-12  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 54

ПОРГОВО-  
 ВЫТОВЫХ  
 ЗАКАНИИ  
 МУРИСТОКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 ЦНИИЭП  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОСМР. ОМА  
 ГА. ИНЖ. ОМА.  
 ГА. ИНЖ. ПР. ПА  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 ИЦУОКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 ВГАВИНСКИЙ  
 ПРИГОРЕВ  
 ЯКОВООН  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИА  
 ПРОВЕРИИ  
 НИКОНОРОА  
 КОИЛШЕВА  
 ФИОИОВА  
 МАКСИМОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-13	32	φ10А-I	1140	2	0.70	1.40	1.94
	33	φ8А-I	230	6	0.09	0.54	
КА-14	34	φ6А-I	1280	2	0.28	0.56	0.72
	35	φ4В-I	230	8	0.02	0.16	
КА-15	36	φ8А-I	1470	2	0.58	1.16	1.40
	37	φ4В-I	290	8	0.03	0.24	

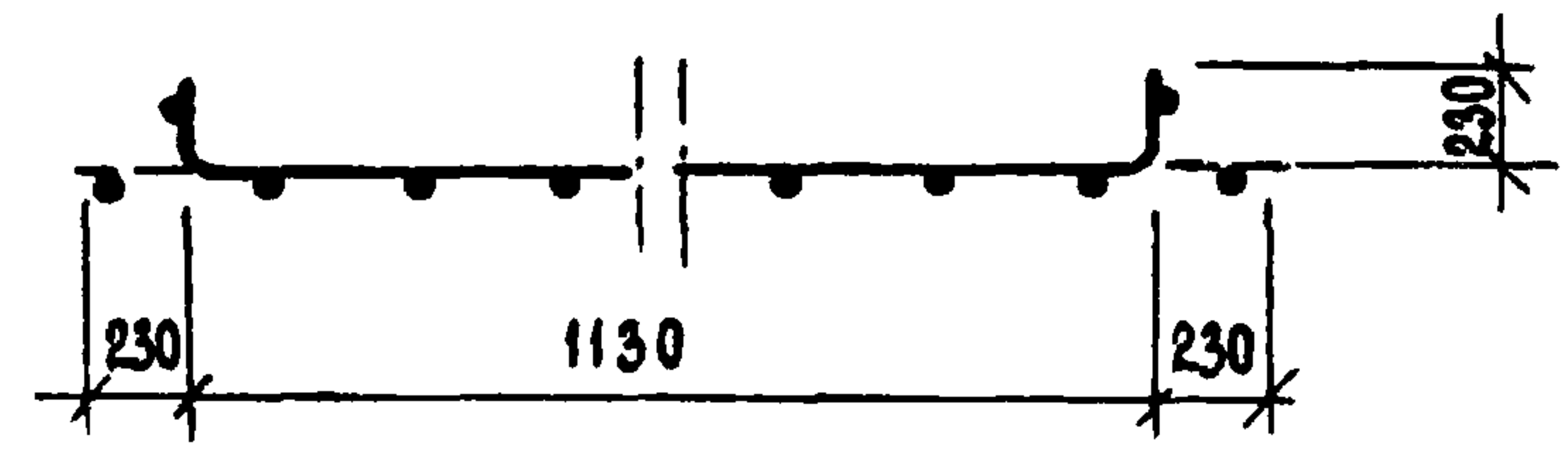
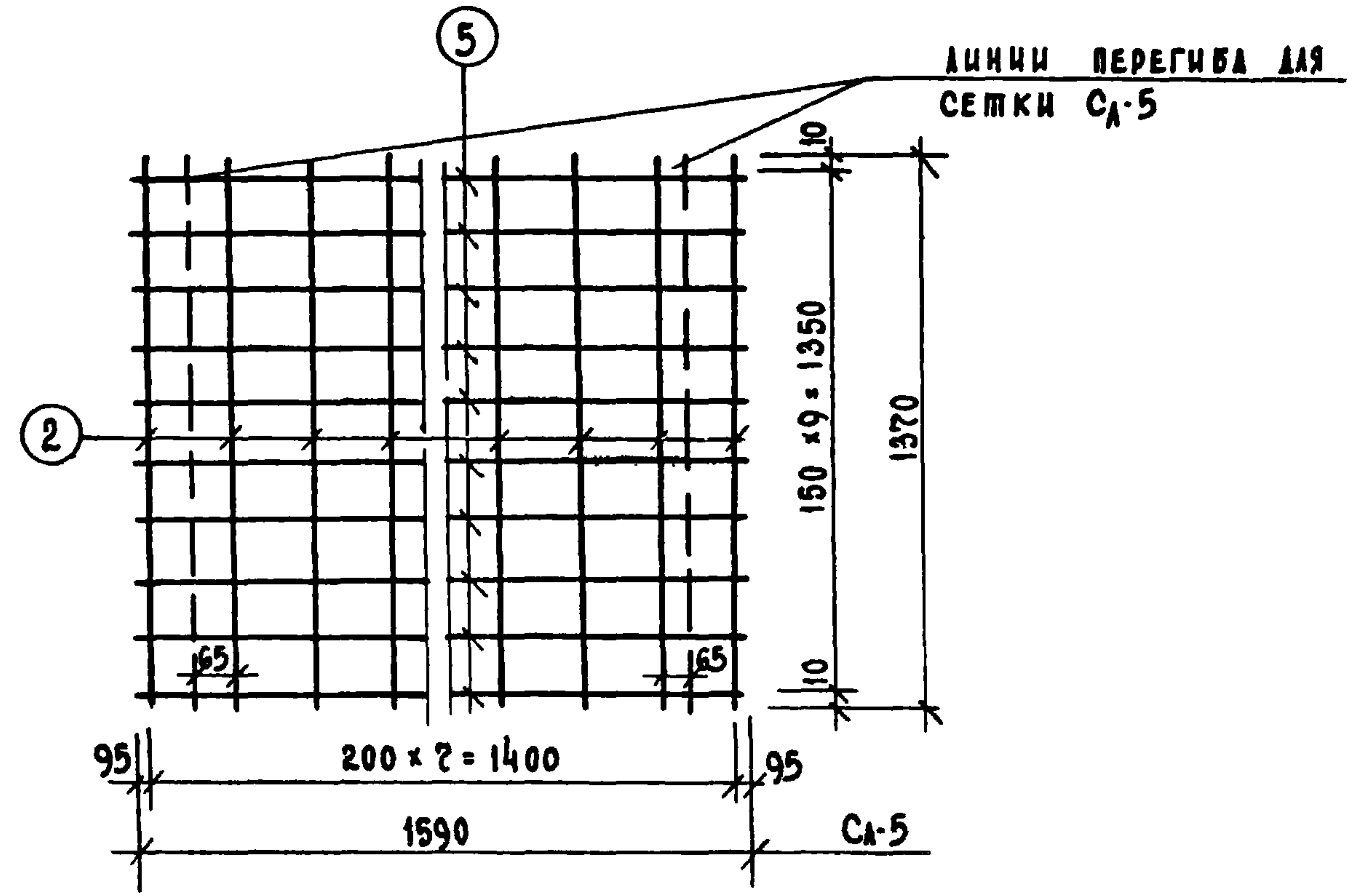
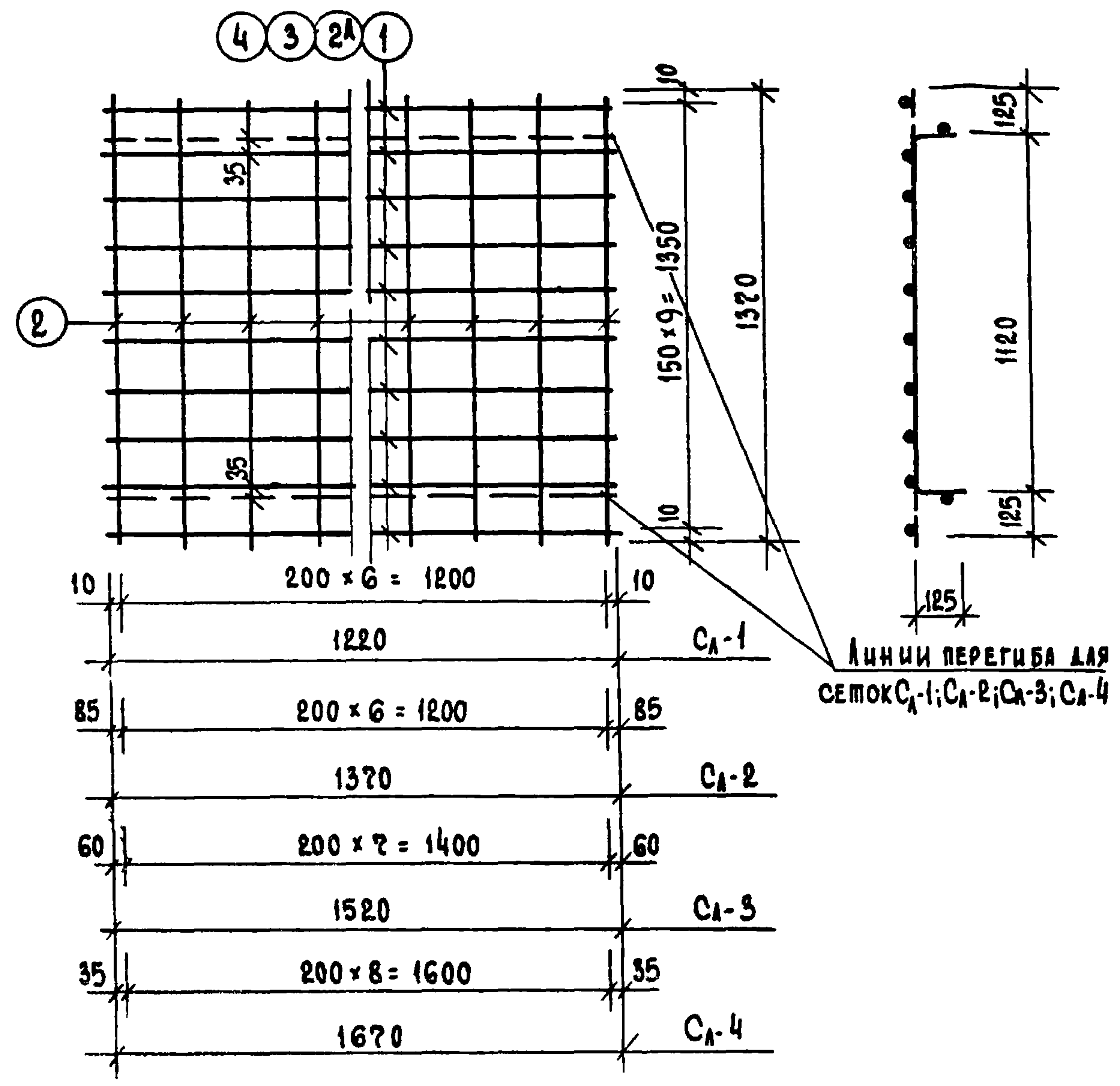
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-16	38	φ6А-I	1370	2	0.30	0.60	0.84
	39	φ4В-I	230-290	8	0.03	0.24	

ТК  
1975

КАРКАСЫ КА-13, КА-14, КА-15, КА-16

СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСТ  
 55

НИКОЛОРОВА  
 МАКСИМОВА  
 КОЛАД ШЕВА  
 РУК. ГРУППЫ ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ЦЕХОК И  
 ВОДИТЕЛЬ  
 ПРИГОЖИ  
 ПРИГОРЕВ  
 ЯКОВСОН  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.  
 ГЛАВ. КОНСТР. ОТД.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.  
 ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ  
 Г. МОСКВА  
 ЦНИИП  
 ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ.

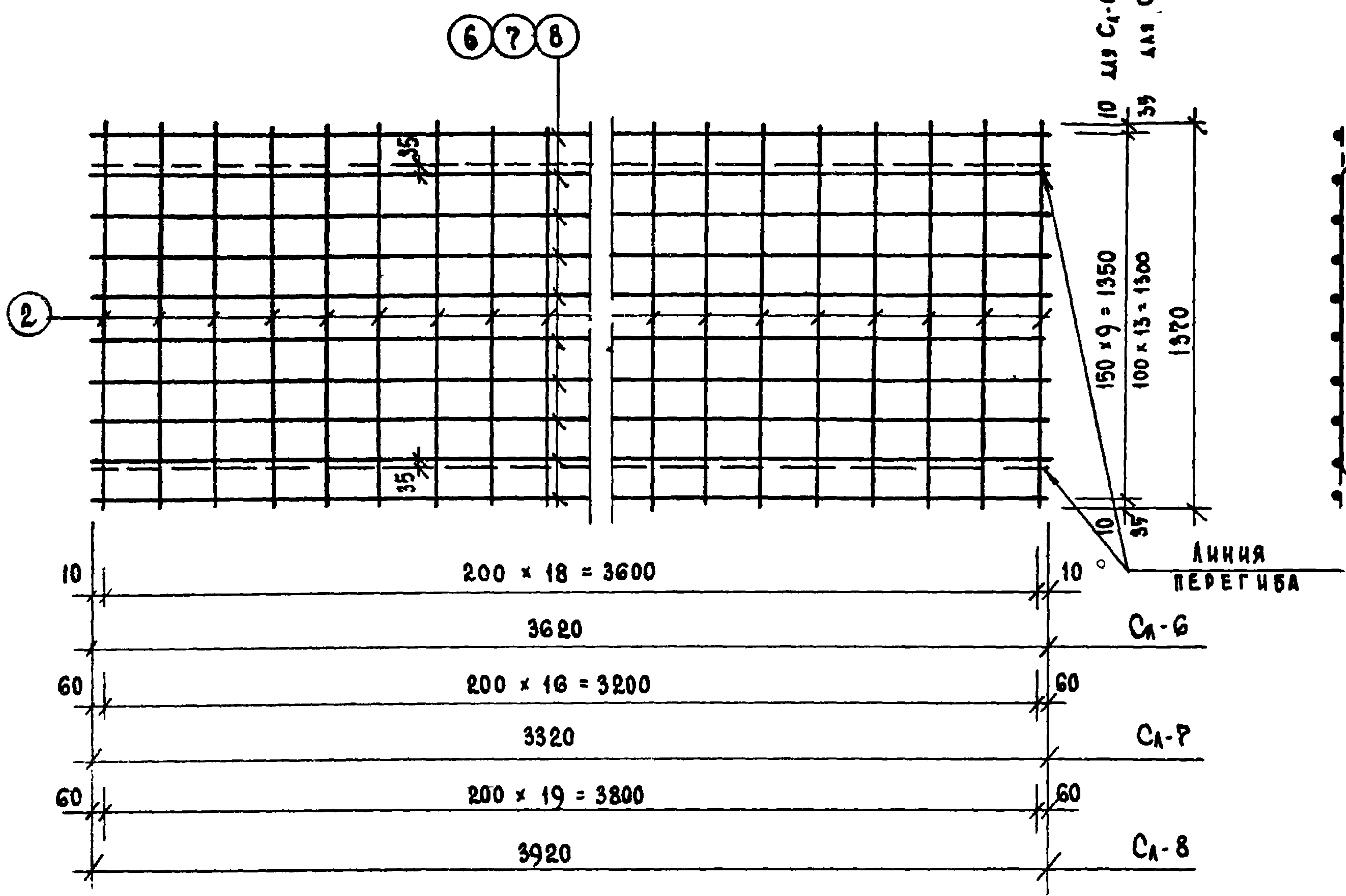
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
СА-1	1	φ4В-I	1220	10	0.12	1.20	2.67
	2	φ5В-I	1370	7	0.21	1.47	
СА-2	2А	φ4В-I	1370	10	0.14	1.40	2.87
	2	φ5В-I	1370	7	0.21	1.47	
СА-3	2	φ5В-I	1370	8	0.21	1.68	3.18
	3	φ4В-I	1520	10	0.15	1.5	
СА-4	2	φ5В-I	1370	9	0.21	1.89	3.59
	4	φ4В-I	1670	10	0.17	1.70	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
СА-5	2	φ5В-I	1370	8	0.21	1.68	3.28
	5	φ4В-I	1590	10	0.16	1.6	

ТК 1975  
 Сетки СА-1; СА-2; СА-3; СА-4; СА-5.  
 СЕРИЯ ИИ. 04-9  
 ВЫПУСК 1 Лист 56

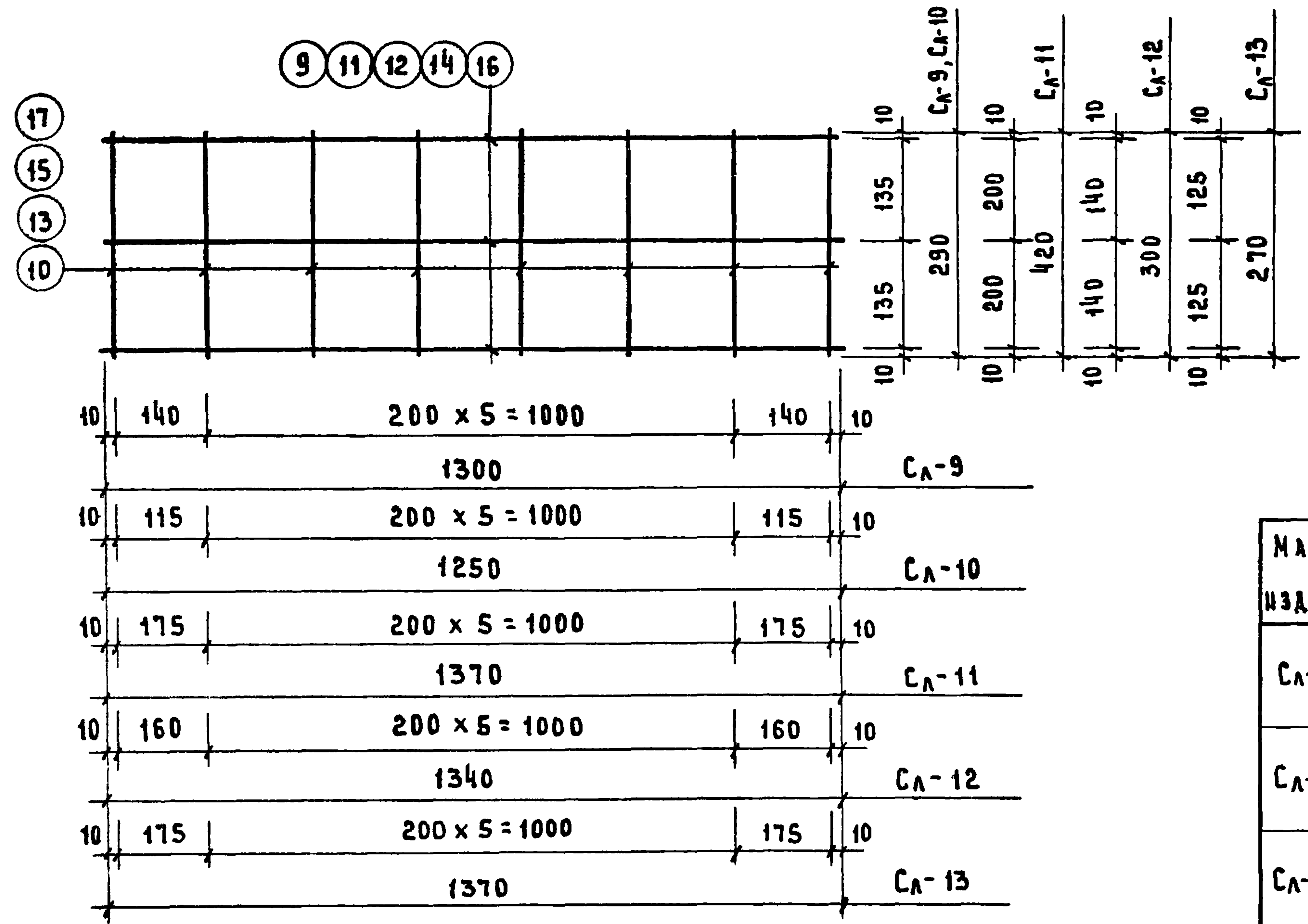
ЦНИИ  
 ГОРЬБОВ  
 ВЫСОКИХ  
 ВЛАЖНОСТЕЙ  
 ЮРИСТОВСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОСК  
 Г.А. КОНСТР.  
 Г.А. ИНЖЕНЕР  
 Г.А. ИНЖ. ПР. МА  
 Г.А. МЕХНОЛОГ  
 ИЩОКИ  
 ПРИГОЖИИ,  
 БОЛЫНСКИЙ  
 ПРИГОРЕА  
 ЯКОВСОН  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИКОНОВА  
 МИХОМОВА  
 КОИДАШЕВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
CA-6	2	φ5B-I	1370	19	0,21	3,99	5,99
	6	φ3B-I	3620	10	0,2	2,00	
CA-7	2	φ5B-I	1370	17	0,21	3,57	5,37
	7	φ3B-I	3320	10	0,18	1,80	
CA-8	2	φ5B-I	1370	20	0,21	4,20	7,28
	8	φ3B-I	3920	14	0,22	3,08	

ТК	Сетки CA-6, CA-7, CA-8	СЕТКА ИИ-04-9
1975		ВЫПУСК 1
		Лист 57

ТУРГОВД-  
 БИТОВЫХ  
 ЗААНОВА И  
 ТУРЬСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОНСТ. ОТД.  
 ГА. ИИЖ. ОТД.  
 ГА. ИИЖ. ПР-ТА  
 ГА. ТЕХНОЛОГ.  
 ИЦОКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 БОАИНСКИИ  
 ПРИГОРЕВ  
 Я. КОБСОН  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 ИСРОВАИИ  
 ПРОВЕРИИ  
 ИИХАИРОВА  
 КОЛАИШЕВА  
 ФРОИОВА  
 МАКСАИОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
СА-9	9	φ3 В-І	1300	3	0,07	0,21	0,37
	10	φ3 В-І	290	8	0,02	0,16	
СА-10	11	φ3 В-І	1250	5	0,07	0,21	0,37
	10	φ3 В-І	290	8	0,02	0,16	
СА-11	12	φ3 В-І	1370	3	0,08	0,24	0,40
	13	φ3 В-І	420	8	0,02	0,16	
СА-12	14	φ3 В-І	1340	3	0,07	0,21	0,37
	15	φ3 В-І	300	8	0,02	0,16	
СА-13	16	φ3 В-І	1370	3	0,08	0,24	0,37
	17	φ3 В-І	270	8	0,02	0,16	

Т К  
 1974  
 СЕТКИ СА-9; СА-10; СА-11; СА-12; СА-13  
 СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСТ  
 58



ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ИЖАВТОБУС  
 КОЛДАШЕВА  
 ФИЛОНОВА  
 МАКСИМОВА

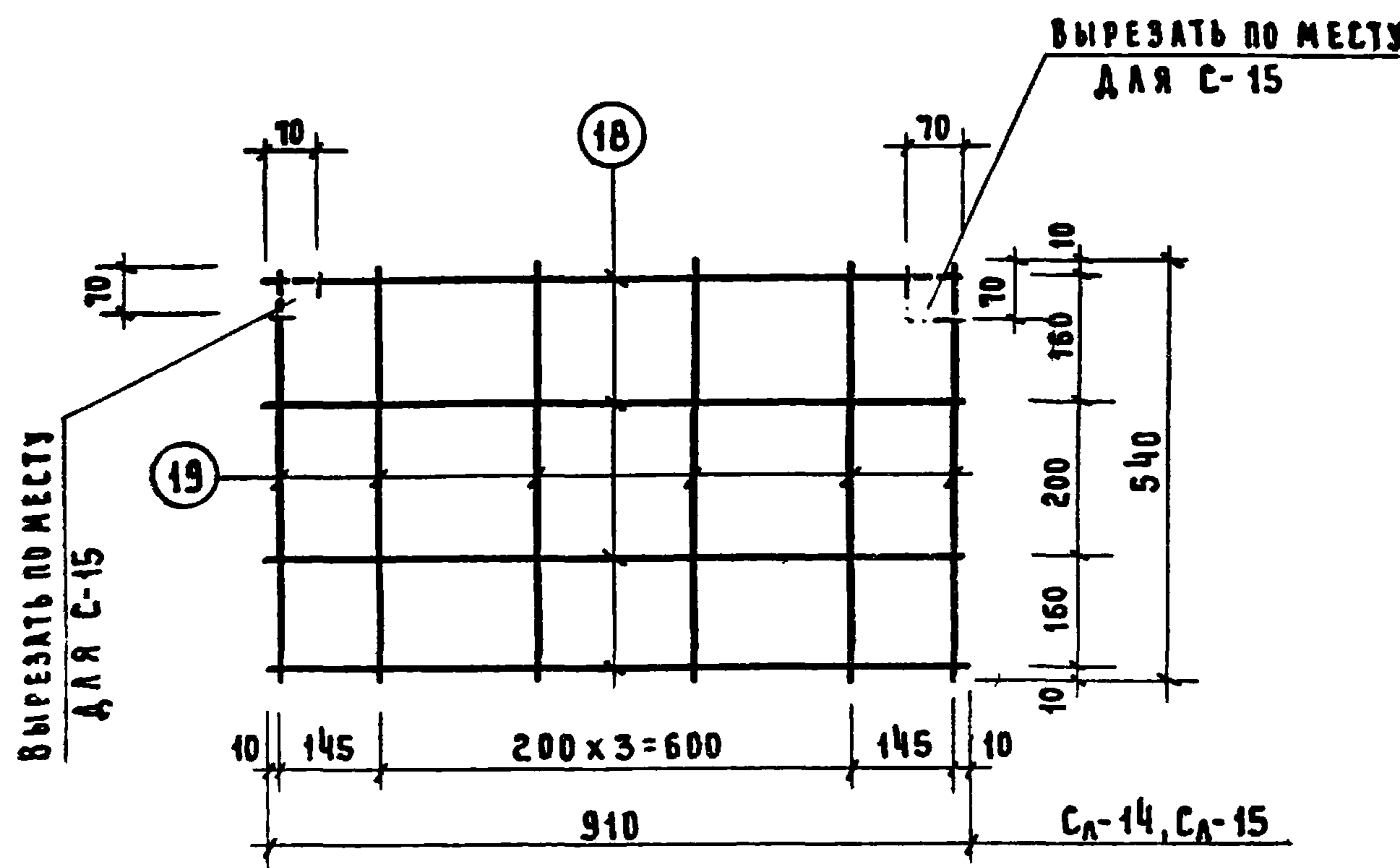
Дизайнер: *Андрей Колб*  
 Конструктор: *Филипп*  
 Проверил: *Мамз*

РУК. ГР. ИЖ. РУК. ГР. ИЖ. ИСПОЛНИТЕЛЬ: ПРОВЕРИЛ

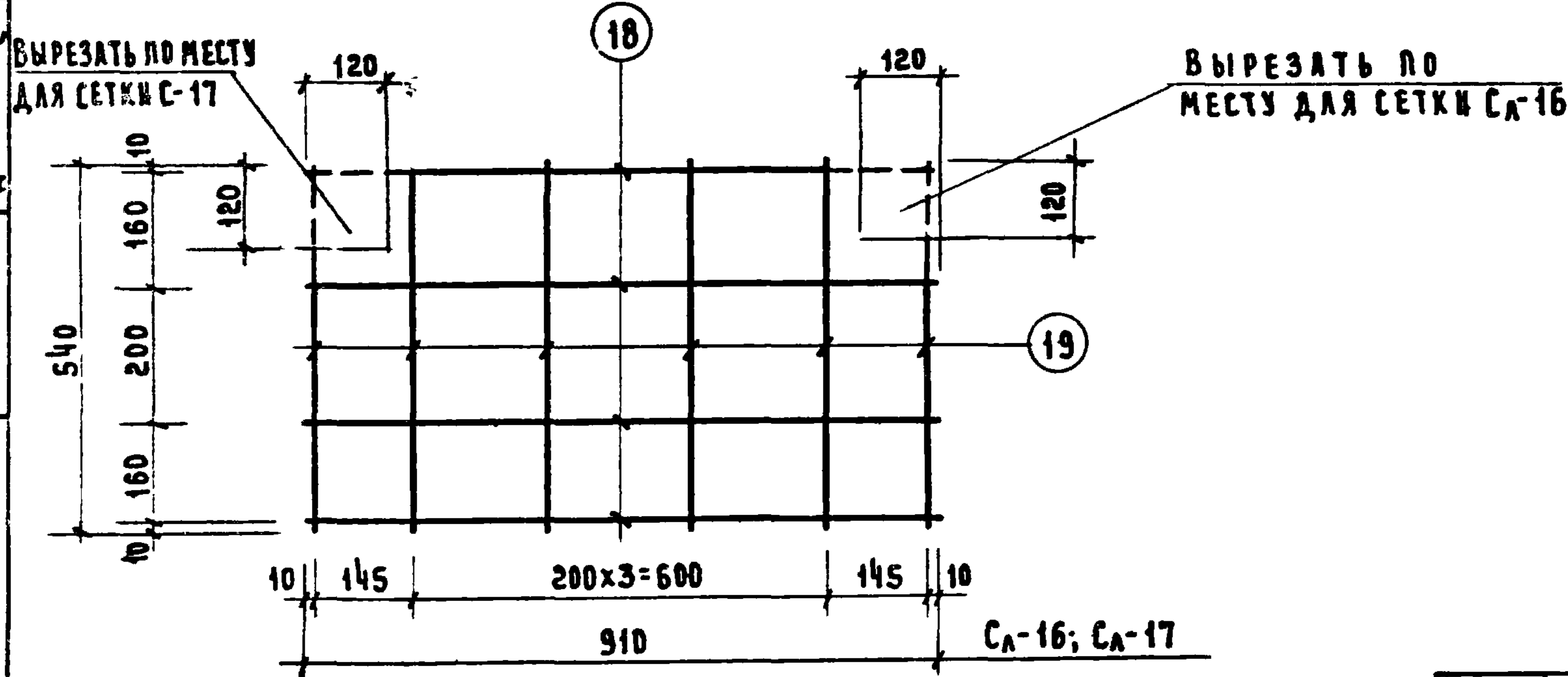
ИЗХОД: ПРИГОЖИЙ ВОЛЫНСКИЙ ПРИГОРЕВ ЯКОВСОН

НАЧ. ОТДЕЛА: ГА. КОНСТР. ОТД. ГА. ИЖ. ОТД. ГА. ИЖ. ПР-ТА ГА. ТЕХНОЛОГ.

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПЛЕКСОВАЯ ПРЕДПРИЯТИЯ Г. МОСКВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
СЛ-14	18	φ3 В I	910	4	0.05	0.20	0.38
	19	φ3 В I	540	6	0.03	0.18	
СЛ-15	18	φ3 В I	910	4	0.05	0.20	0.38
	19	φ3 В I	540	6	0.03	0.18	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
СЛ-16	18	φ3 В I	910	4	0.05	0.20	0.38
СЛ-17	19	φ3 В I	540	6	0.03	0.18	

ТК 1974

СЕТКИ СЛ-14; СЛ-15; СЛ-16; СЛ-17

СЕРИЯ ЦЦ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 59

КОДАШЕВА  
МАКСИМОВА  
НИКОЛОВА

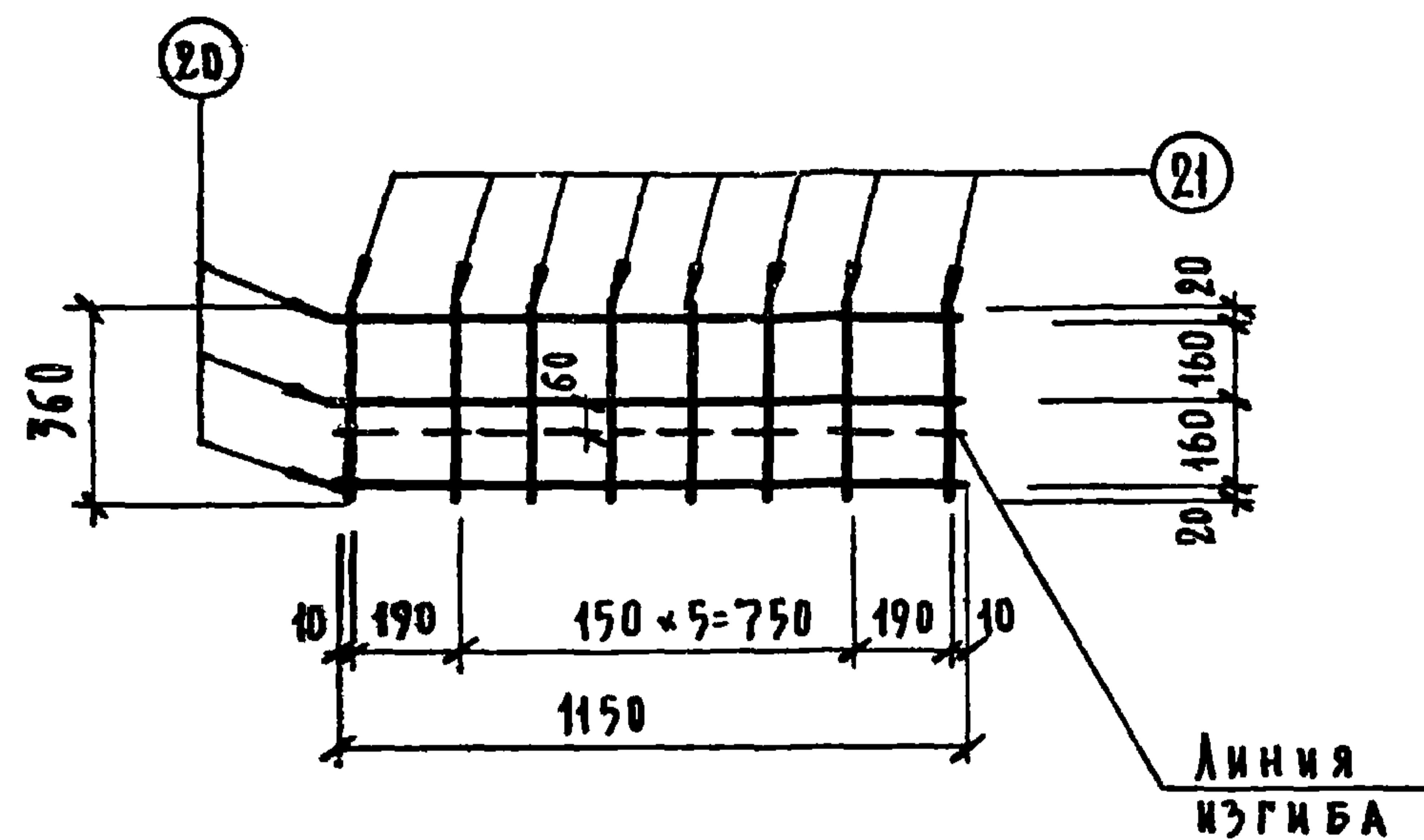
РУК. ГР. ИИЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРКА

ИЦОКИ  
ВОЛЫНСКИЙ  
ПРИГОЖИИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

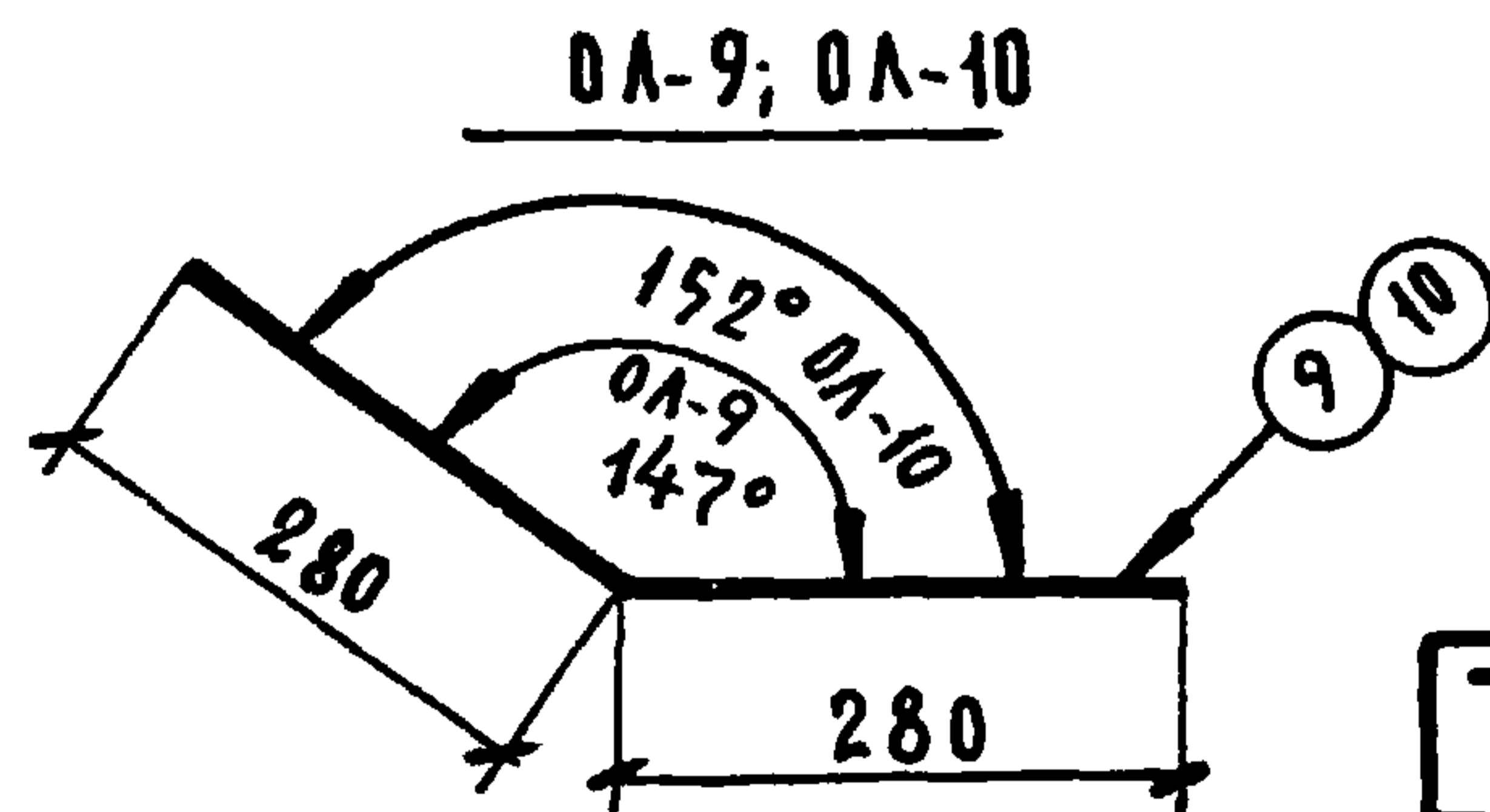
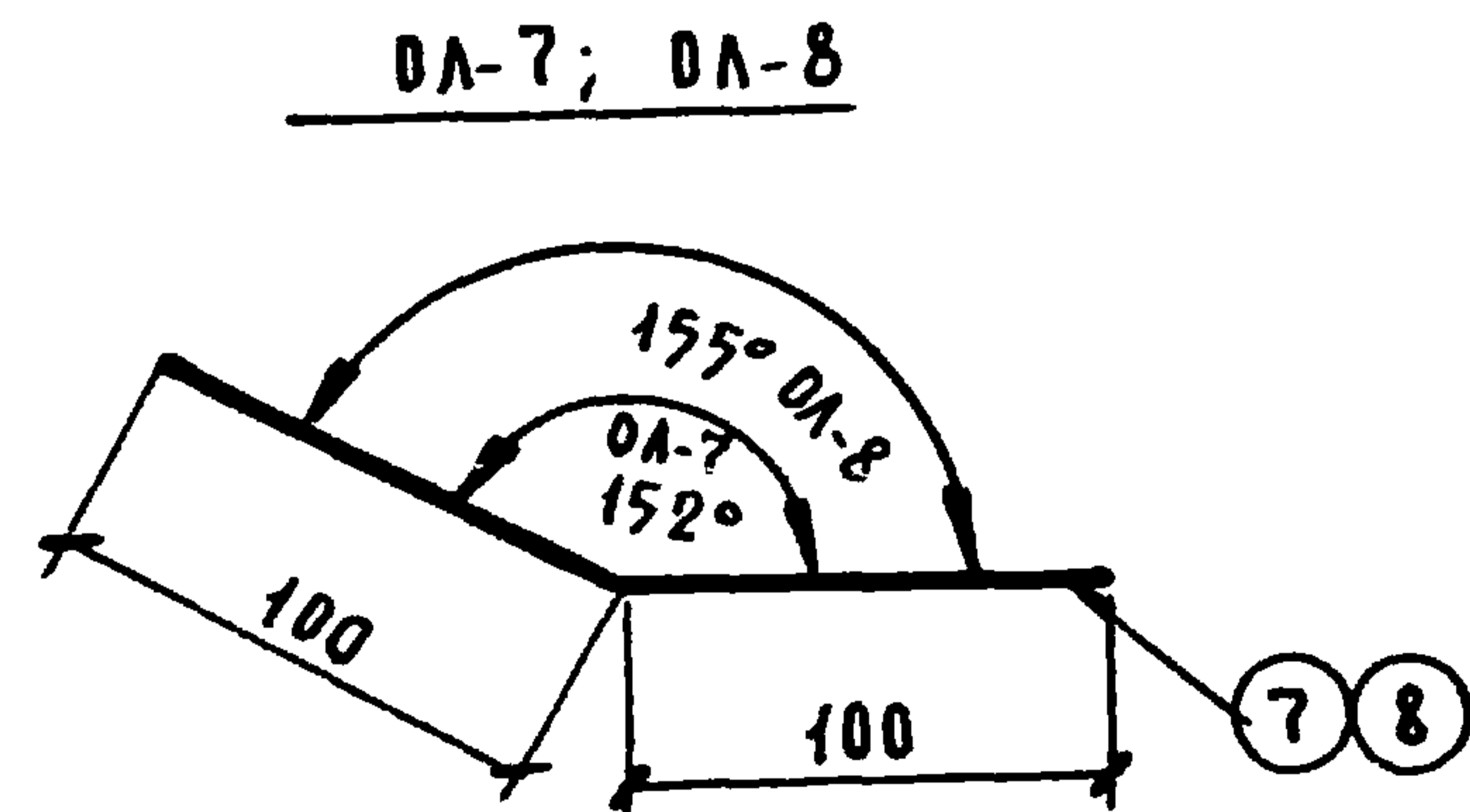
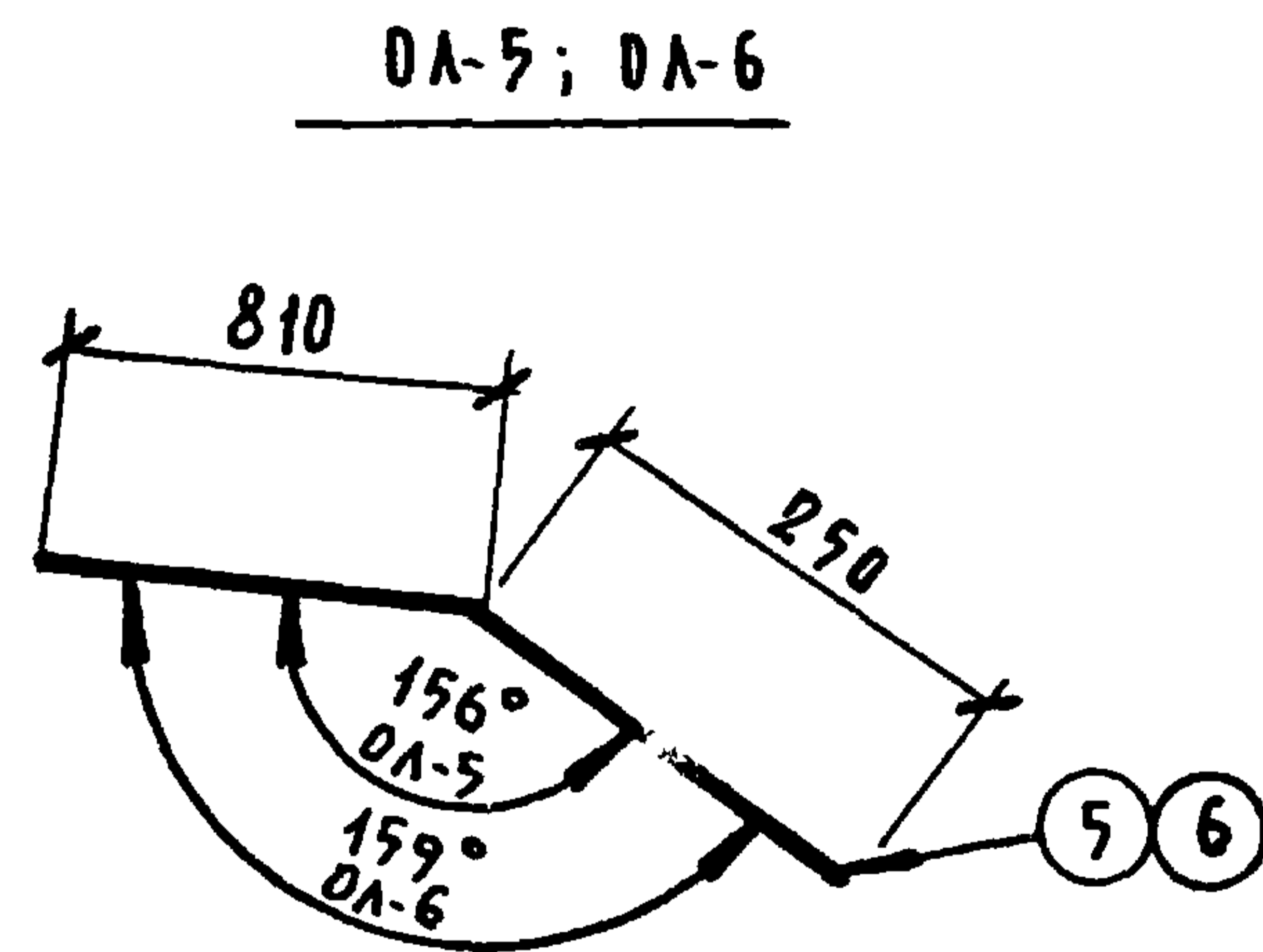
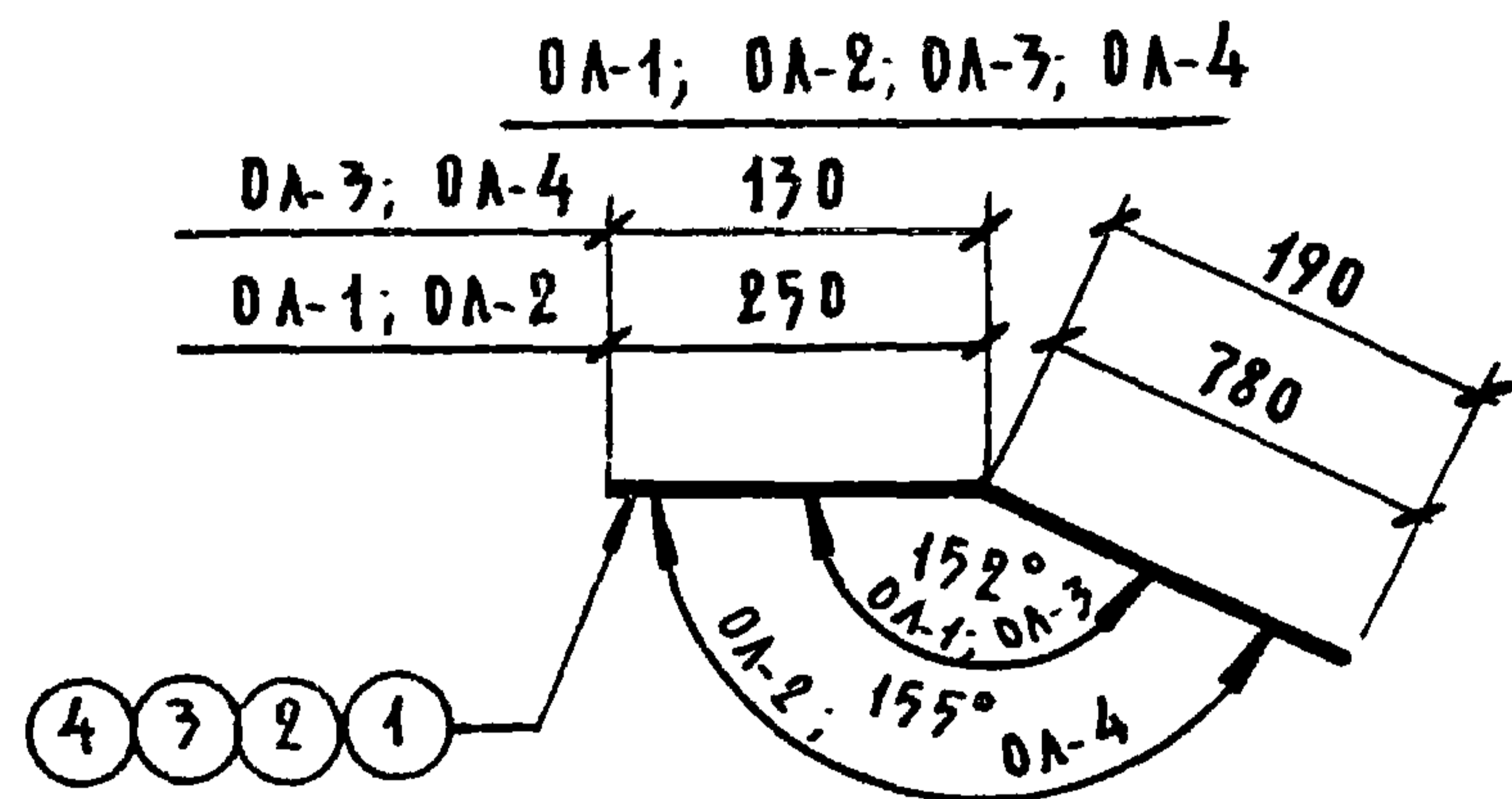
НАЧ. ДСК  
Г.А. ИИЖ. ОМА  
Г.А. КОНСТР. ОМА  
СА. ТЕХНОЛОГ  
Г.А. ИИЖ. ПР. МА

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
УДАНИИ И  
ТУРИСТСКИИ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ЦЕННИЦ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
C <sub>A</sub> -18	20	∅3 В-I	1150	3	0.06	0.18	0.34
	21	∅3 В-I	360	8	0.02	0.16	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
0A-1	1	∅25 A III	1030	1	3.96	3.96	3.96
0A-2	2	∅25 A III	1030	1	3.96	3.96	3.96
0A-3	3	∅10 A I	320	1	0.25	0.25	0.25
0A-4	4	∅10 A I	320	1	0.25	0.25	0.25
0A-5	5	∅25 A III	1060	1	4.10	4.10	4.10
0A-6	6	∅25 A III	1060	1	4.10	4.10	4.10
0A-7	7	∅10 A I	200	1	0.16	0.16	0.16
0A-8	8	∅10 A I	200	1	0.16	0.16	0.16
0A-9	9	∅25 A III	560	1	2.16	2.16	2.16
0A-10	10	∅25 A III	560	1	2.16	2.16	2.16

ТК  
1974

Сетка C<sub>A</sub>-18. Отдельные стержни 0<sub>A</sub>-1 ÷ 0<sub>A</sub>-10.

СЕРИЯ ИИ-04-9  
Выпуск 1  
Лист 60

И. КОНОРОВА  
 К. КОЛАШЕВА  
 М. МАКСИМОВА  
 Ф. ФЛОКОВА

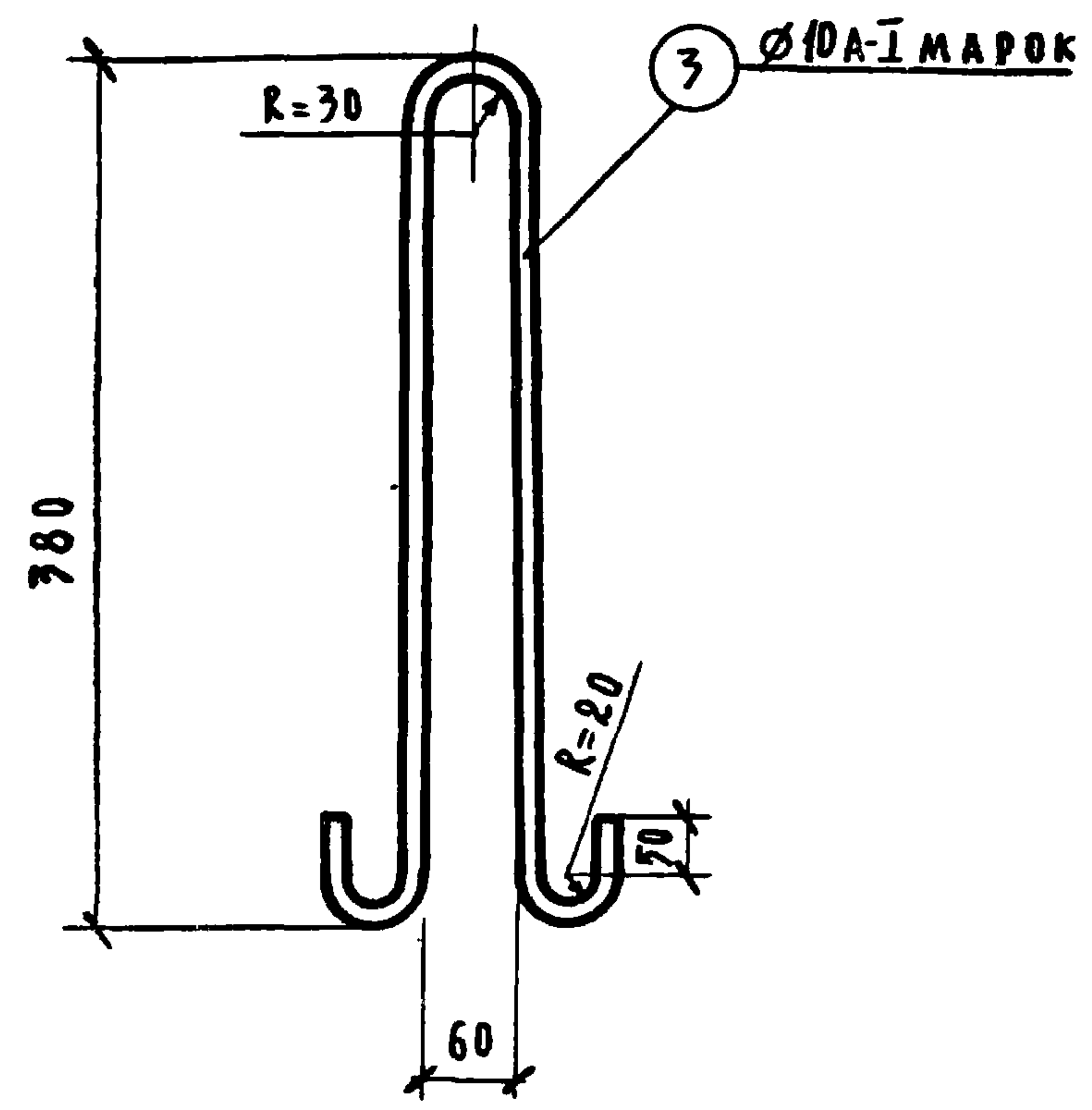
Р. П. КОТ  
 К. П. КОТ  
 М. П. КОТ

РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ

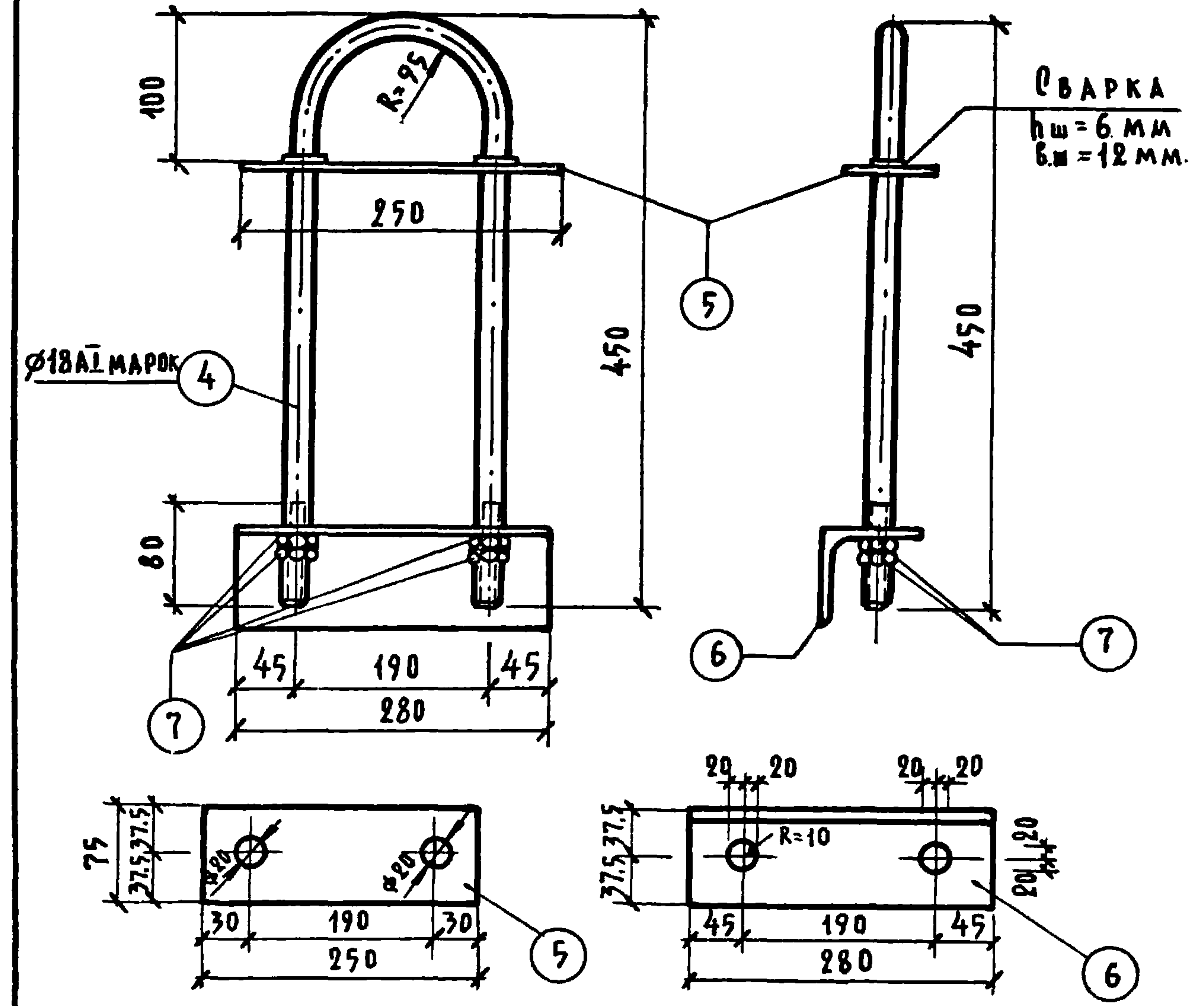
И. ЧУДОВИЧ  
 П. РИГОЖИИ  
 В. БОЛЫНСКИИ  
 В. КОБСОН

П. РИГОРЕВ

ГЛАВ. ИНЖ. П. П. ТА  
 ГЛАВ. ИНЖ. П. П. ТА  
 ГЛАВ. ИНЖ. П. П. ТА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
П <sub>А</sub> -1	3	Ø10A1	1000	1	0.62	0.62	0.62



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
П <sub>А</sub> -2	4	Ø18A1	980	1	1.96	1.96	5.94
	5	-75x8	250	1	1.18	1.18	
	6	∠75x8	280	1	2.52	2.52	
	7	ГАЙКА М-18	-	4	0.07	0.28	

ТК 1974

ПЕШЛИ П<sub>А</sub>-1, П<sub>А</sub>-2.

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 Выпуск 1 Лист 61



КОЛАМЕВА  
И ИКОНОРОВА  
СПЕЛАНОВА  
МАКШИМОВА

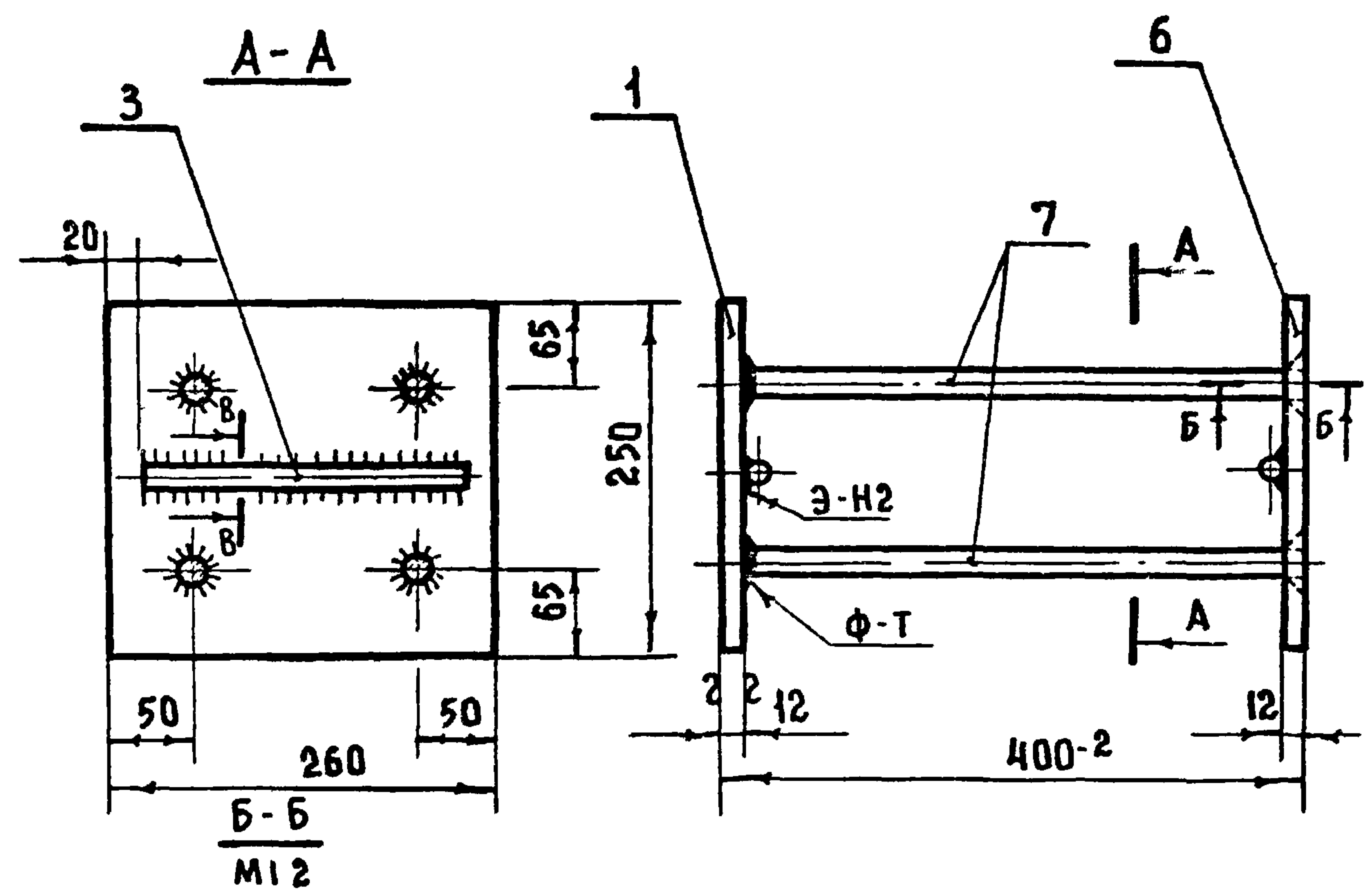
РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

ИЩОКИ  
ПРИГОЖИИ  
ВОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВОШ  
ПРИГОРЕВ

НАЧ. МА. ОСК.  
ГЛА. КОНТРОЛЕР  
ГЛА. ИНЖЕНЕР  
ГЛА. МЕТ. ИНОЛОГ.  
ГЛА. ИНЖ. ПР. МА.

ТОРГОВО-  
ВЫТОВЫХ  
ЗААНИ И  
МУЗЕЙНОМУ  
КОМПЛЕКСУ  
П. МОСКВА

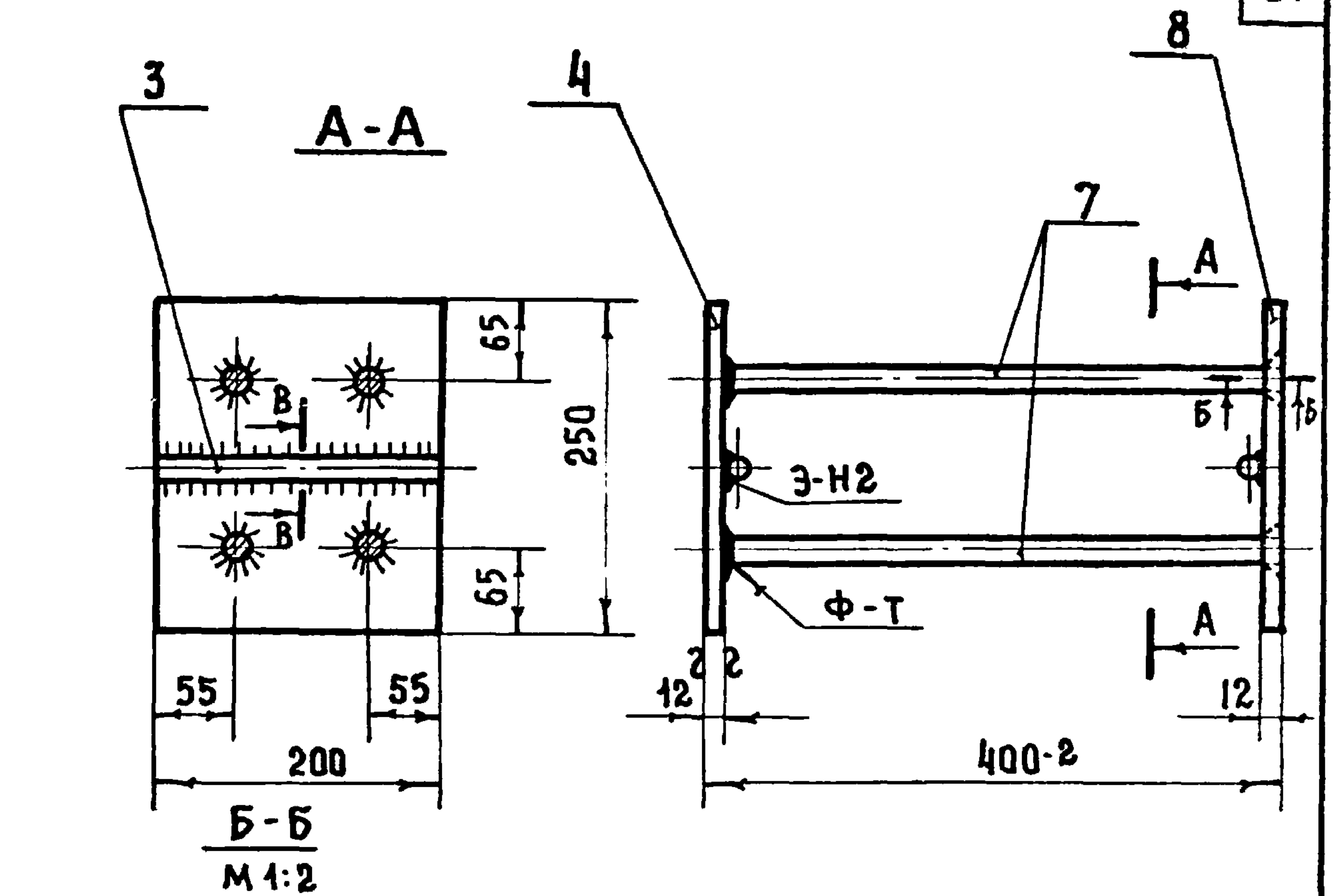
ЩИПЦ



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поз. „1“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „6“ приварить к поз. „7“.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

7	Φ 18A III	400	ГОСТ 5781-61*	4	0.77	3.08	Б/Ч
6	- 12x250	300	ГОСТ 103-57	1	6.13	6.13	
3	Φ 12A III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0.18	0.36	Б/Ч
1	- 12x250	260	ГОСТ 103-57	1	6.13	6.13	Б/Ч
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	шт	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
					МАССА		
МК-3		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК			
		15.70	1:5	СЕРИЯ			

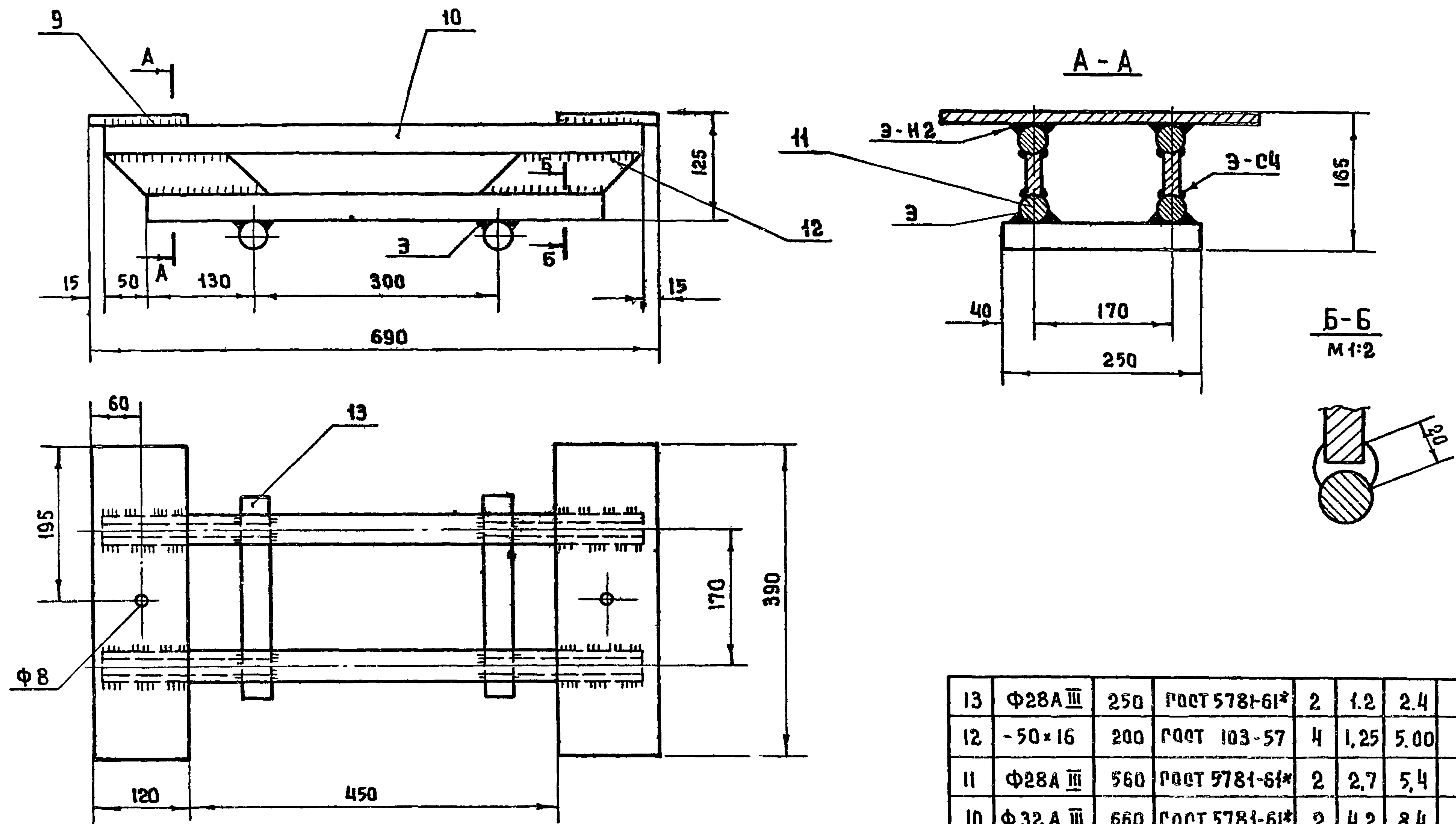


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поз. „4“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „8“ приварить к поз. „7“.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

7	Φ 18A III	400	ГОСТ 5781-61*	4	0.77	3.08	Б/Ч
8	- 12x200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	
4	- 12x250	200	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/Ч
3	Φ 12A III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0.18	0.36	Б/Ч
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	шт	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
					МАССА		
МК-4		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК			
		12.86	1:5	СЕРИЯ			

ТК	3 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МК-3 И МК-4.	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		1



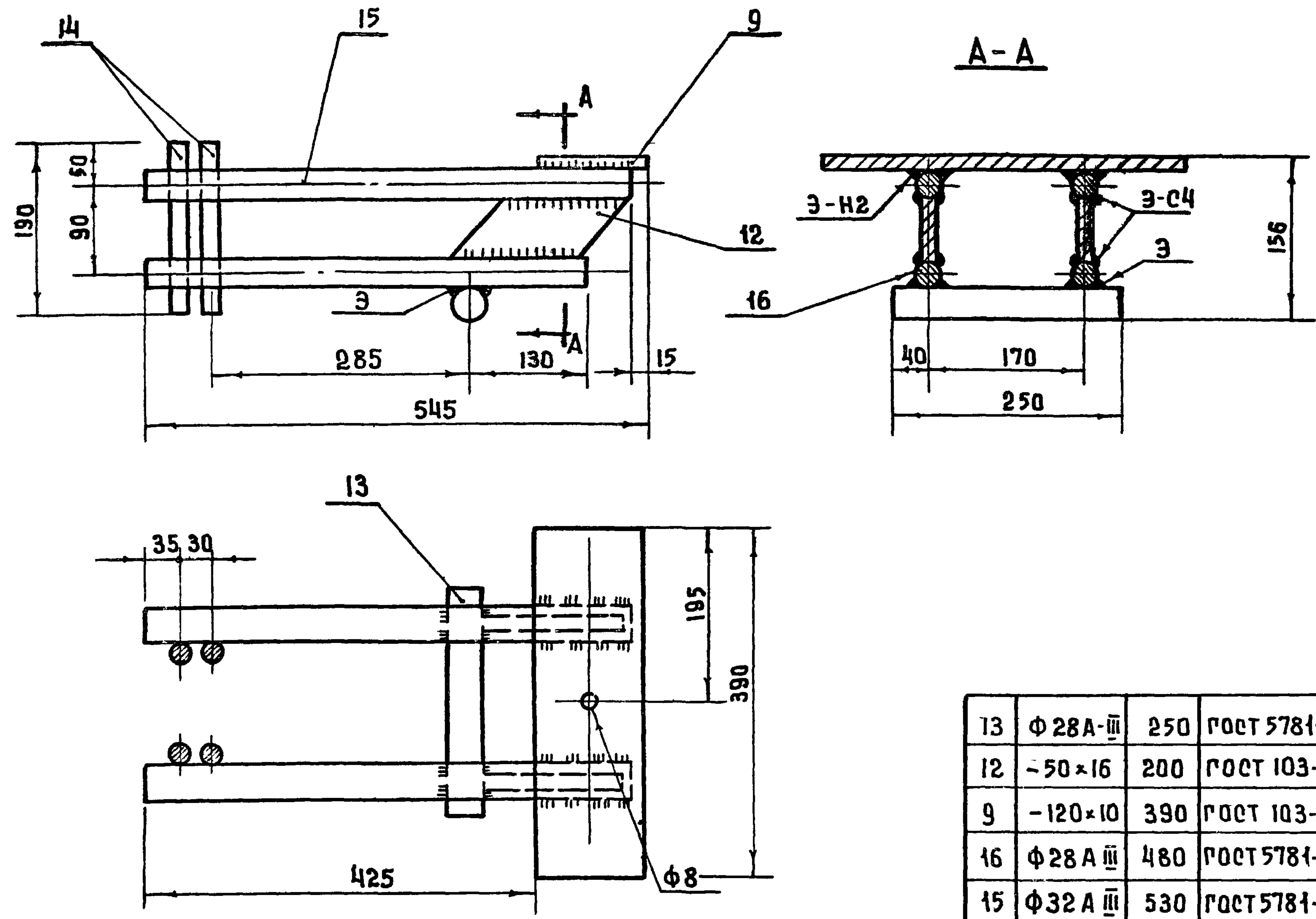
КОЛДАШЕВА	КОЛДАШЕВА	КОЛДАШЕВА	КОЛДАШЕВА
НИКОПОРОВА	НИКОПОРОВА	НИКОПОРОВА	НИКОПОРОВА
ОТЕПАНОВА	ОТЕПАНОВА	ОТЕПАНОВА	ОТЕПАНОВА
ФРОНОВА	ФРОНОВА	ФРОНОВА	ФРОНОВА
РУК. ГР. НИЖ	РУК. ГР. НИЖ	РУК. ГР. НИЖ	РУК. ГР. НИЖ
ИЦУОКИ	ИЦУОКИ	ИЦУОКИ	ИЦУОКИ
ПРИГОЖИИ	ПРИГОЖИИ	ПРИГОЖИИ	ПРИГОЖИИ
ВОЛЫНСКИИ	ВОЛЫНСКИИ	ВОЛЫНСКИИ	ВОЛЫНСКИИ
ЯКОВЕДИ	ЯКОВЕДИ	ЯКОВЕДИ	ЯКОВЕДИ
ПРИГОРЕВ	ПРИГОРЕВ	ПРИГОРЕВ	ПРИГОРЕВ
НАЧ. СТА. ОСК	НАЧ. СТА. ОСК	НАЧ. СТА. ОСК	НАЧ. СТА. ОСК
ГЛА. КОНСТРУКТ.	ГЛА. КОНСТРУКТ.	ГЛА. КОНСТРУКТ.	ГЛА. КОНСТРУКТ.
ГЛА. ИНЖЕНЕР	ГЛА. ИНЖЕНЕР	ГЛА. ИНЖЕНЕР	ГЛА. ИНЖЕНЕР
ГЛА. ТЕХНОЛОГ	ГЛА. ТЕХНОЛОГ	ГЛА. ТЕХНОЛОГ	ГЛА. ТЕХНОЛОГ
ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА	ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА	ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА	ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА	Г. МОСКВА	Г. МОСКВА	Г. МОСКВА

13	Ф28А III	250	ГОСТ 5781-61*	2	1.2	2.4	Б/Ч
12	-50x16	200	ГОСТ 103-57	4	1.25	5.00	Б/Ч
11	Ф28А III	560	ГОСТ 5781-61*	2	2.7	5.4	Б/Ч
10	Ф32А III	660	ГОСТ 5781-61*	2	4.2	8.4	Б/Ч
9	-120x10	390	ГОСТ 103-57	2	3.63	7.26	Б/Ч
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ МАССА, КГ	ПРИМЕЧ.
МК-5		МАССА, КГ	МАСШТАБ		ВЫПУСК		
		28,46	1:5		СЕРИЯ		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Дуговую сварку производить электродами типа Э-42А. ГОСТ 9467-60 сплошными швами, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-5.	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК ЛИСТ
		1 64



КОЛАШЕВА	РУК. ГР. ИНЖ	ИЦОКИ	НАЧ. ОТД. ОСК	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАКНИ И КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВА
НИКОНОРОВА	РУК. ГР. ИНЖ	ПРИГОЖИИ	ГЛ. КОНСТРУК	ЗАКНИ И КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВА
СТЕПАНОВА	ИСПОЛНИЛ	ВОЛЫНСКИЙ	ГЛ. ИНЖЕНЕР	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАКНИ И КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВА
	ПРОВЕРИЛ	ЯКОВЛЕВ	ГЛ. МЕХКОМ	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАКНИ И КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВА
		ПРИГОРЕВ	ГЛ. ИНЖ ПР-ТА	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАКНИ И КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВА

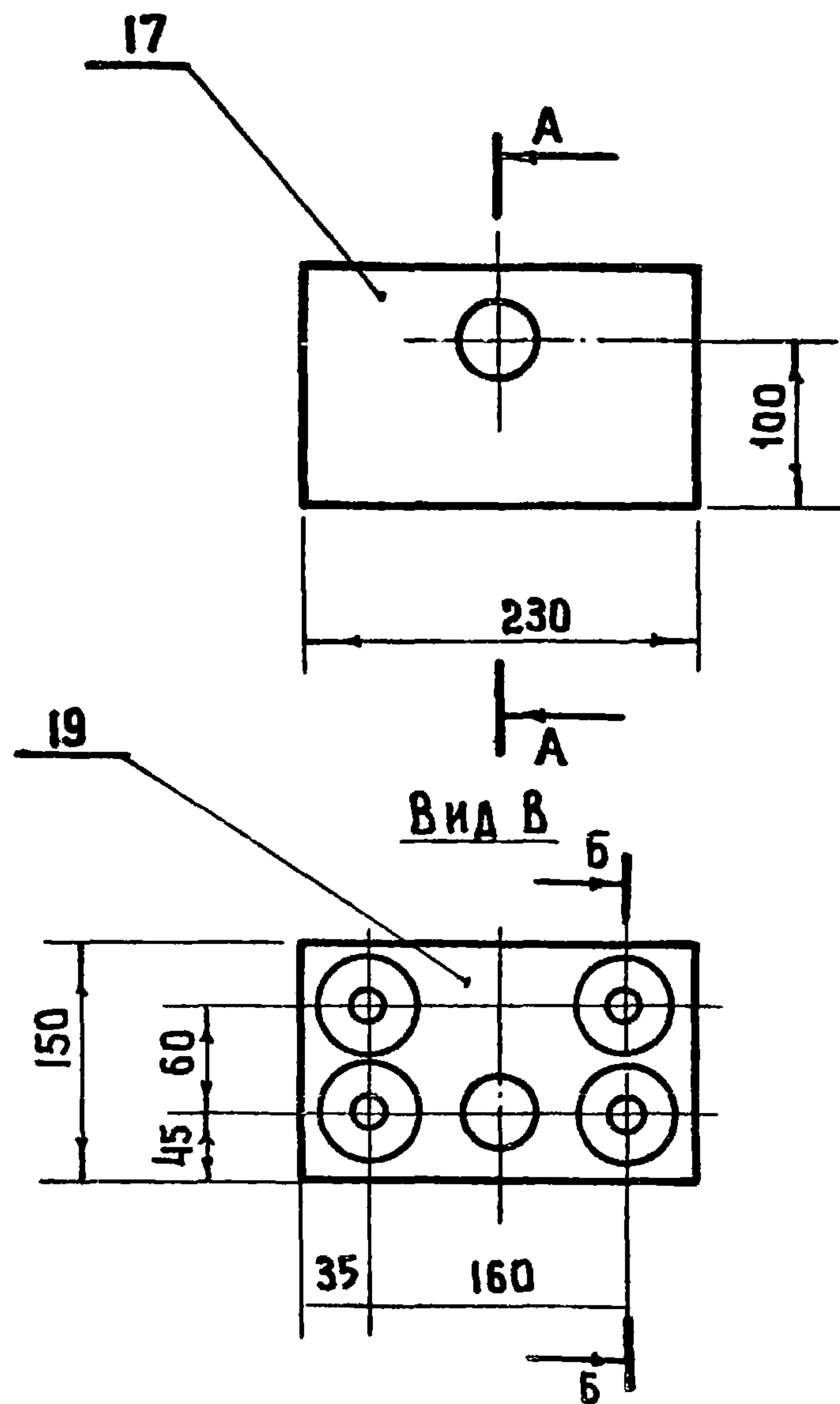
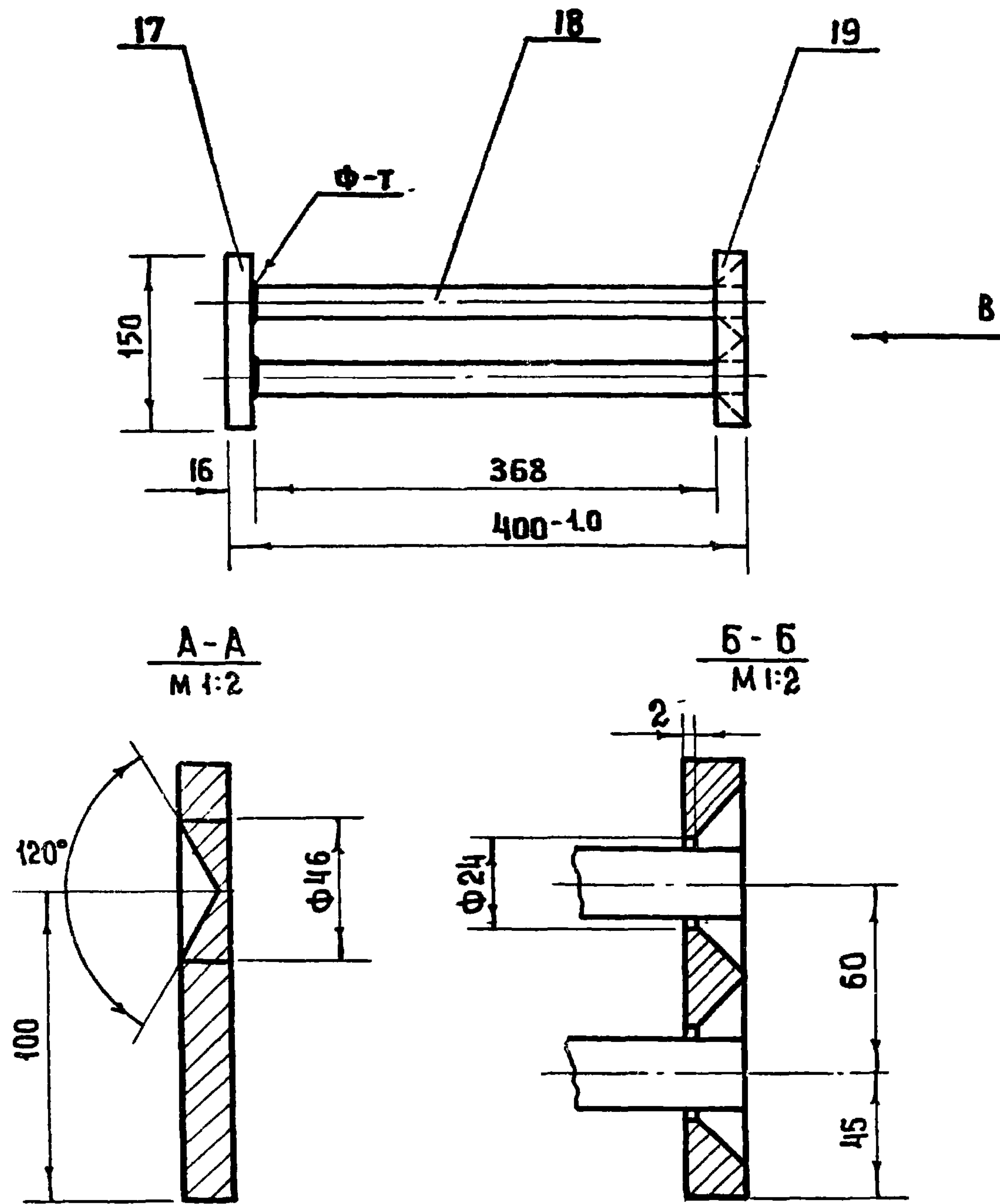
13	Ф 28 А III	250	ГОСТ 5781-61*	1	1.2	1.2	Б/Ч
12	-50x16	200	ГОСТ 103-57	2	1.25	2.5	Б/Ч
9	-120x10	390	ГОСТ 103-57	1	3.63	3.63	Б/Ч
16	Ф 28 А III	480	ГОСТ 5781-61*	2	2.3	4.6	Б/Ч
15	Ф 32 А III	530	ГОСТ 5781-61*	2	3.4	6.8	Б/Ч
14	Ф 16 А I	190	ГОСТ 5781-61*	4	0.3	1.2	Б/Ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ	ОБЩ. МАССА, КГ	ПРИМЕЧ.
МК-6		МАССА, КГ	МАСШТАБ		ВЫПУСК		
		19.93	1:5		СЕРИЯ		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поз. 14 приварить к поз. 15 и 16 контактной сваркой на однотоочечной машине.
2. ПРИМЕЧАНИЕ см. лист 64.
3. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-6	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК ЛИСТ
		1 65

КОЛАШЕВА	КОЛ	РУК. ГР. ИНЖ	ИЗУХОКИ	НАЧ. ОТД. ДСК	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА
НИКОНОВА	Ник	РУК. ГР. ИНЖ	ПРИГОЖИ	ГЛ. КОНСТРУК.	
СТЕПАНОВА	Степан	ИСПОЛНИЛ	ВОЛЬНСКИИ	ГЛ. ИНЖЕНЕР	
ФЛОПОВА	Флоп	ПРОВЕРИЛ	ЯКОВСОН	ГЛ. ТЕХНОЛОГ	
			ПРИГОРЕВ	ГЛ. ИНЖ. ПР. ТА	



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку производить электродами типа Э-50А гост 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Поз. „17“ приварить к поз. „18“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „19“ приварить к позициям „18“.
3. УКАЗАНИЯ по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

19	-150×16	230	ГОСТ 103-57	1	3.73	3.73	
18	Φ20 А III	384	ГОСТ 5781-61*	4	0.9	3.6	Б/Ч
17	-150×16	230	ГОСТ 103-57	1	4.33	4.33	
ИИ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол-во	1 шт.	Общ. масса	Примеч.
МК-7		Масса	Масштаб	Выпуск			
		11.66	1:5	Серия			

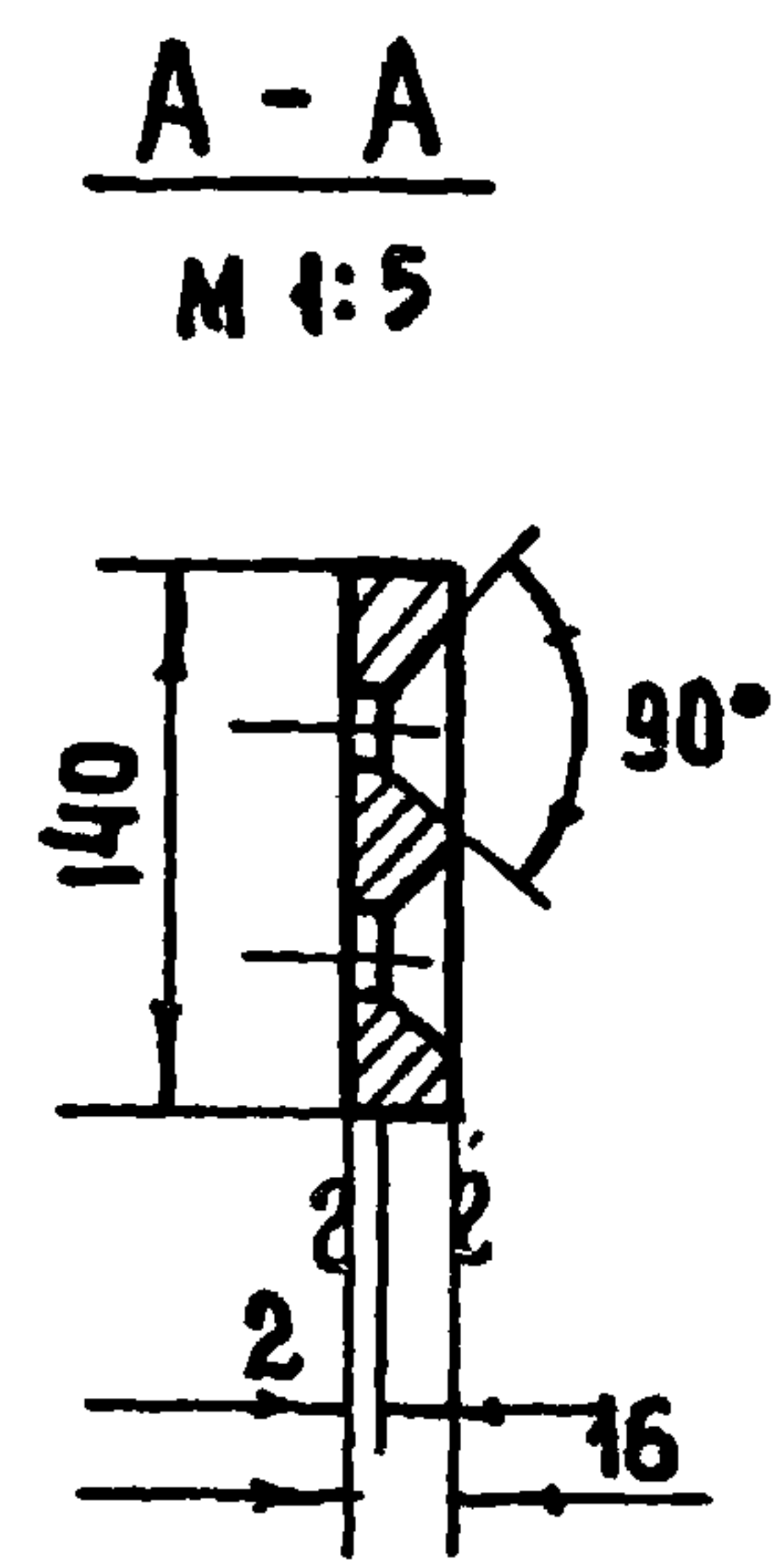
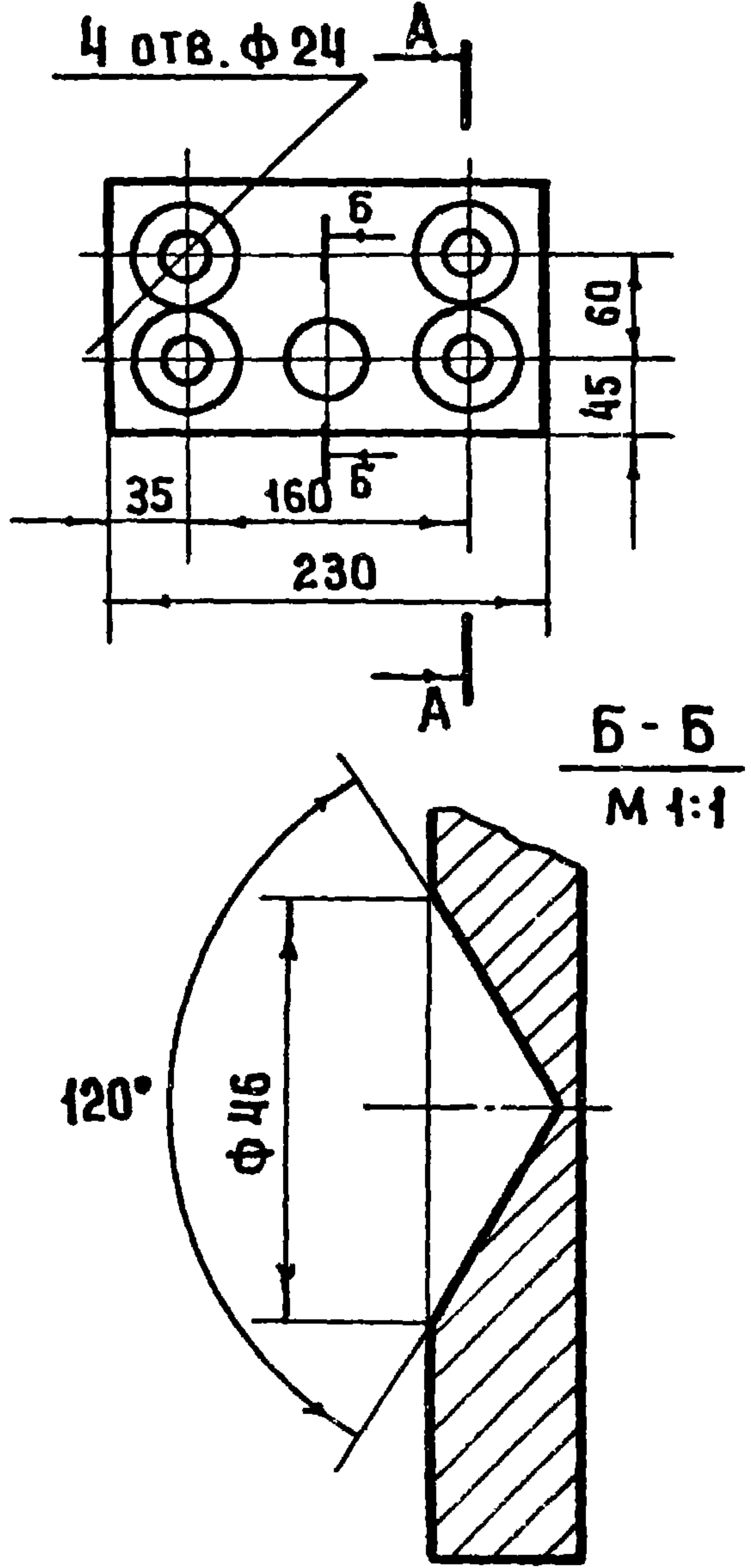
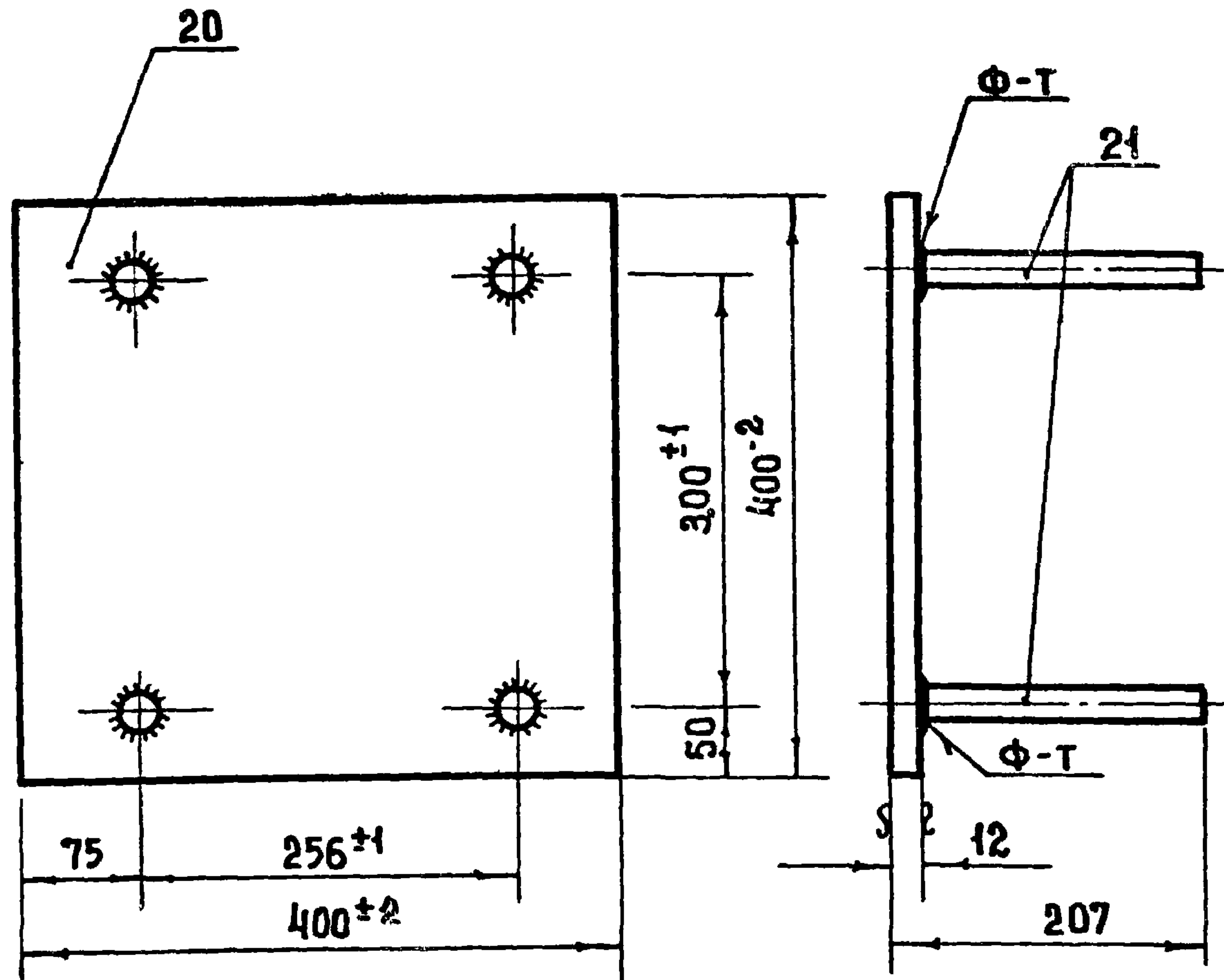
ТК  
1974

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-7

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
Выпуск Лист  
1 66



▽3/▽1



П Р И М Е Ч А Н И Е

УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ.  
ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

21	Φ 20 А III	195	ГОСТ 5781-61*	4	0.48	1.92	Б/Ч
20	- 12x400	400	ГОСТ 103-57	1	15.07	15.07	Б/Ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	шт.	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
					МАССА		
МК-8	МАССА		МАСШТАБ		ВЫПУСК		
	16.99		1:5				

19	-150x16	230	ГОСТ 103-67	3.73
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-8 И ДЕТАЛЬ 19.	СЕРИЯ ИИ-04-9	
1974		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 67

КОЛАШЕВА  
И И КОНОРОВА  
СТЕПАНОВА

РУК. ГР. ИИЖ  
РУК. ГР. ИИЖ  
КОПАНИА

И Д Х О К И  
П Р И Г О З Ж И И  
В О Л Ы Н С К И И  
А К О Б С О К  
П Р И Г О Р Е В

НАЧ. ОТД. ОСК  
ГЛ. КОНСТРУК.  
ГЛ. ИНЖЕНЕР  
ГЛ. ТЕХНОЛОГ  
ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА

ТОРГОВО  
ВЫПОЗЫХ  
ЗАЯВКИ И  
ТЭХНИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКТОВ  
Г. МОСКВА

ЦНИИП

КОЛЛЕЖА  
НИКОЛОРОВА  
СМЕЛАНОВА

Кол  
Пол  
Пол

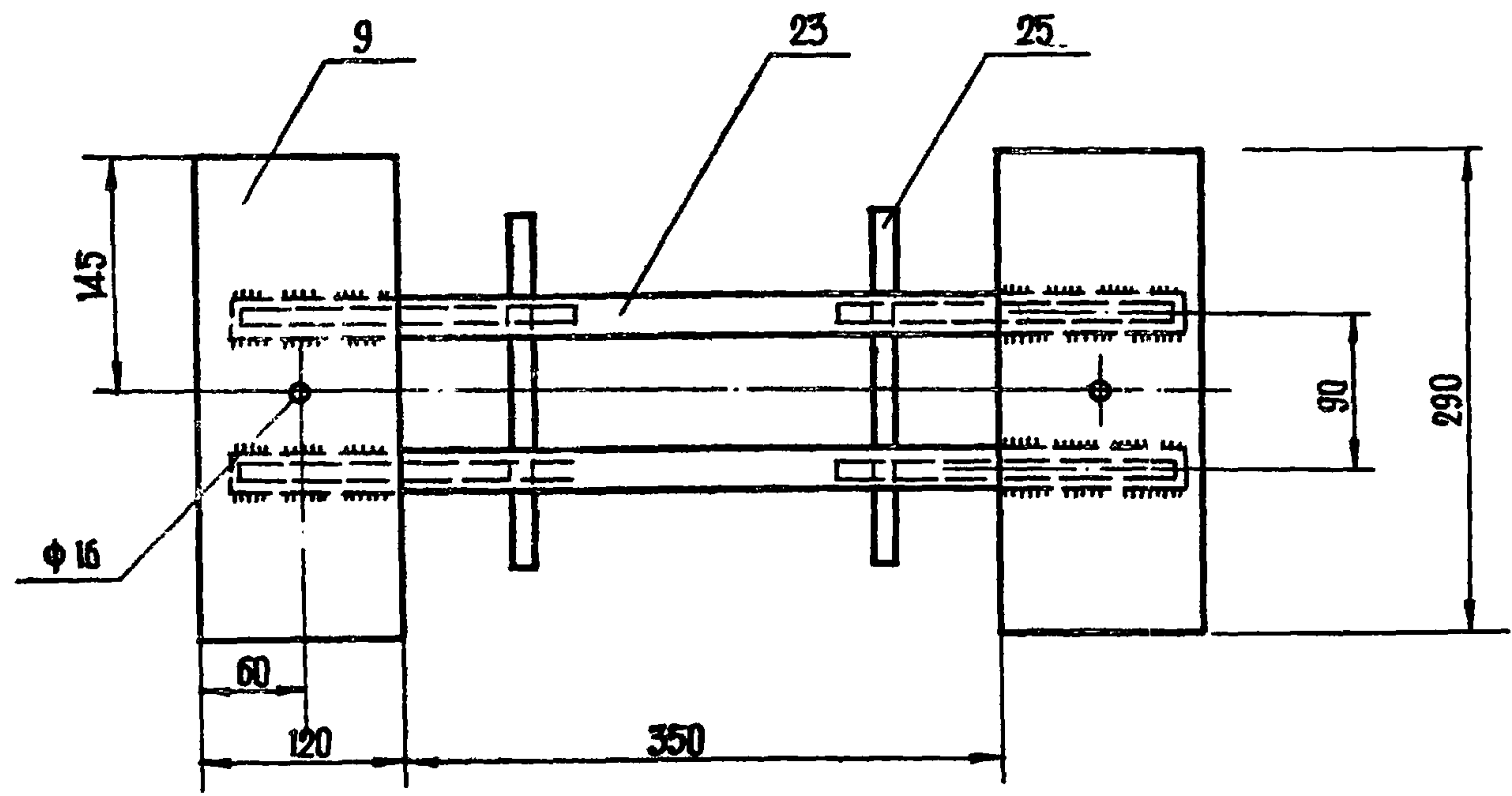
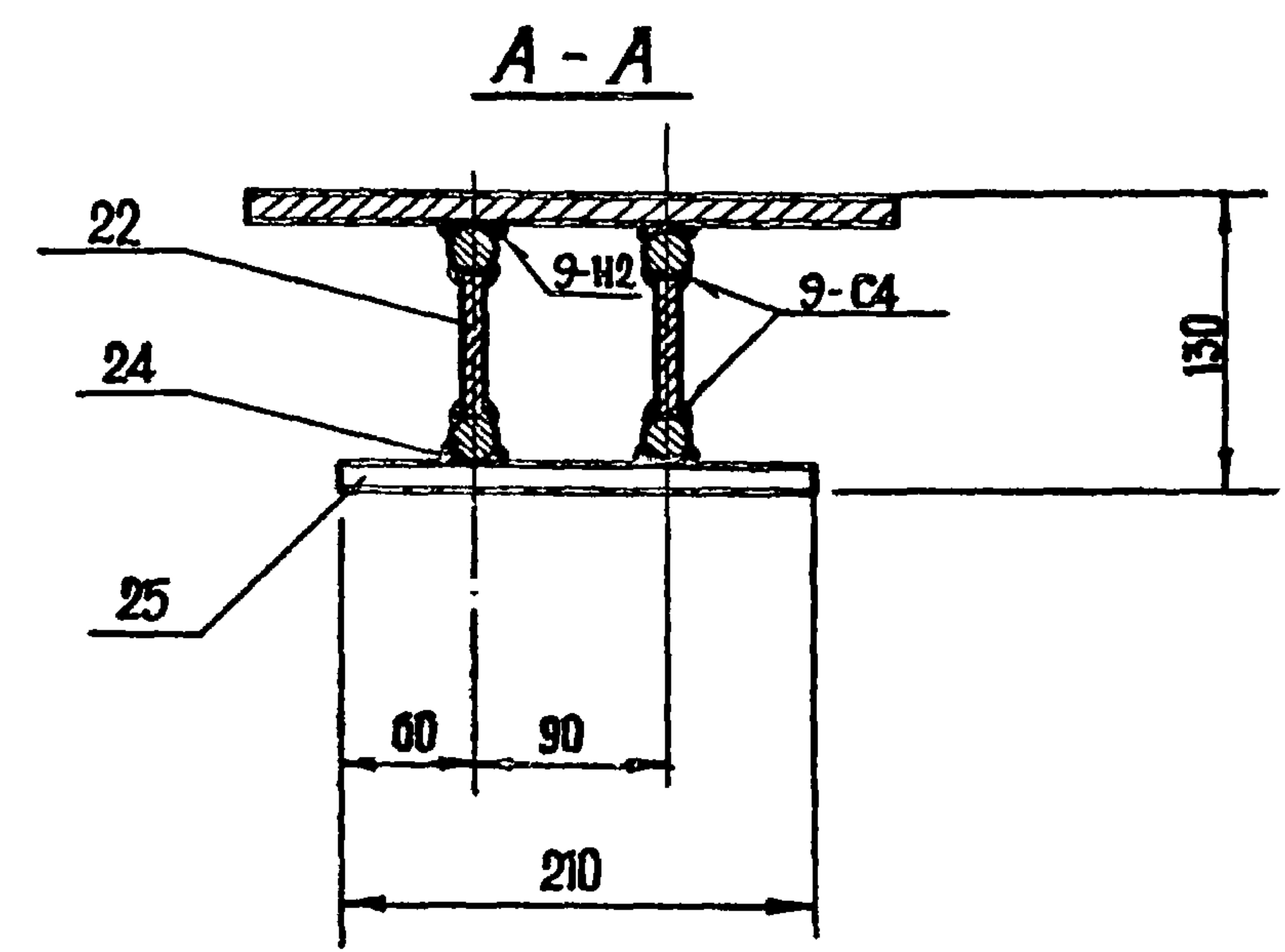
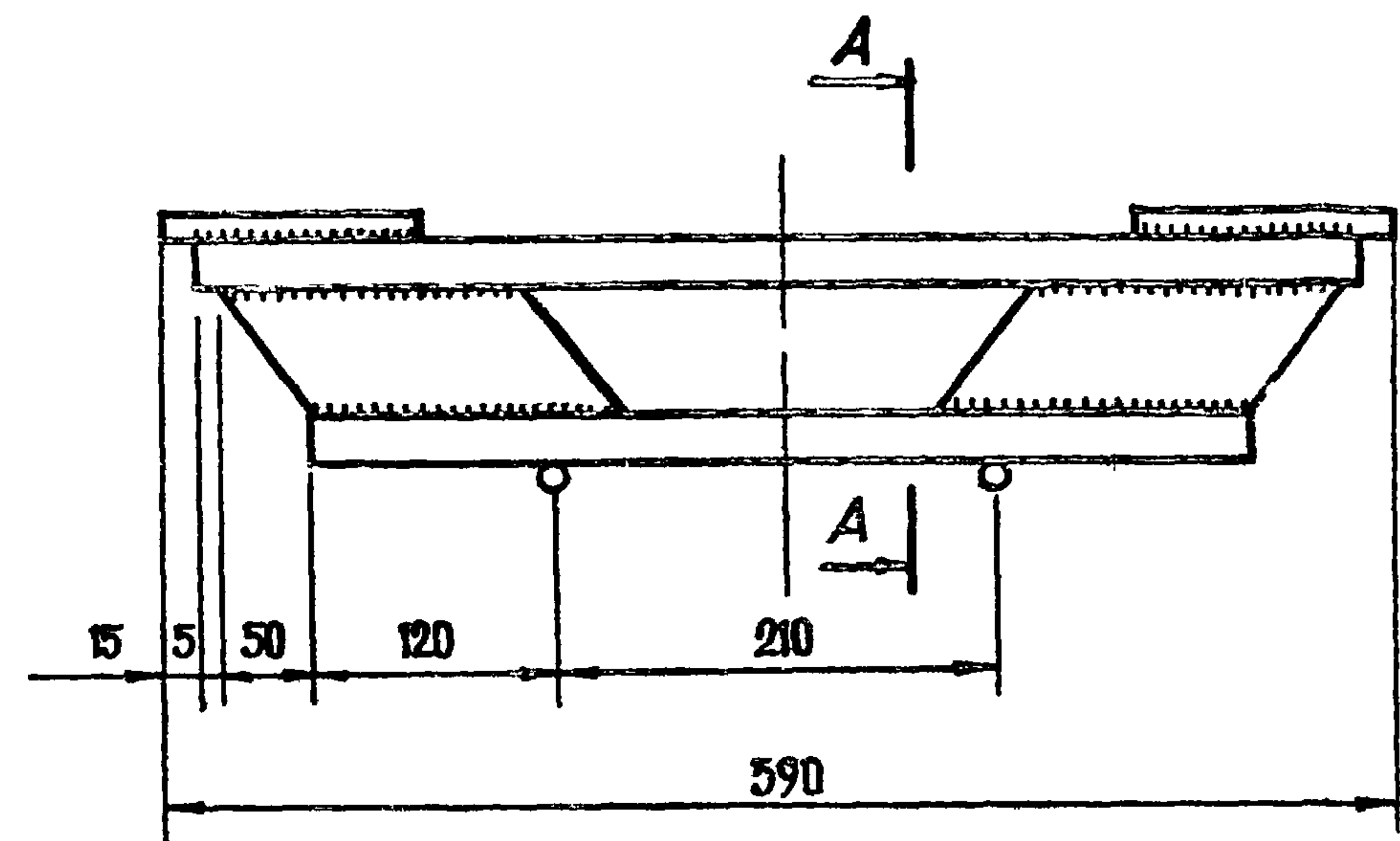
РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

БЦХОКИ  
ПРИГОТОВИЛ  
БОЛЫНСКИЙ  
СКОБОН  
ПРИГОРЕВ

НАЧ. ОЛА ОСК  
Г.А. КОСМОРУКИ  
Г.А. ИИГЕР  
Г.А. ШЕКОТ  
Г.А. ИИИ ПР. ДА

ПОРТОВО-  
ВЫПУСК  
ЗАДАНИИ И  
ПРИКЛОННО-  
КОМПЛЕКТ  
Г. МОСКВА

ЩИП

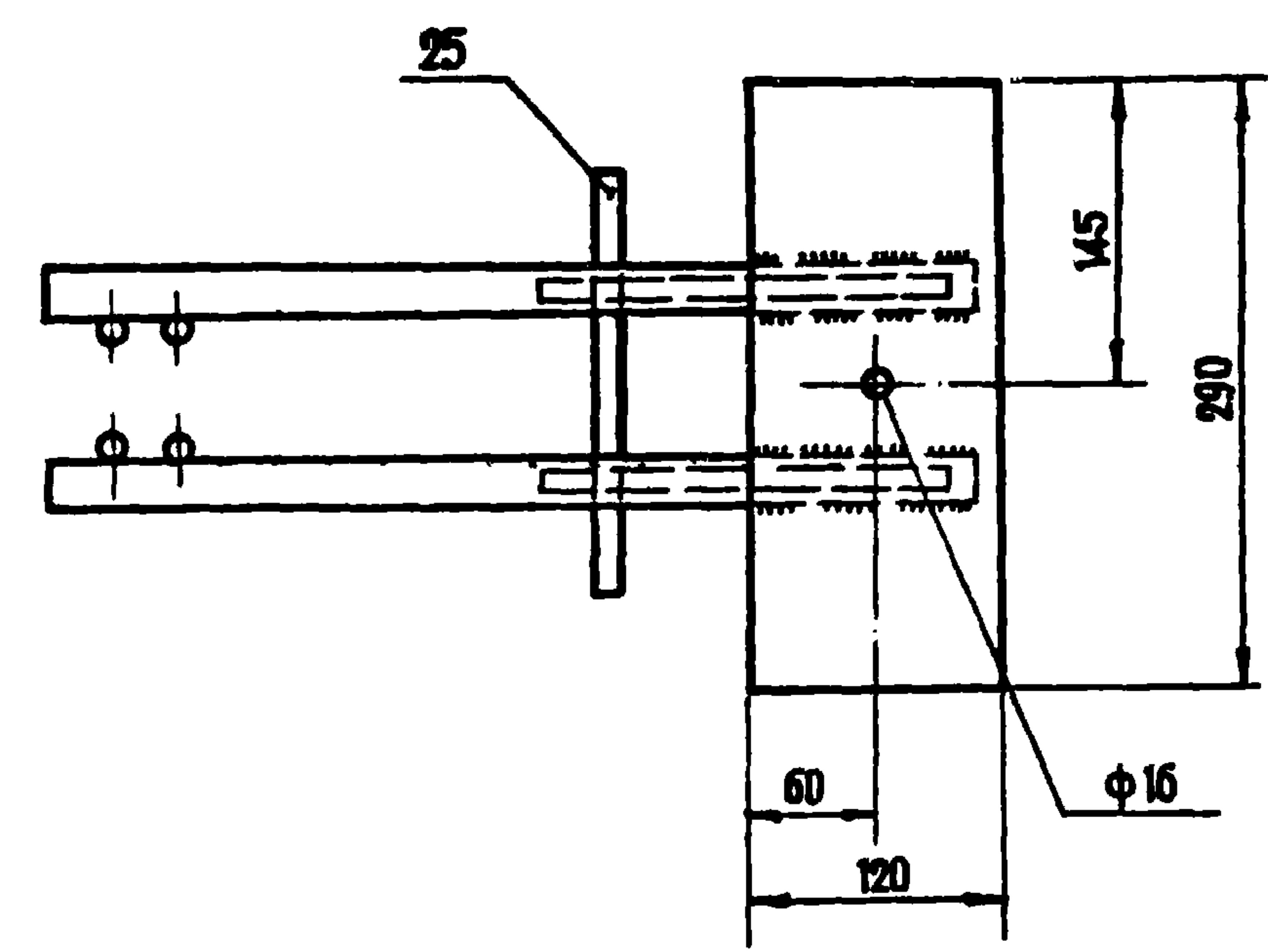
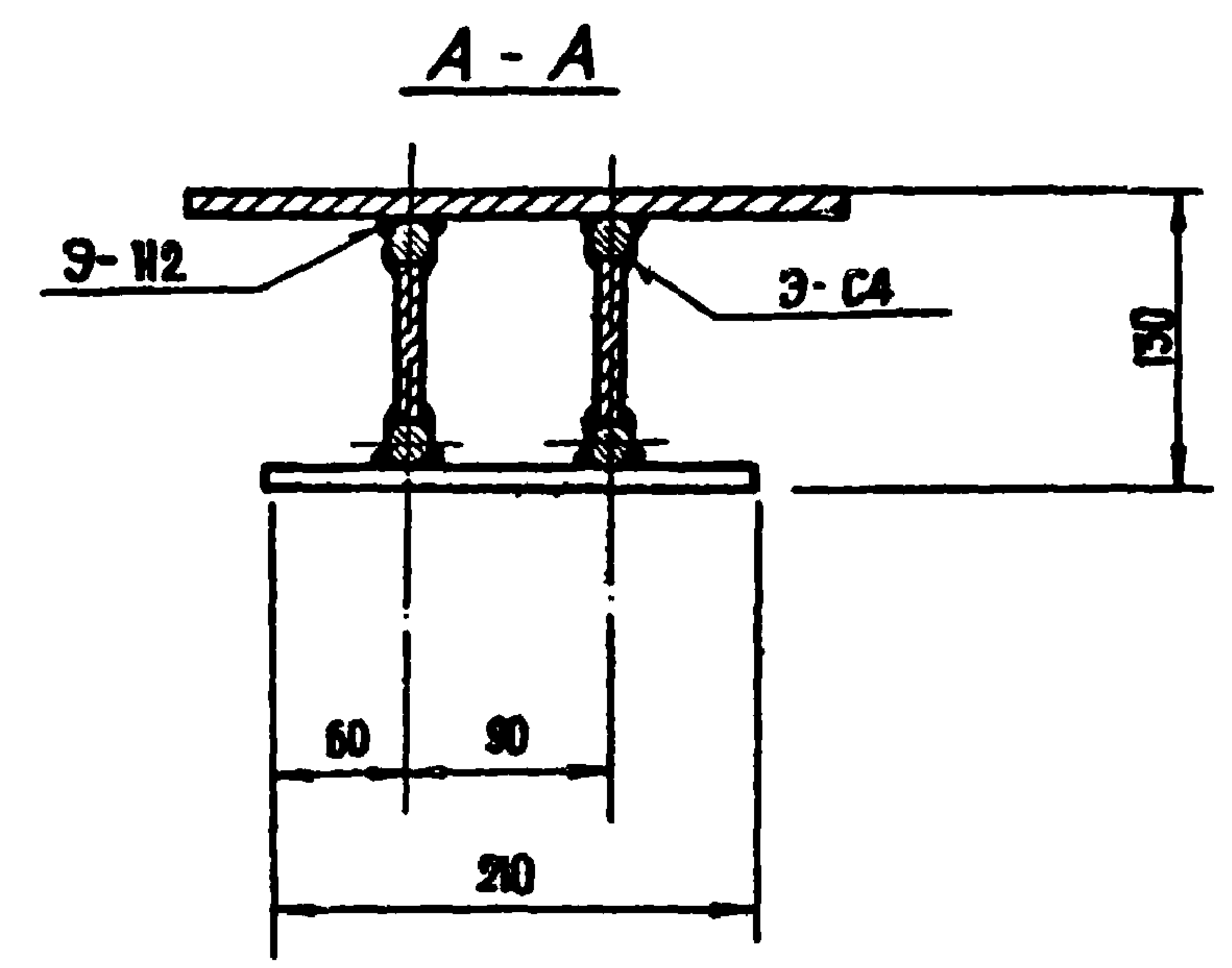
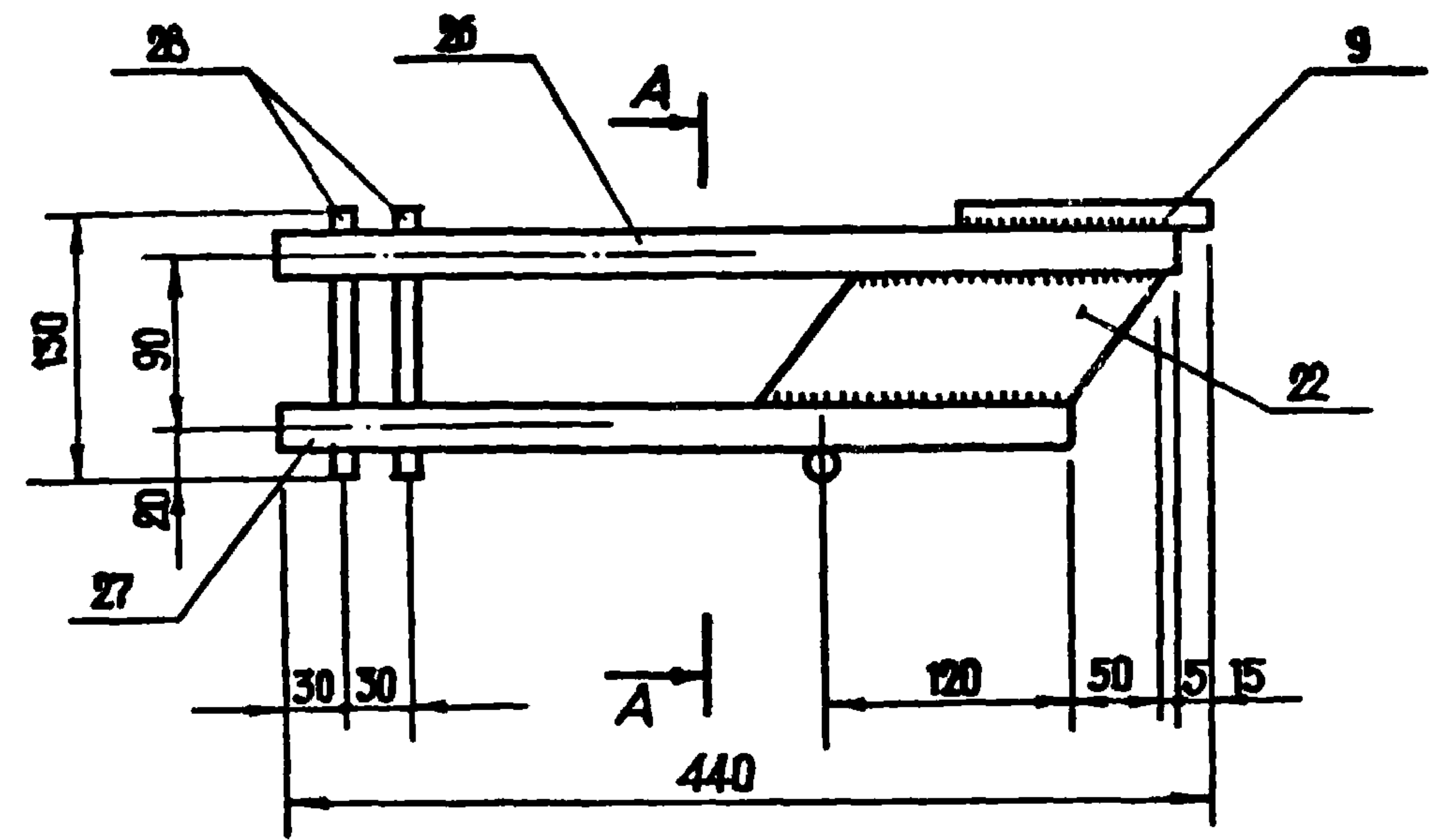


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Дуговую сварку производить электродами типа Э-42А ГОСТ 9467-60 сплошными швами. Катет шва по наименьшей площади свариваемой детали.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ МАССА	ОБЩ. МАССА	ПРИМ.
25	Φ10А-III	210	ГОСТ-5781-61*	2	0.13	0.26	Б/Ч
24	Φ22А-III	450	ГОСТ 5781-61*	2	1.34	2.68	Б/Ч
23	Φ22А-III	560	ГОСТ 5781-61*	2	1.67	3.34	Б/Ч
22	-65 x 14	150	ГОСТ 103-57	4	1.07	4.28	
9	-120 x 10	290	ГОСТ-103-57	2	2.70	5.40	Б/Ч
			МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК		
МК-9			15.96	1:5			

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-9	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		1
		ИИСП
		68



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Дуговую сварку производить электродами Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Указания по сварке и изготовлению см пояснительную записку.

№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ИШТ МАССА	ОБЩ МАССА	ПРИМ.
28	φ 10 А-III	130	ГОСТ 5781-61*	4	0.08	0.32	Б/ч
25	φ 10 А-III	210	ГОСТ 5781-61*	1	0.13	0.13	Б/ч
27	φ 22 А-III	370	ГОСТ 5781-61*	2	1.10	2.20	Б/ч
26	φ 22 А-III	425	ГОСТ 5781-61*	2	1.26	2.52	Б/ч
22	- 65 × 14	150	ГОСТ 103-57	2	1.07	2.14	
9	- 120 × 10	290	ГОСТ 103-57	1	2.70	2.70	Б/ч
Mк-10		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		10 01	1:5				

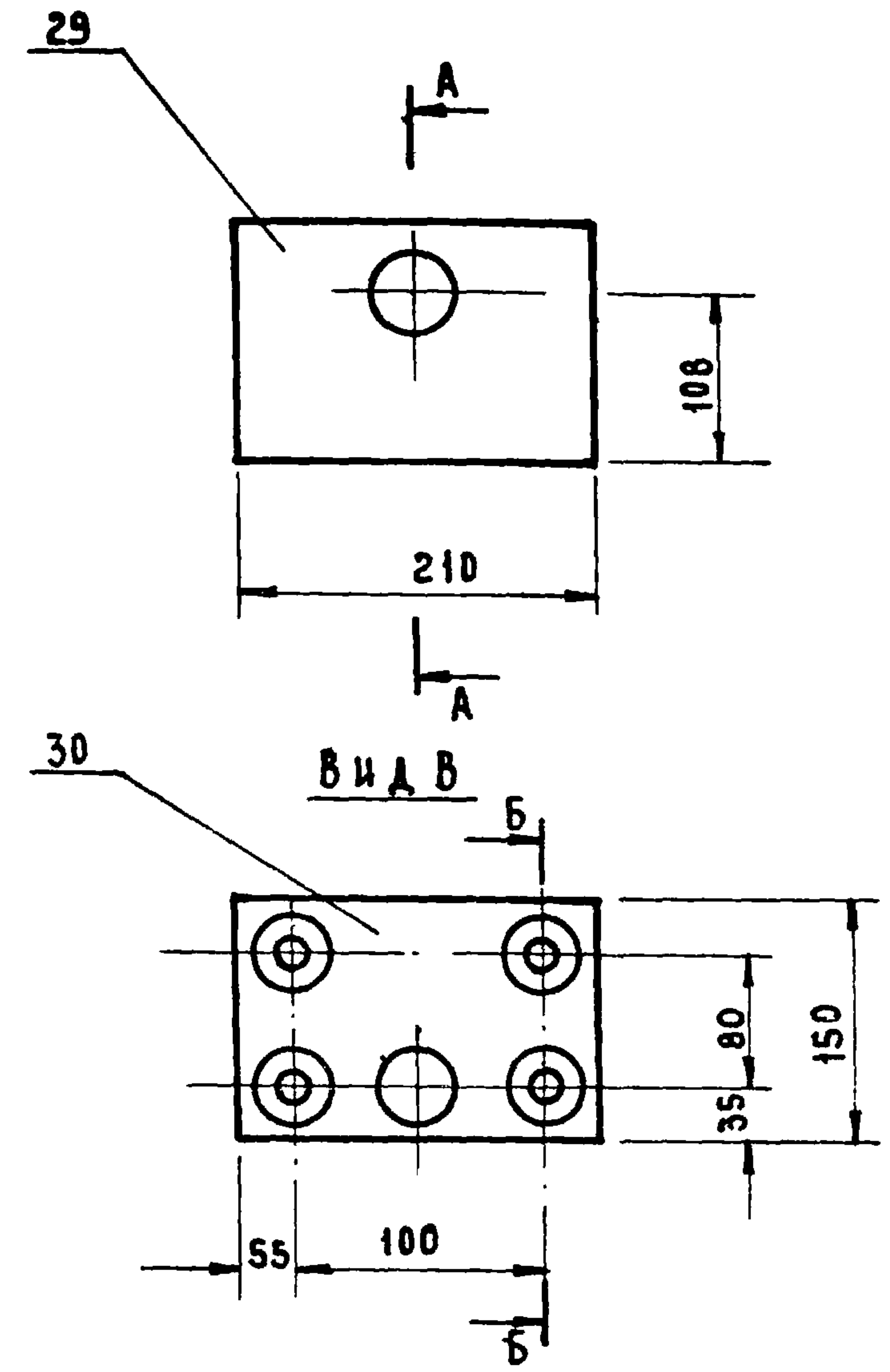
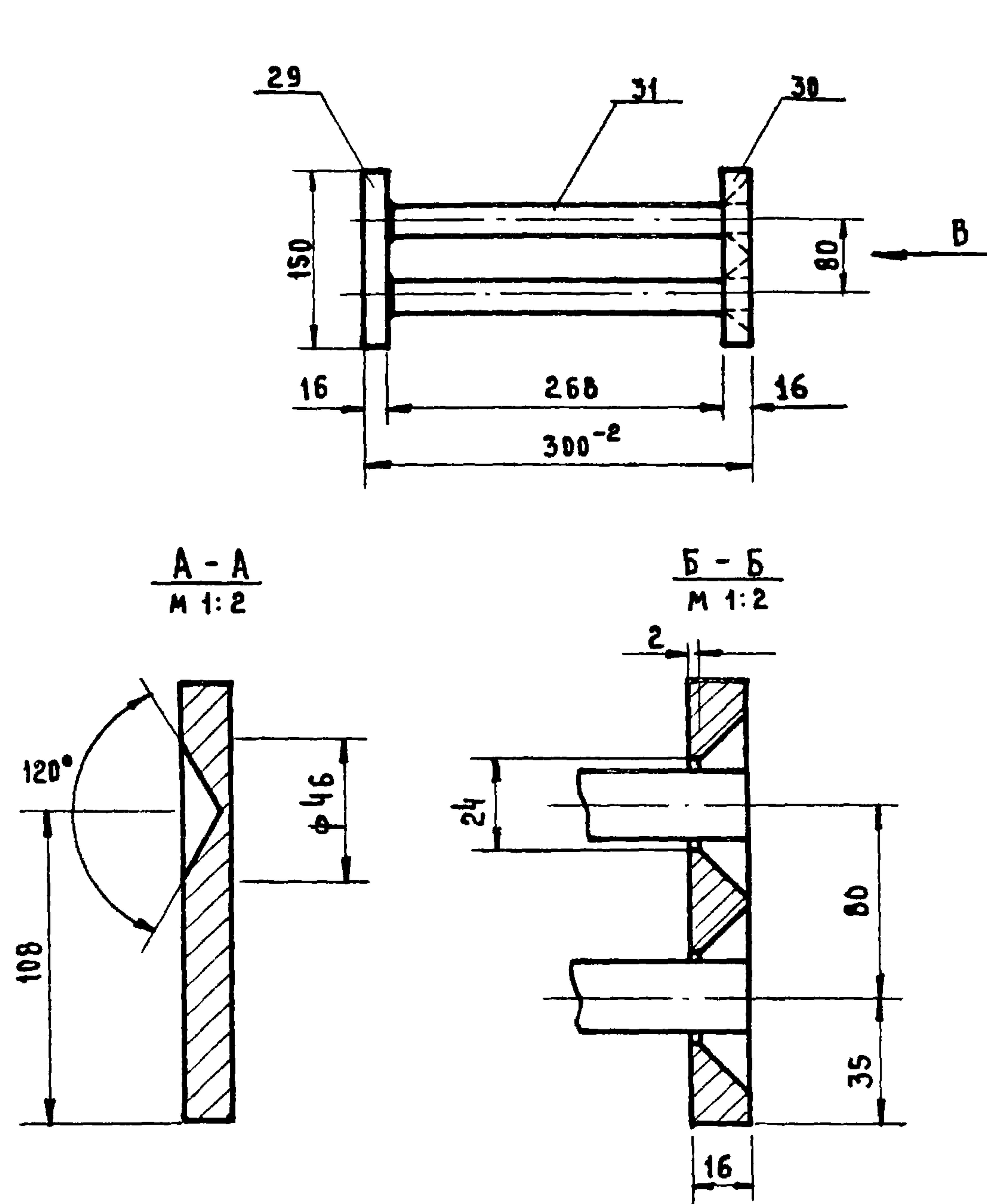
КОЛЛЕЖА	КОЛЛЕЖА	РУК. ГР. ИИИ	ИЦХОКЧ	НАЧ. ОМА. ОСА
НИКОГОРОВА	НИКОГОРОВА	РУК. ГР. ИИИ	ПРИГОРЕН	ГА КОНСТРУК.
СМЕТАНОВА	СМЕТАНОВА	ИСПОЛНИЛ	БОЛАНСКИЙ	ГА ИНЖЕНЕР
ФИОНОВА	ФИОНОВА	ПРОВЕРИЛ	ЯКОВСОН	ГА МЕХ. ЧОЛОГ
			ПРИГОРЕН	ГА ИИИ ПР. ПА

ПРОТОВА  
ВЫПОВА  
ЗАДАНИИ И  
ПРИКЛЮЧЕНИИ  
КОМПЛЕКТОВ  
Г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
ИНСТИТУТ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ Mк-10	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК 1
		ЛИСТ 69

ХОЛАДШЕВА	РУК. ГР. ИИЖ	ЦУХОВИЦ	НАЧ. ОТД. ДСК	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ
НИКОНОРОВА	РУК. ГР. ИИЖ	ПРИГОЖИИ	ГЛ. КОНСТРУКТОР	ЗАДАНИЯ
СТЕПАНОВА	ИСПОЛНИЛА	ВОЛЫНСКИЙ	ГЛ. ИНЖЕНЕР	ТУРИСТСКИХ
МАКСИМОВА	ПРОВЕРЯЛА	ЯКОВСОН	ГЛ. ТЕХНОЛОГ	КОМПЛЕКСОВ
		ПРИГОРЕВ	ГЛ. ИИЖ. ПР-ТА	Г. МОСКВА



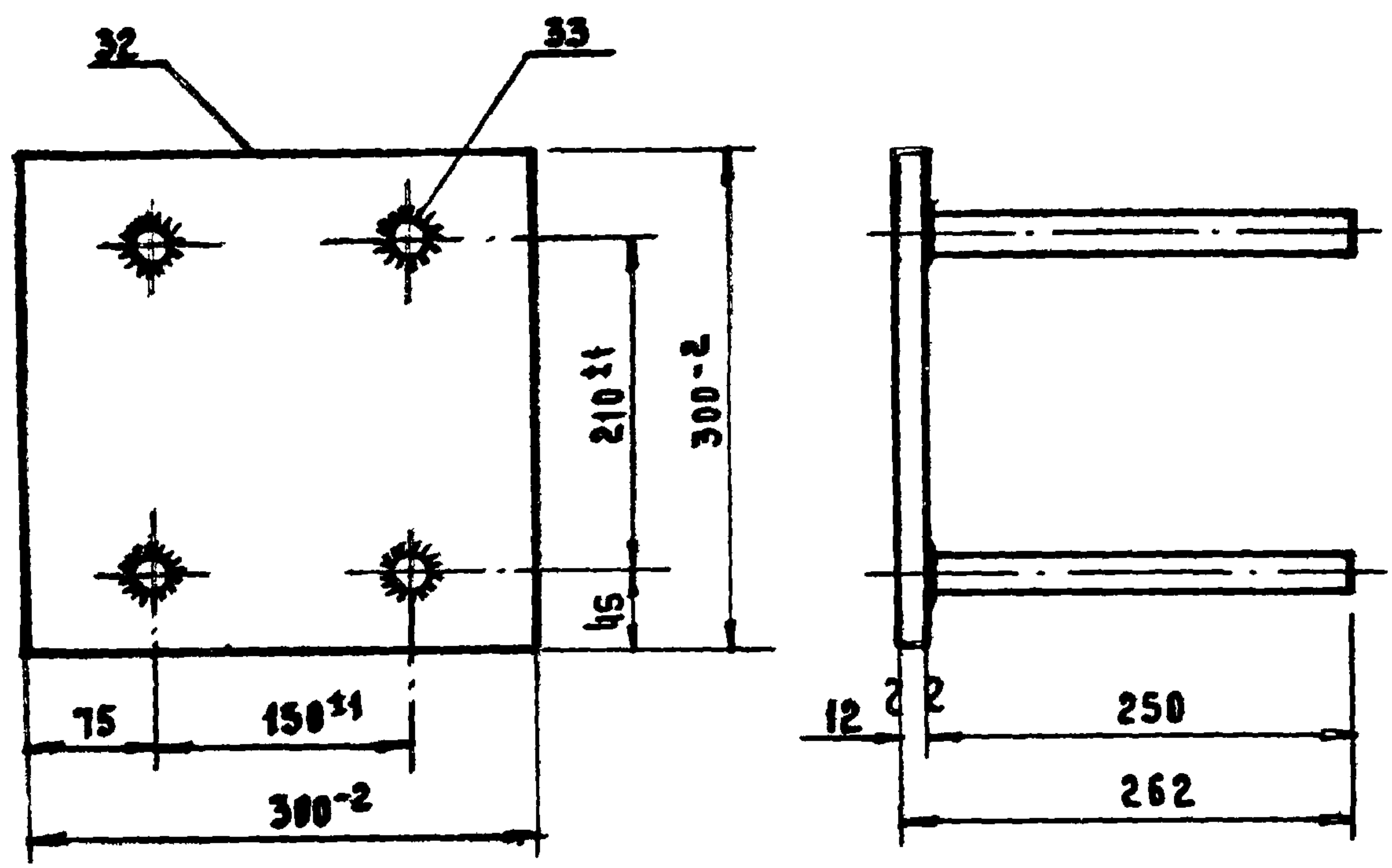
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	шт.	ОБЩ. МАССА	ПРИМЕЧ.
31	Ф20 А III	284	ГОСТ 5781-61	4	0.7	2.8	Б/Ч
30	-150x16	210	ГОСТ 103-57	1	3.96	3.96	
29	-150x16	210	ГОСТ 103-57	1	3.96	3.96	
				Мк-11	МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК
					10.72	1:5	СЕРИЯ

ПРИМЕЧАНИЯ:

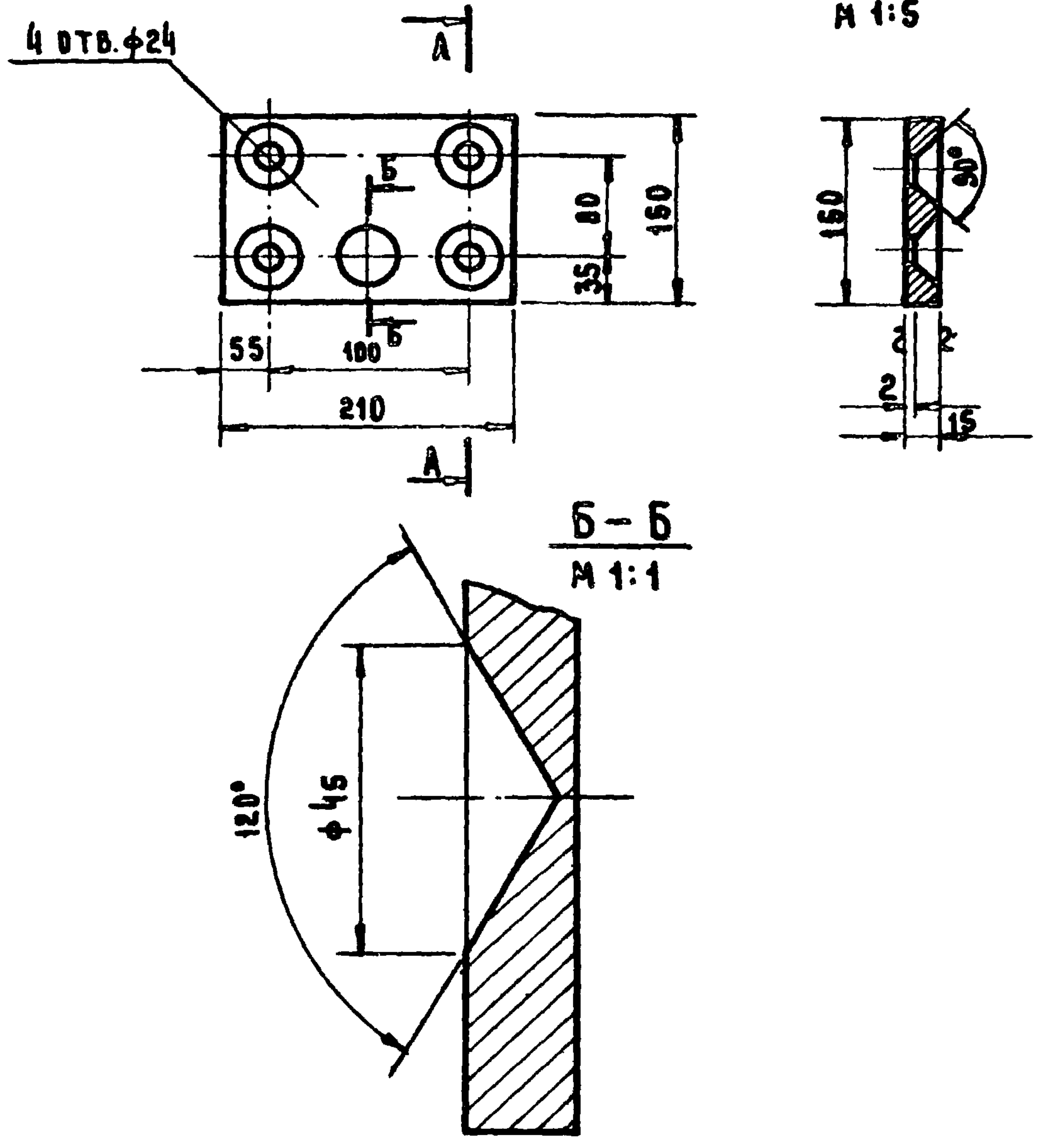
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9457-60 СПЛОШНЫМ ШВОМ. КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.
2. ПОЗ. „29“ ПРИВАРИТЬ К ПОЗ „31“ И ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПОЛУЧЕННОЙ ЗАГОТОВКИ В ОБЪЕМНЫЙ ХАРКАС ПОЗ. „31“ ПРИВАРИТЬ К ПОЗИЦИЯМ „30“.

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-11	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		1
		ЛИСТ
		70

▽3(▽)



▽3(▽)



КОЛДАШЕВА	КОЛ	РУК. ГР. ИИЖ	ИЦХОКИ	МАЧ. СТА. ОСК	ГОРГОРО-
МУКОМОРОВА	КОЛ	РУК. ГР. ИИЖ	ПРИГОЖИНА	ГА. ХИСТРУКИ	БИТОВИХ
СТЕРГАНОВА	КОЛ	РУК. ГР. ИИЖ	БОЛАГИНСКАЯ	ГА. ИИЖЕРЕР	ЗААИНА
МАКСИМОВА	КОЛ	ПРОВЕРЧА	ЯКОВСОН	ГА. ТЕХНОЛОГ	ТУНЦСКУ
			ПРИГОРЕД	ГА. ИИЖ. ОР-ТА	КОМПЛЕКСОВ
					Т. МОСКВА

33	φ 25 А-III	250	ГОСТ 5781-61	4	0,91	3,64	Б/Ч
32	-16x300	300	ГОСТ 103-57	1	14,4	14,4	Б/Ч
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	↑ ШТ. ОБЩ.	МАССА	ПРИМЕЧ.
МК-12	МАССА		МАСШТАБ	ВЫПУСК			
	18.08		1:5	10			

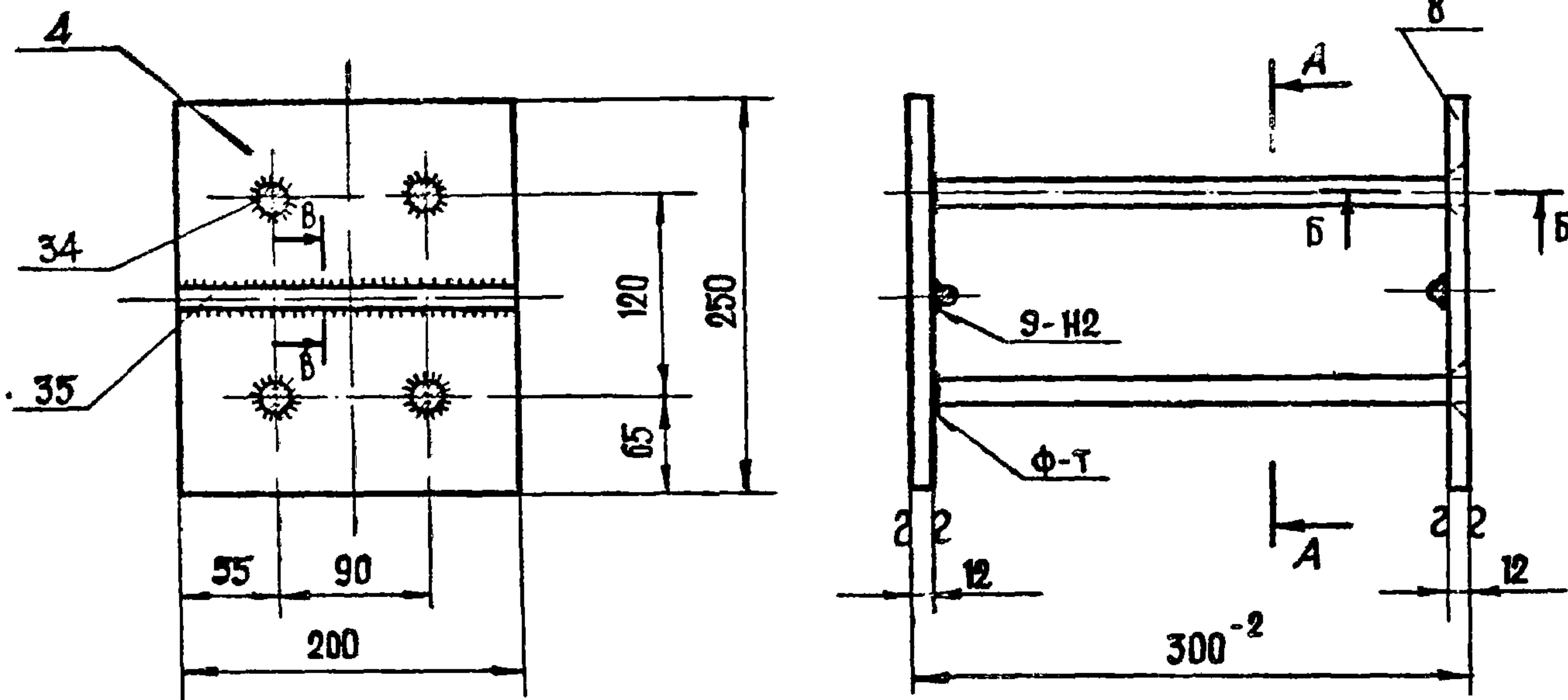
30	-150x16	210	ГОСТ 103-57	3.96
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-12 И ДЕТАЛЬ 30	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК АИСТ 1 71

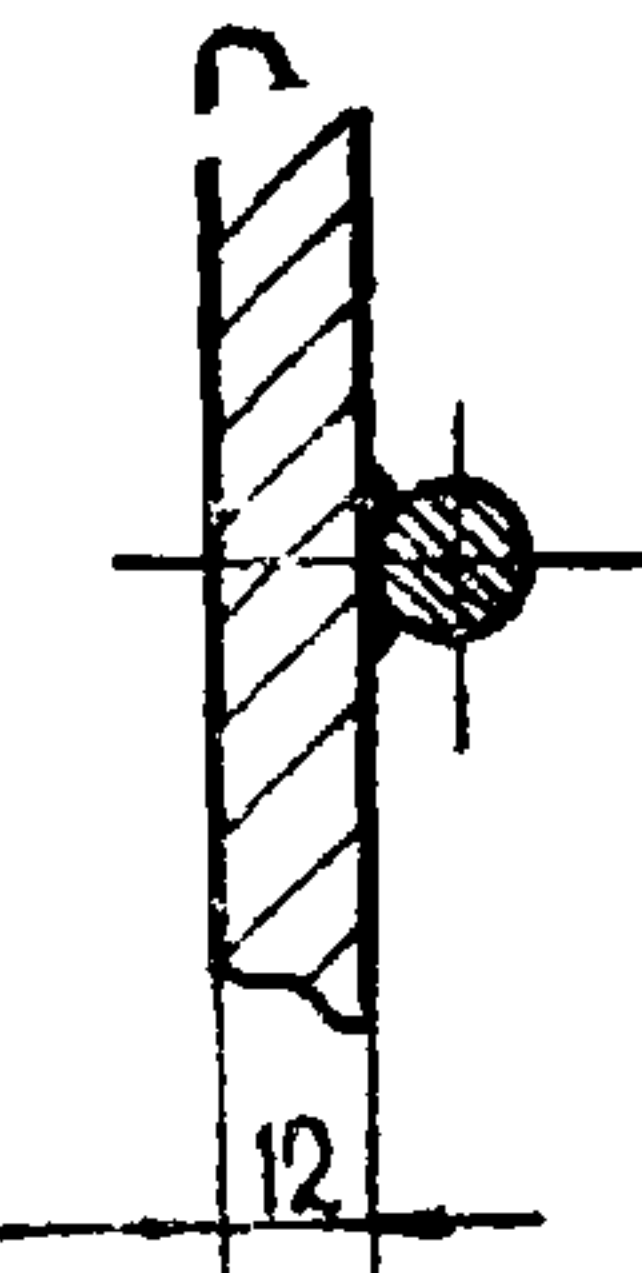
ЦЕНТ

73(7)

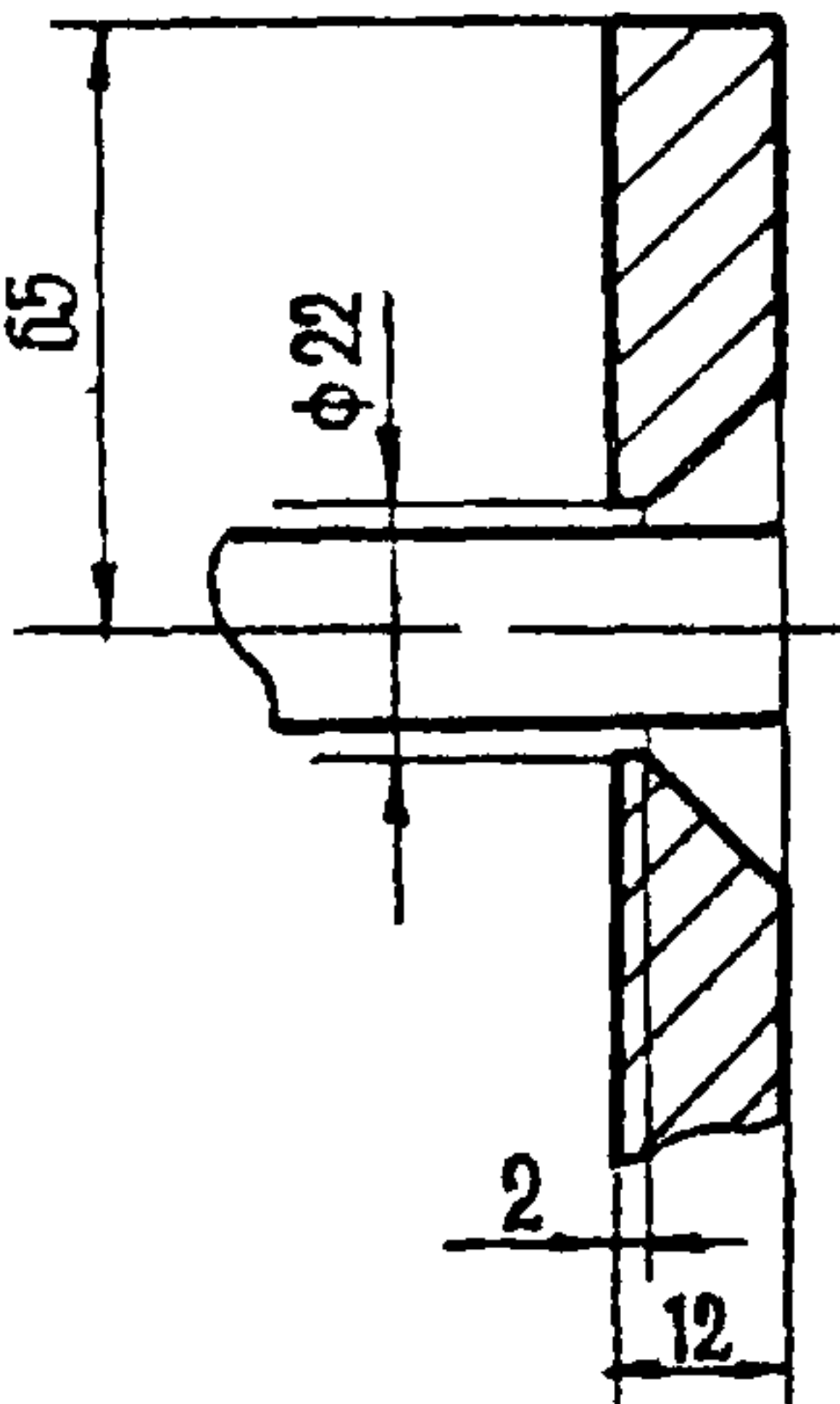
A-A



B-B  
M1:2



B-B  
M1:2

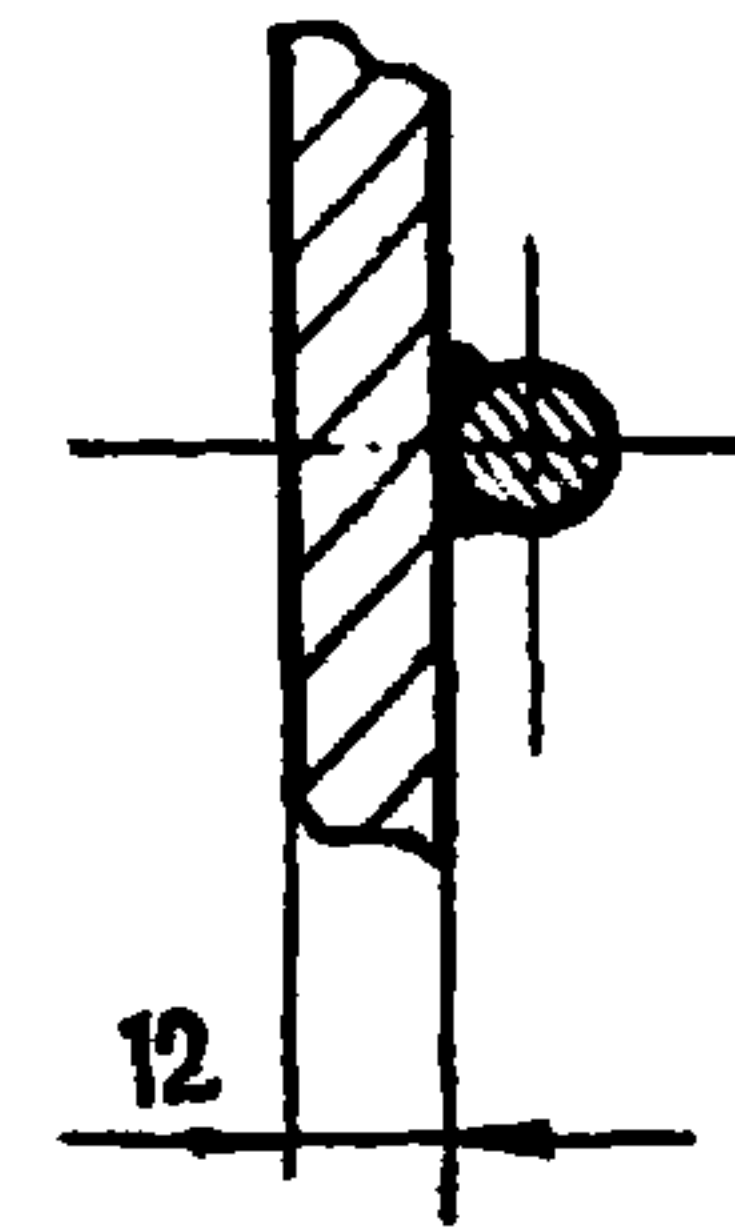
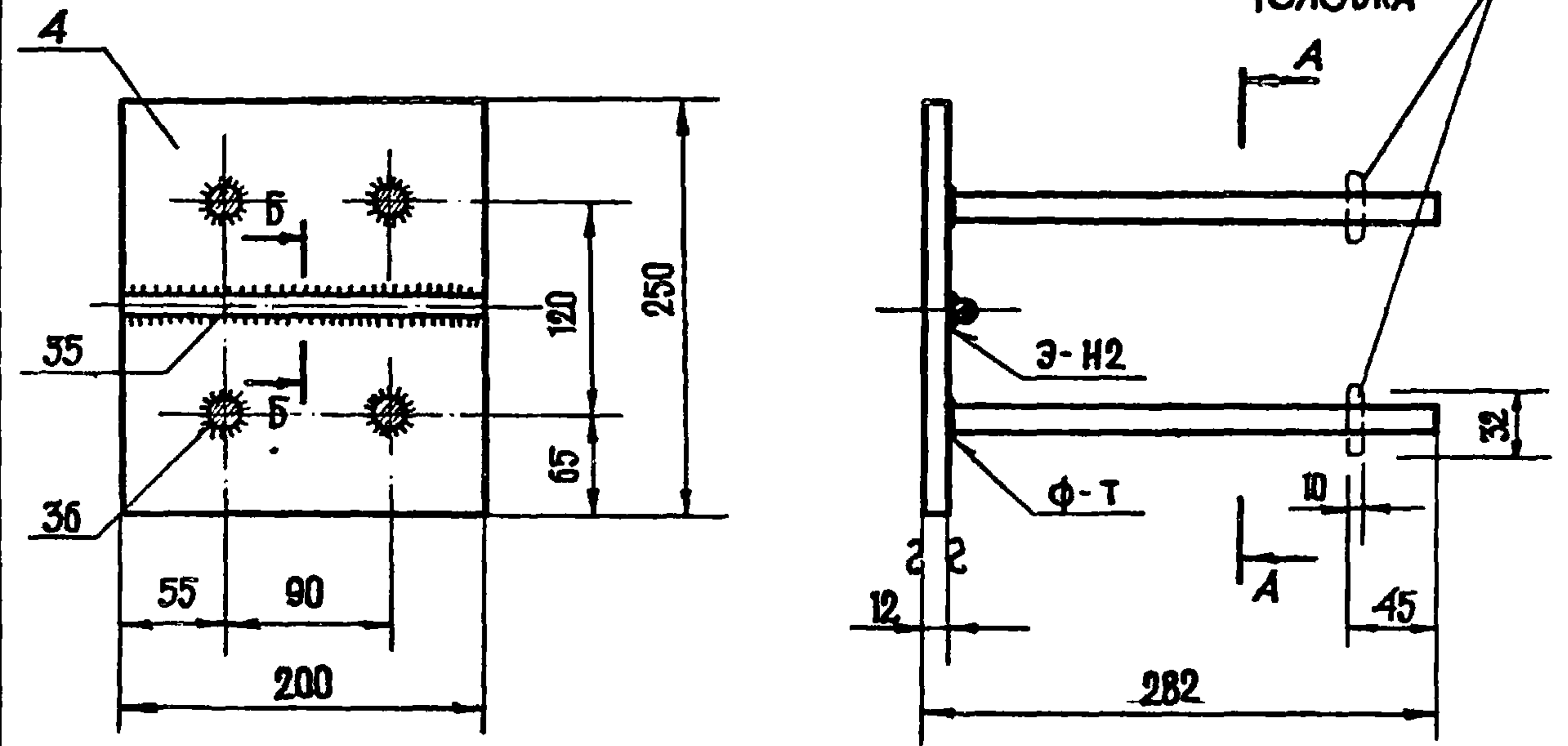


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПОЗ. 34 ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. 4; УСТАНОВИТЬ ПОЛУЧЕННУЮ ЗАГОТОВКУ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС, ПОСЛЕ ЧЕГО ПОЗ. 8 ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. 4
2. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	МАССА, КГ		ПРИМЕЧ.
					ИШТ	ОБЩ	
8	-12 × 200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	
35	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61	2	0.178	0.356	Б/Ч
34	φ 18 А III	288	ГОСТ 5781-61	1	0.575	2.3	Б/Ч
4	-12 × 200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/Ч
МК-14		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		12 07	1:5				

A-A



№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	МАССА, КГ		ПРИМЕЧ.
					ИШТ	ОБЩ	
35	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0.178	0.178	Б/Ч
36	φ 18 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.54	2.16	Б/Ч
4	-12 × 200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/Ч
МК-13		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		7.05	1:5				

ТК  
1974

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МК-13 И МК-14

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
72

НИКАНОРОВА  
КОЛАШЕВА  
МОРЕВА

Руч. РР. ИИЖ  
Руч. РР. ИИЖ  
ИСПОЛНИТЕЛЬ

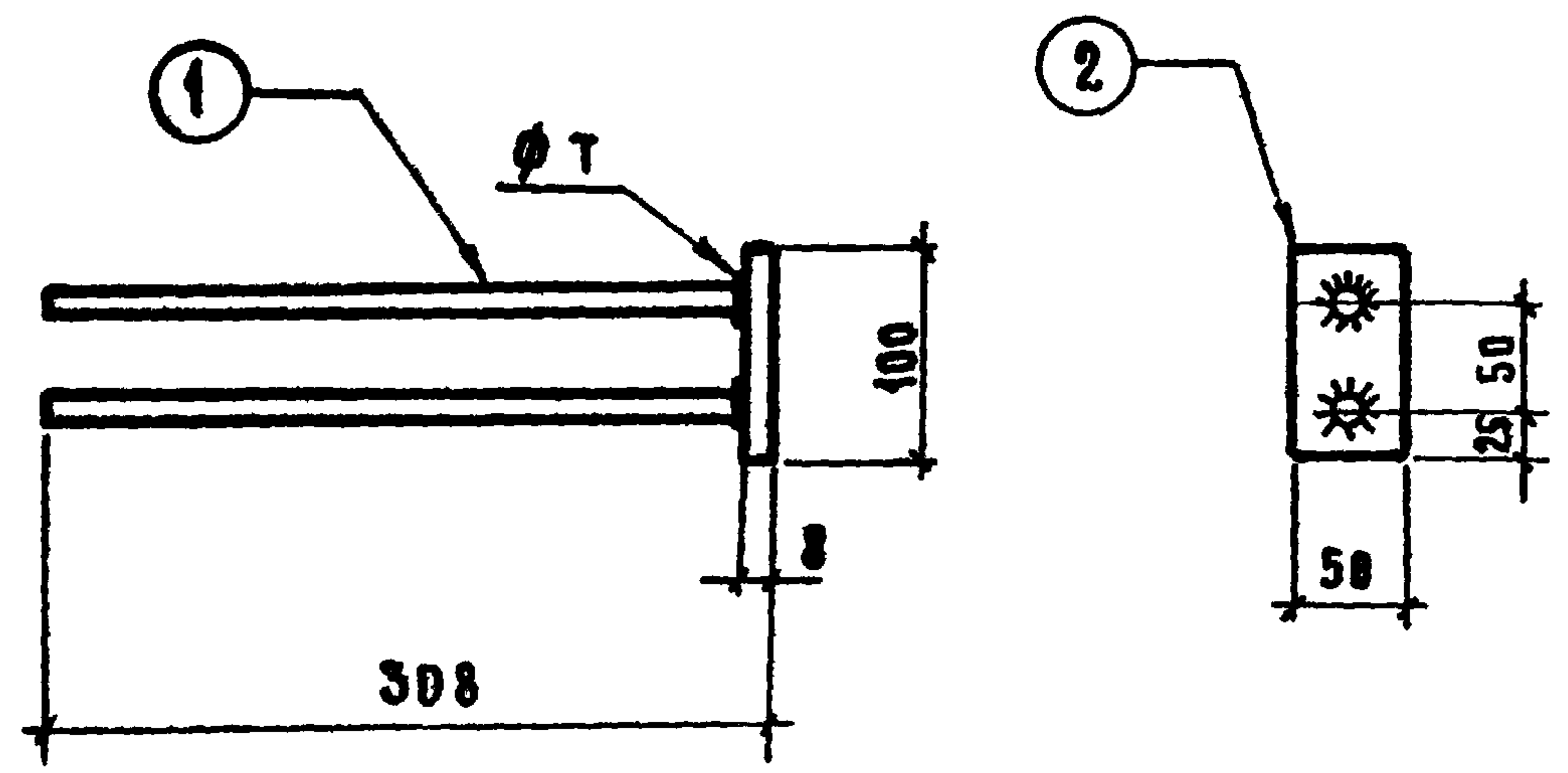
ИЦХОКИ  
ПРИГОЖИИ  
БОЛЫНСКИЙ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОРЕВ

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
СТРОИТЕЛЬСТВА  
И АРХИТЕКТУРЫ  
УРСР

МАШ. СТРОИТЕЛЬСТВО  
И МАШИНОСТРОЕНИЕ  
УРСР

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ  
КОМПАНИЯ  
"СТРОИТЕЛЬСТВА И  
АРХИТЕКТУРЫ"  
УРСР

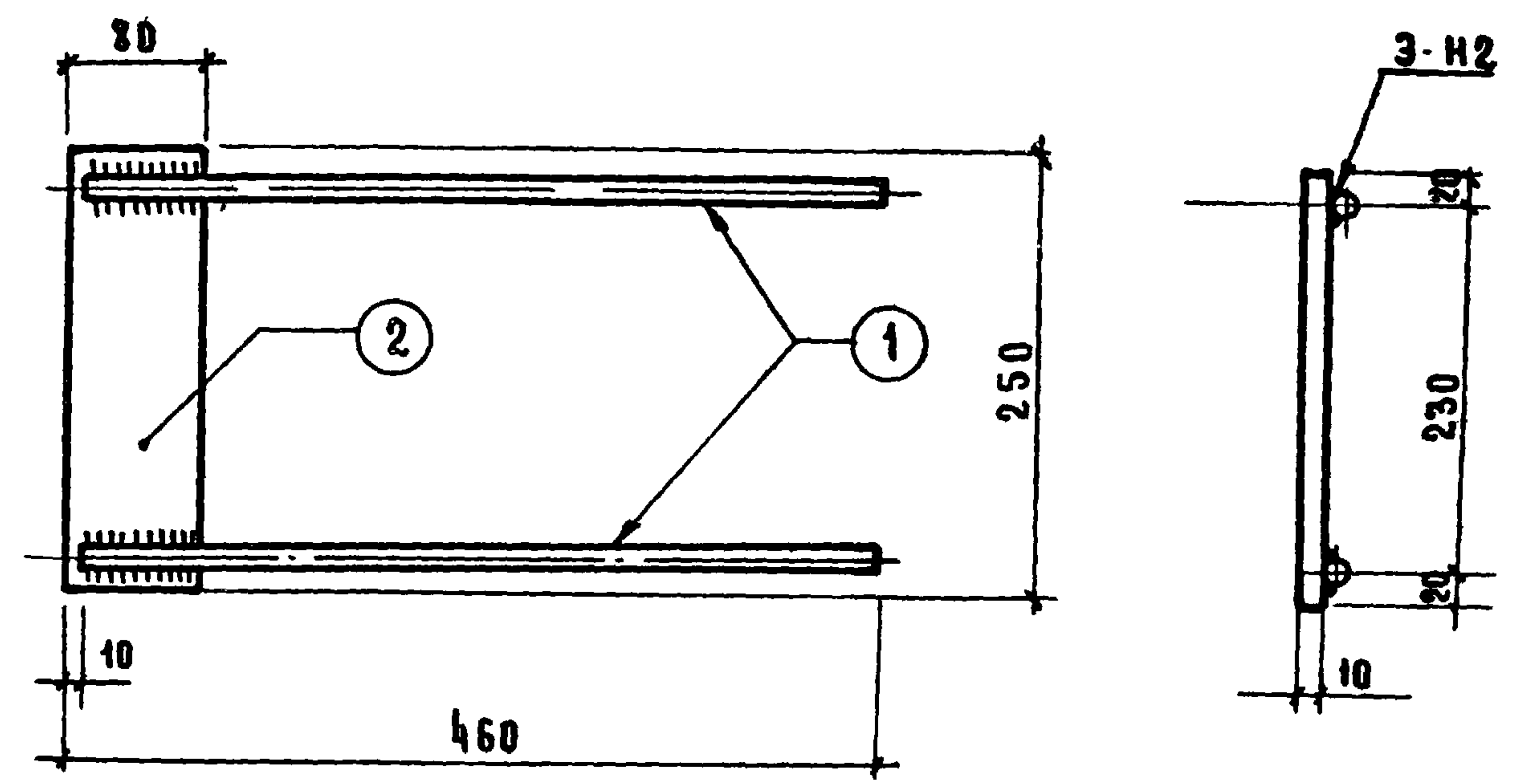
ЦЕНТР



Примечание

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

2	-50x8	100	ГОСТ 103-57	1	0.31	0.31	Б/ч
1	φ10 А II	300	ГОСТ 5781-61	2	0.19	0.38	Б/ч
ИИ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	К-во	1шт	Общ	Примеч.
					Масса		
МД-1	Масса		Масштаб		Выпуск		
	0.70		1:5				



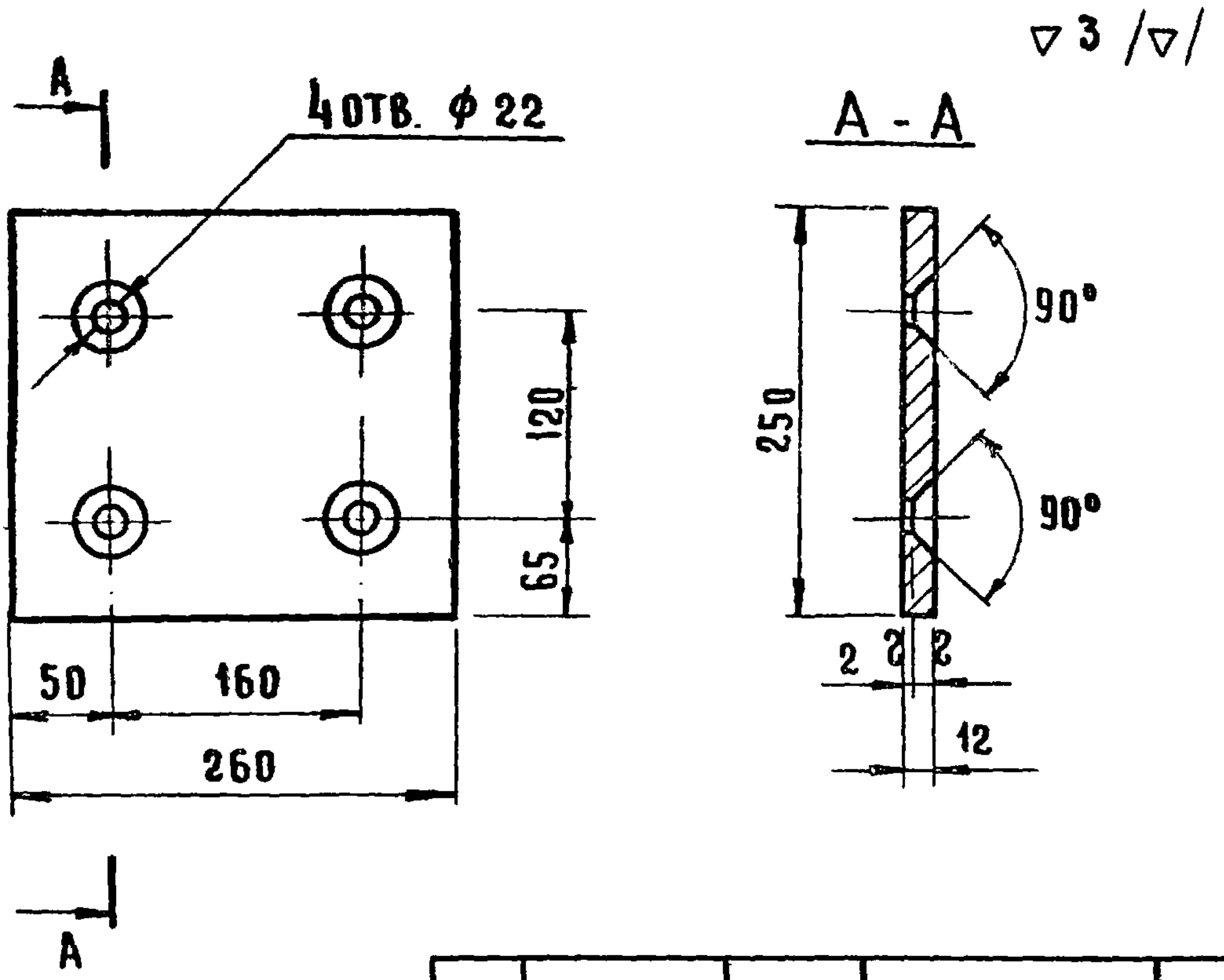
Примечания:

1. Электросварка выполняется в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

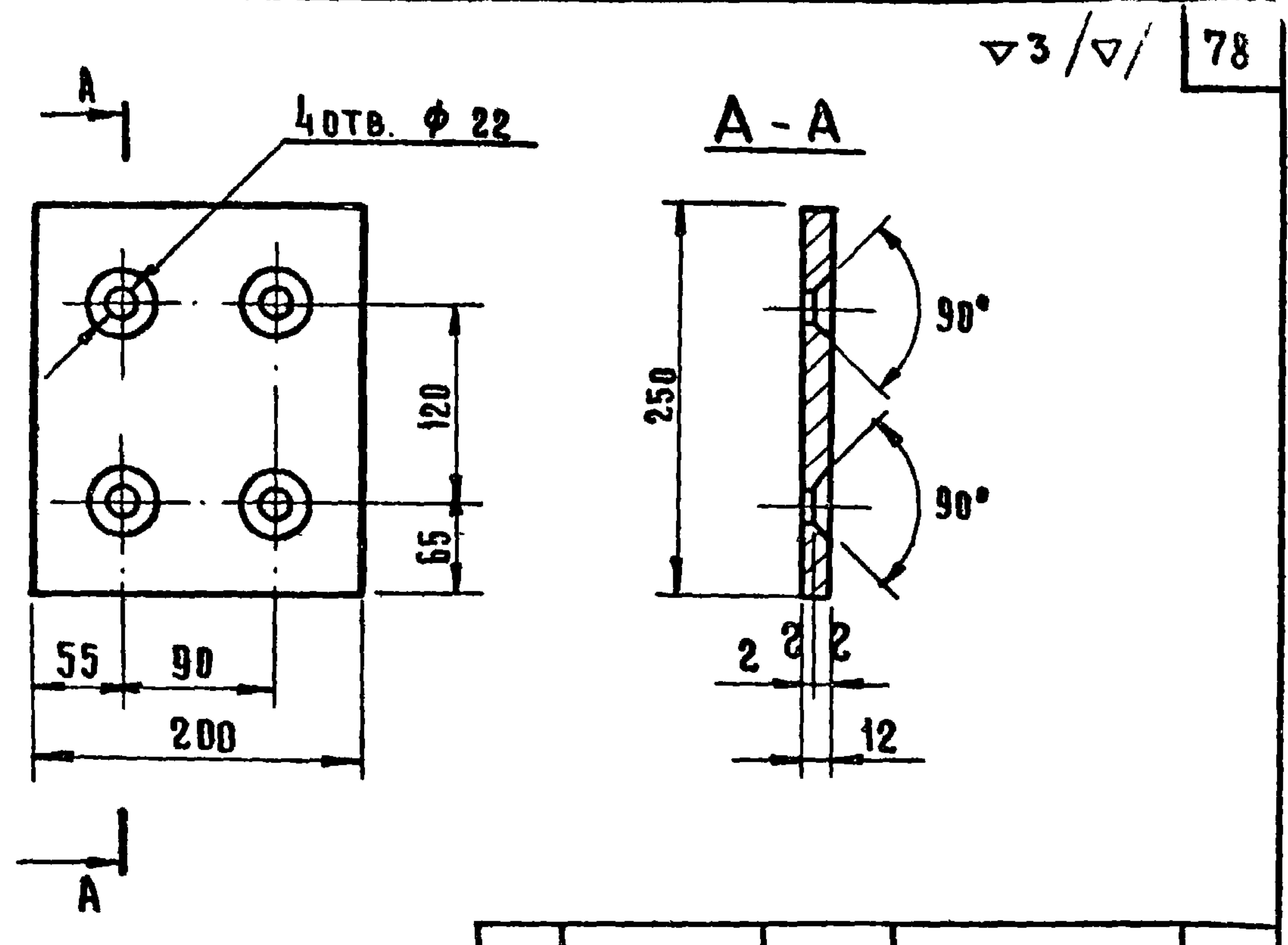
1	φ12 А III	450	ГОСТ 5781-61	2	0.4	0.8	Б/ч
2	-40x8	250	ГОСТ 103-57	4	2.5	2.5	Б/ч
ИИ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	кол.	1шт	Общ	Примеч.
					Масса		
МД-1	Масса		Масштаб		Выпуск		
	3.3		1:5				

Т.К.	Закладные детали МД-1, МД-1.	Серия	ИИ-04-9
1974		Выпуск	Лист
		1	73

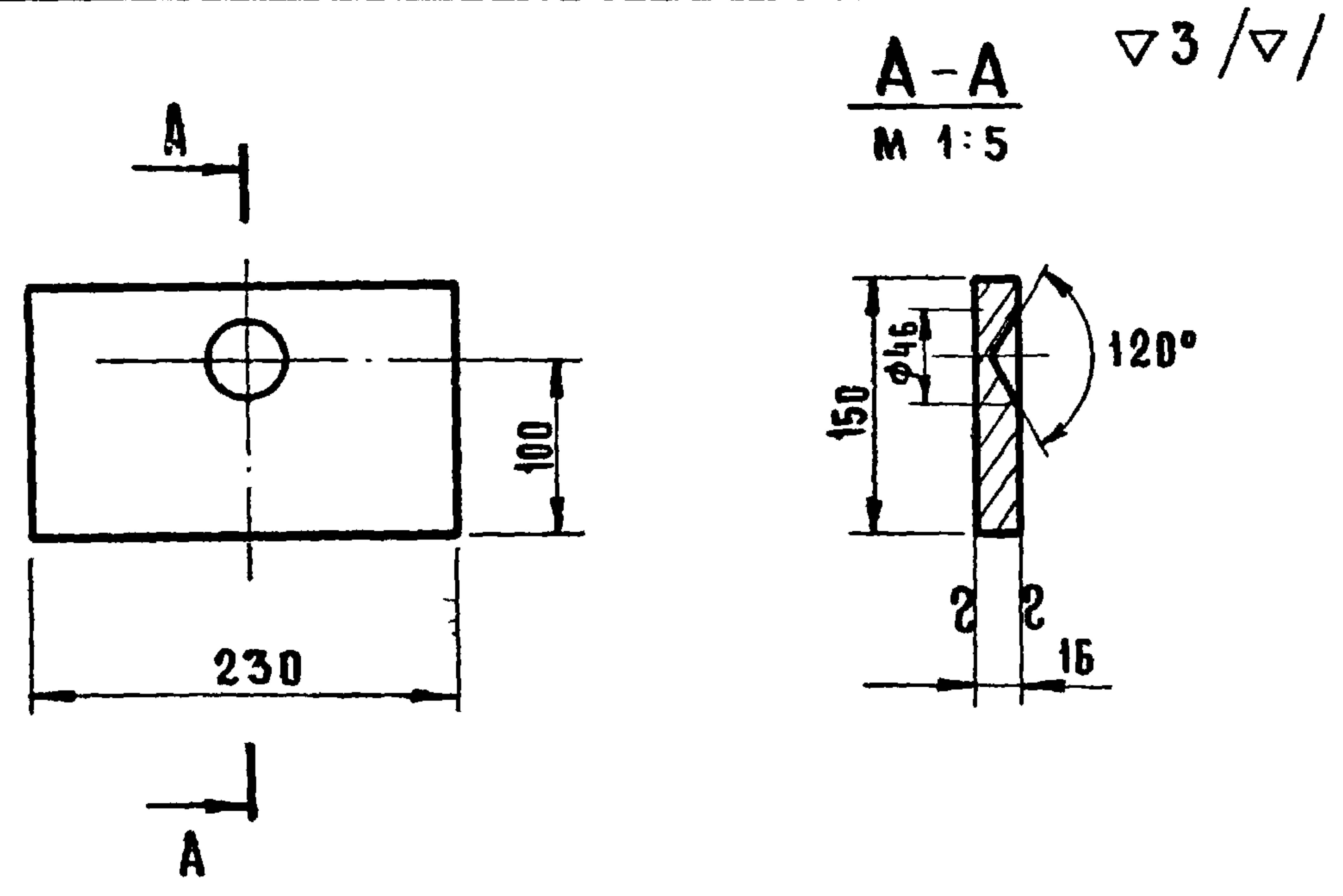
КОЛАШЕВА  
 НИКОЛОРОВА  
 СТЕПАНОВА  
 МАКСИМОВА  
 РЧК РР. ИИЖ  
 РЧК РР. ИИЖ  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 ПРОВЕРКА  
 ИИЖКИ  
 ПРИРОЖИИ  
 ВДЫНСКИЙ  
 ПРИГОРЕВ  
 ЯКОБСОН  
 ИИЖ. ОТА. ДСК  
 РА. КОНСТРУКТ.  
 ГА. ИИЖЕНЕР  
 ГА. ИИЖ. ДР. ТА  
 РА. ТЕХНОЛОГ  
 ЦНИИ  
 ВЫТОВЫХ  
 ЗААНИИ И  
 ТУРИСТСКИИ  
 КОМПАКСОВ  
 С. МОСКВА



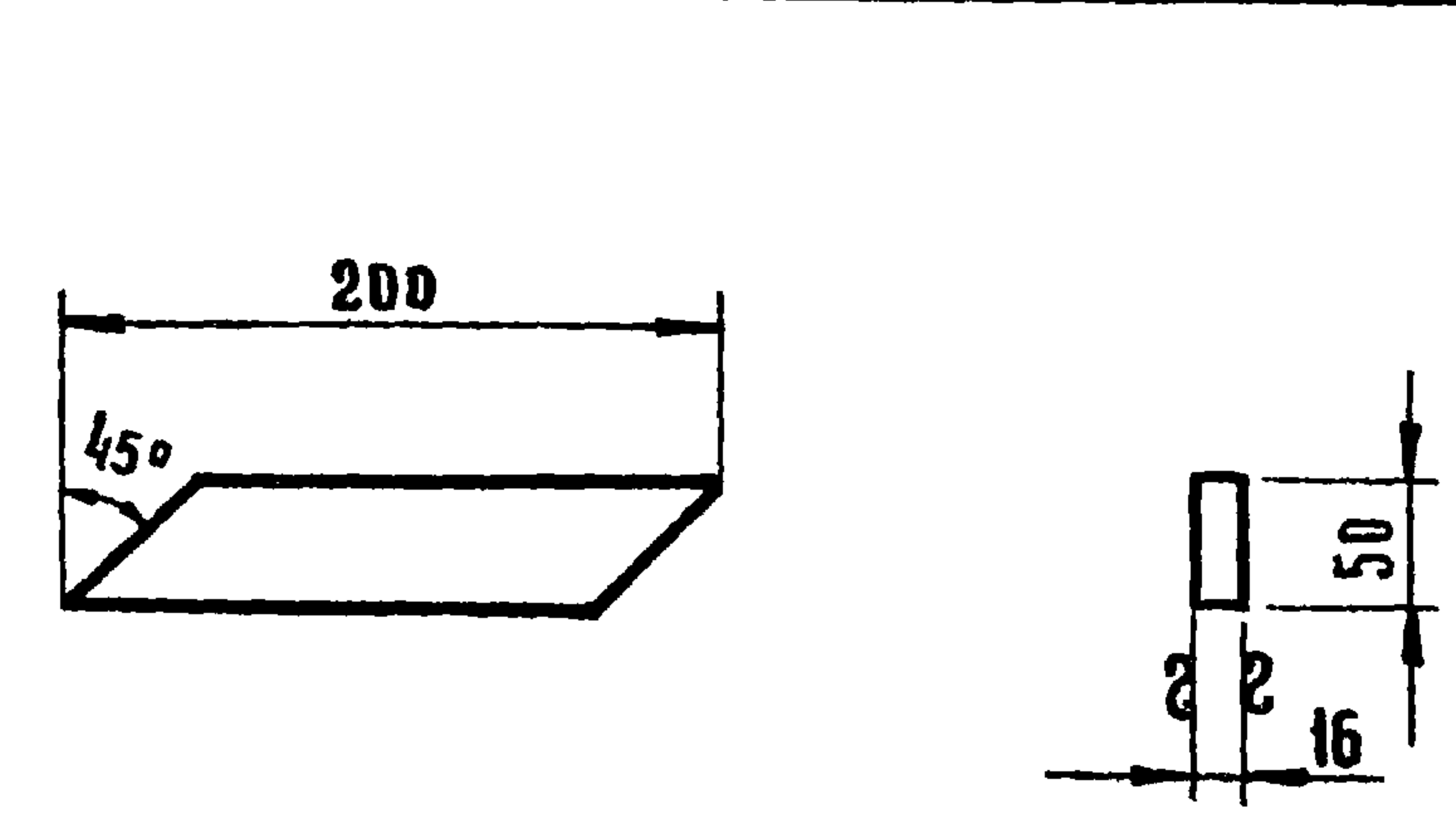
6	-12x250	300	ГОСТ 103-57	6.13
ИИЖ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА



8	-12x250	200	ГОСТ 103-57	4.71
ИИЖ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА



17	-150x16	230	ГОСТ 103-57	4.33
ИИЖ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА



Поз. 12 изготовить  
ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ

12	-16x50	200	ГОСТ 103-57	1.25
ИИЖ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА

ТК 1974	ДЕТАЛИ 6, 8, 12 И 17	Серия ИИ-04-9
		Выпуск 1 Лист 74



КОЛАШЕВА  
НИКОРОВА  
СТЕПАНОВА

*Кол*  
*Ник*  
*Степ*

РУК. ГР. ИИЖ  
РУК. ГР. ИИЖ  
ИСПОЛНИТЕЛЬ  
ПРОВЕРКА

ИИЖ И  
ПРИГОЖ ИИ  
БОЛЫНСКИЙ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОЖЕВ

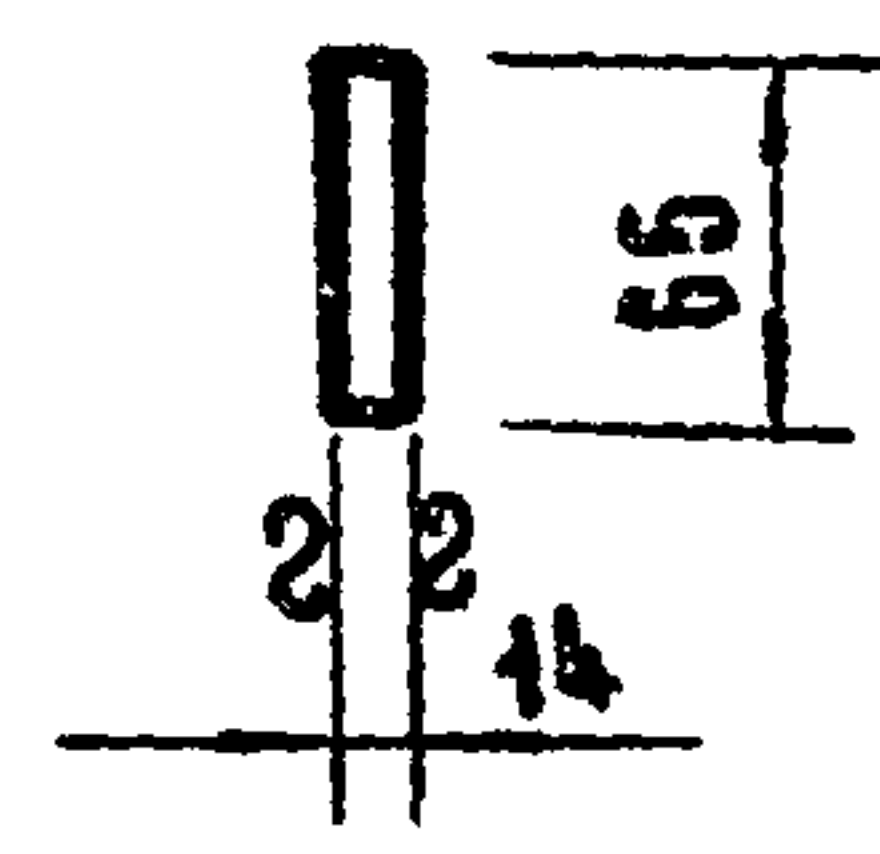
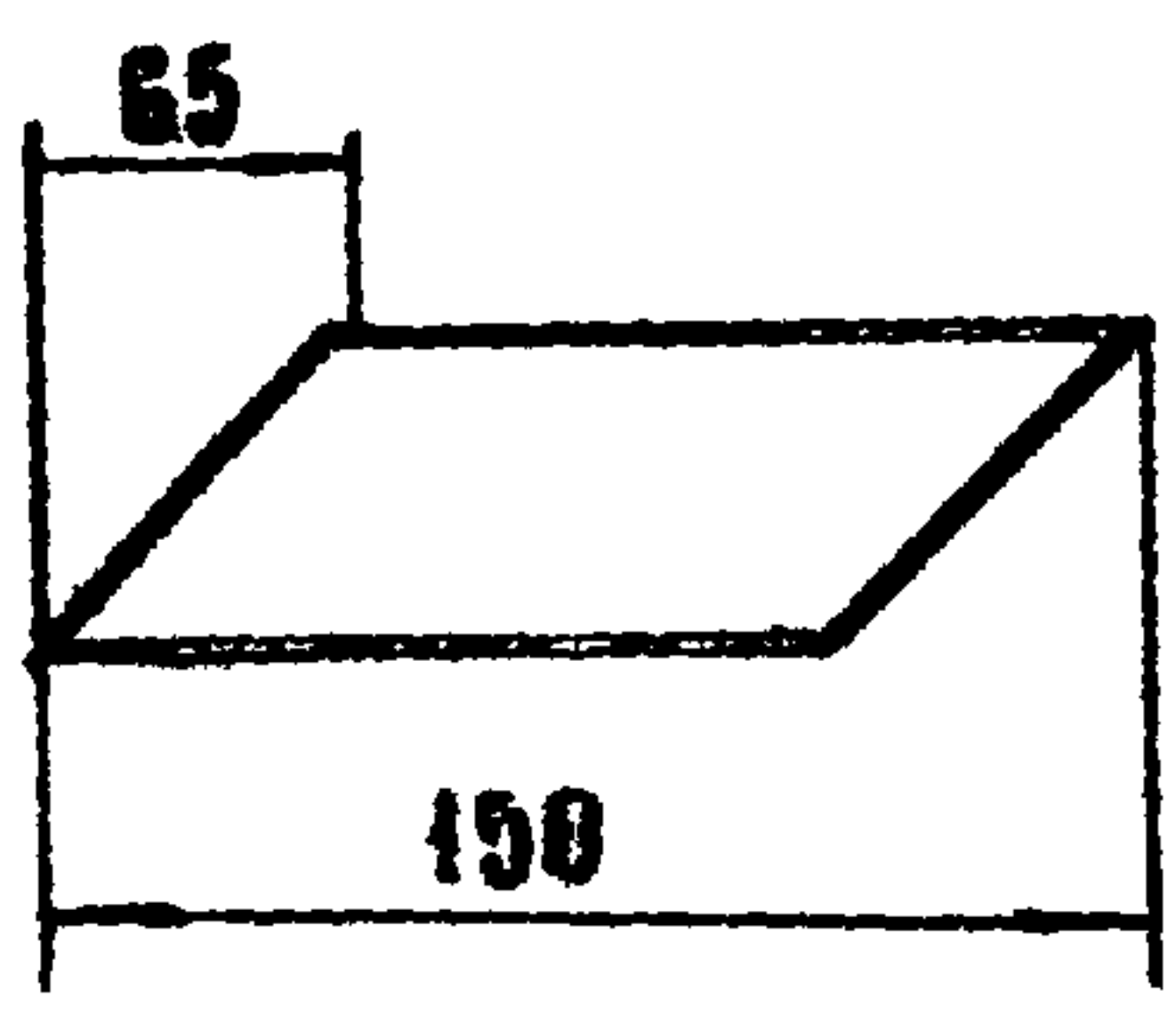
*ИИЖ*  
*Бол*  
*Якоб*  
*Приг*

НАЧ. СТА. ОСК  
РА. КАСТРЕНТ  
РА. ИИЖЕР  
РА. ТЕХ. ЮНОГ  
РА. В. К. ПР. ТА

ТОРГОВО  
БУХГАЛТЕРСКИХ  
ЗАКНИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПАНИИ  
Г. МОСКВА

ЩИПЦ

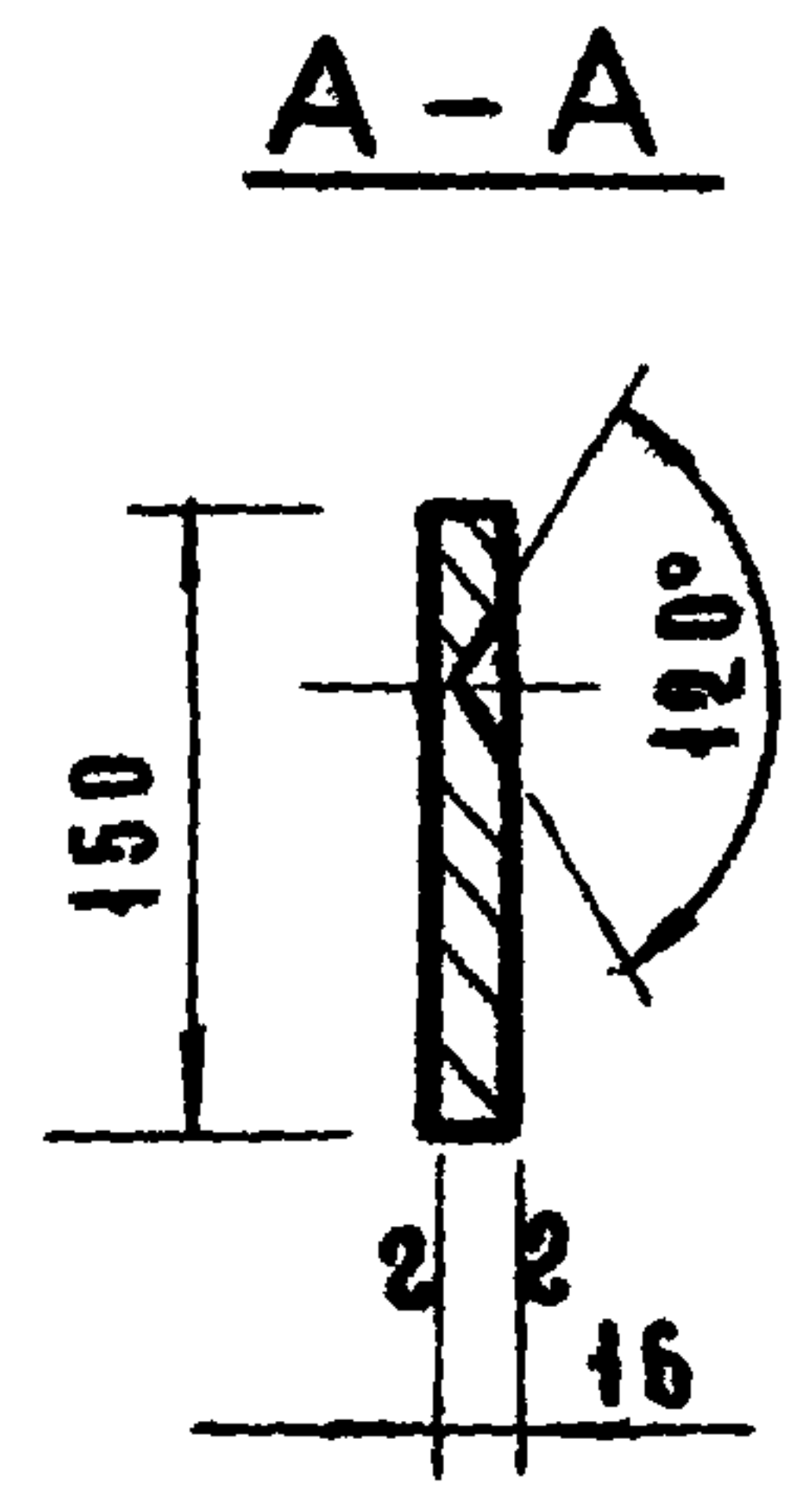
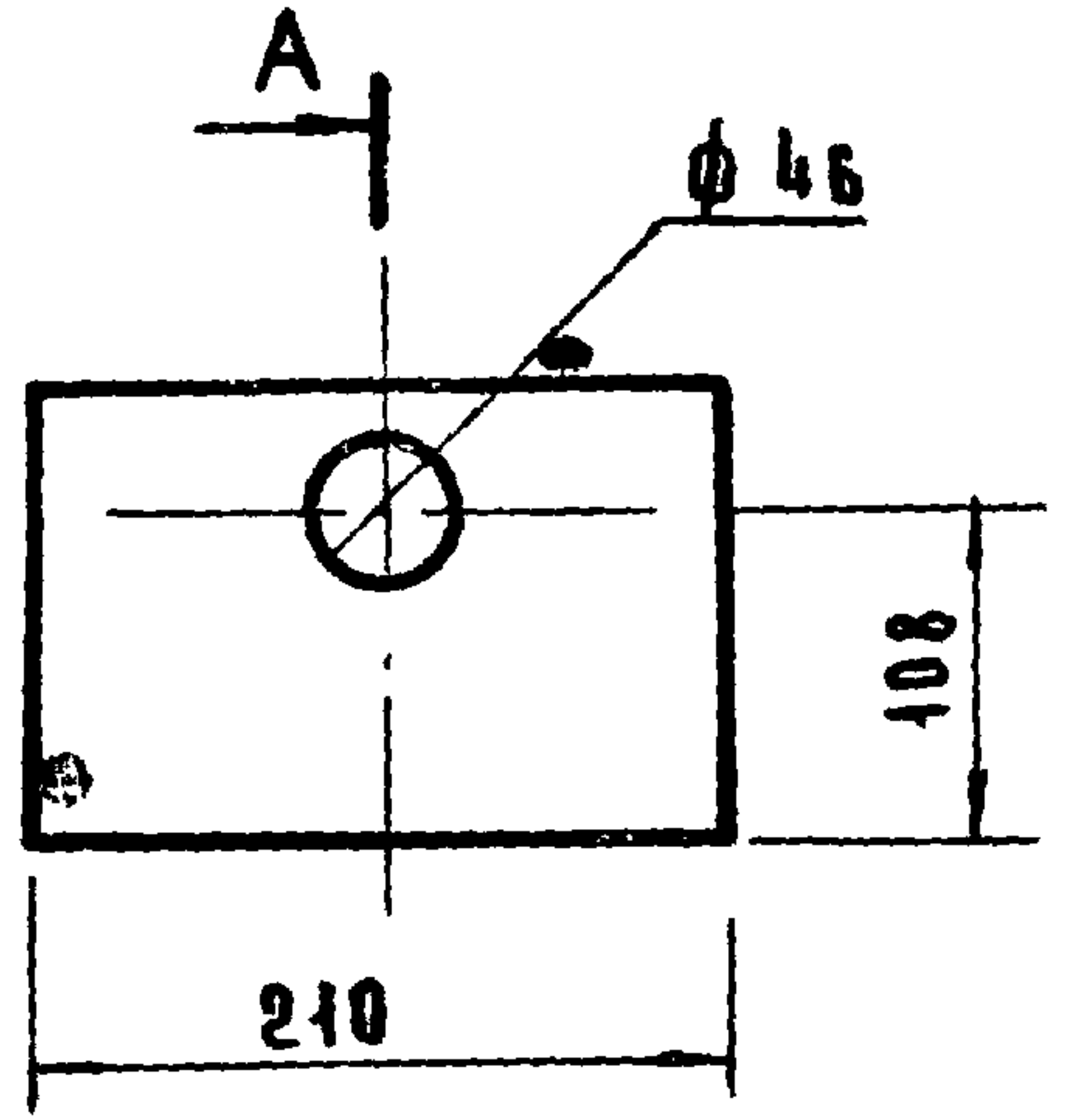
▽3 (▽)



Поз. 22 ИЗГОТОВИТЬ  
ХВОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ

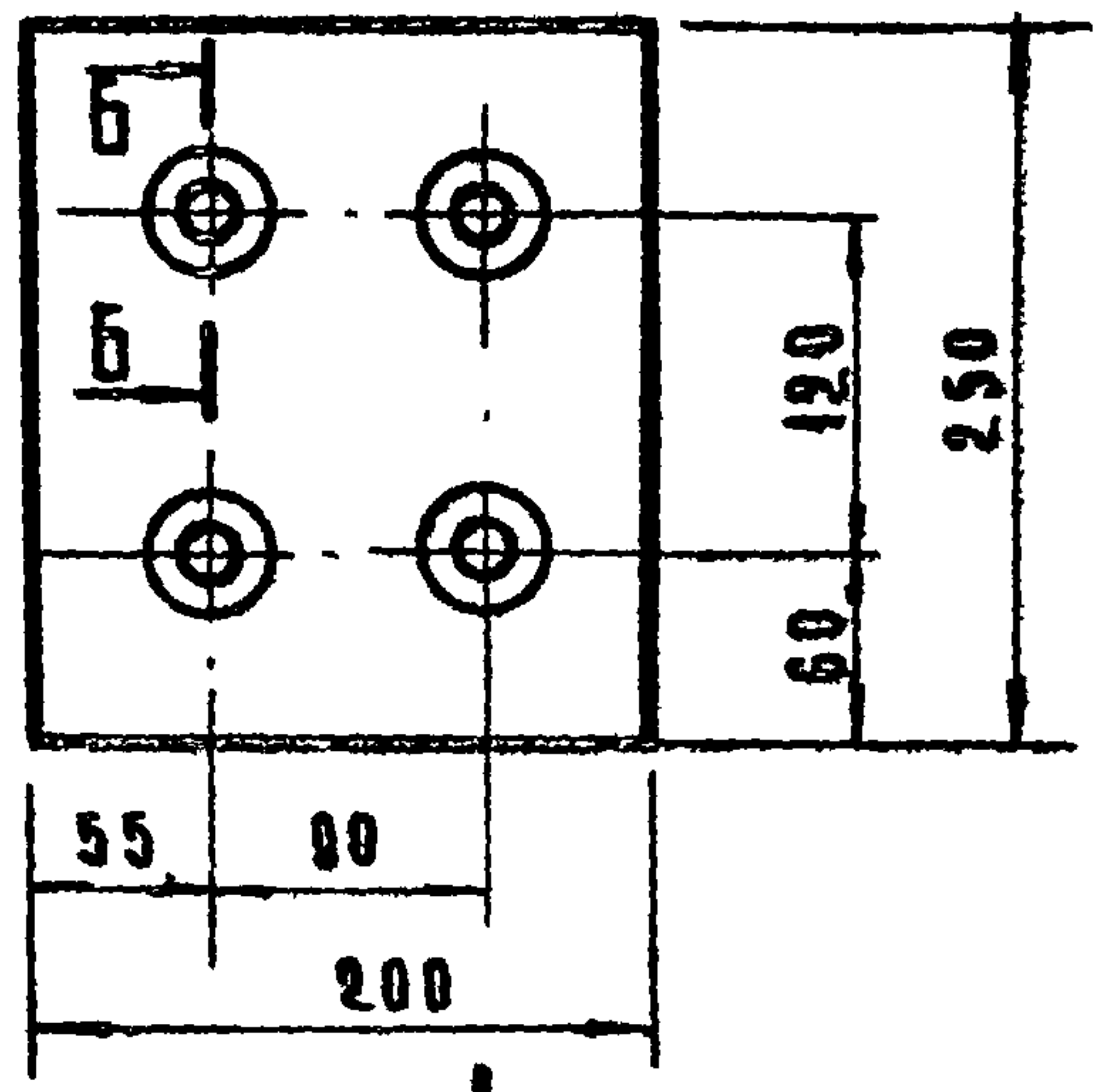
22	-14 x 65	150	ГОСТ 103-57	1.07
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА

▽3 (▽)



29	-150 x 16	210	ГОСТ 103-57	5.4
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА

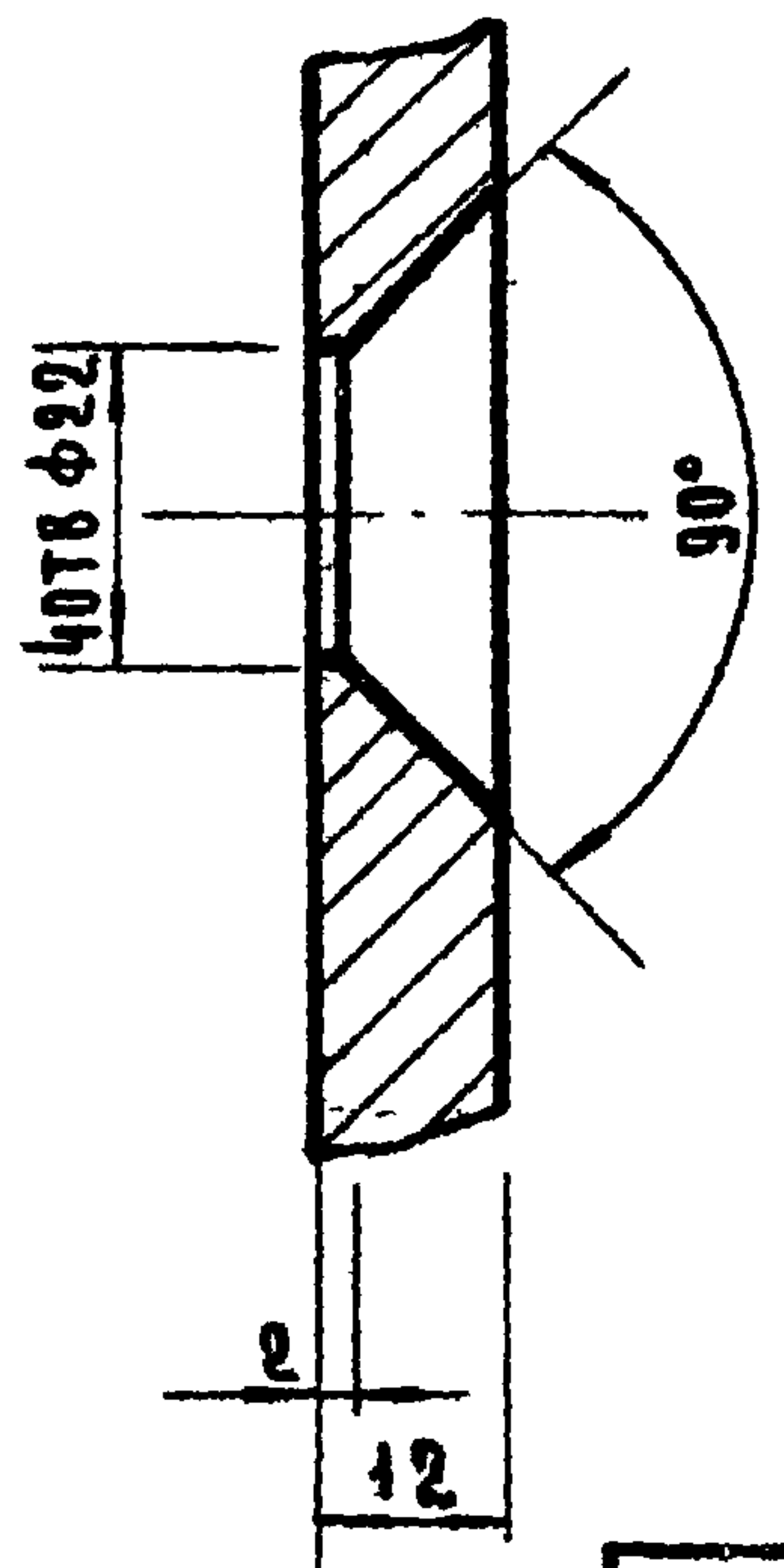
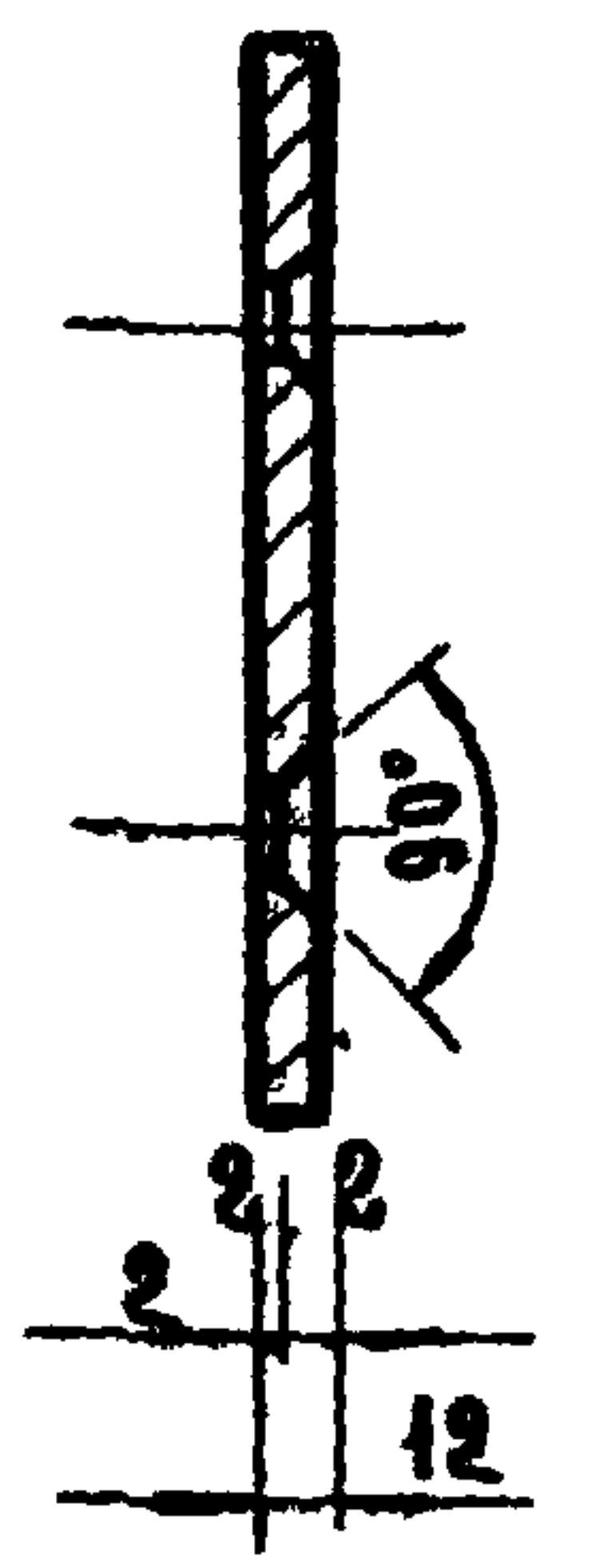
A



A

Б-Б  
М 1:1

▽3 (▽)  
A-A



8	-12 x 200	250	ГОСТ 103-57	4.71
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА

ТК  
1974

ДЕТАЛИ 22, 29 И 8

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
УДАЛЕНА  
1 75

ТОРГОВО-ВЫПУСКНОЙ ЗАКАЗ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Р. МОСКВА

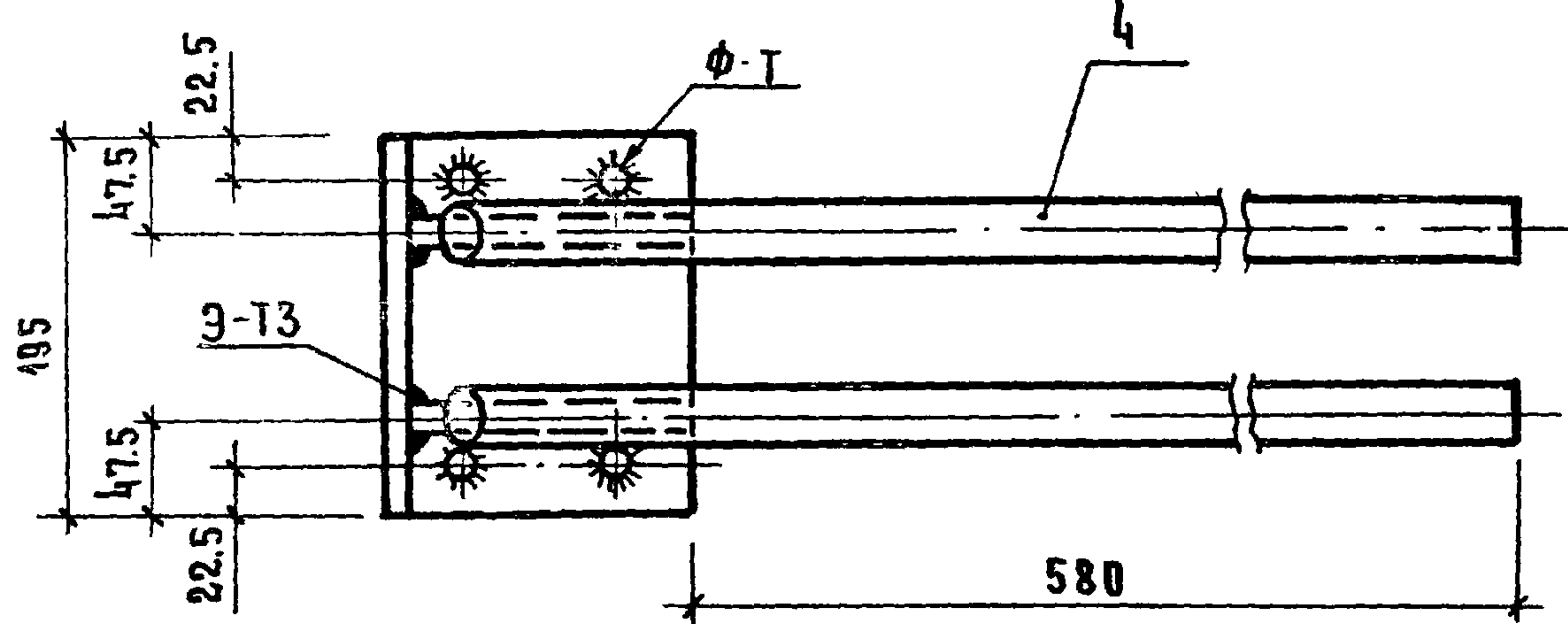
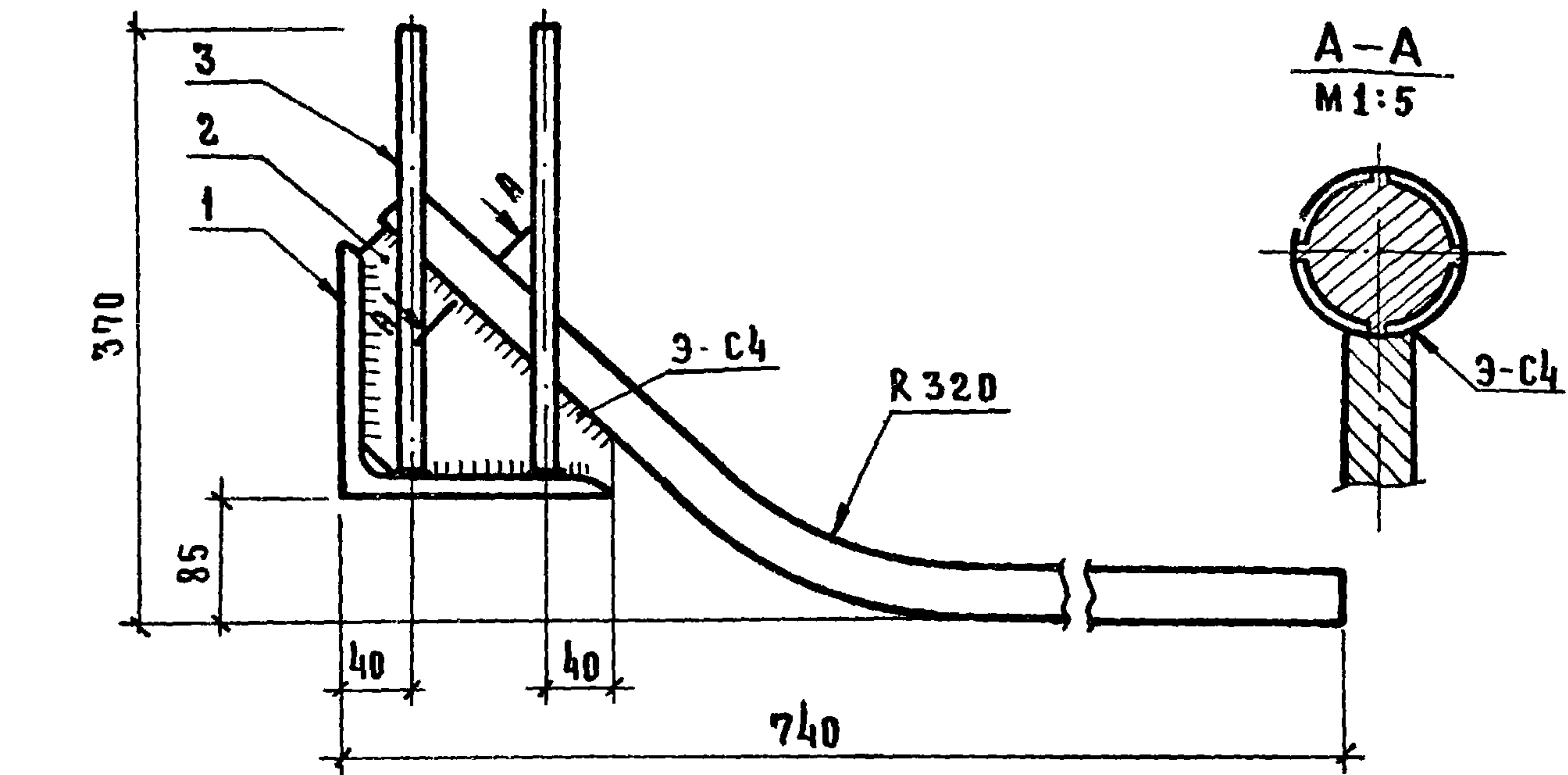
НАЧ. ОТДЕЛА РА КОНСТРУКТОРА РА ИНЖЕНЕР РА ТЕХНОЛОГ РА ИНЖ. ПРО-ТА

УЧОКИ ПРИРОЖИЙ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОБСОН ПРИГОРОВ

РУК. ГР. ИНЖ. РУК. ГР. ИНЖ. ИСПОЛНИА ПРОВЕРИЛ

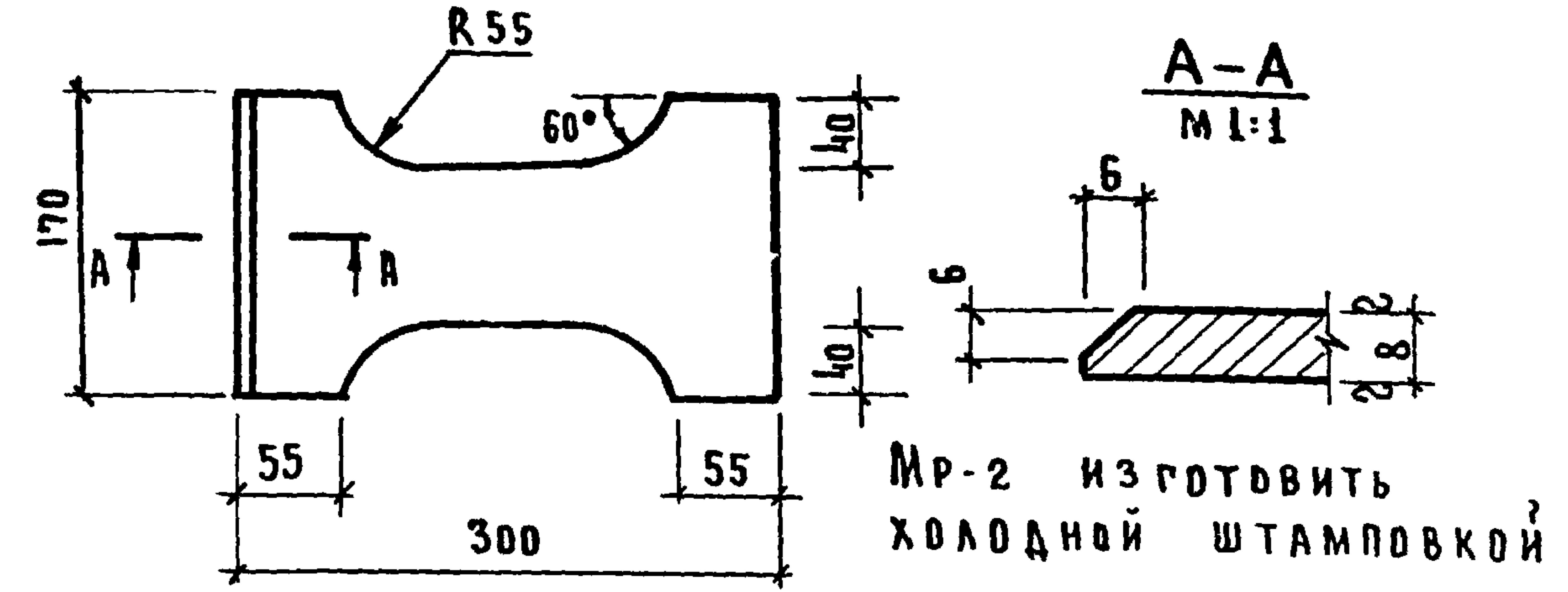
НИКОМРОВА КОЛАШЕВА СТЕПАНОВА ФИОНОВА

ЦНИИ

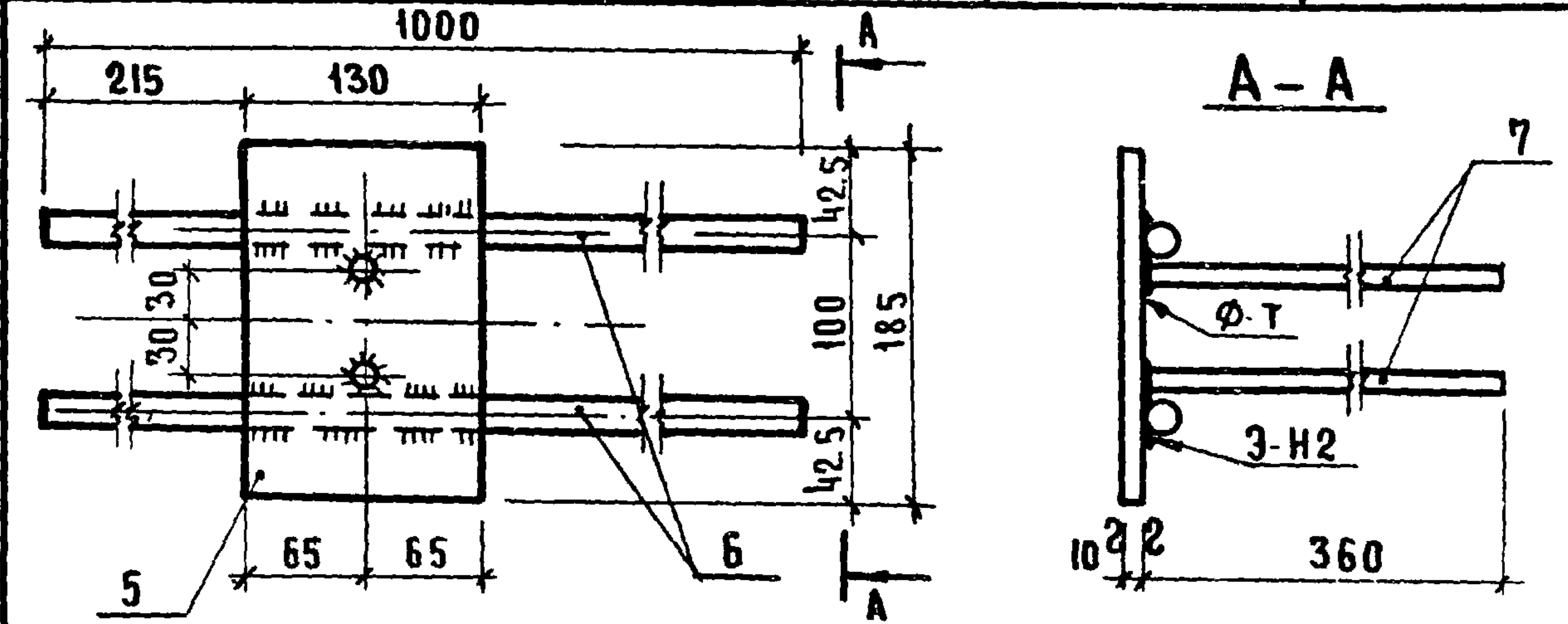


Примечание  
Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

4	φ 32 А III	790	ГОСТ 5781-61*	2	5.0	10.0	
3	φ 12 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.24	0.96	Б/ч
2	- 150×16	150	ГОСТ 103-57	2	1.32	2.64	
1	L160×16	195	ГОСТ 8509-57	1	7.72	7.72	Б/ч
ИМ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМ.
					МАССА, КГ		
МР-1		МАССА, КГ		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		21.32		1:5			



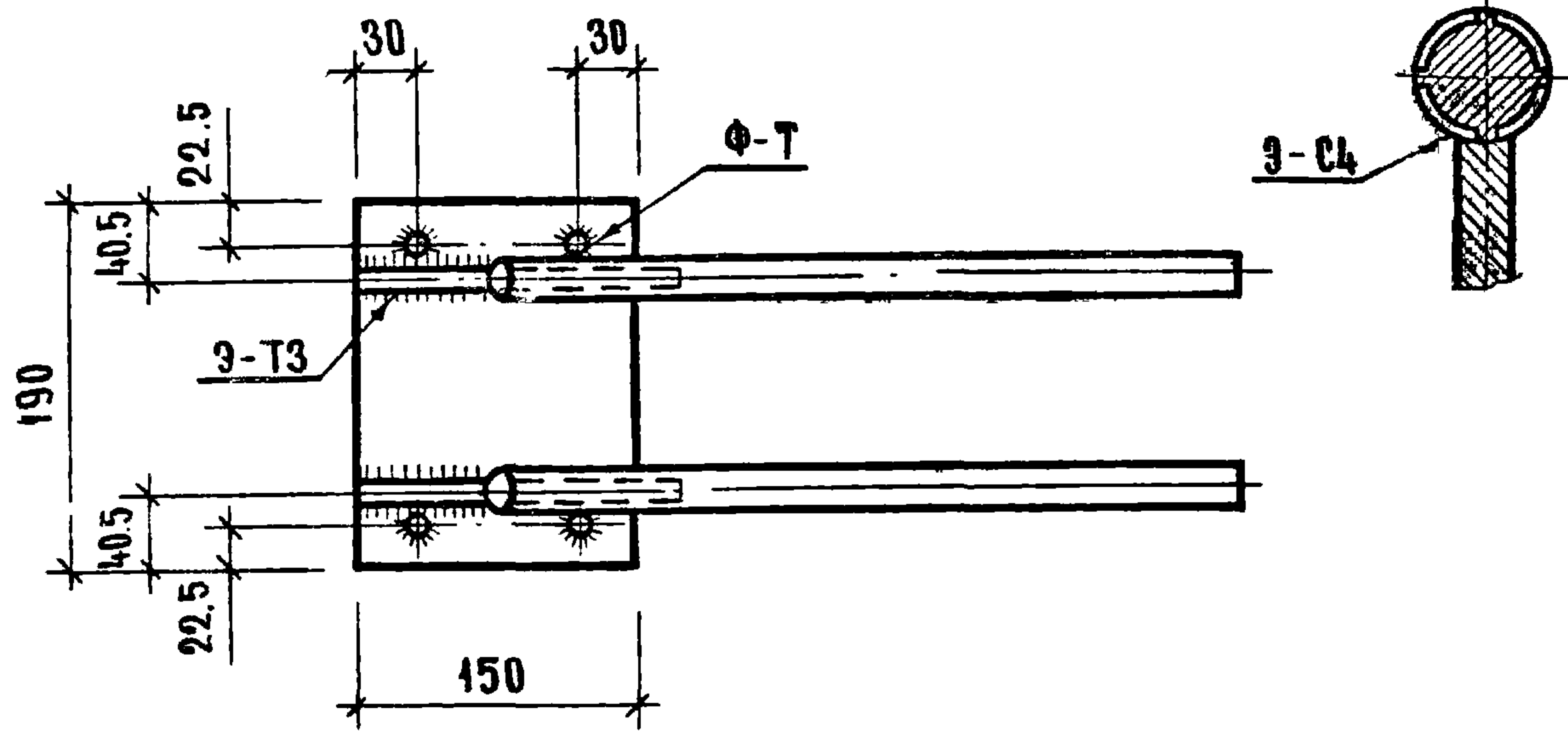
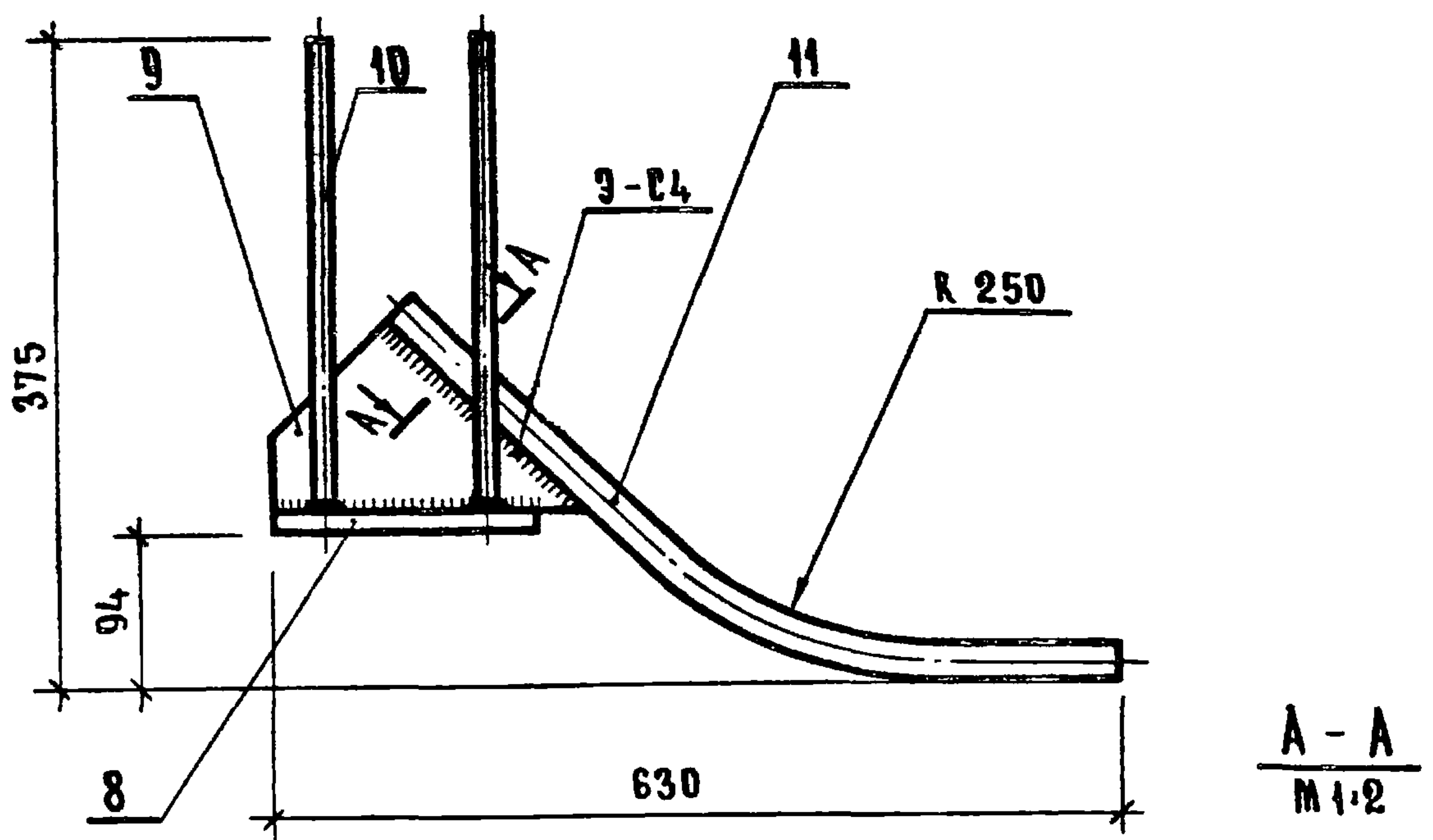
-	170×8	300	ГОСТ 103-57	1	2.67	2.67	
ИМ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМ.
					МАССА, КГ		
МР-2		МАССА, КГ		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		4.70		1:5			



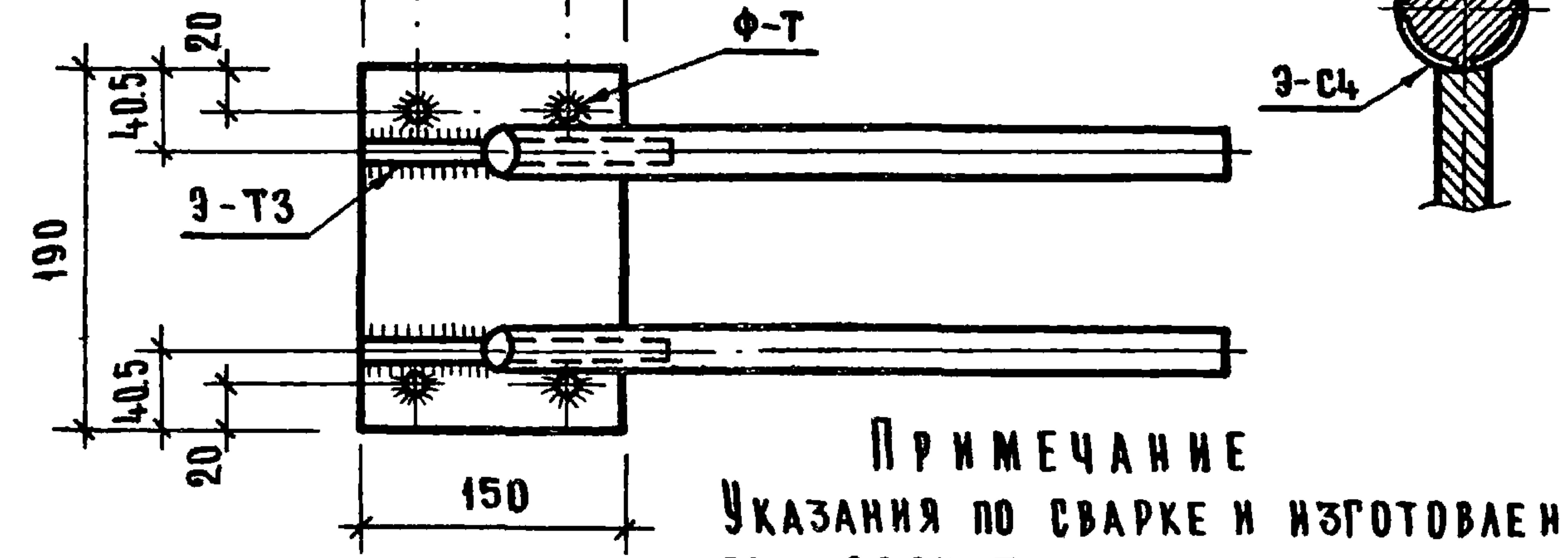
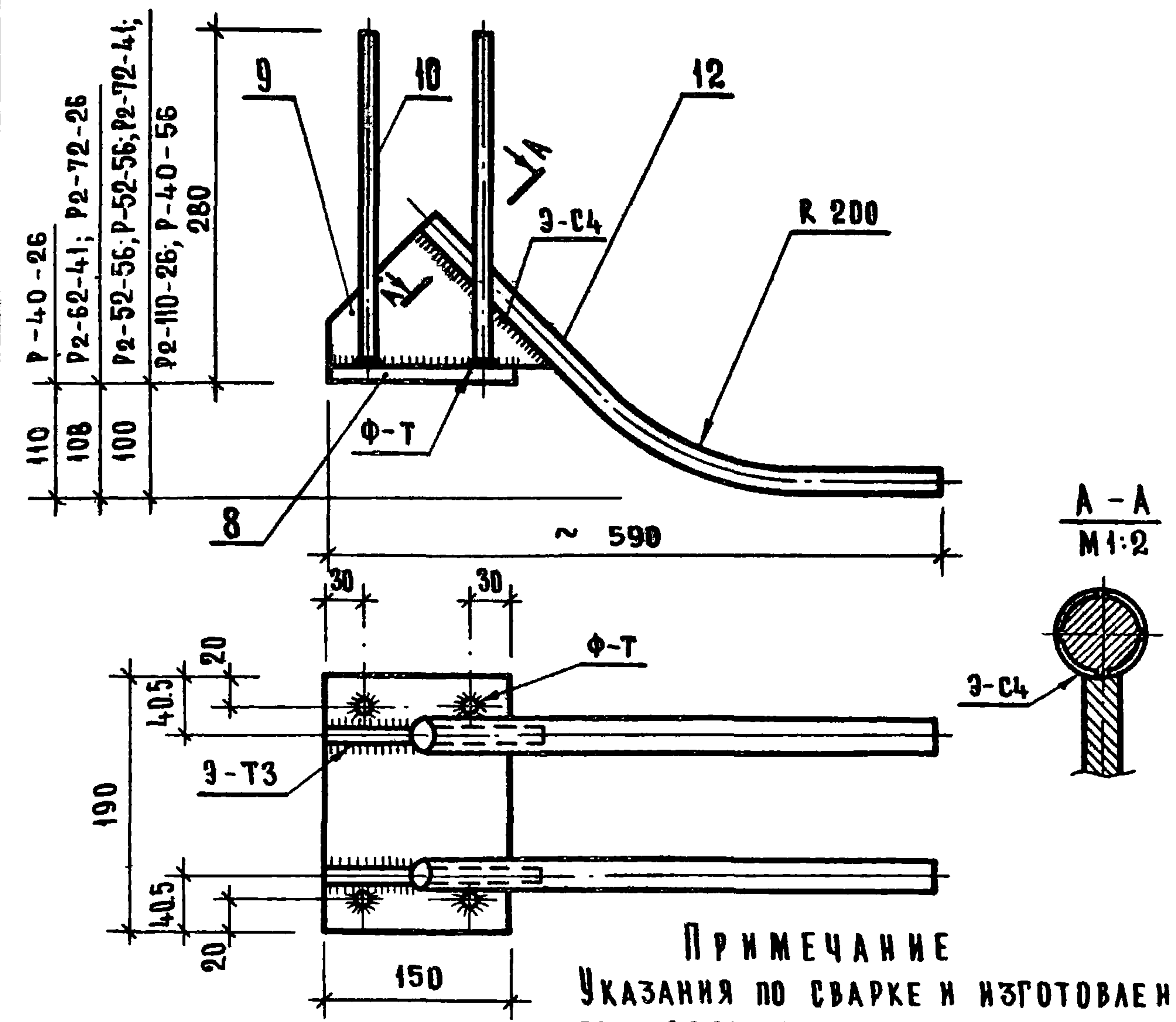
7	φ 12 А III	360	ГОСТ 5781-61*	2	0.32	0.64	
6	φ 20 А III	1000	ГОСТ 5781-61*	2	2.46	4.92	
5	- 130×10	185	ГОСТ 5681-57	1	2.04	2.04	Б/ч
ИМ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМ.
					МАССА, КГ		
МР-3		МАССА, КГ		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		7.6		1:5			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МР-1, МР-2 И МР-3	серия ИИ-04-9	
1974		выпуск 1	лист 76

НИКОПОРОВА	Мещ.	РУК. ГР. НИИ	НИЦОКИ	НАЧ. СТАДАА
КОЛАШЕВА	Роб.	РУК. ГР. НИИ	ПРИГОНИЙ	ГА. КОНСТРОИ
СТЕПАНОВА	Финанс	ИСПОЛНИ	БОЛЫНСКИЙ	ГА. НИИ. ДТА
ФОНОВА	Финанс	ПРОВЕРКА	ЯКОБСОН	ГА. ТЕХНОЛОГ
			ПРИГОРЕВ	ГА. НИИ. ПР-ТА



11	Φ 25 А III	647	ГОСТ 5781-61*	2	2.49	4.98	
10	Φ 10 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.17	0.68	Б/Ч
9	-100 × 10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
8	-150 × 40	190	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМ.
					МАССА, КГ		
MP-4		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		946	1:5				



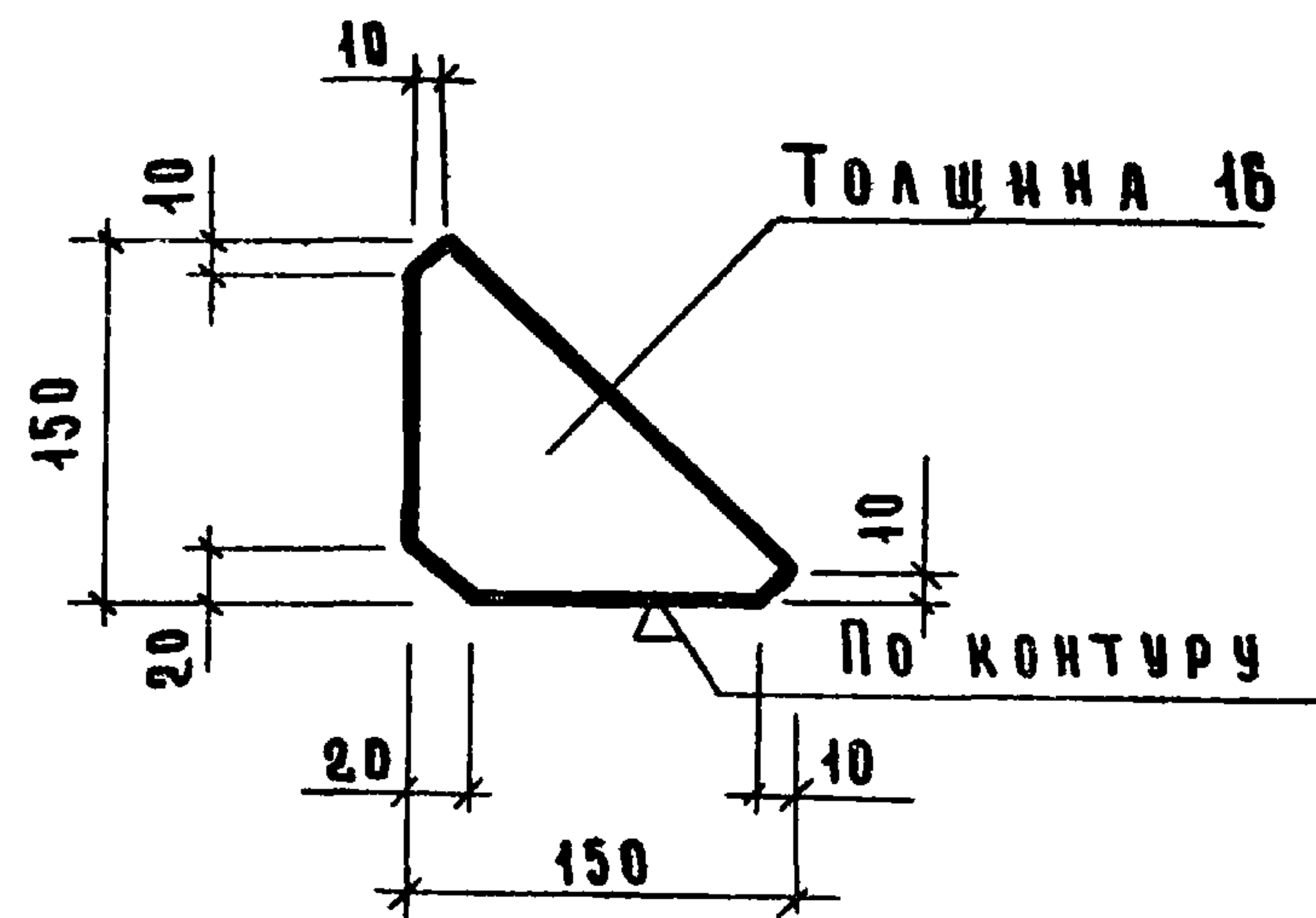
ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

12	Φ 20 А III	617	ГОСТ 5781-61*	2	1.53	3.06	
10	Φ 10 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.14	0.68	Б/Ч
9	-100 × 10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
8	-150 × 40	190	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМ.
					МАССА, КГ		
MP-5		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		7.54	1:5				

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ MP-4 И MP-5	СЕРИЯ	
1974		ИИ-04-9	ВЫПУСК
		1	АИСТ
			77

КОЛАШЕВА  
 СТЕПАНОВА  
 ФИОНОВА  
 ПРИГОЖИЙ  
 ВОЛЫНСКИЙ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 КОНСТРОТА  
 НИЖЕНЕР  
 ТА. ТЕ. ПОЛОТ  
 ТА. НИЖ. ПР-ТА  
 ЗАВНИИ И  
 ТЭРИТЕСКИХ  
 КОМПЛЕКТОВ  
 С. МОСКВА

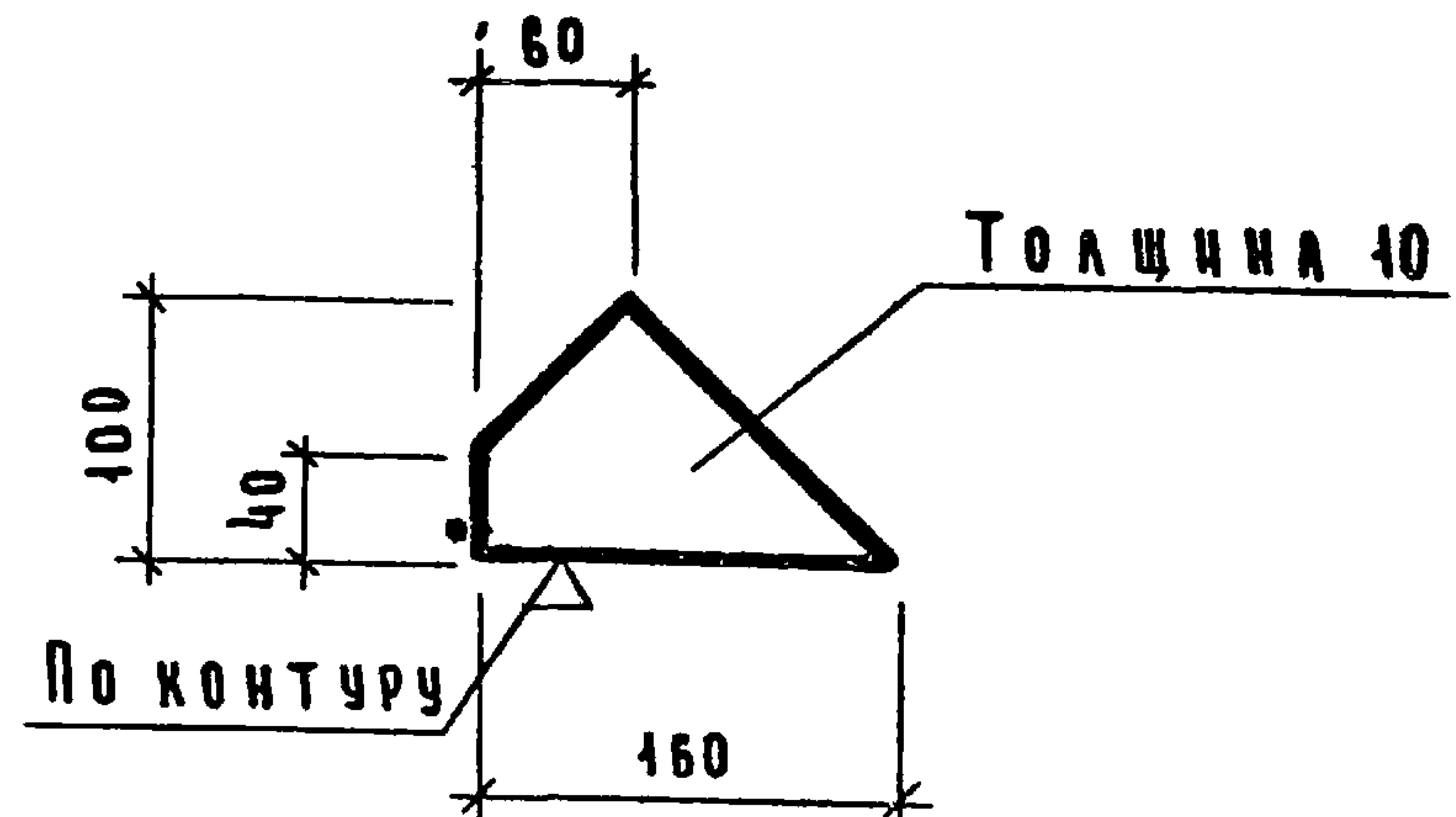
2 / Δ /



Поз. 2 изготовить холодной штамповкой

2	-150x16	150	ГОСТ 103-57	1.32
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА КГ

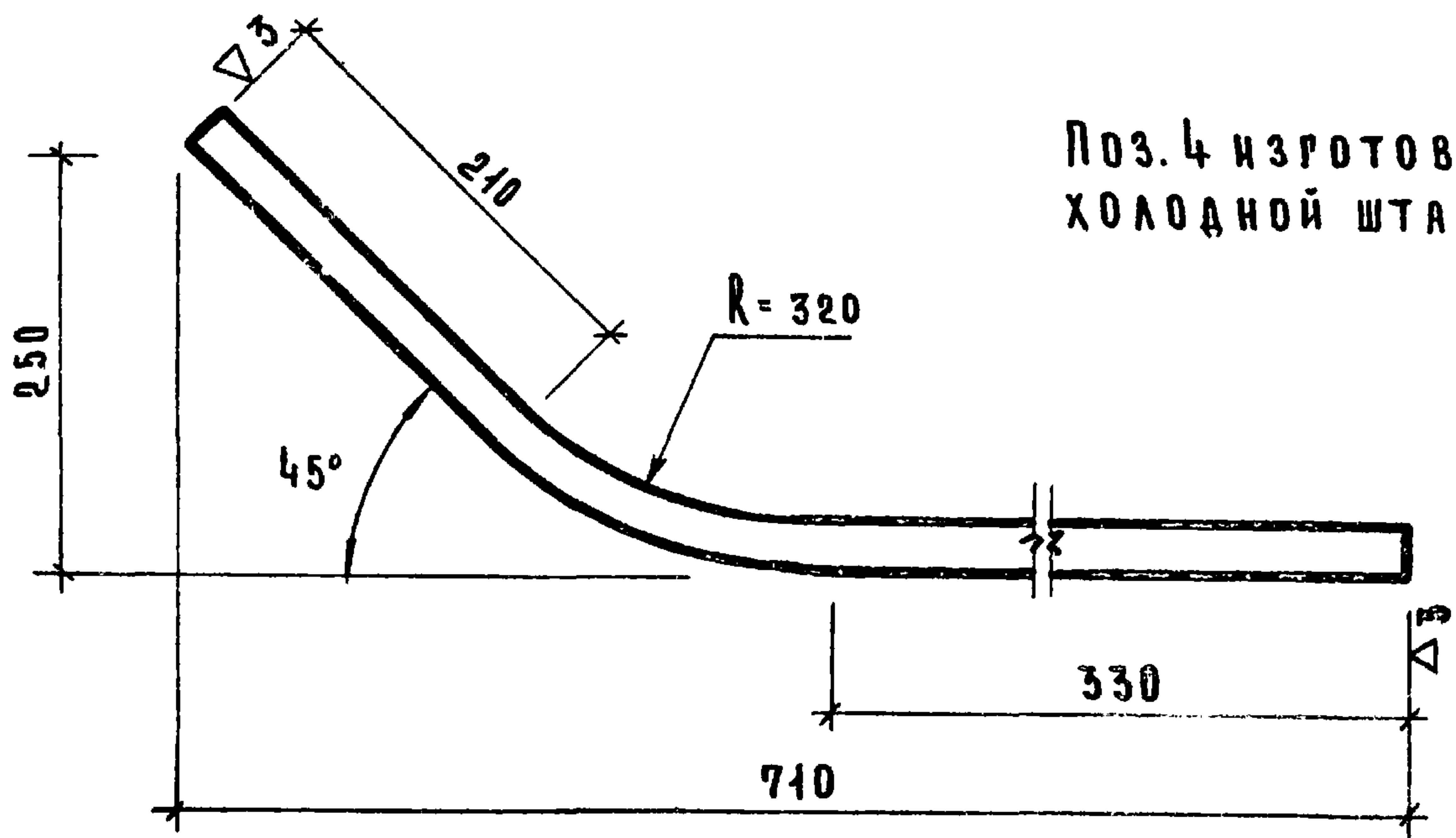
2 / Δ / 82



Поз 9 изготовить холодной штамповкой

9	-100x10	160	ГОСТ 103-57	0.72
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	ГОСТ	МАССА КГ

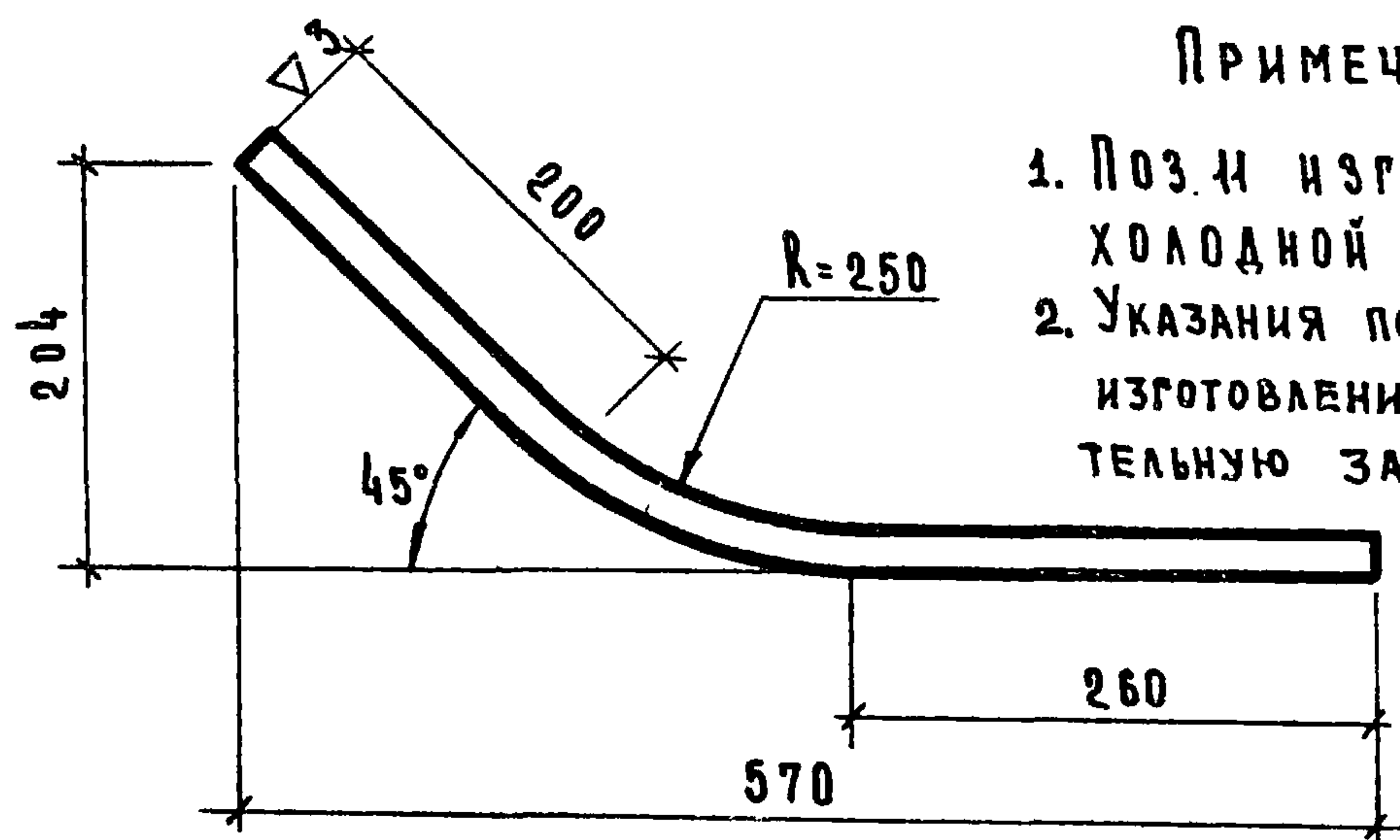
2 / Δ /



Поз. 4 изготовить холодной штамповкой

4	φ 32AIII	790	ГОСТ 5781-61*	5.0
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА КГ

2 / Δ /



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поз. 11 изготовить холодной штамповкой
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

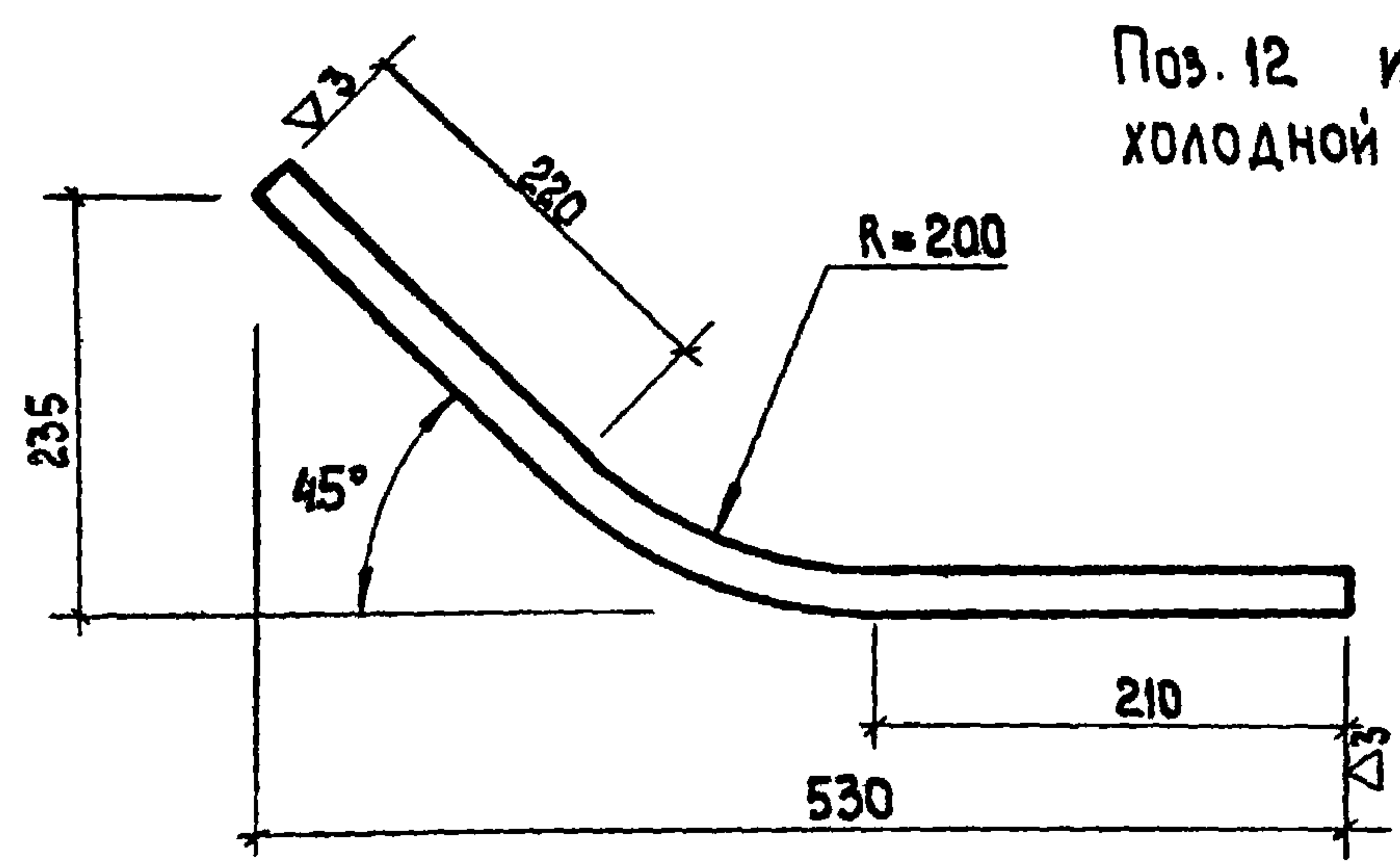
11	φ 25AIII	647	ГОСТ 5781-61*	2.49
№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	ГОСТ	МАССА КГ

ТК  
1974

ДЕТАЛИ. ПОЗИЦИИ 2, 4, 9 И 11.

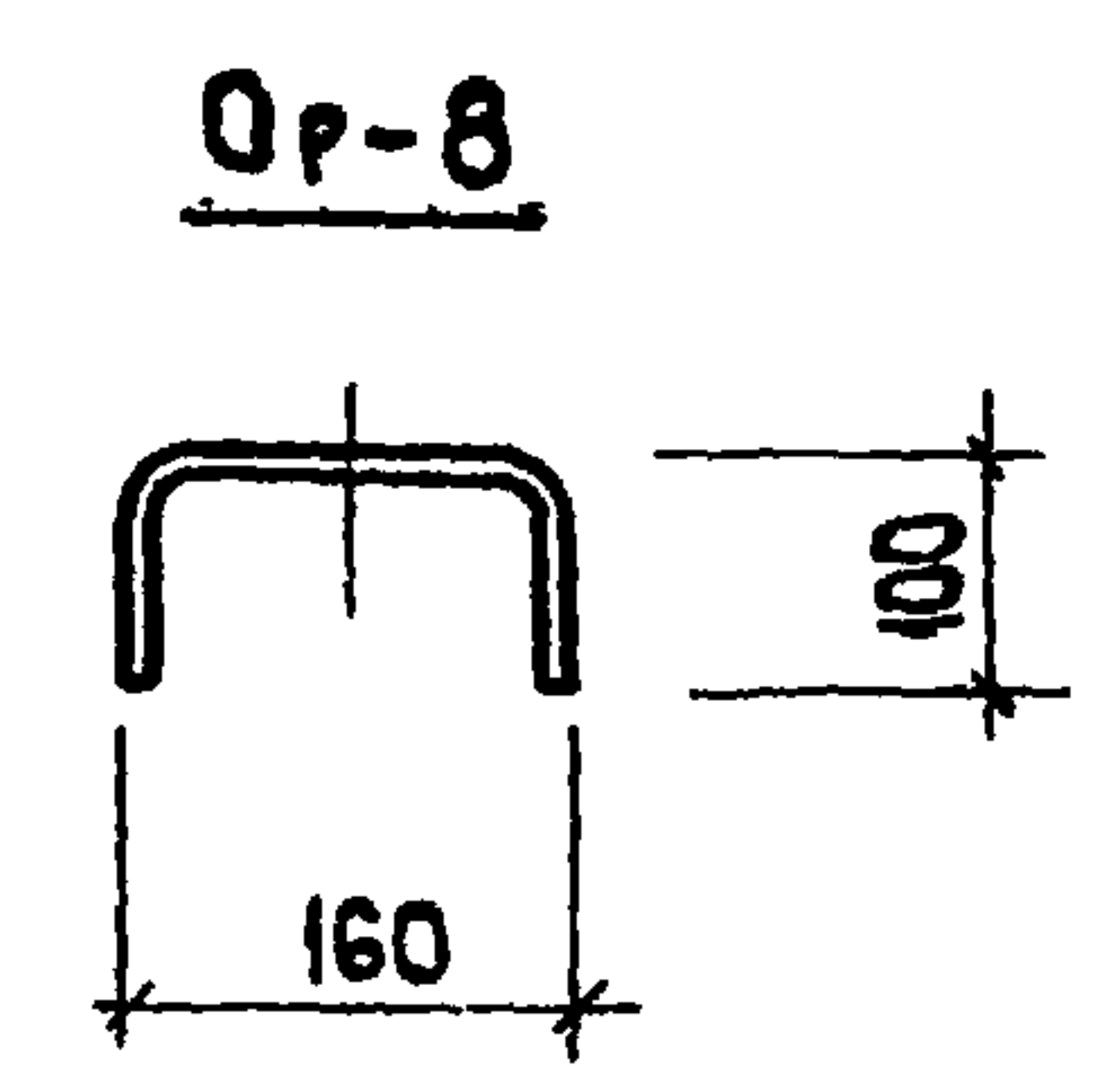
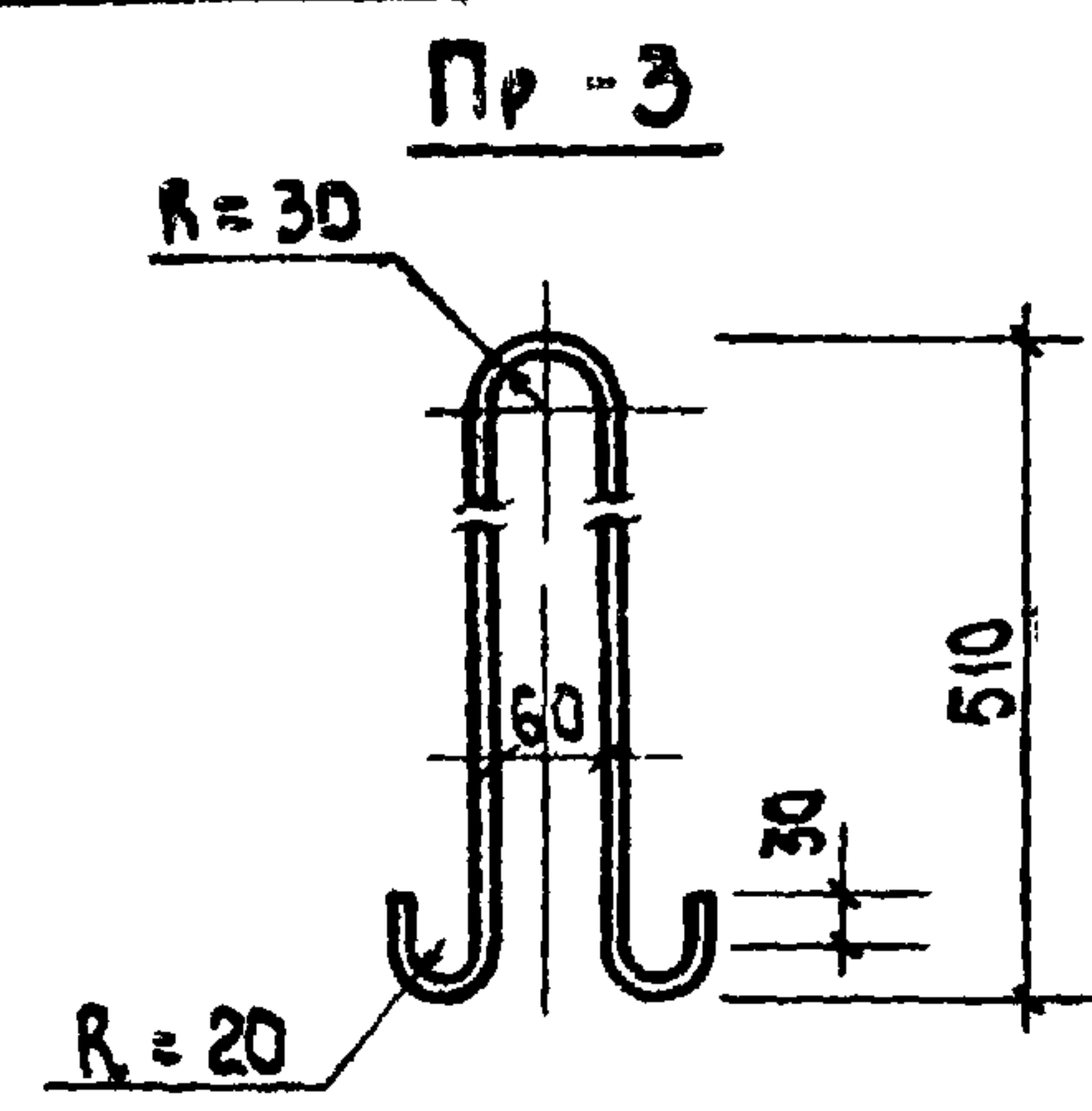
СЕРИЯ  
 НИ-04-9  
 ВЫПУСК ЛИСТ  
 1 78

∞/▽/



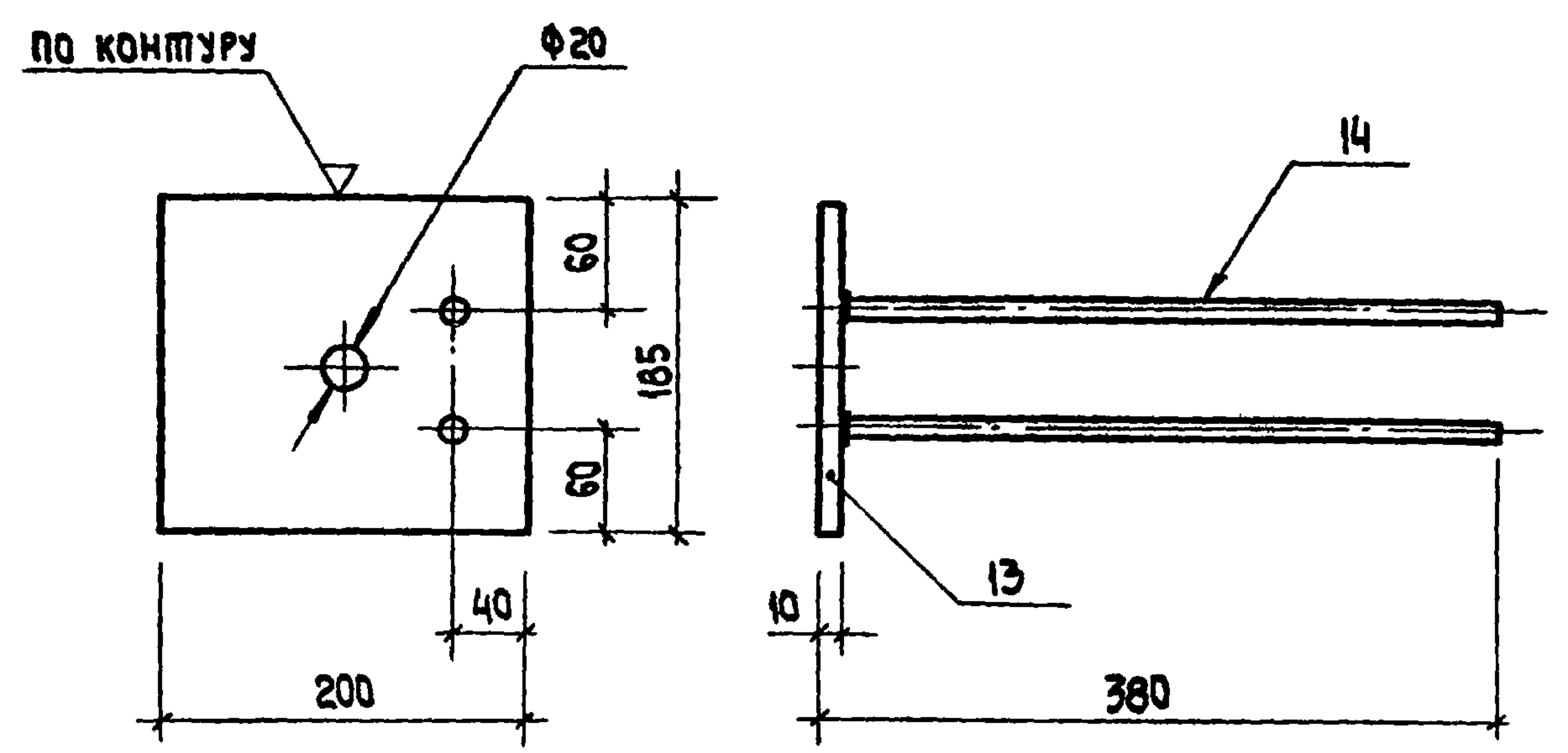
Поз. 12 изготовить  
ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ

12	Φ 20 А III	617	ГОСТ 5781-61 *	1.53
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА КГ



Пр-3	Φ 12 А I	1270	ГОСТ 5781-61 *	1.13
Ор-8	Φ 10 А I	380	ГОСТ 5781-61 *	0.24
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	ГОСТ	МАССА КГ

∞/▽/



ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

14	Φ 12 А III	370	ГОСТ 5781-61 *	2	0.32	0.64	Б/Ч
13	-185 x 10	200	ГОСТ 103-57	1	2.82	2.82	Б/Ч
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. МАССА, КГ		ПРИМ.
Мр-6		МАССА, КГ		МАШТАБ		ВЫПУСК	
		3.46		1:5			

ТК 1974 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ Мр-6, ПОЗ. 12,  
ПЕТЛЯ Пр-3 и ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ Ор-8.

Серия ИИ-04-9  
Выпуск 1 Лист 79

ТОРГОВО-ВЫПУСКИЕ ЗАДАНИЕ И ТУРНИРСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

ЩИЦА

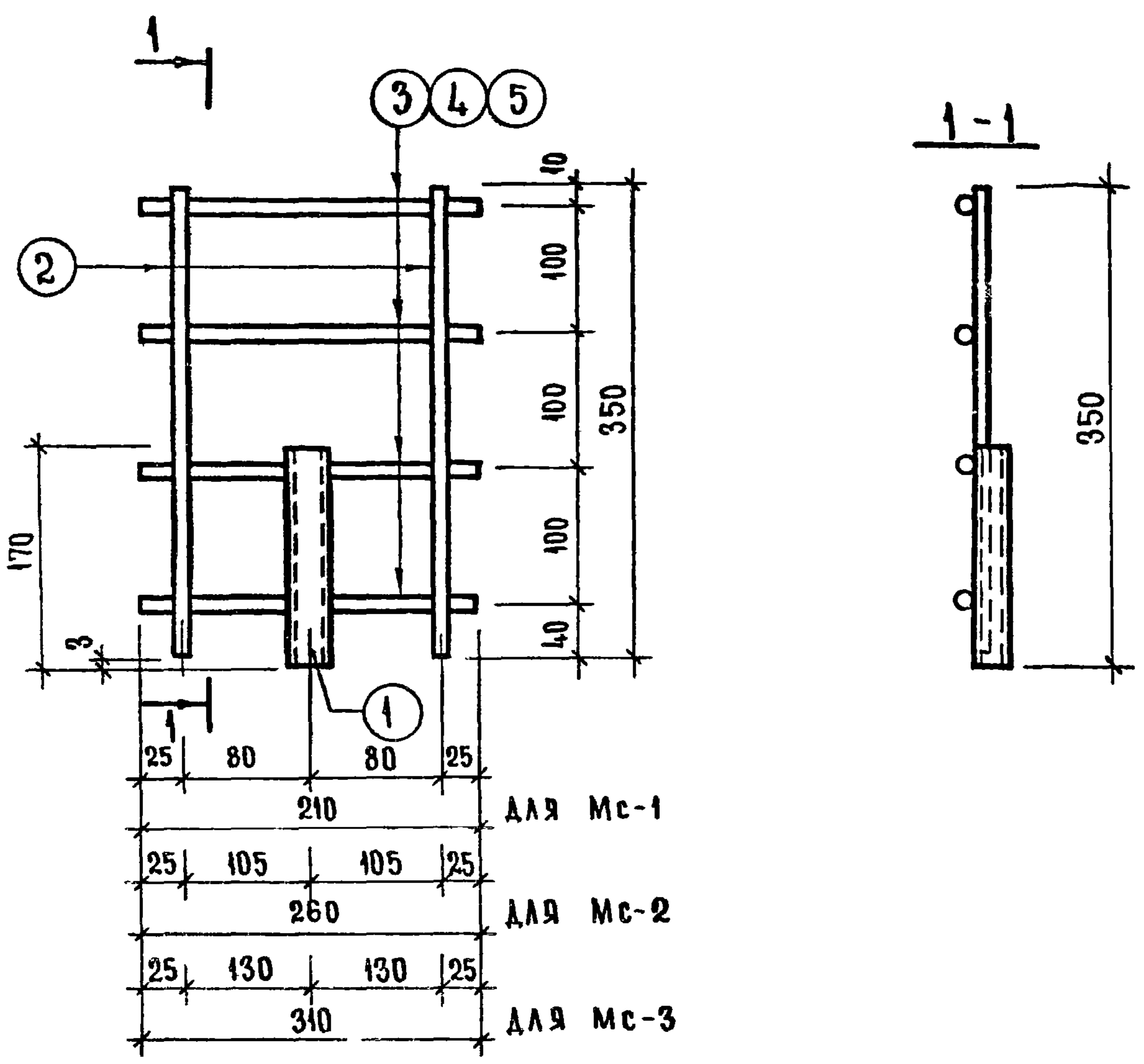
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. КОНСТ. ОТДЕЛ  
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР  
ГЛАВ. ТЕХН. ДА. ОТДЕЛ  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-МА

ИЦОКИ  
ПРИГОЖИЙ  
БОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

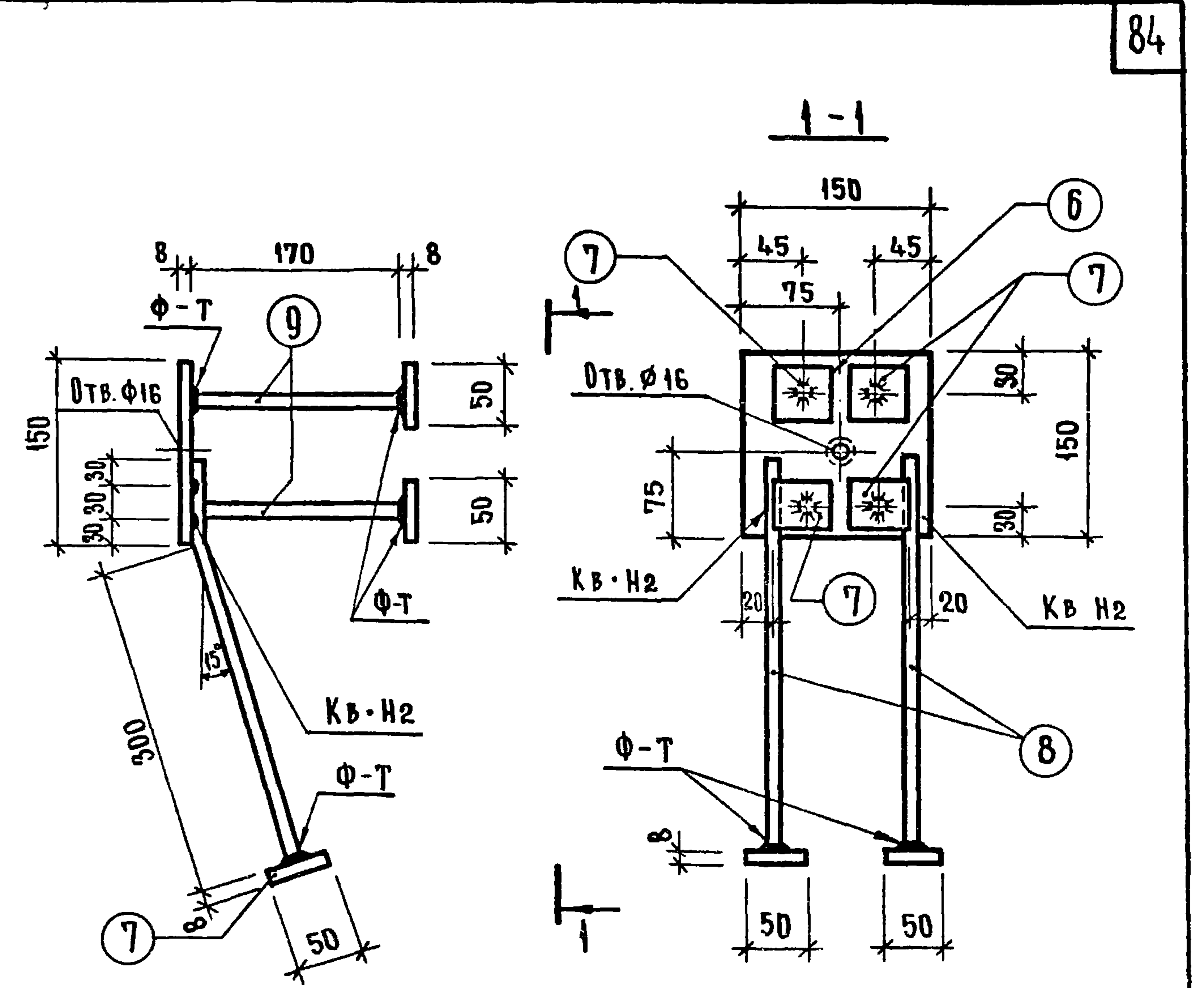
РУК. ГР. ИНЖ.  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

НИКОЛОРОВА  
КОЛДАШЕВА  
СТЕПАНОВА  
МАЕСКИВА

ПРИГОРЕВА  
 КОЛАДШЕВА  
 НИКОЛОРОВА  
 БОСОВА  
 КОЛАДШЕВА  
 Г.А. НИИ. ПР. ТА  
 И.К. ГР. НИИ.  
 Р.К. ГР. НИИ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЦХОКИ  
 ПРИГОНИИ  
 ВОЗНИСКИИ  
 Ч.К.БСОН  
 ИЛ. ДАЕЛА  
 Г.А. НИИ. Д.А.  
 Г.А. КОНСТ. Д.А.  
 Г.А. ТЕХНОЛОГ  
 ТОРГОВО-  
 ВЫПУСК  
 ЗАКАЗНИК  
 КОМП. КСОВ  
 Р. МОС. СВА  
**ЦНИИ**



3	10 А I	210	ГОСТ 5781-61*	4	0.13	0.52	
2	10 А I	350	ГОСТ 5781-61*	2	0.22	0.44	
1	-20x2	170	ГОСТ 103-57	1	0.15	0.15	
Mc-3		1. 11					
4	10 А I	260	ГОСТ 5781-61*	4	0.16	0.64	
2	10 А I	350	ГОСТ 5781-61*	2	0.22	0.44	
1	-20x2	170	ГОСТ 103-57	1	0.15	0.15	
Mc-2		1. 23					
5	10 А I	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.19	0.76	
2	10 А I	350	ГОСТ 5781-61*	2	0.22	0.44	
1	-20x2	170	ГОСТ 103-57	1	0.15	0.15	
Mc-1		1. 35					
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
					МАССА		
МАРКА ЗАКА ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			



ПРИМЕЧАНИЕ  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
 И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
 ЗАПИСКУ.

9	φ 10 А III	170	ГОСТ 5781-61*	4	0.105	0.42	Б   Ч
8	φ 8 А III	400	ГОСТ 5781-61*	2	0.16	0.32	Б   Ч
7	-50x8	50	ГОСТ 103-57	6	0.20	1.20	Б   Ч
6	-150x8	150	ГОСТ 103-57	1	1.41	1.41	Б   Ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
					МАССА		
Mc-4		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		3.35	1:5	СЕРИЯ			

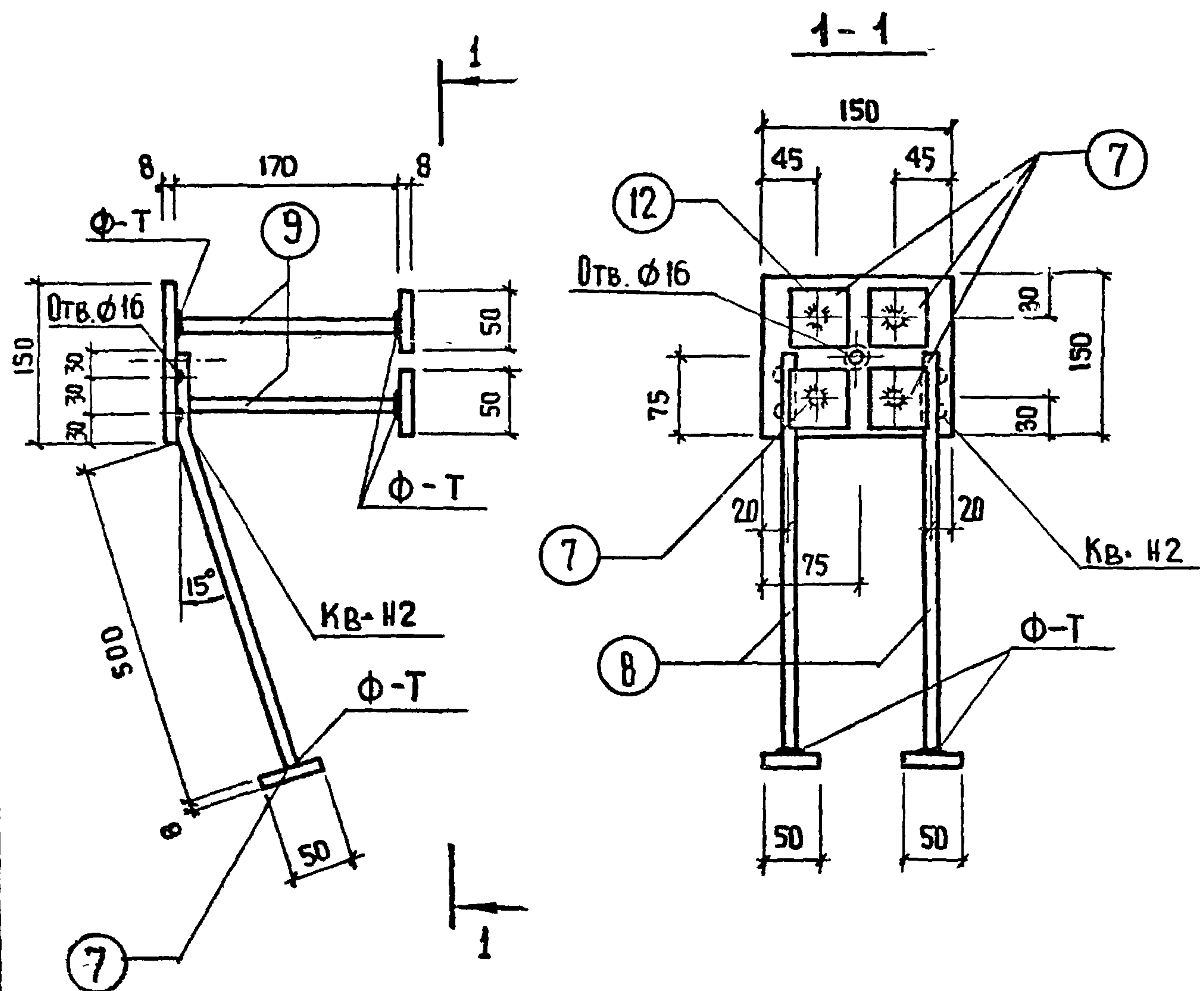
ТК  
 1974  
 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
 Mc-1, Mc-2, Mc-3, Mc-4  
 СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСТ  
 80



ПРИГОРЕВ  
 КОЛААШЕВА  
 И ОСОДА  
 НИКОДОРОВА  
 Г.И.ИЩ. ПРТА  
 Р.УК. ГР. ИИИ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИХОКИ  
 ПРИГОНИИ  
 ВОЛВИНСКИИ  
 ЯКОВСОН  
 ЦА. ОТАЕЛА  
 Г.А. КОНСТР. ОТА.  
 Г.А. ИИИ. ОТА.  
 Г.А. ТЕХНОЛОГ

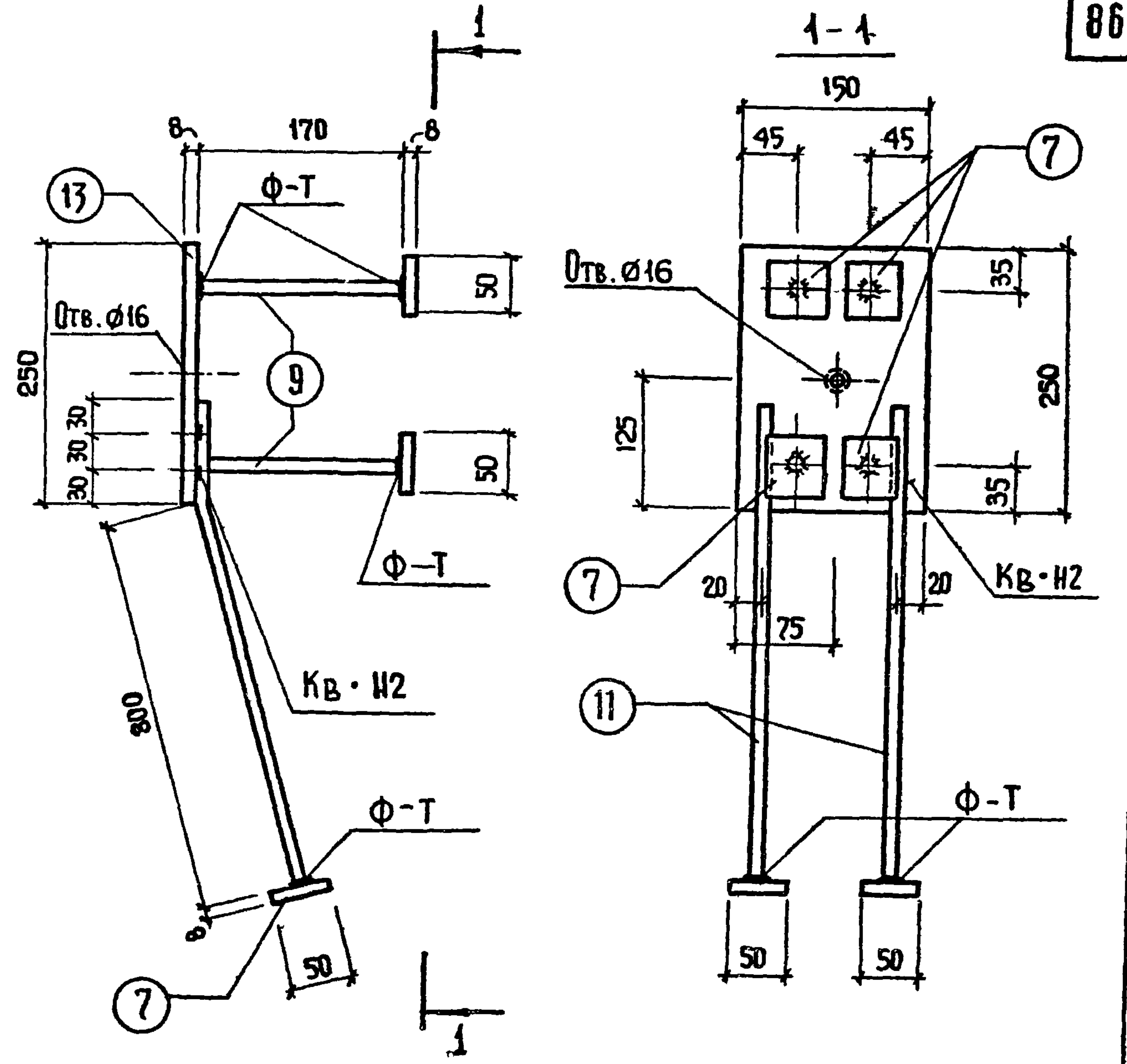
ТОРГОВАЯ  
 ФИЛИАЛ  
 ЗАДАЧИ И  
 ТУРИСТСКИЕ  
 КОМПЛЕКТЫ  
 Г. МОСКВА

**ЦНИИП**



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 Указания по сварке и изготовлению см.  
 пояснительную записку.

9	Ø 10 А III	170	ГОСТ 5781-61*	4	0.105	0.42	Б/Ч
8	Ø 8 А III	400	ГОСТ 5781-61*	2	0.16	0.32	Б/Ч
7	- 50 x 8	50	ГОСТ 103-57	6	0.20	1.20	Б/Ч
6	- 150 x 8	150	ГОСТ 103-57	1	1.41	1.41	Б/Ч
ИИ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт	Общ	Прим.
					Масса		
<b>Mc-7</b>		<b>Масса</b>	<b>Масштаб</b>	<b>Выпуск</b>			
		3.35	1:5	Серия			



13	- 150 x 8	250	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
11	Ø 10 А III	400	ГОСТ 5781-61*	2	0.26	0.52	Б/Ч
9	Ø 10 А III	170	ГОСТ 5781-61*	4	0.105	0.42	Б/Ч
7	- 50 x 8	50	ГОСТ 103-57	6	0.20	1.20	Б/Ч
ИИ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт	Общ	Прим
					Масса		
<b>Mc-8</b>		<b>Масса</b>	<b>Масштаб</b>	<b>Выпуск</b>			
		4.50	1:5	Серия			

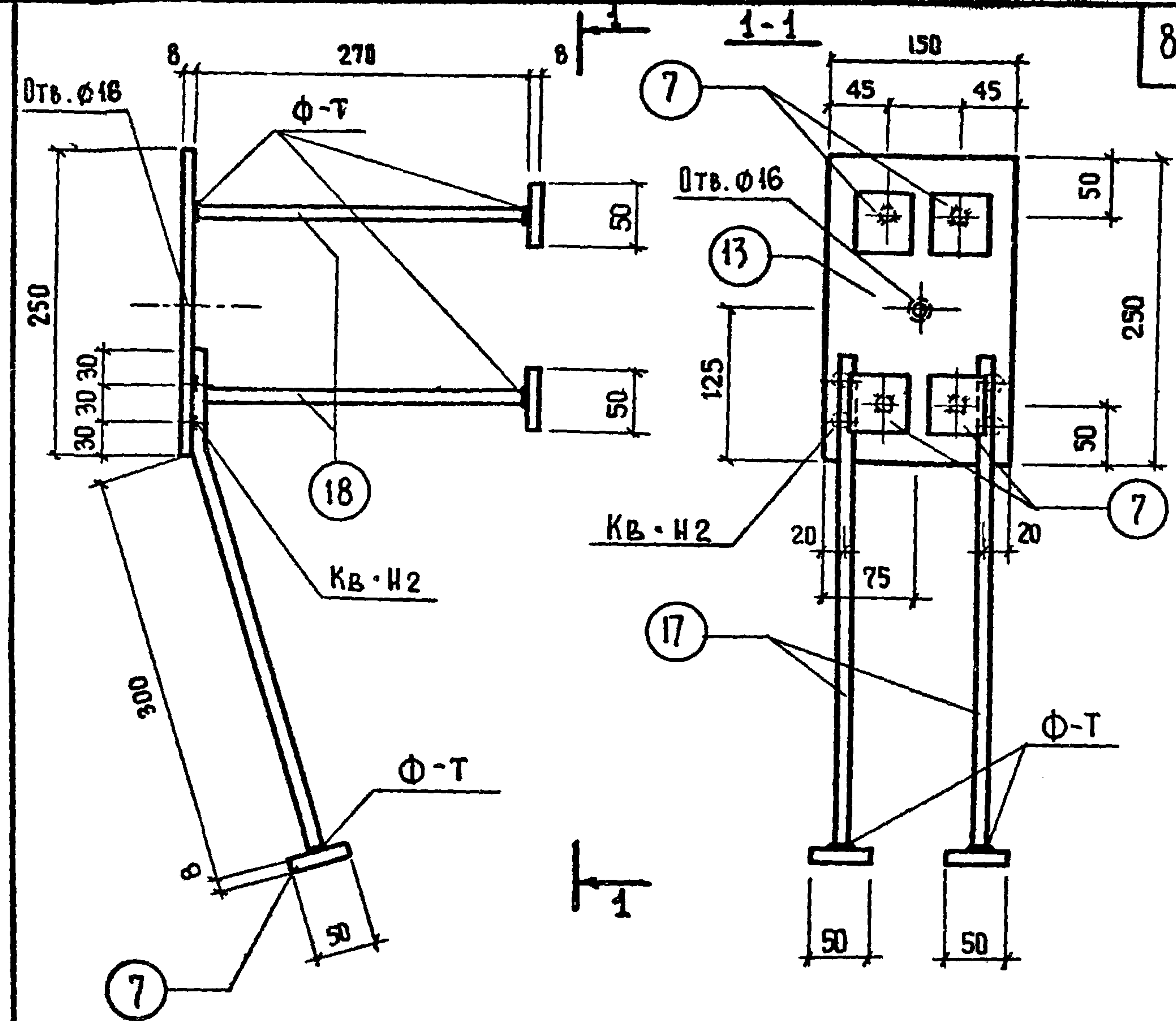
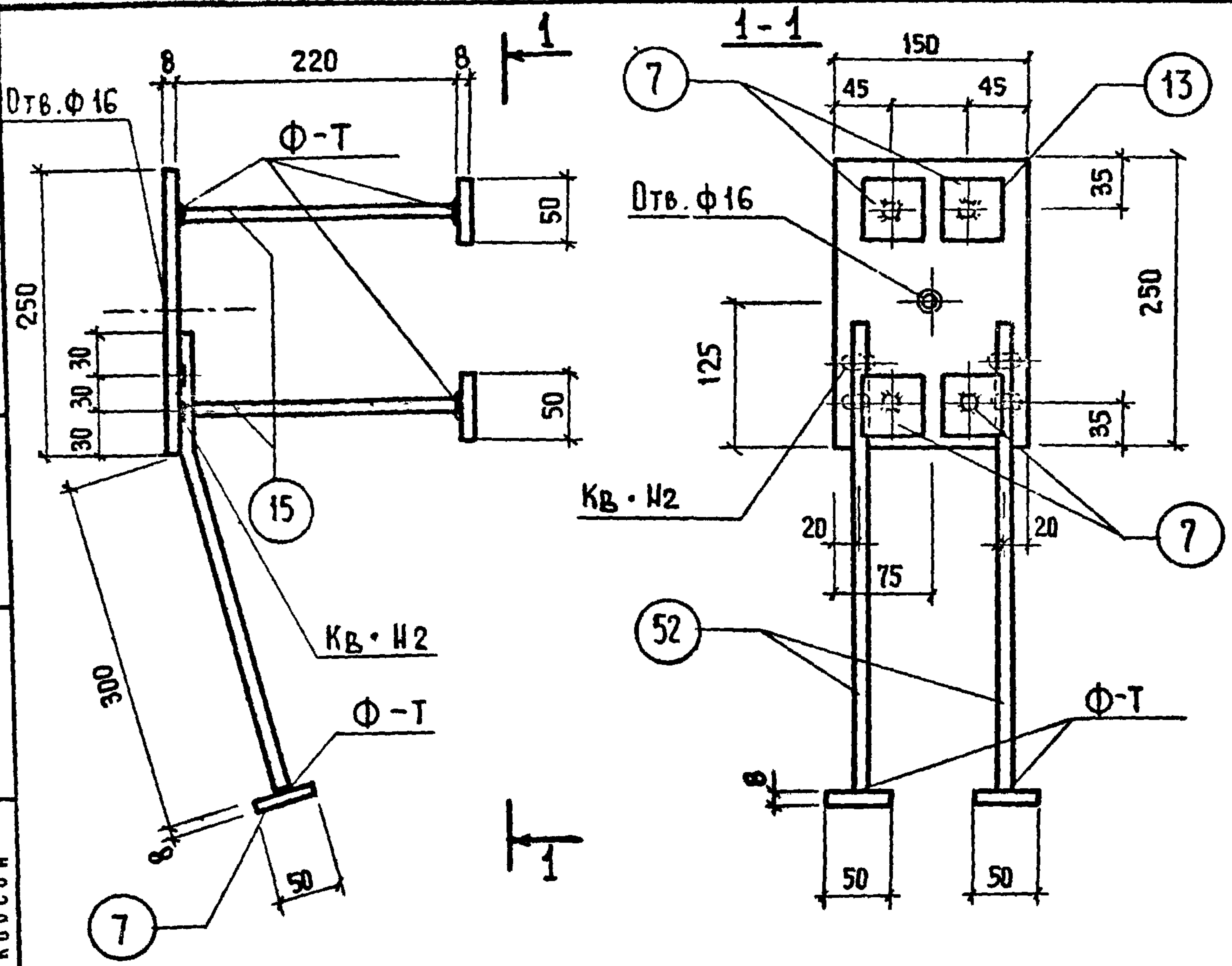
**ТК**  
**1974**

**ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ**  
**Mc-7, Mc-8**

**Серия**  
**ИИ-04-9**  
**Выпуск**  
**Лист**  
**1 / 82**



ТОРГОВО- БУДОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА	ЦЕННИК	НАЧ. ОТДЕЛА ГЛАВ. КОНСТ. ОТД.	ИЦХОКИ ПРИГОНИИ	И.А.ИЩЕНКО РУК. ГР. НИЖ.	ПРИГОРЕВ КОЛАШЕРА
		ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	ИСПОЛНИЛ	ПОСОВА
		ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ	ЯКОВСОН	ПРОКЕРИЛ	НИКОЛОРОВА



87

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ

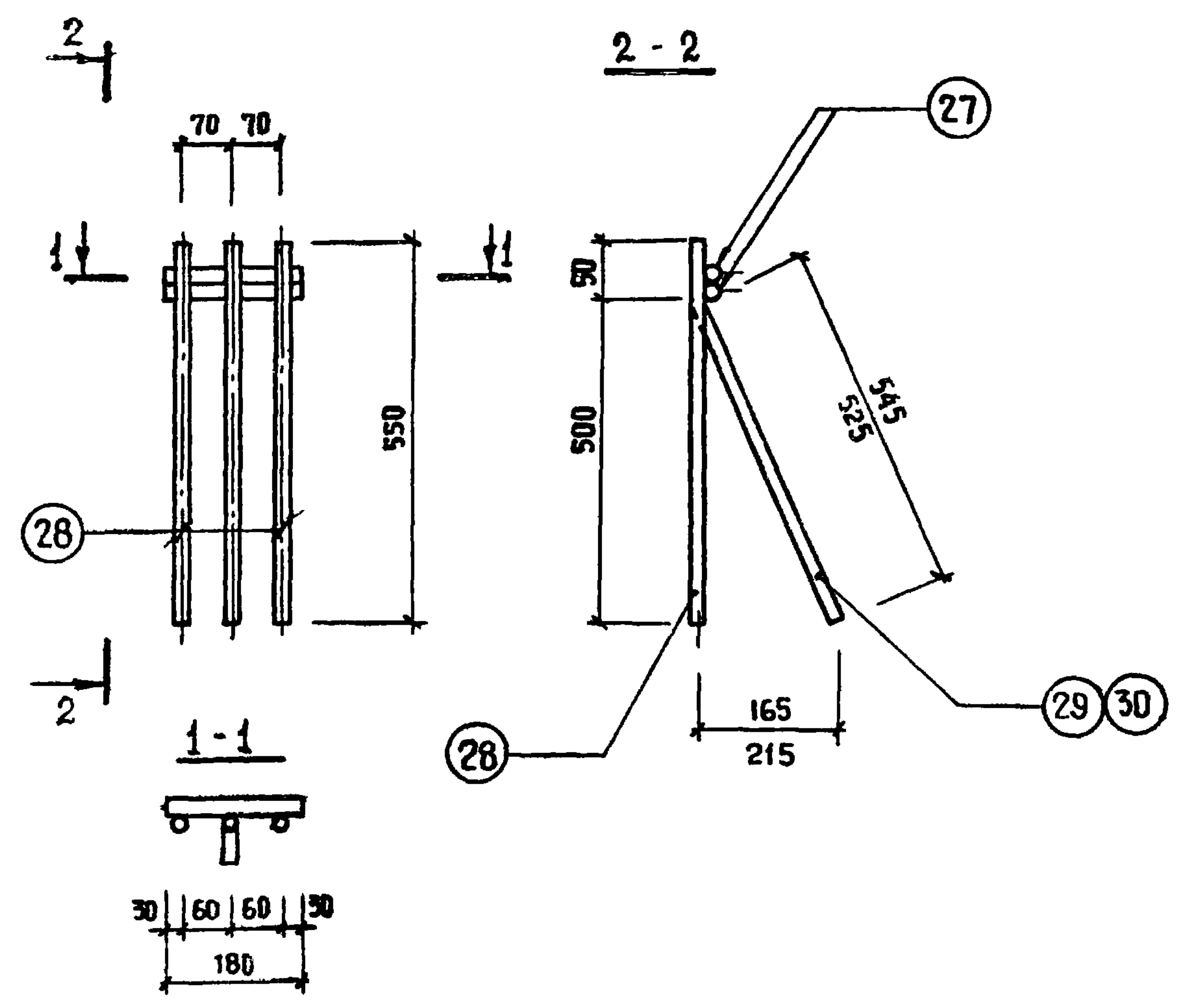
15	Ø 12 А III	220	ГОСТ 5781-61*	4	0.20	0.80	Б/Ч
11	Ø 10 А III	400	ГОСТ 5781-61*	2	0.26	0.52	Б/Ч
7	- 50 x 8	50	ГОСТ 103-57	6	0.20	1.20	Б/Ч
13	- 150 x 8	250	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
NN ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	Тшт	Общ	Прим
					Масса	Масса	
Mc-9		Масса	Масштаб	Выпуск			
		4.88	1:5	Серия			

18	Ø 16 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.43	1.72	Б/Ч
17	Ø 12 А III	420	ГОСТ 5781-61*	2	0.37	0.74	Б/Ч
7	- 50 x 8	50	ГОСТ 103-57	6	0.20	1.20	Б/Ч
13	- 150 x 8	250	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
NN ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	Тшт	Общ	Примеч.
					Масса	Масса	
Mc-10		Масса	Масштаб	Выпуск			
		6.02	1:5	Серия			

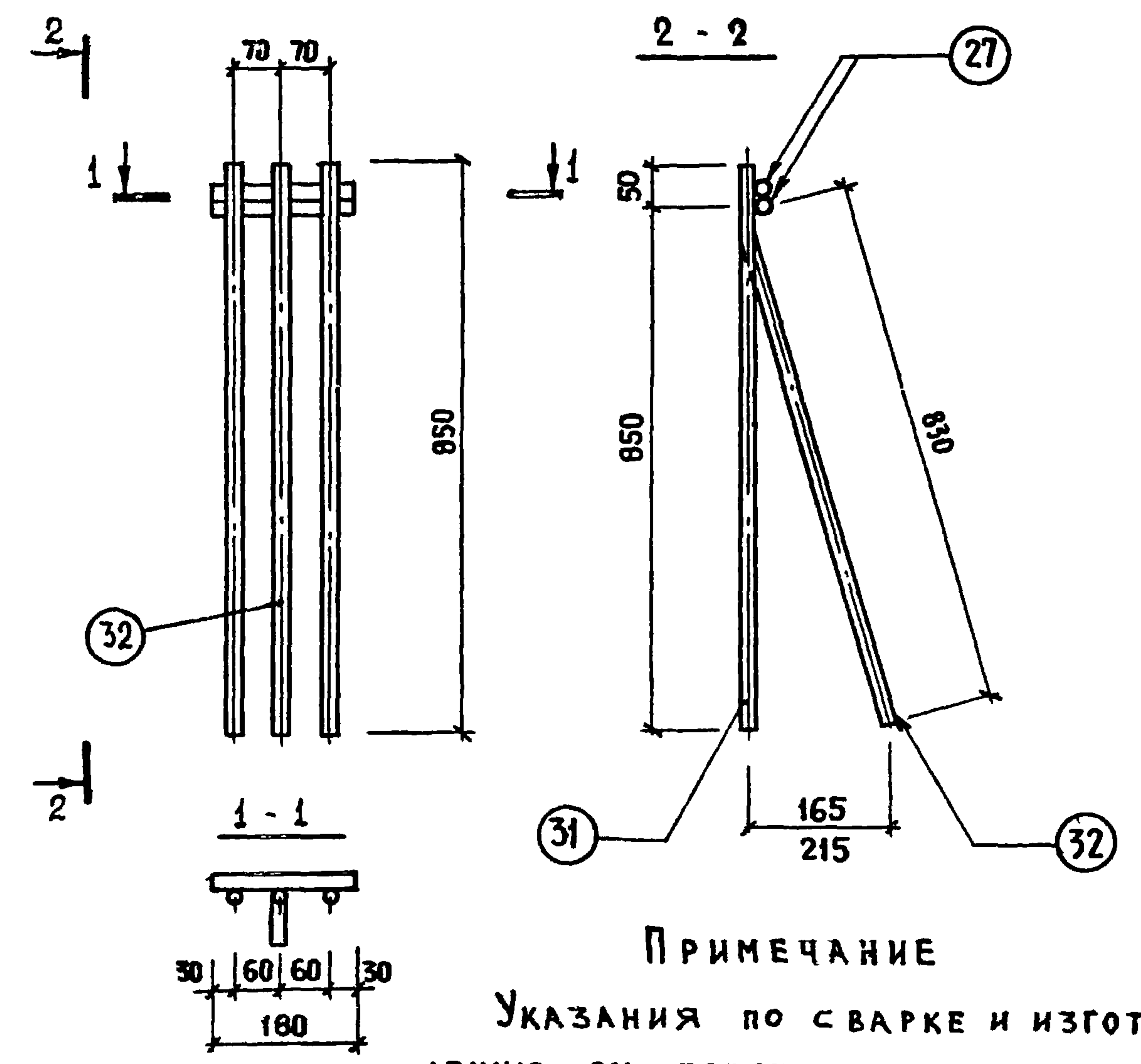
ТК 1974	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ Mc-9, Mc-10	Серия	ИИ-04-9
		Выпуск	Лист 1/83



ПРИГОРЕВ	НИКОЛОРОВА	НОСОВА	КОЛАШЕВА
ГАИШНИКОВА	БУК. Г. И. И.	УСЛАДИНА	ПРОВЕРКА
ИЦУКИ	ПРИГОРЕВ	БРАУНСКИЙ	ЯКОВСОН
НАЧ. ОТДЕЛА	ГЛАВ. КОНСТ. ОТД.	ГЛАВ. ИЩ. ОТД.	ГЛАВ. ТЕХНОЛОГ
ГОРЮБОВ	БЫТОВЫХ	ЗАДАЧИИ	ТУРЧЕСТКОВ
КОМПЛЕКТОР	С. МОСКВА		



29	∅ 10 АІ	575	ГОСТ 5781-61*	1	0.36	0.36	Б/Ч
28	∅ 10 АІ	550	ГОСТ 5781-61*	2	0.34	0.68	Б/Ч
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-16		2.12	1:10				
30	∅ 10 АІ	595	ГОСТ 5781-61*	1	0.37	0.37	Б/Ч
28	∅ 10 АІ	550	ГОСТ 5781-61*	2	0.34	0.68	Б/Ч
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-15		2.13	1:10				
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. МАССА	ПРИМЕЧ.	
МАРКА ЗАКЛАДЧ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК, СЕРИЯ			



ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ см. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

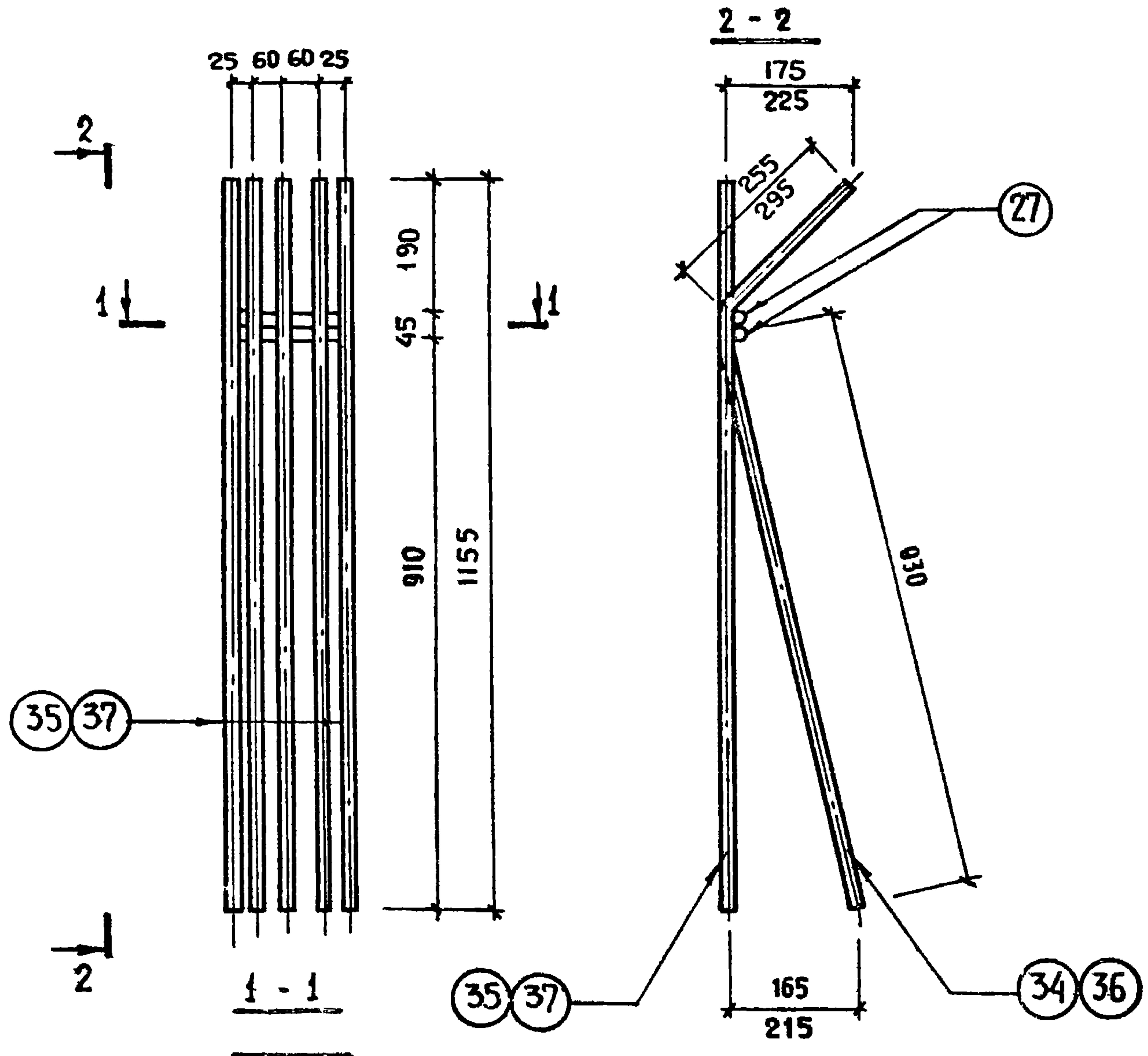
32	∅ 10 АІ	880	ГОСТ 5781-61*	1	0.54	0.54	Б/Ч
31	∅ 10 АІ	850	ГОСТ 5781-61*	2	0.53	1.06	Б/Ч
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-18		2.68	1:10				
32	∅ 10 АІ	880	ГОСТ 5781-61*	1	0.55	0.55	Б/Ч
31	∅ 10 АІ	850	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.06	Б/Ч
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-17		2.69	1:10				
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. МАССА	ПРИМЕЧ.	
МАРКА ЗАКЛАДЧ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК, СЕРИЯ			

ТК 1974	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ Mc-15, Mc-16, Mc-17, Mc-18			СЕРИЯ ИИ-04-9
				ВЫПУСК 1
				ЛИСТ 85

ПРИГОРЕВ	НИКОЛОРОВА	МАКСИМОВА	КОЛАДШЕВА
ГА.ИИИ.ПР.ТА	РУК.ГР.ИИИ.	ИСПОЛНИЛ	ПРОВЕРИЛ
ЦХОКИ	ИГОШИИ	ЛЫИНСКИИ	КОВСОИ

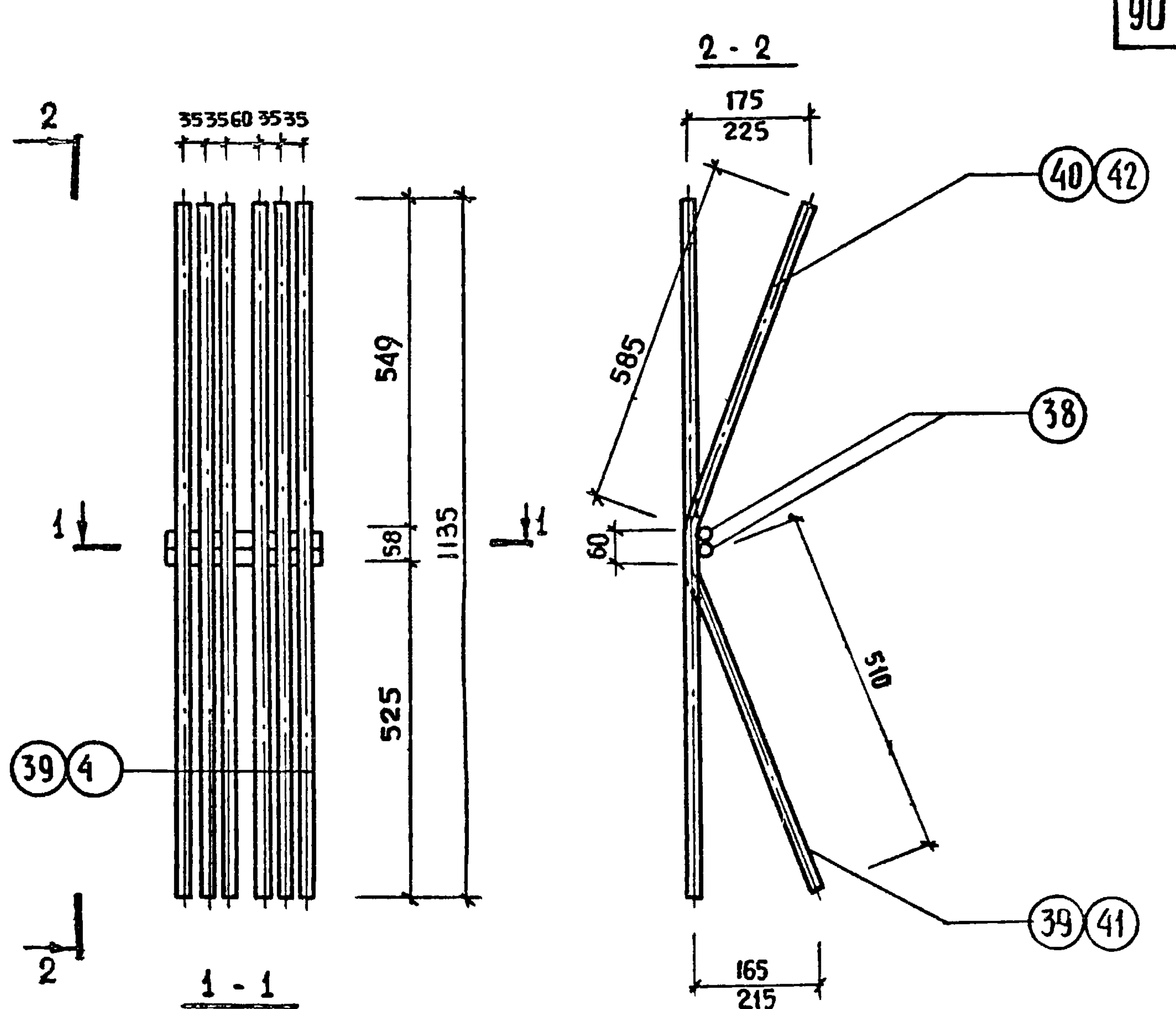
НАЧ.ОТДЕЛА	И.А.КОИСТРУКТ	ГА.ИИИ.ПР.ТА	ТА.ТЕХНОЛОГ
ТОРГУЮЩ.	БЫТОВЫИ	ЗНАЧИИ	И
ТУРИСТСКИИ	КОМПЛЕКСИИ	Г.ИИИ.ПР.ТА	ТА.ТЕХНОЛОГ

**ЦЕННИЦ**



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

35	10 А I	1205	ГОСТ 5781-61 *	3	0.74	2.22	Б/Ч
34	10 А I	1165	ГОСТ 5781-61 *	2	0.71	1.42	Б/Ч
27	22 А I	180	ГОСТ 5781-61 *	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-20		4.72	1:10				
37	10 А I	1235	ГОСТ 5781-61 *	3	0.76	2.28	Б/Ч
36	10 А I	1165	ГОСТ 5781-61 *	2	0.75	1.50	Б/Ч
27	22 А I	180	ГОСТ 5781-61 *	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-19		4.86	1:10				
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ.	ПРИМ.
МАРКА ЗАКА ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ		МАССА		ВЫПУСК, СЕРИЯ
МАРКА ЗАКА ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ		ВЫПУСК СЕРИЯ		



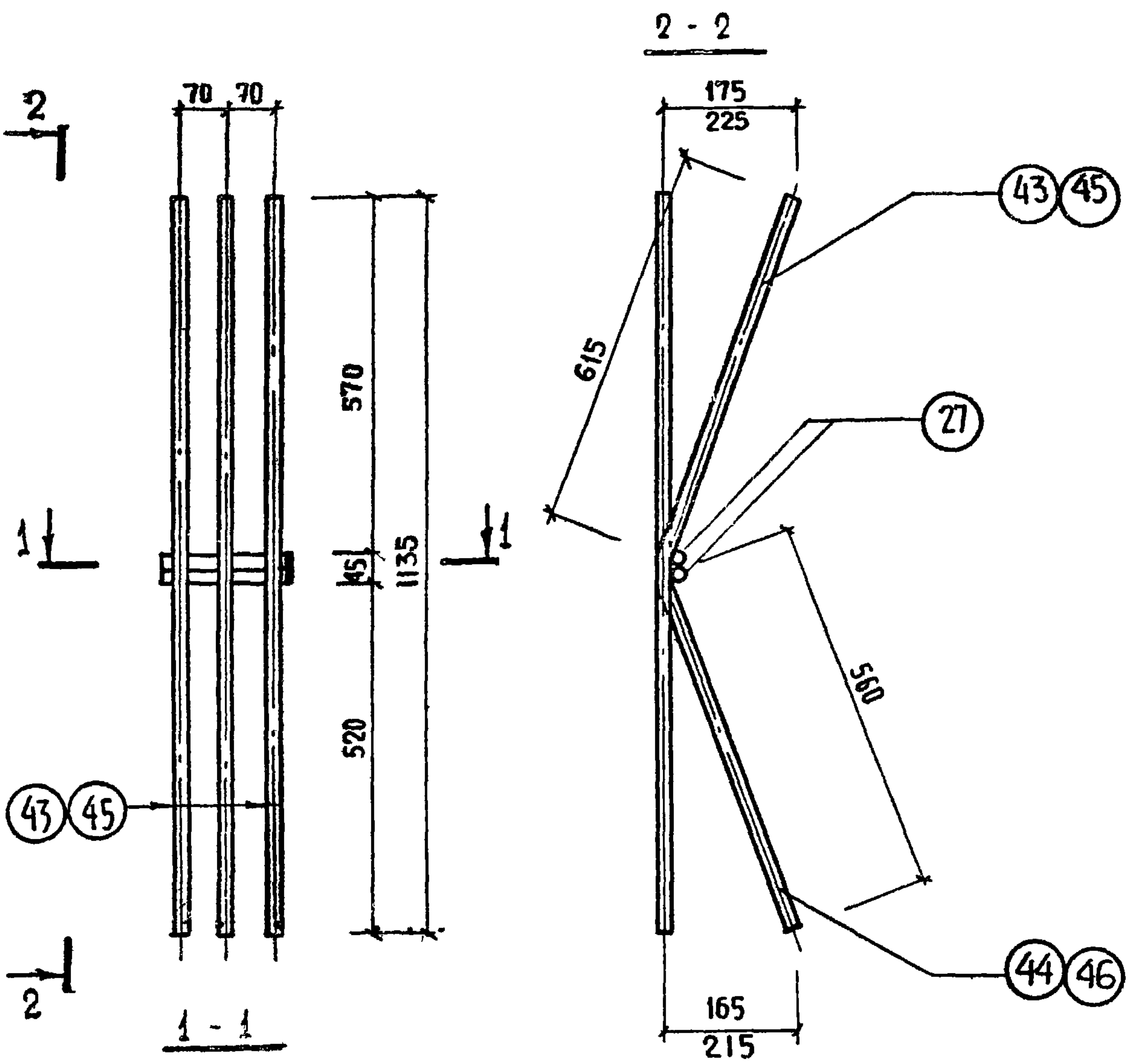
40	12 А I	1185	ГОСТ 5781-61 *	3	1.04	3.12	Б/Ч
39	12 А I	1185	ГОСТ 5781-61 *	3	1.04	3.12	Б/Ч
38	28 А I	240	ГОСТ 5781-61 *	2	1.16	2.32	Б/Ч
Mc-22		8.56	1:10				
42	12 А I	1185	ГОСТ 5781-61 *	3	1.05	3.15	Б/Ч
41	12 А I	1185	ГОСТ 5781-61 *	3	1.05	3.15	Б/Ч
38	28 А I	240	ГОСТ 5781-61 *	2	1.16	2.32	Б/Ч
Mc-21		8.62	1:10				
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ.	ПРИМ.
МАРКА ЗАКА ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ		МАССА		ВЫПУСК, СЕРИЯ

**ТК**  
**1974**

**ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ**  
Mc-19, Mc-20, Mc-21, Mc-22

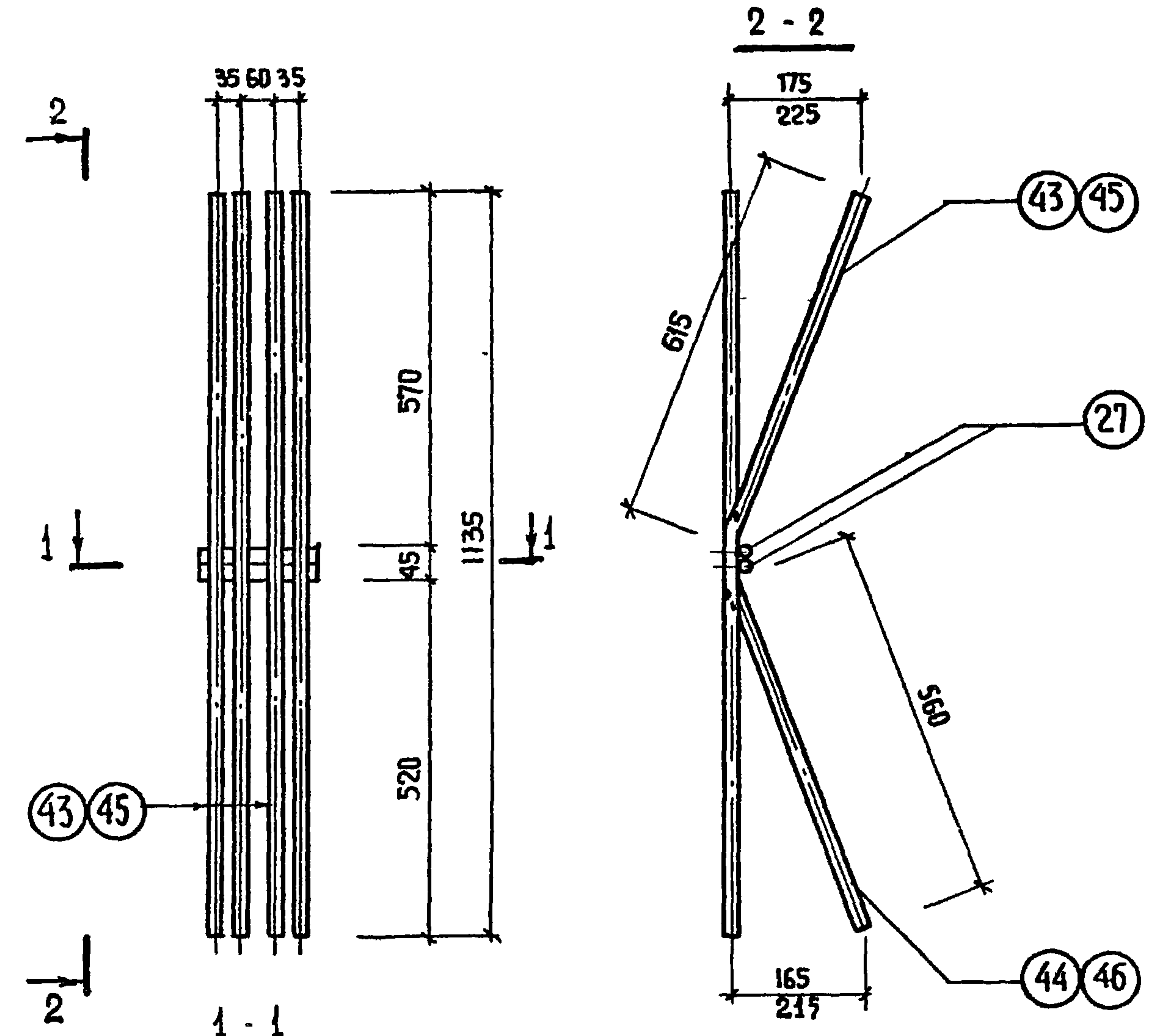
СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 85

ПРИГОРЕВ  
 КОЛАШЕВА  
 ИВАНОВА  
 ЦИКОПОРОВА  
 Г.А. ИИИ. ПР.  
 ДУК. ГР. ИИИ.  
 ЦЕПОЛАННА  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЦХОКИ  
 ИРИТОНИИ  
 БРАУНСКИИ  
 ЧКОВСОН  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 КОНСТРОИТА  
 АИИИ. ОТД  
 ГА. ТЕХКОЛОГ  
 ИИИИИИИИ  
 ИИИИИИИИ  
 ЗААИИИИИИ  
 ТУРИСТСКИИИИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 ИИИИИИИИ



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ

44	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	1	0.72	0.72	
43	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.73	1.46	
27	Ø 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	
Mc-24		3.26					
46	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	1	0.73	0.73	
45	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.74	1.48	
27	Ø 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	
Mc-23		3.29		1:10			
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ТШТ	ОБЩ.	ПРИМ.
МАРКА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			



44	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.72	1.44	
43	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.73	1.46	
27	Ø 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	
Mc-26		3.98					
46	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.73	1.46	
45	Ø 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.74	1.48	
27	Ø 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	
Mc-25		4.02		1:10			
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ТШТ	ОБЩ.	ПРИМ.
МАРКА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ Mc-23; Mc-24, Mc-25, Mc-26	СЕРИЯ ИИ-04-9	
1974		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 87

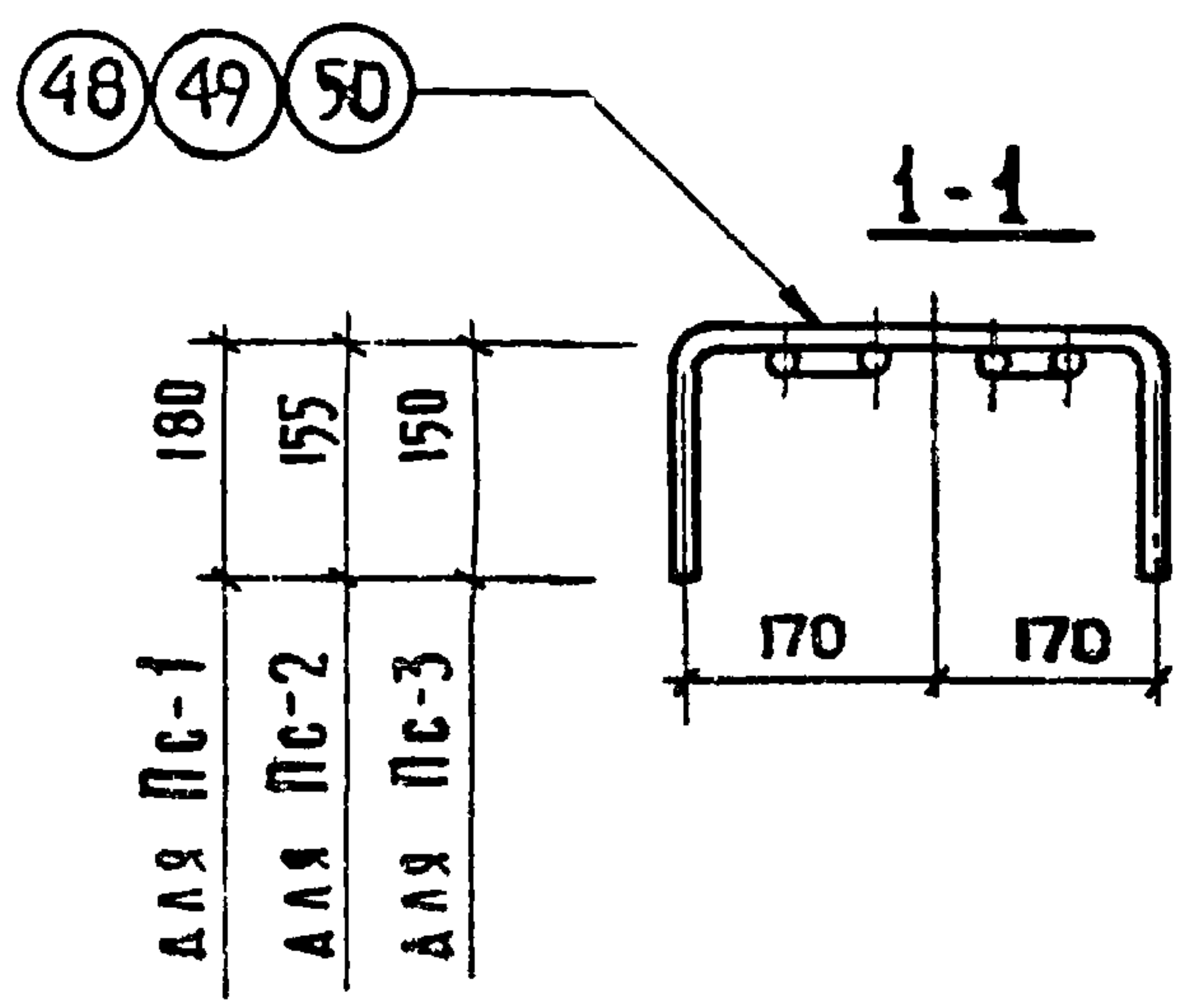
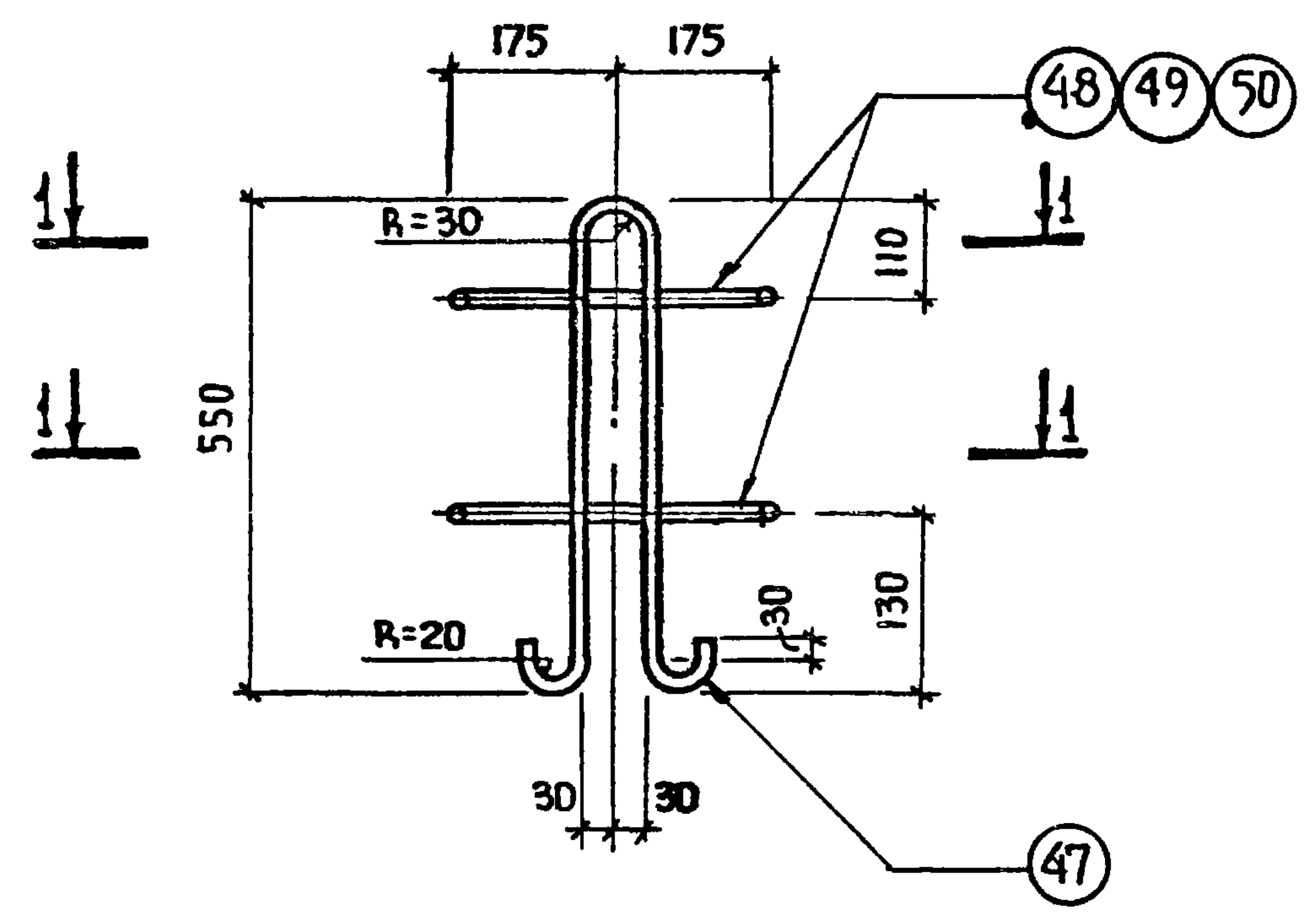
ПРИГОРЕВ  
НИКОЛОРОВА  
НОСОВА  
КОЛАШЕВА

ГЛАВН. ПР-ТА  
РУК. ГР. ИНЖ.  
ИСПОЛНЛ  
ПРОВЕРИЛ  
КОЛЛЕКТОР

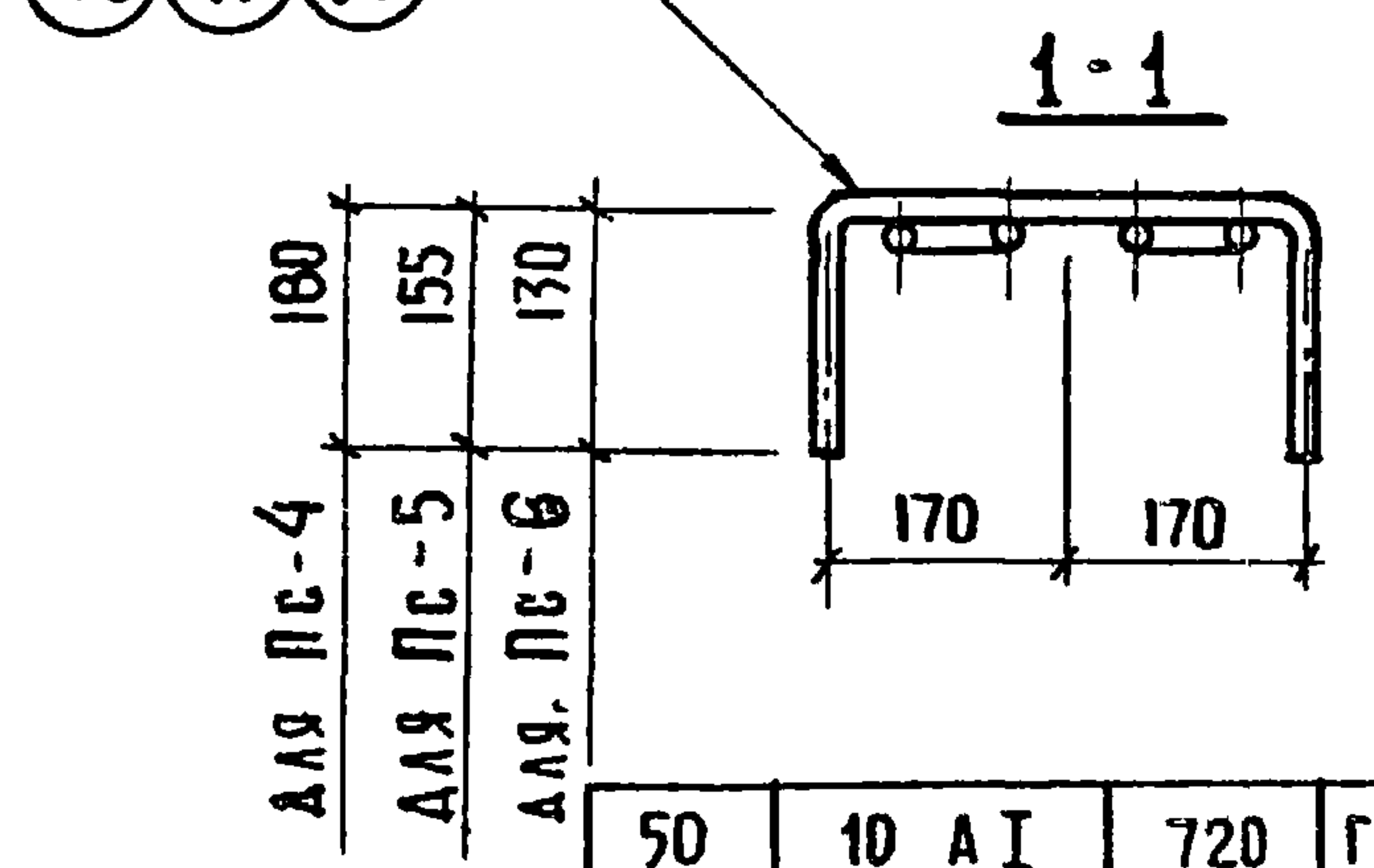
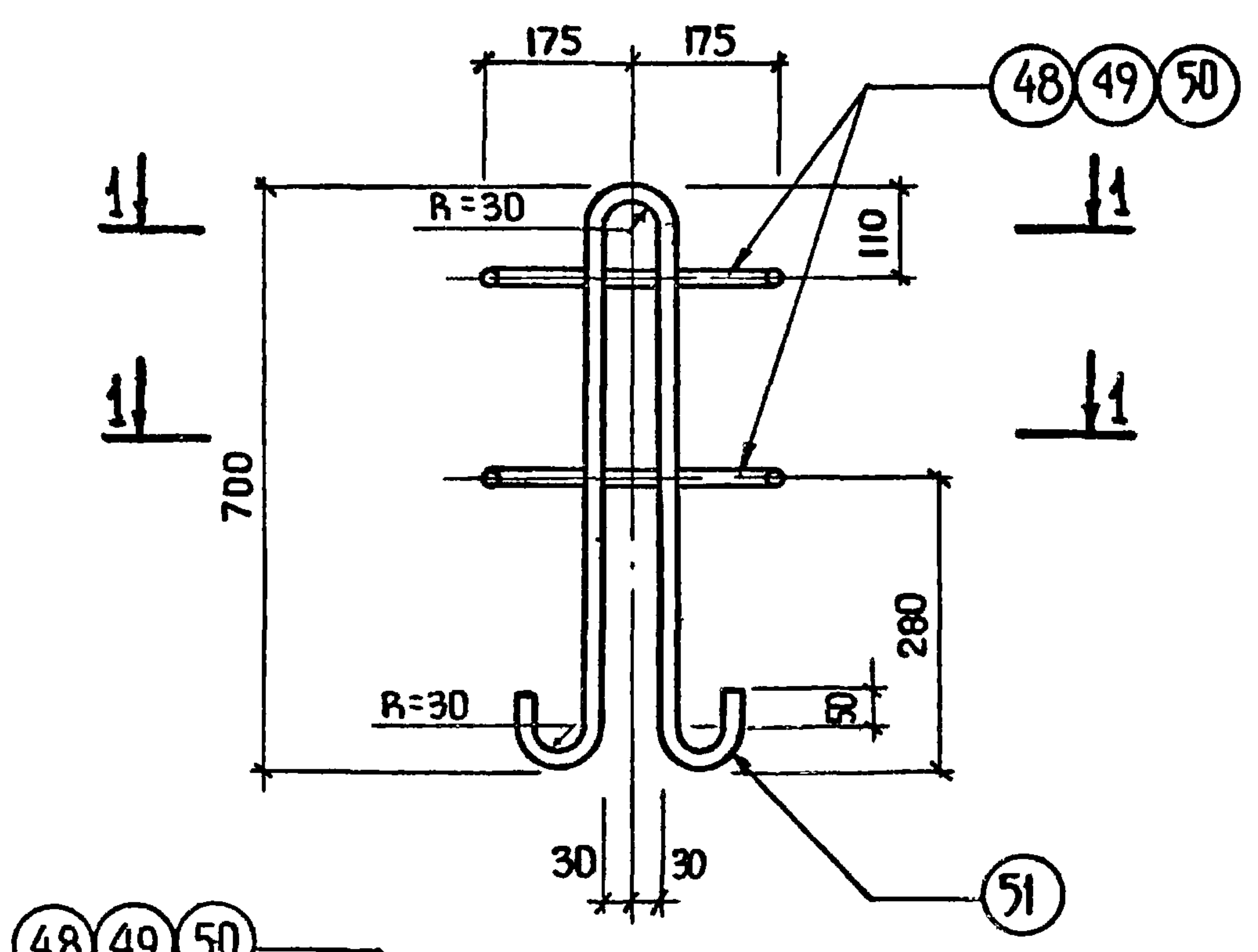
ИЦХОКИ  
ПРИГОЖИИ  
ВОЛЫНСКИЙ  
ЯКОВСОН

ШАЧ. ОТДЕЛ  
ГЛАВН. ОТДЕЛ  
ГЛАВН. ОТДЕЛ  
ГЛАВН. ОТДЕЛ

ТОРГОВО-  
СЫТОВЫХ  
ЗАЛЧНИК  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА



50	10 А I	720	ГОСТ 5781-61*	2	0.44	0.88	
47	12 А I	1345	ГОСТ 5781-61*	1	0.19	1.19	
Пс - 1		2.07					
49	10 А I	670	ГОСТ 5781-61*	2	0.41	0.82	
47	12 А I	1345	ГОСТ 5781-61*	1	1.19	1.19	
Пс - 2		2.01					
48	10 А I	620	ГОСТ 5781-61*	2	0.38	0.76	
47	12 А I	1345	ГОСТ 5781-61*	1	1.19	1.19	
Пс - 3		1.95					
NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ	ОБЩ.	ПРИМ.
					МАССА	МАССА	
МАРКА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			

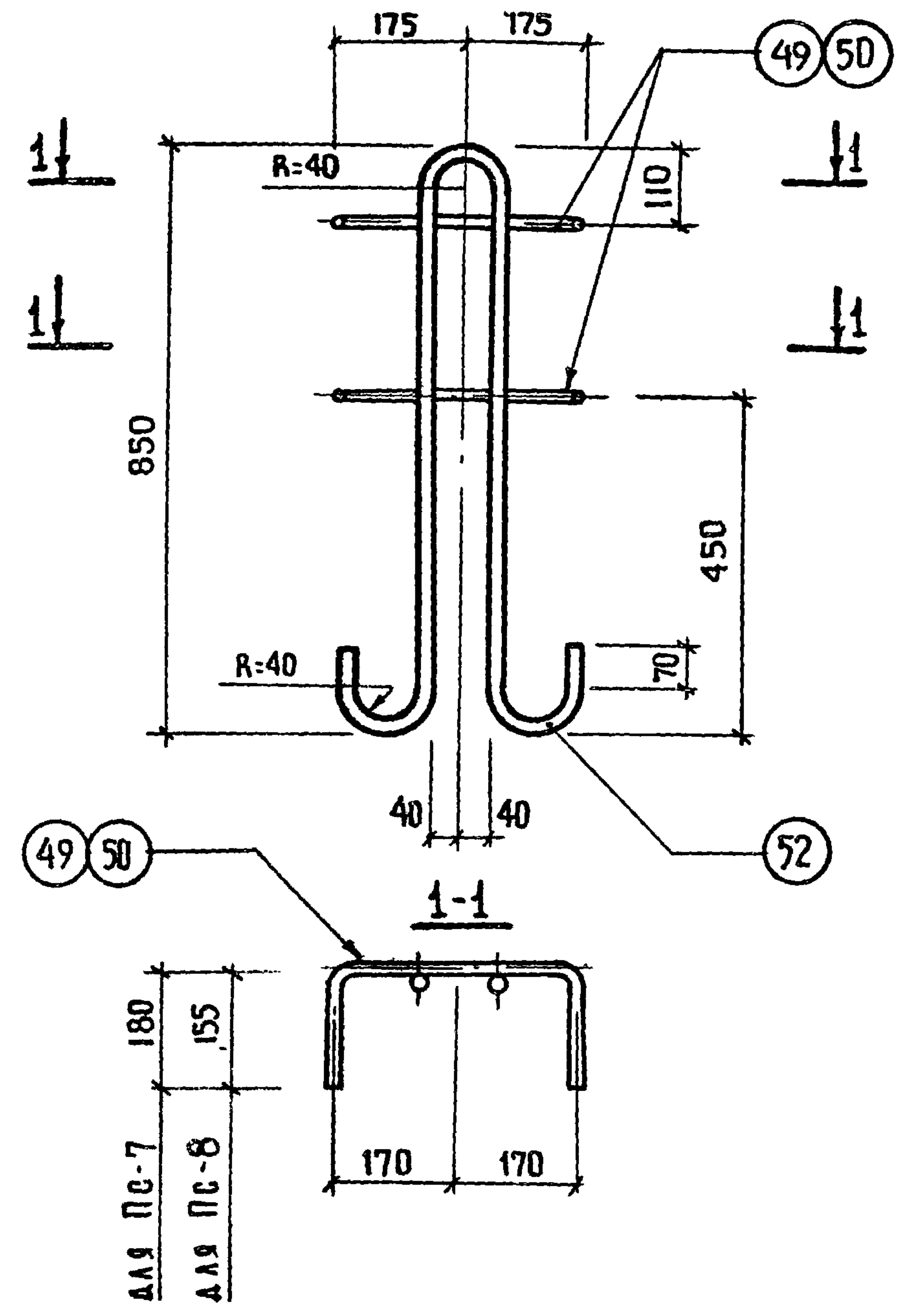


ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И  
ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬ-  
НУЮ ЗАПИСКУ.

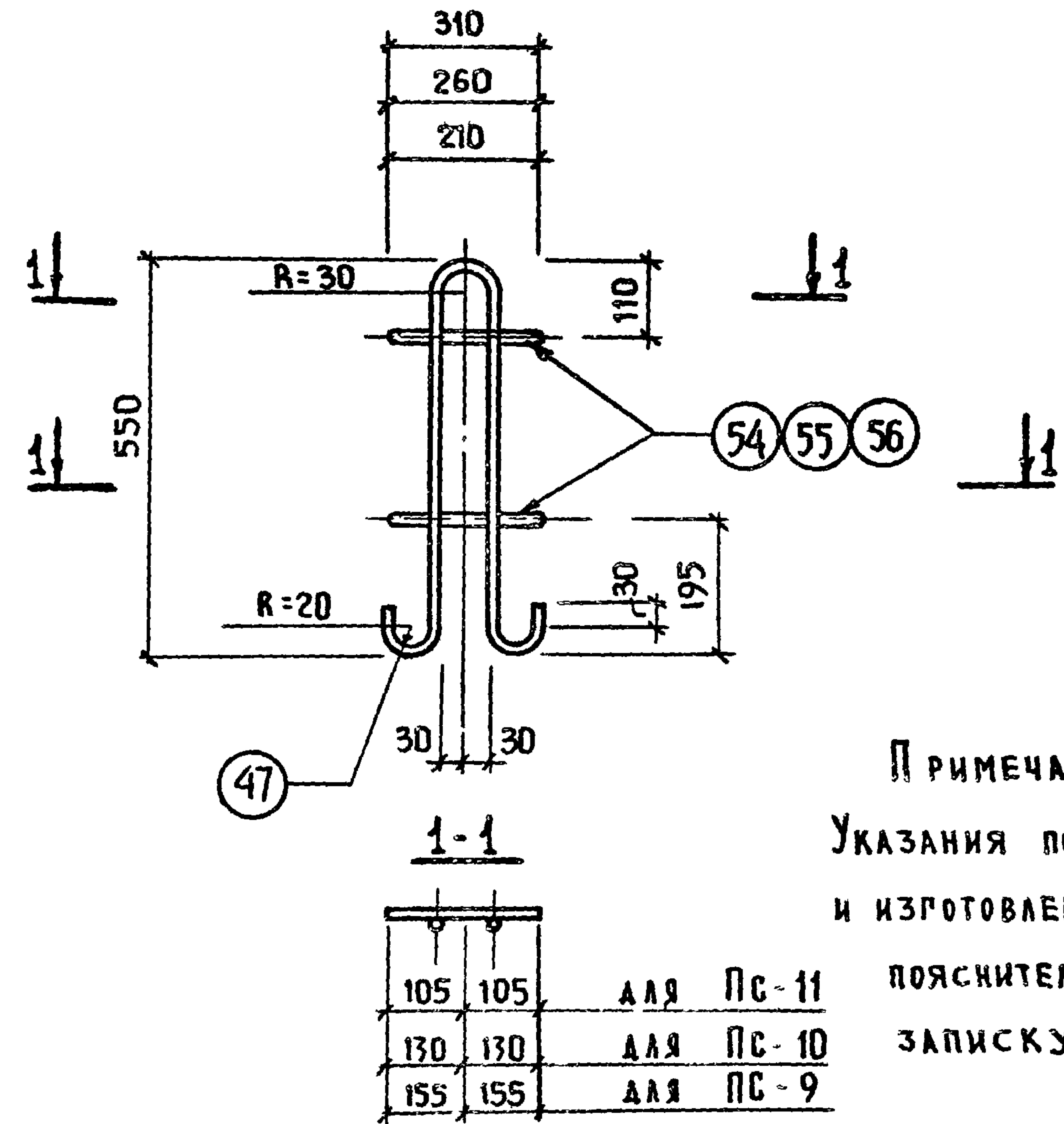
50	10 А I	720	ГОСТ 5781-61*	2	0.44	0.88	
51	18 А I	1760	ГОСТ 5781-61*	1	3.52	3.52	
Пс - 4		4.40					
49	10 А I	670	ГОСТ 5781-61*	2	0.41	0.82	
51	18 А I	1760	ГОСТ 5781-61*	1	3.52	3.52	
Пс - 5		4.34					
48	10 А I	620	ГОСТ 5781-61*	2	0.38	0.76	
51	12 А I	1760	ГОСТ 5781-61*	1	3.52	3.52	
Пс - 6							
NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ	ОБЩ.	ПРИМ.
					МАССА	МАССА	
МАРКА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			

ТК	ПЕТАИ Пс-1, Пс-2, Пс-3, Пс-4, Пс-5, Пс-6	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК 1
		ЛИСТ 88

ПРИГОРЕД	КОЛАШЕВА	МАКСИМОВА	ЦИКОНОРОВА
ГЛАВН. ПРАТ.	РУК. ГР. ИИШ.	ИСПОЛНИЛ	ПРОВЕРИЛ
ИИХОКИ	ПРИГОНИИ	ВОЛЫНСКИЙ	ЯКОВСОН
ИИЧ. ИДЕЛА	ИИ. КОИСТРУКИ	ИИ. ИИИЕНЕР	ИИ. ТЕИНОЛОГ



50	10 А I	720	ГОСТ 5781-61*	2	0.44	0.88
52	22 А I	2180	ГОСТ 5781-61*	1	6.50	6.50
П С - 7		7. 38				
49	10 А I	670	ГОСТ 5781-61*	2	0.41	0.82
52	22 А I	2180	ГОСТ 5781-61*	1	6.50	6.50
П С - 8		7. 32				
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ / ОБЩ МАССА	ПРИМЕЧ
МАРКА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ		



56	10 А I	310	ГОСТ 5781-61*	2	0.19	0.38
47	12 А I	1345	ГОСТ 5781-61*	1	0.19	1.19
П С - 9		1. 57				
55	10 А I	250	ГОСТ 5781-61*	2	0.16	0.32
47	12 А I	1345	ГОСТ 5781-61*	1	1.19	1.19
П С - 10		1. 51				
54	10 А I	210	ГОСТ 5781-61*	2	0.13	0.26
47	12 А I	1345	ГОСТ 5781-61*	1	1.19	1.19
П С - 11		1. 45				
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ / ОБЩ МАССА	ПРИМ.
МАРКА ЗАКЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ		

ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ.  
ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
ЗАПИСКУ.

ТОРГОВО-  
БЫТОВАЯ  
ЗАЛНИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

**ЦНИИП**

ТК	П Е Т А И П С - 7, П С - 8, П С - 9, П С - 10, П С - 11	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК ЛИСТ 1 89

**МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ФУНДАМЕНТАМ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 3	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 1	ПО КАТАЛОГУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
С-1	-	СФ-2
С-2	-	СФ-7
С-3	-	ОТА. ПОЗ. ОС-2
С-4	-	СФ-3
С-5	-	СФ-4
С-6	-	СФ-5
С-7	-	СФ-7
С-8	-	СФ-6
П-1	-	ПФ-2
П-2	-	ПФ-3
П-3	-	ПФ-1
ОС-1	-	ОСФ-1
-	С-1	СФ-1
-	С-2	СФ-2
-	С-3	СФ-3
-	С-4	СФ-4
-	С-5	СФ-8
-	С-6	ОТА. ПОЗ. ОСФ-1
-	П-1	ПФ-1
-	П-2	ПФ-2

**ШАГ АРМАТУРНЫХ СЕТОК ФУНДАМЕНТОВ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 3	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 1	ПО КАТАЛОГУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
150	150	-
100	-	-
160	160	150
200	200	200

**МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО КОЛОННАМ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 6	ПО КАТАЛОГУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
	II ВАРИАНТ	I ВАРИАНТ
К-1		КК-1
К-2		КК-7
К-3		КК-29
К-4		КК-2
К-5		КК-30
К-6		КК-3
К-7		КК-8
К-8		КК-31
К-9		КК-4
К-10		КК-32
К-11		КК-5
К-12		КК-9
К-13		КК-33
К-14		КК-6
К-15		КК-34
К-16		КК-11
К-17		КК-35
К-18		КК-12
К-19		КК-13
К-20		КК-36
К-21		КК-14
К-22		КК-15
К-23		КК-37
К-24		КК-16
К-25	КК-82	КК-17, КК-23
К-26	КК-83	КК-38, КК-41
К-27	КК-84	КК-18, КК-24
К-28	КК-85	КК-19, КК-25
К-29	КК-86	КК-39, КК-42
К-30	КК-87	КК-20, КК-26
К-31	КК-88	КК-21, КК-27
К-32	КК-89	КК-40, КК-43

К-33	К-90	КК-22, КК-28
К-34		КК-10
С-1		СК-1 (2шт)
С-2		СК-3 (2шт)
С-5		СК-2 (2шт)
С-6		СК-4 (2шт)
С-7		СК-9
С-8		СК-10

**ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА**

КЛАСС АРМАТ	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫП. 6	КАТАЛОГ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
		КОЛОННЫ	ПРОКАТ
А-I	Ø6		Ø6
	Ø10		-
	Ø12		Ø12
	Ø16		Ø16
А-III	Ø6		Ø6
	Ø12		Ø12
	Ø20		Ø20
	Ø32		-
B-I	Ø4		Ø4
	Ø4		Ø4
ПРОКАТ	δ=10		δ=10
	δ=12		δ=12
	δ=16		δ=16

КЛАСС АРМАТ	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 3	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 1	КАТАЛОГ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
			КОЛОННЫ	ПРОКАТ
А-I	Ø8	Ø8	Ø8	
	-	Ø12	-	
	Ø14	-	Ø14	
	-	Ø18	-	
А-II	Ø20	-	Ø20	
	Ø22	-	Ø22	
А-III	Ø10	-	-	
	Ø12	Ø12	-	
B-I	-	-	Ø8	
	-	-	Ø12	
B-I	Ø4	Ø4	-	
	Ø4	Ø4	-	

НИКОЛОВА  
КОЛАШЕВА  
МАКСИМОВА  
РУК. ГР. ИИИ  
РУК. ГР. ИИИ  
ИСПОЛНИЛ  
ИЦХОКИ  
ПРИГОНИИ  
БОЛНЦКИЙ  
ПРИГОРЕВ  
НАЧ. УСК  
ГЛА. КОНСТ. БУД.  
ГЛА. ИИИ. ОТА  
ГЛА. ИИИ. ПР. ТА  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАЧИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. Москва

**УНИИИ**



МАШИНЫ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ДИРЕКТОР Д.А. ВОЛКОВ  
ГЛАВН. ОТД. ГИГ.  
ГЛАВН. ПР-ТА ГИГ.

ПРИГОШИМ  
БОЛЫШСКИХ  
ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИНИ  
И СПОЛНИЛ

КОМ. ЛАШЕВА  
СОБОЛЕВА

### МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО КОЛОННАМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 10	ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 13	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
К-1		Кк-44
К-2		Кк-49
К-3		Кк-59
К-4		Кк-54
К-5		Кк-45
К-6		Кк-50
К-7		Кк-60
К-8		Кк-4
К-9		Кк-67
К-10		Кк-68
К-11		Кк-69
К-12		Кк-70
К-13		Кк-55
К-14		Кк-56
К-15		Кк-64
К-16		Кк-65
К-17		Кк-47
К-18		Кк-51
К-19		Кк-61
К-20		Кк-48
К-21		Кк-66
К-22		Кк-57
К-23		Кк-71
К-24		Кк-58
К-25		Кк-72
К-26		Кк-56
К-27		Кк-62
К-28		Кк-73
К-29		Кк-53
К-30		Кк-63
К-31		Кк-74
	К-1	Кк-75
	К-2	Кк-76

### МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ПЛИТАМ ПЕРЕКРЫТИЯ

ПО СЕРИИ ИИ-04-4 ВЫП. 17, 18, 19, 20	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	С-8	Сп-13
К-1	Кп-1	С-9	Сп-9
К-2	Кп-2	С-10	Сп-12
К-3	Кп-3	С-12	Сп-12
К-4	Кп-4	С-13	Сп-10
К-5	Кп-5	С-14	Сп-10
К-6	Кп-6	С-15	Сп-11
К-7	Кп-7	С-16	Сп-11
К-8	Кп-8	С-19	Сп-14
К-9	Кп-9	С-20	Сп-15
К-10	Кп-10	С-22	Сп-22
К-11	Кп-11	С-24	Сп-23
К-12	Кп-12	С-25	Сп-23
К-13	Кп-13	С-26	Сп-17
К-14	Кп-14	С-27	Сп-18
С-1	Сп-1	С-28	Сп-19
С-2	Сп-2	С-28	Сп-21
С-3	Сп-3	С-29	Сп-20
С-4	Сп-4	С-30	Сп-24
С-4 ПК-125-58-15п	Сп-5	С-31	Сп-24
С-5	Сп-6	С-32	Сп-25
С-6	Сп-7	С-33	Сп-25
С-7	Сп-8	С-34	Сп-20
		П-1	Пп-1
		П-2	Пп-2

	К-3	Кк-77
	К-4	Кк-78
	К-5	Кк-81
	К-6	Кк-79
	К-7	Кк-80
С-1		Ск-5 (2шт)
С-2		Ск-7 (2шт)
С-3		Ск-6 (2шт)
С-4		Ск-8 (2шт)
С-5		Ск-11
С-6		Ск-12

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА

КЛАСС АРМ.	ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 10	ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 13	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
А-I	Ø 6		Ø 6
	Ø 8		Ø 8
	Ø 10		—
	Ø 12		Ø 12
	Ø 16		Ø 16
	Ø 6		Ø 6
А-III	Ø 12		Ø 12
		Ø 16	Ø 16
	Ø 20	—	Ø 20
	Ø 25		Ø 25
	Ø 32		—
	—		Ø 36
	Ø 40		—
В-I	Ø 4	Ø 4	Ø 4
	δ=10	δ=10	δ=10
	δ=12	δ=12	δ=12
	δ=14	δ=14	δ=14
	δ=16	δ=16	δ=16
—	—	—	
—	—	—	

### МАРКИРОВКА ПЕТЕЛЬ

#### ПО КОЛОННАМ

П-1	Пк-1
П-2	Пк-2

МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
ПО СТЕНОВЫМ ПАНЕЛЯМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-5 ВЫП. 10	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
K1-25	Kc1-25
K2-25	Kc2-25
K3-25	Kc3-25
K1-30	Kc1-30
K2-30	Kc2-30
K3-30	Kc3-30
K1-35	Kc1-35
K2-35	Kc2-35
K3-35	Kc3-35
K10-25	Kc10-25
K11-25	Kc11-25
K12-25	Kc12-25
K10-30	Kc10-30
K11-30	Kc11-30
K12-30	Kc12-30
K10-35	Kc10-35
K11-35	Kc11-35
K12-35	Kc12-35
K7-30	Kc7-30
K7H-30	KcH7-30
K5T-30	KcT5-30
K5H-30	KcH5-30
K7T-35	KcT7-35
K7H-35	KcH7-35
K5T-35	KcT5-35
K5H-35	KcH5-35
K5T-35	KcT6-35
K6H-35	KcH6-35
K4T-35	KcT4-35
K4H-35	KcH4-35
K7T-25	KcT7-25
K7H-25	KcH7-25
K5T-25	KcT5-25

K5H-25	KcH5-25
K6T-30	KcT6-30
K6H-30	KcH6-30
K4T-30	KcT4-30
K4H-30	KcH4-30
K6T-25	KcT6-25
K6H-25	KcH6-25
K4T-25	KcT4-25
K4H-25	KcH4-25
K8-25	Kc8-25
K9-25	Kc9-25
K8-30	Kc8-30
K9-30	Kc9-30
K8-35	Kc8-35
K9-35	Kc9-35
K13-25	Kc13-25
K13-30	Kc13-30
K13-35	Kc13-35
K14-25	Kc14-25
K14-30	Kc14-30
K14-35	Kc14-35
K15-25	Kc15-25
K15-30	Kc15-30
K15-35	Kc15-35
K16-25	Kc16-25
K16-30	Kc16-30
K16-35	Kc16-35
OC-1	OC-1
OC-2	OC-2
OC-3	OC-3
OC-4	OC-4
OC-5	OC-5
OC-6	OC-6
OC-7	OC-7
OC-8	OC-8

МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
ПО РИГЕЛЯМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-3 ВЫП. 3	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
K-1	Kp-1; O-1
K-2	—
K-3	Kp-2; O-2
K-4	Kp-3
K-5	Kp-4
K-6	Kp-5
K-7	Kp-6
K-8	Kp-7
K-9	Kp-8
K-10	Kp-9
C-1	—
C-2	—
C-3	—
C-4	—
C-5	—
C-6	—
—	Cp-1
—	Cp-2
—	Cp-3
—	Cp-4
—	Cp-5

ПО СЕРИИ ИИ-04-3 ВЫП. 4	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
K-1	Kp-10, O-3
K-2	Kp-11
K-3	Kp-12
K-4	Kp-13
K-5	Kp-14
C-1	—
C-2	—
C-3	—
C-4	—
—	Cp-6
—	Cp-7

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
РАКОНСТРУК.  
Г. А. ЦИРЕНКО

И ЦАДКИ  
ПРИГОШИИ  
БОЛЫНСКИИ  
ПРИГОРЕВ

ДУК. ГР. ИИИ.  
ДУК. ГР. ИИИ.  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

ИИКОРОВА  
КОДАШЕВА  
МАКСИМОВА  
УШИЦОВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ

ТК 1974	ТАБЛИЦЫ МАРКИРОВКИ ЗАМЕНЯЕМЫХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ	СЕРИЯ ИИ-04-9
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 92

МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ДИАФРАГМАМ ЖЕСТКОСТИ

СЕРИЯ ИИ-04-6 вып. 5 ч. II	—	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
С-2	—	КА-1
С-3	—	КА-2
С-5	—	КА-3
С-7	—	КА-4
К-1	—	КА-5
К-2	—	КА-6
К-3	—	КА-7
К-4	—	КА-8
К-5	—	КА-9
К-6	—	КА-10
К-7	—	КА-11
К-8	—	КА-12
К-9	—	КА-13
К-10	—	КА-14
К-12	—	КА-16
—	—	КА-17
—	—	КА-18
—	—	КА-19
—	—	КА-20
—	—	КА-21
—	—	КА-22
—	—	КА-23
—	—	КА-24
—	—	КА-25
—	—	КА-26
—	—	КА-27
—	—	КА-28
С-1	—	СА-1
С-4	—	СА-2
С-6	—	СА-3

С-8	—	СА-4
С-9	—	СА-5
С-10	—	СА-6
С-11	—	СА-7
С-12	—	СА-8
С-13 <sup>А</sup>	—	СА-9
С-14 <sup>А</sup>	—	СА-10 <sup>А</sup>
С-15 <sup>А</sup>	—	СА-11 <sup>А</sup>
С-16 <sup>А</sup>	—	СА-12 <sup>А</sup>
С-17 <sup>А</sup>	—	СА-13 <sup>А</sup>
С-18 <sup>А</sup>	—	СА-14 <sup>А</sup>
К-11	—	СА-15
К-13	—	СА-16
К-14	—	СА-17
К-15	—	СА-18
К-16	—	СА-19
К-17	—	СА-20
П-2	—	ПА-2

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА

ЛЕСТНИЦЫ	КЛАСС АРМАТ	СЕРИЯ ИИ-04-7 вып. 1, 2	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
		А-I	∅ 6 ∅ 8 ∅ 10 ∅ 12 —	∅ 6 ∅ 8 ∅ 10 ∅ 12 —	
А-II	А-II	∅ 10 ∅ 12 ∅ 25	— — —		
		А-III	—	∅ 12 ∅ 25	
			В-I	∅ 3 ∅ 4 ∅ 5	∅ 3 ∅ 4 ∅ 5
ПРОКАТ	ПРОКАТ	-50x8 -100x10 ∠50x8 — — —	— — — —75x8 ∠75x8 ГАЙКА М-18		
		КЛАСС СТАЛИ	СЕРИЯ ИИ-04-5	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
		А-III	А-III	— ∅ 14 ∅ 18 ∅ 6 ∅ 10 ∅ 18 ∅ 25	∅ 6 ∅ 14 — ∅ 10 — — ∅ 25

ЦЕНТРОФА  
 КОМПАШЕВА  
 СТЕПАНОВА  
 Рук. группы  
 Рук. группы  
 Исполнил  
 ЦИХОКИ  
 ПРИГОНИИ  
 ВОЛЫНСКИЙ  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. ОСК  
 ГЛ. КОНСТР. ОТД.  
 ГЛ. ИНЖ. ОТД.  
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ТА  
 ТОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАНИИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА

ЦЕНТРОФА

МАРКИРОВКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПО КОЛОННАМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-8 ВЫП.3 ИИ-04-2 В.ЮЧ.И	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
М-1	МК-1
М-2	МК-2
М-3	МК-3
М-4	МК-4
М-5	МК-5
М-6	МК-6
М-7	МК-7
М-8	МК-8
М-9	МК-9
М-10	МК-10
М-11	МК-11
М-12	МК-12
М-13	МК-13
М-14	МК-14

МАРКИРОВКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПО СТЕНЫМ ПАНЕЛЯМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-7 ВЫП. 10	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
МН1-35	МС-1
МН1-30	МС-2
МН1-25	МС-3
МН-2	МС-4
МН-3	МС-5
МН-4	МС-6
МН5	МС-7
МН6	МС-8
МН7	МС-9
МН8	МС-10
МН9	МС-11
МН10	МС-12
МН11	МС-13
МН12	МС-14
СН1-30	МС-15
СН1-25	МС-16
СН2-30	МС-17
СН2-25	МС-18
СН3-30	МС-19
СН3-25	МС-20
СН4-30	МС-21
СН4-25	МС-22
СН5-30	МС-23
СН5-25	МС-24
СН6-30	МС-25
СН6-25	МС-26
П1-35	ПС-1
П1-30	ПС-2
П1-25	ПС-3
П2-35	ПС-4
П2-30	ПС-5
П2-25	ПС-6
П3-35	ПС-7
П3-30	ПС-8
П4-35	ПС-9
П4-30	ПС-10
П4-25	ПС-11

МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ЛЕСТНИЦАМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-7 ВЫП.1 И ВЫП. 2	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
К-1	КА-1
К-1	КА-2
К-5	КА-3
К-2	КА-4
К-2	КА-5
К-3	КА-6
К-3	КА-7
К-7	КА-8
К-6	КА-9
К-8	КА-10
К-9	КА-11
К-9	КА-12
К-4	КА-13
С-1	СА-1
С-1	СА-2
С-5	СА-3
С-6	СА-4
С-7	СА-5
С-2	СА-6
С-4	СА-7
С-3	СА-8
С-12	СА-9
С-28	СА-10
С-13	СА-11
С-8	СА-12
С-9	СА-13
С-10	СА-14
С-11	СА-15
С-26	СА-16
С-27	СА-17
С-2	СА-18
ОС-1 ÷ ОС-4	ОА-1 ÷ ОА-14
ОС-1 ÷ ОС-4	—

П-1	ПА-1
ИП-1	ИПА-1

МАРКИРОВКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПО ДИАФРАГМАМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-8 ВЫП.3	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
МА-1	МА-1

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА

ИЗДЕЛ.	КЛАСС АРМАТ.	СЕРИЯ ИИ-04-3 ВЫП.3,4	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
РИГЕЛИ	А-I	∅ 6	—
		∅ 8	—
А-II	А-II	∅ 12	—
		∅ 10	—
А-III	А-III	—	∅ 6
		—	∅ 8
		∅ 10	∅ 10
		∅ 12	∅ 12
		∅ 16	∅ 16
		∅ 20	∅ 20
		—	∅ 25
		∅ 28	—
		∅ 32	∅ 32
		∅ 36	∅ 36
—	∅ 4		
—	∅ 5		
∅ 6	∅ 6		
∅ 8	—		
∅ 12	—		

МАРКИРОВКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПО РИГЕЛЯМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-8 ВЫП.3	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
МР-1	МР-1
МР-3	МР-3
МР-4	МР-4
МР-5	МР-5
МР-2	МР-2
МР-3	МР-6

МАРКИРОВКА ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПО ЛЕСТНИЦАМ

ПО СЕРИИ ИИ-04-7 ВЫП.1 И ВЫП.2	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
МА-1	МА-1

ТК 1974 ТАБЛИЦЫ МАРКИРОВКИ ЗАМЕНЯЕМЫХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ

СЕРИЯ ИИ-04-9 ВЫПУСК 1 94

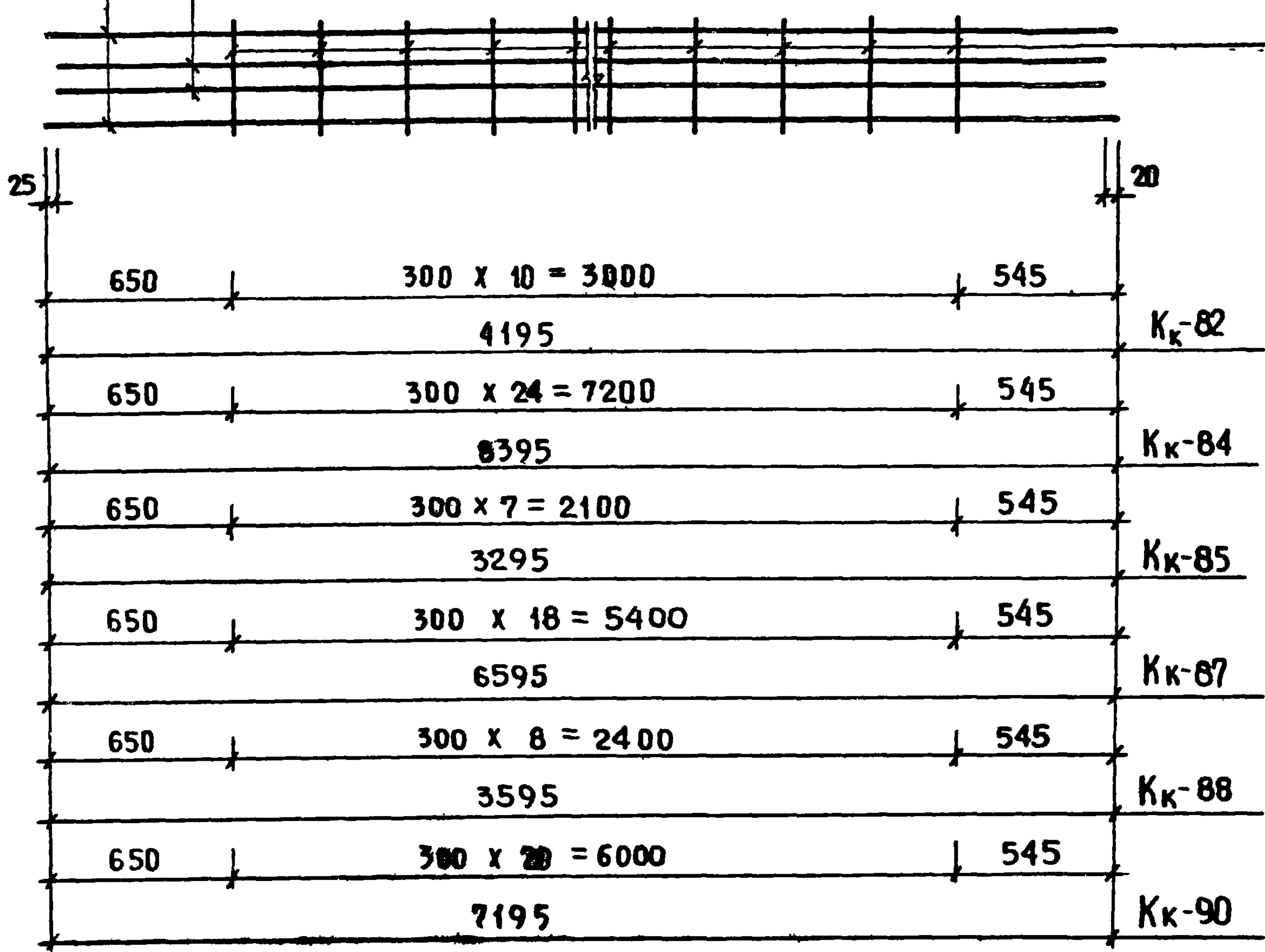
НИКОПОРОВА  
КОЛАШЕВА  
САВВИНА  
РУК. ГРУППЫ  
ИСПОЛНИЛ  
ИЦХОК И  
ПРИГОНИИ  
ВОЛЫНСКИЙ  
ПРИГОРЕВ  
ИЗД. ЦСК  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР-ТА  
ТУРБОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРБИНСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
С. МОСКВА

18 17 16 15 14 12

19 20 21 22 23 24

19 20 21 22 23 24

12 14 15 16 17 18



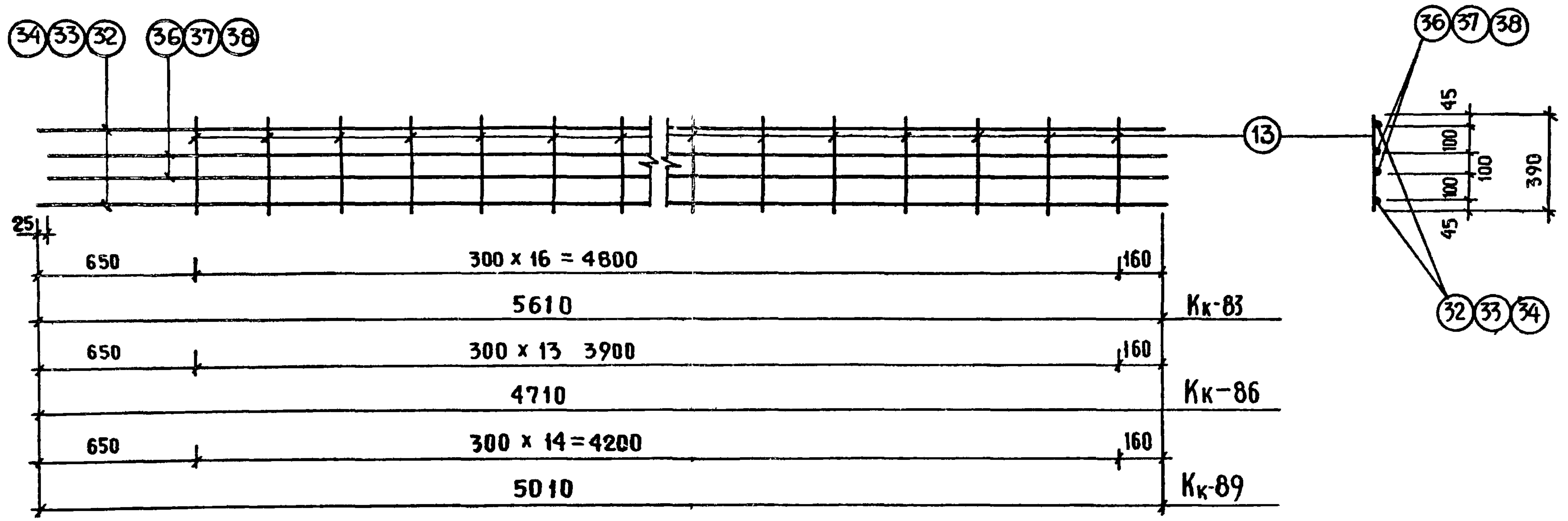
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. Кол.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К <sub>к</sub> -82	12	∅ 40 А II	4195	2	42.0	84.0	169.8
	13	∅ 12 I	390	11	0.35	3.8	
	19	∅ 40 А III	4150	2	41.0	82.0	
К <sub>к</sub> -84	14	∅ 40 А II	8395	2	83.1	166.2	340.7
	13	∅ 12 А I	390	25	0.35	8.7	
	20	∅ 40 А III	8350	2	82.9	165.8	
К <sub>к</sub> -85	15	∅ 40 А II	3295	2	32.6	65.2	132.8
	13	∅ 12 А I	390	8	0.35	2.80	
	21	∅ 40 А III	3250	2	32.4	64.8	
К <sub>к</sub> -87	16	∅ 40 А III	6595	2	65.1	130.2	266.6
	13	∅ 12 А I	390	19	0.35	6.6	
	22	∅ 40 А III	6550	2	64.9	129.8	
К <sub>к</sub> -88	17	∅ 40 А III	3595	2	35.4	70.8	144.2
	13	∅ 12 А I	390	9	0.35	3.2	
	23	∅ 40 А III	3550	2	35.1	70.2	
К <sub>к</sub> -90	18	∅ 40 А III	7195	2	71.2	142.4	290.90
	13	∅ 12 А I	390	21	0.35	7.3	
	24	∅ 40 А III	7150	2	70.6	141.2	

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 Настоящие каркасы применять для сборки  
 объемных каркасов при отсутствии под-  
 весных клещей.

КОЛАШЕВА  
 ИКОНОРОВА  
 МАКСИМОВА  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ИЦХОКН  
 БОЛЫНСКИЙ  
 ПРИГОДИН  
 ЯКОВСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. ЦСК  
 ГЛ. ИНЖЕНЕР  
 ГЛ. КОНСТРУКТОР  
 ГЛ. ТЕХНОЛОГ  
 ГЛ. ИИЖ. ПР-ТА

ТОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ И  
 ЗАДАНИИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 С. МОСКВА  
**ИЗДАНИЕ**

ТК  
 1974  
 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К<sub>к</sub>-82; К<sub>к</sub>-84; К<sub>к</sub>-85; К<sub>к</sub>-87; К<sub>к</sub>-88; К<sub>к</sub>-90  
 СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСТ  
 95



НИКОЛОРОВА	РУК. ГР. ИИИ.	ИЦОКИ	НАЧ. ОСУ.	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА
КОЛАШЕВА	РУК. ГР. ИИИ.	РОЛЬСКИЙ	ГЛ. ИНЖ. ДТА.	ЩИПЦ
МАКСИМОВА	ИСПОЛНИЛ	ПРИГОНИИ	ГЛ. КОНСТРОДА.	
		КОБСОН	ГЛ. ТЕХНОЛОГ	
		ПРИГОРЕВ	ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА	

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 Настоящие каркасы применять для сборки объемных каркасов при отсутствии подвесных кассет.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кк-83	32	∅40 АШ	5610	2	55,67	111,33	228,16
	13	∅12 А I	390	17	0,35	5,95	
	36	∅40 АШ	5585	2	55,44	110,88	
Кк-86	33	∅40 АШ	4710	2	46,78	93,57	191,53
	13	∅12 А I	390	14	0,35	4,90	
	37	∅40 АШ	4685	2	46,53	93,06	
Кк-89	34	∅40 АШ	5010	2	49,74	99,48	203,33
	13	∅12 А I	390	15	0,35	5,25	
	38	∅40 АШ	4985	2	49,30	98,60	

ТК 1974	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-83; Кк-86; Кк-89	СЕРИЯ ИИ-04-9
		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 96