

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

766/II

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-2

К О Л О Н Н Ы

Выпуск Ю

Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 30×30 см
для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м.
Арматурные изделия. Плоские каркасы. Закладные детали

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-2

КОЛОННЫ

Выпуск 10
Часть II

Колонны связевого каркаса сечением 30×30 см
для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м.

Арматурные изделия. Плоские каркасы. Закладные детали

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

УТВЕРЖДЕНЫ
28 января 1972 года
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
Приказ № 9

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА ЦЦ-04 С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 30x30 см.

- 1. ЦЦ-04-0
выпуск 5 Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 30x30 см.
- 2. ЦЦ-04-2
выпуск 7 Колонны связевого каркаса сечением 30x30 см. для зданий с высотой этажа 3,3 м. Опалубка и армирование.
- 3. ЦЦ-04-2
выпуск 8 Колонны связевого каркаса сечением 30x30 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
- 4. ЦЦ-04-2
выпуск 9 Колонны связевого каркаса сечением 30x30 см. для зданий с высотой этажа 4,2 м. Опалубка и армирование.
- 5. ЦЦ-04-2
выпуск 10
часть I Колонны связевого каркаса сечением 30x30 см. для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Объемные каркасы.
- 6. ЦЦ-04-2
выпуск 10
часть II Колонны связевого каркаса сечением 30x30 см. для зданий с высотой этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Плоские каркасы. Закладные детали.
- 7. ЦЦ-04-3
выпуск 4
часть I Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 30x30 см. Опалубка и армирование.
- 8. ЦЦ-04-3
выпуск 4
часть II Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 30x30 см. Арматурные изделия.
- 9. ЦЦ-04-10
выпуск 4 Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 30x30 см.
- 10. ЦЦ-04-2
выпуск 7-1
часть I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 300x300 мм (реконструкция действующих форм серии ЦЦ-04-2, выпуск 1-1).
- 11. ЦЦ-04-2
выпуск 7-1
часть II Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 300x300 мм.
- 12. ЦЦ-04-3
выпуск 4-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей связевого каркаса с колоннами сечением 300x300 мм.

Т. К.	К о л о н н ы	С Е Р И Я ЦЦ-04-2	
1971	П Е Р Е Ч Е Н Ь С Е Р И Й И В Ы П У С К О В	В Ы П У С К 10 Ч А С Т Ь II	Л И С Т

	<u>№ АИСТА</u>	<u>№ СТРАНИЦЫ</u>
ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ		2
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА		3
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		4
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1, К-2	1	5
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-3, К-4	2	6
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5, К-6	3	7
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7, К-8	4	8
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-9, К-10	5	9
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-11, К-12	6	10
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-13, К-14	7	11
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-15, К-16	8	12
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-17, К-18	9	13
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-19, К-20	10	14
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-21, К-22	11	15
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-23, К-24	12	16
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-25, К-26	13	17
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-27, К-28	14	18
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-29, К-30	15	19
ПЛОСКИЙ КАРКАС К-31. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	16	20
СЕТКИ С-1, С-2, С-3, С-4	17	21
ПЕТЛЯ П-2. СЕТКИ С-5, С-6	18	22
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-9	19	23
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-10	20	24
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-11	21	25
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-12, ДЕТАЛЬ 59	22	26
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-13, М-14	23	27
ДЕТАЛИ 51, 58, 59	24	28

Т К	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-1
1971	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

Серия ИИ-04-2 выпуск 10 часть II содержит рабочие чертежи плоских каркасов, сеток и закладных деталей для колонн по выпускам 7, 8, 9.

Для продольных стержней плоских каркасов применяется горячекатанная арматурная сталь периодического профиля класса АIII по ГОСТ 5781-61 марок 35ГС или 25ГС.

Для поперечных стержней плоских каркасов применяется горячекатанная круглая сталь класса АI по ГОСТ 5781-61 марок КСтЗКп, КСтЗПс, КСтЗсп и ВКСтЗПс.

Для закладных деталей принят прокат из стали для сварных конструкций марки ВСтЗПс по ГОСТ 380-71.

При эксплуатации колонн в особых условиях /низких температур при динамических и вибрационных нагрузках и т.п./ марки стали арматуры и закладных элементов должны быть обязательно указаны в конкретном проекте с учетом требований СН-390-69 "Указания по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры".

Сортамент и качество арматурной стали, а также методы их испытаний должны удовлетворять требованиям главы СНиП I-B.4-62 "Арматура для железобетонных конструкций" и действующих государственных стандартов или технических условий на соответствующий вид стали.

Изготовление, приемка и контроль качества каркасов, сеток и закладных деталей должны производиться в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытания".

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

СН 313-65 "Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях".

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

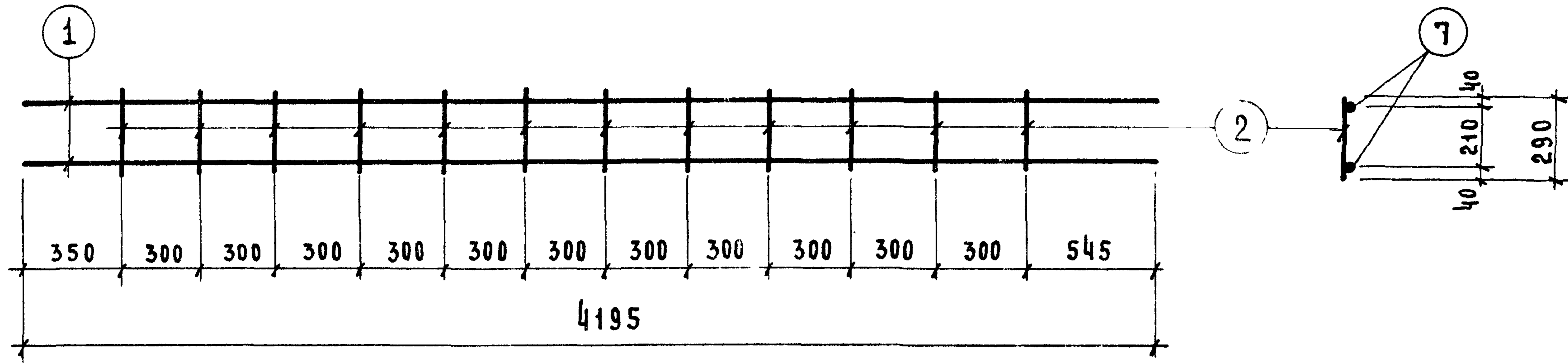
Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки на автоматических машинах.

Сборку каркасов следует производить на кондукторах с применением шаблонов, обеспечивающих точное расположение элементов. Сборку и изготовление закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

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

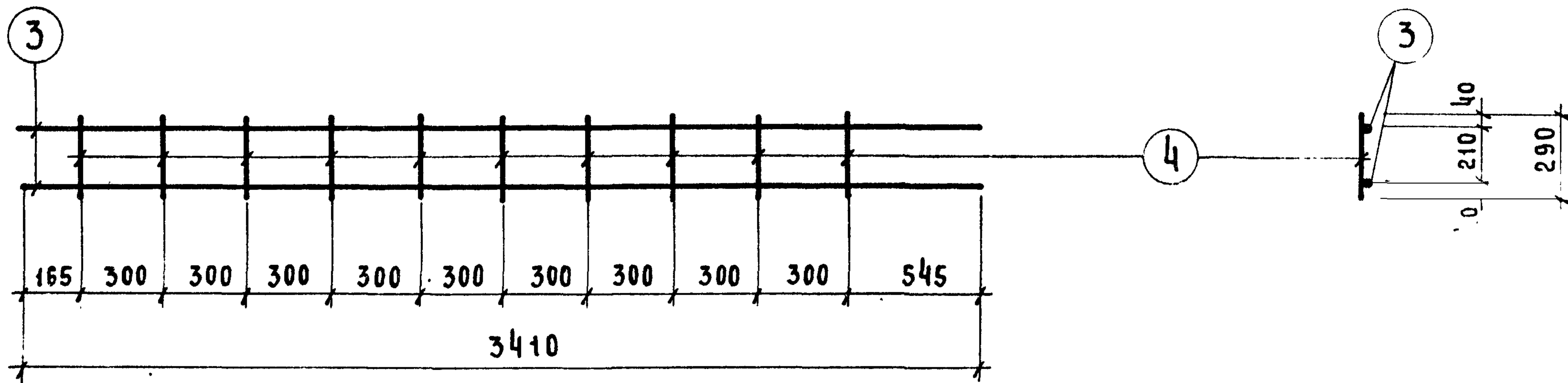
Приварка стержней в тавр электродами не допускается.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ



K-1

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ М.М.	ДЛИНА М.М.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-1	1	20 А III	4195	2	10,35	20,70	21,50
	2	6 А I	290	12	0,064	0,80	



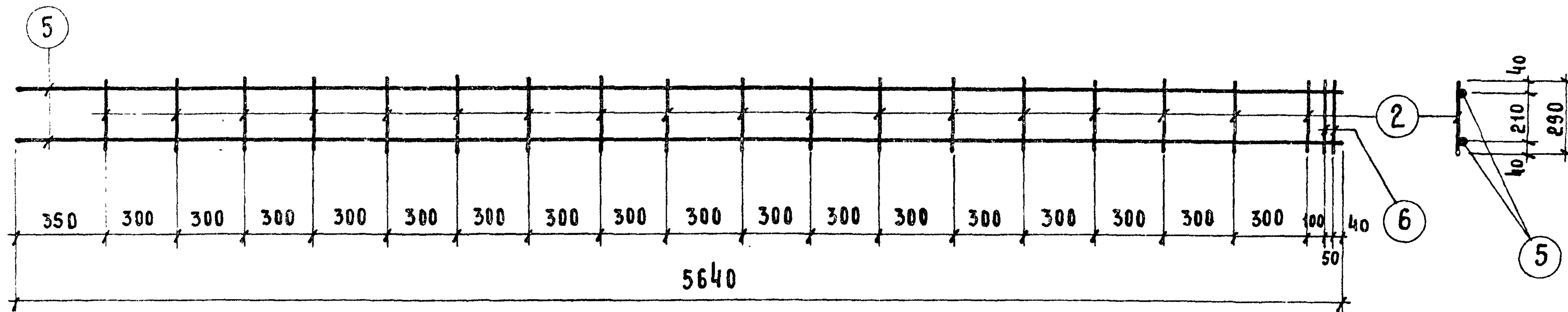
K-2

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ М.М.	ДЛИНА М.М.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-2	3	25 А III	3410	2	13,25	26,50	27,70
	4	8 А I	290	10	0,11	1,20	

ПРИМЕЧАНИЯ:

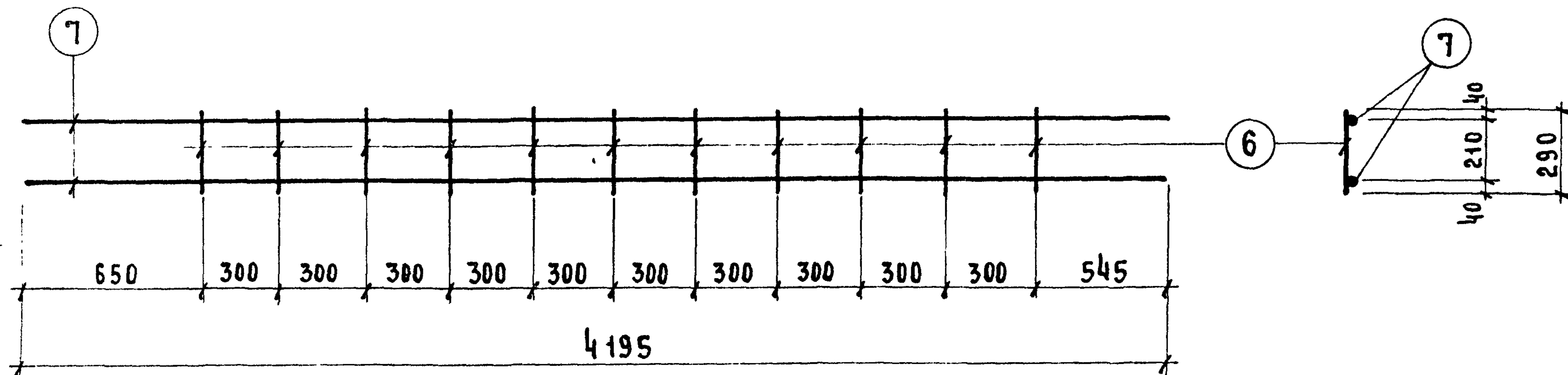
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С "УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ" (СИ 393-69 И ГОСТ 14098-68).

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1, К-2.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ I



K-3

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-3	5	20 А III	5640	2	14,00	28,00	29,60
	6	10 А I	290	2	0,18	0,40	
	2	6 А I	290	18	0,064	1,20	



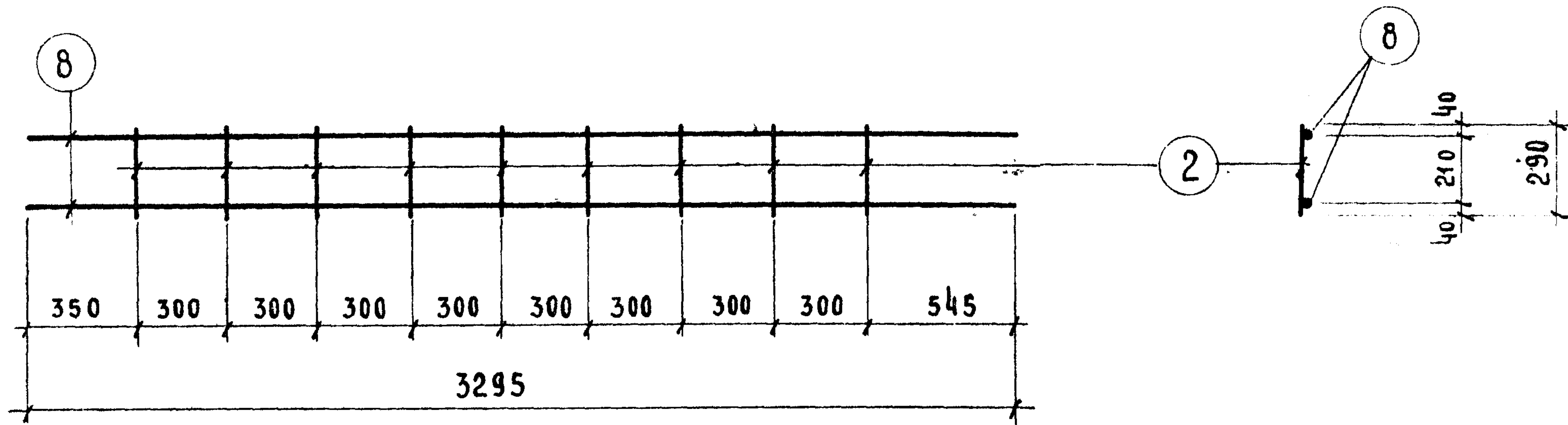
K-4

П Р И М Е Ч А Н И Е

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ
 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИ-
 ЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж. Б.
 КОНСТРУКЦИИ / СМ. 393-69 И ГОСТ 14098-68 /.

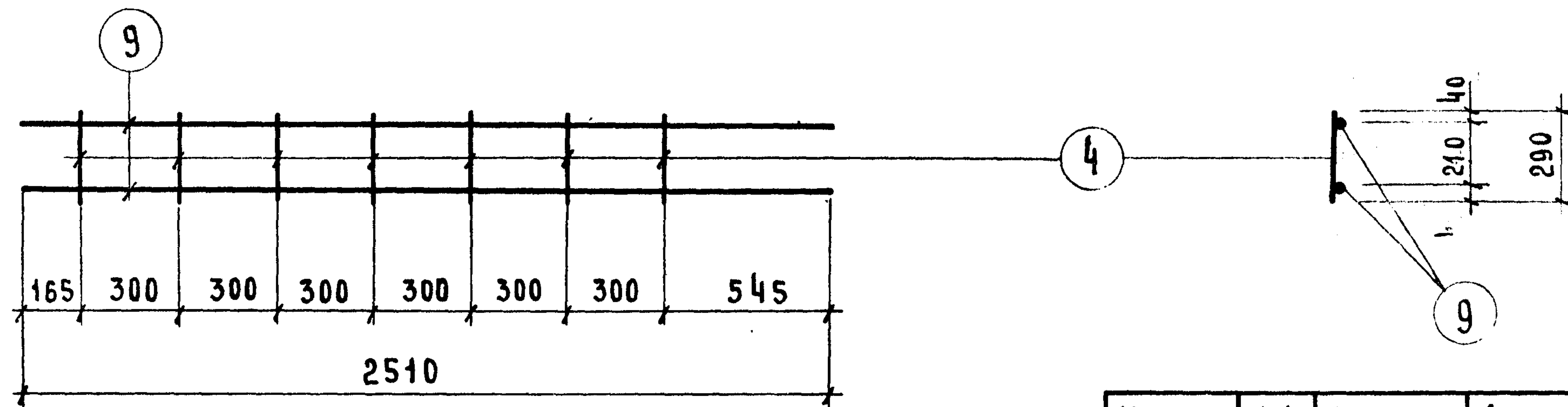
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-4	7	32 А III	4195	2	26,5	53,0	55,1
	6	10 А I	290	11	0,18	2,10	

ТК	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-3, K-4.		ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 2



K-5

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-5	8	20 А III	3295	2	8,15	16,3	16,9
	2	6 А I	290	9	0,064	0,6	



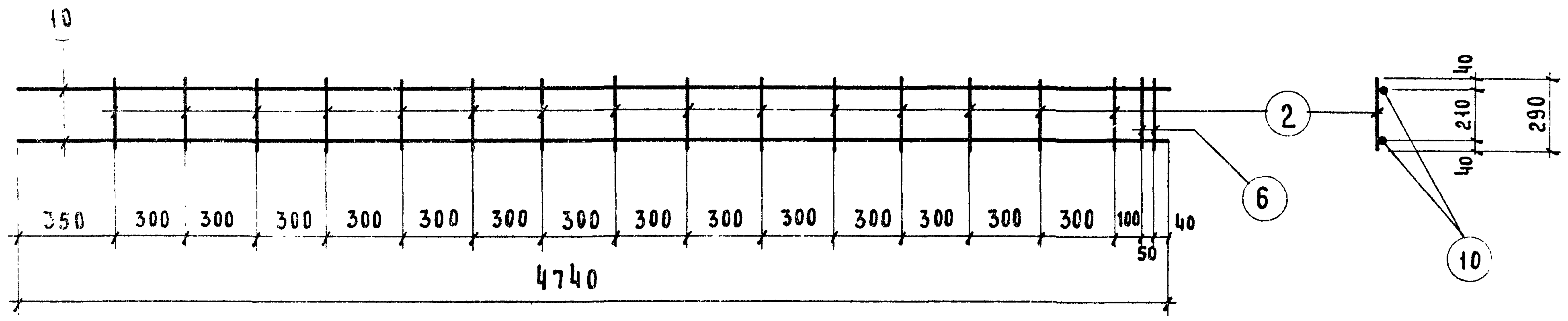
K-6

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-6	9	25 А III	2510	2	9,75	19,50	20,3
	4	8 А I	290	7	0,11	0,8	

П Р И М Е Ч А Н И Е.

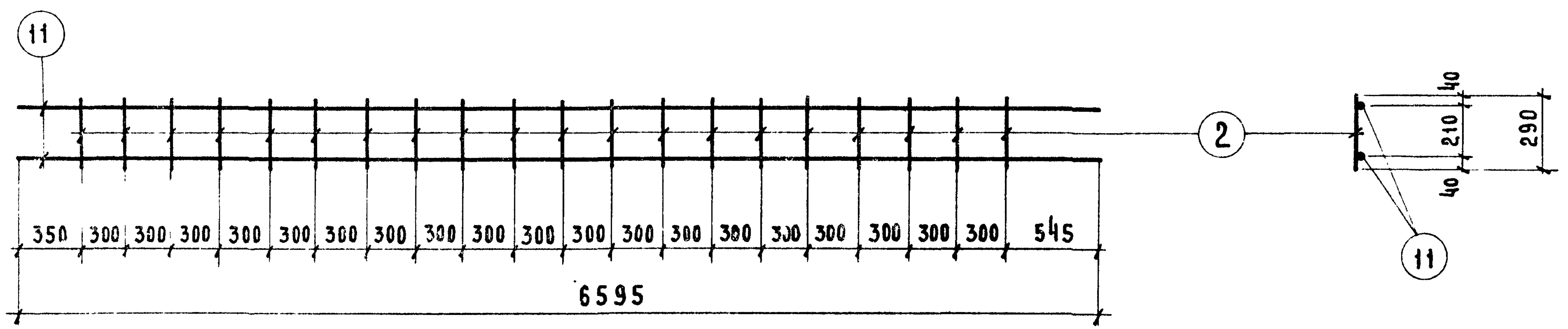
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ“ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ Щ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5, К-6.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 3



K-7

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-7	10	20 А III	4740	2	11,75	23,5	24,90
	6	10 А I	290	2	0,18	0,40	
	2	6 А I	290	15	0,064	1,0	



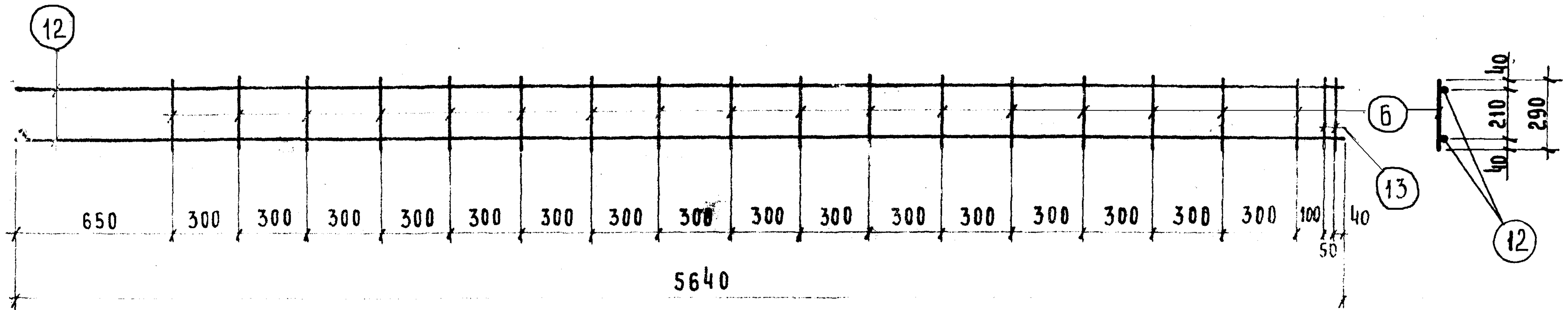
K-8

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
K-8	11	20 А III	6595	2	16,25	32,5	33,80
	2	6 А I	290	20	0,064	1,30	

ПРИМЕЧАНИЕ.

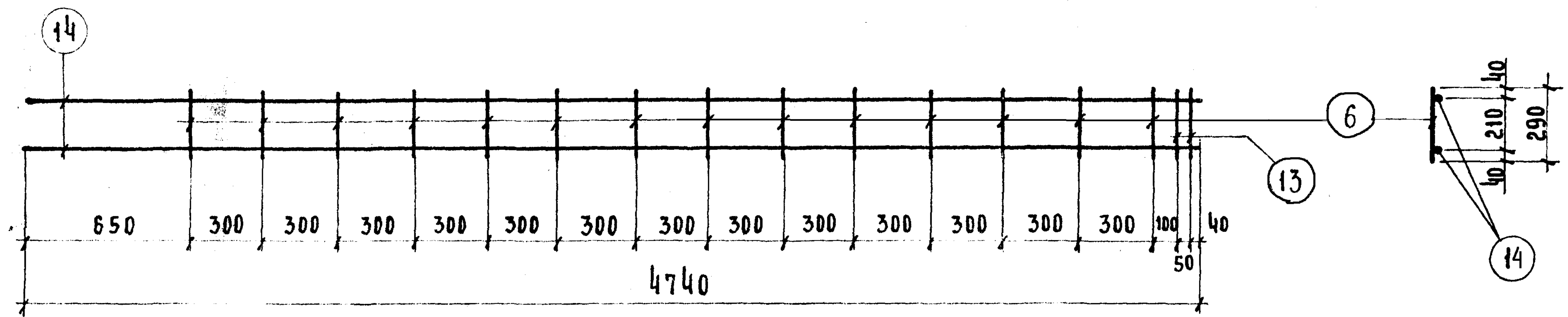
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С «УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ» /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ЩК-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7, К-8.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 4



K-9

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-9	12	32 А III	5640	2	35,50	71,0	
	13	16 А I	290	2	0,45	0,90	15,10
	6	10 А I	290	17	0,16	3,20	



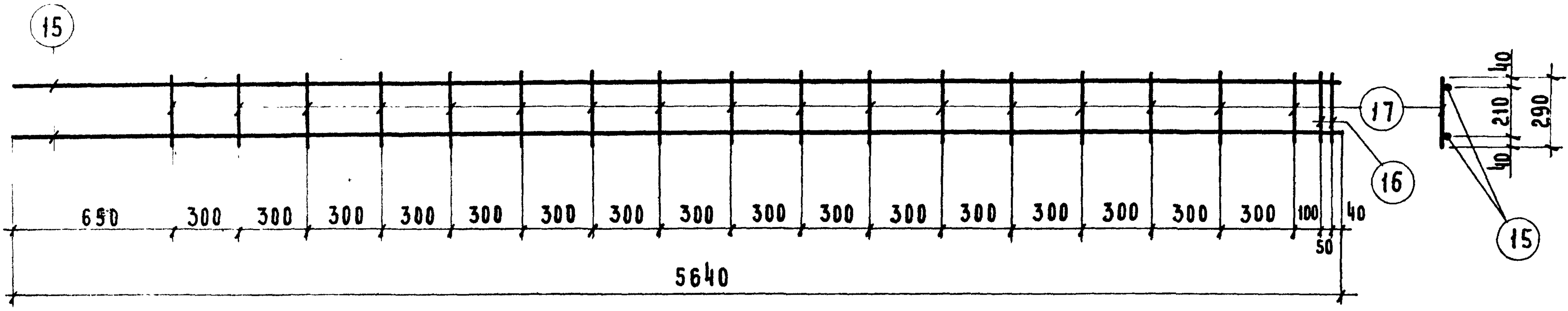
K-10

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС,		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ОБЩ.
K-10	14	32 А III	4740	2	30,0	60,0	
	13	16 А I	290	2	0,45	0,90	63,6
	6	10 А I	290	14	0,18	2,70	

П Р И М Е Ч А Н И Е.

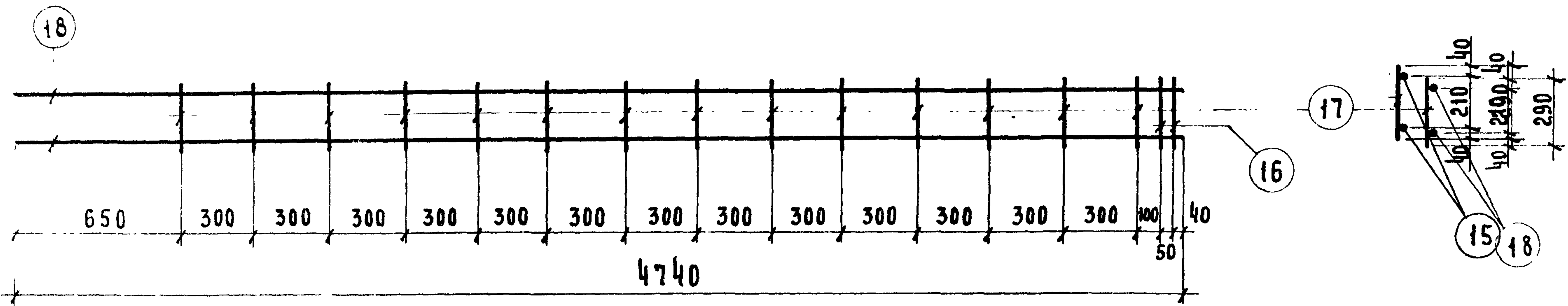
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций“ / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68 /.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
4971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-9, K-10.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 5



K-11

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ.
K-11	15	40 А III	5640	2	55,50	111,0	116,80
	16	20 А III	290	2	0,70	1,4	
	17	12 А I	290	17	0,25	0,4	



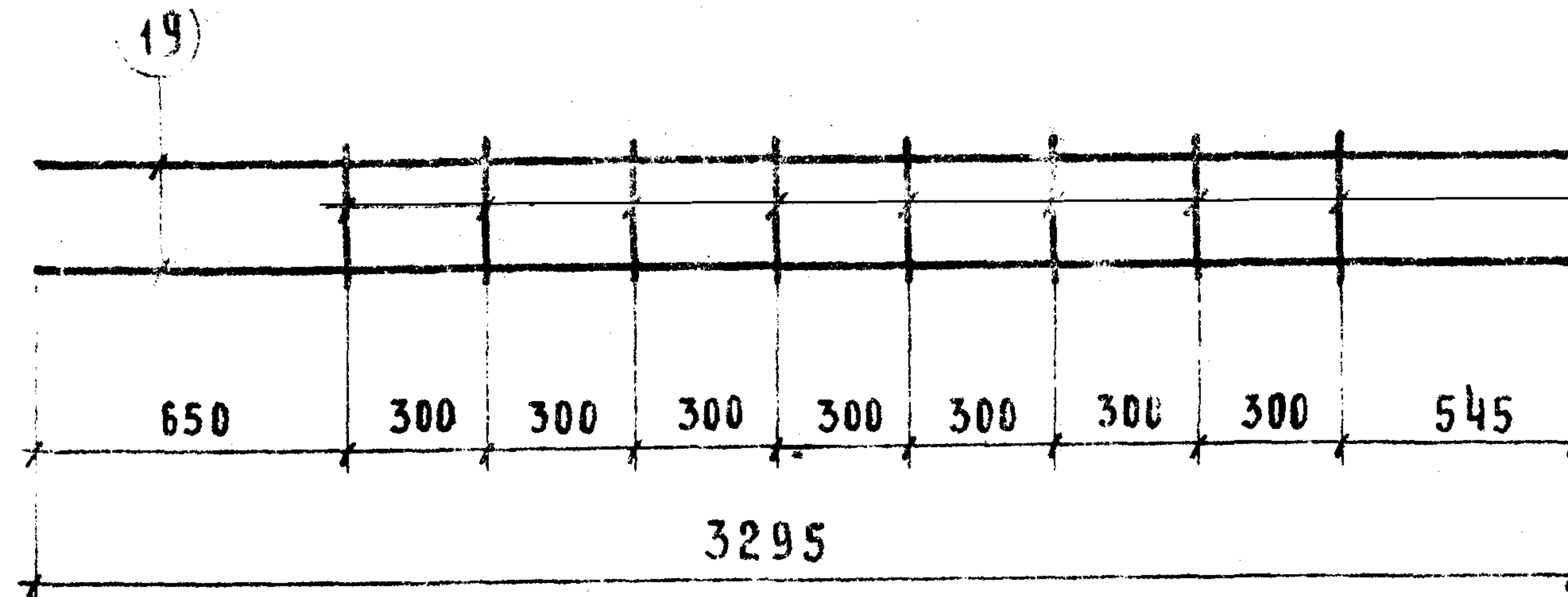
K-12

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ.
K-12	18	40 А III	4740	2	46,75	93,5	98,6
	16	20 А III	290	2	0,70	1,40	
	17	12 А I	290	14	0,25	3,7	

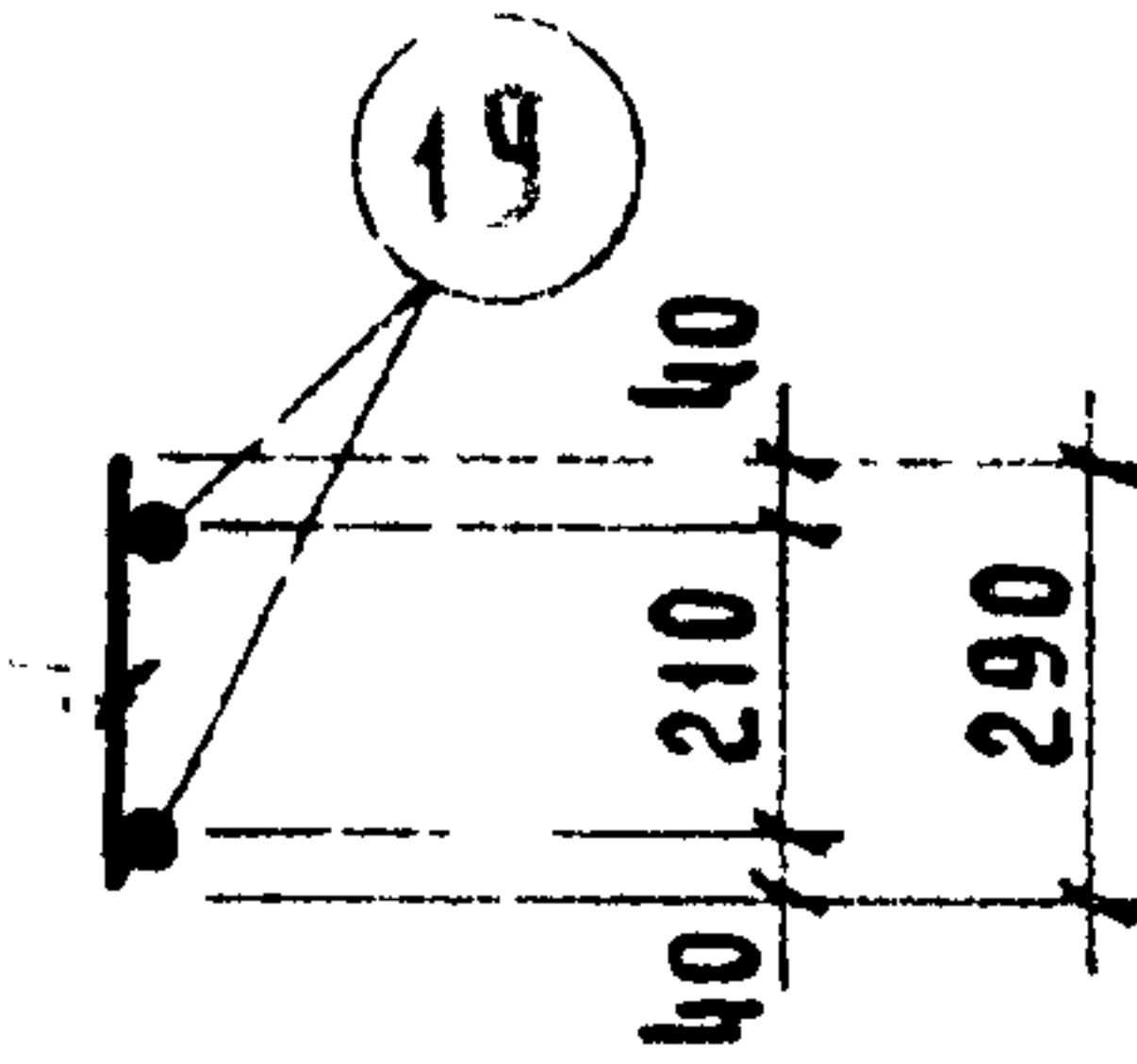
ПРИМЕЧАНИЕ.

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-09 И ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ЩН-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-11, К-12.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 6

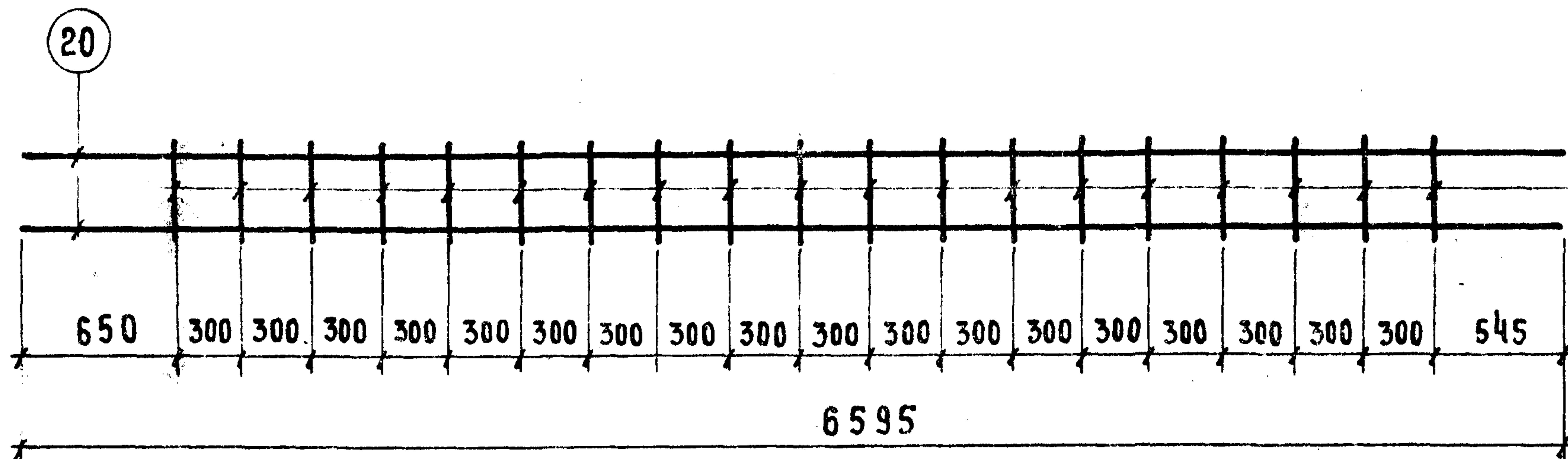


6

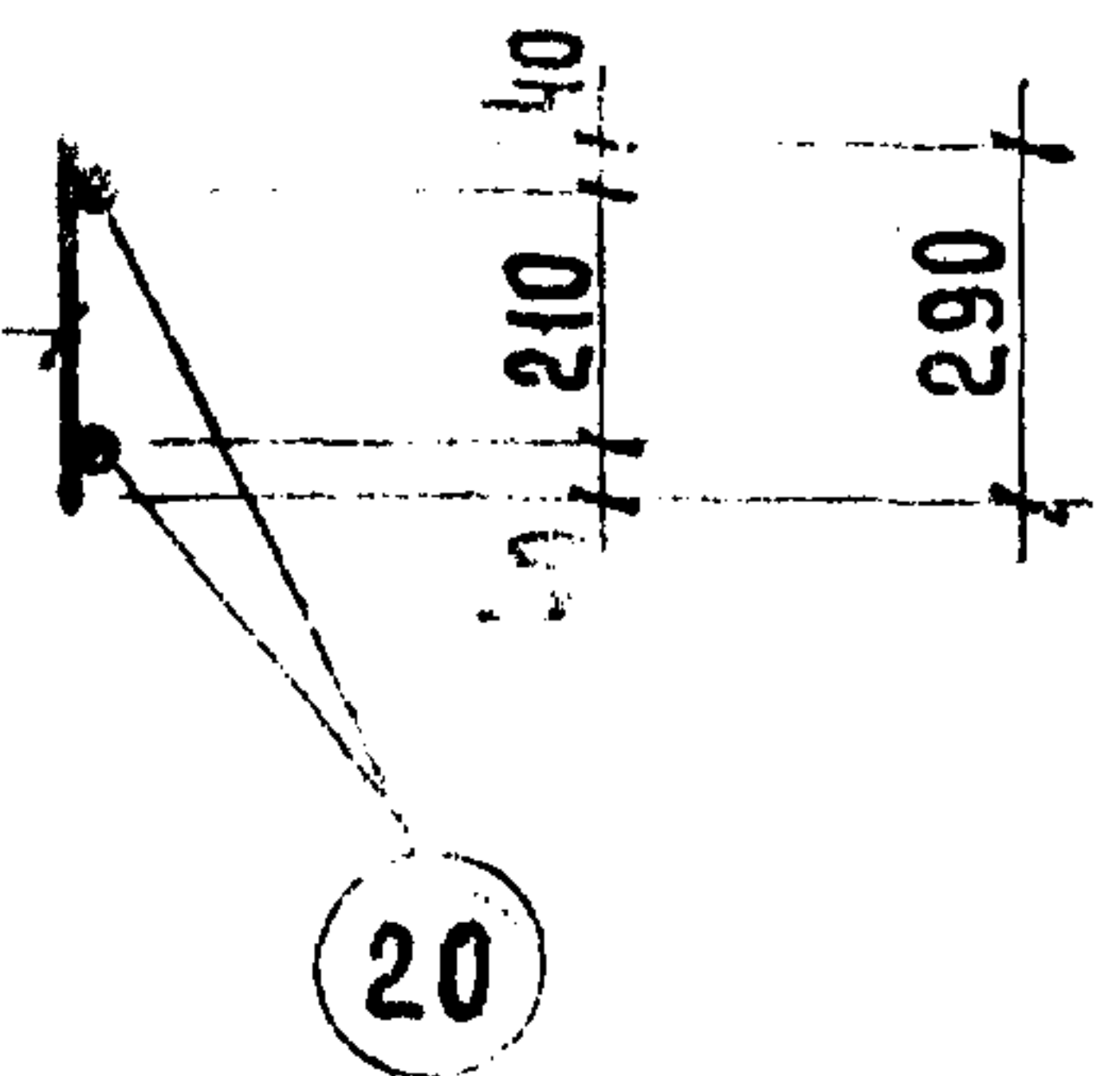


K-13

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-13	19	32 А III	3295	2	20,75	41,5	42,9
	6	10 А I	290	8	0,18	1,40	



6



K-14

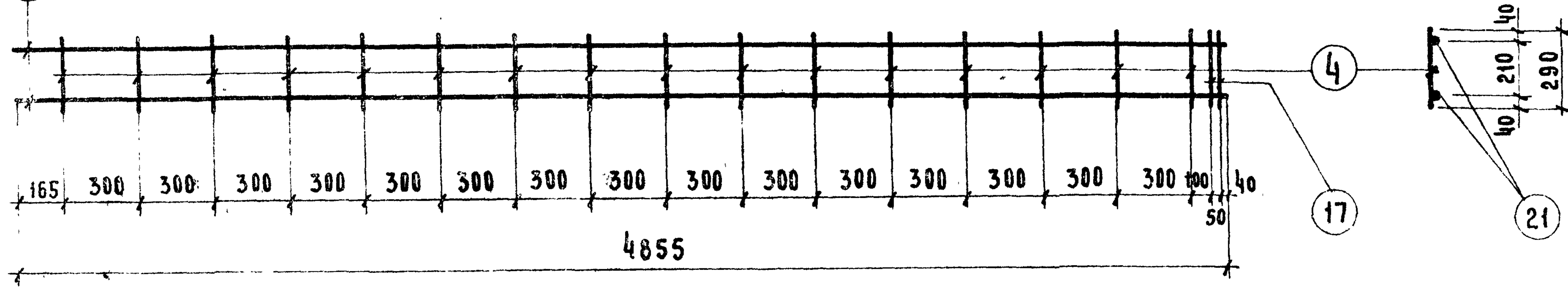
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-14	20	32 А III	6595	2	41,75	83,5	86,9
	6	10 А I	290	19	0,18	3,4	

ПРИМЕЧАНИЕ.

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций“ /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

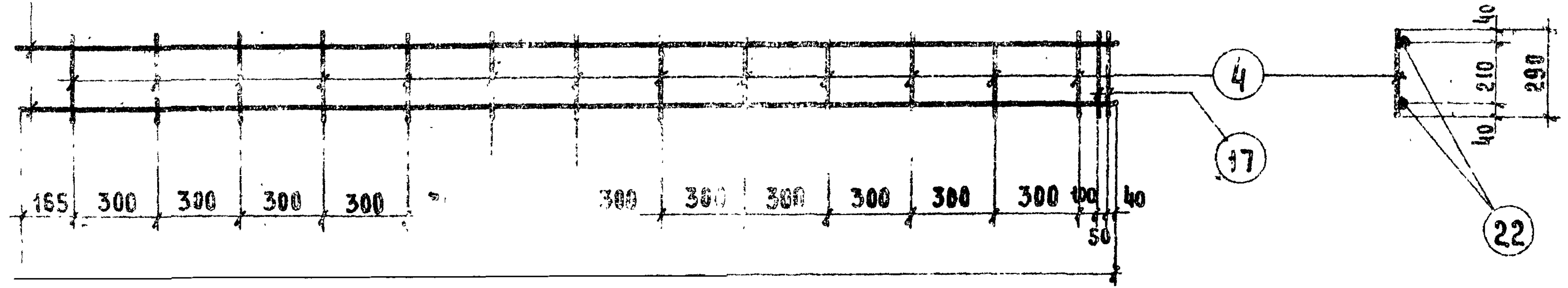
ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-13, K-14.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 7

21



K-15

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ.
K-15	21	25 А III	4855	2	18,75	37,5	39,9
	17	12 А I	290	2	0,25	0,5	
	4	8 А I	290	16	0,11	1,9	



K-16

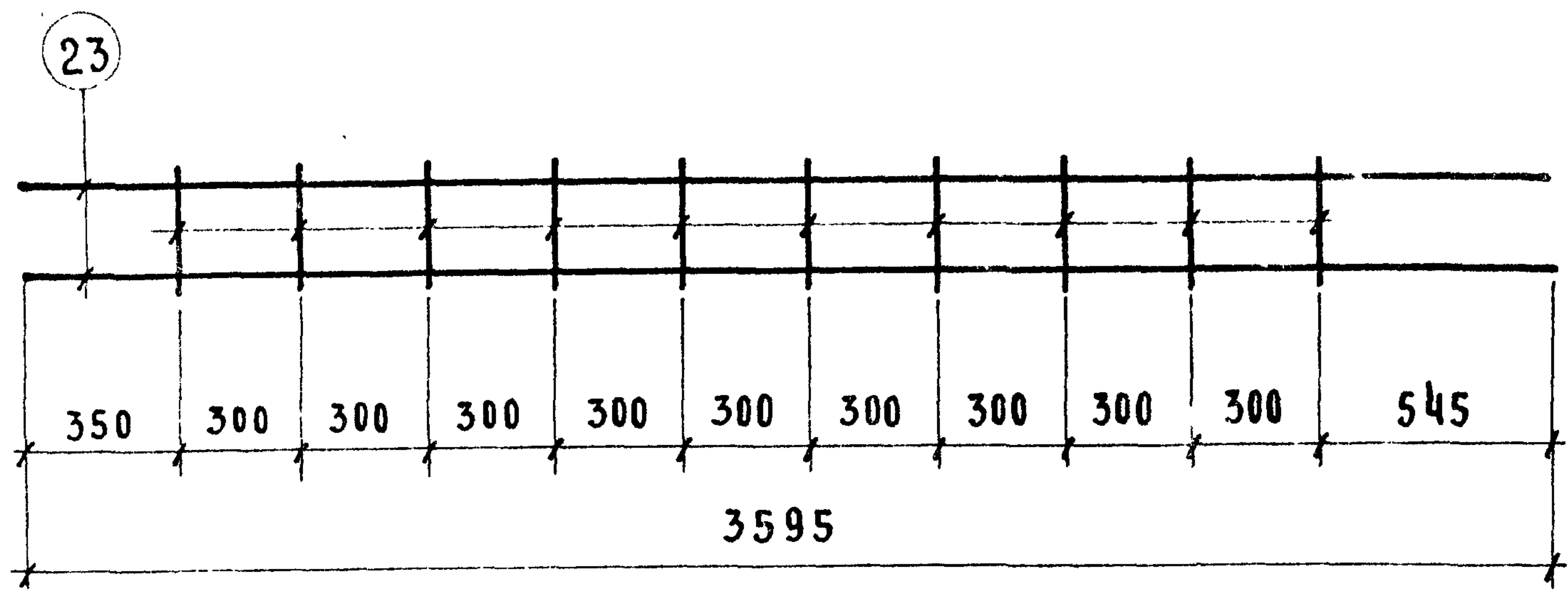
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ.
K-16	22	25 А III	3955	2	15,3	30,6	32,6
	17	12 А I	290	2	0,25	0,5	
	4	8 А I	290	13	0,11	1,5	

П Р И М Е Ч А Н И Е

1. Каркасы и сетки и привариваются контактной точечной сваркой указанными в проекте способами Ж.Б. конструкции

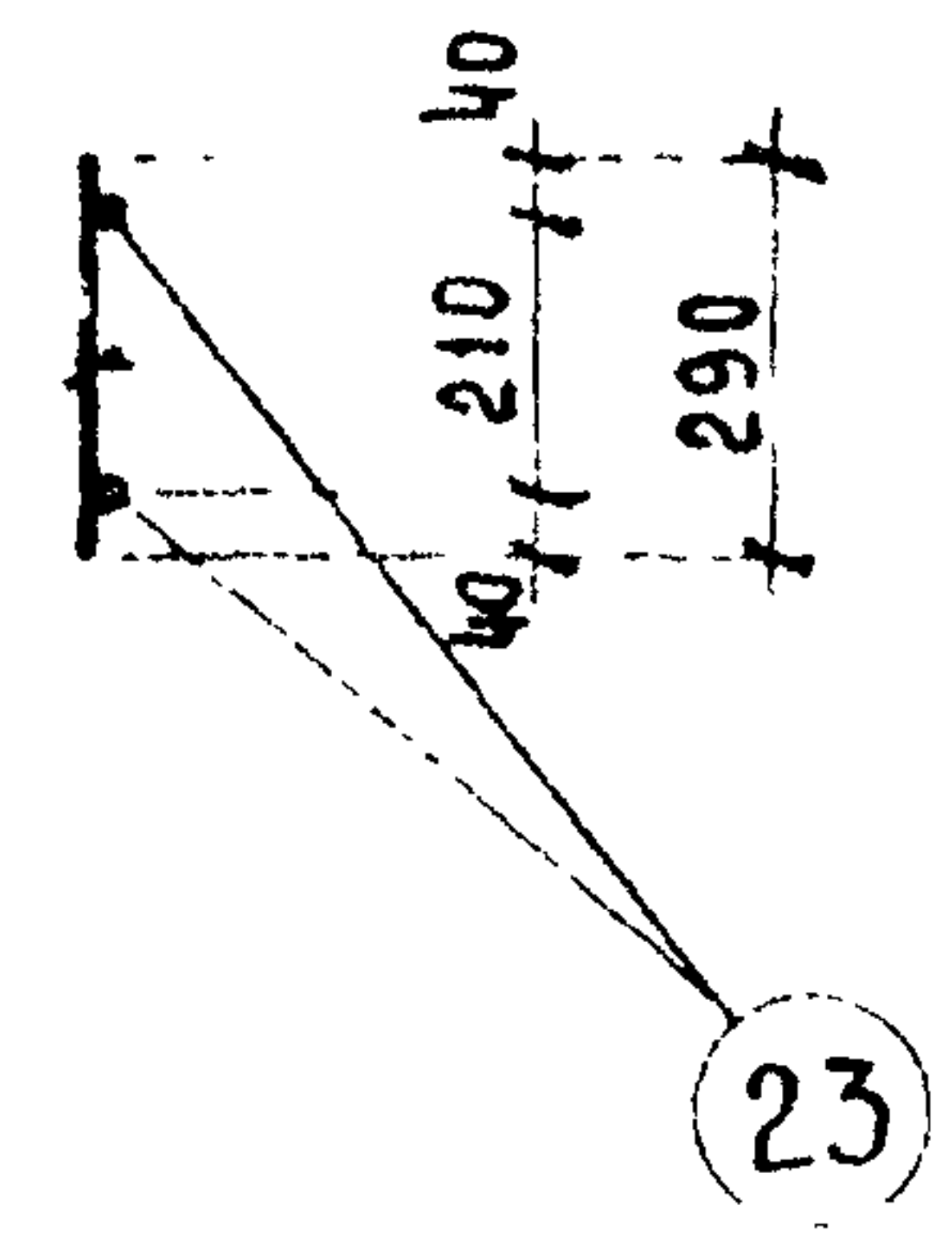
ЭЛЕМЕНТЫ
38-68/

ТК	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
19	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-15, K-16	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 8

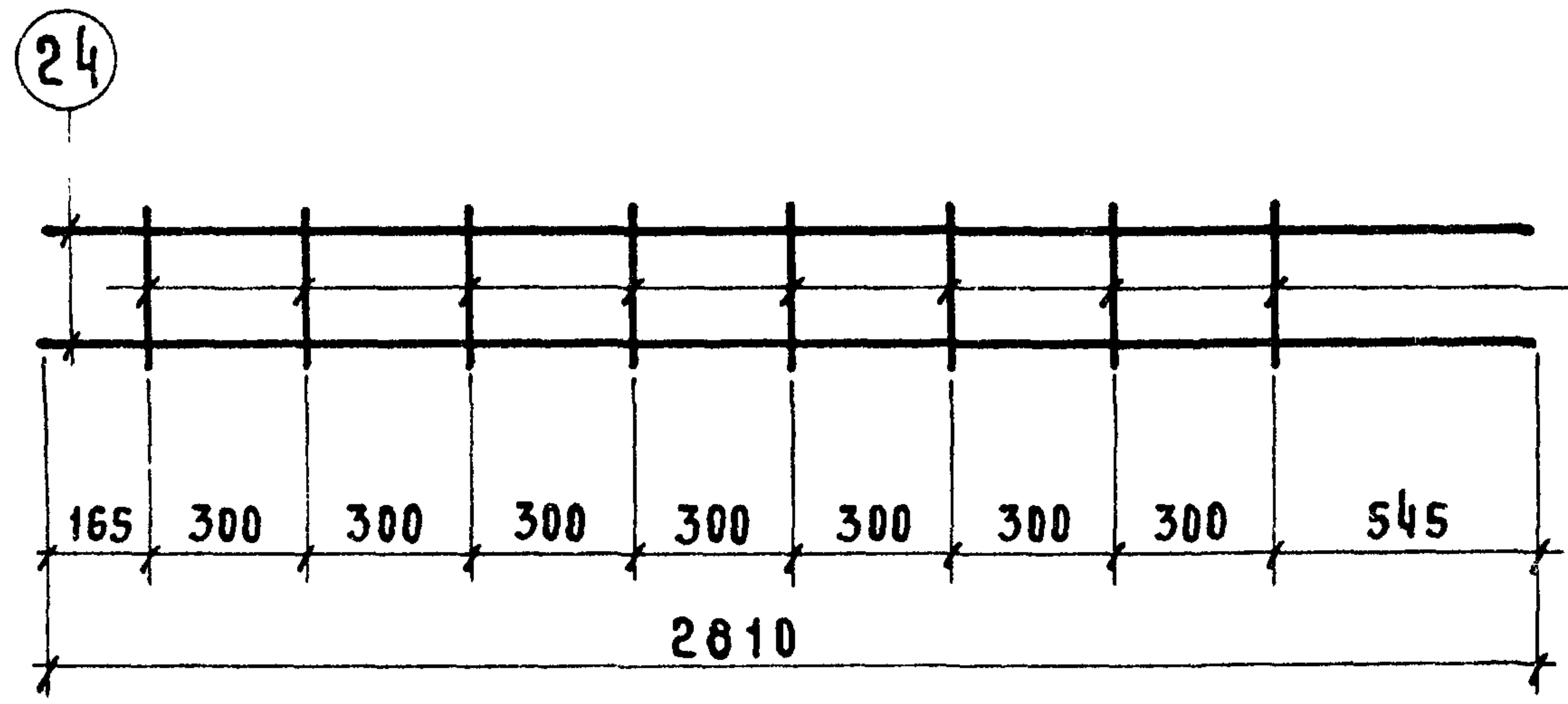


K-17

②

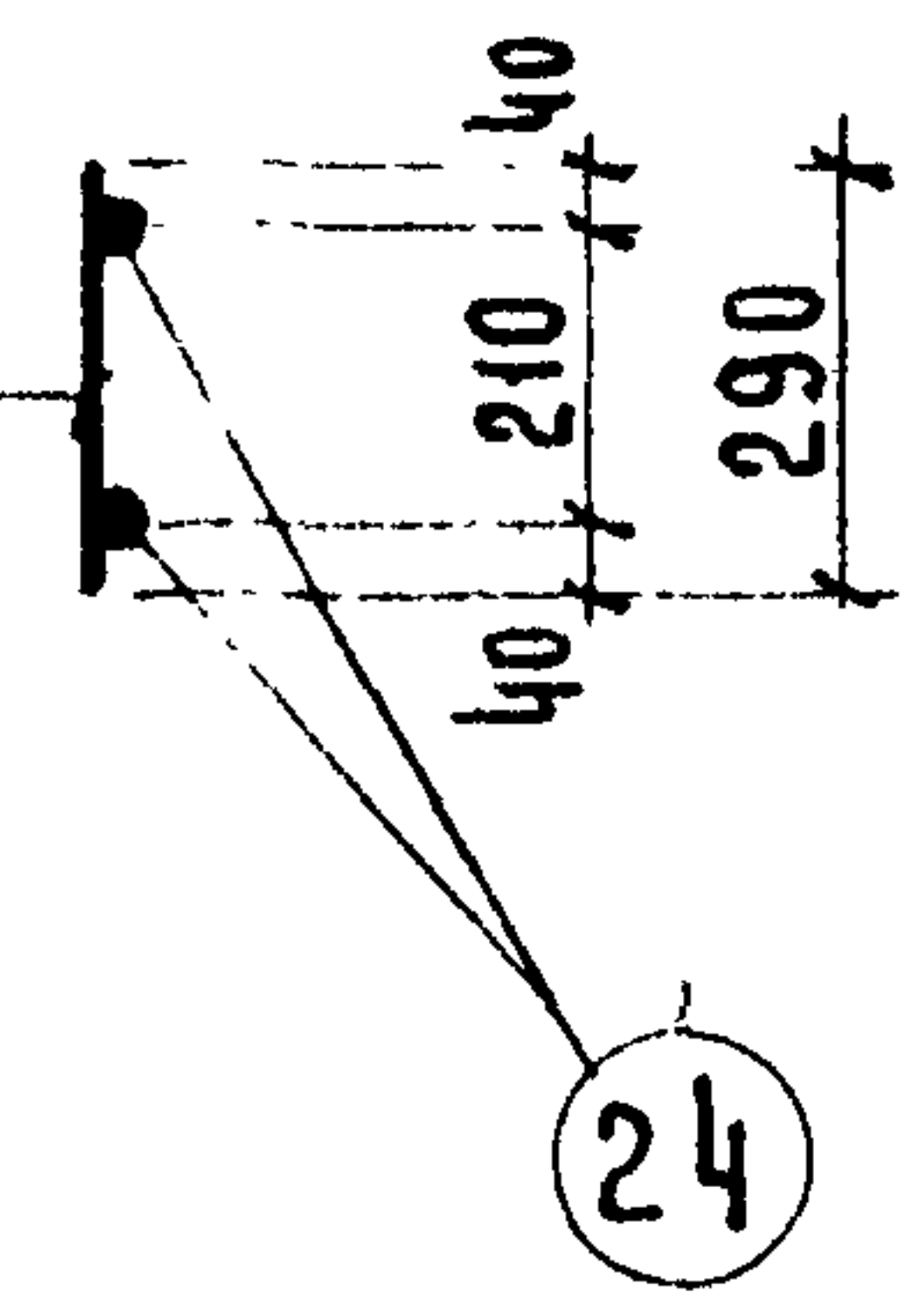


МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ
K-17	23	20 А III	3595	2	8,85	17,7	18,3
	2	6 А I	290	10	0,06	0,6	



K-18

④

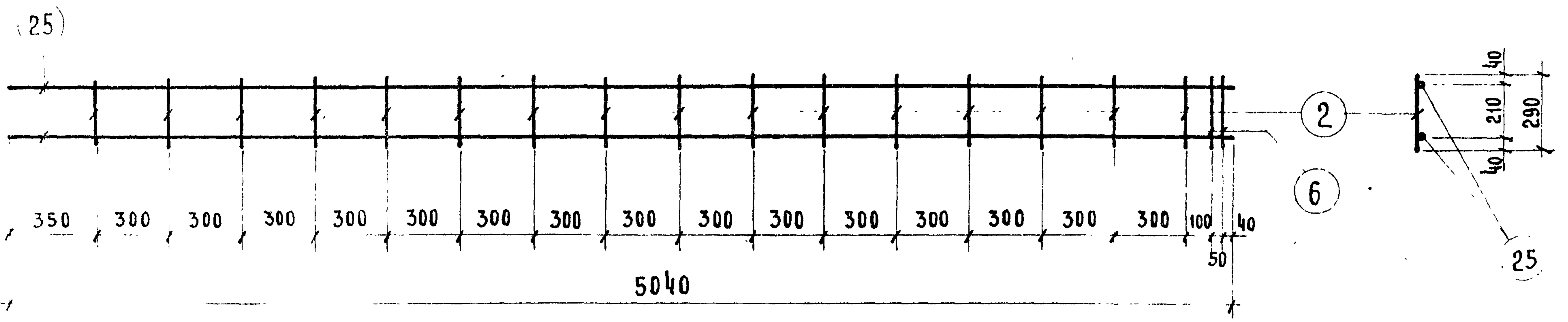


П Р И М Е Ч А Н И Е.

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/.

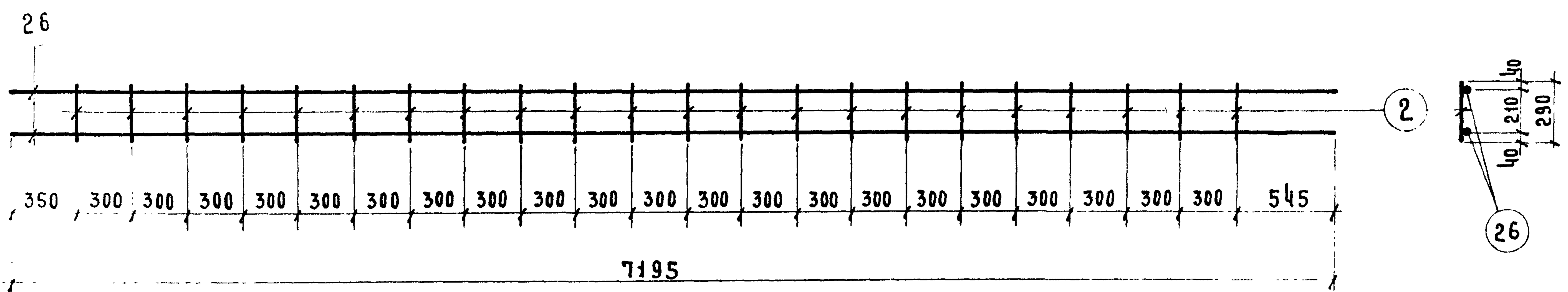
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ
K-18	24	25 А III	2810	2	10,9	21,8	22,7
	4	8 А I	290	8	0,11	0,9	

ТК	КОЛОНЫ.	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-17, K-18.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 9



K-19

МАРКА КАРКАСА	N°N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ.
K-19	25	20 А III	5040	2	12,45	24,9	26,3
	6	10 А I	290	2	0,18	0,40	
	2	6 А I	290	16	0,064	1,0	



K-20

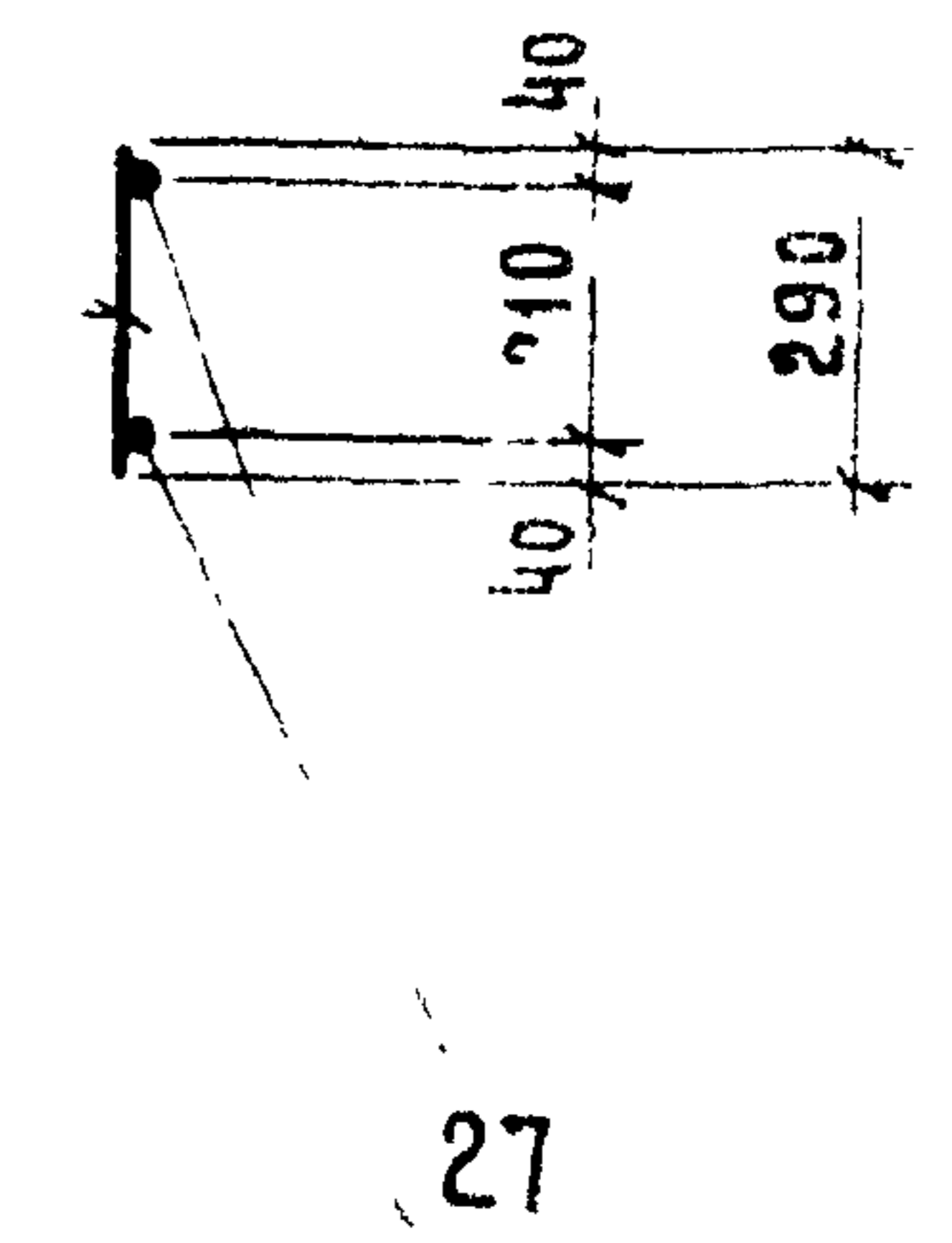
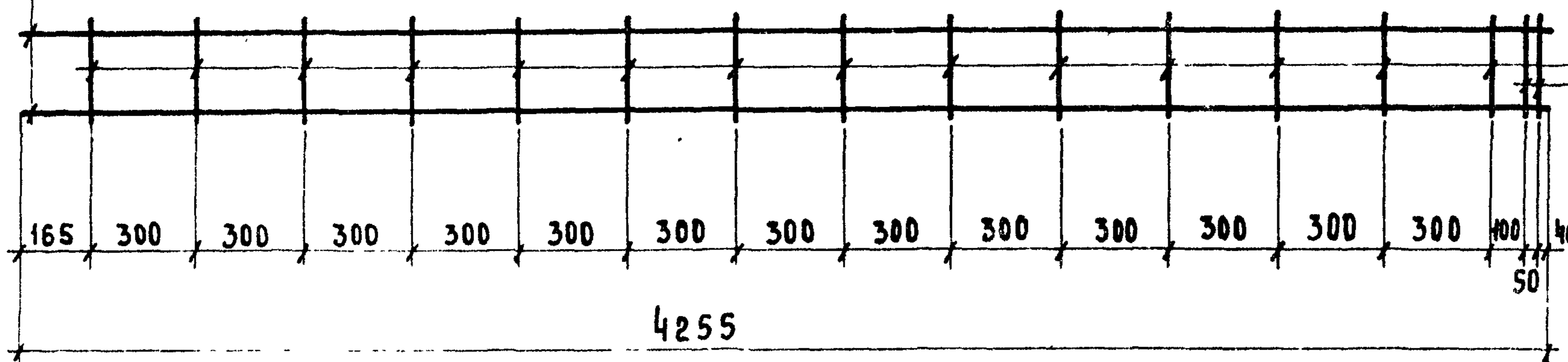
МАРКА КАРКАСА	N°N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ.
K-20	26	20 А III	7195	2	17,75	35,50	36,90
	2	6 А I	290	22	0,064	1,40	

П Р И М Е Ч А Н И Е.

КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С "УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ" (СН 393-69 И ГОСТ 14098-68).

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-19, К-20.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 10

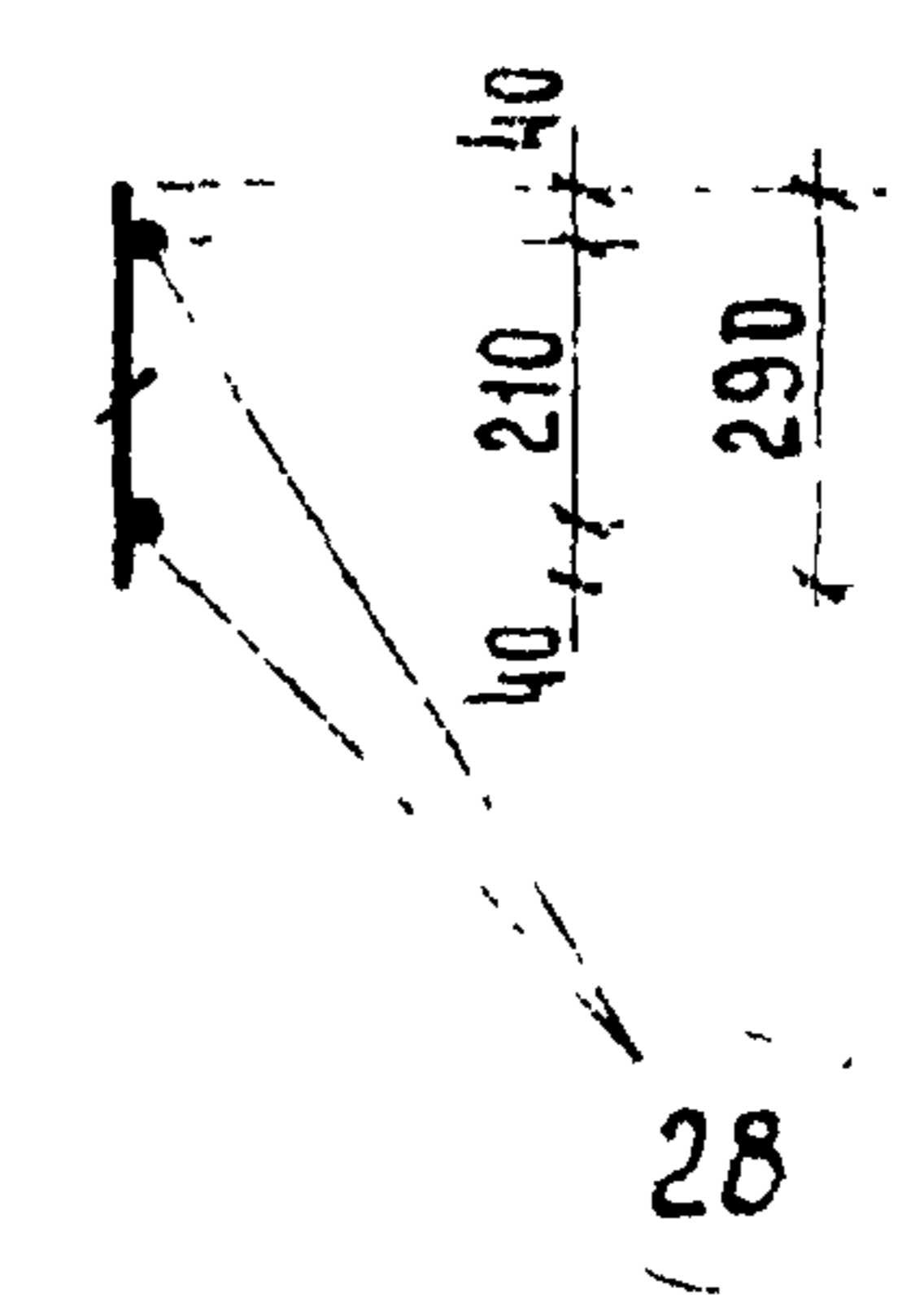
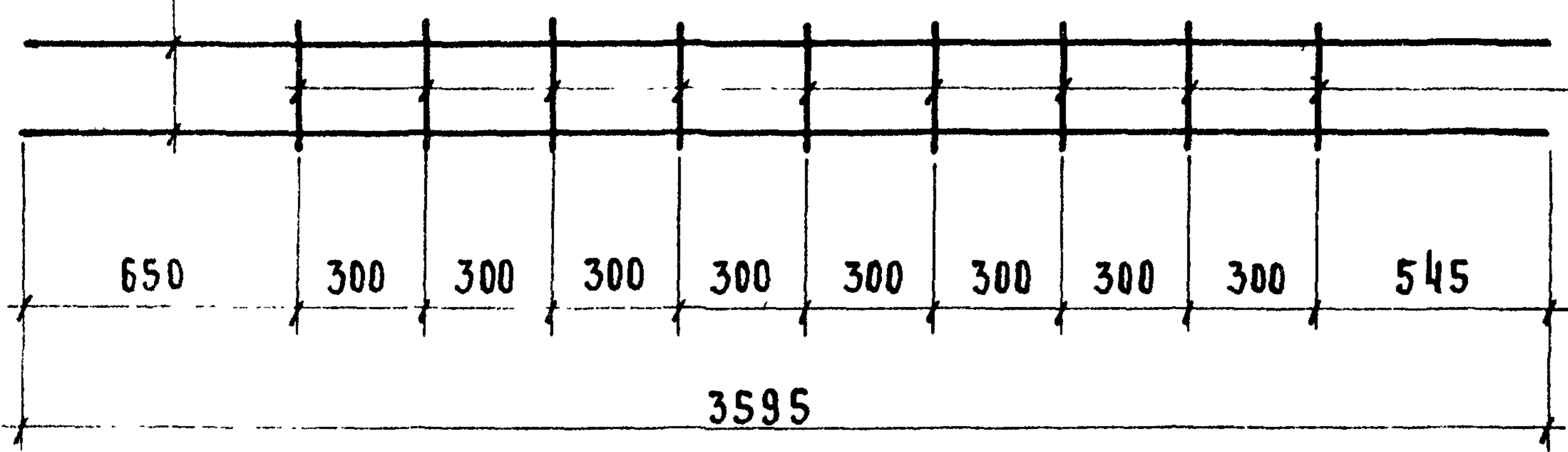
27



K-21

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-21	27	25 А III	4255	2	16,45	32,9	35,02
	17	12 А I	290	2	0,25	0,52	
	4	8 А I	290	14	0,11	1,6	

28



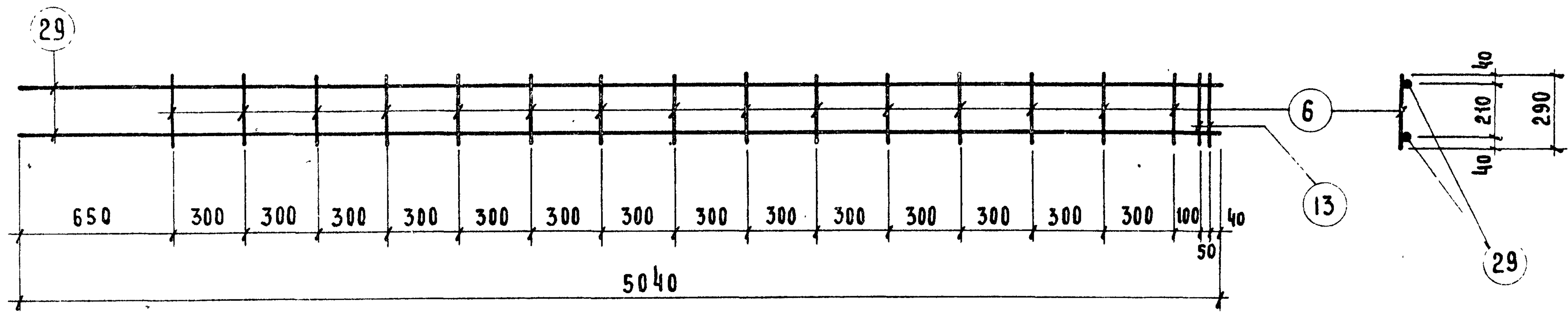
K-22

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-22	28	32 А III	3595	2	22,7	45,4	47,0
	6	10 А I	290	9	0,18	1,6	

ПРИМЕЧАНИЕ

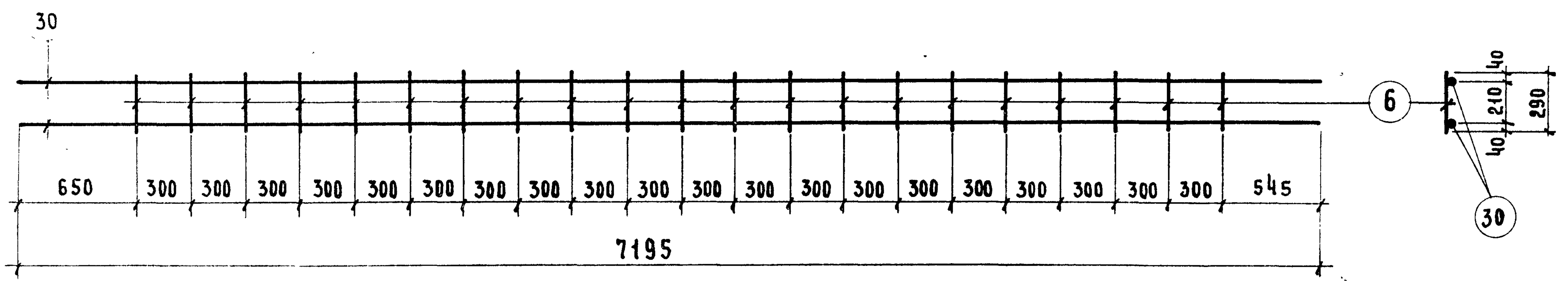
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ” /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-С4-2
4971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-21, К-22.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 11



K-23

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-23	29	32 А III	5040	2	31,9	63,8	66,4
	13	16 А I	290	2	0,45	0,9	
	6	10 А I	290	15	0,18	2,7	



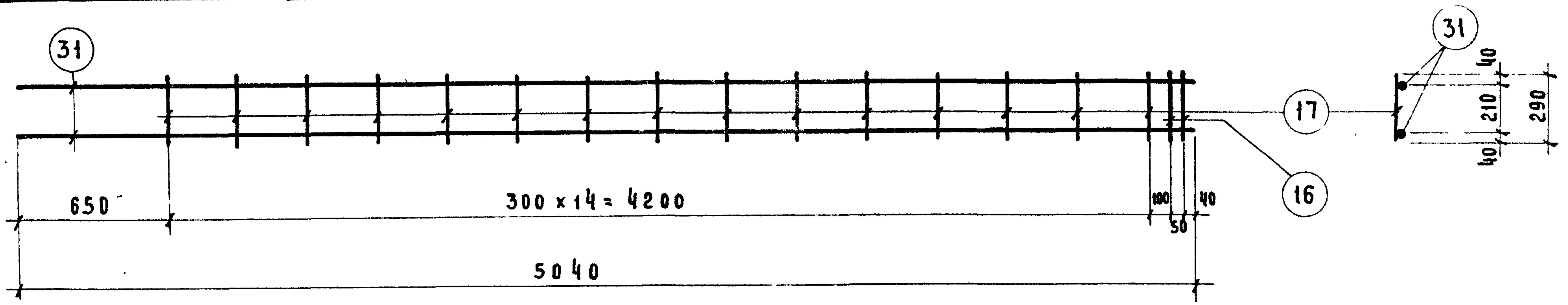
K-24

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-24	30	32 А III	7195	2	45,40	90,80	94,60
	6	10 А I	290	21	0,18	3,80	

П Р И М Е Ч А Н И Е.

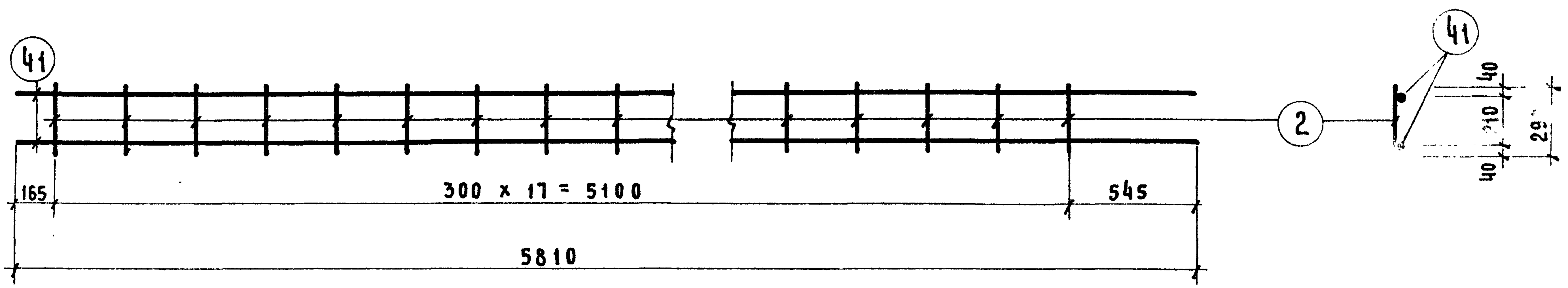
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций“ / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	П Л О С К И Е К А Р К А С Ы К-23, К-24.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 12



K-25

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ
K-25	17	12 A I	290	15	0,25	3,90	104,10
	16	20 A III	290	2	0,70	1,40	
	31	40 A III	5040	2	49,40	98,80	



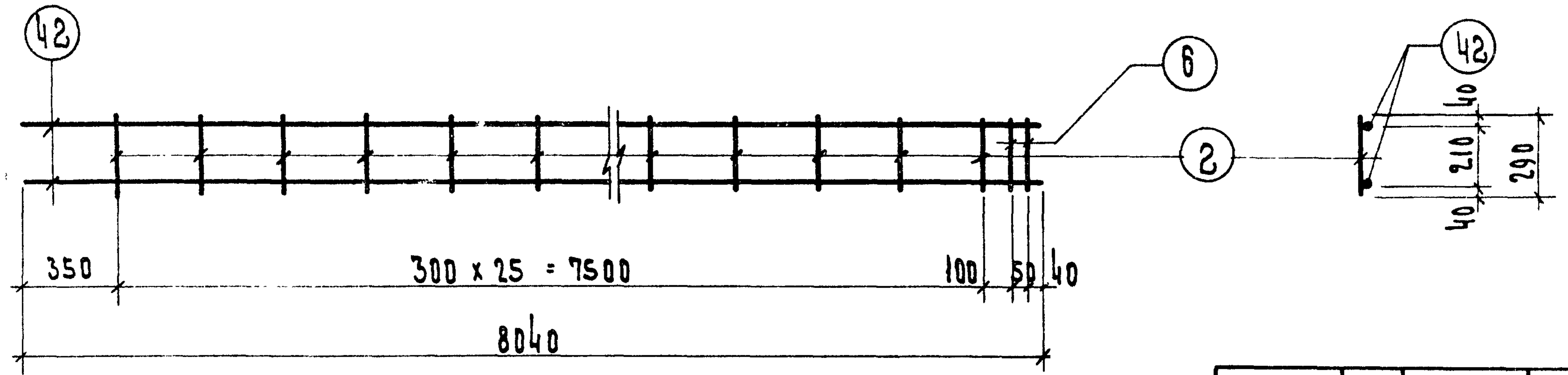
K-26

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ
K-26	2	6 A I	290	18	0,064	1,15	30,00
	41	20 A III	5810	2	14,43	28,85	

ПРИМЕЧАНИЕ.

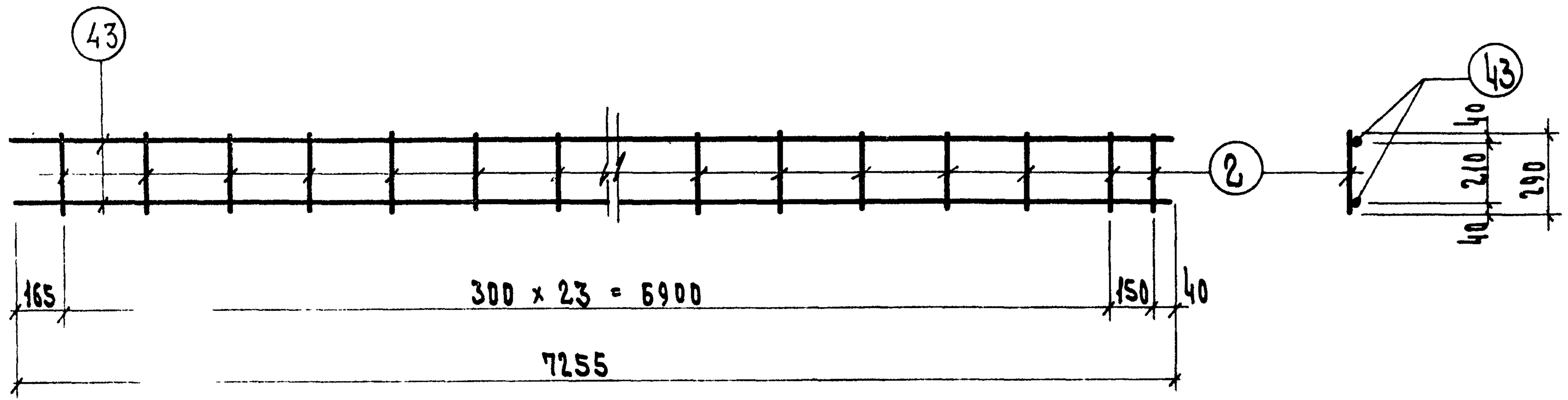
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.в. конструкций." /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-25, K-26	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 13



К - 27

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ
К - 27	42	20 А III	8040	2	19.8	39.60	41.62
	6	10 А I	290	2	0.18	0.36	
	2	6 А I	290	26	0.064	1.66	



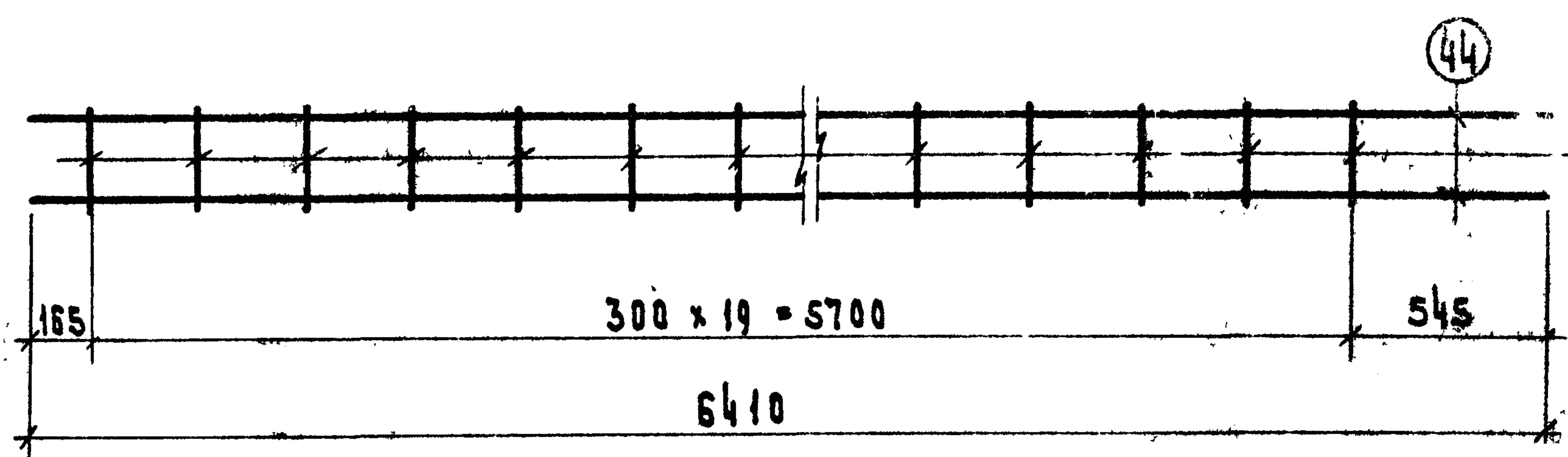
К - 28

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	УЗДЕЛ
К - 28	43	12 А III	7255	2	6.45	12.90	14.50
	2	6 А I	290	25	0.064	1.60	

ПРИМЕЧАНИЕ.

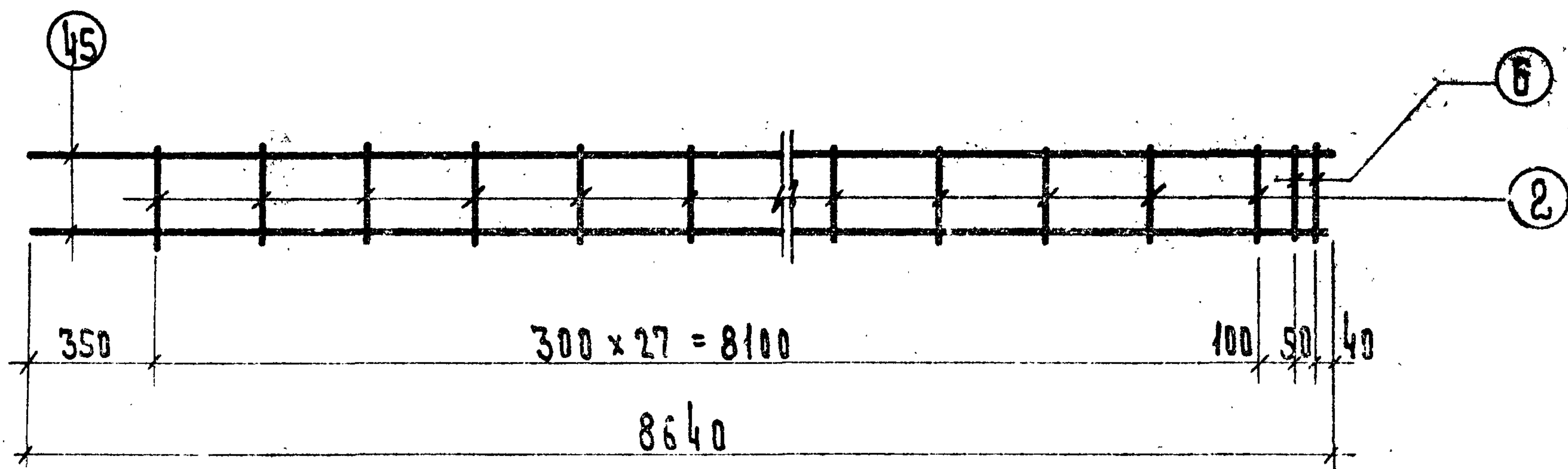
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с «Указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б конструкций» /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К.	КОЛОДЦЫ	СЕРИЯ ЦК-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-27, К-28.	Выпуск 1971 г. лист 14



К - 29

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
					ПОЗ.	ВСЕХ
К-29	44	20 А III	6410	8	15.8	31.6
	4	6 А I	290	20	0.064	1.3
						32.9



К - 30

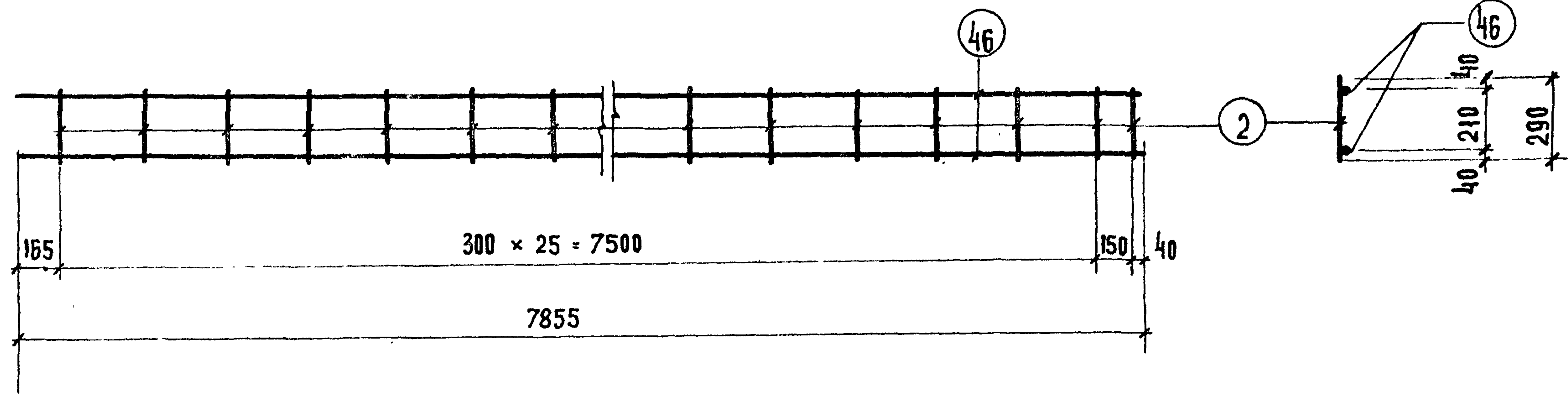
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ	
					ПОЗ.	ВСЕХ
К-30	45	20 А III	8640	2	21.3	42.6
	6	10 А I	290	2	0.18	0.36
	2	6 А I	290	28	0.064	1.79
						44.7

ПРИМЕЧАНИЕ.

1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С "УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.В. КОНСТРУКЦИЙ" /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/.

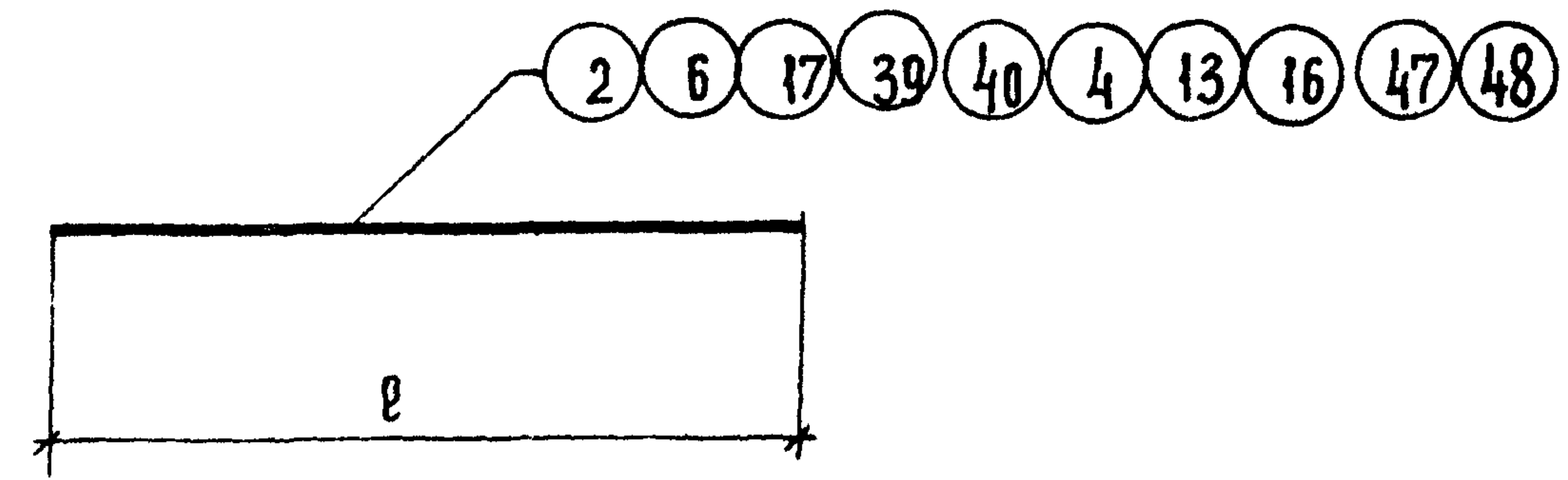
Т.К.	КОЛОДЦЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-29 К-30	ВЫДАК 10 ЧАСТЬ II Лист 15

КОМПЛЕКТ
 ЧА. К.М. ПР.
 Р.К. Р.П.Н.Ж.
 КОЛЛЕКТА
 КОЛЛЕКТА



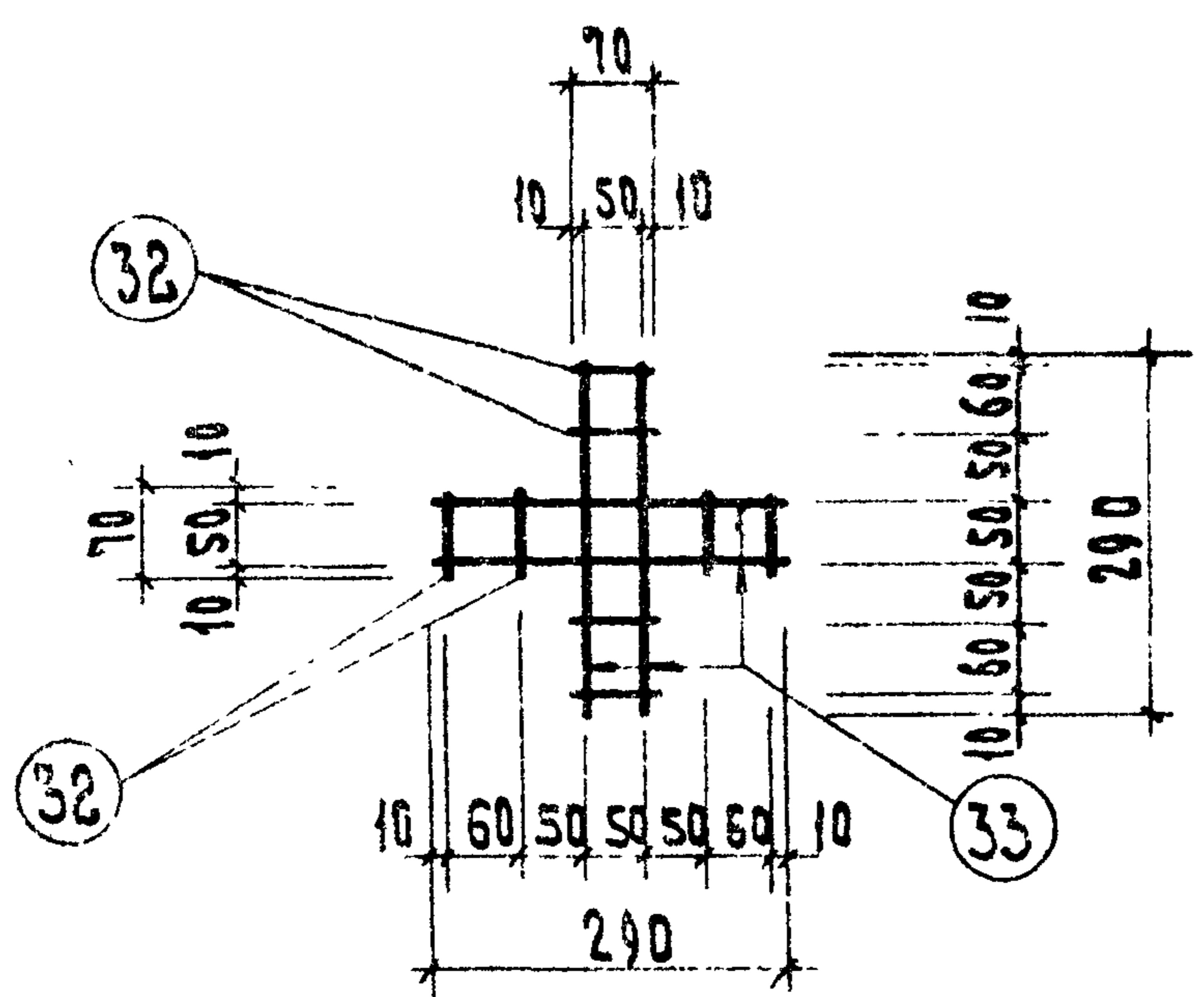
К-31

МАРКА КАРКАСА	№Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-31	46	12 А III	7855	2	7.00	14.00	15.66
	2	6 А I	290	27	0.064	1.66	

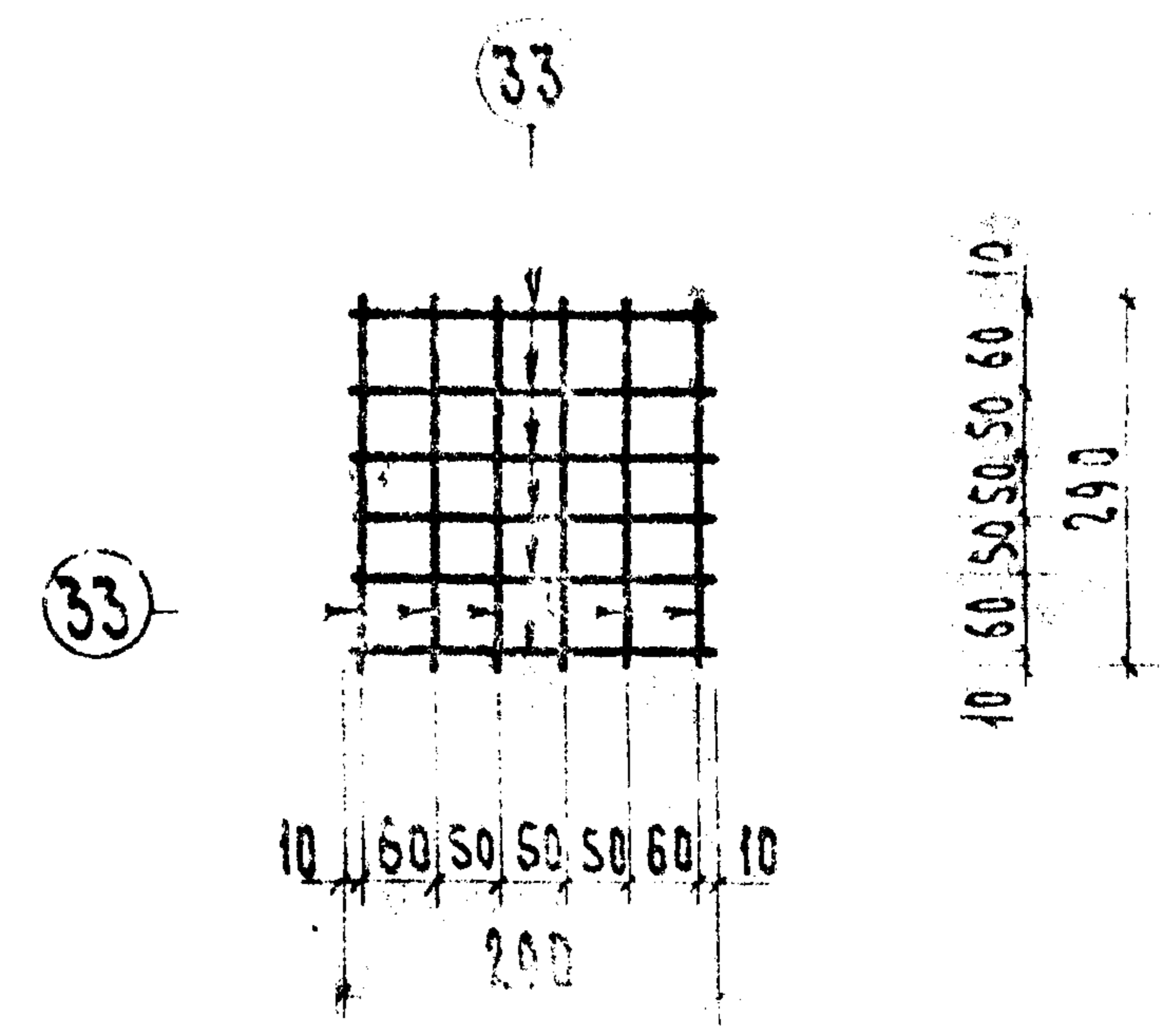


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	47	φ22 А III	1500	1	4.5	4.5	4.5
	48	φ25 А III	1750	1	6.8	6.8	6.8
	2	6 А I	290	1	0.10	0.10	0.10
	6	10 А I	290	1	0.29	0.29	0.29
	17	12 А I	290	1	0.30	0.30	0.30
	39	6 А I	300	1	0.10	0.10	0.10
	40	6 А I	500	1	0.10	0.10	0.10
	4	8 А I	290	1	0.10	0.10	0.10
	13	16 А I	290	1	0.50	0.50	0.50
	16	20 А II	290	1	0.70	0.70	0.70

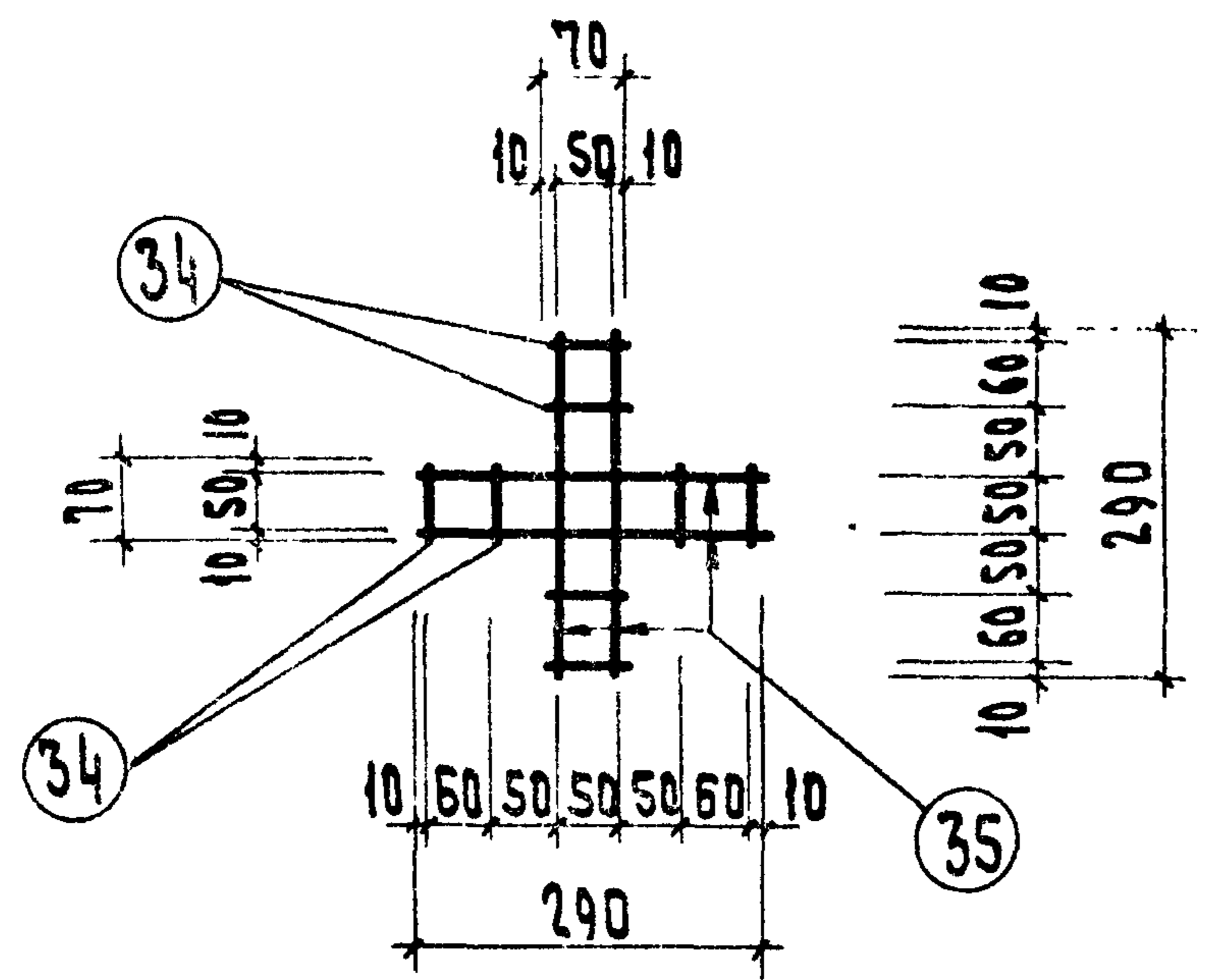
Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ.04.2
1971	ПЛОСКИЙ КАРКАС К-31 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 16



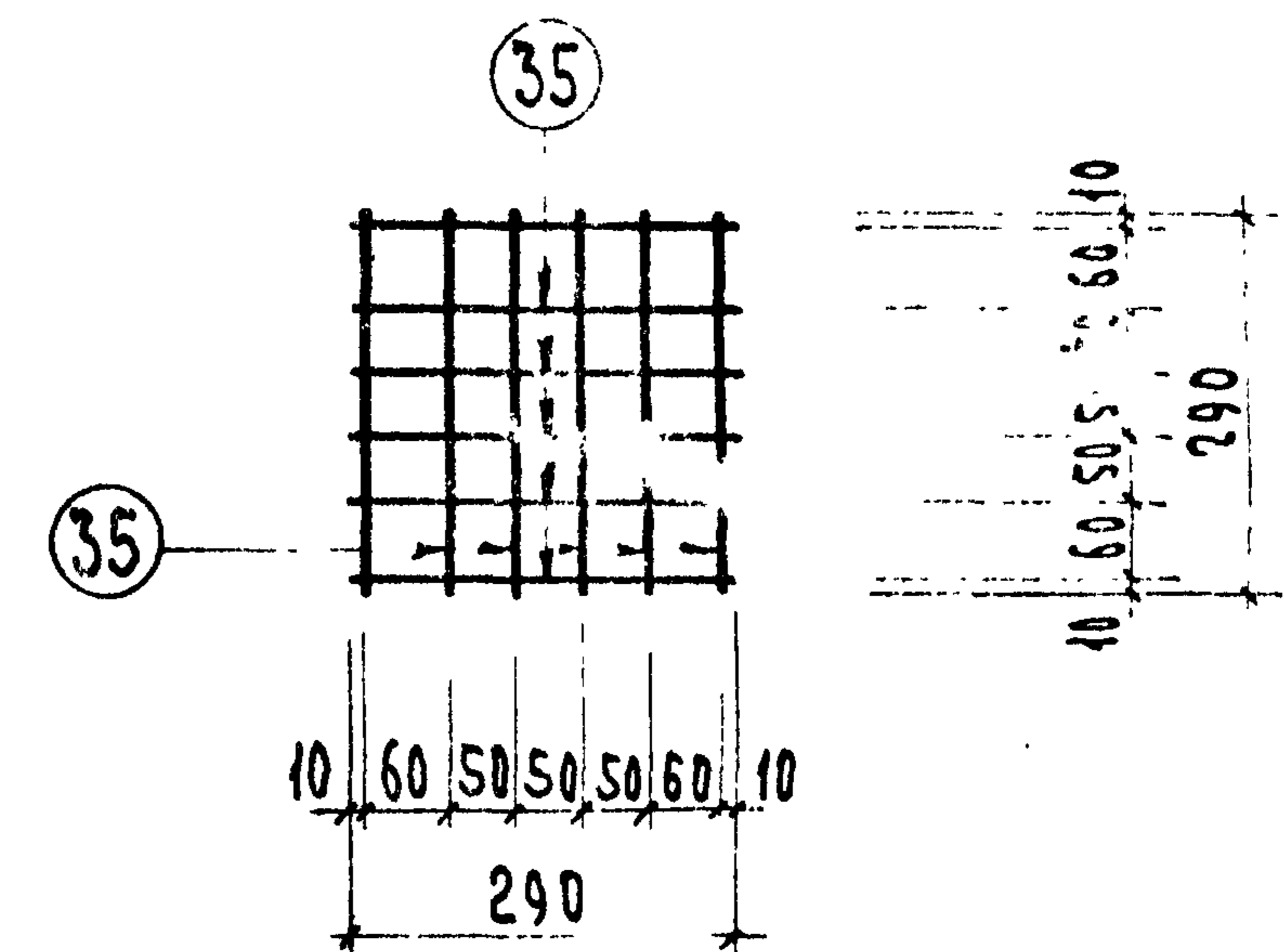
МАРКА СЕТКИ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-1	32	6 А III	70	8	0.015	0.12	0.40
	33	6 А III	290	4	0.07	0.28	



МАРКА СЕТКИ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-2	33	6 А III	290	12	0.07	0.80	0.80

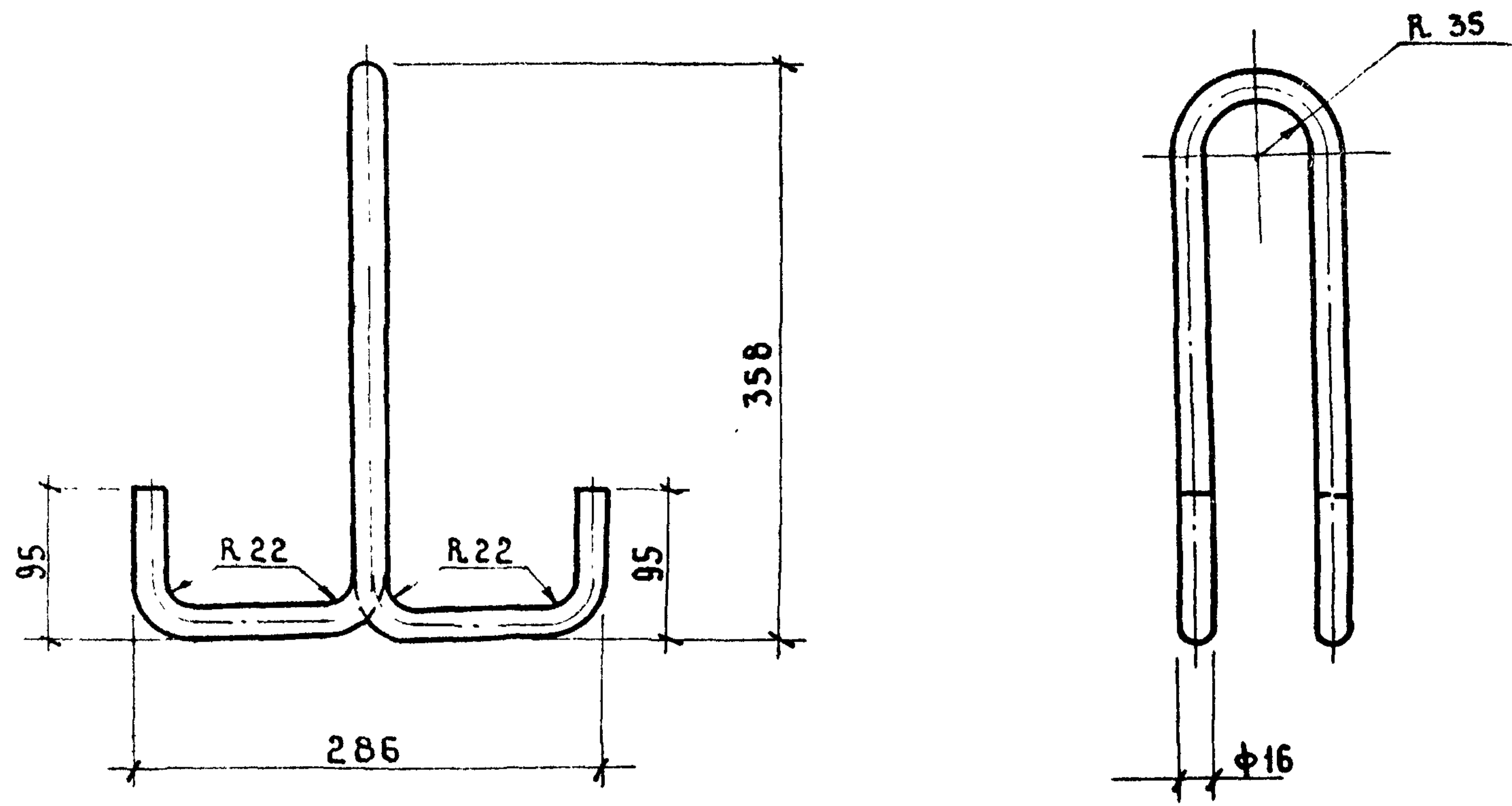


МАРКА СЕТКИ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-3	34	8 А III	70	8	0.028	0.22	0.7
	35	8 А III	290	4	0.12	0.48	

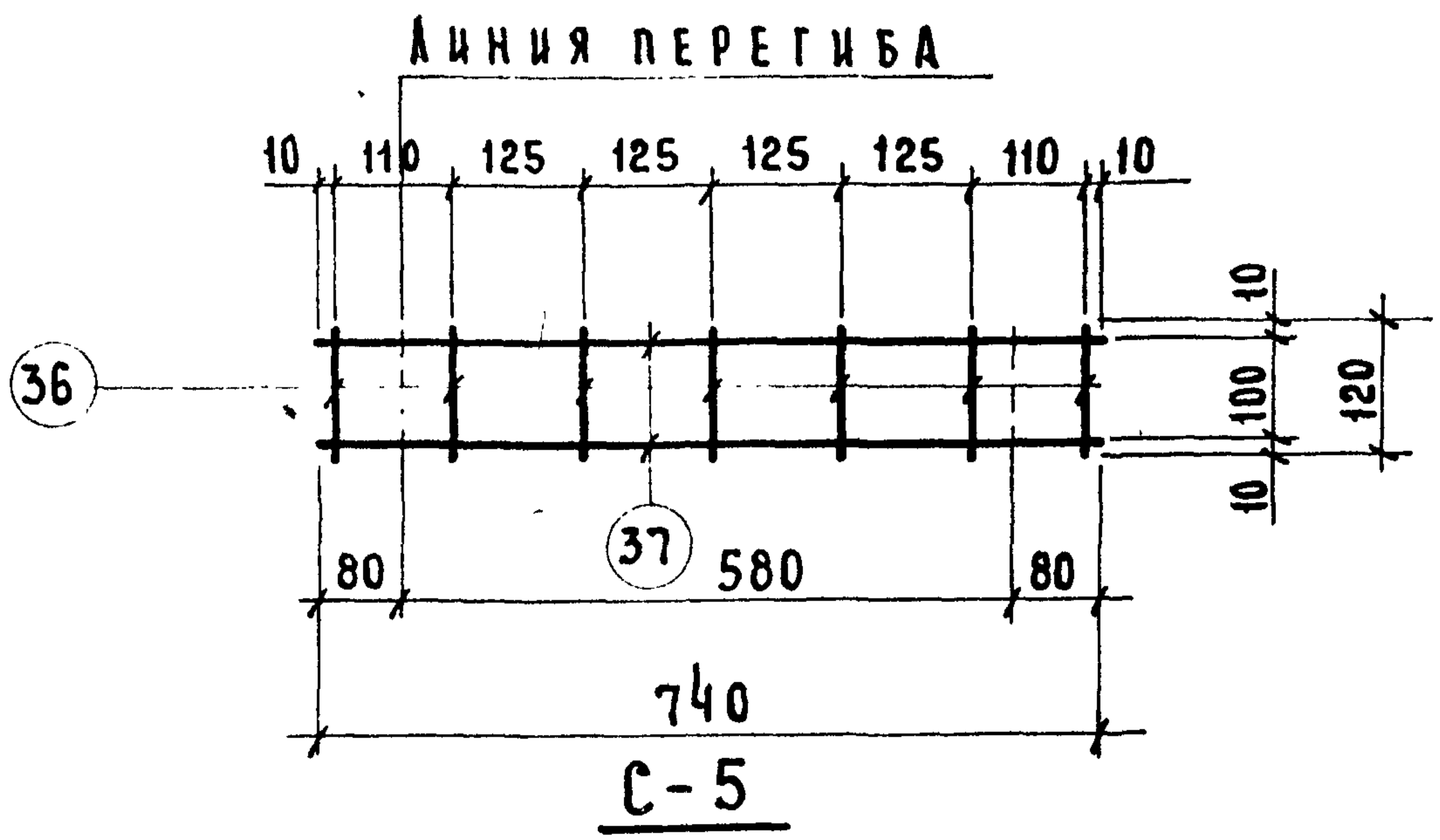


МАРКА СЕТКИ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-4	35	8 А III	290	12	0.12	1.4	1.4

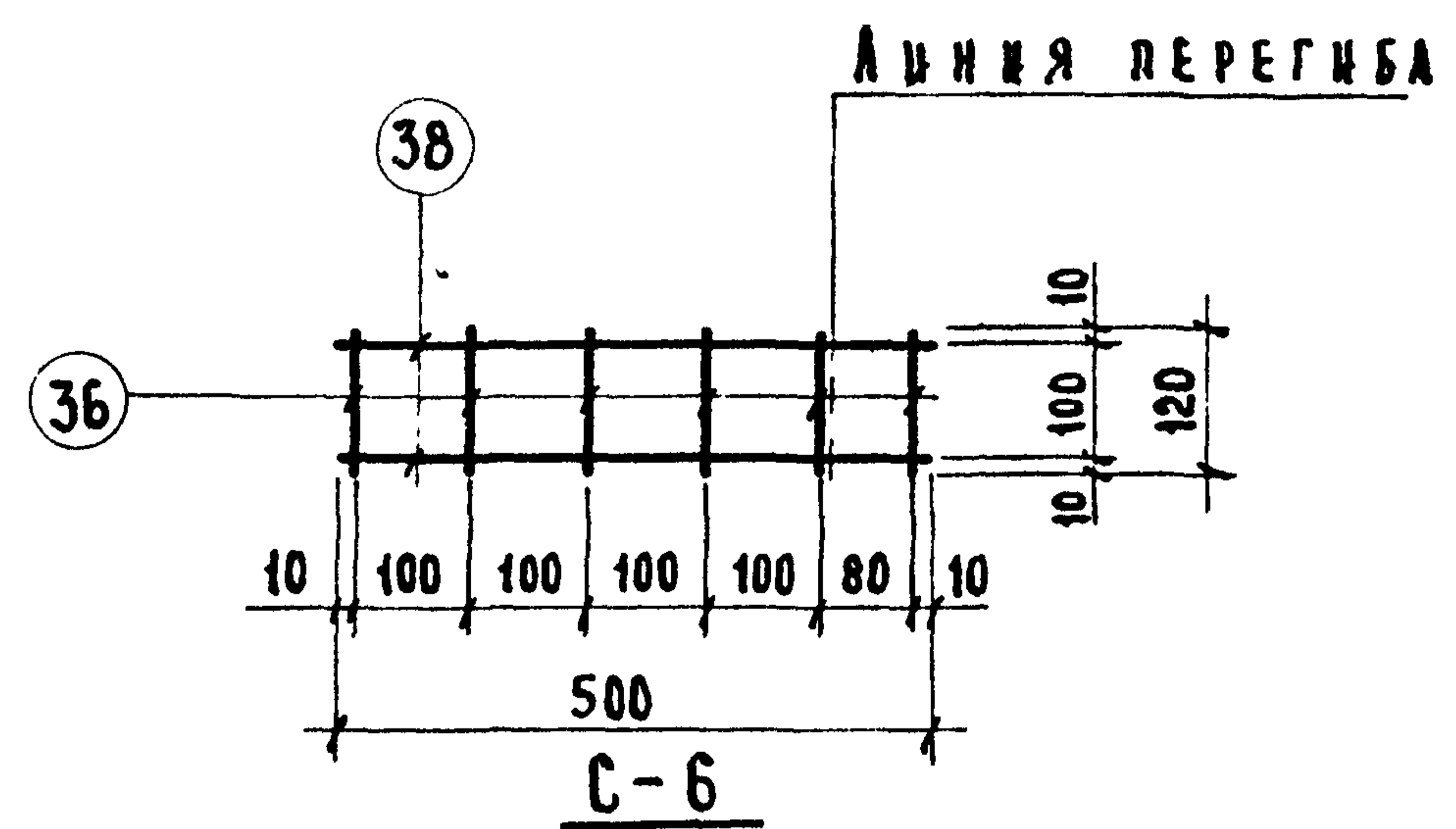
ТК	КОЛОНЫ						СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	СЕТКИ С-1, С-2, С-3, С-4						ВЫПУСК ЧАСТЬ II 17



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
П-2	49	φ 16 АІ	1250	1	2.00	2.00	2.00

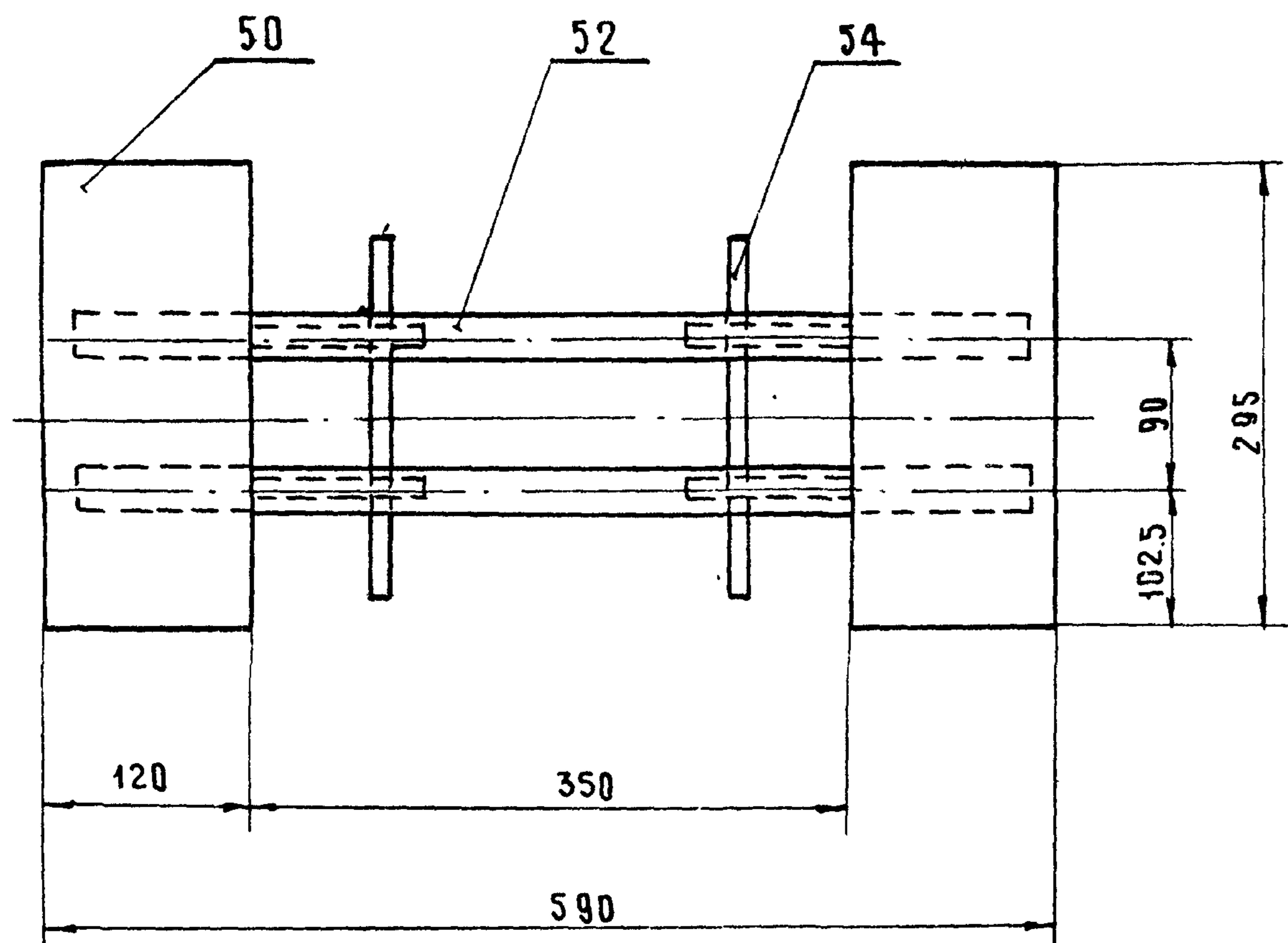
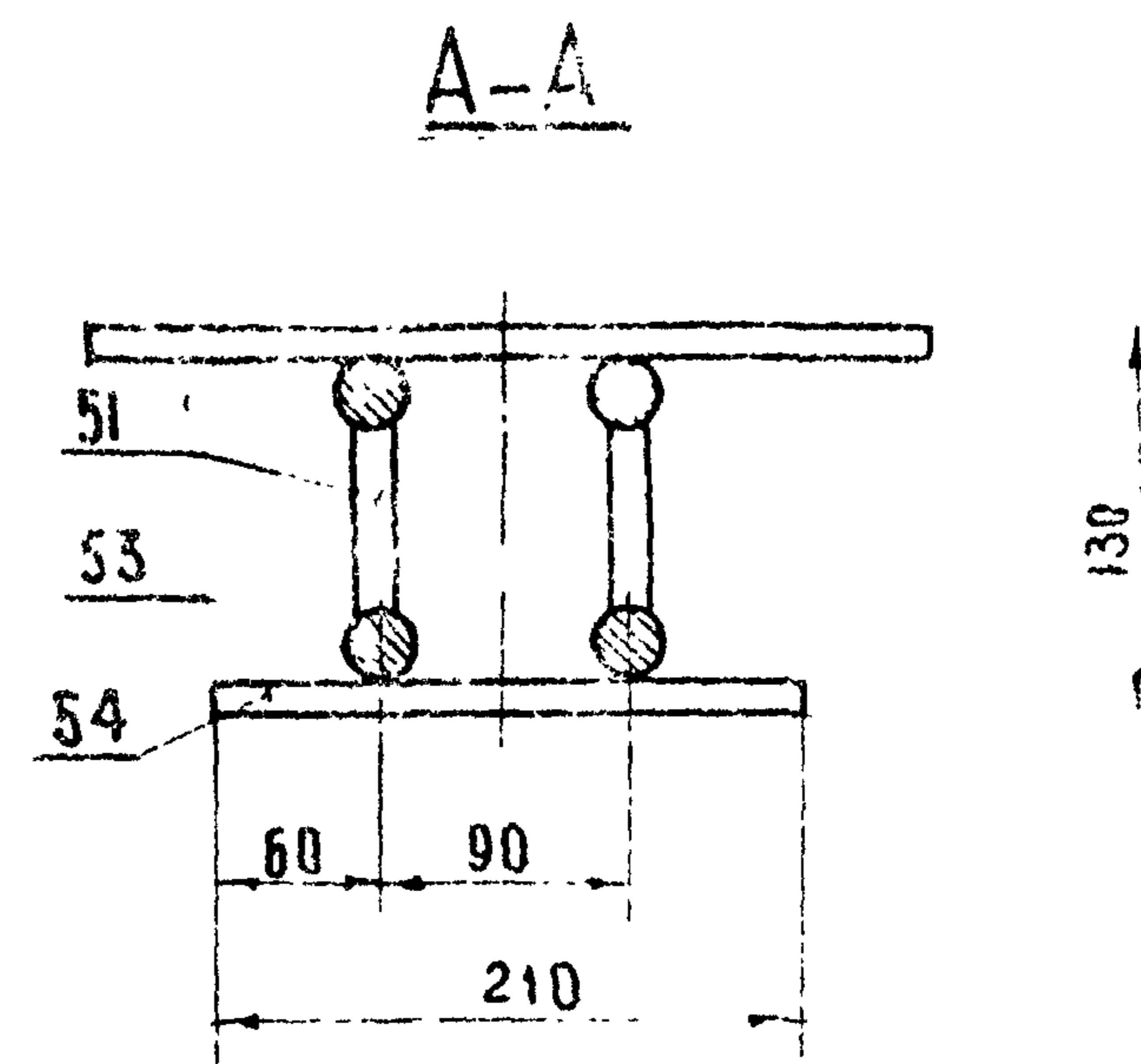
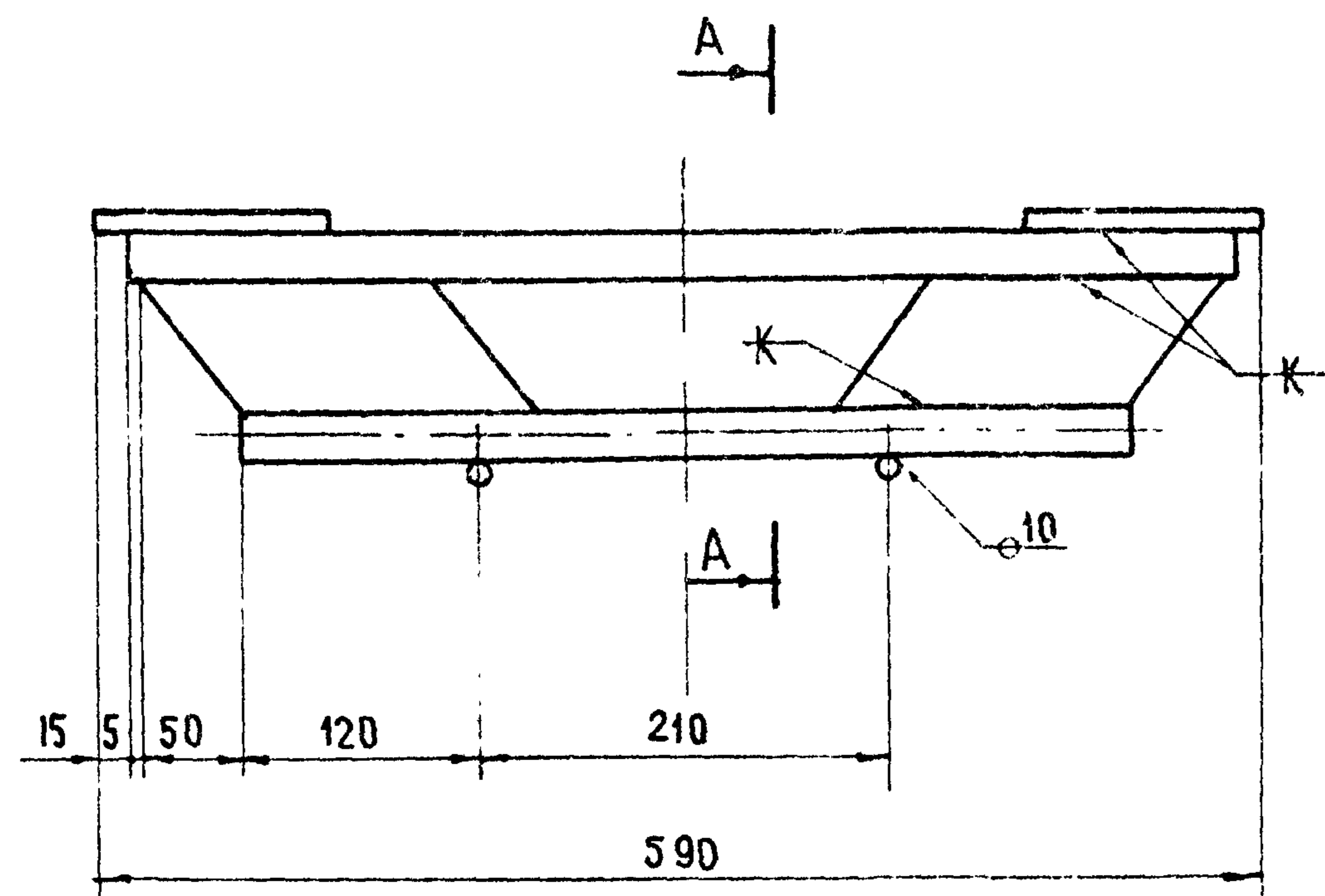


МАРКА СЕТКИ	ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-5	36	4 ВІ	120	7	0,012	0,08	0,25
					37	0,085	



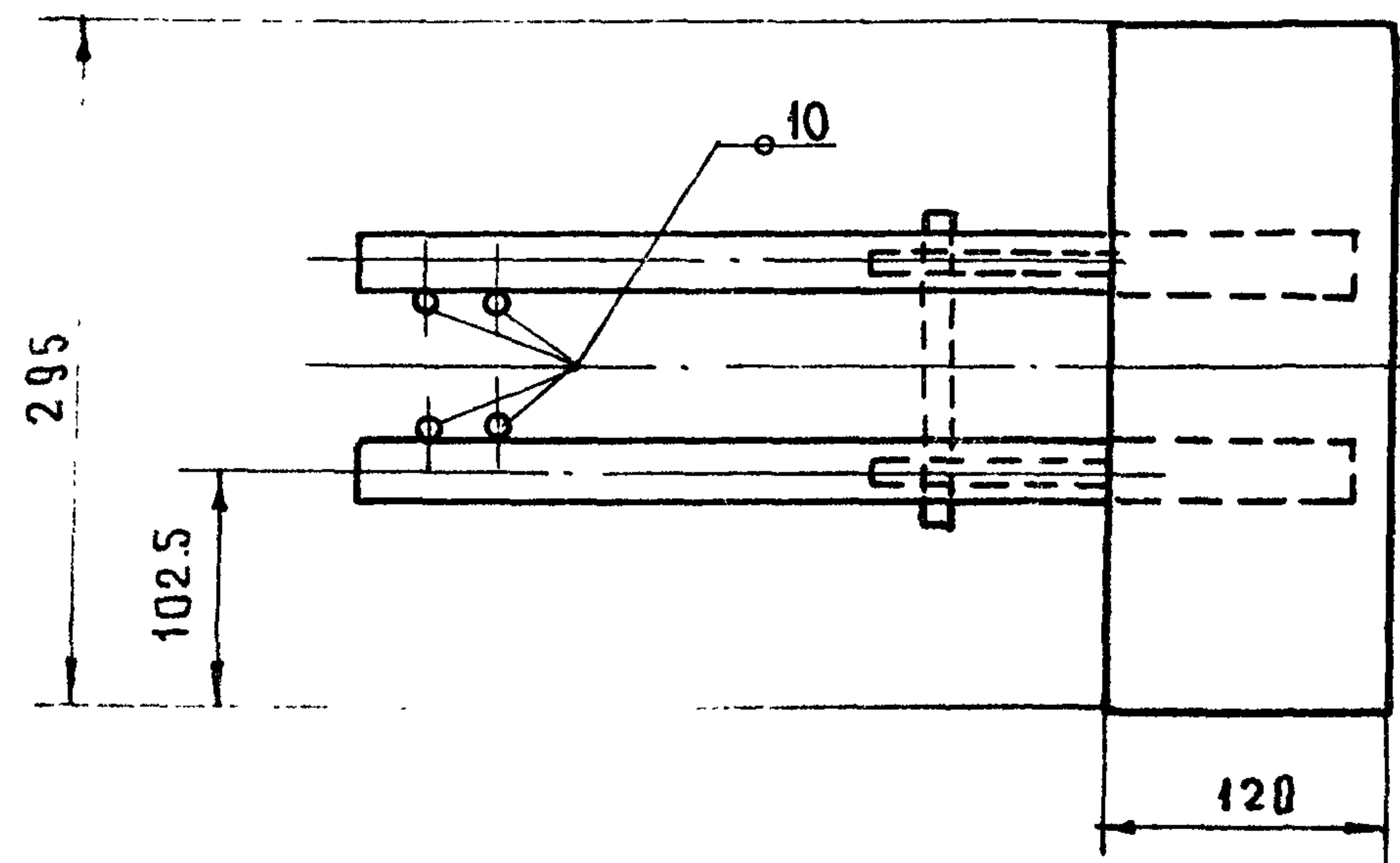
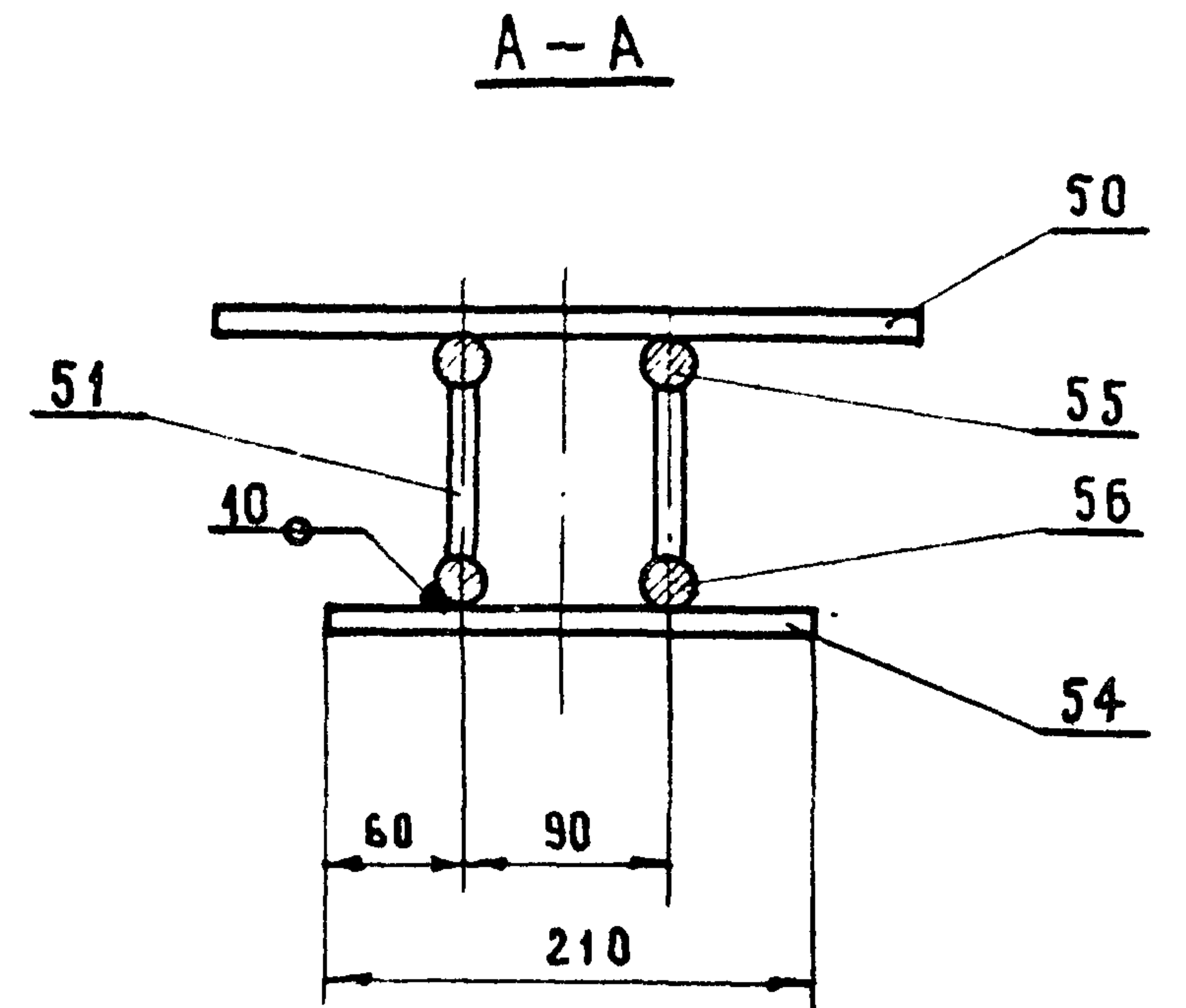
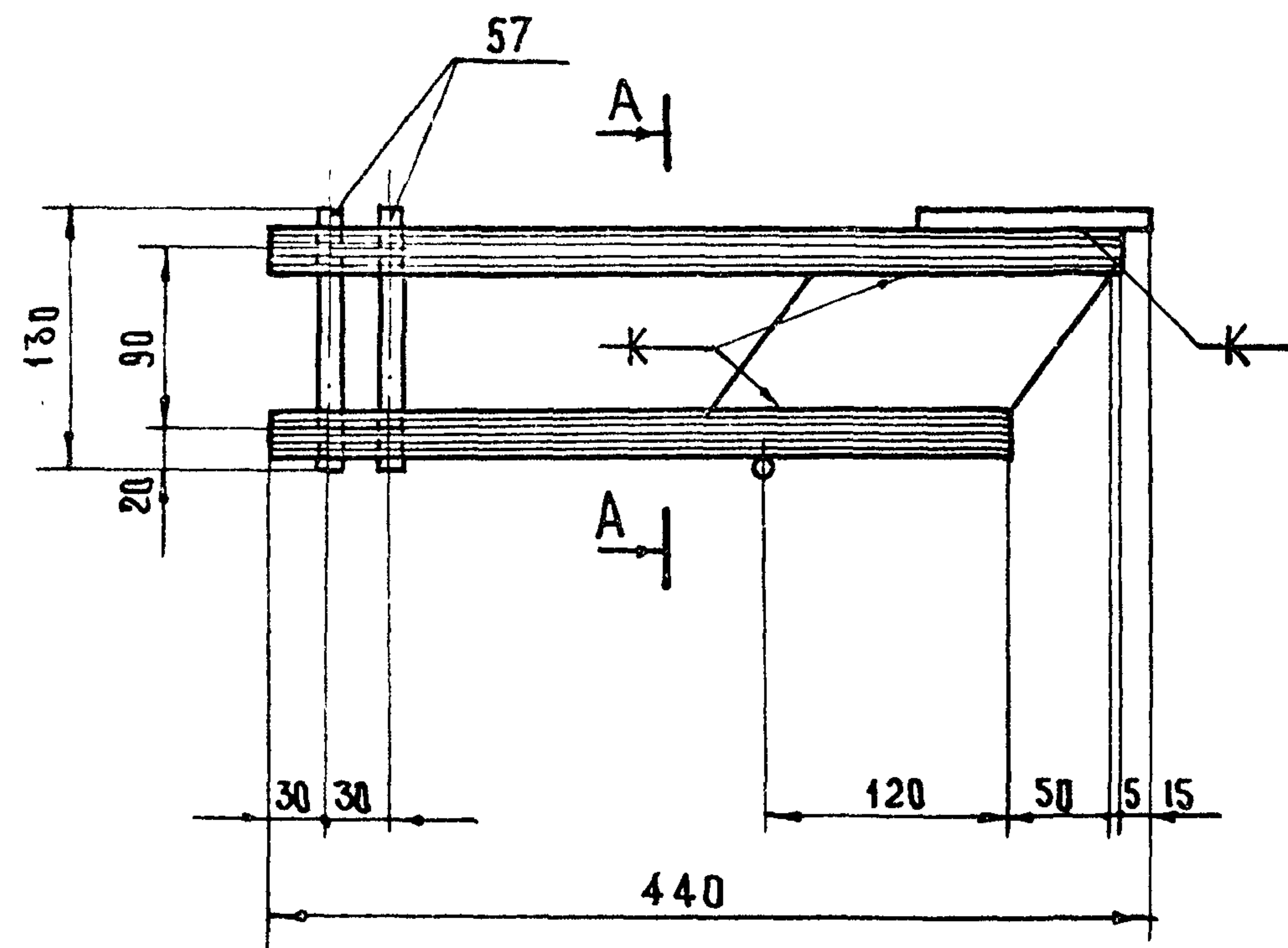
МАРКА СЕТКИ	ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
С-6	36	4 ВІ	120	6	0,012	0,07	0,2
					38	0,07	

ТК	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЕТЛЯ П-2. СЕТКИ С-5, С-6.		ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 18



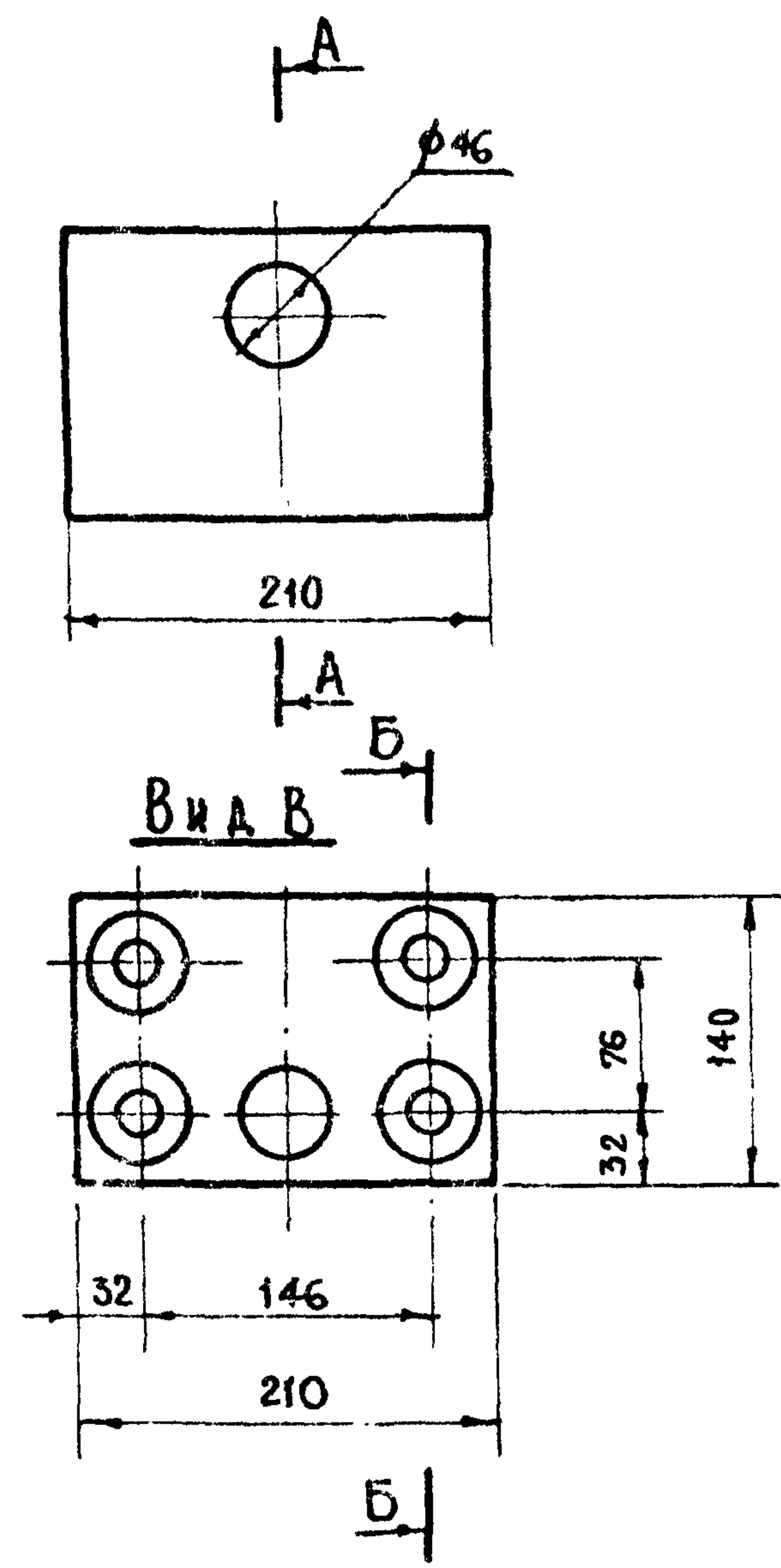
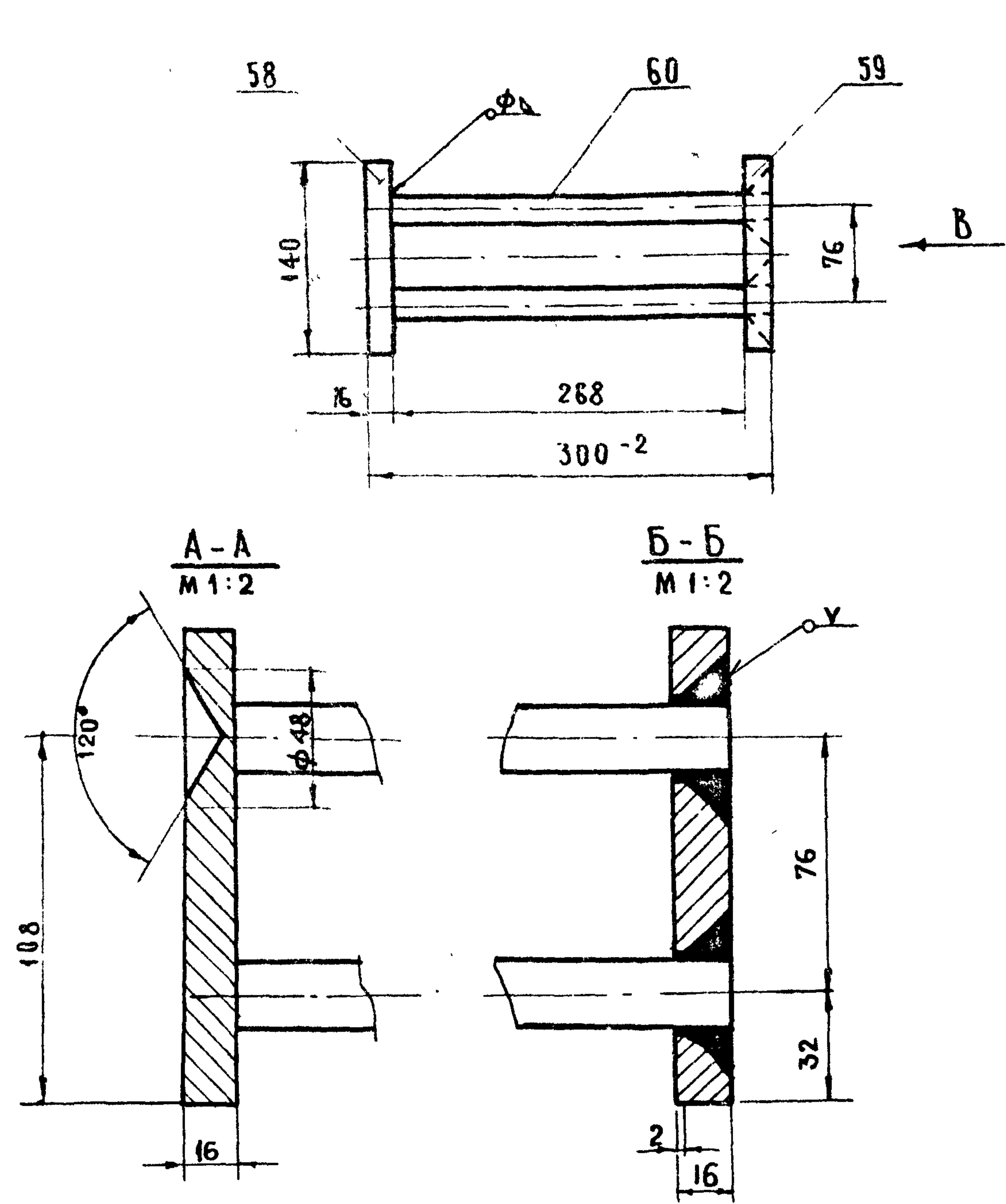
54	∅10 А III	210	ГОСТ 5781-61	2	0.13	0.26	Б/Ч
53	∅22 А III	450	ГОСТ 5781-61	2	1.34	2.68	Б/Ч
52	∅22 А III	560	ГОСТ 5781-61	2	1.67	3.34	Б/Ч
51	-65x14	150	ГОСТ 103-57	4	1.07	4.28	
50	-120x10	295	ГОСТ 103-57	2	0.78	5.56	Б/Ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ
					ВЕС		
М-9		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		16.2		1:5		10	

Т.К.	КОЛОДНЫ	СЕРИЯ ИИ-0Л-2
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-9	ВЫПУСК ЛИСТ 10 ЧАСТЬ II 19



57	φ10 А III	130	ГОСТ 5781-61	4	0,08	0,32	Б/ч
54	φ10 А III	210	ГОСТ 5781-61	1	0,13	0,13	Б/ч
56	φ22 А III	370	ГОСТ 5781-61	2	1,10	2,20	Б/ч
55	φ22 А III	425	ГОСТ 5781-61	2	1,26	2,52	Б/ч
51	-65×14	150	ГОСТ 103-57	2	1,07	2,14	
50	-120×10	295	ГОСТ 103-57	1	2,78	2,73	Б/ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. ВЕС		ПРИМЕ
					ВЕС	МАСШТАБ	
М-10					ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК
					10,09	1:5	10

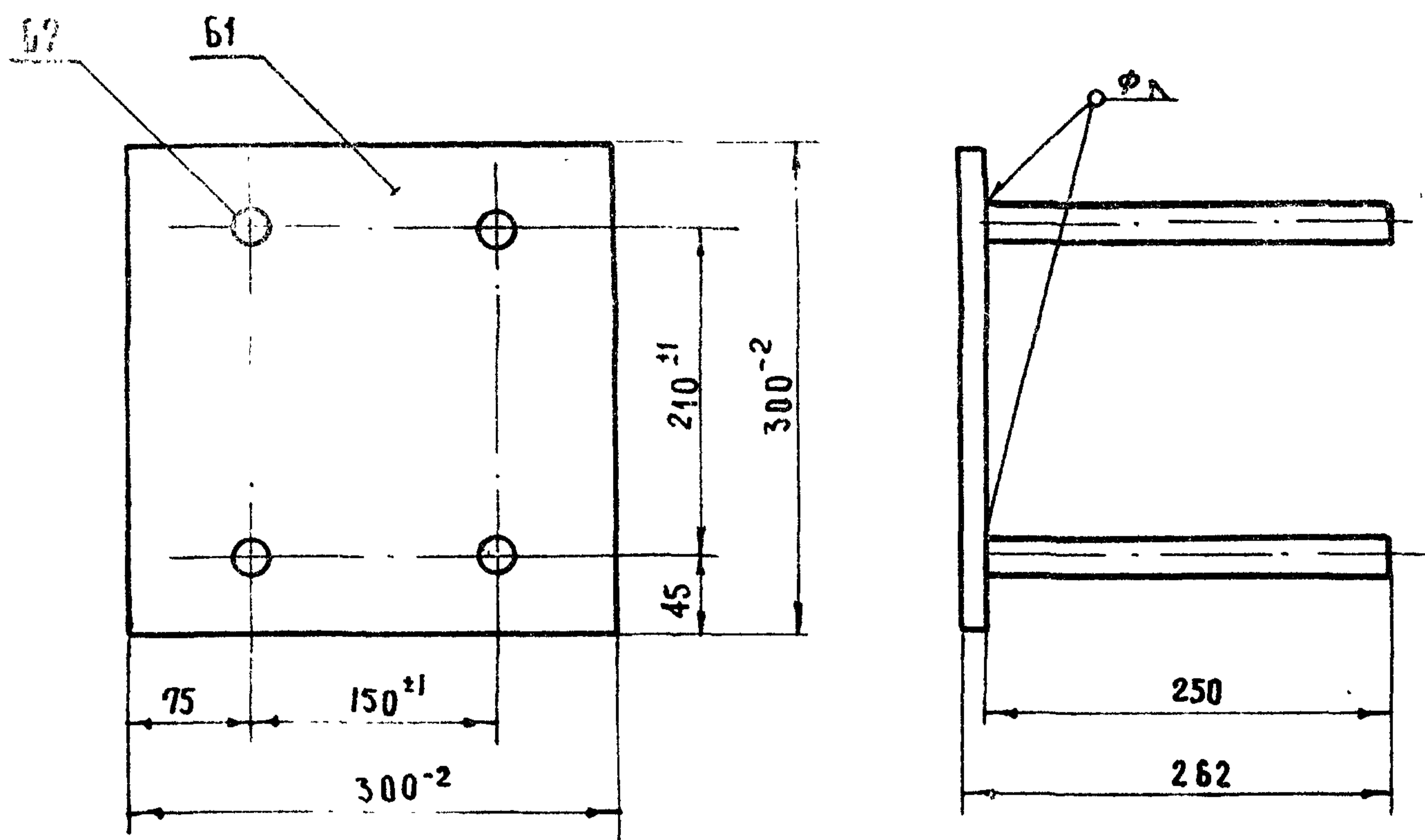
Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-10	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 20



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-50 А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
3. Поз. „58” приварить к поз. „60” и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „Б” приварить к позициям „59”

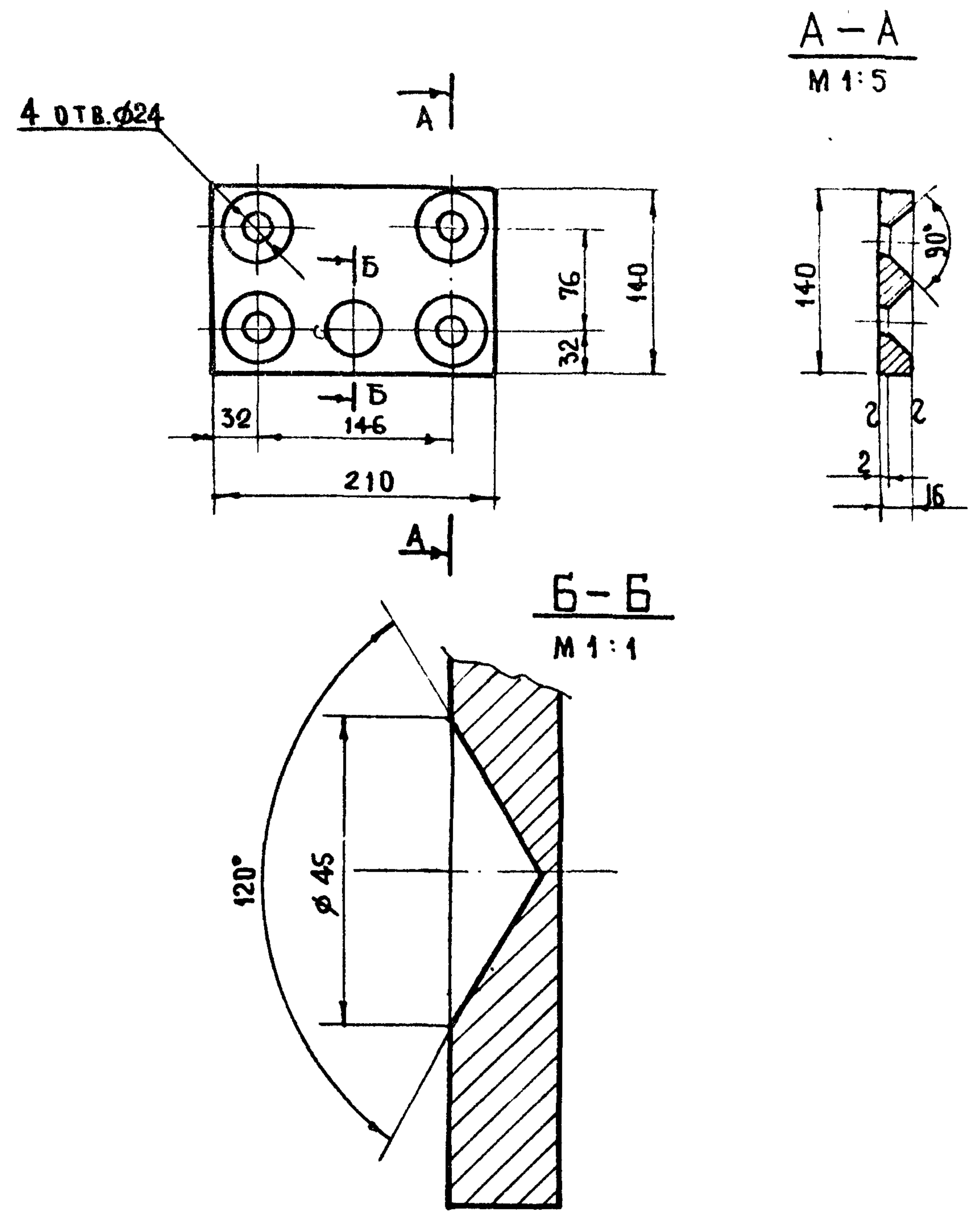
60	φ20 А III	284	ГОСТ 5781-61	4	0,7	2,8	Б/ч
59	-140×16	210	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	
58	-140×16	210	ГОСТ 103-57	1	3,7	3,7	
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ.		ПРИМеч.
					ВЕС		
М-11		ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		10,2		1:5		10	

Т.К.	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	М-11	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II ЛИСТ 21



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

Б2	φ 25 А III	250	ГОСТ 5781-61	4	0,91	3,64	Б/ч
Б1	-12×300	300	ГОСТ 103-57	1	8,4	8,4	Б/ч
НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ВЕС	ОБЩ. ВЕС	ПРИМЕЧ.
М-12	ВЕС		МАСШТАБ		ВЫПУСК		
	12,04		1:5		10		

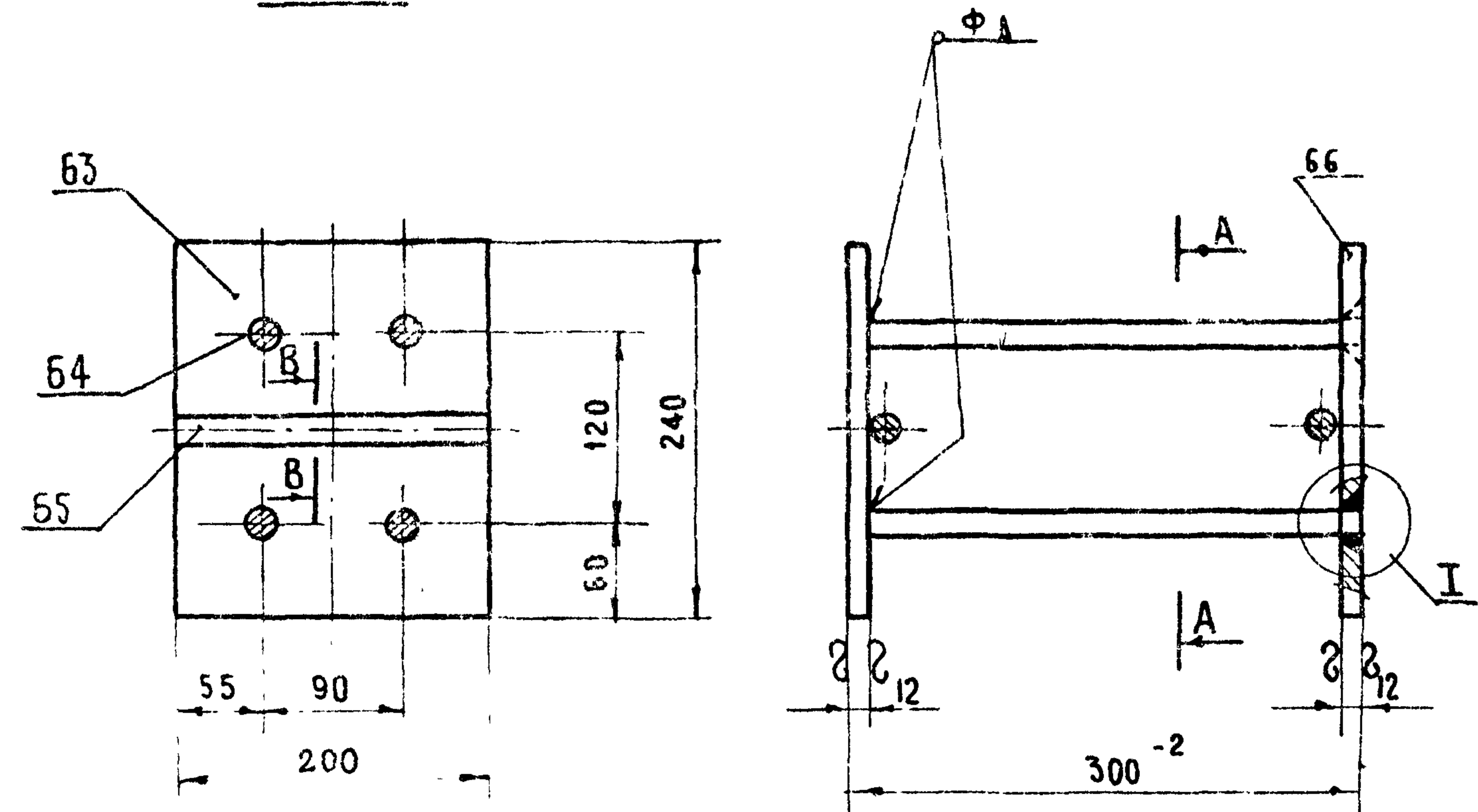


59	-140×16	210	ГОСТ 103-57	3,7
НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

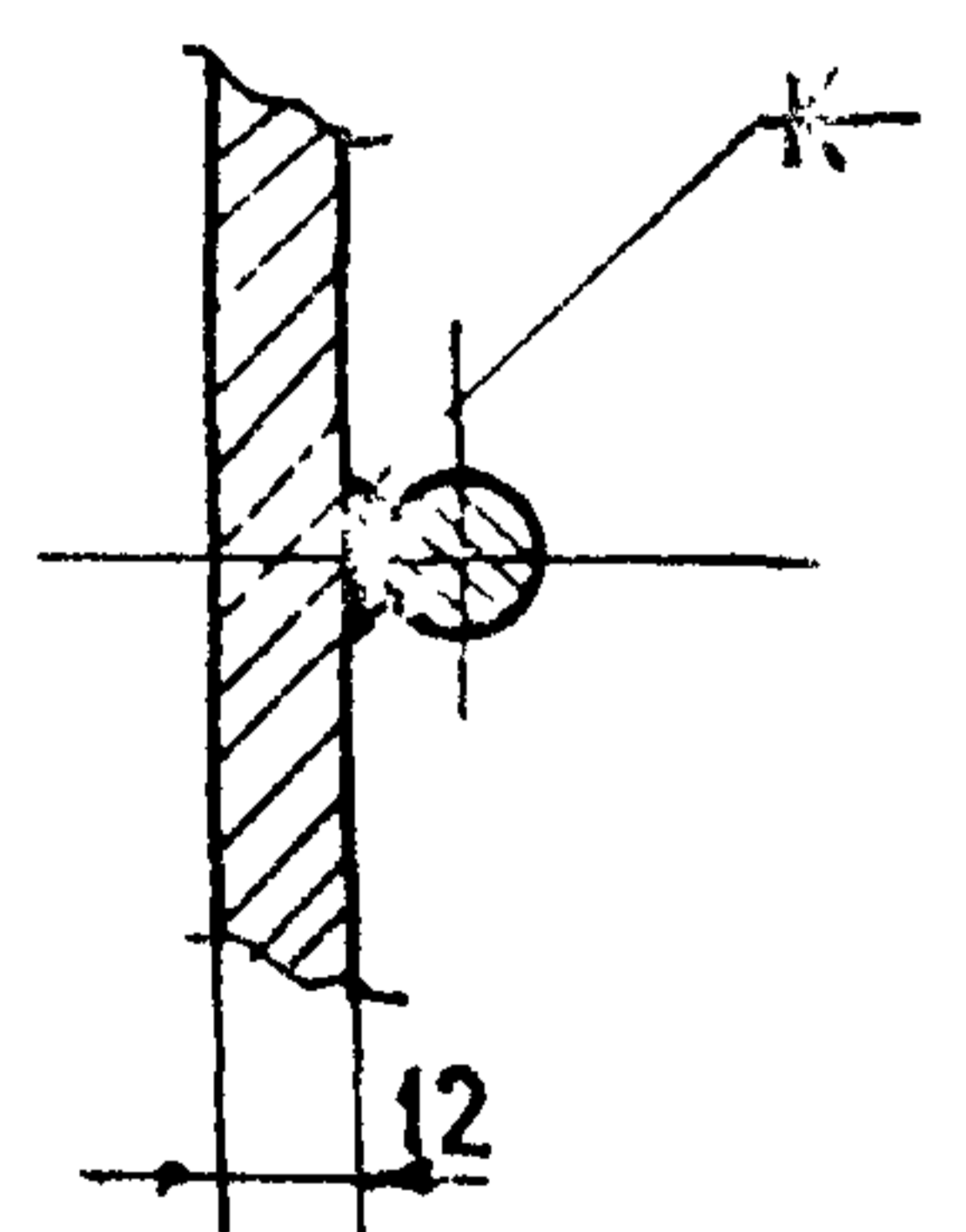
Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-12, ДЕТАЛЬ 59.	ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ I Лист 22

A-A

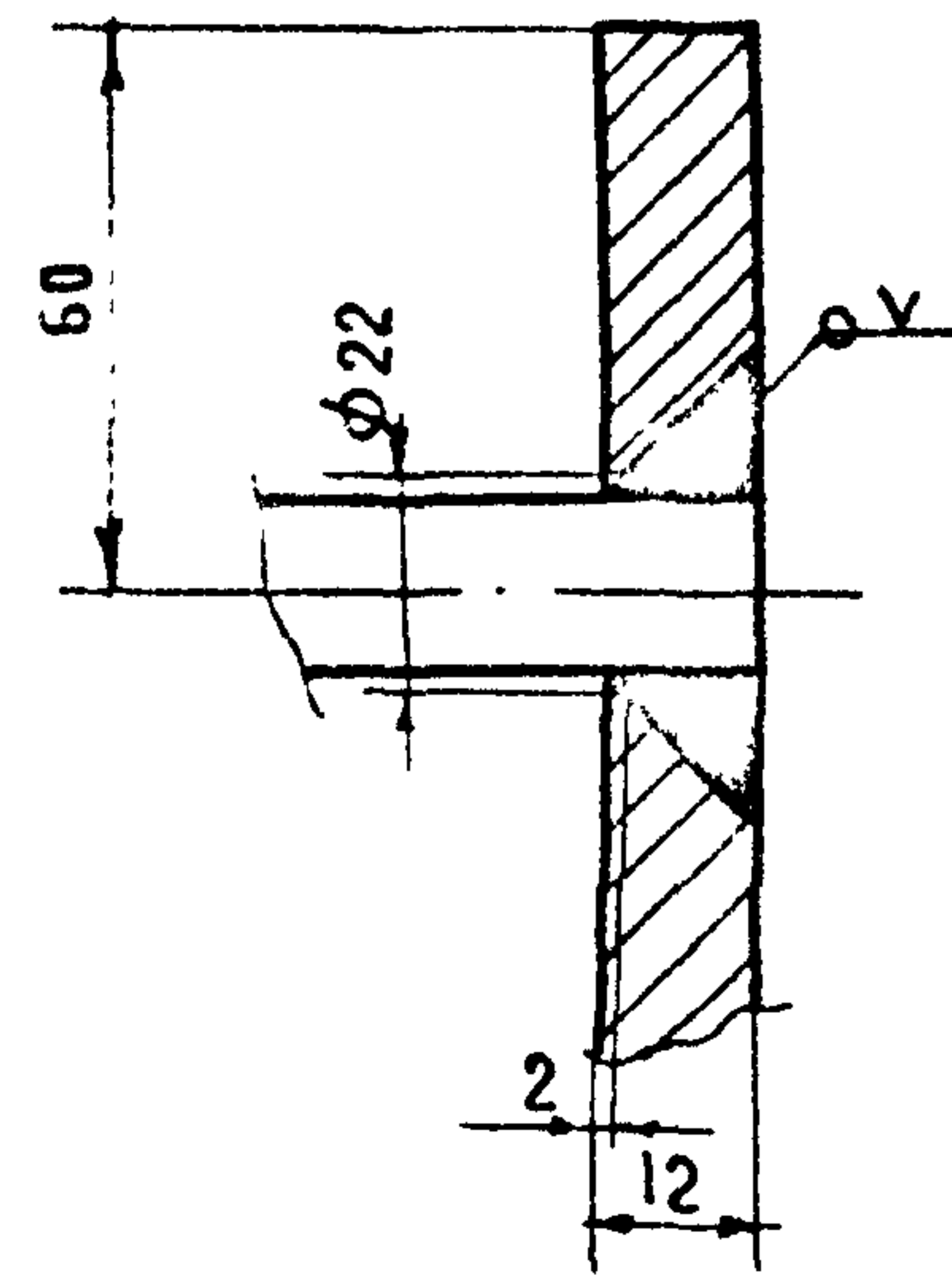
▽3(▽)



B-B
M 1:2



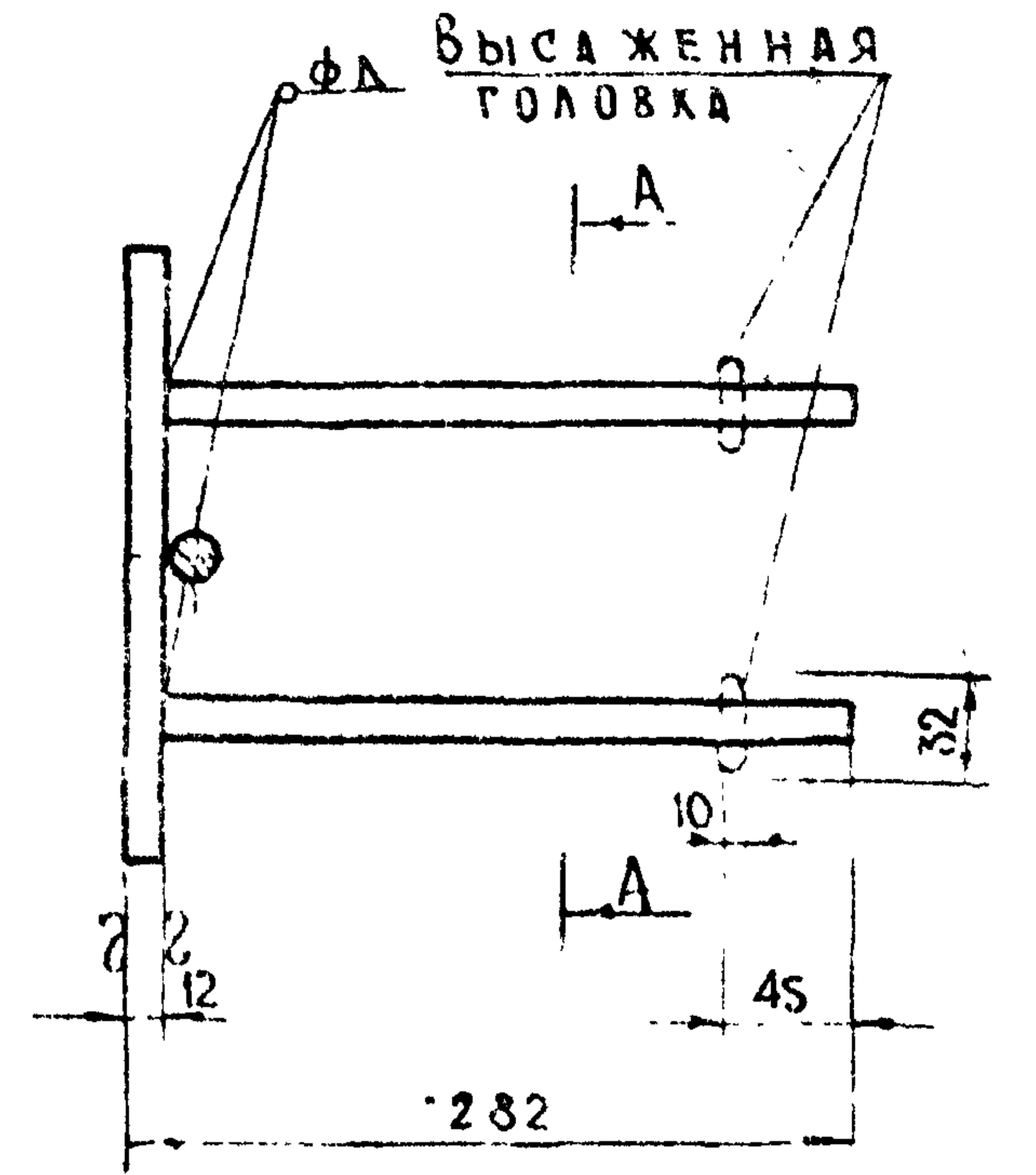
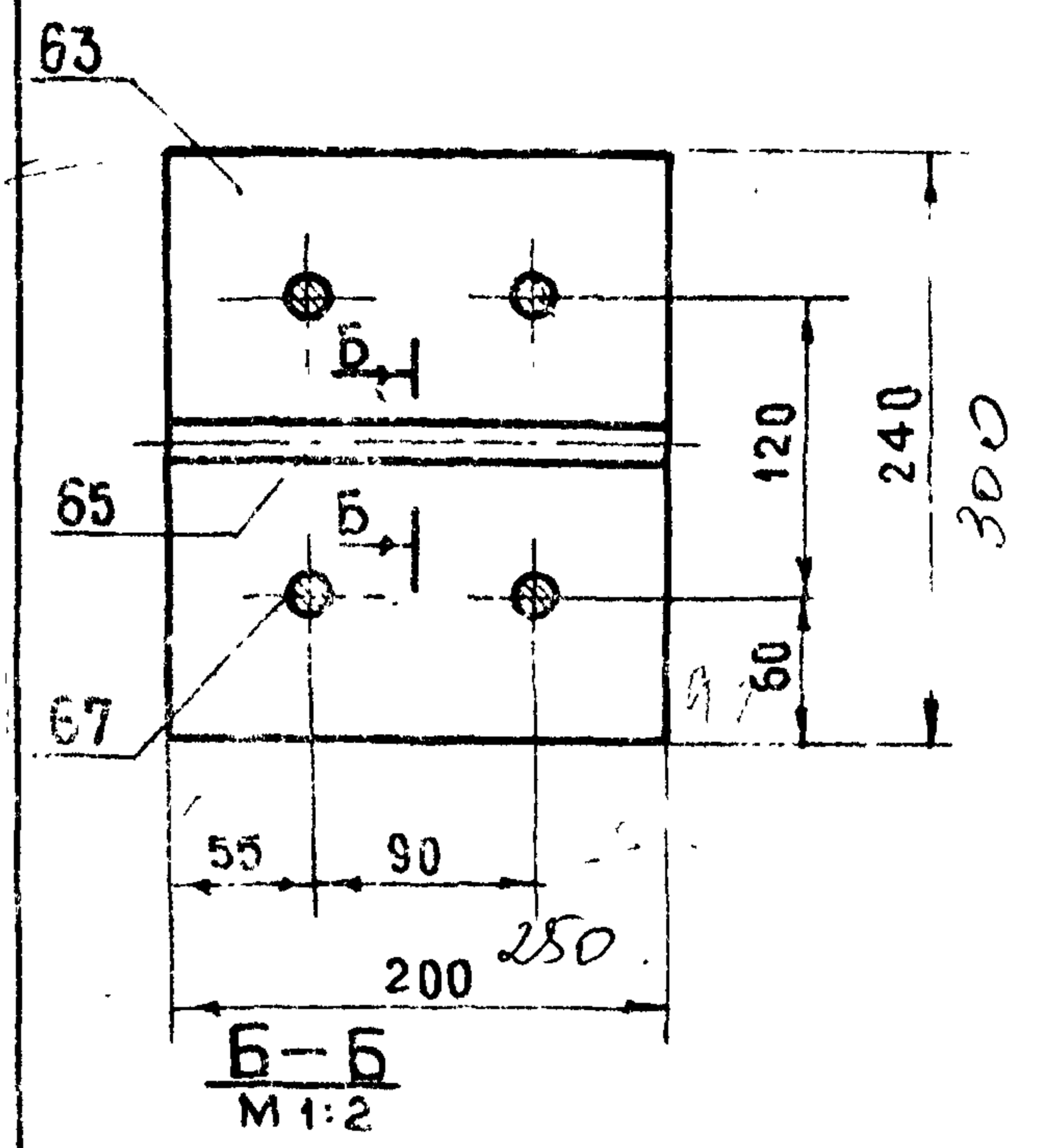
I
M 1:2



1. Электросварка выполняется в соответствии с „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69.
2. Поз. „63” приварить к поз. „64” и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „64” приварить к поз. „66”.

66	-12 x 200	240	ГОСТ 103-57	1	4.51	4.51	
65	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61	2	0,178	0,356	Б/ч
64	φ 18 А III	288	ГОСТ 5781-61	4	0,575	2,3	Б/ч
63	-12 x 200	240	ГОСТ 103-57	1	4.51	4.51	Б/ч
ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ.	ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
					ВЕС		
М - 14		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		И. 676	1:5	10			

A-A

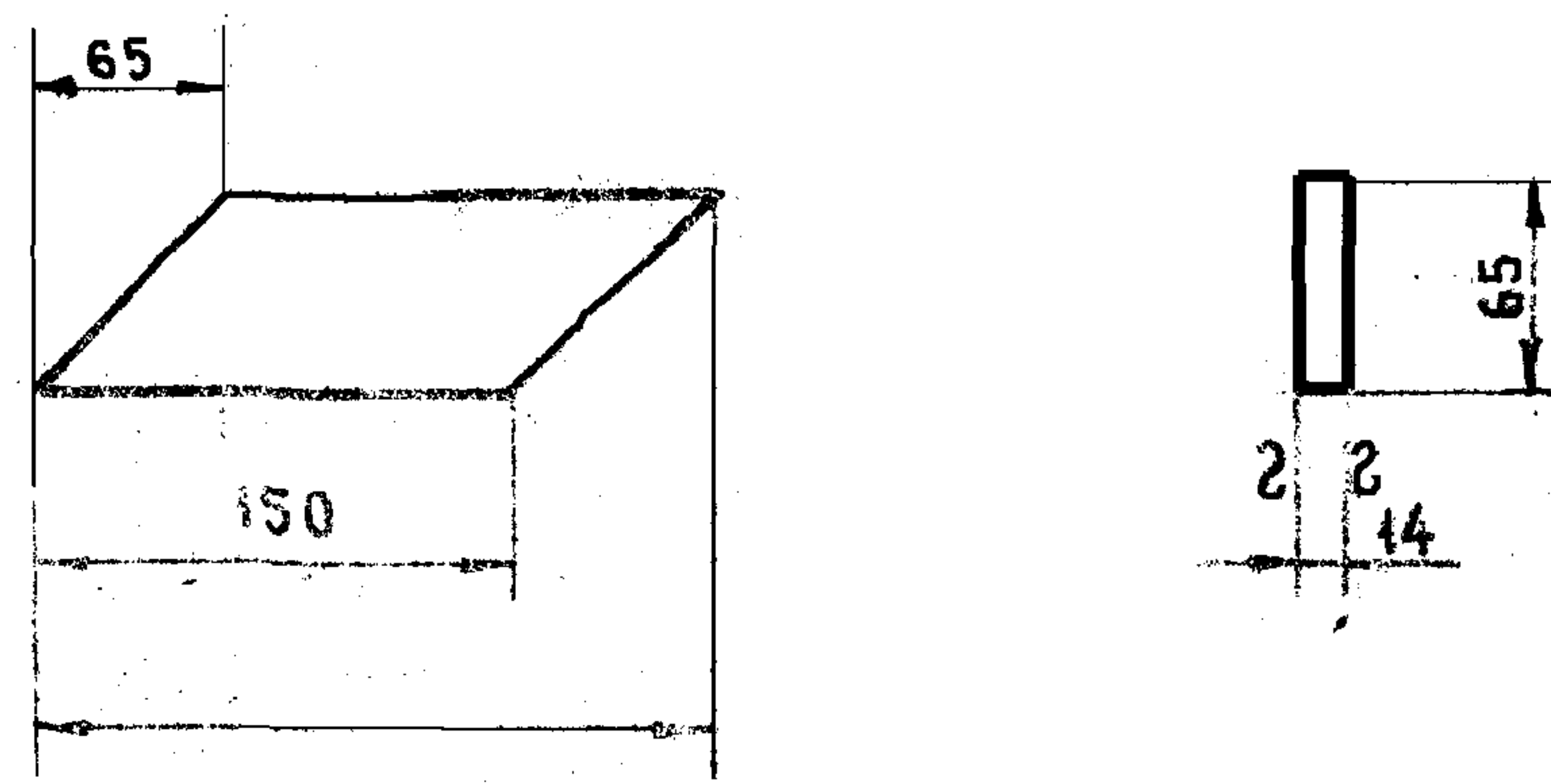


1. Электросварка выполняется в соответствии с „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ” СН 393-69.

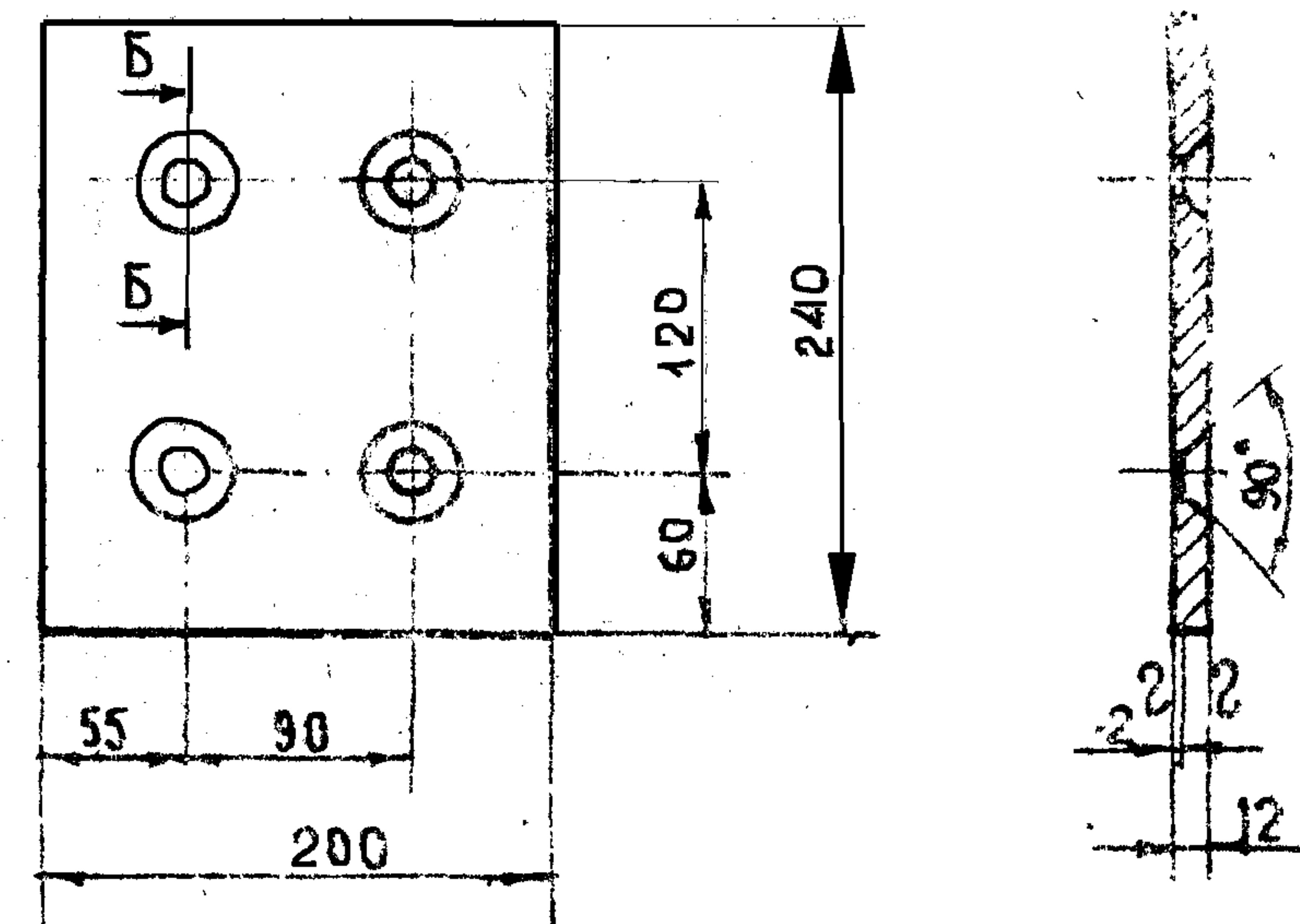
65	φ 12 А III	200 250	ГОСТ 5781-61	1	0,178 0,222	0,178 0,222	Б/ч
67	φ 18 А III	270	ГОСТ 5781-61	4	0,54	2,16	Б/ч
63	-12 x 200 -12 x 250	240 300	ГОСТ 103-57	1	4,51 5,07	4,51 5,07	Б/ч
ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ. ОБЩ.		ПРИМЕЧ.
					ВЕС		
М - 13		ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		(9,45) 6,848	1:5	10			

Т.К.	КОЛОНЫ			СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-13, М-14.			ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 23

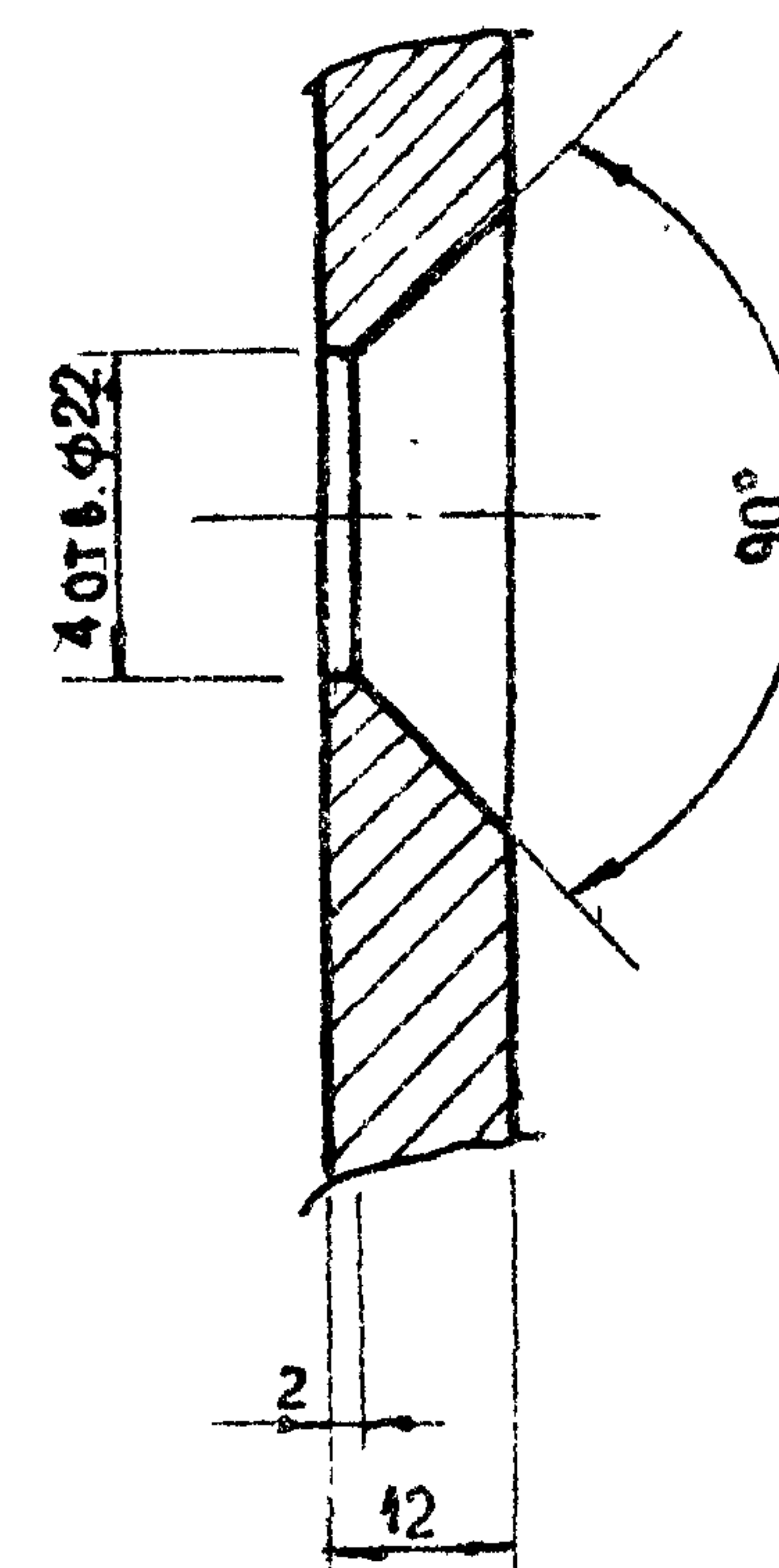
▽ 3 (▽)



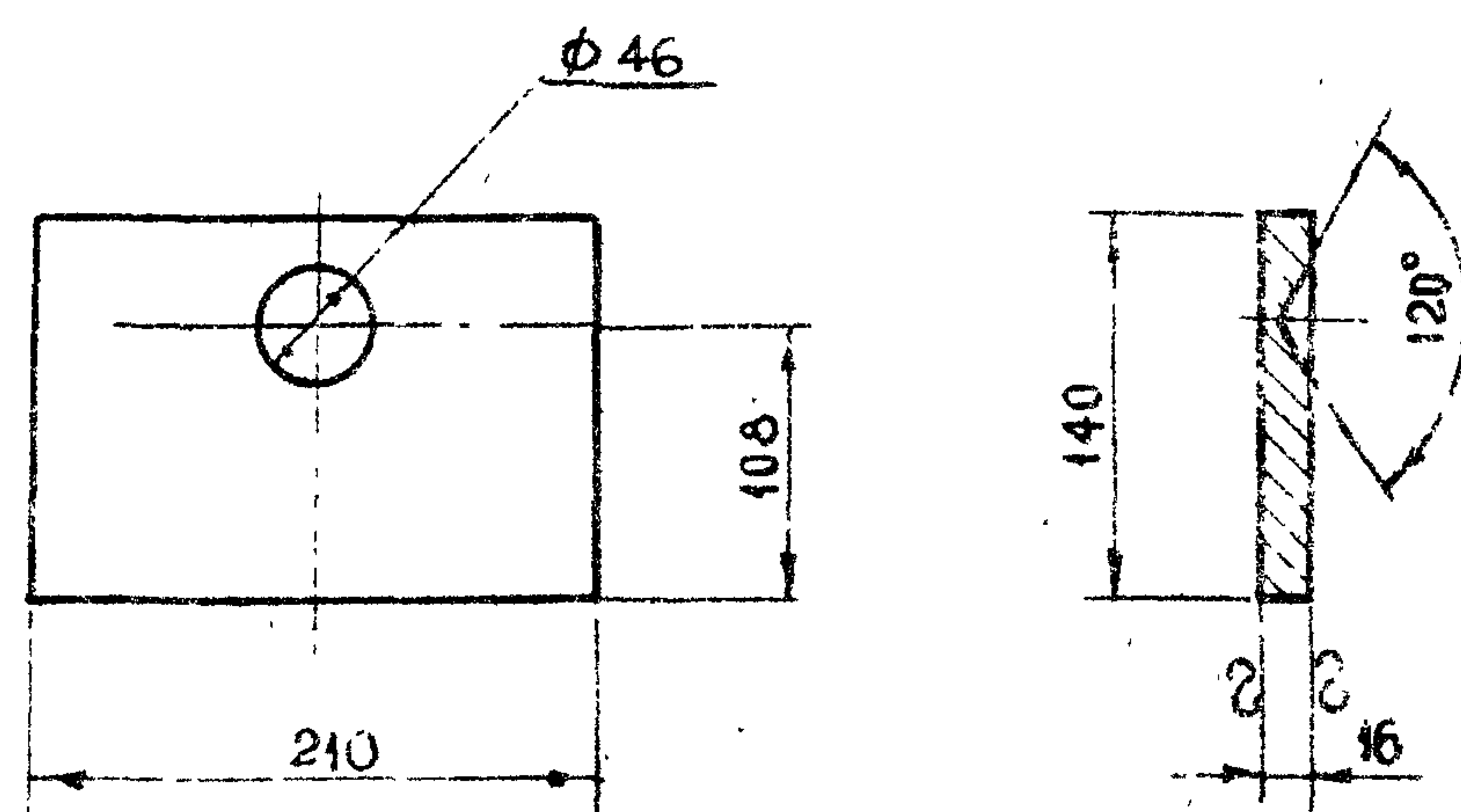
51	- 14 x 65	150	ГОСТ 103-57	1,07
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС



Б-Б
М 1:1



▽ 3 (▽)



58	- 140 x 16	210	ГОСТ 103-57	3,7
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

66	- 12 x 200	240	ГОСТ 103-57	4,51
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

Т.К.	КОЛОНЫ			СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ДЕТАЛИ 51, 58, 66			ВЫПУСК 10 ЧАСТЬ II
				ЛНСТ 24

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

Заказ 3464 Тираж 800 Цена 0-90
Инд. № 11810-02, 1972 г.