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 6
Часть II

Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см
для зданий с высотой этажа 2.4 ; 3.3 ; 3.6 и 4.2 м
Арматурные изделия. Плоские каркасы

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

11675-02

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 6

Часть II

Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см для зданий с высотой этажа 2.4 ; 3.3 ; 3.6 и 4.2 м

Арматурные изделия Плоские каркасы

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

Утверждены
28 января 1972 г.
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
Приказ № 9

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей сборных элементов связевого каркаса ИИ-04 с колоннами сечением 40×40 см.

1	ИИ-04-0 Выпуск 4	Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см.
2	ИИ-04-1 Выпуск 3	Фундаменты для колонн сечением 40×40 см
3.	ИИ 04-2 Выпуск 3	Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 2,4 м. и 3,3 м. Опалубка и армирование.
4	ИИ-04 2 Выпуск 4	Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
5	ИИ-04-2 Выпуск 5	Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 4,2 м. Опалубка и армирование.
6	ИИ-04-2 Выпуск 6 Часть I	Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6; 4,2 м. Арматурные изделия. Объемные каркасы.
7	ИИ-04-2 Выпуск 6 Часть II	Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Плоские каркасы.
8	ИИ-04-3 Выпуск 3 Часть I	Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40×40см. Опалубка и армирование.
9.	ИИ-04-3 Выпуск 3 Часть II	Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40×40см. Арматурные изделия.
10	ИИ-04-6 Выпуск 5 Часть I	Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Опалубка и армирование
11	ИИ-04-6 Выпуск 5 Часть II	Диафрагмы жесткости связевого каркаса Арматурные изделия.
12.	ИИ-04-7 Выпуск 2	Лестницы для зданий с высотой этажа 3,6 м.
13	ИИ-04-8 Выпуск 3	Закладные детали и соединительные элементы для изделий связевого каркаса.
14.	ИИ-04-10 Выпуск 3	Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см.

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей стальных форм для изготовления изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см.

1.	ИИ-04-I Выпуск 3-1	Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 400×400 мм.
2.	ИИ-04-2 Выпуск 3-I Часть I	Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400×400 мм. (Реконструкция действующих форм серии ИИ-04-2 выпуск 2-I).
3	ИИ-04-2 Выпуск 3-1 Часть II	Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400×400 мм.
4.	ИИ-04-3 Выпуск 3-1	Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей связевого каркаса с колоннами сечением 400×400 мм.
5	ИИ-04-6 Выпуск 5-1	Стальные формы для изготовления диафрагм жесткости связевого каркаса.
6.	ИИ-04-7 Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажа - 3,6 м.

Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Перечень серий и выпусков	Выпуск 6 Часть I — Лист

	N листа	N стр.
Перечень серий и выпусков		2
Содержание выпуска		3
Пояснительная записка		4
Плоские каркасы К-1 и К-2	1	5
Плоские каркасы К-3 и К-4	2	6
Плоские каркасы К-5 и К-6	3	7
Плоские каркасы К-7 и К-8	4	8
Плоские каркасы К-9 и К-10	5	9
Плоские каркасы К-11 и К-12	6	10
Плоские каркасы К-13 и К-14	7	11
Плоские каркасы К-15 и К-16	8	12
Плоские каркасы К-17 и К-18	9	13
Плоские каркасы К-19 и К-20	10	14
Плоские каркасы К-21 и К-22	11	15
Плоские каркасы К-23 и К-24	12	16
Плоские каркасы К-25 и К-26	13	17
Плоские каркасы К-27 и К-28	14	18
Плоские каркасы К-29 и К-30	15	19
Плоские каркасы К-31 и К-32	16	20
Плоский каркас К-33 и стержни 2,5,20,29,31,46,47	17	21
Сетки С-1, С-2, С-3 и С-4	18	22
Сетки С-5, С-6, С-7 и С-8	19	23
Закладная деталь П-1, плоский каркас К-34	20	24

Альбом содержит рабочие чертежи плоских каркасов, сеток, а также спецификации на отдельные стержни для колонн по выпускам: 3; 4; 5.

Для продольных стержней плоских каркасов применяется горячекатаная арматурная сталь периодического профиля класса АШ по ГОСТ 5781-61 марок 35ГС и 25Г2С.

Для поперечных стержней плоских каркасов применяется горячекатаная круглая сталь класса АI по ГОСТ 5781-61 марок КСт3кп, КСт3пс, КСт3сп и ВКСт3пс.

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.

Назначение марок стали арматуры в конкретном проекте производится в зависимости от условий эксплуатации, в соответствии с действующими нормативными документами и указаниями, приведенными в пояснительной записке к альбому колонн.

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

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

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

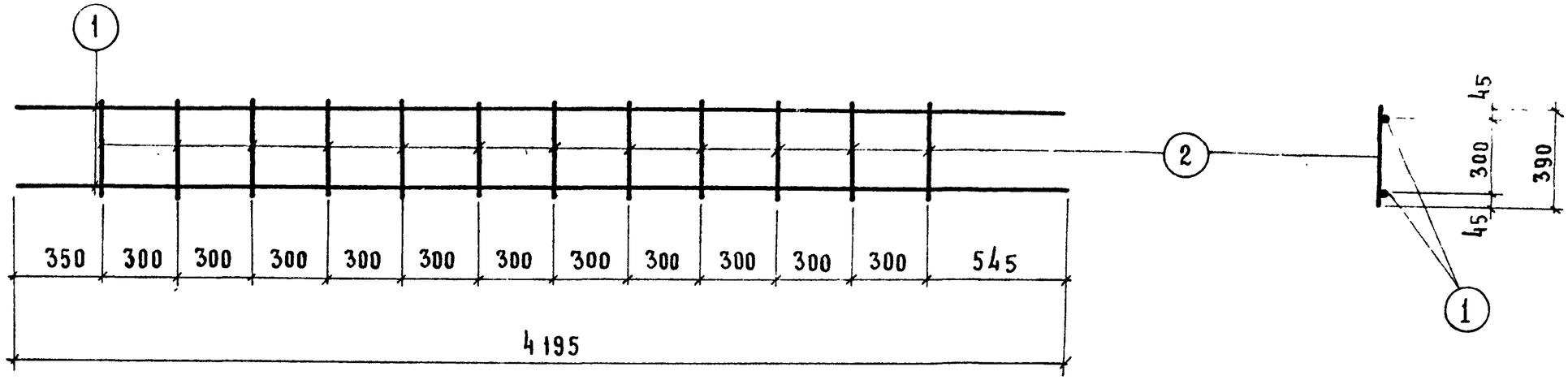
ГОСТ 14098-68 „Соединение сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы".

Каркасы и сетки изготовляются при помощи контактной точечной электросварки на многоточечных автоматических машинах. Приварка дополнительных /укороченных/ продольных рабочих стержней к поперечной арматуре каркасов производится на одноточечных машинах или при помощи электросварочных клещей.

Сборку каркасов следует производить с применением шаблонов, обеспечивающих точное расположение элементов.

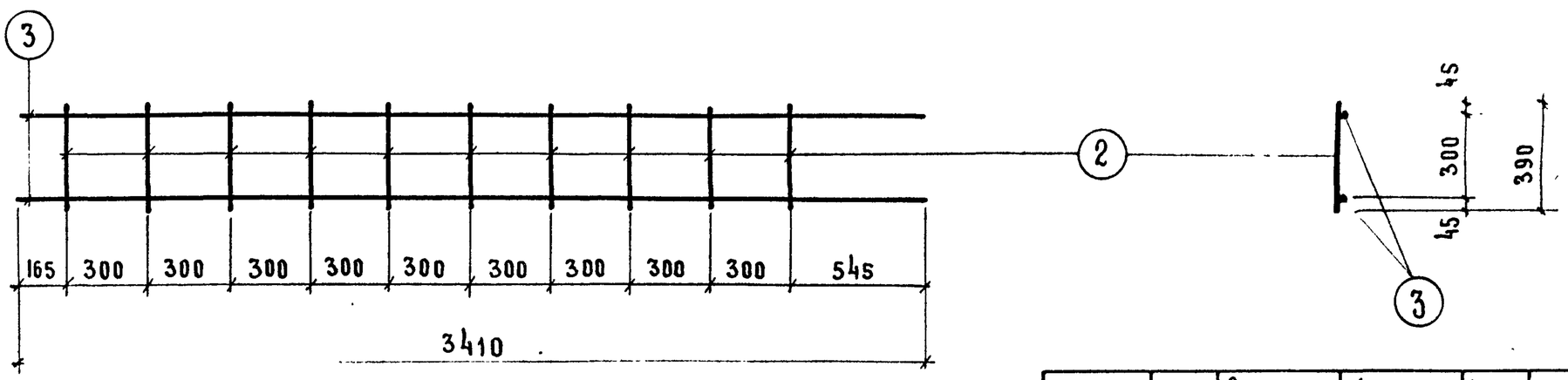
Допускаемые отклонения в размерах плоских каркасов и сеток, а также отклонения при прямолинейности арматурных стержней на всю длину не должны превышать величин нормированных ГОСТом 10922-64.

Сварные соединения выполнять в соответствии с требованиями СН 393-69.



К-1

Марка каркаса	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол шт	Вес, кг позиц	Вес, кг всех	Вес, кг издел
К-1	1	ф 20 А III	4195	2	10,35	20,70	21,80
	2	ф 6 А I	390	12	0,09	1,10	



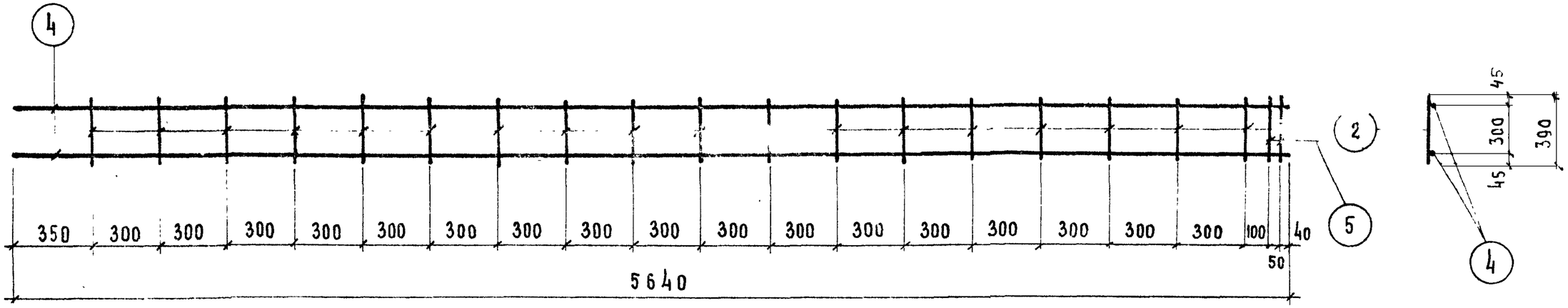
К-2

Марка каркаса	NN поз	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц	Вес, кг всех	Вес, кг издел
К-2	3	ф 20 А III	3410	2	8,50	17,0	17,9
	2	ф 6 А I	390	10	0,09	0,9	

Примечание

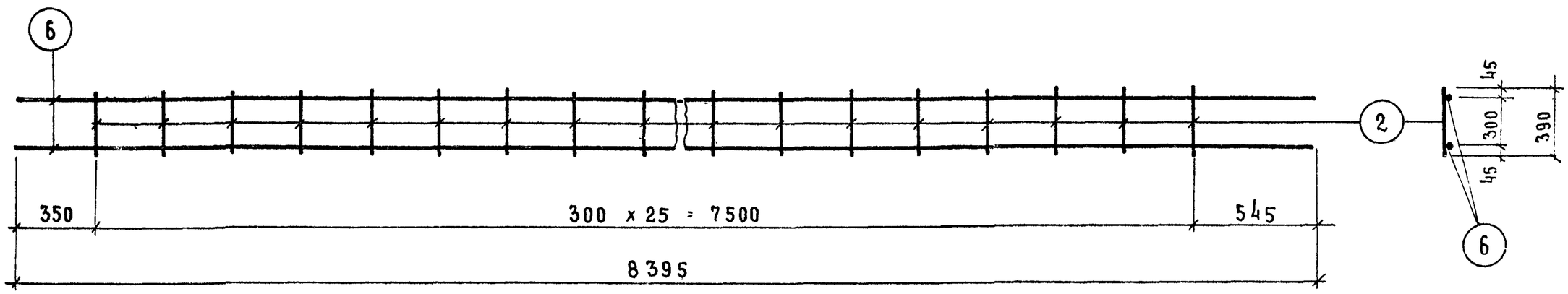
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68)

Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-1 и К-2	Выпуск 6 часть II	Лист 1



К – 3

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-3	4	⌀20 А III	5640	2	13,9	27.8	29.90
	5	⌀10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	⌀6 А I	390	18	0,09	1,60	



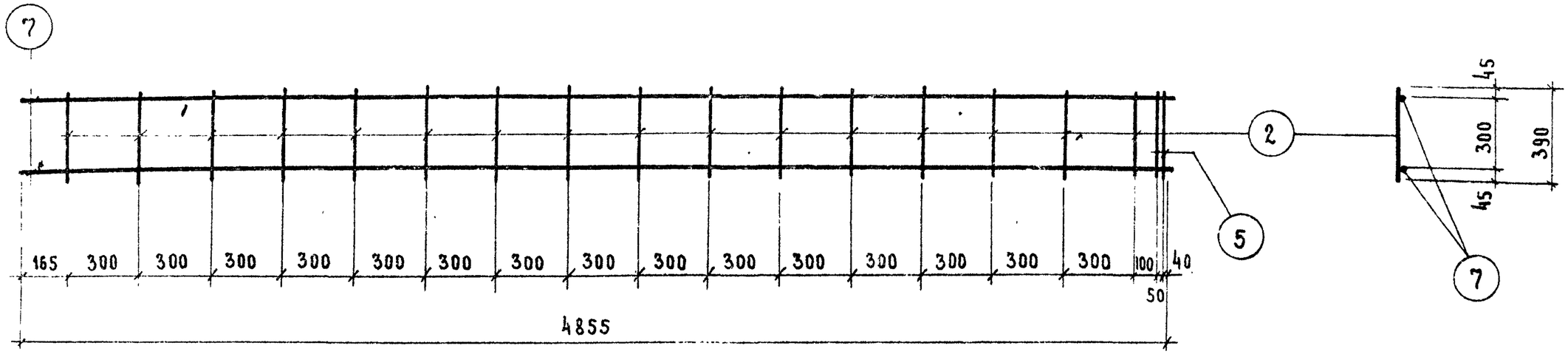
К – 4

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ. ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-4	6	⌀20 А III	8395	2	20,75	41,50	43,80
	2	⌀6 А I	390	26	0,09	2,30	

Примечание

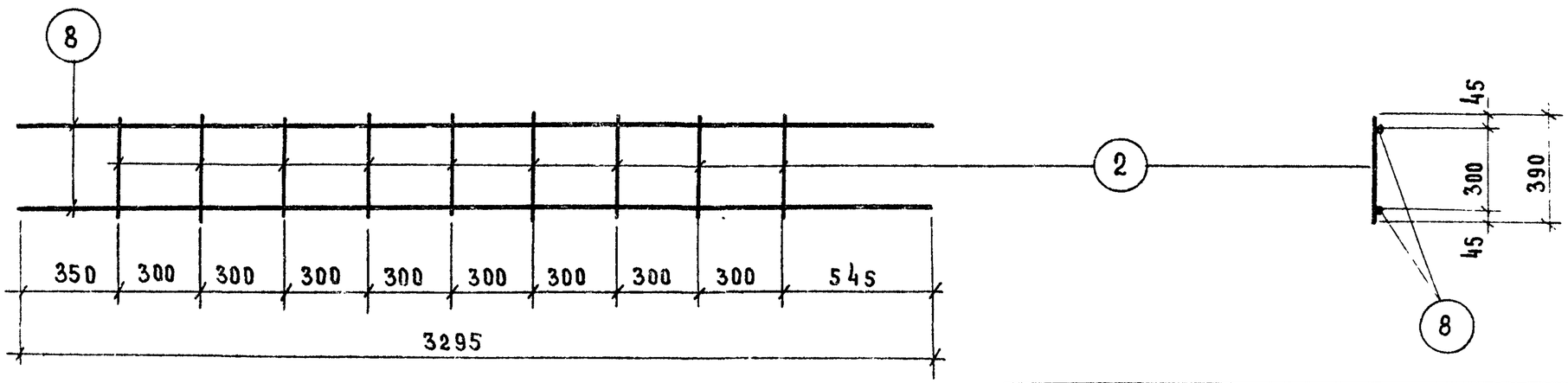
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-3 и К-4	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 2



К - 5

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг из
К-5	7	⌀20 А III	4855	2	12,10	24,20	26,10
	5	⌀10 А I	390	2	0,25	0,50	
	2	⌀6 А I	390	16	0,09	1,40	



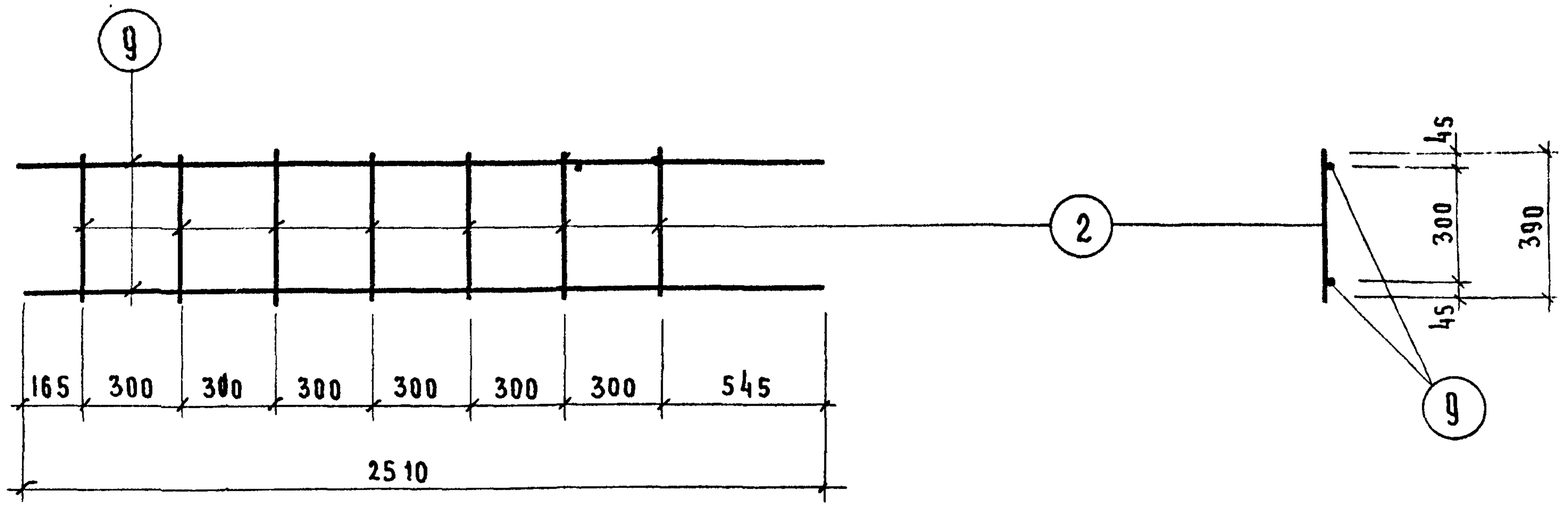
К - 6

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг изд
К-6	8	⌀20 А III	3295	2	8,15	16,3	17,10
	2	⌀6 А I	390	9	0,09	0,8	

Примечания

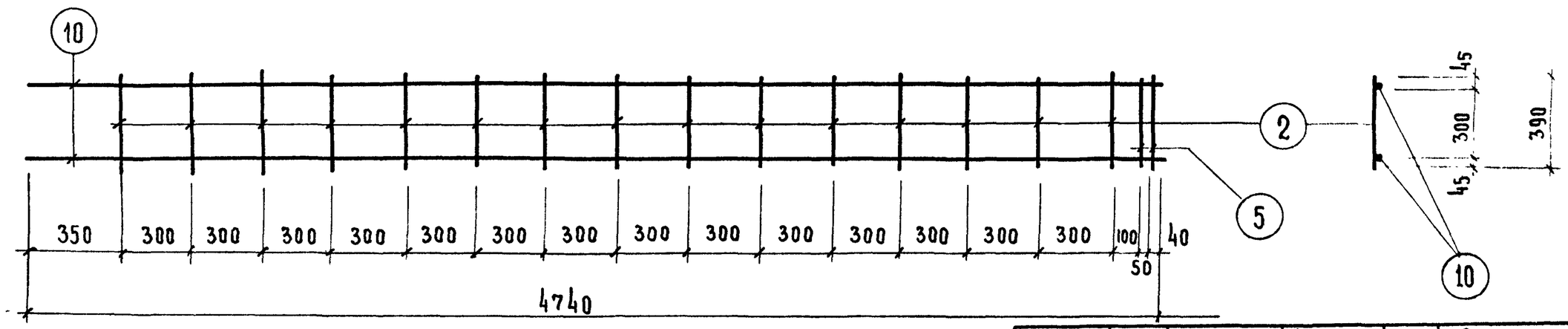
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	Колонны	Серия ИИ-04-
1971	Плоские каркасы К-5 и К-6	Выпуск 6 часть II / Лист 2



К-7

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-7	9	⌀20 А III	2510	2	6,3	12,6	13,2
	2	⌀6 А I	390	7	0,09	0,6	



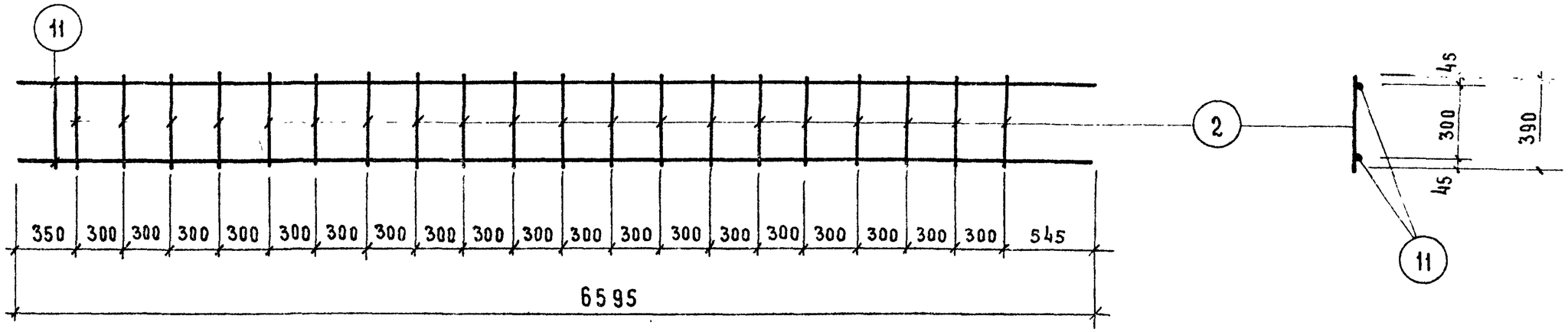
К-8

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗД
К-8	10	⌀20 А III	4740	2	11,7	23,4	25,2
	5	⌀10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	⌀6 А I	390	15	0,09	1,3	

Примечание

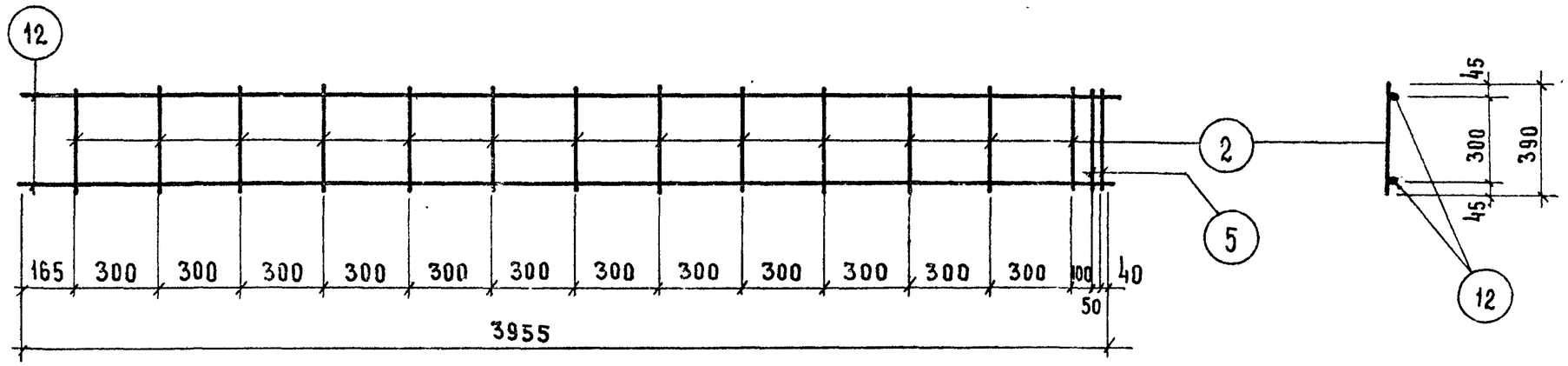
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7 и К-8	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II / ЛИСТ 4



К-9

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг. позиц.	всех	изде
К-9	11	⌀20 А III	6595	2	16.	32.4	34,2
	2	⌀6 А I	390	20	0.09	1,8	



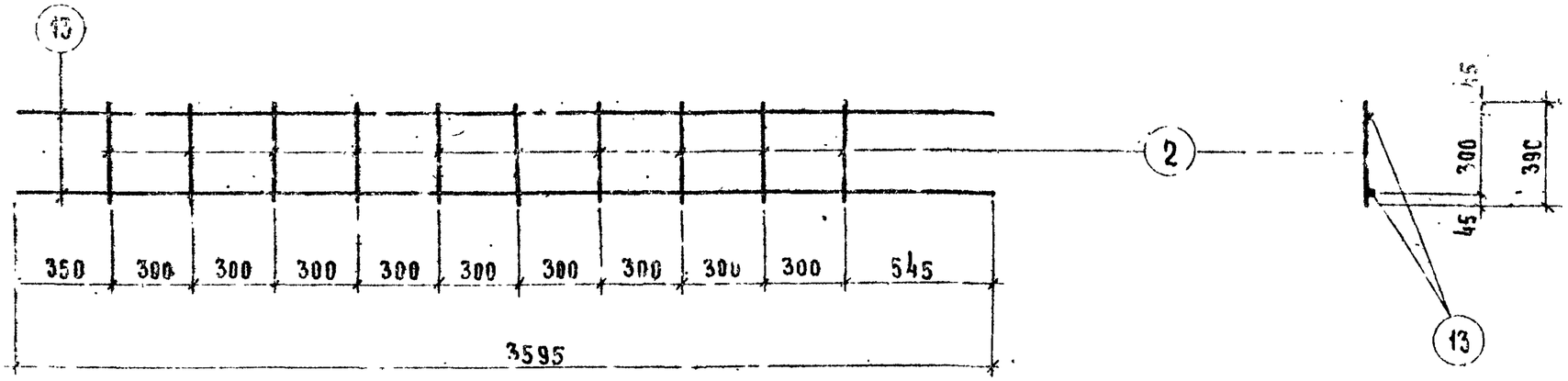
К-10

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. позиц.	всех	изд
К-10	12	⌀20 А III	3955	2	9,9	19,8	21,4
	5	⌀10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	⌀6 А I	390	13	0,09	1,1	

Примечание

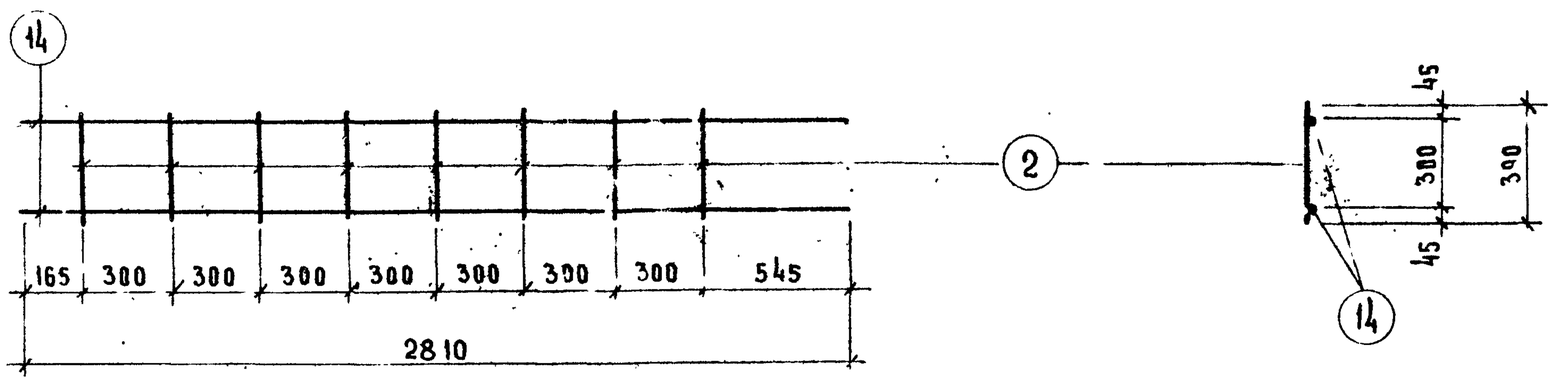
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы К-9 и К-10	Выпуск 6 часть II — Лист 5



К – 11

МАРКА КАРКАСА	N N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М.М.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ. ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-11	13	Ф 20 А III	3595	2	8,9	17,8	18,7
	2	Ф 6 А I	390	10	0,09	0,9	



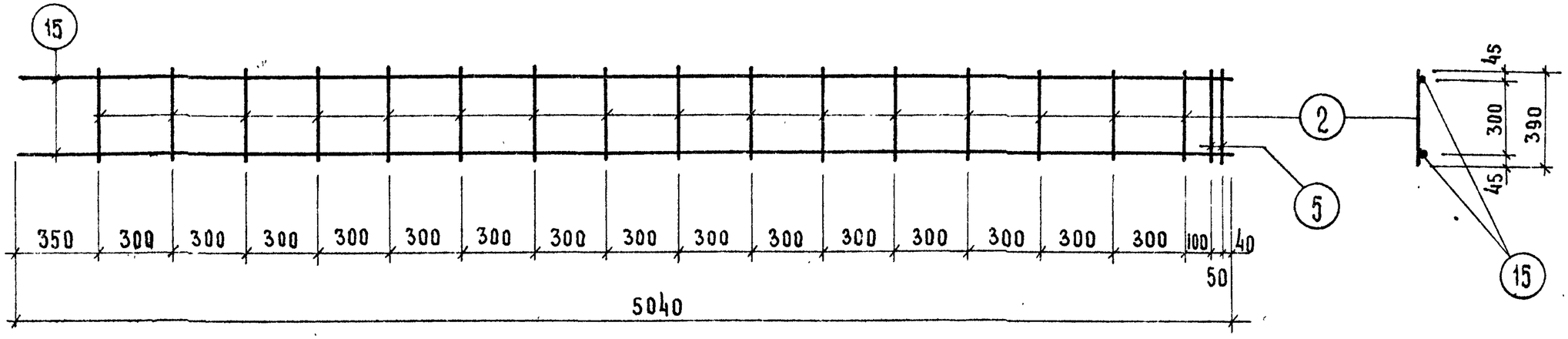
К – 12

МАРКА КАРКАСА	N N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА М.М.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-12	14	Ф 20 А III	2810	2	7,05	14,1	14,8
	2	Ф 6 А I	390	8	0,09	0,70	

Примечание

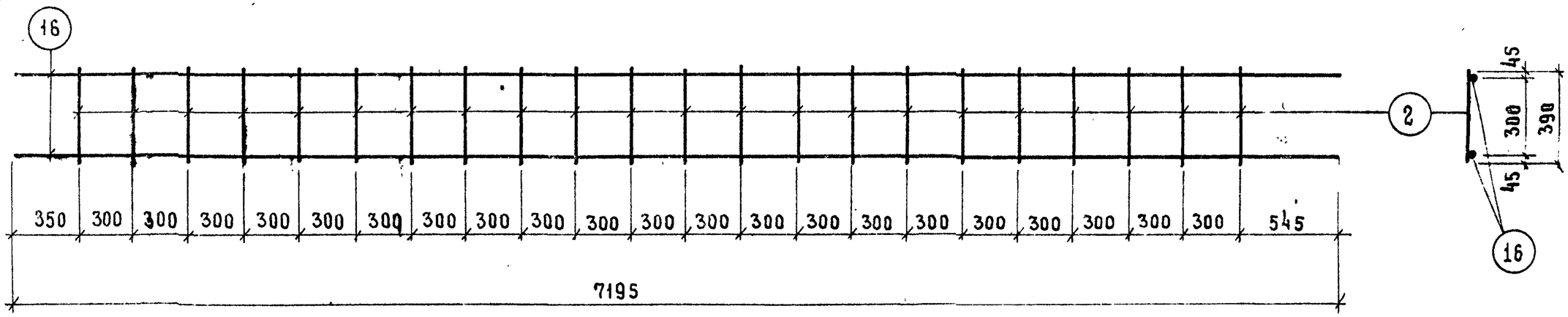
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж 5. конструкций /СН395-69. и ГОСТ 14098-68/.

Т.К.	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-11 и К-12	Выпуск 6 часть II	Лист 6



К – 13

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	сечение мм	ДЛИНА мм	КОЛ ШТ.	Вес, кг. позиц.	всех	издел.
К-13	15	ф 20 А III	5040	2	12,35	24,7	26,6
	5	ф 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	ф 6 А I	390	16	0,09	1,4	



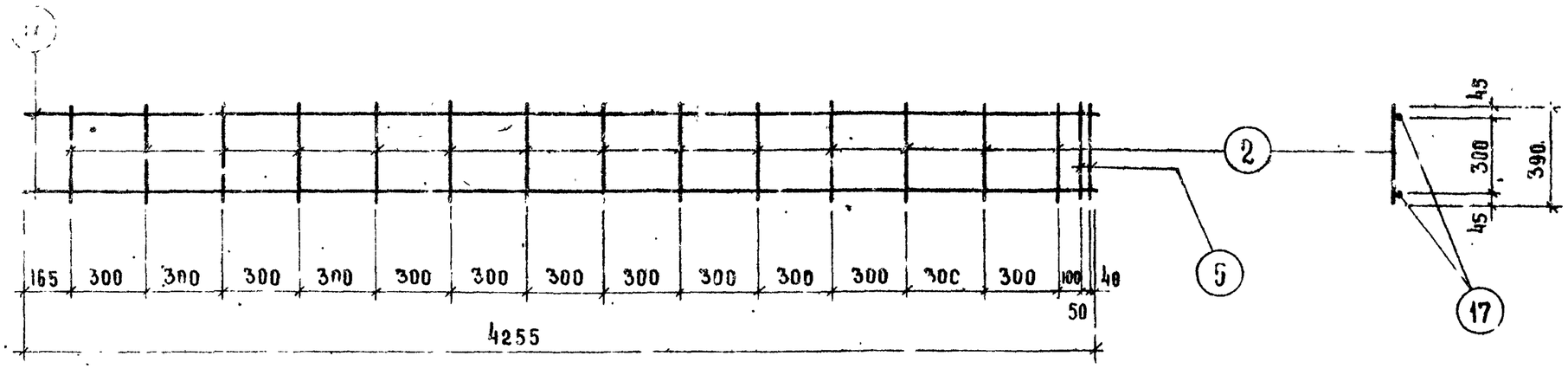
К – 14

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	сечение мм	ДЛИНА мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг позиц.	всех	издел.
К-14	16	ф 20 А III	7195	2	17,7	35,4	37,4
	2	ф 6 А I	390	22	0,09	2,0	

Примечание

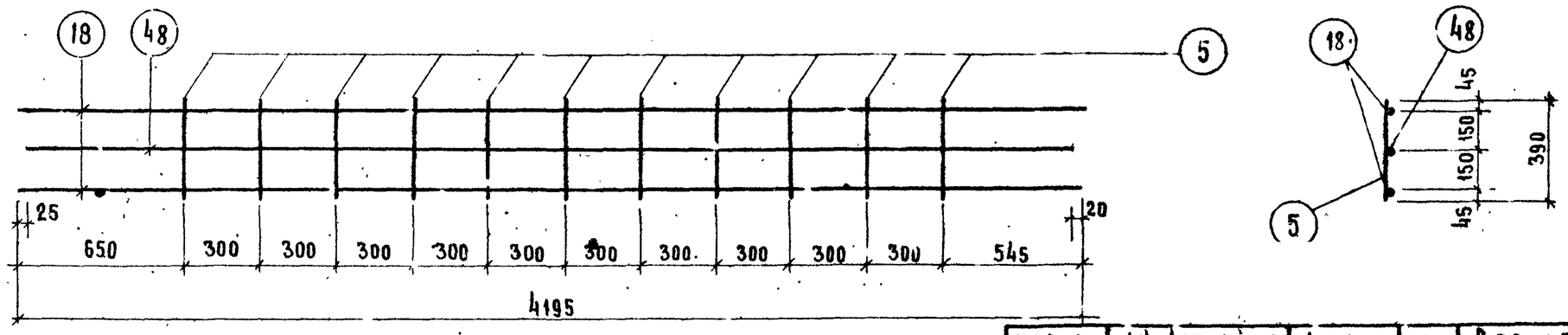
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-13 и К-14	Выпуск 6 часть II	Лист 7



К-15

МАРКА КАРКАСА	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц	Вес, кг всех	Вес, кг изделия
К-15	17	ф 20 А III	4255	2	10.65	21,30	23,00
	5	ф 10 А I	390	2	0.25	0.50	
	2	ф 6 А I	390	14	0.09	1,20	



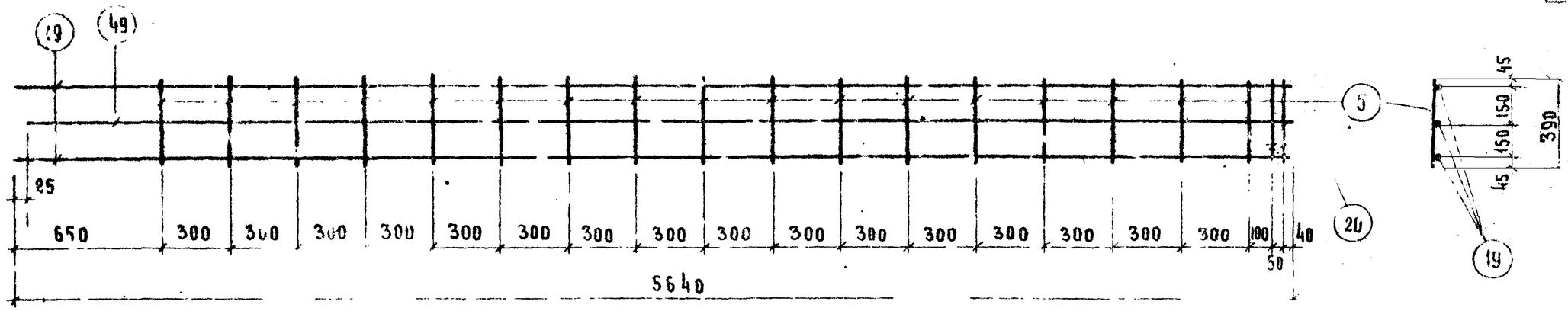
К-16

МАРКА КАРКАСА	NN поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц	Вес, кг всех	Вес, кг изделия
К-16	18	ф 32 А III	4195	2	26,6	53,2	82,2
	48	ф 32 А III	4150	1	26,3	26,3	
	5	ф 10 А I	390	11	0,25	2,7	

Примечание

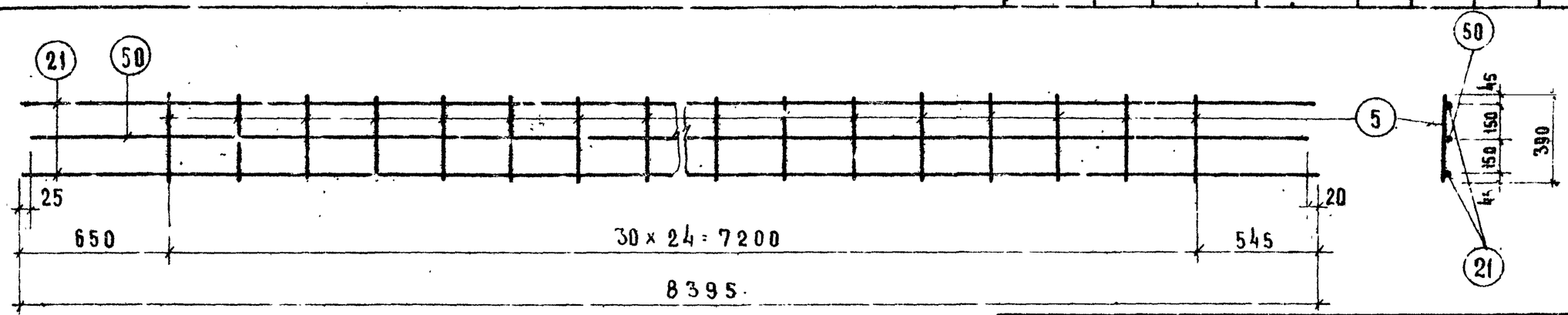
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-15 и К-16	Выпуск 6 часть I	Лист 8



К-17

Марка каркаса	№№ поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг. позиц.	Вес, кг. всех	Вес, кг. изделия
К-17	19	⌀32 А III	5640	2	35,7	71,4	112,5
	49	⌀32 А III	5615	1	35,6	35,6	
	20	⌀16 А I	390	2	0,65	1,3	
	5	⌀10 А I	390	17	0,25	4,2	



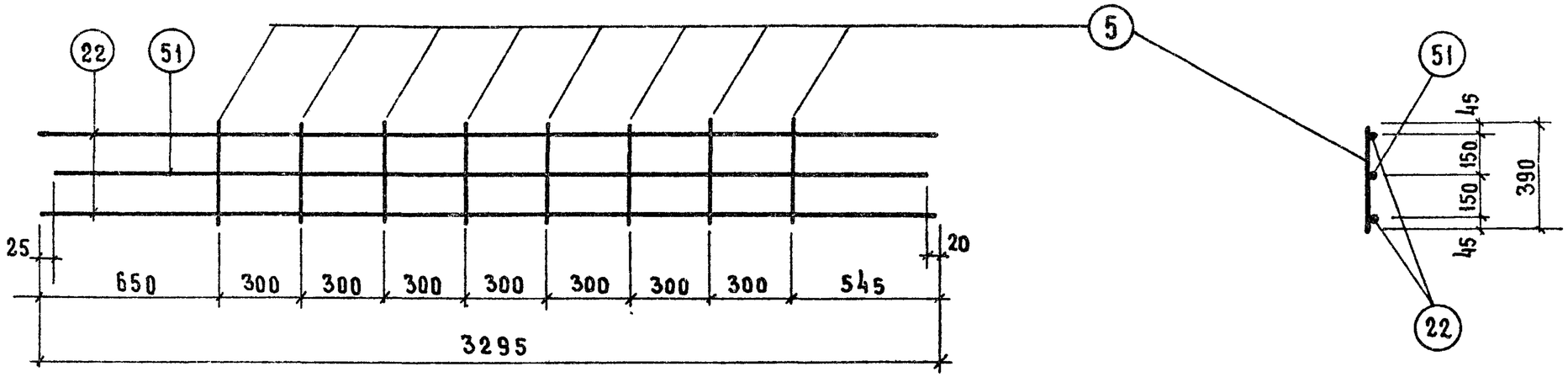
К-18

Марка каркаса	№№ поз	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг. позиц.	Вес, кг. всех	Вес, кг. изделия
К-18	21	⌀32 А III	8395	2	53,1	106,2	165,1
	50	⌀32 А III	8350	1	52,7	52,7	
	5	⌀10 А I	390	25	0,25	6,2	

Примечание

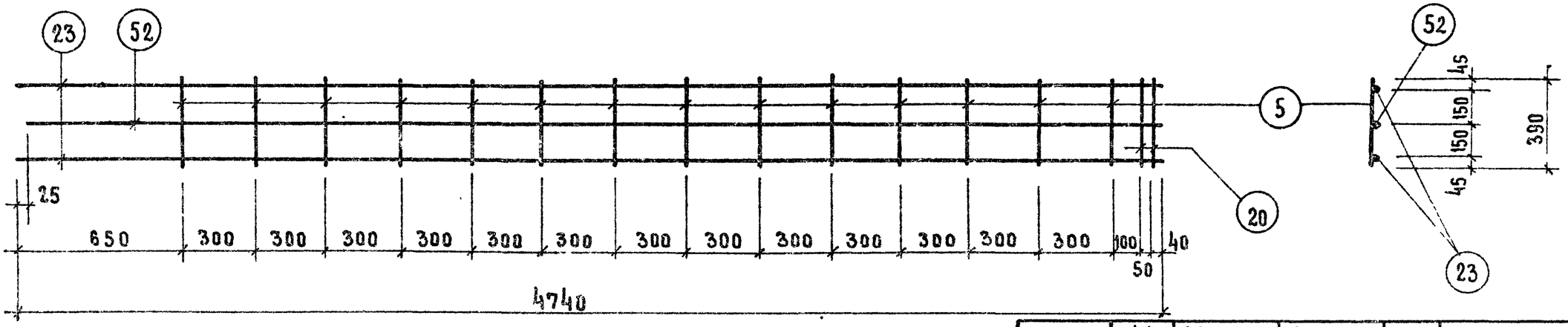
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	Колонны		Серия ИИ-04-2
1971	Плоские каркасы К-17 и К-18	Выпуск 6 часть II	Лист 9



К-19

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-19	22	ф32 А III	3295	2	20,9	41,80	64,40
	51	ф32 А III	3250	1	20,6	20,60	
	5	ф10 А I	390	8	0,25	2,00	



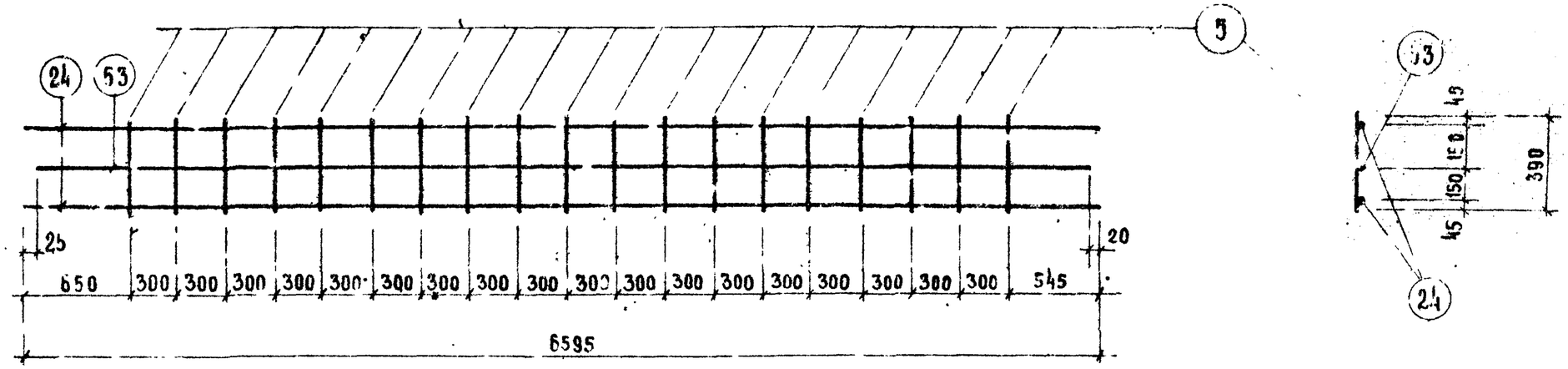
К-20

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-20	23	ф32 А III	4740	2	29.9	59,8	94,20
	52	ф32 А III	4715	1	29.7	29.7	
	20	ф16 А I	390	2	0.65	1,30	
	5	ф10 А I	390	14	0,25	3,50	

Примечания

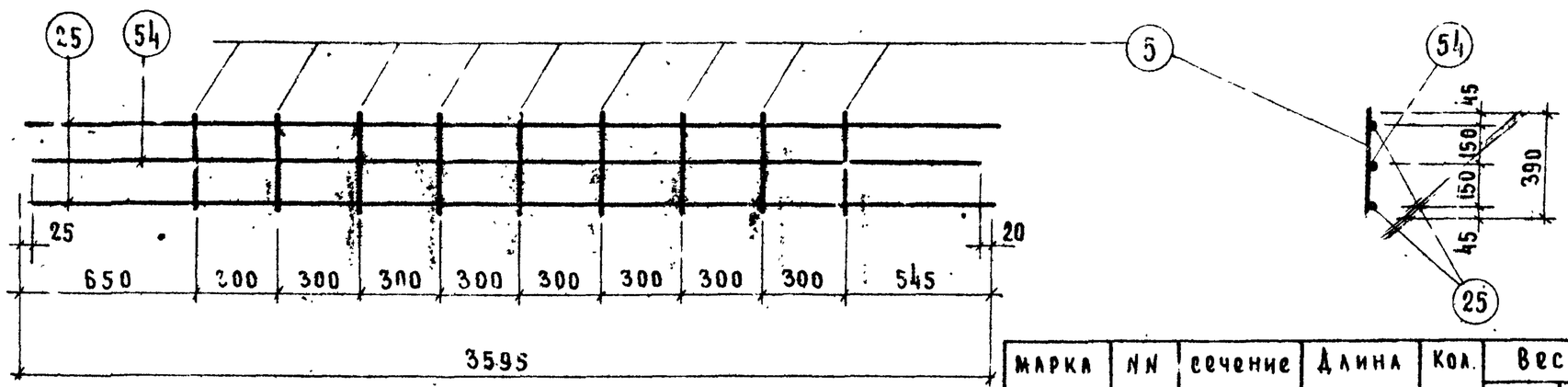
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии сварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-19 и К-20	Выпуск 6 часть II	Лист 10



К - 21

Марка каркаса	N N поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
К-21	24	ф 32 А III	6595	2	41,7	83,4	129,6
	53	ф 32 А III	6550	1	41,5	41,5	
	5	ф 10 А I	390	19	0,25	4,7	



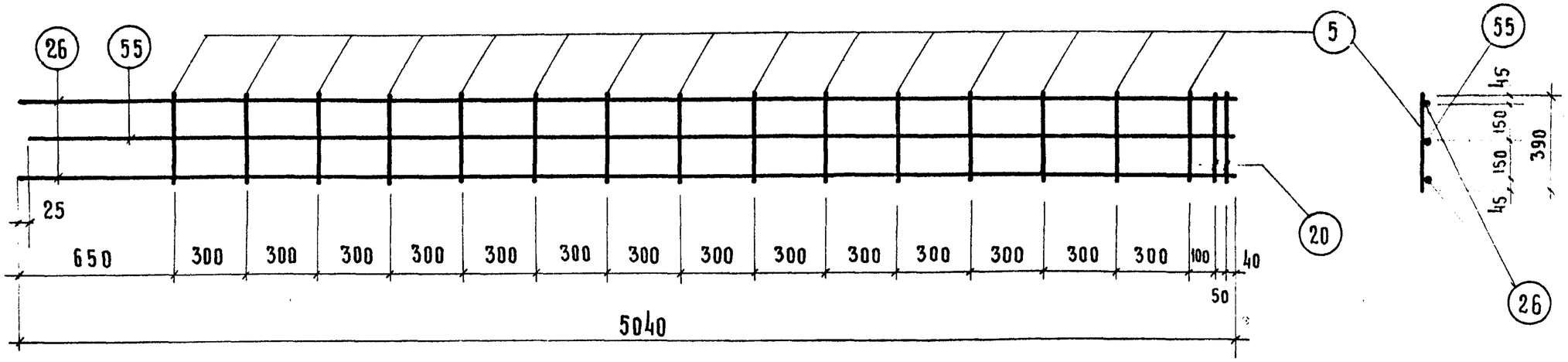
К-22

Марка каркаса	N N поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг изд.
К-22	25	ф 32 А III	3595	2	22,9	45,8	70,7
	54	ф 32 А III	3550	1	22,7	22,7	
	5	ф 10 А I	390	9	0,25	2,2	

Примечание

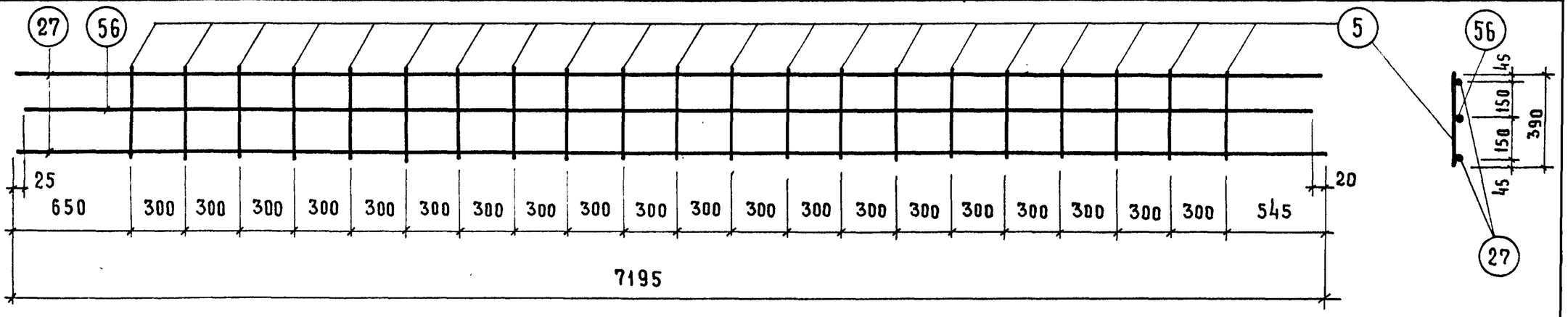
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К. 1971	Колонны. Плоские каркасы К-21 и К-22	Серия ИИ-04-2. Выпуск 6 часть II. Лист 11.



К – 23

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-23	26	⌀32 А III	5040	2	32,1	64,2	101,0
	5	⌀10 А I	390	15	0,25	3,7	
	20	⌀16 А I	390	2	0,65	1,3	
	55	⌀32 А III	5015	1	29,8	29,8	



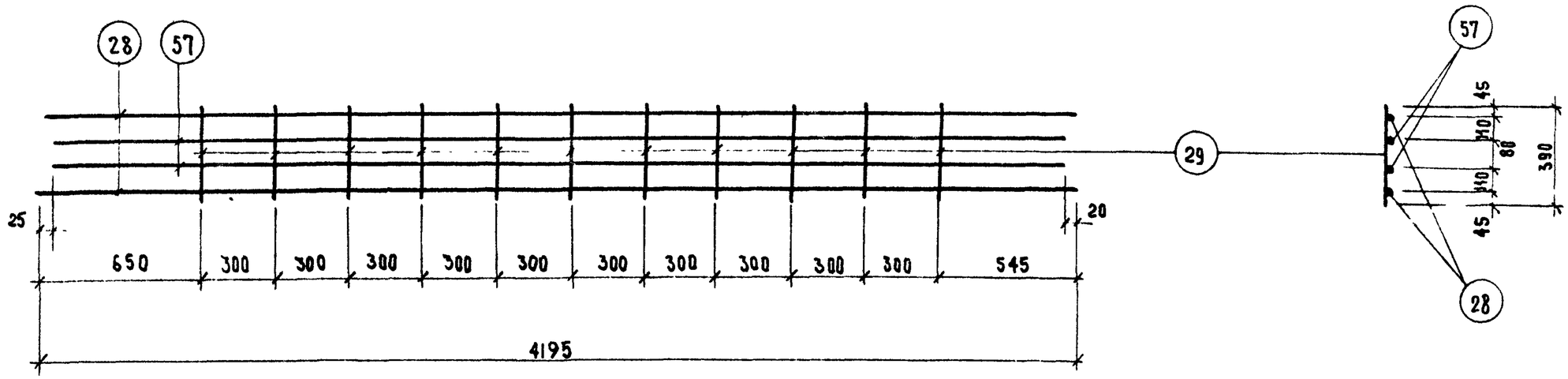
К – 24

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	Вес, кг. ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-24	27	⌀32 А III	7195	2	45,35	90,7	141,1
	5	⌀10 А I	390	21	0,25	5,2	
	56	⌀32 А III	7150	1	45,2	45,2	

Примечания

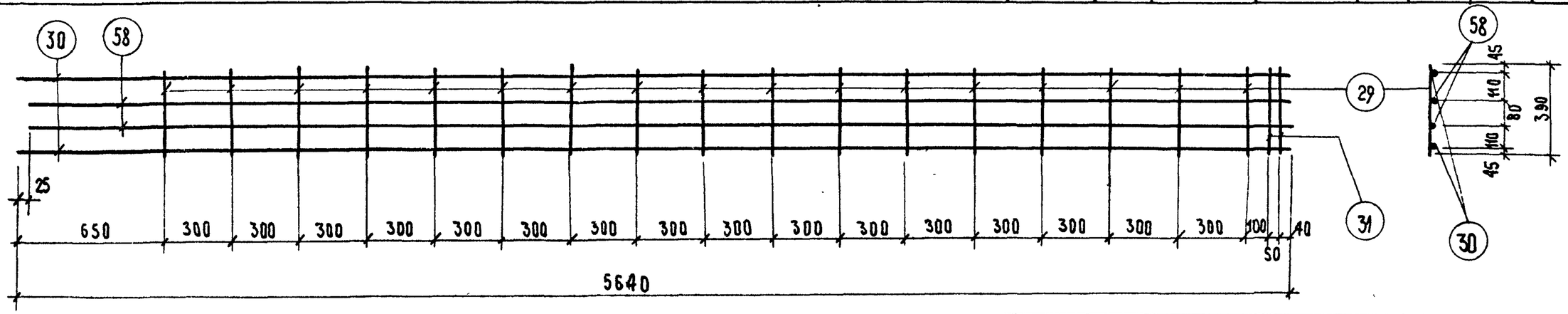
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-23 и К-24	Выпуск 6 часть II	Лист 12



К-25

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-25	28	⌀40 А III	4195	2	42.0	84.0	169.8
	29	⌀12 А I	390	11	0.35	3.8	
	57	⌀40 А III	4150	2	41.0	82.0	



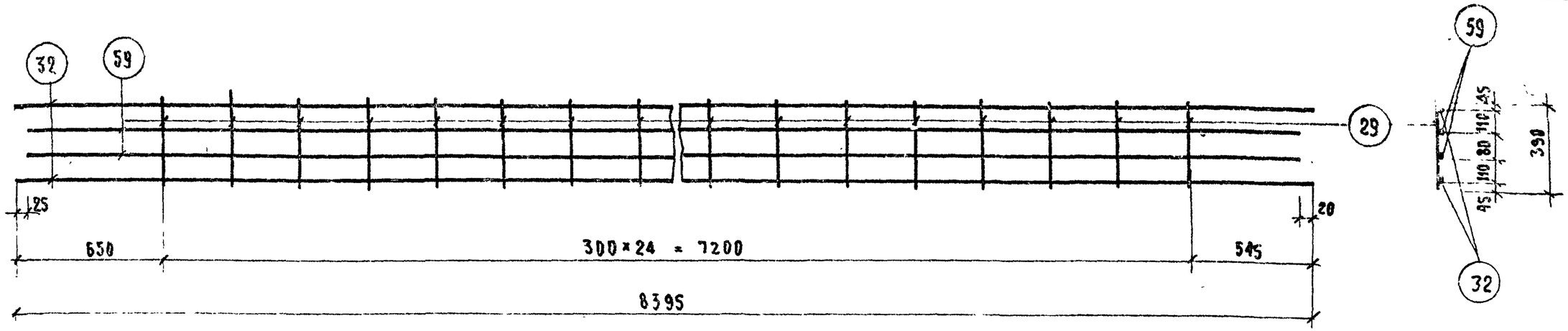
К-26

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-26	30	⌀40 А III	5640	2	55.8	111.6	231.0
	29	⌀12 А I	390	17	0.35	6.00	
	31	⌀20 А III	390	2	1.00	2.00	
	58	⌀40 А III	5615	2	55.7	111.4	

ПРИМЕЧАНИЕ:

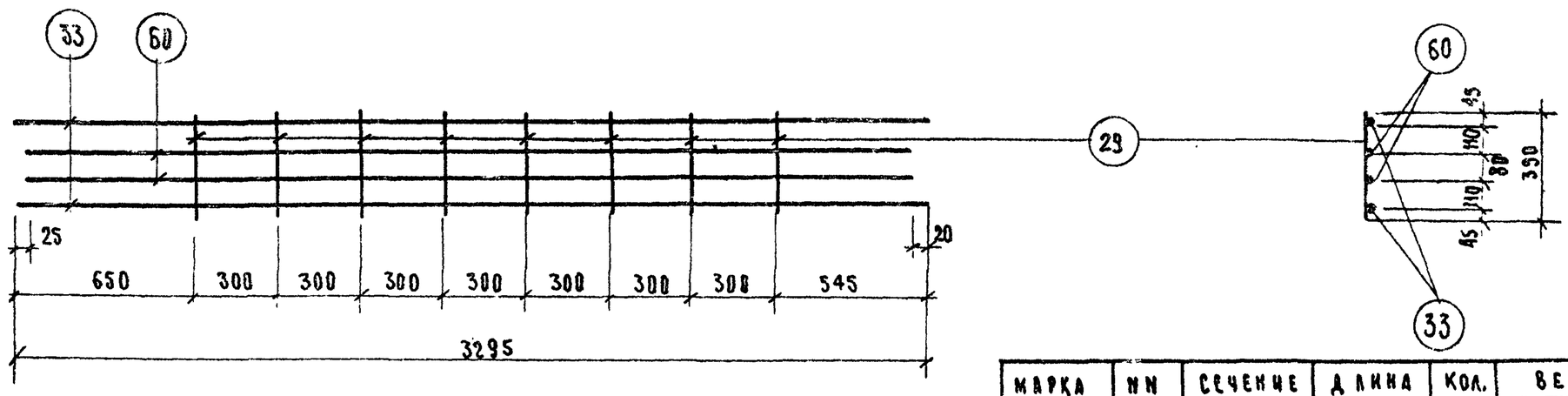
1. КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б КОНСТРУКЦИЙ /СН393-69 И ГОСТ14098/

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-25 и К-26	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ I	ЛИСТ 13



К-27

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-27	32	⌀ 40А II	8395	2	83.1	166.2	340.7
	29	⌀ 12 А I	390	25	0.35	8.7	
	59	⌀ 40А III	8350	2	82.9	165.8	



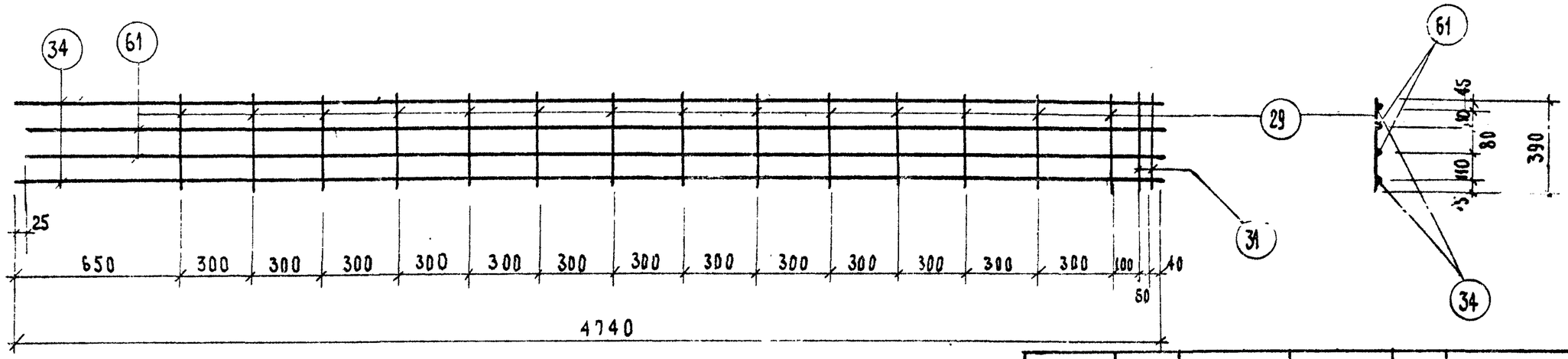
К-28

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-28	33	⌀ 40А III	3295	2	32.6	65.2	132.8
	29	⌀ 12 А I	390	8	0.35	2.8	
	60	⌀ 40А III	3250	2	32.4	64.8	

ПРИМЕЧАНИЯ:

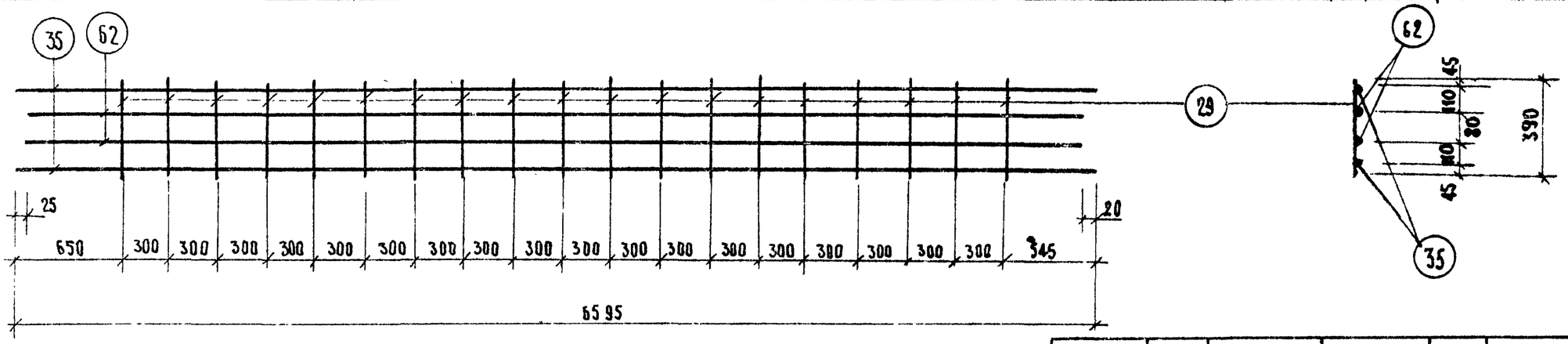
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

ТК	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-27 и К-28	ВЫПУСК 5 ЧАСТЬ II	ЛИСТ 14



К-29

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВЕС КГ ВСЕХ	ВЕС КГ ИЗДЕЛ
К-29	34	⌀ 40 А III	4740	2	47.1	94.2	194.9
	29	⌀ 12 А I	390	14	0.35	4.9	
	31	⌀ 20 А III	390	2	1.00	2.0	
	61	⌀ 40 А III	4715	2	46.9	93.8	



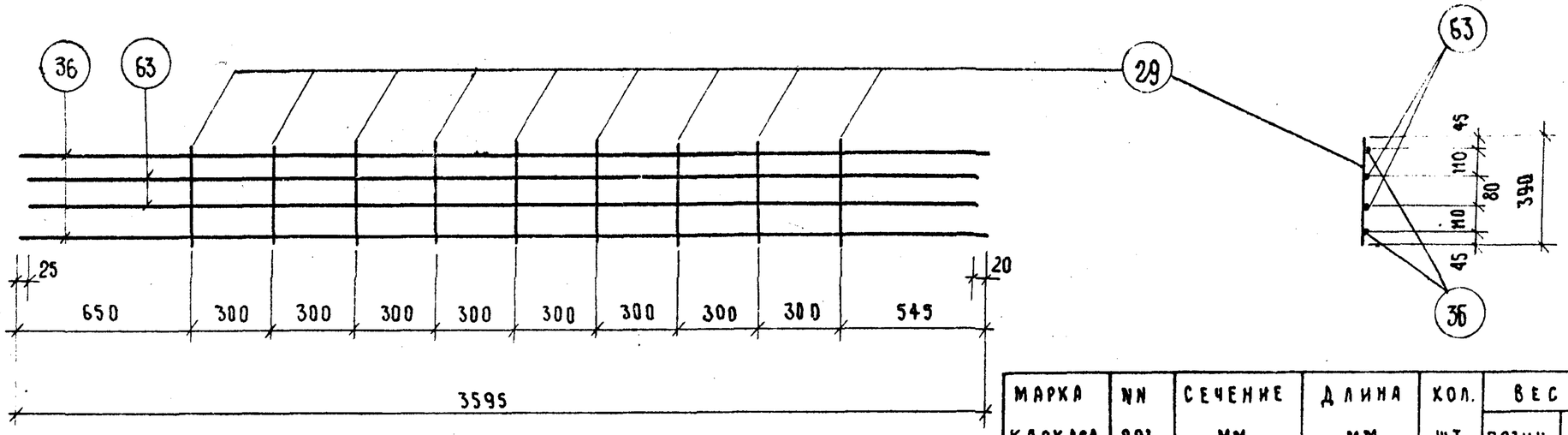
К-30

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВЕС КГ ВСЕХ	ВЕС КГ ИЗДЕЛ
К-30	35	⌀ 40 А III	6595	2	65.1	130.2	266.6
	29	⌀ 12 А I	390	19	0.35	6.6	
	62	⌀ 40 А III	6550	2	64.9	129.8	

Примечание:

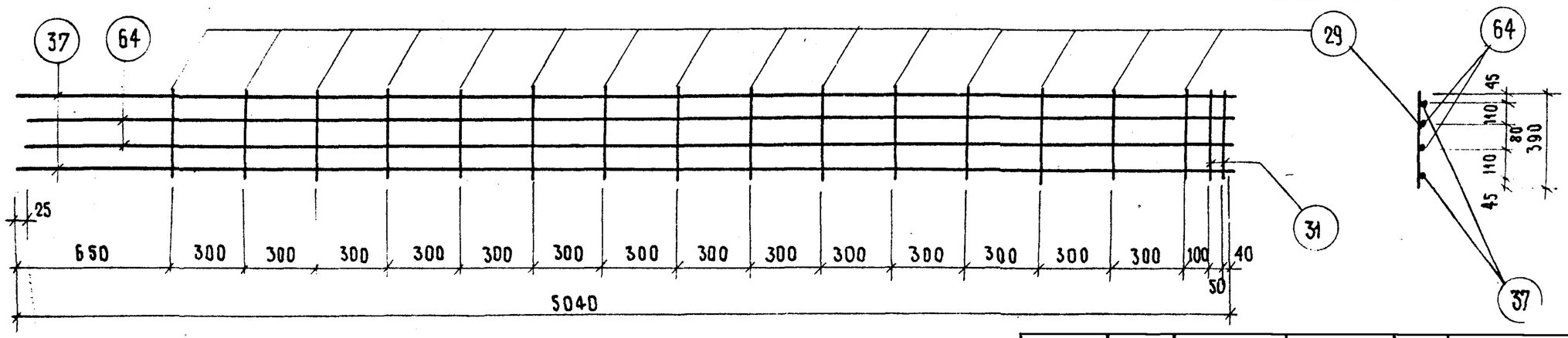
1. Каркасы и сетки изготавляются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Плоские каркасы К-29 и К-30	Выпуск 6 часть II	Лист 15



К-31

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВЕС КГ ВСЕХ	ВЕС КГ ИЗ.
К-31	36	⌀40 А III	3595	2	35.4	70.8	144.2
	29	⌀12 А I	390	9	0.35	3.2	
	63	⌀40 А III	3550	2	35.1	70.2	



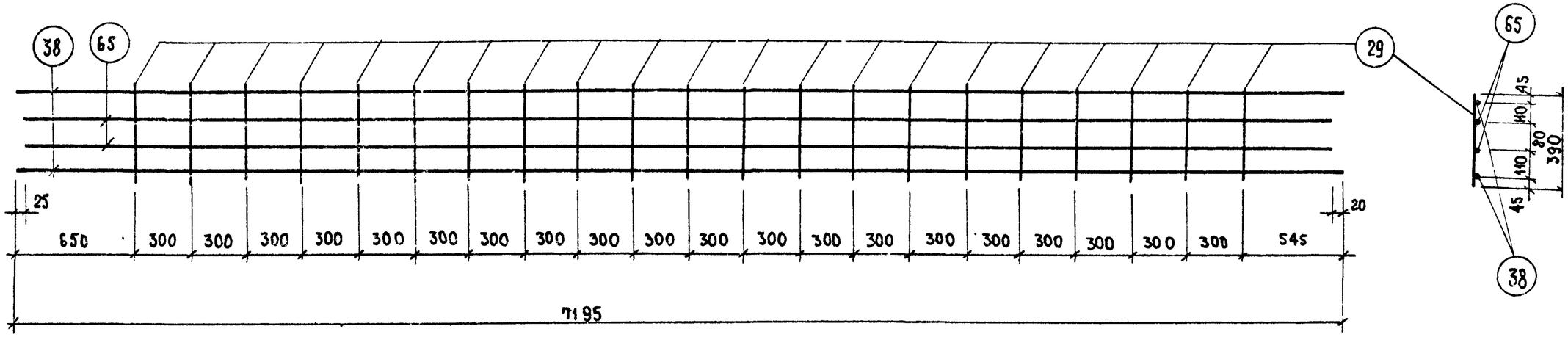
К-32

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВЕС КГ ВСЕХ	ВЕС КГ ИЗ.
К-32	37	⌀40 А III	5040	2	49.8	99.	206.0
	29	⌀12 А I	390	15	0.35	5.2	
	31	⌀20 А III	390	2	1.0	2	
	64	⌀40 А III	5015	2	49.6	99.2	

ПРИМЕЧАНИЯ:

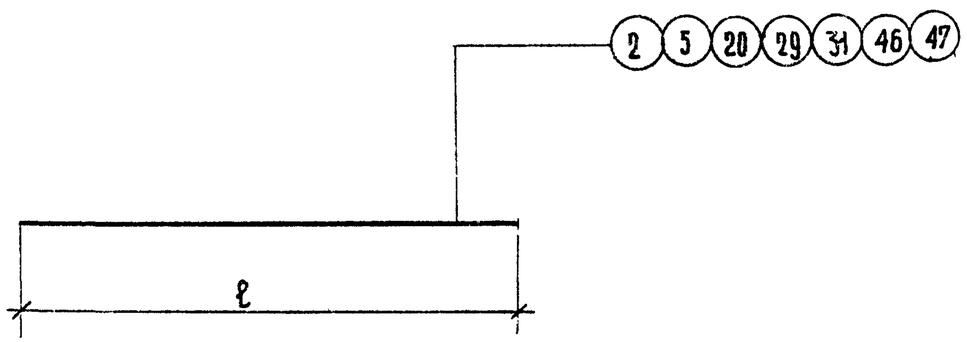
КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04 -
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-31 И К-32	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II / ЛИ. 1(



К-33

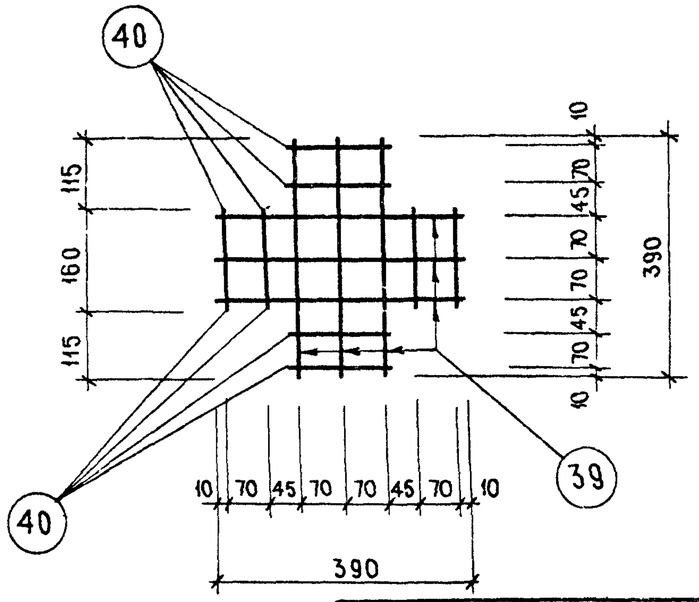
МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-33	38	ф 40 А III	7195	2	71.2	142.4	290.9
	29	ф 12 А I	390	21	0.35	7.3	
	65	ф 40 А III	7150	2	70.6	141.2	



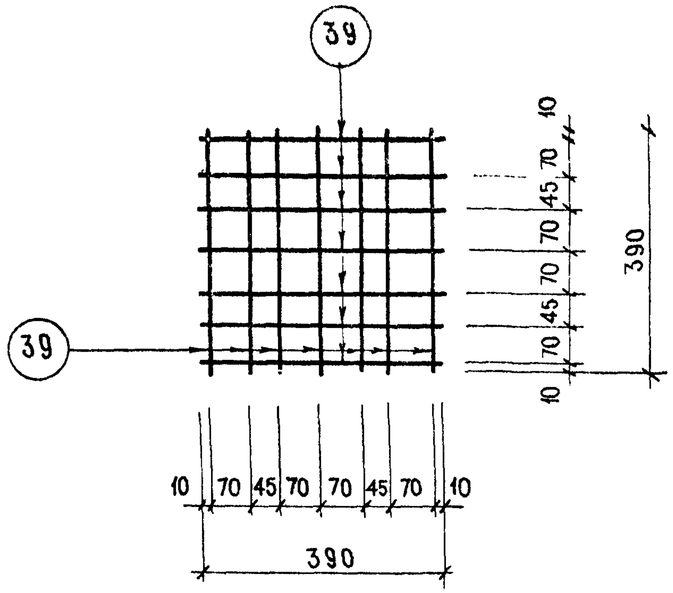
Отдельные стержни

МАРКА КАРКАСА	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС КГ ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
Отдельные стержни	2	ф 6 А I	390	1	0.1	0.1	
	5	ф10 А I	390	1	0.25	0.25	
	20	ф 16 А I	390	1	0.6	0.6	
	29	ф 12 А I	390	1	0.35	0.35	
	31	ф20 А III	390	1	0.9	0.9	
	46	ф 6 А I	400	1	0.1	0.1	
	47	ф6 А I	600	1	0.1	0.1	

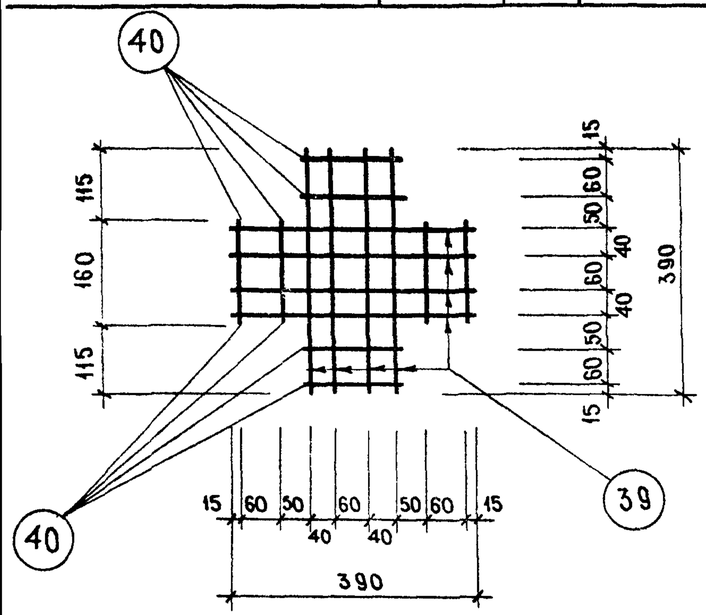
Т.К.	Колонны	Серия ИИ-04-2
1971	Плоский каркас К-33 и стержни 2,5,20,29,31,46,47	Выпуск 6 Часть II / Лист 17



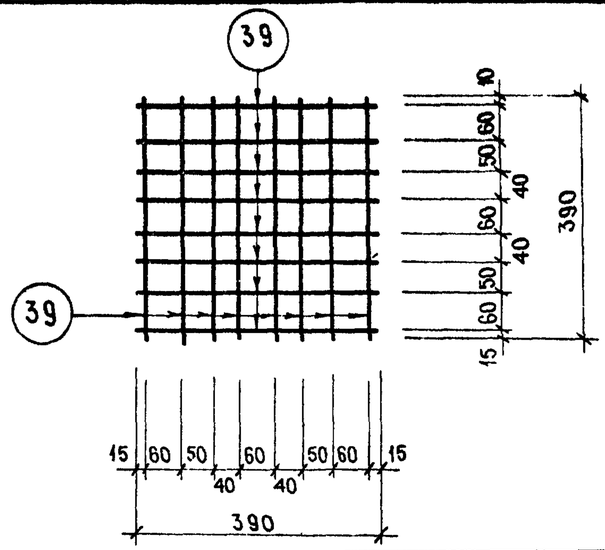
Марка каркаса	N N поз	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг издел.
С-1	39	ф 6 А III	390	6	0,09	0,54	0,8
	40	ф 6 А III	160	8	0,03	0,24	



Марка каркаса	N N поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг издел.
С-2	39	ф 6 А III	390	14	0,09	1,2	1,2



Марка каркаса	N N поз	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг издел.
С-3	39	ф 6 А III	390	8	0,09	0,72	1,00
	40	ф 6 А III	160	8	0,035	0,28	

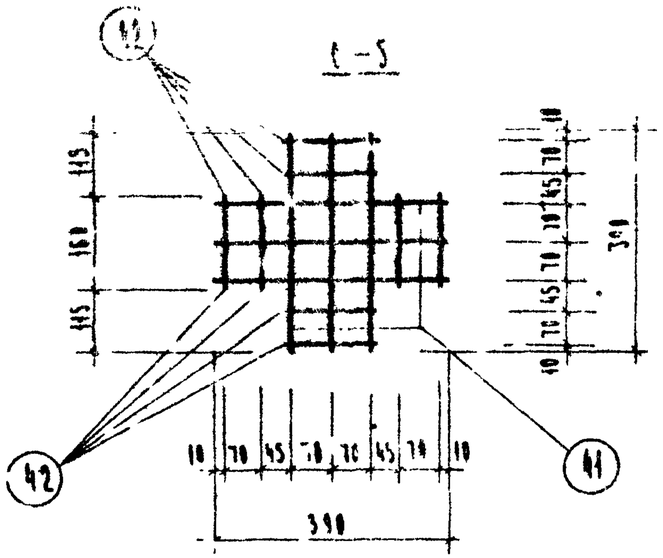


Примечания

1. 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/
2. При замене арматуры сеток косвенного армирования запрещается применять стержни диаметром больше 12 мм

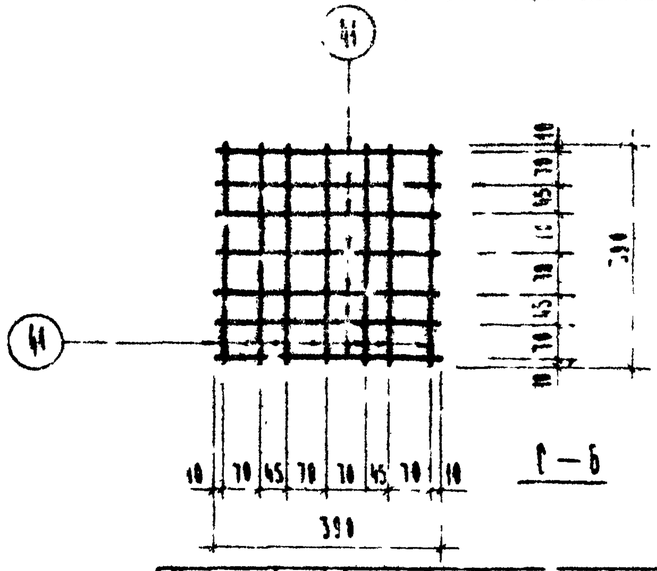
Марка каркаса	N поз.	Сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг издел.
С-4	39	ф 6 А III	390	16	0.09	1,4	1.4

ТК	Колонны	Серия ИИ-04-2	
1971	Сетки С-1, С-2, С-3 и С-4	Выпуск 6 часть I	Лист 18



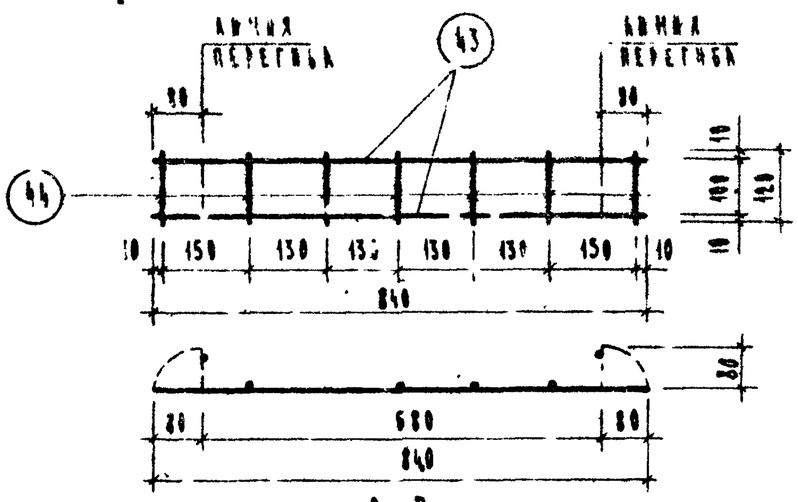
С-5

Марка каркаса	Кн поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол шт	Вес, кг позиц	всех	изделия
С-5	44	ф12 А III	390	6	0.35	2.1	3.3
	42	ф12 А III	160	8	0.14	1.2	



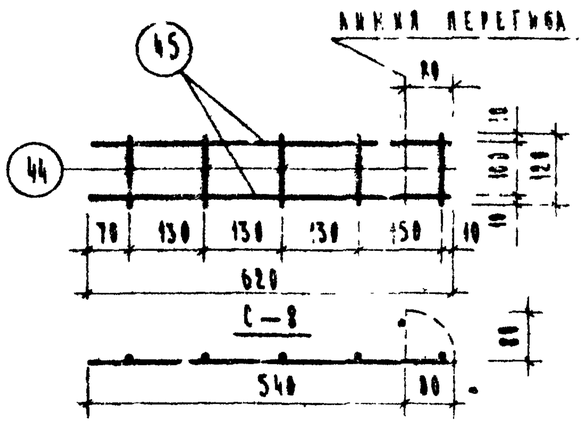
С-6

Марка каркаса	Кн поз	Сечение мм	Длина мм	Кол шт	Вес, кг позиц	всех	изделия
С-6	44	ф 12 А III	390	14	0.35	4.9	4.9



С-7

Марка каркаса	Кн поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц	всех	изделия
С-7	43	ф 4 ВI	840	2	0.08	0.16	0.3
	44	ф 4 ВI	120	7	0.012	0.09	



С-8

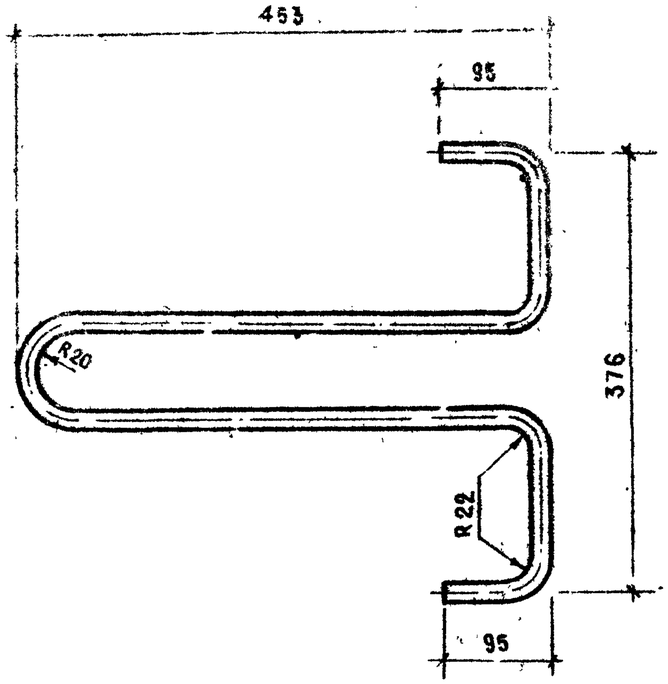
Примечания.

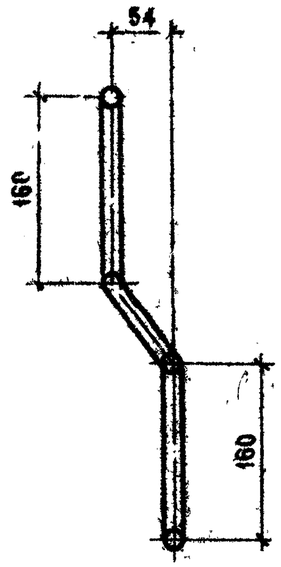
1 Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/.

2 При замене арматуры сеток косвенного армирования запрещается применять стержни диаметром больше 12 мм

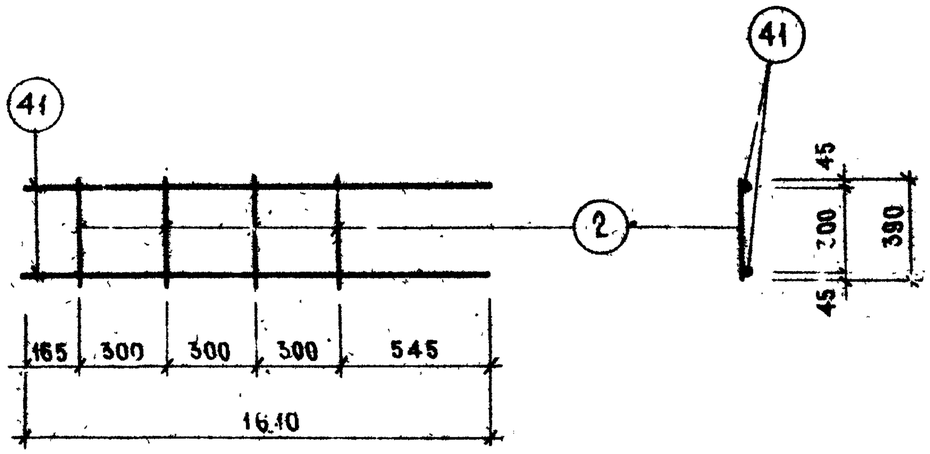
Марка каркаса	Кн поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол шт.	Вес, кг позиц	всех	изделия
С-8	45	ф 4 ВI	520	2	0.06	0.12	0.2
	44	ф 4 ВI	120	5	0.01	0.05	

ТК.	Колонны	Серия ИИ 04-2
1971	Сетки С-5, С-6, С-7 и С-8	Выпуск 3 Часть II · Лист 19





Марка изделия	№№ поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг изделия
П-1		⌀16 А I	1400	1	2.2	2.2	2.2



К-34

Примечания

1. Каркас изготавливается при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-89 и ГОСТ 14098-68/.

Марка каркаса	№№ поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг позиц.	Вес, кг всех	Вес, кг изделия
К-34	41	⌀20 А III	1610	2	3.9	7.8	8.2
	2	⌀6 А I	380	4	0.05	0.4	

ТК	Колонны	Серия ИИ-34-2
1971	Закладная деталь П-1, плоский каркас К-34	Выпуск 6 Часть II / Лист 20

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

Заказ 184 Тираж 2000 Цена 0-76
Инв. № 11675-02 1972 г.