

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

К О Л О Н Н ы

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

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

К О Л О Н Н Ы

Выпуск 6

Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕБОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40×40 СМ
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,4 ; 3,3 ; 3,6 И 4,2 М

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИЭП

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

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖАЕНЫ
26 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 40x40 см.

- 1 ИИ-04-0
выпуск 4 Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см.
- 2 ИИ-04-1
выпуск 3 Фундаменты для колонн сечением 40x40 см.
- 3 ИИ-04-2
выпуск 3 Колонны связевого каркаса сечением 40x40 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 40x40 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
- 5 ИИ-04-2
выпуск 5 Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 4,2 м. Опалубка и армирование.
- 6 ИИ-04-2
выпуск 6
часть I Колонны связевого каркаса сечением 40x40 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 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Плавкие каркасы.
- 8 ИИ-04-3
выпуск 3
часть I Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см. Опалубка и армирование.
- 9 ИИ-04-3
выпуск 3
часть II Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см. 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 Закаладные детали и соединительные элементы для изделий связевого каркаса.
- 14 ИИ-04-10
выпуск 3 Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см.

2

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40 x 40 см.

- 1 ИИ-04-1
выпуск 3-1 Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 400 x 400 мм.
- 2 ИИ-04-2
выпуск 3-1
часть I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400 x 400 мм. (реконструкция действующих форм серии ИИ-04-2 выпуск 2-1).
- 3 ИИ-04-2
выпуск 3
часть II Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400 x 400 мм.
- 4 ИИ-04-3
выпуск 3-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей связевого каркаса с колоннами сечением 400 x 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.	К о л о н н ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 5 часть I

	№ ЛИСТА	№ 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
ЗАКАНАДНАЯ ДЕТАЛЬ П-1, ПЛОСКИЙ КАРКАС К-34	20	24

Т.К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	ВЫПУСК ЧАСТЬ II ЛИСТ

Альбом содержит раб. 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 А1 по ГОСТ 5781-61 марок КСтЗкп, КСтЗПС, КСтЗСП и ВКСтЗПС.

При эксплуатации колонн в особых условиях /низких температурах, 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-V.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“.

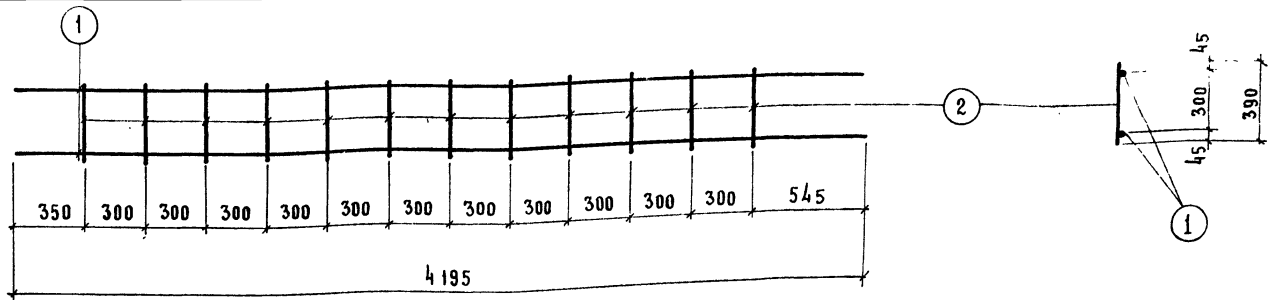
Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки на многоточечных автоматических машинах. Приварка дополнительных /укороченных/ продольных рабочих стержней к поперечной арматуре каркасов производится на одоточечных машинах или при помощи электросварочных клещей.

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.

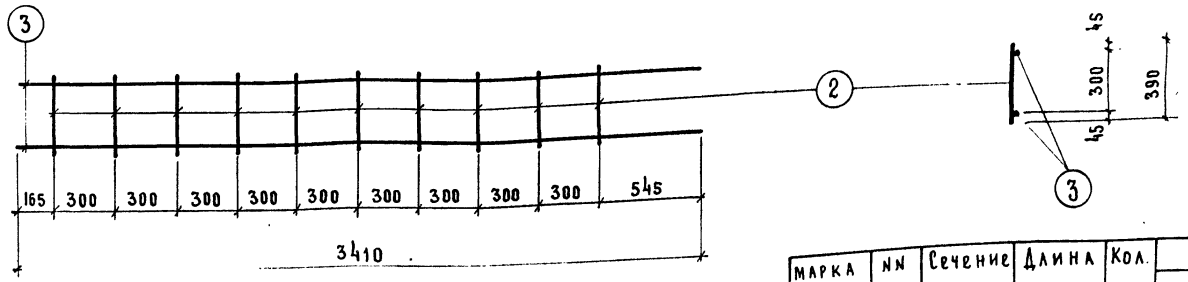
Сварные соединения выполнять в соответствии с требованиями СН 393-69.

ТК	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Вып. 6 часть II



K-1

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-1	1	φ20 А III	4195	2	10,35	20,70	21,80
	2	φ6 А I	390	12	0,09	1,10	



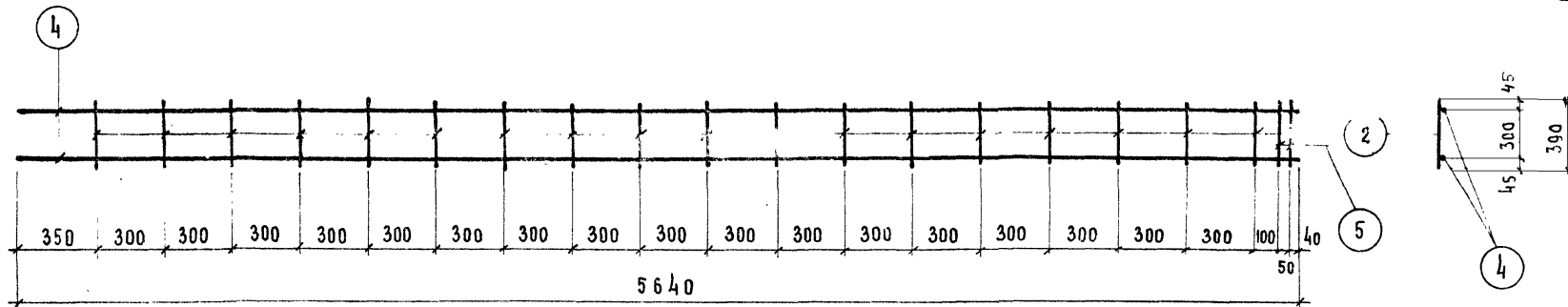
K-2

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-2	3	φ20 А III	3410	2	8,50	17,0	17,9
	2	φ6 А I	390	10	0,09	0,9	

ПРИМЕЧАНИЕ

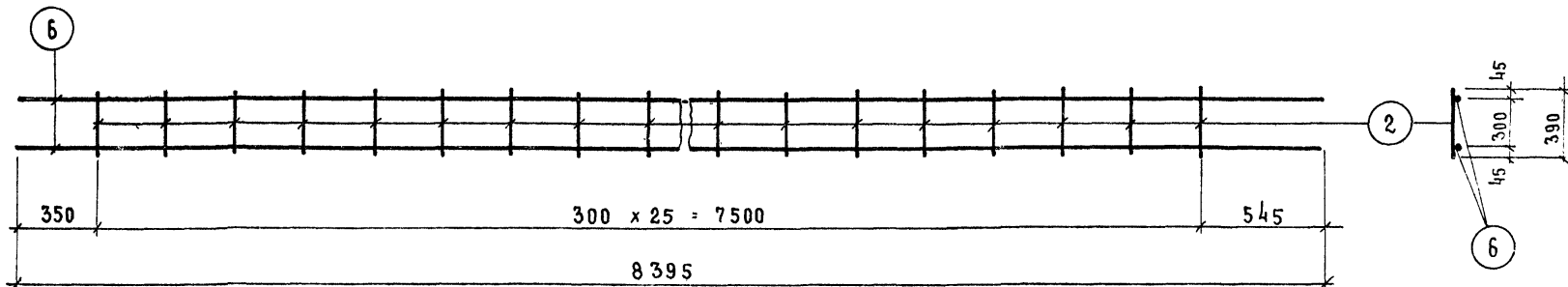
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями потехнологии электросварки арматуры ж.б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68)

Т.К.	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
	1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-1 и K-2	Выпуск 6 часть II
			ИМСТ 1



К-3

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	длина мм.	кол. шт.	Вес, кг.		
					позиц.	всех	издел.
К-3	4	φ 20 А III	5640	2	13,9	27,8	29,90
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	18	0,09	1,60	



К-4

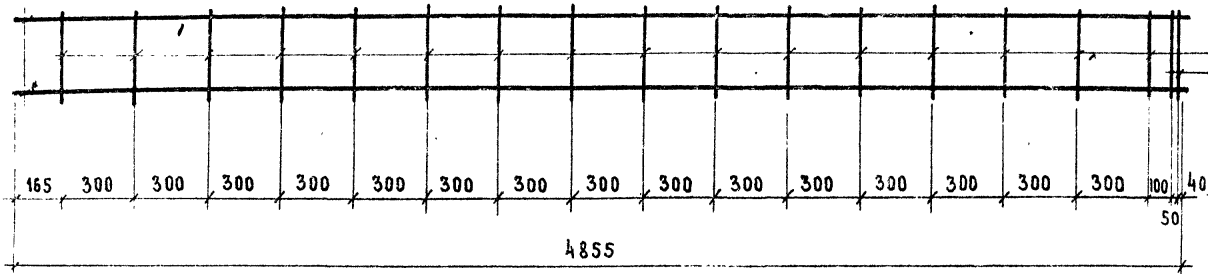
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	длина мм.	кол. шт.	Вес, кг.		
					позиц.	всех	издел.
К-4	6	φ 20 А III	8395	2	20,75	41,50	43,80
	2	φ 6 А I	390	26	0,09	2,30	

Примечание

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций /СИЗ 93-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-3 И К-4	ВЫПУСК 6- ЧАСТЬ В ЛИСТ 2

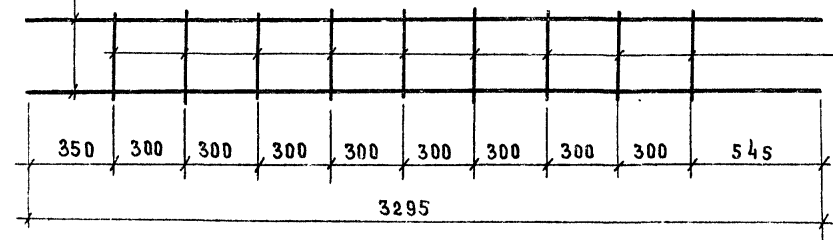
7



K - 5

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗД
K-5	7	φ 20 А III	4855	2	12,10	24,20	26,10
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,50	
	2	φ 6 А I	390	16	0,09	1,40	

8



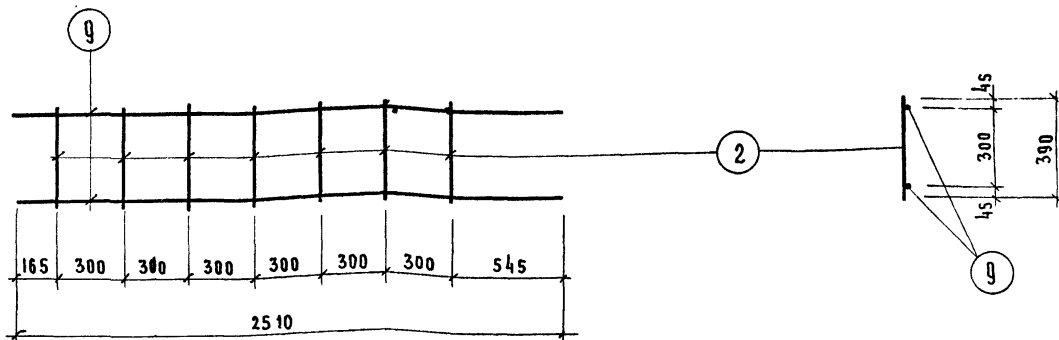
K - 6

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗД
K-6	8	φ 20 А III	3295	2	8,15	16,3	17,10
	2	φ 6 А I	390	9	0,09	0,8	

П р и м е ч а н и я

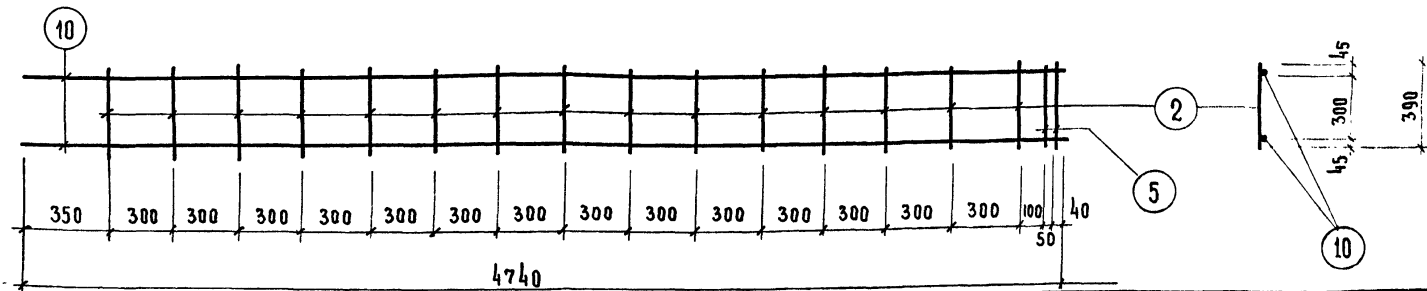
1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОДНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5 И К-6	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II



К-7

МАРКА КАРКАСА	№Н ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-7	9	φ 20 А III	2510	2	6,3	12,6	13,2
	2	φ 6 А I	390	7	0,09	0,6	



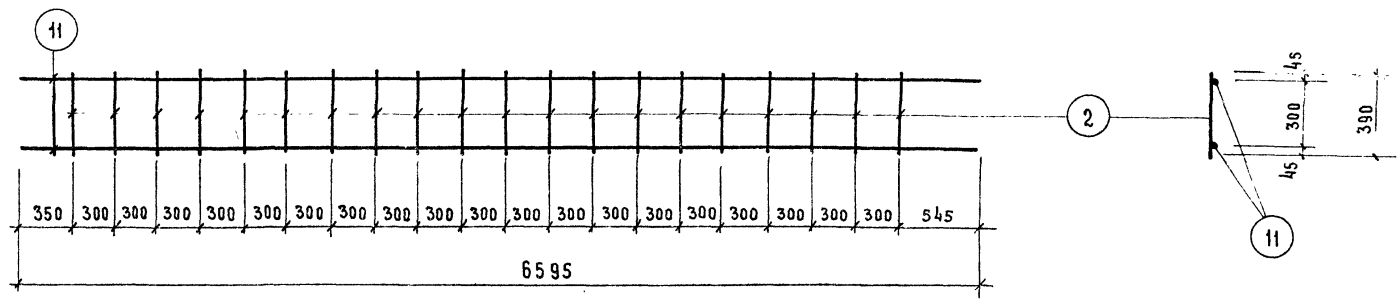
К-8

МАРКА КАРКАСА	№Н ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-8	10	φ 20 А III	4740	2	11,7	23,4	25,2
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	15	0,09	1,3	

Примечание

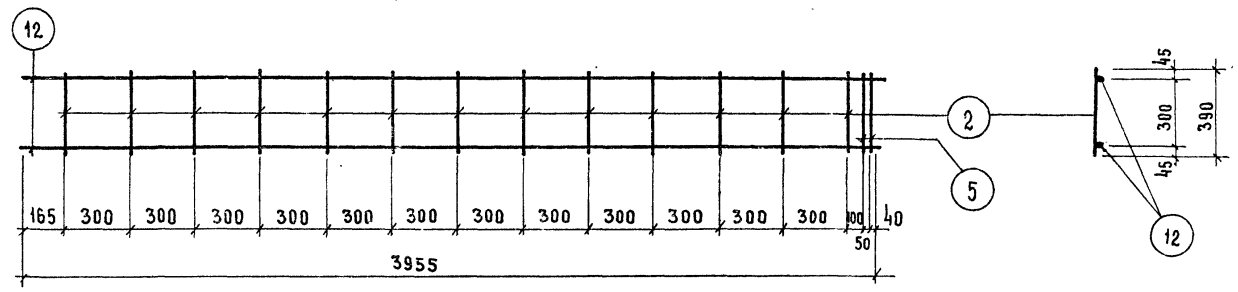
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций /сн 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-	
		Выпуск в часть II	Лист 4
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7 И К-8		



К - 9

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм	КОЛ. ШТ.	Вес, кг.		
					позиц.	всех	изд.
К-9	11	φ 20 А III	6595	2	16,	32,4	34,2
	2	φ 6 А I	390	20	0,09	1,8	



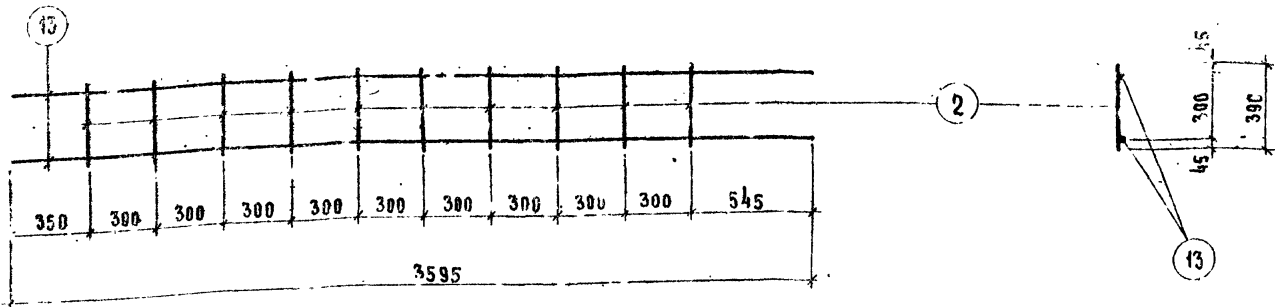
К - 10

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг.		
					позиц.	всех	изд.
К-10	12	φ 20 А III	3955	2	9,9	19,8	21,4
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	13	0,09	1,1	

Примечание

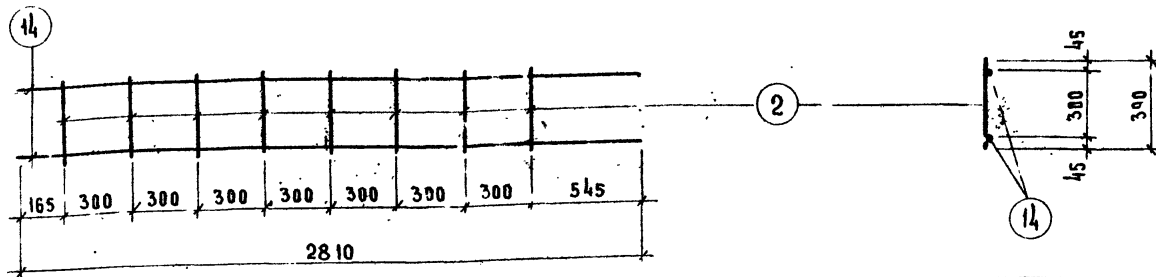
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-9 И К-10	Выпуск 6 часть II ЛИС 5



К-11

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДАТ.
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	
К-11	13	∅ 20 АІІ	3595	2	8,9	17,8	18,7
	2	∅ 6 АІ	390	10	0,09	0,9	



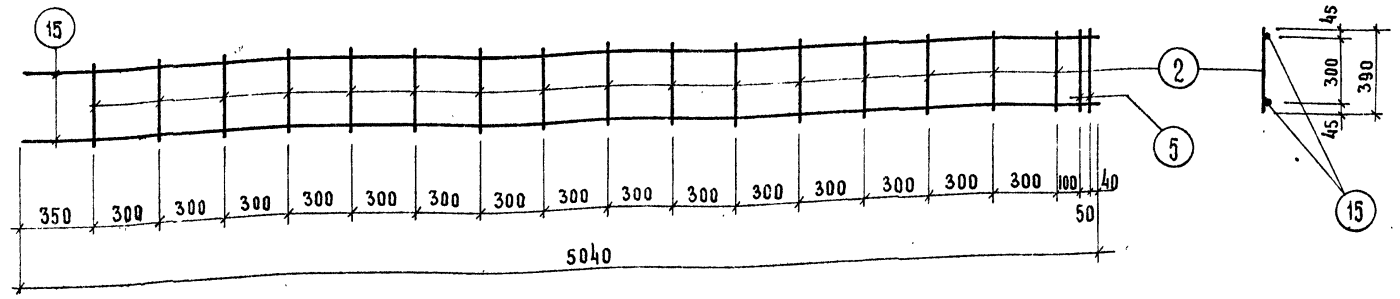
К-12

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДАТ.
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	
К-12	14	∅ 20 АІІ	2810	2	7,05	14,1	14,8
	2	∅ 6 АІ	390	8	0,09	0,70	

Примечание

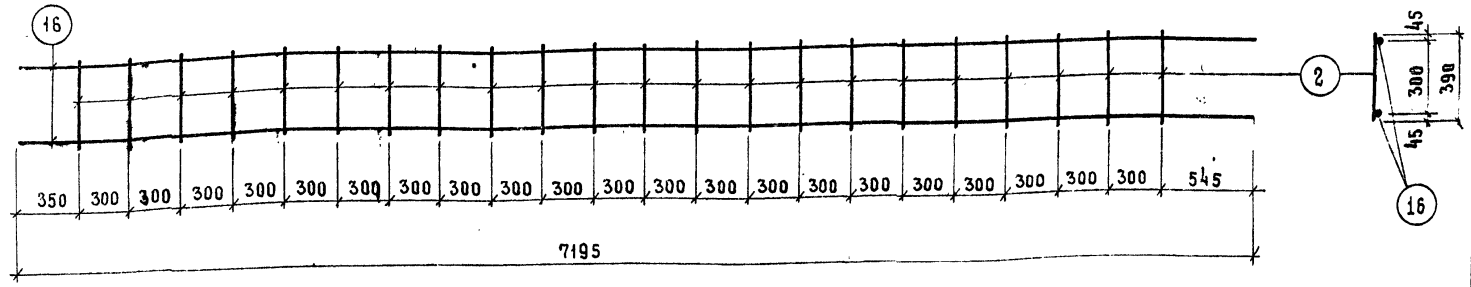
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж 5. конструкций /СН 395-69. и ГОСТ 14098-68/.

Т.К.	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЙ 2	КАРКАСЫ К-11 И К-12	ВЫПУСК 6 ЛИСТ 6 ЧАСТЬ В



K-13

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-13	15	φ 20 A III	5040	2	12,35	24,7	26,6
	5	φ 10 A I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 A I	390	16	0,09	1,4	



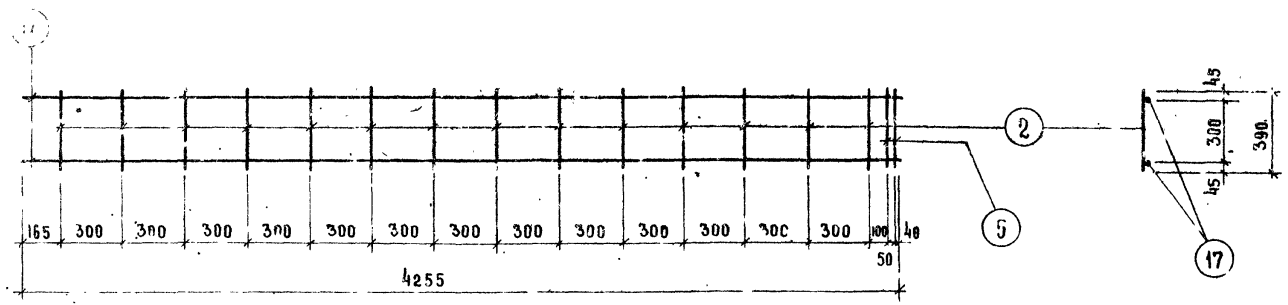
K-14

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-14	16	φ 20 A III	7195	2	17,7	35,4	37,4
	2	φ 6 A I	390	22	0,09	2,0	

Примечание

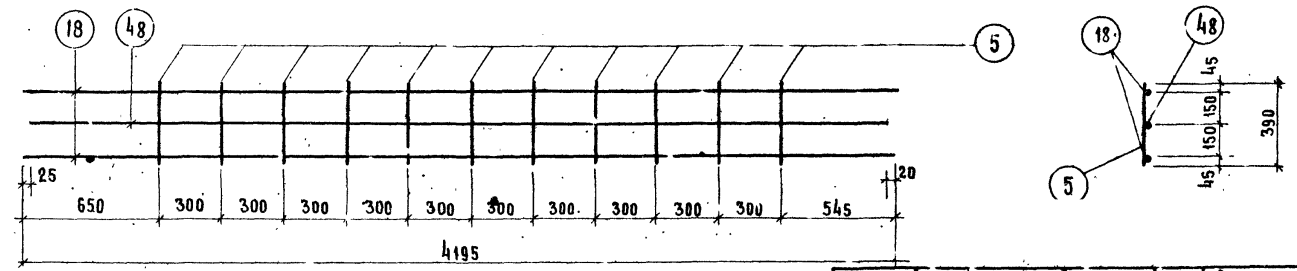
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К	КОЛОННЫ	ИИ. Д4-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-13 И K-14	ВЫПУСК 6 Лист 7



K-15

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	длина мм	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц	всех	издел.
K-15	17	φ 20 А II	4255	2	10,65	21,30	23,00
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,50	
	2	φ 6 А I	390	14	0,09	1,20	



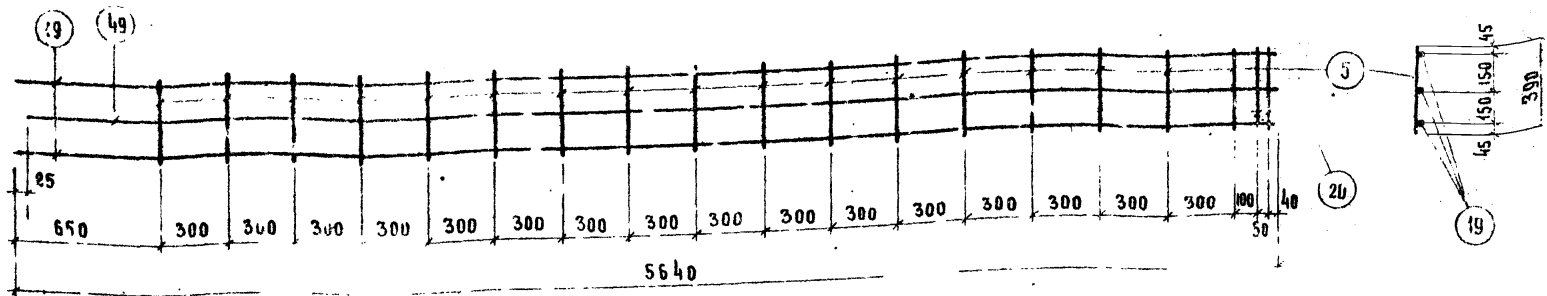
K-16

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	длина мм	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц	всех	издел.
K-16	18	φ 32 А III	4195	2	26,6	53,2	82,2
	48	φ 32 А III	4150	1	26,3	26,3	
	5	φ 10 А I	390	11	0,25	2,7	

Примечание

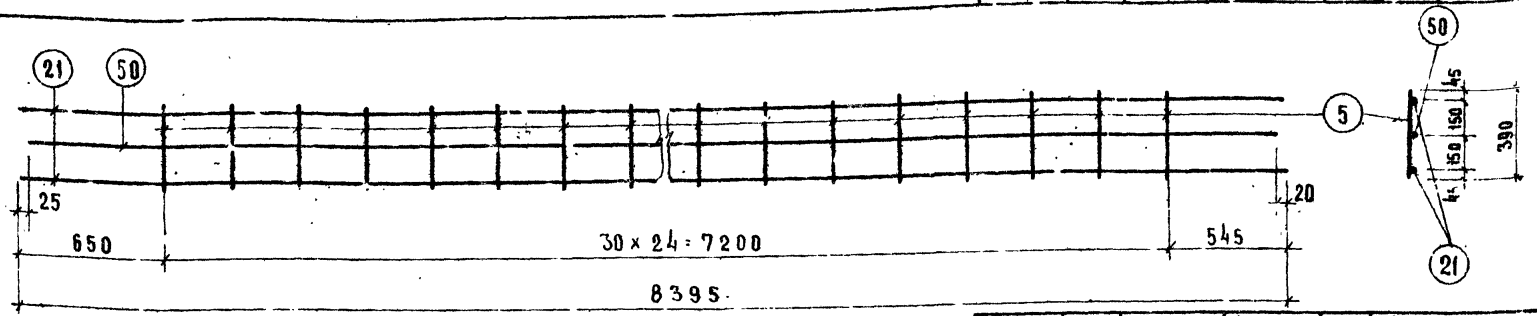
1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СИ 393-69 и ГОСТ 14098-68/

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-15 И К-16	ВЫПУСК № 8 Часть 1



K-17

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		
					Позиц.	всех	издв.
K-17	19	φ 32 А III	5640	2	35,7	71,4	112,5
	49	φ 32 А III	5615	1	35,6	35,6	
	20	φ 16 А I	390	2	0,65	1,3	
	5	φ 10 А I	390	17	0,25	4,2	



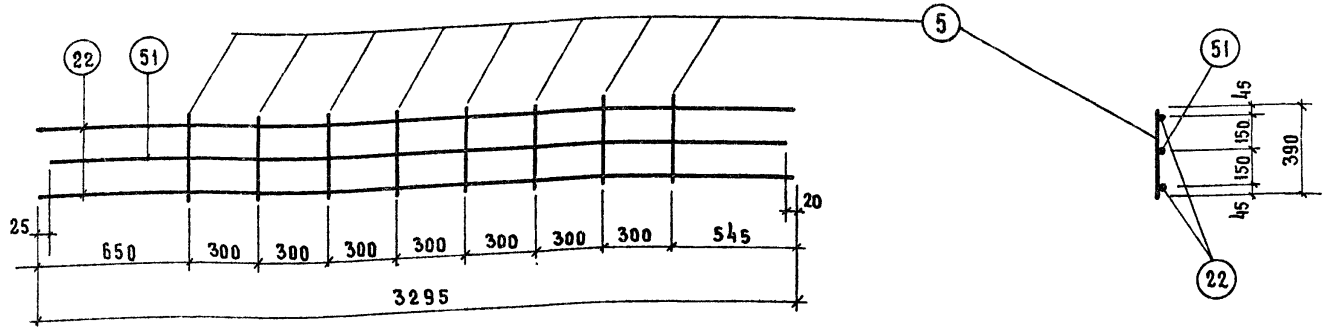
K-18

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		
					Позиц.	всех	издв.
K-18	21	φ 32 А III	8395	2	53,1	106,2	165,1
	50	φ 32 А III	8350	1	52,7	52,7	
	5	φ 10 А I	390	25	0,25	6,2	

П р и м е ч а н и е

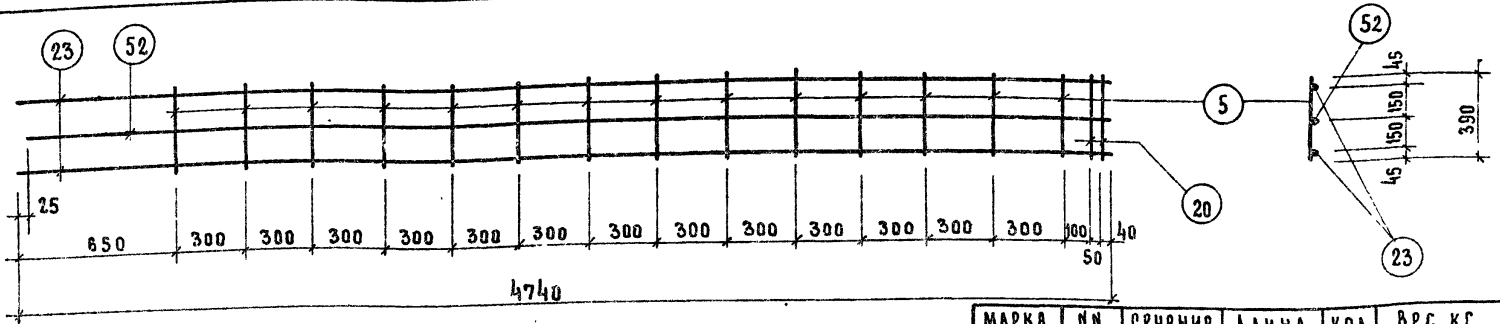
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций / СН 395-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	К о л о н н ы	СЕРИИ ИИ-04-2
1971	П л о с к и е к а р к а с ы K-17 и K-18	Выпуск 6 Лист Часть II 9



K-19

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	длина мм	кол. шт.	в е с, к г		
					ПОЗИЦ	всех	ИЗДЕЛ.
K-19	22	φ 32 А II	3295	2	20,9	41,80	64,40
	51	φ 32 А II	3250	1	20,6	20,60	
	5	φ 10 А I	390	8	0,25	2,00	



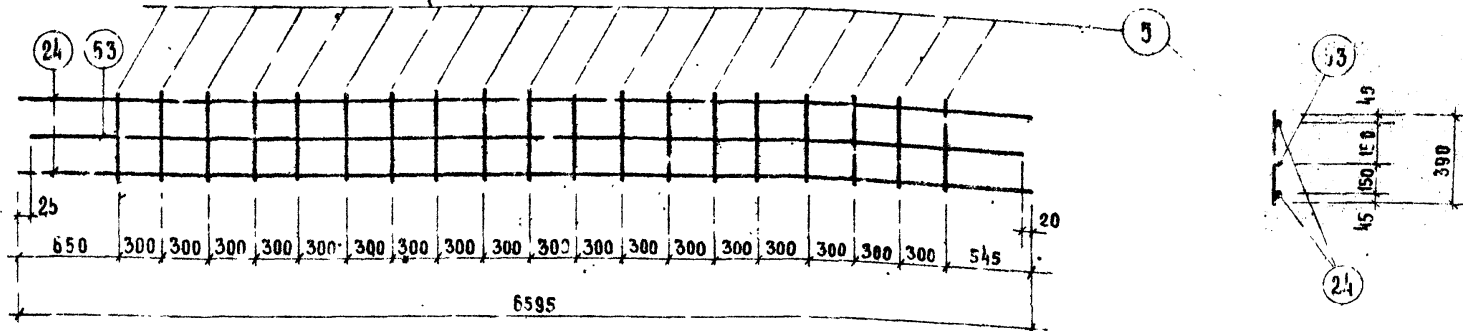
K-20

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	длина мм	кол. шт.	в е с, к г		
					ПОЗИЦ	всех	ИЗДЕЛ.
K-20	23	φ 32 А II	4740	2	29,9	59,8	94,20
	52	φ 32 А II	4715	1	29,7	29,7	
	20	φ 16 А I	390	2	0,65	1,30	
	5	φ 10 А I	390	14	0,25	3,50	

П р и м е ч а н и я

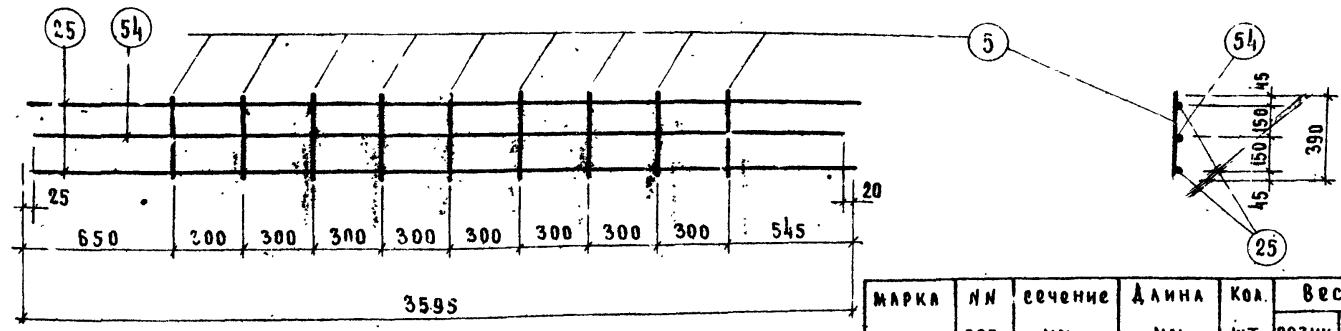
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии «Сварки арматуры ж.б. конструкций» /СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68/.

ТК	К о л о д н н ы	ИИ-04-2
1971	П л о с к и е к а р к а с ы K-19 и K-20	Выпуск 6 Лист 10 Часть II



K-21

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	КОЛ ШТ	Вес, кг		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-21	24	φ 32 А III	6595	2	41,7	83,4	
	53	φ 32 А III	6550	1	41,5	41,5	129,6
	5	φ 10 А I	390	19	0,25	4,7	



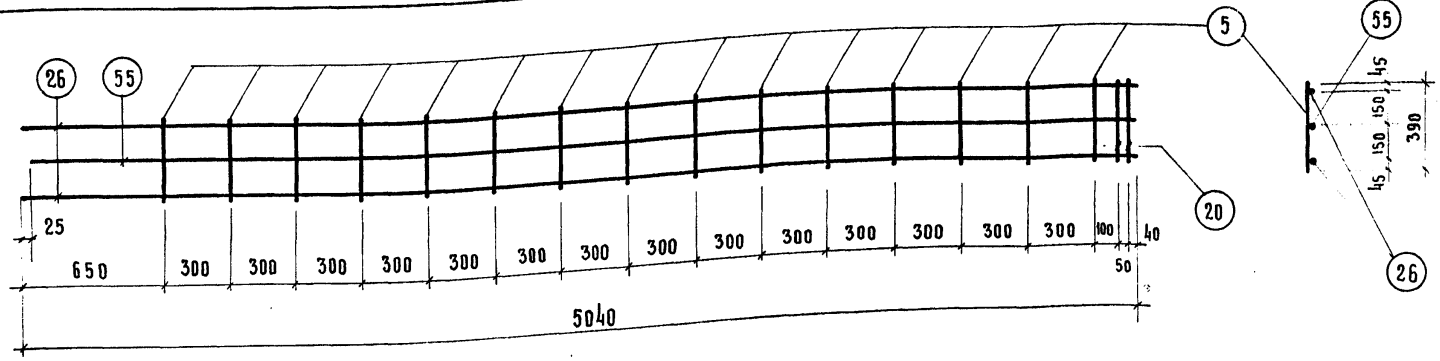
K-22

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	КОЛ ШТ	Вес, кг		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-22	25	φ 32 А III	3595	2	22,9	45,8	
	54	φ 32 А III	3550	1	22,7	22,7	70,7
	5	φ 10 А I	390	9	0,25	2,2	

ПРИМЕЧАНИЕ

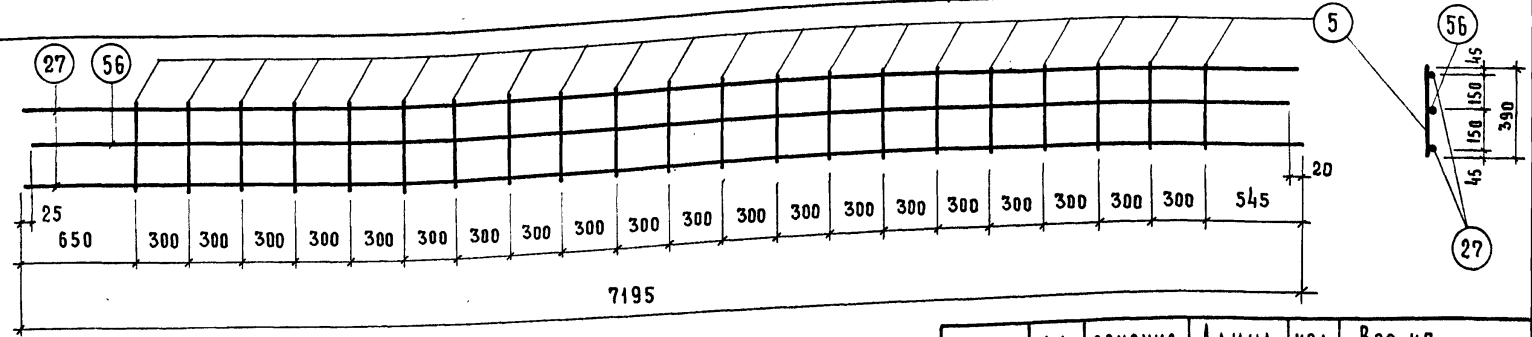
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.С. конструкций /СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К.	КОЛОДЦЫ	ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-21 И К-22	ВЫПУСК 5 ЧАСТЬ 11



К-23

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	Длина мм.	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
К-23	26	φ 32 А III	5040	2	32,1	64,2	101,0
	5	φ 10 А I	390	15	0,25	3,7	
	20	φ 16 А I	390	2	0,65	1,3	
	55	φ 32 А III	5015	1	29,8	29,8	



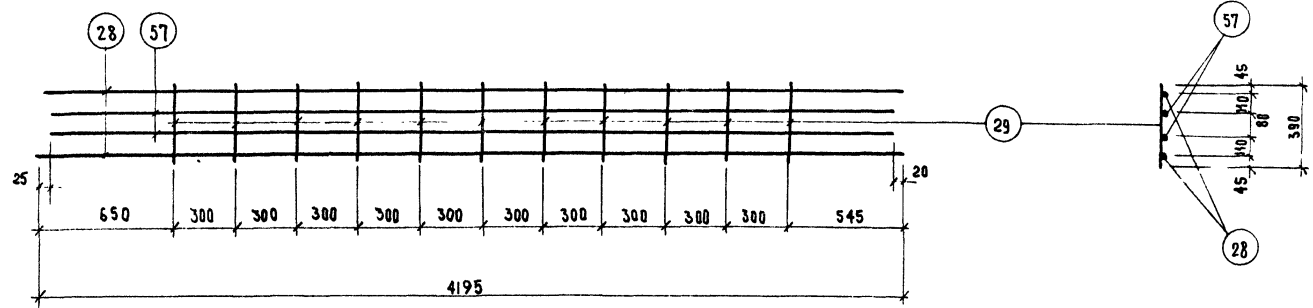
К-24

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	Длина мм.	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
К-24	27	φ 32 А III	7195	2	45,35	90,7	141,1
	5	φ 10 А I	390	21	0,25	5,2	
	56	φ 32 А III	7150	1	45,2	45,2	

Примечания

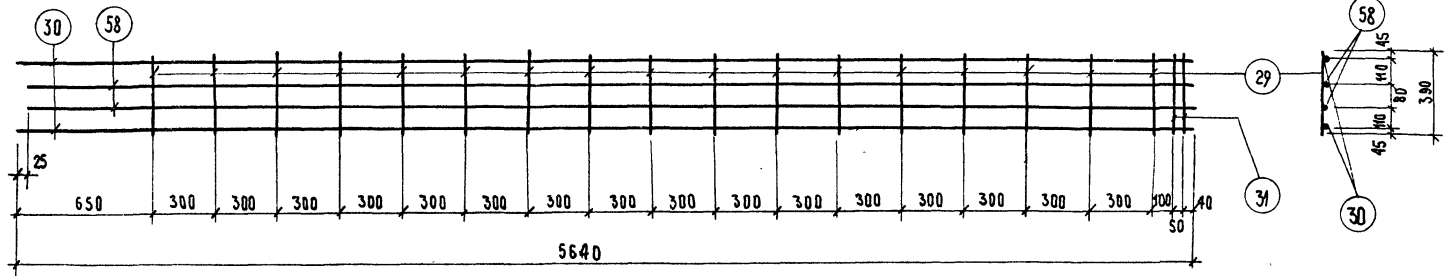
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2
	1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-23 И К-24
		ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 12



K-25

МАРКА КАРКАСА	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-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	



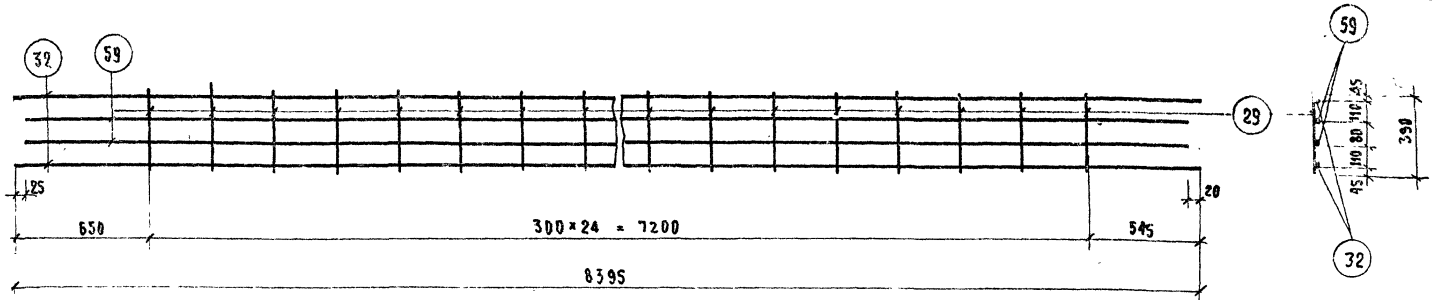
K-26

МАРКА КАРКАСА	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-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:

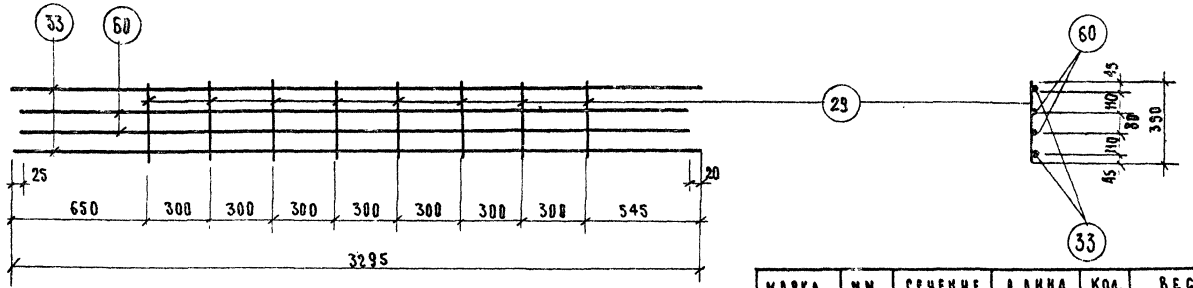
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкции / СН 393-69 и ГОСТ 14098/

ТК	КОЛОДЦЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
	1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-25 и K-26	ВЫПУСК В ЧАСТИ I ЛИСТ 13



K-27

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-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	



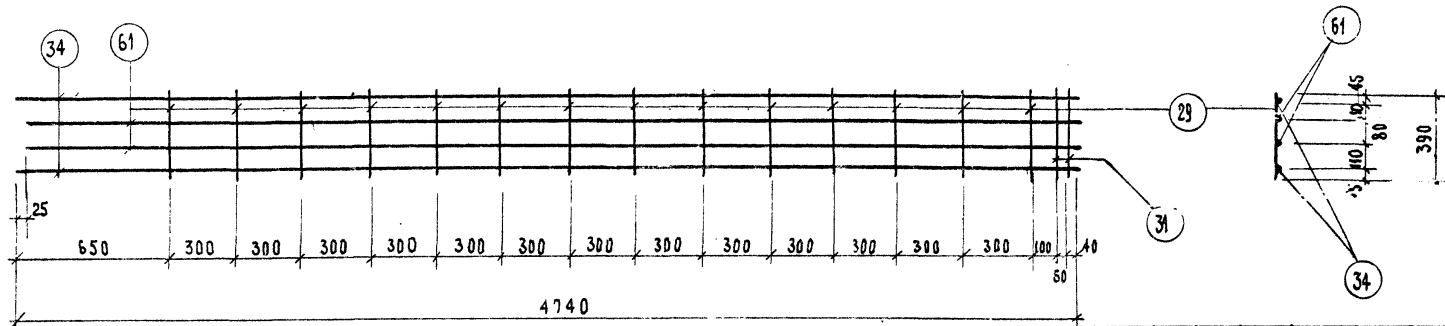
K-28

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-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	

П Р И М Е Ч А Н И Я:

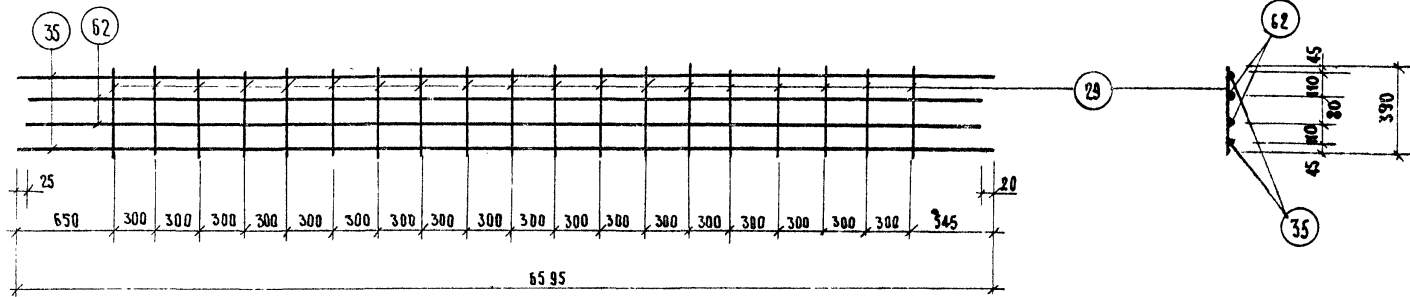
1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68

ТК 1971	КОЛОННЫ ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-27 И K-28	СЕРИЯ ИИ-04-2
		ВЫПУСК № 14 ЧАСТЬ II



K-29

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-29	34	∅ 40 А III	4740	2	47.1	94.2	194.6
	29	∅ 12 А I	390	14	0.35	4.9	
	31	∅ 20 А III	390	2	4.00	2.0	
	61	∅ 40 А III	4715	2	46.9	93.8	



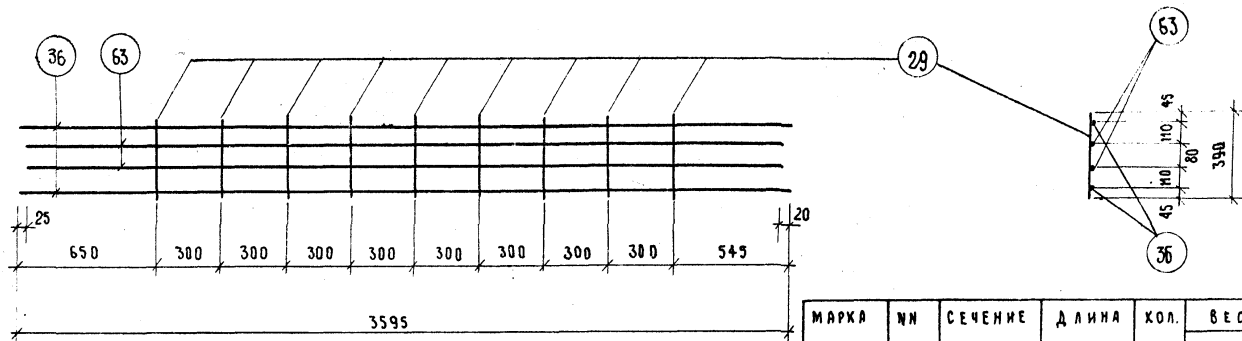
K-30

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-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:

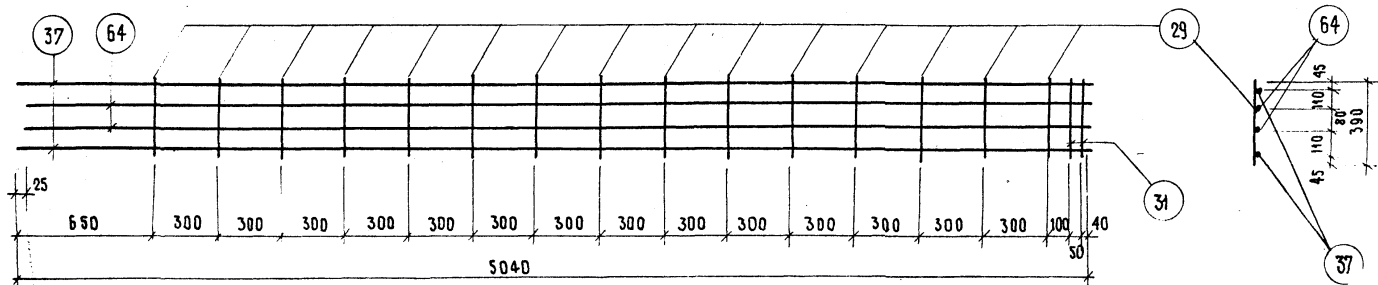
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СИ 393-69 и ГОСТ 14098-68

ГК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-29 И К-30	ВЫПУСК ЛИСТ № 15



К-31

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ.
К-31	36	∅ 40 А III	3595	2	35,4	70,8	1442
	29	∅ 12 А I	390	9	0,35	3,2	
	63	∅ 40 А III	3550	2	35,1	70,2	



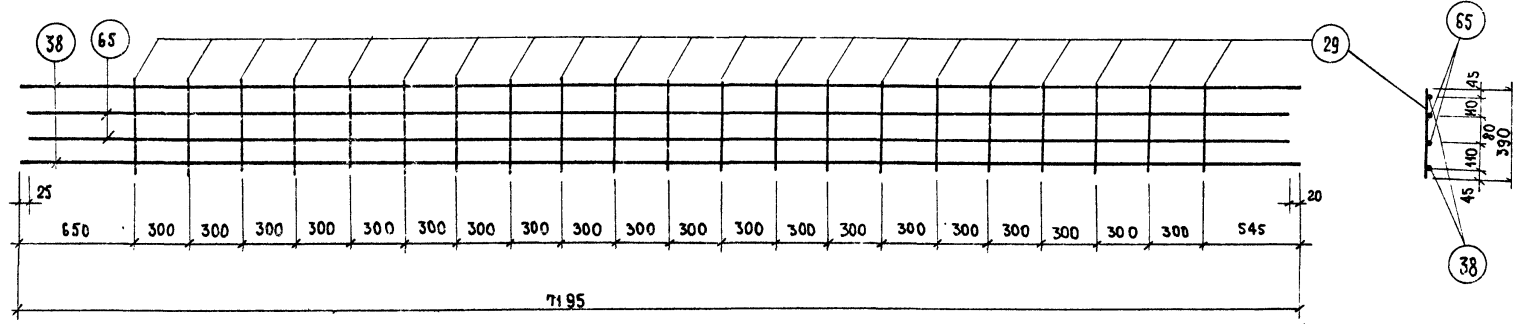
К-32

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ.
К-32	37	∅ 40 А III	5040	2	49,8	99,6	206,0
	29	∅ 12 А I	390	15	0,35	5,2	
	31	∅ 20 А I	390	2	1,0	2,0	
	64	∅ 40 А III	5015	2	49,6	99,2	

П Р И М Е Ч А Н И Я:

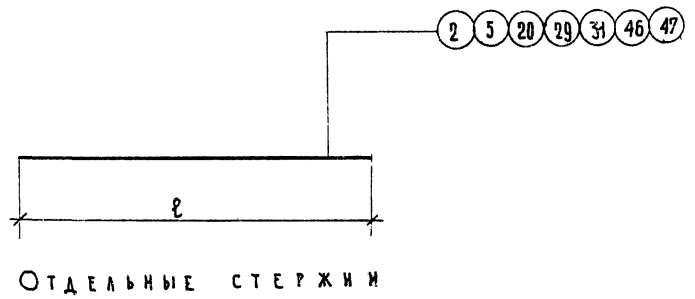
КАРКАСЫ И СЕТЖИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/

ТК	К О Д О Н Н ы			С Е Р И Я	
	1971	П Л О С К И Е К А Р К А С ы К - 3 1 И К - 3 2		И И - 0 4 -	Л И
				В ы п у с к	Л И
				Ч а с т ь II	11



К-33

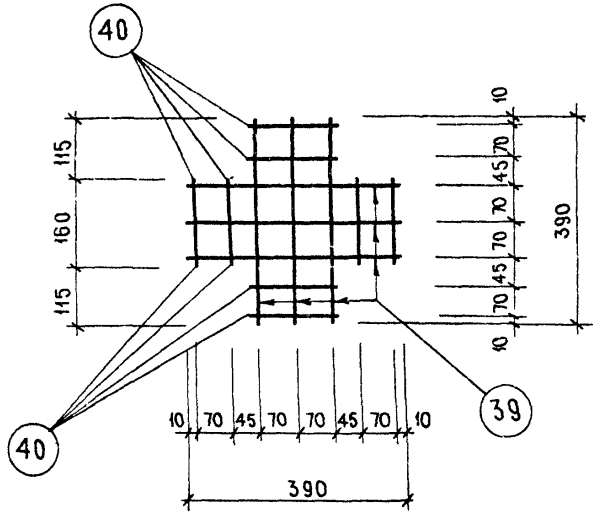
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-33	38	∅ 40 А III	7195	2	71.2	142.4	290.9
	29	∅ 12 А I	390	24	0.35	7.3	
	65	∅ 40 А III	7150	2	70.6	141.2	



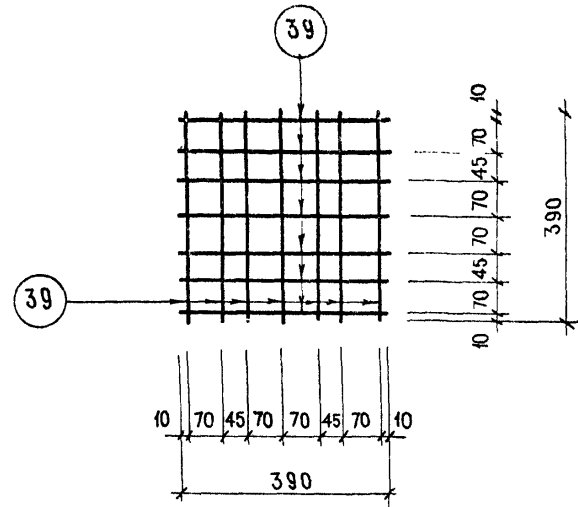
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	2	∅ 6 А I	390	1	0.1	0.1	
	5	∅ 10 А I	390	1	0.25	0.25	
	20	∅ 16 А I	390	1	0.6	0.6	
	29	∅ 12 А I	390	1	0.35	0.35	
	31	∅ 20 А III	390	1	0.9	0.9	
	46	∅ 6 А I	400	1	0.1	0.1	
	47	∅ 6 А I	600	1	0.1	0.1	

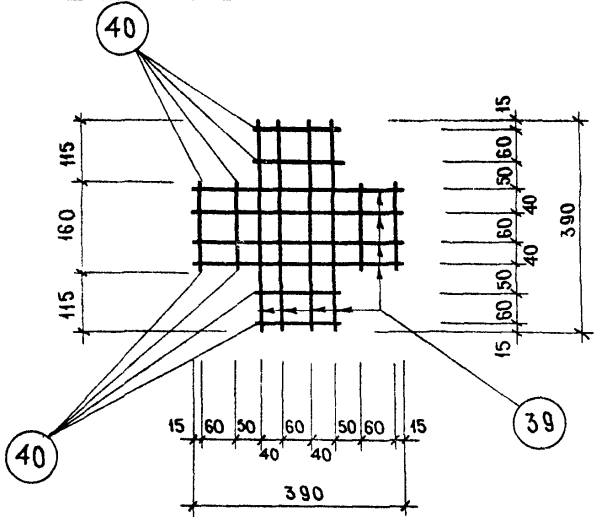
Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЙ КАРКАС К-33 И СТЕРЖНИ 2, 5, 20, 29, 31, 46, 47	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II ЛМСТ 17



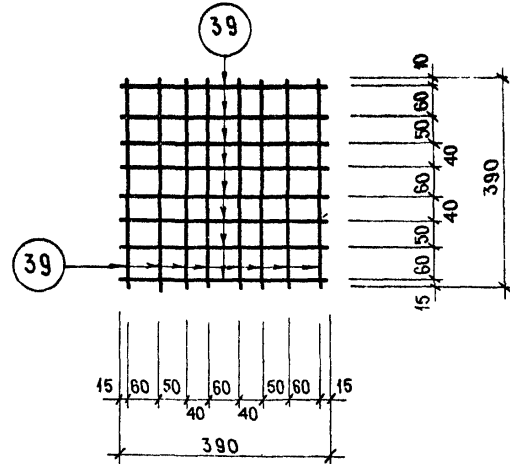
МАРКА КАРКАСА	N N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-1	39	φ 6 А III	390	6	0,09	0,54	0,8
	40	φ 6 А III	160	8	0,03	0,24	



МАРКА КАРКАСА	N N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-2	39	φ 6 А III	390	14	0,09	1,2	1,2



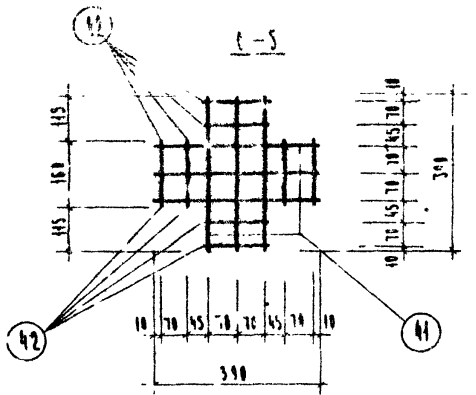
МАРКА КАРКАСА	N N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-3	39	φ 6 А III	390	8	0,09	0,72	1,00
	40	φ 6 А III	160	8	0,035	0,28	



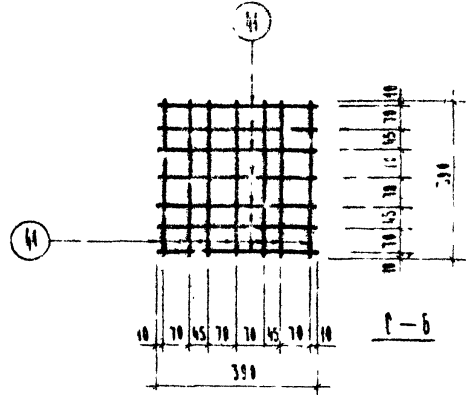
ПРИМЕЧАНИЯ
 1. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж Б КОНСТРУКЦИЙ / СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/
 2. ПРИ ЗАМЕНЕ АРМАТУРЫ СЕТОК КОСВЕННОГО АРМИРОВАНИЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СТЕРЖНИ ДИАМЕТРОМ БОЛЬШЕ 12 ММ

МАРКА КАРКАСА	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-4	39	φ 6 А III	390	16	0,09	1,4	1,4

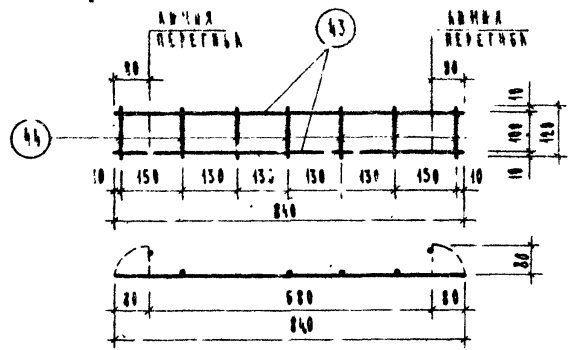
ТК	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	СЕТКИ С-1, С-2, С-3 И С-4		ВЫПУСК 6	ЛИСТ 18



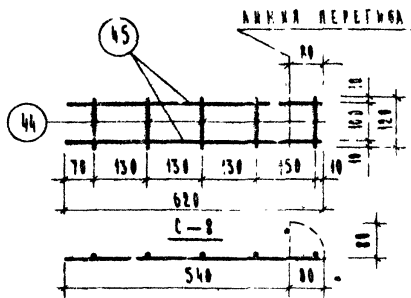
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-5	41	φ12 А III	390	6	0.35	0.1	3.3
	42	φ12 А III	160	8	0.14	1.2	



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-6	41	φ12 А III	390	14	0.35	4.9	4.9



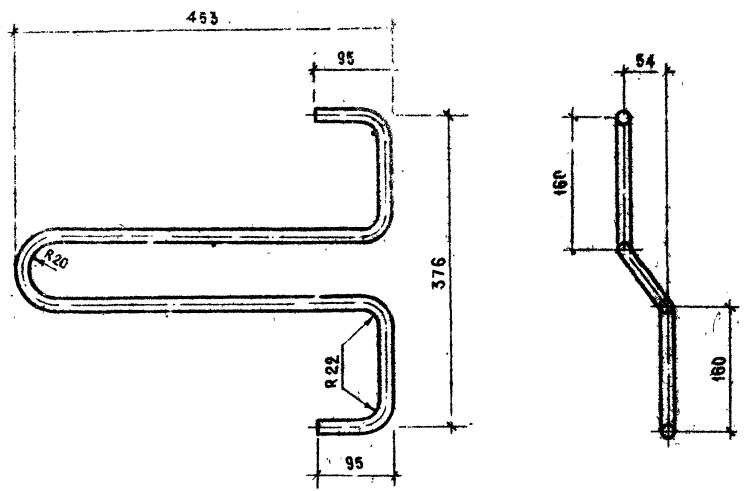
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-7	43	φ4 В I	840	2	0.08	0.16	0.3
	44	φ4 В I	120	7	0.012	0.09	



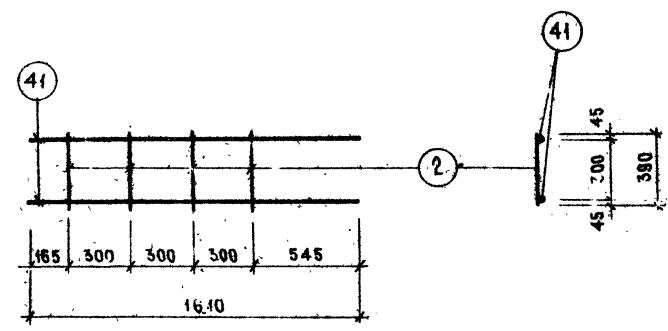
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-8	45	φ4 В I	620	2	0.06	0.12	0.2
	44	φ4 В I	120	5	0.01	0.05	

ПРИМЕЧАНИЯ.
 1. Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматурных конструкций /СН 93-69 и ГОСТ 14090-68/.
 2. При замене арматурной сетки косвенного армирования допускается применять стержни диаметром больше 12 мм.

ТК	КОДЫ	РЕЗУЛТАТ
1974	СЕТКИ С-5, С-6, С-7 И С-8	ИЛИ 0.4-2 ИЛИ 0.4-2 ИЛИ 0.4-2



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Н.Н. ГОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ		
					ПОДН.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
П-1		φ18 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. 204-СТРИКЛИН / СН 303-89 и ГОСТ 14098-68/.

МАРКА КАРКАСА	Н.Н. ГОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ		
					ПОДН.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-34	41	φ20 А II	1610	2	3.9	7.8	8.2
	2	φ6 А I	380	4	0.08	0.4	

ТК	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-34-2
1071	ЗАКАЗНАЯ АСТАЛЬ П-1, БЛОКНІЙ КАРКАС К-34		ИЗУСК ЛЕТ ЧАСТЬ II 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.