

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 14

МНОГОЭТАЖНЫЕ КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40 × 40 см  
Для зданий с высотой этажа 3,3 м; 3,6 м и 4,2 м

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 14

МНОГОЭТАЖНЫЕ КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40×40 см  
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 3,3 м; 3,6 м и 4,2 м.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИЭП  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ СОВМЕСТНО  
С НИИЖБ Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ №



Серия ИИ-04-2 выпуск 14 содержит рабочие чертежи неразрезных колонн длиной от двух до пяти этажей сечением 400×400 мм, используемых в зданиях высотой до 12 этажей при высоте одного этажа 3,3; 3,6 и 4,2 м.

Номенклатура предусматривает следующие типы колонн:

- а) верхние (устанавливаемые в верхних этажах здания)
- б) средние (устанавливаемые в средних этажах здания)
- в) нижние (устанавливаемые в нижних этажах здания)
- г) колонны, устанавливаемые на всю высоту здания без стыков (для двух, трёх, четырёх и пятиэтажных зданий)

Расчет колонн выполнен в соответствии со СНиП II-В. 1-62<sup>а</sup>. Допускаемая ширина раскрытия трещин принята не более 0,3 мм. Предел огнестойкости колонн не менее 3 часов (СНиП II-А. 5-70 приложение 2).

#### МАРКИРОВКА КОЛОНН

Марки колонн состоят из буквенных и цифровых обозначений, которые имеют следующие значения:

- К...В - колонна верхняя, рядовая (с двумя консолями)
- К...ВК - колонна верхняя, крайняя (с одной консолью)
- К...СР - колонна средняя, рядовая (с двумя консолями)
- К...СК - колонна средняя, крайняя (с одной консолью)
- К...НР - колонна нижняя, рядовая (с двумя консолями)
- К...НК - колонна нижняя, крайняя (с одной консолью)
- К...Р - колонна, устанавливаемая на всю высоту здания, рядовая (с двумя консолями)
- К...К - колонна, устанавливаемая на всю высоту здания, крайняя (с одной консолью)

Цифра, стоящая вслед за буквой К обозначает этажность колонны

Например: К3ВР - колонна трёхэтажная, рядовая, устанавливаемая в верхних этажах здания.

Цифры, стоящие непосредственно за буквенным обозначением - числовое обозначение сечения ствола колонны и высоты этажа. Цифры третьей части марки - несущая способность колонны при центральном сжатии в десятках тонн.

Пример маркировки колонн: К4НК-436-30 - колонна четырёхэтажная крайняя, устанавливаемая в нижних этажах здания. Сечением 400×400 мм. Высота этажа - 3,6 м. Несущая способность колонны - 300 т. Номенклатура изделий предусматривает основные типы колонн, имеющие закладные детали для установки и крепления ригелей каркаса здания, а также для навески стеновых панелей в уровне, перекрытия (только в крайних колоннах).

Колонны с дополнительными закладными деталями для навески стеновых панелей должны иметь в маркировке цифровой индекс, принимаемый в соответствии с альбомами серии ИИ-04-2 выпуск 11, в зависимости от высоты оконного проёма данного этажа.

Для крепления лестниц и диафрагм жесткости разработаны дополнительные закладные детали; примеры их расположения приведены в альбомах серии ИИ-04-2 выпуски 3, 4 и 5.

В конкретных проектах зданий должна быть указана расстановка закладных деталей в соответствии с принятыми архитектурно-планировочными решениями (расположением лестниц, диафрагм и т.д.)

При этом в рабочих чертежах должен быть показан опалубочный чертёж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, а также должны быть даны спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали. Для обозначения разновидности колонн, вызванной различием в расположении вышеуказанных закладных деталей, в маркировке колонн должны быть

добавлены цифровые индексы в соответствии с таблицей №1 в альбоме серии ИИ-04-2 выпуск 13 лист 51. При разработке чертежей рабочего проекта рекомендуется пользоваться примерами, приведенными в альбомах серии ИИ-04-2 вып. 3, 4 и 5 и 13, а также указаниями в пояснительных записках этих альбомов.

При размещении дополнительных закладных деталей необходимо давать уточнённую привязку к объёмным петлям для каждого конкретного случая.

Защита от коррозии закладных деталей в колоннах, предназначенных для крепления ограждающих конструкций (стеновых панелей и плит покрытия) обязательна и должна выполняться в соответствии с требованиями и СНиП II-В. 9-73.

В спецификации железобетонных изделий конкретного проекта здания должны быть выделены колонны с закладными деталями, требующими защиты от коррозии.

#### КОНСТРУКТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Колонны запроектированы из бетона марки 300 и марки 400.

Объёмные арматурные каркасы колонн с четырьмя стержнями продольной арматуры рекомендуется собирать из отдельных стержней и замкнутых хомутов.

При большем числе стержней продольной арматуры объёмные каркасы колонн должны собираться из плоских сварных каркасов и поперечных соединительных стержней.

Все крестовые соединения арматуры в плоских и объёмных каркасах и сетках должны собираться контактным точечным способом. Электродуговая сварка таких соединений не допускается.

Сварная арматура и закладные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68, ГОСТ 10922-64 и СН 393-69.

Рабочая арматура колонн принята из горячекатанной арматурной стали класса А-III, марки 35ГС или 25Г2С по ГОСТ 5781-61<sup>а</sup>.

Поперечная арматура в ствoлах колонн принята из горячекатанной арматурной стали класса А-I, марки Ст-3 по ГОСТ 5781-61<sup>а</sup>.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-71 и ГОСТ 5058-65.<sup>а</sup>

Для закладных деталей применяется сталь ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-71. Качество закладных деталей М-5, М-6, М-7, следует контролировать в каждом изделии с вощиной приёмкой.

Электродуговая сварка стержней между собой и с сортовым прокатом должна выполняться электродами Э-50А-Ф ГОСТ 9467-60. Рекомендуется полуволновая сварка протяжёнными швами при помощи шапнровых полуавтоматов сварочной проволокой марки ИСГТУЩА без дополнительной защиты.

Закладные детали М-5, М-6, М-7 должны быть закреплены на форме. Дополнительные закладные детали крепятся к объёмному каркасу с применением вязки вязальной проволокой, а на форме при помощи съёмных фиксаторов-струбцин.

Для обеспечения пространственной жёсткости и неизменяемости объёмных арматурных каркасов при транспортировке, следует предусмотреть диагональные связи, устанавливаемые на расстоянии не менее 6-ти метров. Диагональные связи должны привариваться к стержням продольной арматуры протяжёнными швами; длина швов не менее 5-ти диаметров арматуры связи.

Для диагональных связей применяется арматура из стали класса А-I Ø 10 мм.

ТК  
1974

Пояснительная записка

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК ЛИСТ  
14

Сборка объёмных каркасов должна производиться на линии СММ-331 или в кондукторе с соблюдением рекомендаций по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04, альбом ИИ-04-0, выпуск 7.

1) Всплывшие закладные детали фиксировать по форме через съёмные прокладки из листового резины.

2) Нижней плоскости консолей необходимо придать технологический уклон 1:10.

Окончательная проверка каркасов производится при установке в стальную форму; причём, особо тщательно должны соблюдаться допуски на установку закладных деталей М-5, М-6, М-7, фиксируемых в опалубке колонн. Закладные детали следует фиксировать с соблюдением требований СН 313-65. Колонны должны отвечать требованиям ГОСТ 18979-73, колонны железобетонные для зданий. Технические требования."

Технические требования по изготовлению и приёмке колонн.

При изготовлении колонн надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов.

а) главы СНиП III-В.16-73 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приёмки монтажных работ".

б) ГОСТ 13015-67 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования". ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жёсткости и трещиностойкости".

ГОСТ 10180-67 "Бетон тяжёлый. Методы определения прочности".

ГОСТ 18105-72 "Бетон тяжёлый. Методы определения однородности и прочности".

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

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

в) СН 305-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

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

СНиП II-В.9-73 "Антикоррозийная защита строительных конструкций зданий и сооружений. Нормы проектирования".

При изготовлении колонн должен быть обеспечен пооперационный технологический контроль на всех стадиях производства в соответствии с ГОСТ 13015-67, ГОСТ 18979-73 и ГОСТ 8829-66.

До начала производства колонн завод-изготовитель обязан разработать технические условия и технологические карты, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий. Для разработки указанных материалов надлежит пользоваться "Рекомендациями по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04, альбом ИИ-04-0 вып.7 издание 1974 г."

Допуски на размеры колонн должны соответствовать ГОСТ 18979-73, по таб.1 со следующими изменениями и дополнениями: а) отклонение от проектных размеров от верхних плоскостей консолей до ближайшего торца колонн ± 3 мм.

б) отклонение от проектных размеров между верхними плоскостями консолей ± 3 мм (для каждого этана); суммарное отклонение по длине колонны ± 7 мм.

в) качество поверхности колонн должно соответствовать требованиям ГОСТ 18979-73, табл. 4

Применение в строительстве многостажных колонн допускается только при наличии проекта производства работ (ППР) в составе которого должны быть рабочие чертежи монтажных приспособлений, обеспечивающих полную безопасность монтажа.

Бетон в конвальной части колонн внутри закладных деталей М-5, М-6, М-7 тщательно проработать габричными вибраторами с наконечником Ø не более 51 мм.

Поверхность листов закладных деталей должна быть очищена после сварки.

Риски разбивочных осей наносятся несмываемой краской. На боковой поверхности колонн должны быть обозначены: марки колонн, даты изготовления, марка завода-изготовителя и штамп ОТК. Доставка колонн потребителю производится по достижении бетоном отпускной прочности, которая должна соответствовать требованиям ГОСТ 13015-67 изменение №1.

Распаковка изделий должна производиться с применением траверс с самоуровняющимися стропами, для обеспечения равномерного оседания во всех подъёмных петлях.

Для перевозки укреплённых колонн автомобильным транспортом следует использовать специальные транспортные средства, например полуприцепы для перевозки свай длиной до 15 м с тягачём типа МАЗ-200М, МАЗ-504 или КРАЗ-221Б. Во время перевозки колонны должны опираться на деревянные подкладки сечением 200-200 мм, расположенные под местами оговоренными в "Указаниях по монтажу".

Высоты штабеля колонн и ширины проходов между ними в местах складирования следует принимать согласно СНиП III-А.11-70 "Техника безопасности в строительстве".

Колонны следует укладывать в штабеля на деревянных подкладках; причём в каждый следующий по высоте ряд следует укладывать на одно изделие меньше.

Все лицевые поверхности закладных деталей во избежание ржавления при хранении и транспортировке колонн, должны быть покрыты полимерно-цементной обмазкой или лакокрасочным покрытием.

В колоннах, эксплуатируемых на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчётных температурах от -30°С до -40°С сталь класса А-I должна применяться только марок Ст-3сп3; ВСтЗсп2; ВСтЗсп3. При расчётных температурах ниже -40°С сталь класса А-III марки 35Гс должна быть заменена на сталь класса А-III марки 25Гс без изменения площади сечения, а сталь класса А-I должна применяться марки Ст 3сп3 и ВСтЗсп2. Монтаж колонн должен производиться в соответствии с требованиями СНиП III-В.16-73.

Мероприятия по защите закладных деталей от коррозии должны быть указаны в конкретном проекте в зависимости от условий эксплуатации зданий, согласно СНиП II-В.9-73.

Указания по монтажу колонн

Складирование колонн. Складирование колонн производится на спланированном, уплотнённом основании. Расстояние между подкладками из шпала высотой не менее 200 мм должно быть:

а) для колонн длиной до 12,5 м.

б) для колонн более 12,5 м



Table with 2 columns: L and D1. Values for L range from 5840 to 12250. Values for D1 range from 1700 to 3600.

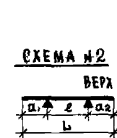


Table with 4 columns: L, e, D1, D2. Values for L range from 12440 to 17950. Values for e range from 7940 to 11050. Values for D1 range from 1700 to 2700. Values for D2 range from 3000 to 4200.

Подъём и установку колонн в проектное положение, а также временное крепление каждой колонны в станах фундаментов производить в соответствии с "Указаниями по монтажу" пояснительной записки альбома многостажных колонн серии ИИ-04-2 вып.13.

TK 1974 ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК ЛИСТ 14

ИЗДАТЕЛЬСТВО "СНИП" МОСКВА

МАРКА ИСДЕЛИЯ	ЭСКИЗ	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЬНАЯ СИЛА В Т ПРИ $l=0$	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИСДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГО	НН ЛЮБОВ
			l	δ	h	A	Б					А-I	А-III	В-I	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ /ПРОКАТ/			
К2БК-433-24		241	5840	400	400	3300	2250	300	2.35	0.96	144.0	12.6	98.64 / 37.34	0.68	48.7	160.62	8,21,42	
К2БК-436-24		241	6440	400	400	3600	2550	300	2.60	1.06	136.5	13.2	104.64 / 37.34	0.68	48.7	167.22	8,21,42	
К2БК-442-24		241	7640	400	400	4200	3150	300	3.08	1.25	128.0	14.4	116.24 / 37.34	0.68	48.7	180.02	8,21,42	
К2БР-433-24		241	5840	400	400	3300	2250	300	2.40	0.96	152.5	10.2	102.6 / 41.4	1.2	55.07	169.07	9,23,44	
К2БР-436-24		241	6440	400	400	3600	2550	300	2.65	1.06	144.5	10.8	108.6 / 41.4	1.2	55.07	175.67	9,23,44	
К2БР-442-24		241	7640	400	400	4200	3150	300	3.13	1.25	133.0	12.0	120.2 / 41.4	1.2	55.07	188.47	9,23,44	
К3БК-433-24		241	9140	400	400	3300	2250	300	3.70	1.51	137.0	23.7	149.4 / 55.8	1.02	66.52	240.64	8,21,42	
К3БК-436-24		241	10040	400	400	3600	2550	300	4.05	1.65	131.5	24.6	158.2 / 55.8	1.02	66.52	250.34	8,21,42	
К3БК-442-24		241	11840	400	400	4200	3150	300	4.78	1.94	121.5	26.4	175.8 / 55.8	1.02	66.52	269.74	8,21,42	
К3БР-433- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	9140	400	400	3300	2250	300	3.76	1.51	131.0	20.1	135.2 / 61.2	1.8	75.07	232.17	9,23,44	
К3БР-436- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	10040	400	400	3600	2550	300	4.13	1.65	125.0	21.0	141.8 / 61.2	1.8	75.07	239.67	9,23,44	
К3БР-442- $\frac{22}{24}$		$\frac{226}{241}$	11840	400	400	4200	3150	300	4.85	1.94	114.0	22.8	155.2 / 61.2	1.8	75.07	234.87	9,23,44	

ПРИМЕЧАНИЯ 1 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ КОЛОНН, АРМИРОВАННЫХ НЕРАВНОМЕРНО ПО ДЛИНЕ, ПРЕДСТАВЛЕНА ДРОБЬЮ В ЧИСЛИТЕЛЕ ДРОБИ УКАЗАНА РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЬНАЯ СИЛА В ТОННАХ ПРИ  $l=0$  В ВЕРХНЕМ СЕЧЕНИИ КОЛОННЫ, В ЗНАЧИТЕЛЕ - В НИЖНЕМ СЕЧЕНИИ ПРИ РАЗРАБОТКЕ КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА НЕОБХОДИМО ПРОВЕРЯТЬ В КАЖДОМ ЭТАЖЕ СООТВЕТСТВИЕ НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ СТЕВЛА КОЛОННЫ И ДЕЙСТВУЮЩЕЙ НАГРУЗКИ  
2 РАСХОД МЕТАЛЛА КЛАССА А-III ПРЕДСТАВЛЕН ДРОБЬЮ, ГДЕ ЗНАМЕНАТЕЛЬ - РАСХОД СТАЛИ НА АНКЕРЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ВЕЛИЧИНЫ ОБЪЕМА И РАСХОДА СТАЛИ, ПРИВЕДЕННЫМ В ЧИСЛИТЕЛЕ

ГК	НОМЕНКЛАТУРА	СЕРИЯ
1971		III-04-2



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Э С К Н З	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ ПРИ С-0	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ				ИТОГО	ММ АРСТОВ
			В	В	В	А	Б					А-1	А-III	В-1	ЗАКАННАЯ ДЕТАЛЬ (ПРОКАТ)		
К2К-436-22		226	7890	400	400	3600	4000	300	3.20	1.28	109.0	18.6	$\frac{94.24}{37.44}$	0.68	48.7	162.22	12; 26; 47
К2К-442-22		226	9090	400	400	4200	4600	300	3.68	1.47	102.0	19.8	$\frac{102.64}{37.44}$	0.68	48.7	171.82	12; 26; 47
К2Р-436-22		226	7890	400	400	3600	4000	300	3.25	1.30	112.0	20.6	$\frac{91.0}{41.4}$	1.2	55.07	167.87	13; 28; 49
К2Р-442-22		226	9090	400	400	4200	4600	300	3.75	1.50	103.0	21.8	$\frac{98.6}{41.4}$	1.2	55.07	176.67	13; 28; 49
К3К-436-22		226	11490	400	400	3600	4000	300	4.68	1.87	106.0	27.9	$\frac{135.0}{59.8}$	1.02	66.52	231.44	12; 26; 47
К3К-442-22		226	13290	400	400	4200	4600	300	5.38	2.15	99.0	30.7	$\frac{148.2}{55.8}$	1.02	66.52	246.44	12; 26; 47
К3Р-436-22		226	11490	400	400	3600	4000	300	4.75	1.91	106.0	25.3	$\frac{133.6}{61.2}$	1.8	75.07	235.77	13; 28; 49
К3Р-442-22		226	13290	400	400	4200	4600	300	5.45	2.18	98.5	27.1	$\frac{145.2}{61.2}$	1.8	75.07	249.17	13; 28; 49

И. ПУСКОВ | И. С. ПУШКИН | К. С. КОЗЛОВ | И. КОРАШЕВА

ТК  
1974

НОМЕРКААРТУРА

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЕРСИЯ  
14 3



МАРКА УДАЛЕНА	ЖОКУЗ	РАСЧЕТНОЕ СЧИСЛ. ДИМ. С.О.	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ПРАЙМЕР. Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					Итого	ВН АРСЛОЕ
			Л	В	А	А	Б					А-1	А-III	В-1	ЗАКАЛКА БЕТОНА (ПРОКАТ)	Итого		
K3K-433-22		226	13890	400	400	3300	3700	300	5.64	2.25	108.0	33.6	$\frac{168.56}{74.16}$	1.35	84.34	287.88	14,27,48	
K3K-436-22		226	15090	400	400	3600	4000	300	6.14	2.46	102.0	34.8	$\frac{175.76}{74.16}$	1.35	84.34	298.28	14,27,48	
K3K-442-22		226	17490	400	400	4200	4600	300	6.98	2.79	97.5	37.2	$\frac{492.96}{74.16}$	1.35	84.34	315.86	14,27,48	
K4P-433-22		226	13890	400	400	3300	3700	300	5.73	2.3	109.0	28.8	$\frac{168.0}{81.0}$	2.4	95.07	295.27	15,29,50	
K4P-433-28		288						400										
K4P-436-22		226						300										
K4P-436-28		288						400										
K4P-442-22		226						300										
K4P-442-28		288						400										
K5K-433-24		241	11490	400	400	3500	3700	300	6.87	2.75	127.0	39.2	$\frac{261.72}{92.52}$	1.7	102.16	404.78	14,27,48	
K5K-433-30		302						400										
K5P-433- $\frac{28}{31}$		$\frac{288}{342}$	17190	400	400	3300	3700	400	7.10	2.84	131.0	37.34	$\frac{272.72}{100.8}$	3.0	115.07	428.13	15,29,50	

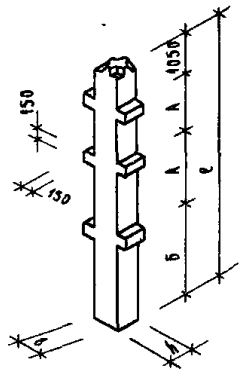
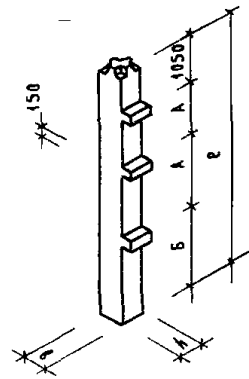
ТК  
1974

НОМЕНКЛАТУРА

ФЕРМ  
ИВ-04-2  
14 4

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СИБИРЬ" г. Москва  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОНСТРУКТОР  
 П. И. Х. ОТДЕЛ  
 РСК. ГРУППЫ  
 ИСПОЛН. ПРОБЕРА  
 ИСПОЛН. МАКСИМОВА  
 ИСПОЛН. ИРКОНОЗОВА  
 ИСПОЛН. ПЛЕШ.  
 ИСПОЛН. БОРИСКИН  
 ИСПОЛН. КОЛДЫШЕВА

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Э С К И З	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИ- ТЕЛЬНОСТЬ ПРИ Р-О	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ				ИТОГО	МН АНГЛОС
			Р	В	Н	А	Б					А-I	А-III	В-I	ЗАКАЛАННАЯ АСТАНО ПРОКАТ		
КЗНК-433-24		241	11350	400	400	3300	3700	300	4.58	1.83	140.0	28.7	171.08	1.02	53.46	254.26	16;30;51
		302						400					55.08				
КЗНК-436-24		241	12250	400	400	3600	4000	300	4.93	1.97	134.0	29.6	179.88	1.02	53.46	263.96	16;30;54
		302						400					55.08				
КЗНК-442-24		241	14050	400	400	4200	4600	300	5.65	2.26	125.0	31.4	197.08	1.02	53.46	282.96	16;30;51
		302						400					55.08				
КЗНК-433-30		302	11350	400	400	3300	3700	400	4.58	1.83	243.0	50.44	340.28	1.02	53.46	445.2	16;31;52
		410						400					55.08				
КЗНК-436-30		302	12250	400	400	3600	4000	400	4.93	1.97	237.0	52.76	360.28	1.02	53.46	467.52	16;31;52
		410						400					55.08				
КЗНК-442-30		302	14050	400	400	4200	4600	400	5.65	2.26	226.0	55.68	401.08	1.02	53.46	511.24	16;31;52
		410						400					55.08				
КЗНК-433-36		365	11350	400	400	3300	3700	400	4.58	1.83	325.0	66.2	474.32	1.02	53.46	595.0	16;32;53
		425						400					55.08				
КЗНК-436-36		365	12250	400	400	3600	4000	400	4.93	1.97	320.0	70.38	505.52	1.02	53.46	630.38	16;32;53
		425						400					55.08				
КЗНК-442-36		365	14050	400	400	4200	4600	400	5.65	2.26	309.0	78.74	566.72	1.02	53.46	699.94	16;32;53
		425						400					55.08				
КЗНК-433-42		425	11350	400	400	3300	3700	400	4.58	1.83	493.0	66.22	783.92	1.02	53.46	904.62	16;31;54
		581						400					55.08				
КЗНК-436-42		425	12250	400	400	3600	4000	400	4.93	1.97	490.0	70.38	837.52	1.02	53.46	962.38	16;34;54
		581						400					55.08				
КЗНК-442-42		425	14050	400	400	4200	4600	400	5.65	2.26	475.0	78.74	948.96	1.02	53.46	1074.56	16;31;54
		581						400					55.08				
КЗНР-433-30		302	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	143.0	25.1	175.4	1.8	60.0	262.3	16;30;51
		410						400					59.48				
КЗНР-436-30		302	12250	400	400	3600	4000	400	5.00	1.97	138.0	26.0	184.2	1.8	60.0	272.0	16;30;51
		410						400					59.4				
КЗНР-442-30		302	14050	400	400	4200	4600	400	5.73	2.26	128.5	27.8	201.4	1.8	60.0	291.0	16;30;51
		410						400					59.4				
КЗНР-433-36		302	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	248.0	46.84	344.6	1.8	60.0	453.24	16;31;52
		410						400					59.4				
КЗНР-436-36		302	12250	400	400	3600	4000	400	5.00	1.97	241.0	49.16	364.6	1.8	60.0	475.56	16;31;52
		410						400					59.4				
КЗНР-442-36		302	14050	400	400	4200	4600	400	5.73	2.26	230.0	52.0	405.4	1.8	60.0	519.2	16;31;52
		410						400					59.4				
КЗНР-433-36		365	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	330.0	62.6	478.64	1.8	60.0	603.04	16;32;53
		425						400					59.4				
КЗНР-436-36		365	12250	400	400	3600	4000	400	5.00	1.97	324.0	66.78	509.84	1.8	60.0	638.42	16;32;53
		425						400					59.4				
КЗНР-442-36		365	14050	400	400	4200	4600	400	5.73	2.26	314.0	75.14	571.04	1.8	60.0	707.98	16;32;53
		425						400					59.4				
КЗНР-433-42		425	11350	400	400	3300	3700	400	4.65	1.83	500.0	62.62	788.24	1.8	60.0	912.66	16;31;54
		581						400					59.4				
КЗНР-436-42		425	12250	400	400	3600	4000	400	5.00	1.97	491.0	66.78	841.84	1.8	60.0	970.42	16;31;54
		581						400					59.4				
КЗНР-442-42		425	14050	400	400	4200	4600	400	5.73	2.26	480.0	75.14	945.64	1.8	60.0	1082.58	16;31;54
		581						400					59.4				



ТК  
1974

НОМЕНКЛАТУРА

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
БИРУСК  
14  
АКСТ  
5

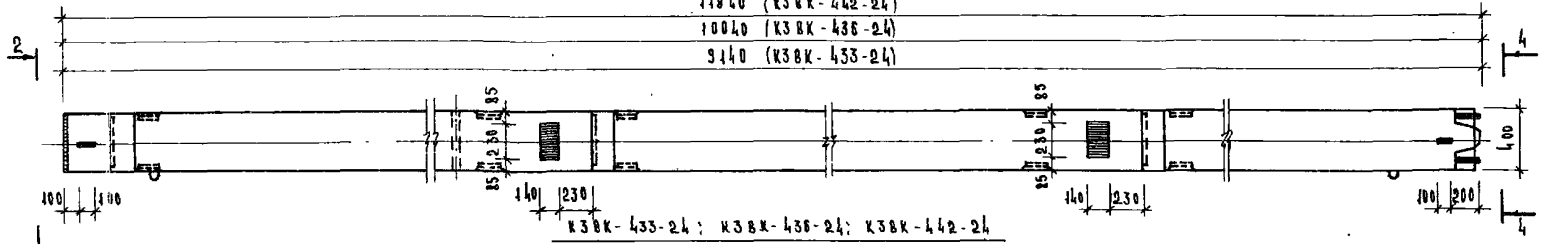
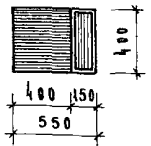
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЗСК43	РАСЧЕТНАЯ ПРОДАВКА США ВТ РН С=0	РАЗМЕРЫ, ММ					МАРКА БЕТОНА	МАССА ИЗДЕЛИЯ, Т	УСРЕДН. БЕТОНА, М3	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М3 БЕТОНА, КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, КГ					ИТОГО	МН° АНСТОВ
			Л	В	Н	А	Б					А-1	А-2	В-1	ЗАКАЗНАЯ ДЕТАЛЬ (ПРОКАТ)			
К4НК-436-30		302	15850	400	400	3600	4000	400	6.35	2.54	117.0	35.5	$\frac{235.04}{73.44}$	1.36	71.28	343.18	17:33:55	
К4НК-436-30/35		302 355									150.0	49.98	$\frac{304.32}{73.44}$	1.36	71.28	406.94	17:25:46	
К4НК-436-36/42		365 425									288.0	89.38	$\frac{614.68}{73.44}$	1.36	71.28	776.7	17:33:55	
К4НК-436-42/58		425 581									437.0	89.4	$\frac{993.68}{73.44}$	1.36	71.28	1155.72	17:34:56	
К4НР-436-30/35		302 355	15850	400	400	3600	4000	400	6.50	2.6	451.0	45.18	$\frac{310.08}{79.2}$	2.4	80.0	437.66	18:44:63	
К4НР-436-36/42		365 425									286.0	84.58	$\frac{620.44}{79.2}$	2.4	80.0	787.42	18:35:57	
К4НР-436-42/58		425 581									433.0	84.6	$\frac{990.44}{79.2}$	2.4	80.0	1166.44	18:36:58	
К5НК-433-30		302	17950	400	400	3300	3700	400	7.25	2.88	121.0	39.9	$\frac{272.6}{91.8}$	1.70	89.1	403.3	17:33:55	
К5НК-433-30/40		302 410									187.5	63.28	$\frac{442.4}{91.8}$	1.70	89.1	596.48	17:34:56	
К5НК-433-36/42		365 425									300.0	101.44	$\frac{724.24}{91.8}$	1.70	89.1	916.48	17:33:55	
К5НК-433-42/58		425 581									422.0	101.44	$\frac{1080.44}{91.8}$	1.70	89.1	1272.68	17:34:56	
К5НР-433-30/40		302 410	17950	400	400	3300	3700	400	7.4	2.95	487.0	57.26	$\frac{449.6}{99.0}$	3.0	100.0	609.88	18:36:58	
К5НР-433-36/42		365 425									296.0	95.44	$\frac{731.44}{99.0}$	3.0	100.0	923.88	18:35:57	
К5НР-433-42/58		425 581									417.0	95.44	$\frac{1087.64}{99.0}$	3.0	100.0	1286.68	18:36:58	



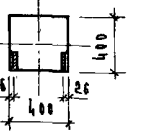
1-1

2-2

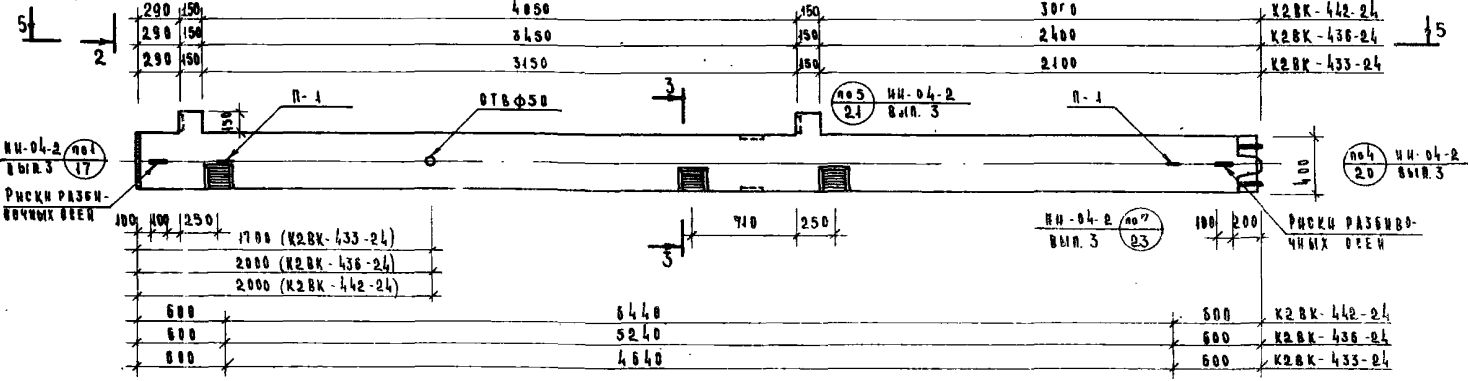
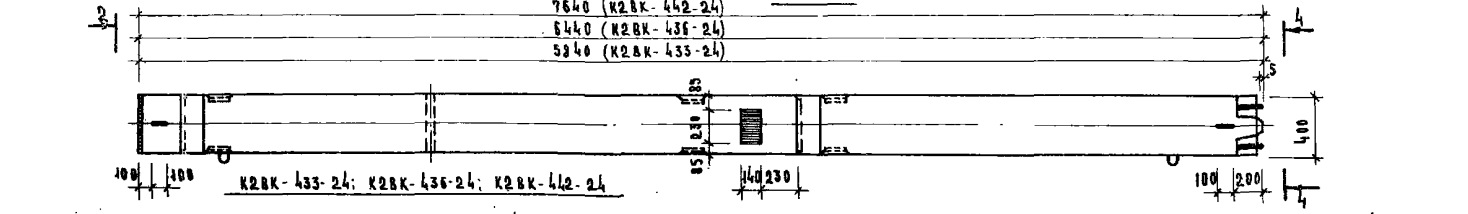
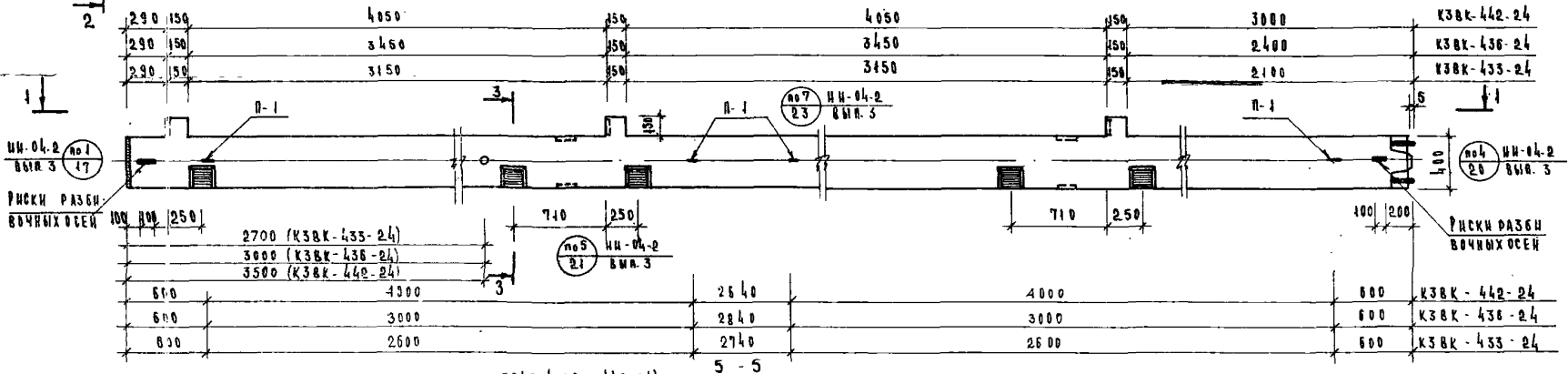
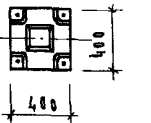
11840 (К38К-442-24)  
10040 (К38К-436-24)  
9140 (К38К-433-24)



3-3



4-4

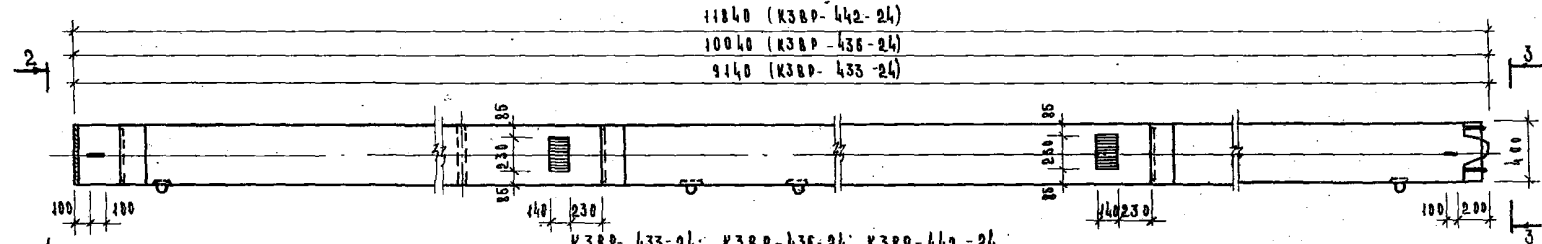


Показатели на 1 колонну				
Марка колонны	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход стали кг
К28К-433-24	2.35	300	0.96	160.62
К28К-436-24	2.60	300	1.06	167.22
К28К-442-24	3.08	300	1.25	188.02
К38К-433-24	3.70	300	1.51	240.64
К38К-436-24	4.05	300	1.65	250.34
К38К-442-24	4.78	300	1.94	269.74

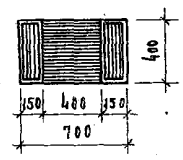
П Р И М Е Ч А Н И Е  
Армирование см. лист 21.

Т К	Колонны К28К-433-24; К28К-436-24; К28К-442-24	Серия ИИ-04-2
	К38К-433-24; К38К-436-24; К38К-442-24	ВМН-3 лист 8
1974	Образовательный чертеж.	14 8

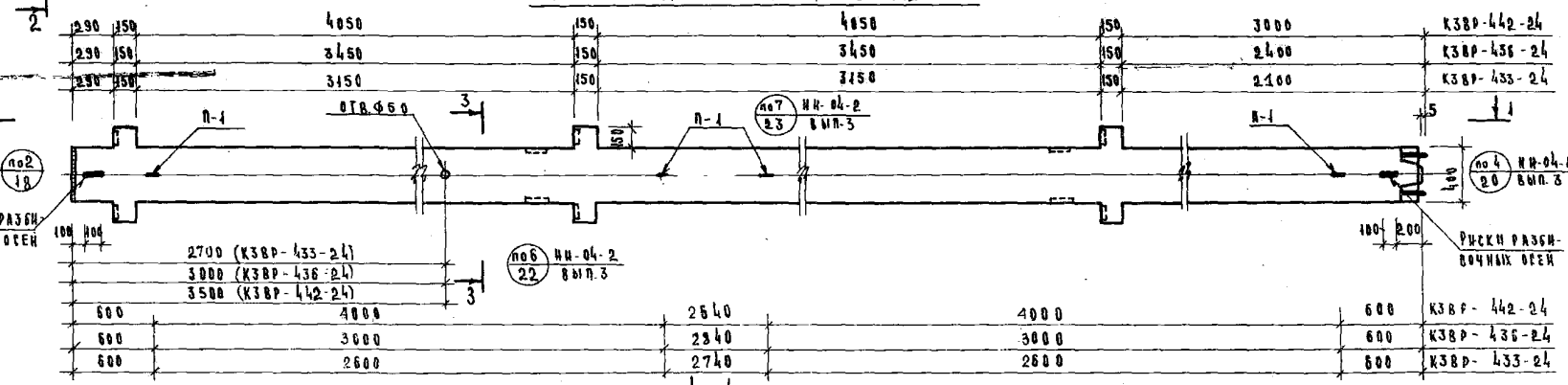
1-1



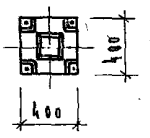
2-2



K38P-433-24; K38P-436-24; K38P-442-24.



3-3



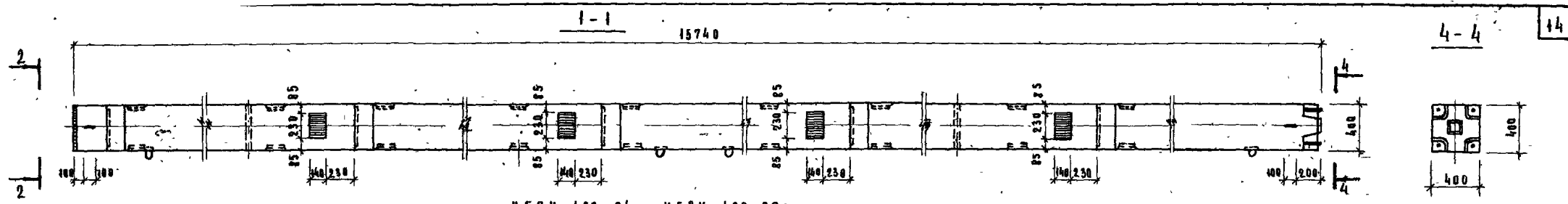
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОДЦУ				
МАРКА КОЛОДЦЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, м³	РАСХОД СТАЛИ КР.
K28P-433-24	2.40	300	0.96	169,07
K28P-436-24	2.65	300	1.06	175,67
K28P-442-24	3.13	300	1.25	188,47
K38P-433-24	3.76	300	1.51	231,47
K38P-436-24	4.13	300	1.65	239,67
K38P-442-24	4.85	300	1.94	254,87

ПРИМЕЧАНИЕ

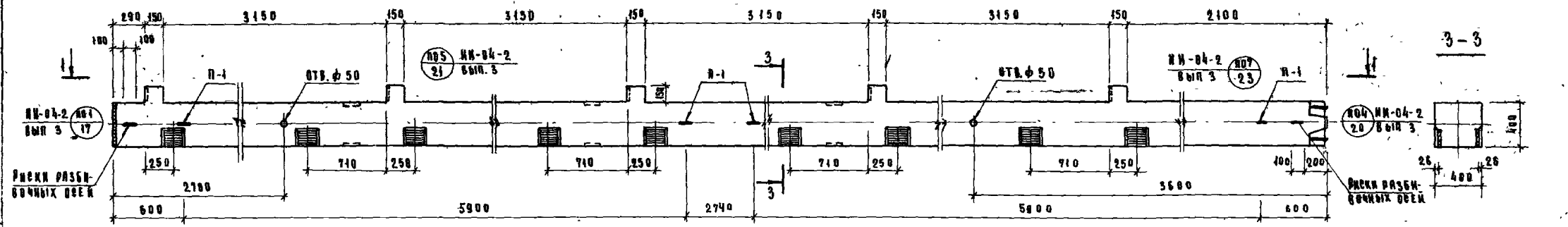
АРМИРОВАНИЕ СМ. АНСТ N-23

ЦИТИЛИ И МОДЕЛЬ  
 НА ИРИСКИХ  
 РАСТРАНИ  
 КОЛОННЫ

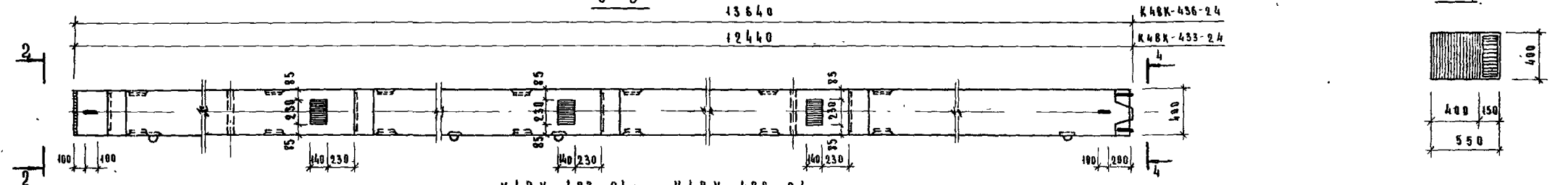
ТК 1974	КОЛОДЦЫ K28P-433-24; K28P-436-24; K28P-442-24; K38P-433-24; K38P-436-24; K38P-442-24.	ФЕРМА ИИ-04-2 ВЫПУСК АНСТ 14
	ОБЪЯВЛЕННЫ И ЧЕРТЕЖ.	14



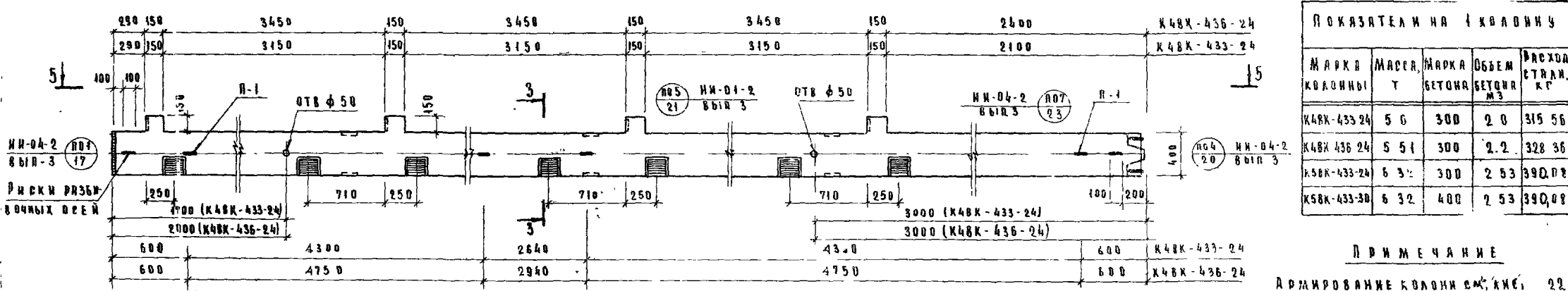
К 58К-433-24; К 58К-433-30;



5-5



К 48К-433-24; К 48К-436-24



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	ПЛОЩАДЬ СТЯН. КГ
К 48К-433-24	5 0	300	2 0	315 56
К 48К-436-24	5 51	300	2 2	328 36
К 58К-433-24	6 32	300	2 53	390 08
К 58К-433-30	6 32	400	2 53	390 08

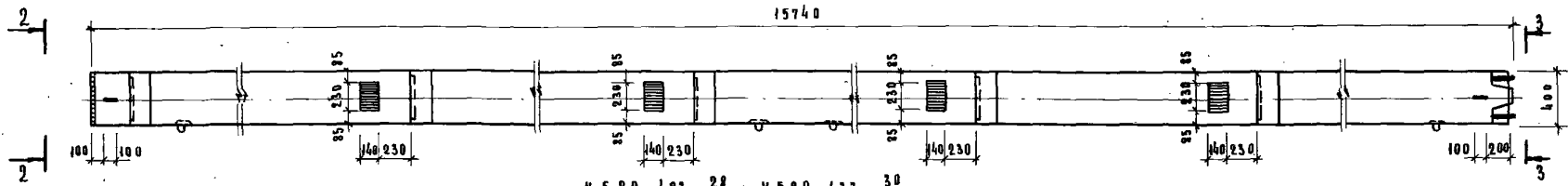
П Р И М Е Ч А Н И Е

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНЫ СМ. КИС. 22

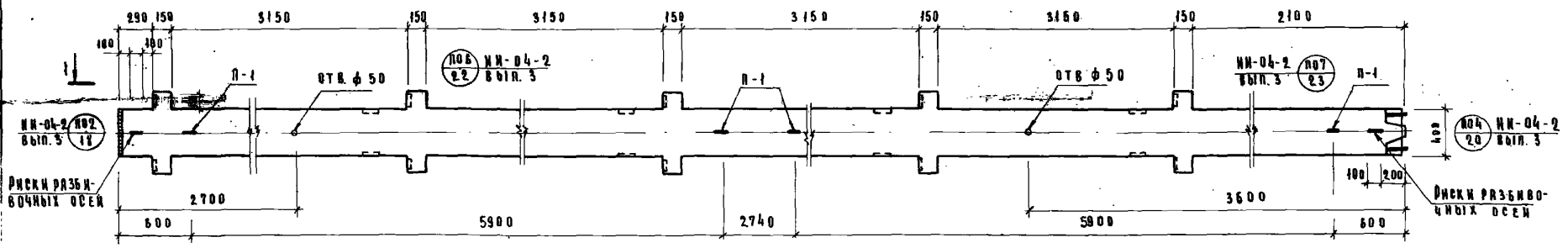
ТК 1974	КОЛОННЫ К 48К-433-24, К 48К-436-24, К 58К-433-24, К 58К-433-30,	СЕРИЯ ИИ-04-2
	ОБЛАЧНОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ВОЛНУС ТАМЕТ 14 10

1-1

3-3

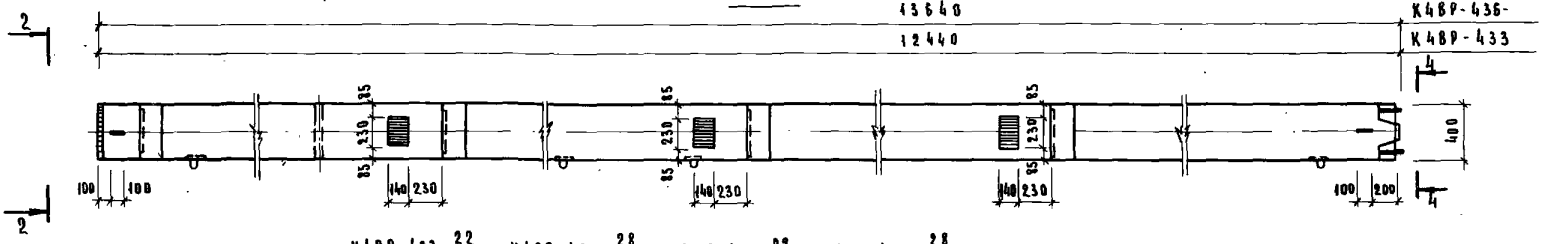


К 58P-433- $\frac{22}{28}$ ; К 58P-433- $\frac{30}{40}$

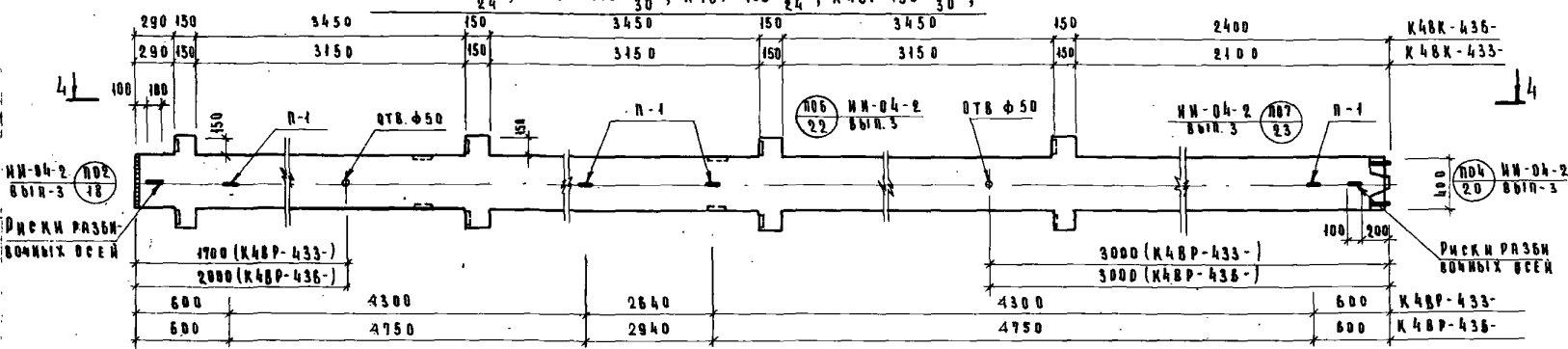


4-4

2-2



К 48P-433- $\frac{22}{24}$ ; К 48P-433- $\frac{28}{30}$ ; К 48P-436- $\frac{22}{24}$ ; К 48P-436- $\frac{28}{30}$



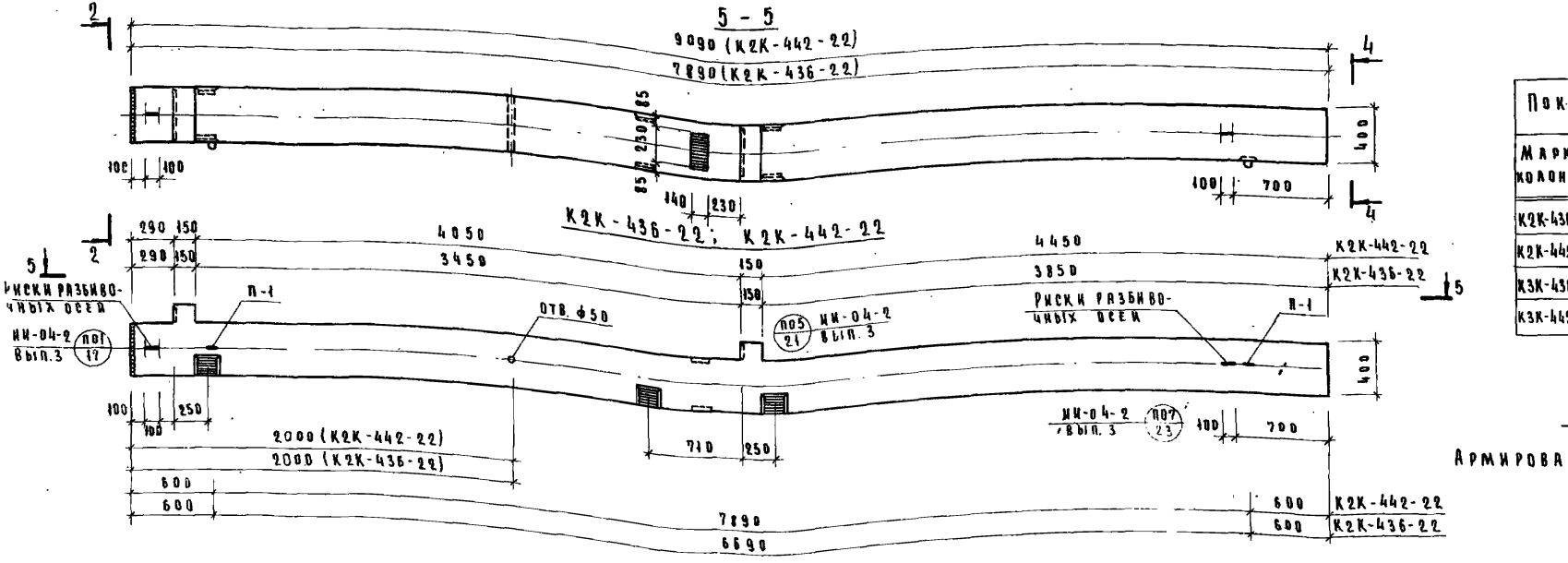
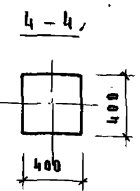
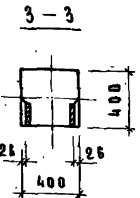
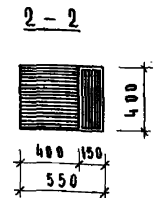
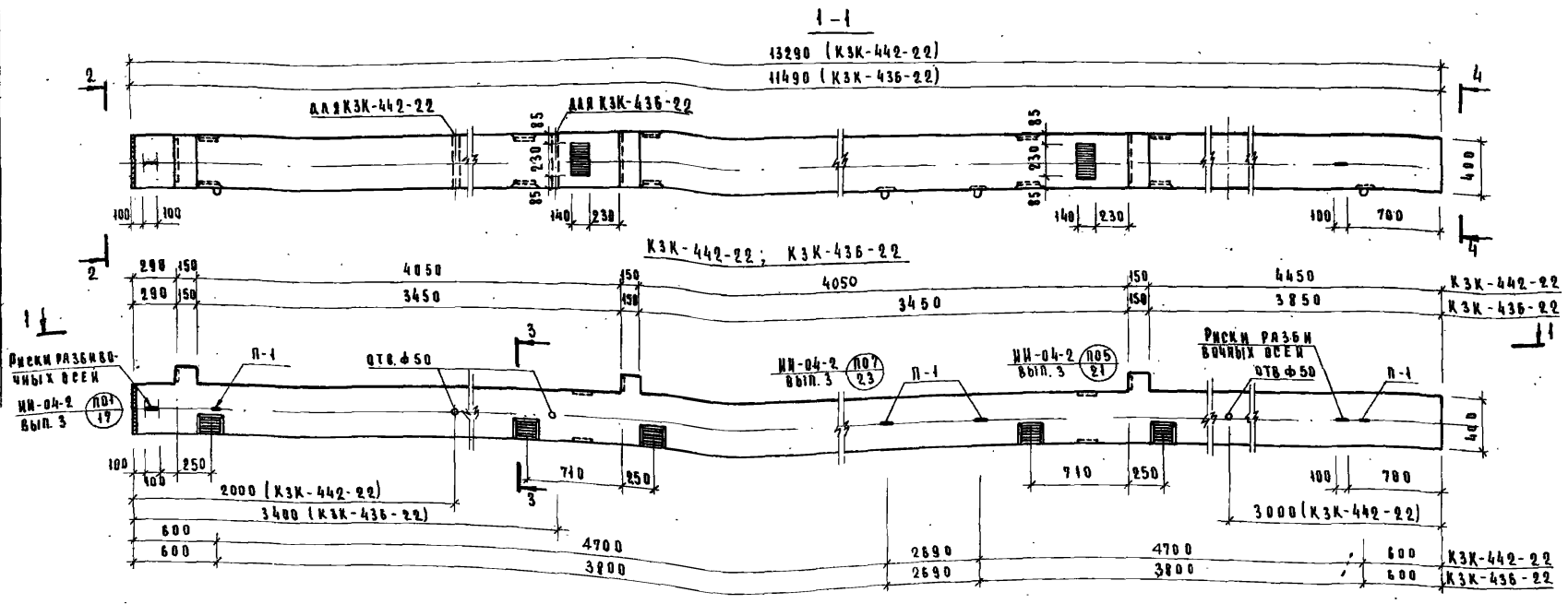
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	МАССА СТАЛИ КГ
К 48P-433- $\frac{22}{24}$	5.13	300	2.05	297.77
К 48P-433- $\frac{28}{30}$	5.13	400	2.05	297.77
К 48P-436- $\frac{22}{24}$	5.63	300	2.25	307.57
К 48P-436- $\frac{28}{30}$	5.63	400	2.25	307.57
К 58P-433- $\frac{22}{28}$	6.50	400	2.60	363.37
К 58P-433- $\frac{30}{40}$	6.50	400	2.60	325.13

ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ.ЛСТ 24

ТК 1974 КОЛОННЫ К 48P-433- $\frac{22}{24}$ ; К 48P-433- $\frac{28}{30}$ ; К 48P-436- $\frac{22}{24}$ ; К 48P-436- $\frac{28}{30}$ ; К 58P-433- $\frac{22}{28}$ ; К 58P-433- $\frac{30}{40}$ ; К 58P-433- $\frac{22}{28}$ ; К 58P-433- $\frac{30}{40}$  СЕРИЯ МН-04-2 ВЫПУСК ЛСТ 14





ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАЛ., КГ.
K2K-436-22	3.20	300	1.28	162.22
K2K-442-22	3.68	300	1.49	171.82
K3K-436-22	4.68	300	1.87	231.44
K3K-442-22	5.38	300	2.15	266.44

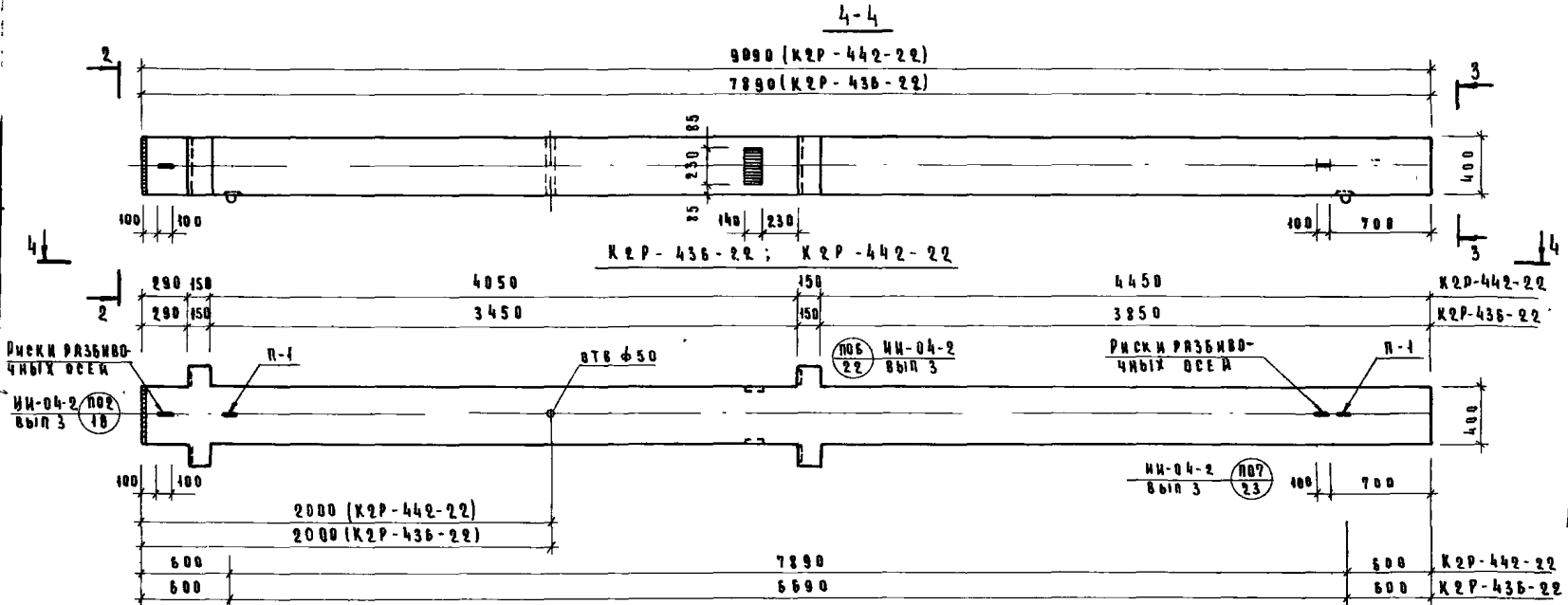
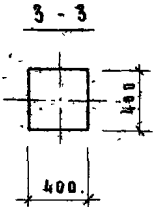
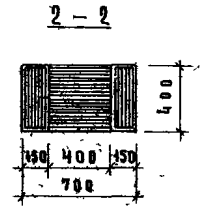
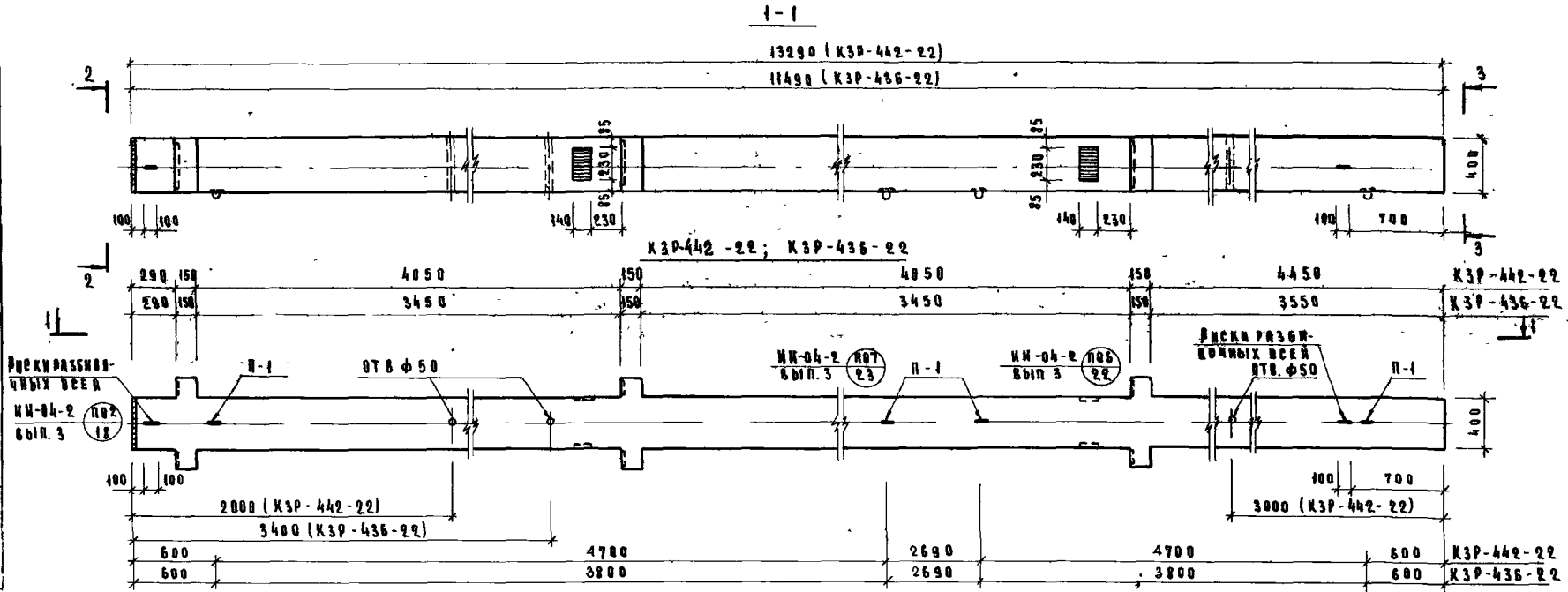
ПРИМЕЧАНИЕ.  
 АРМИРОВАННЫЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 26

ТК  
 1974

КОЛОННЫ К2К-436-22; К2К-442-22;  
 К3К-436-22; К3К-442-22

ОБЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СЕРИЯ  
 ИИ-04-2  
 ВЫПУСК  
 14  
 ЛИСТ  
 42

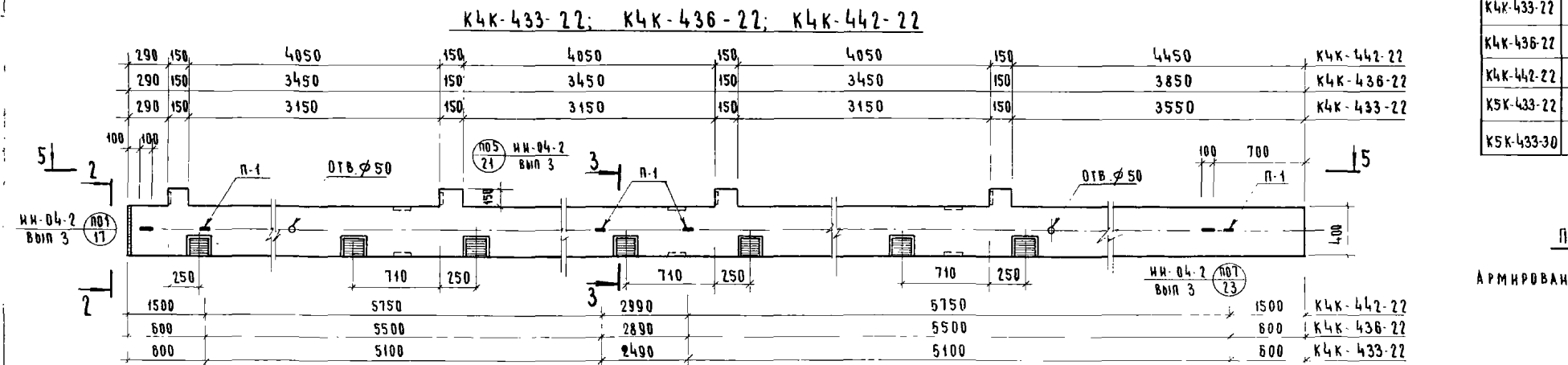
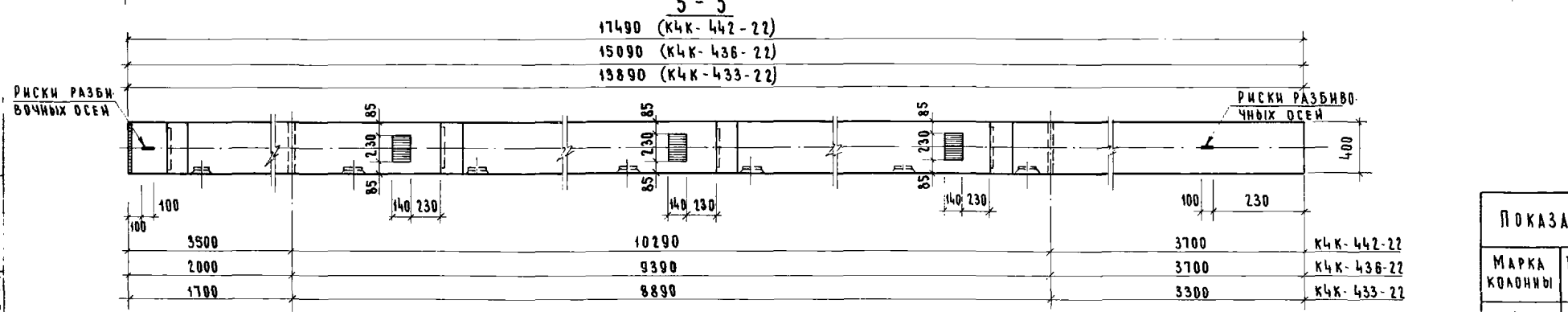
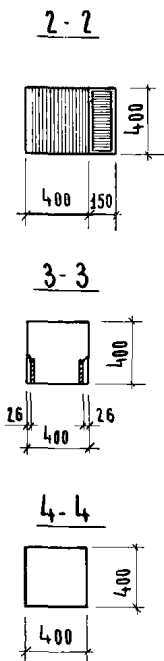
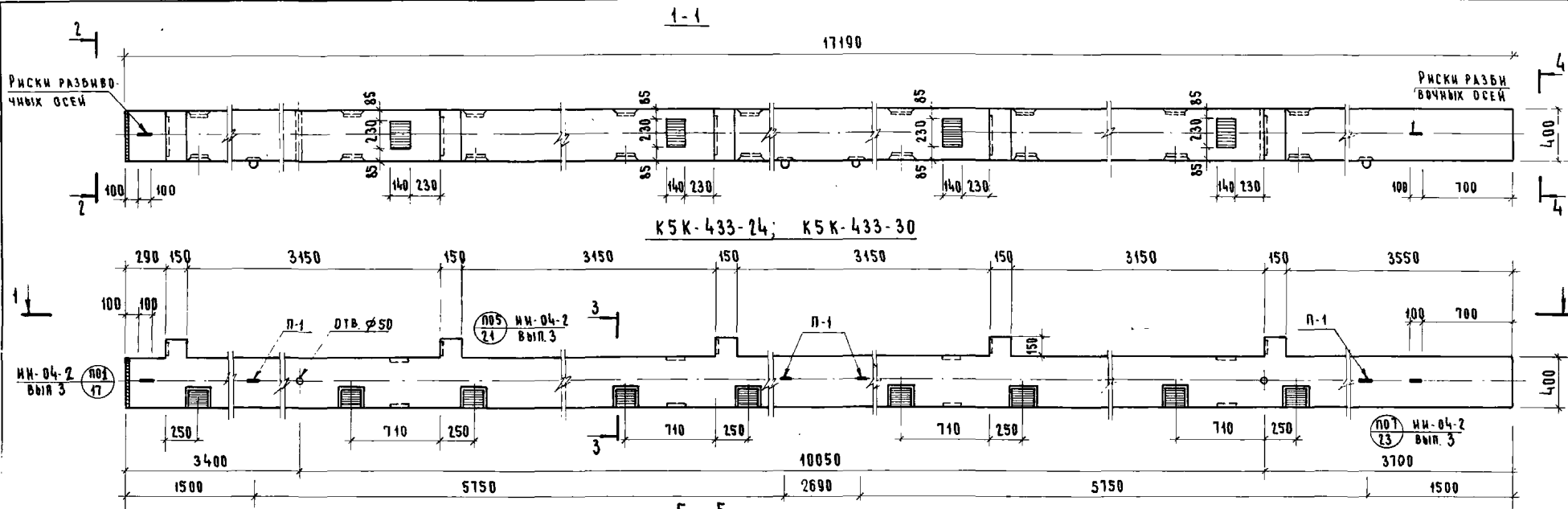


ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАИИ КГ
К2Р-436-22	3.25	300	1.30	167.87
К2Р-442-22	3.75	300	1.50	176.67
К3Р-436-22	4.75	300	1.91	235.77
К3Р-442-22	5.45	300	2.18	249.17

ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ АНСТ 28

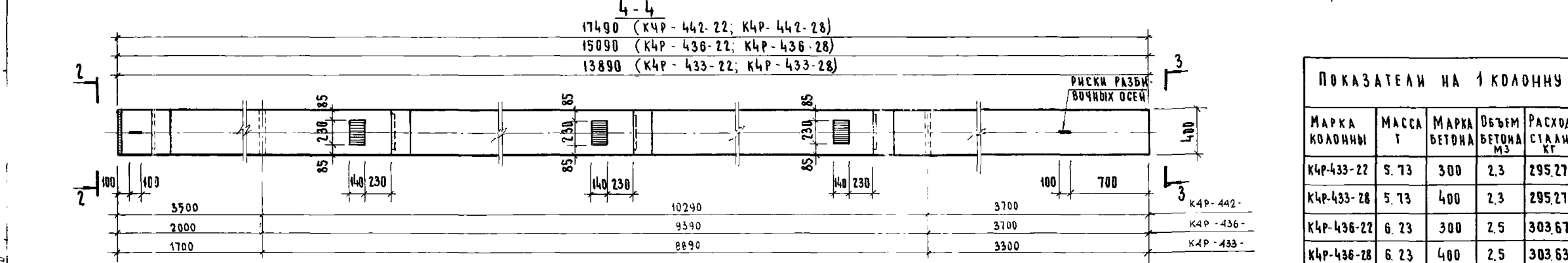
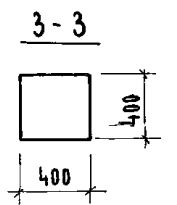
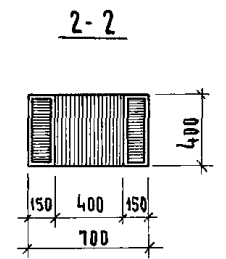
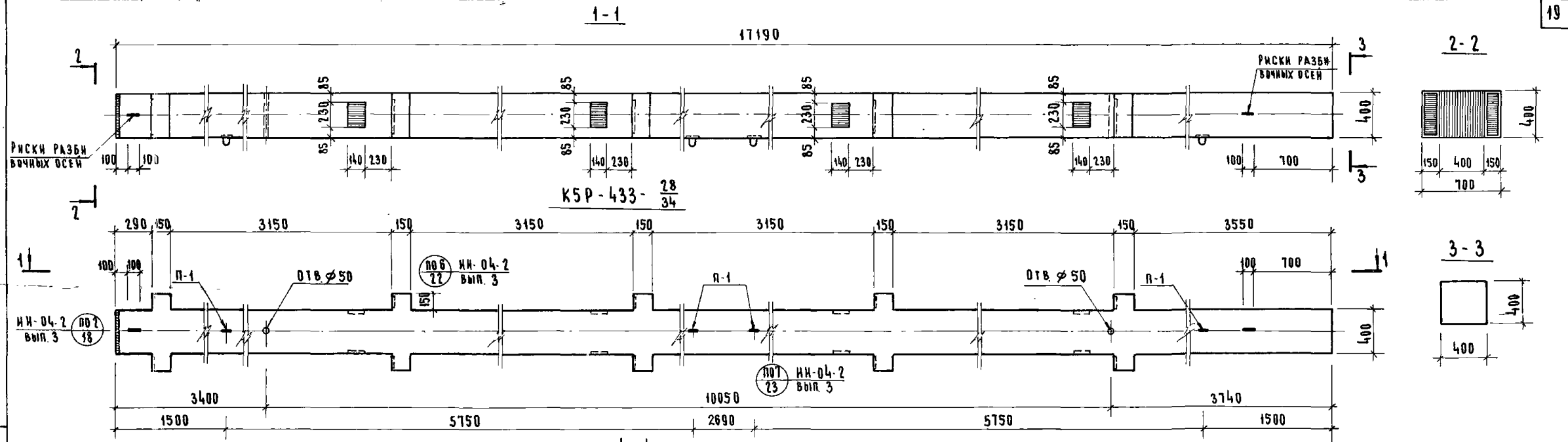
ТК	КОЛОННЫ К2Р-436-22; К2Р-442-22, К3Р-436-22, К3Р-442-22	СЕРИЯ	МК-04-2
1974	ОБРАЗУЮЩИЙ ЧЕРТЕЖ	ВЫШКА	АНСТ 13



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА, Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА, М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ, КГ
К4К-433-22	5.64	300	2.25	287.86
К4К-436-22	6.14	300	2.46	296.26
К4К-442-22	6.98	300	2.79	315.86
К5К-433-22	6.87	300	2.75	404.78
К5К-433-30	6.87	400	2.75	404.78

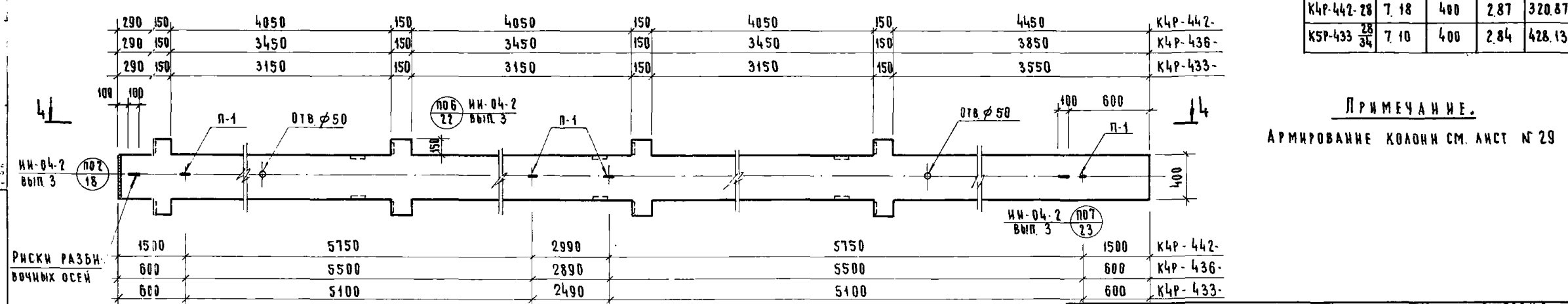
ПРИМЕЧАНИЕ.  
АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ ЛИСТ № 27

ТК КОЛОННЫ К4К-433-22; К4К-436-22; К4К-442-22; К5К-433-24; К5К-433-30  
1974 ОПАЛУБОВЫЙ ЧЕРТЕЖ  
СЕРИЯ ИИ-04-2  
ВЫИСК 14 ЛИСТ 14



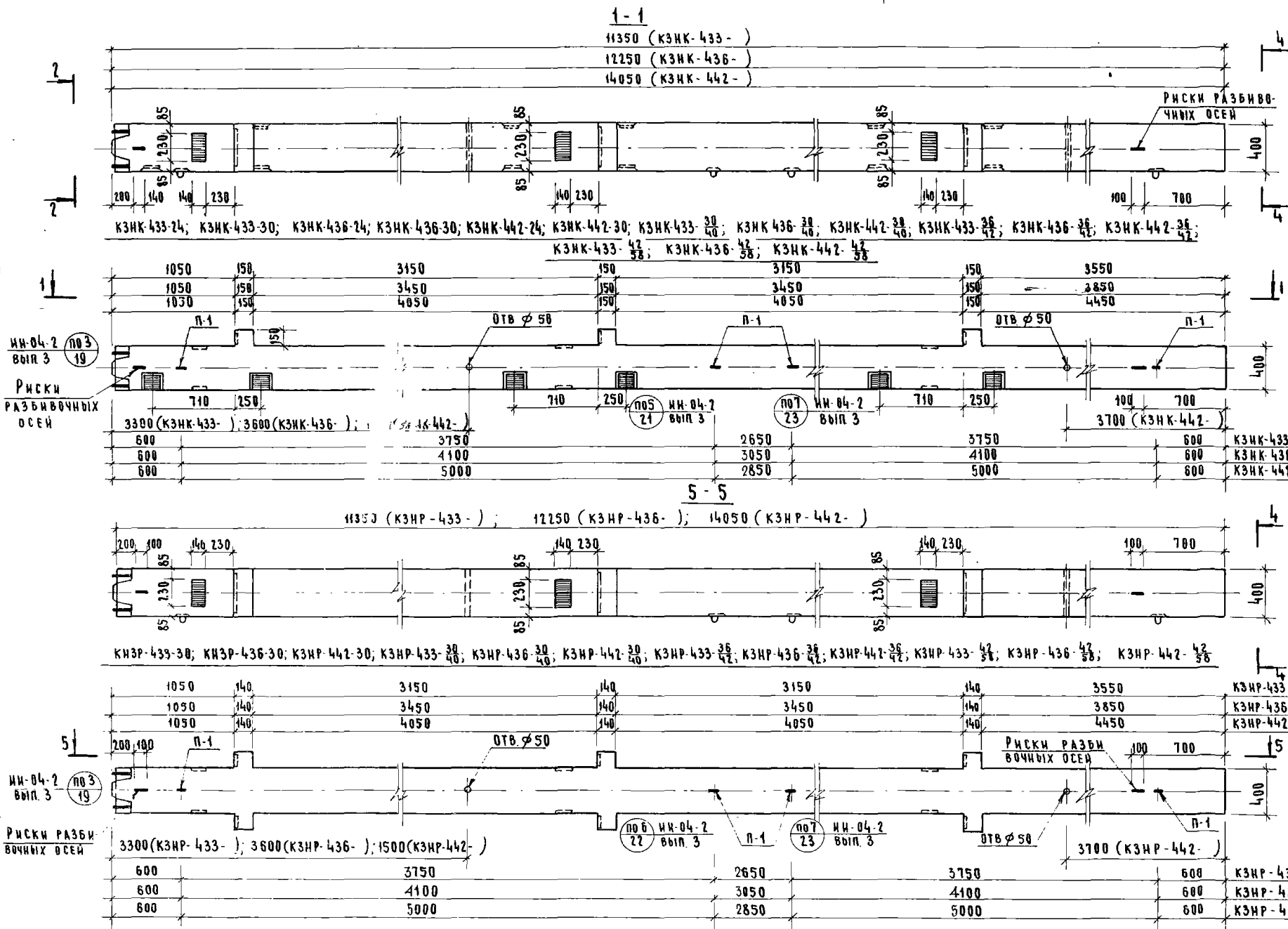
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
К4Р-433-22	5.73	300	2.3	295.27
К4Р-433-28	5.73	400	2.3	295.27
К4Р-436-22	6.23	300	2.5	303.67
К4Р-436-28	6.23	400	2.5	303.63
К4Р-442-22	7.18	300	2.87	320.87
К4Р-442-28	7.18	400	2.87	320.87
К5Р-433-28/34	7.10	400	2.84	428.13

К4Р-433-22; К4Р-433-28; К4Р-436-22; К4Р-436-28; К4Р-442-22; К4Р-442-28



ПРИМЕЧАНИЕ.  
АРМИРОВАННЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТ № 29

ТК 1974	КОЛОННЫ К4Р-433-22; К4Р-433-28; К4Р-436-22; К4Р-436-28; К4Р-442-22; К4Р-442-28; К5Р-433-28/34	СЕРИЯ ИИ-04-2 Выпуск 44	ЛИСТ 15
	О П Л А У Б О Ч Н Ы Й Ч Е Р Т Е Ж		



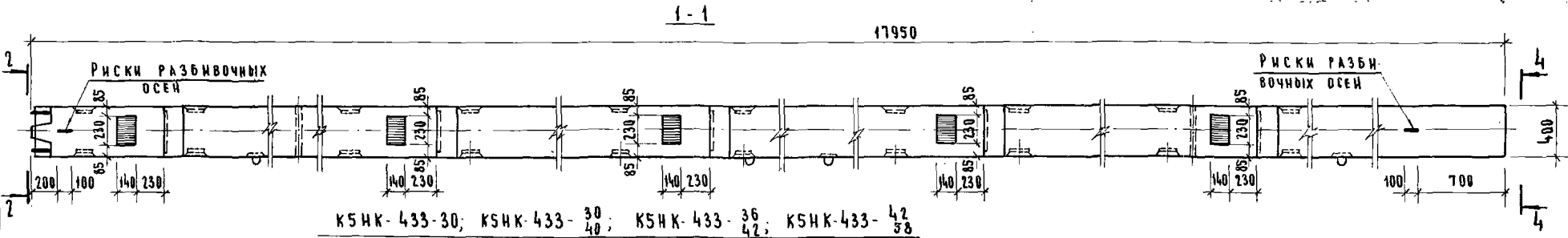
ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА, Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА	РАСХОД СТАЛИ, КГ
К3НК-433-24	4.58	300	1.83	254.26
К3НК-433-30	4.58	400	1.83	254.26
К3НК-436-24	4.93	300	1.97	263.96
К3НК-436-30	4.93	400	1.97	263.96
К3НК-442-24	5.65	300	2.26	282.96
К3НК-442-30	5.65	400	2.26	282.96
К3НК-433-24	4.58	400	1.83	445.2
К3НК-436-24	4.93	400	1.97	467.52
К3НК-442-24	5.65	400	2.26	511.24
К3НК-433-30	4.58	400	1.83	595.0
К3НК-436-30	4.93	400	1.97	630.38
К3НК-442-30	5.65	400	2.26	699.94
К3НК-433-24	4.58	400	1.83	984.62
К3НК-436-24	4.93	400	1.97	982.38
К3НК-442-24	5.65	400	2.26	1074.56
К3НК-433-30	4.65	400	1.83	262.3
К3НК-436-30	5.00	400	1.97	272.0
К3НК-442-30	5.73	400	2.26	294.0
К3НК-433-24	4.65	400	1.83	453.24
К3НК-436-24	5.00	400	1.97	475.56
К3НК-442-24	5.73	400	2.26	519.2
К3НК-433-30	4.65	400	1.83	603.04
К3НК-436-30	5.00	400	1.97	638.42
К3НК-442-30	5.73	400	2.26	701.98
К3НК-433-24	4.65	400	1.83	912.66
К3НК-436-24	5.00	400	1.97	970.42
К3НК-442-24	5.73	400	2.26	1082.58

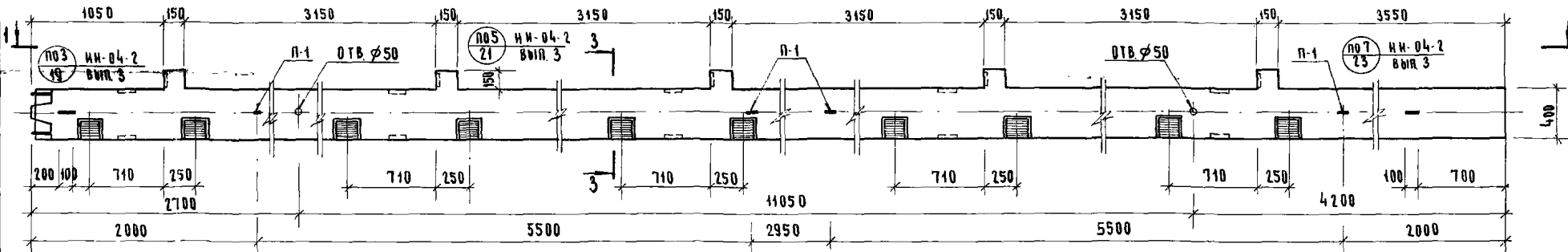
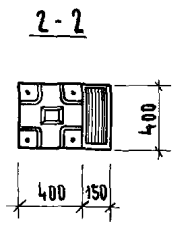
ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ 30, 31, 32

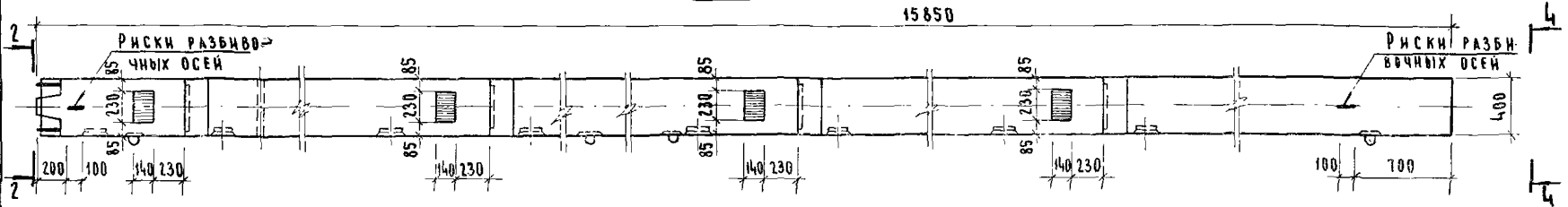
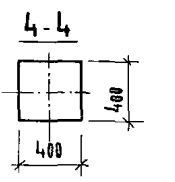
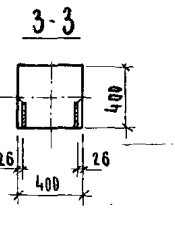
ТК	КОЛОННЫ ТИПА К3НК-433; К3НК-436; К3НК-442	СЕРИЯ	МИ-04-2
1974	К3НР-433; К3НР-436; К3НР-442	ВЫПУСК	ЛИСТ 14 16
	ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		



К5НК-433-30; К5НК-433-<sup>30</sup>/<sub>40</sub>; К5НК-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; К5НК-433-<sup>42</sup>/<sub>58</sub>

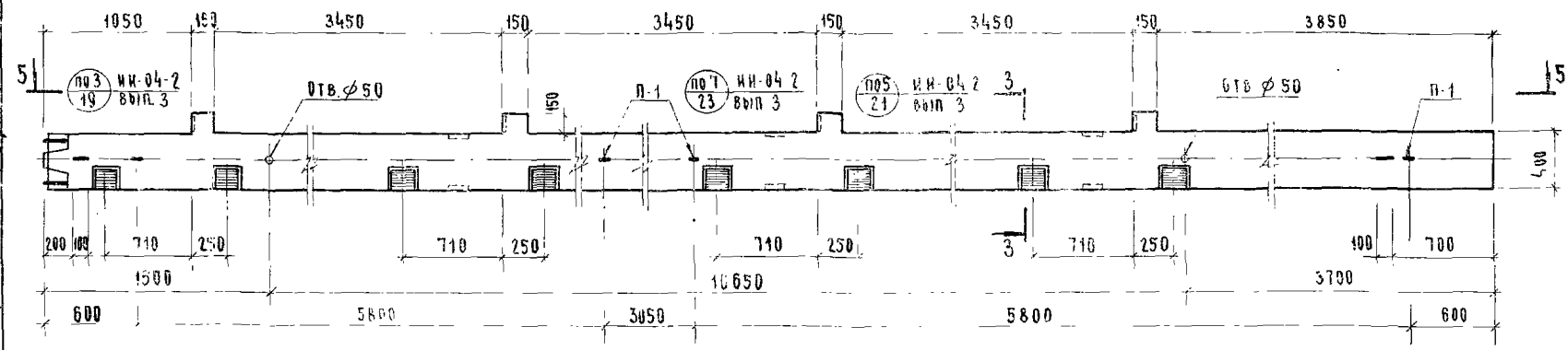


5-5



К4НК-436-30; К4НК-436-<sup>30</sup>/<sub>35</sub>; К4НК-436-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; К4НК-436-<sup>42</sup>/<sub>58</sub>

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ
К4НК-436-30	6.35	400	2.54	343.18
К4НК-436- <sup>30</sup> / <sub>35</sub>	6.35	400	2.54	426.94
К4НК-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	6.35	400	2.54	776.7
К4НК-436- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	6.35	400	2.54	1155.72
К5НК-433-30	7.25	400	2.88	403.3
К5НК-433- <sup>30</sup> / <sub>40</sub>	7.25	400	2.88	596.48
К5НК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	7.25	400	2.88	916.48
К5НК-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	7.25	400	2.88	1272.68

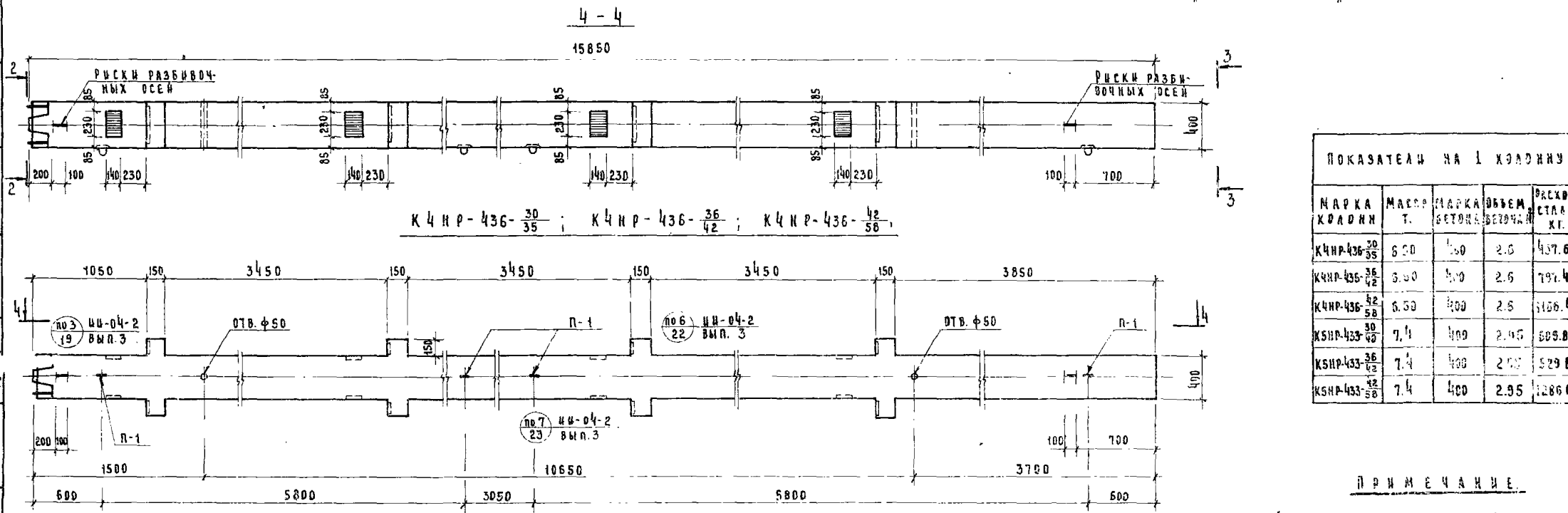
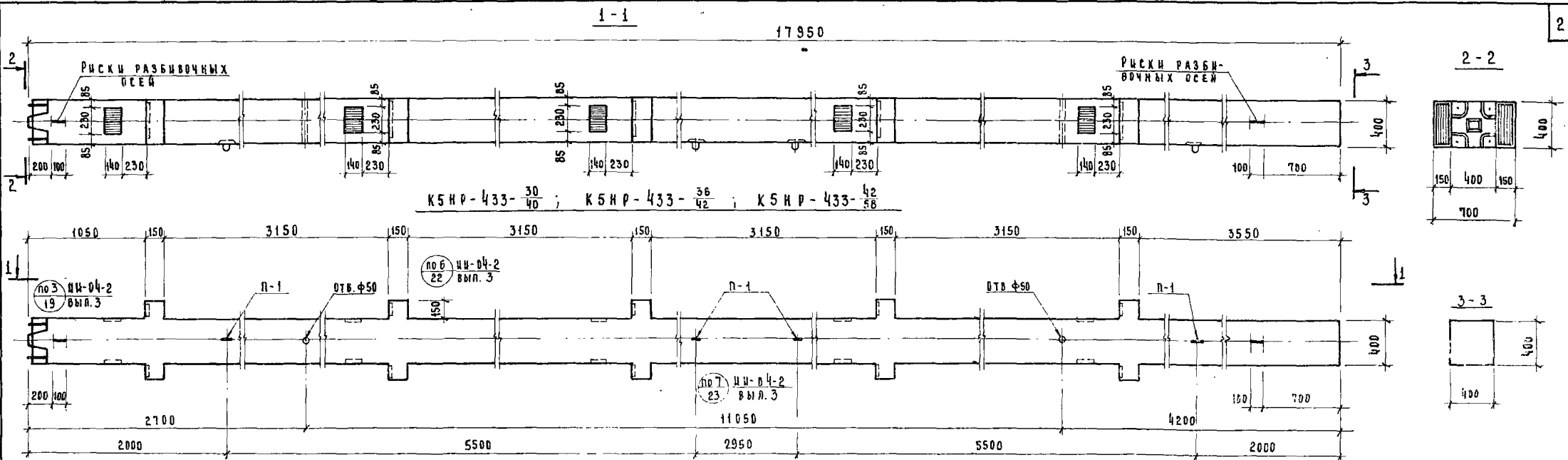


ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ 25; 33; 34

11129

ТК 1974	КОЛОННЫ	К4НК-436-30;	К4НК-436- <sup>30</sup> / <sub>35</sub> ;	К4НК-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ;	К5НК-433-30;	К5НК-433- <sup>30</sup> / <sub>40</sub> ;	К5НК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ;	К5НК-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	СЕРИЯ
		К4НК-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ;	К4НК-436- <sup>42</sup> / <sub>58</sub> ;	К5НК-433-30;	К5НК-433- <sup>30</sup> / <sub>40</sub> ;	К5НК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ;	К5НК-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	ИИ-04-2	ВЫПУСК
									ЛИСТ
									14
									17
									ЧЕРТЕЖ



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КВАДРАТ

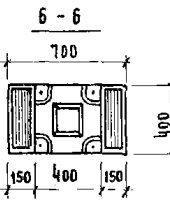
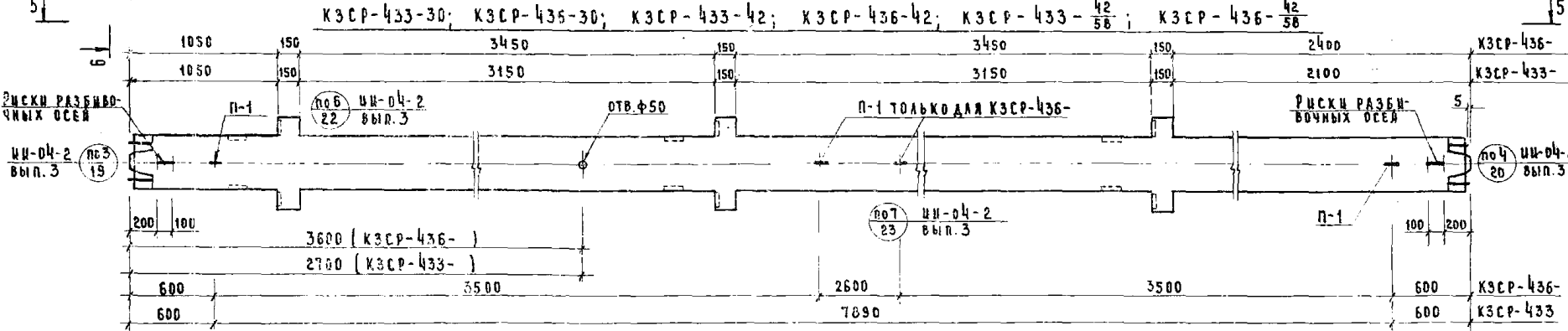
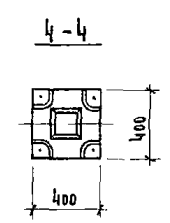
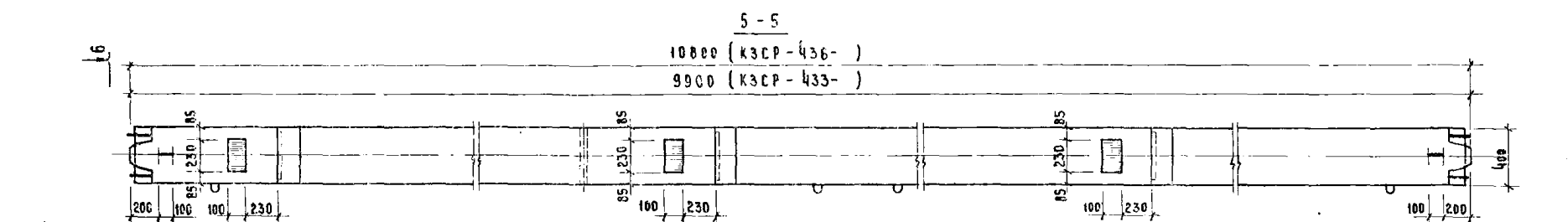
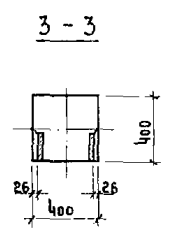
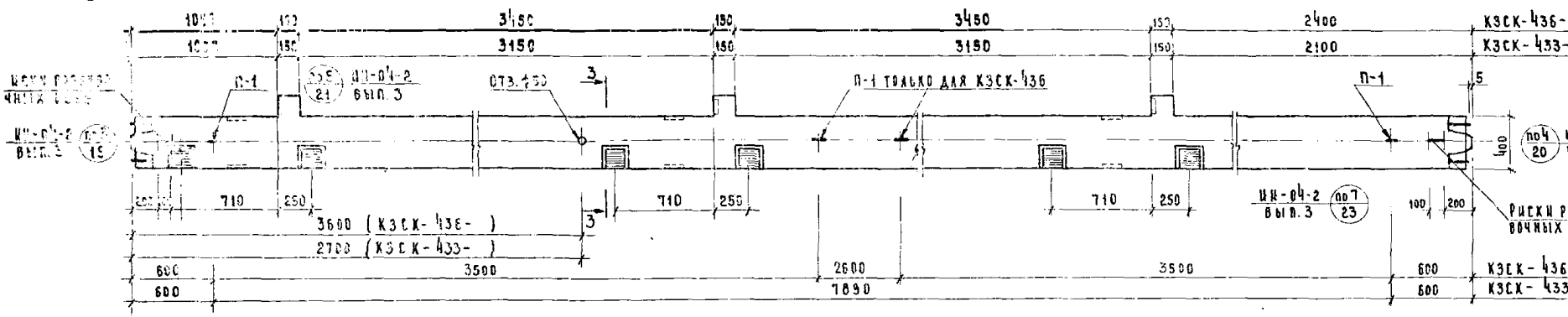
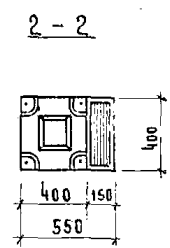
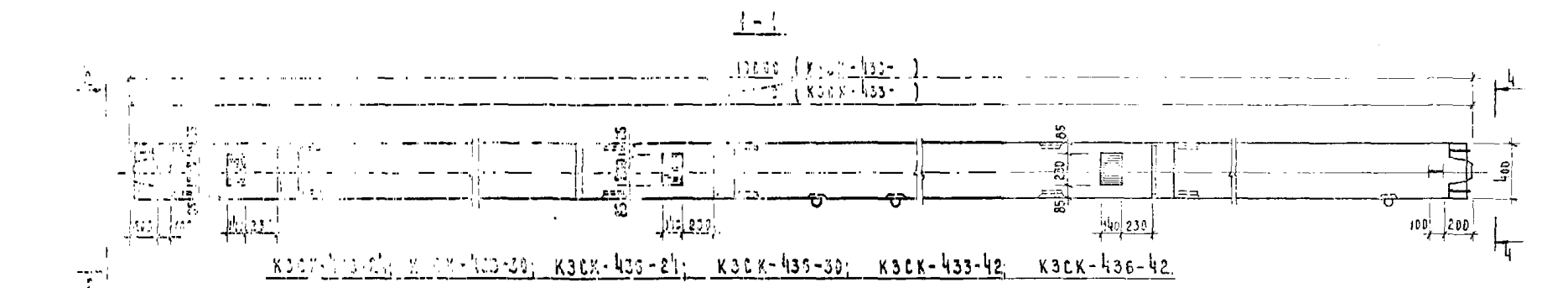
МАРКА КВАДРАТ	МАССА Т.	МАРКА СЕТКИ	ОБЪЕМ СЕТКИ	ПРЕКЛА СТАВ КГ.
К4НР-436- $\frac{30}{35}$	6.00	4.00	2.0	437.66
К4НР-436- $\frac{36}{42}$	6.00	4.00	2.6	797.42
К4НР-436- $\frac{42}{58}$	6.50	4.00	2.8	1126.4
К5НР-433- $\frac{30}{40}$	7.4	4.00	2.45	609.81
К5НР-433- $\frac{36}{42}$	7.4	4.00	2.55	529.8
К5НР-433- $\frac{42}{58}$	7.4	4.00	2.95	1286.0

ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМИРОВАНИЕ КВАДРАТОВ СМ. ЛИСТЫ 35, 36, 41.

ТК	КВАДРАТЫ К4НР-436- $\frac{30}{35}$ ; К4НР-436- $\frac{36}{42}$ ; К4НР-436- $\frac{42}{58}$ ; К5НР-433- $\frac{30}{40}$ ; К5НР-433- $\frac{36}{42}$ ; К5НР-433- $\frac{42}{58}$	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК ЛИ. 14
1074	ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ ЦЕРТЕЖ.	13054 22

И.И. КОЛОДОВА



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т.	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ.
КЗСК-433-24	3.98	300	1.59	239.16
КЗСК-433-30	3.98	400	1.59	239.16
КЗСК-436-24	4.35	300	1.74	
КЗСК-436-30	4.35	400	1.74	249.26
КЗСК-433-42	3.98	400	1.59	818.12
КЗСК-436-42	4.35	400	1.74	893.9
КЗСК-433-30	4.05	400	1.62	247.2
КЗСК-436-30	4.40	400	1.76	257.3
КЗСК-433-42	4.05	400	1.62	579.4
КЗСК-436-42	4.40	400	1.76	617.36
КЗСК-433-42/58	4.05	400	1.62	851.96
КЗСК-436-42/58	4.40	400	1.76	927.74

ПРИМЕЧАНИЕ.

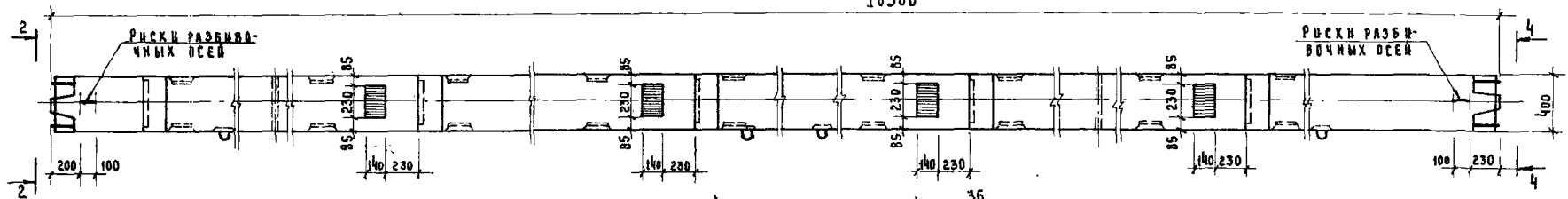
Армирование колонн см. листы 37, 38, 39.

ТК 1974	Колонны: КЗСК-433-24; КЗСК-433-30; КЗСК-436-24; КЗСК-436-30; КЗСК-433-42; КЗСК-436-42; КЗСК-433-30; КЗСК-436-30; КЗСК-433-42; КЗСК-436-42; КЗСК-433-42/58; КЗСК-436-42/58	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК 14 ЛИСТ 19
	ОПЛАТУ БОЧНЫХ ЧЕРТЕЖ.	

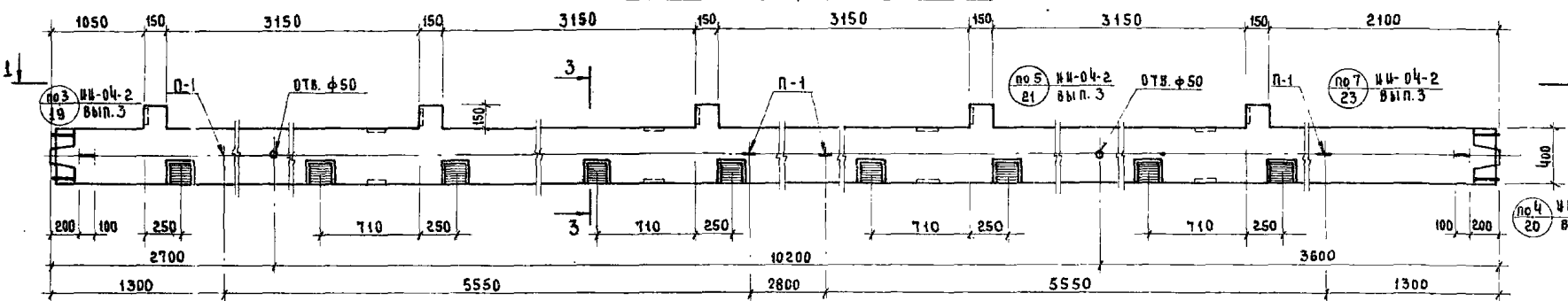


1-1

16500

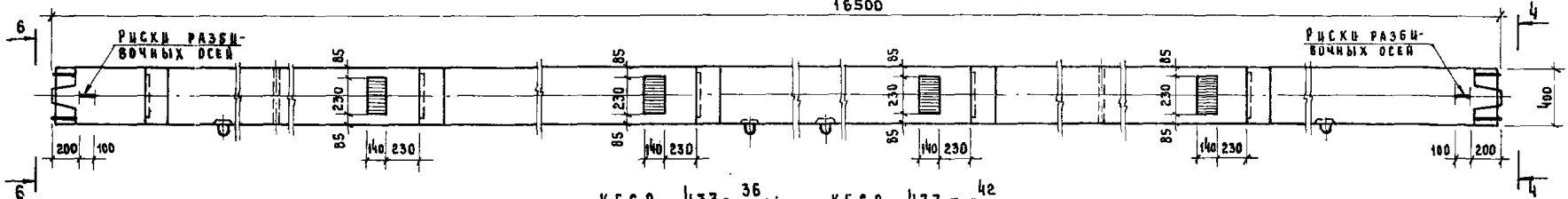


КССК-433-30; КССК-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>

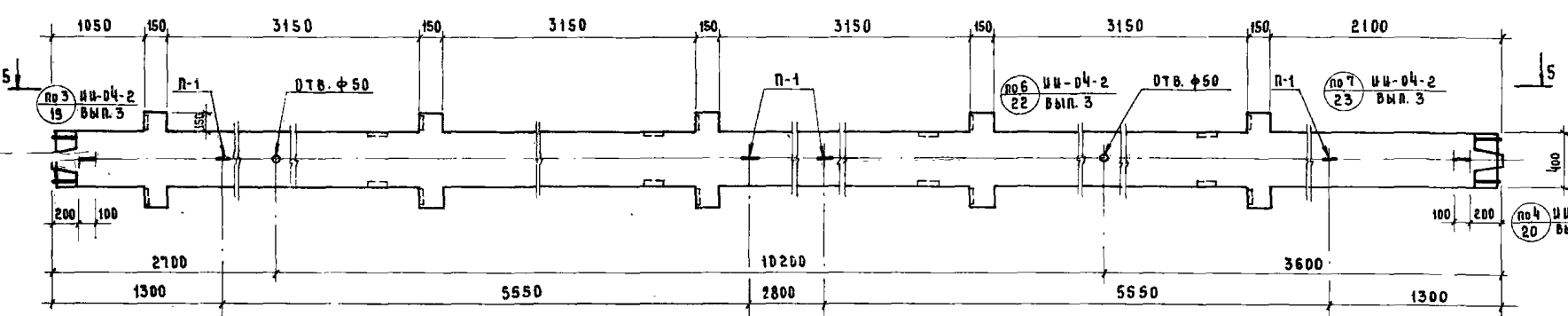


5-5

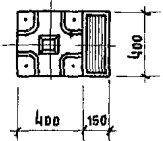
16500



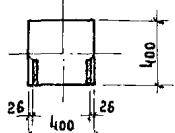
КССР-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; КССР-433-<sup>42</sup>/<sub>58</sub>



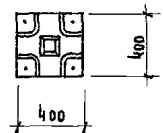
2-2



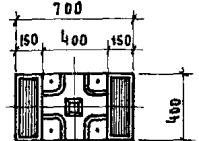
3-3



4-4



6-6



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА, Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КГ.
КССК-433-30	6.67	400	2.67	385.11
КССК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	6.67	400	2.67	821.07
КССР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	6.89	400	2.74	837.56
КССР-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	6.89	400	2.74	1246.96

П Р И М Е Ч А Н И Е

АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛИСТЫ 39, 40.

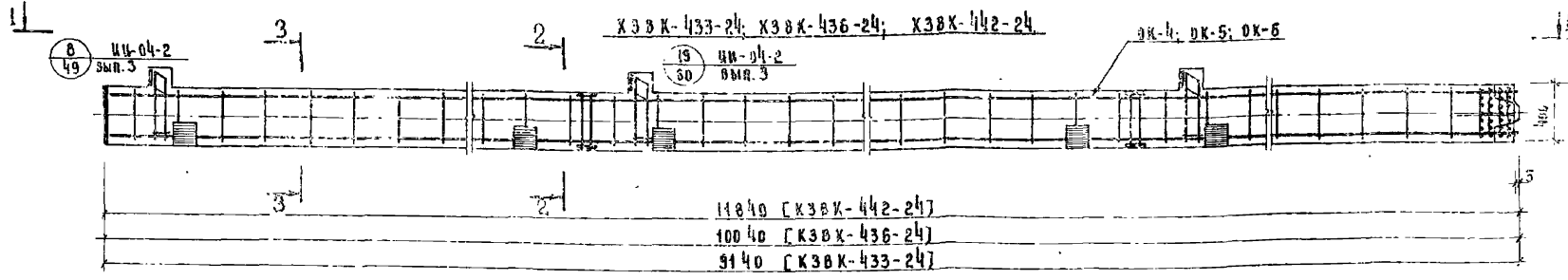
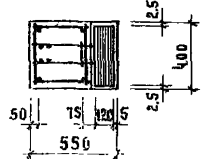
ТК	КОЛОННЫ: КССК-433-30; КССК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КССР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub> ; КССР-433- <sup>42</sup> / <sub>58</sub>	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	ДЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	ВЫПУСК ЛИСТ 14 20

1-1

2-2



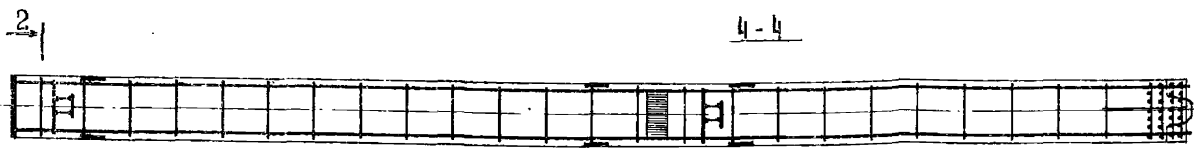
13  
34  
ИИ-04-2  
ВЫП. 3



8  
49  
ИИ-04-2  
ВЫП. 3

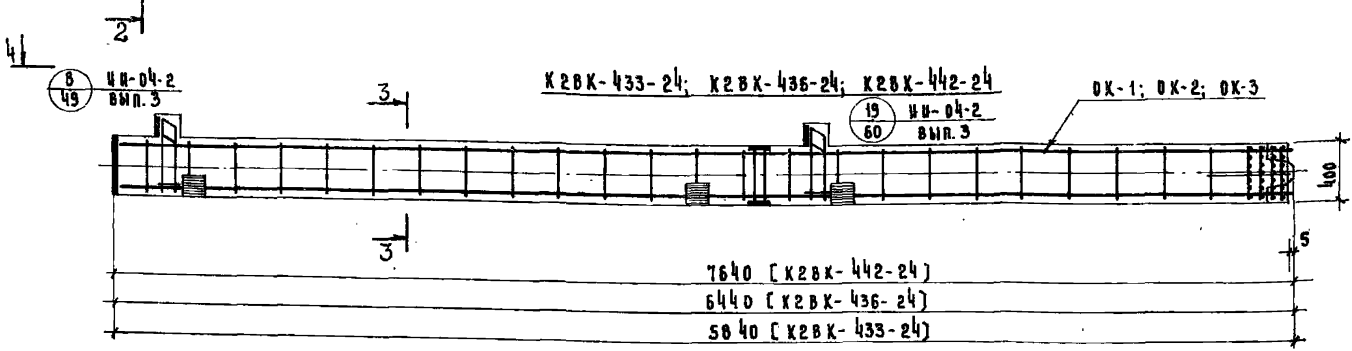
КЗВК-433-24; КЗВК-436-24; КЗВК-442-24  
ОК-4; ОК-5; ОК-6

11840 [КЗВК-442-24]  
10040 [КЗВК-436-24]  
9140 [КЗВК-433-24]



13  
34  
ИИ-04-2  
ВЫП. 3

4-4

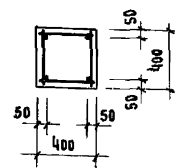


8  
49  
ИИ-04-2  
ВЫП. 3

КЗВК-433-24; КЗВК-436-24; КЗВК-442-24  
ОК-1; ОК-2; ОК-3

7640 [КЗВК-442-24]  
6440 [КЗВК-436-24]  
5040 [КЗВК-433-24]

3-3



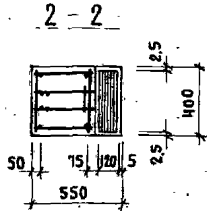
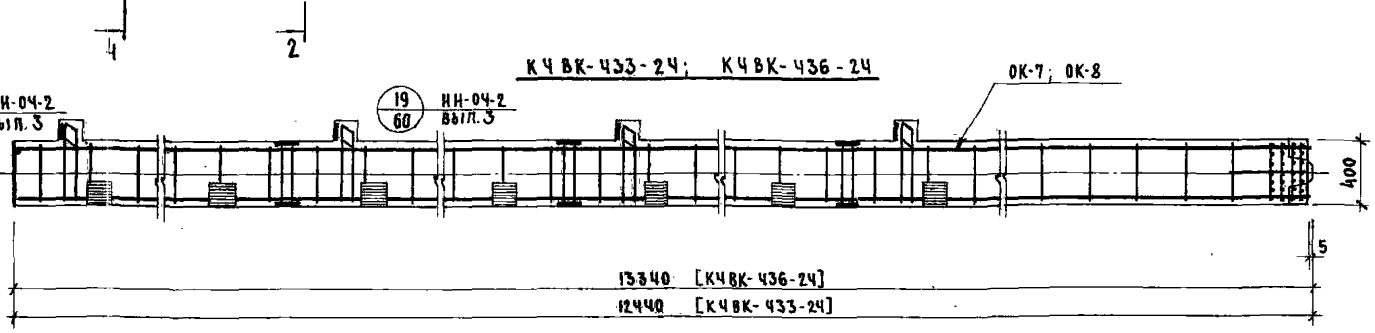
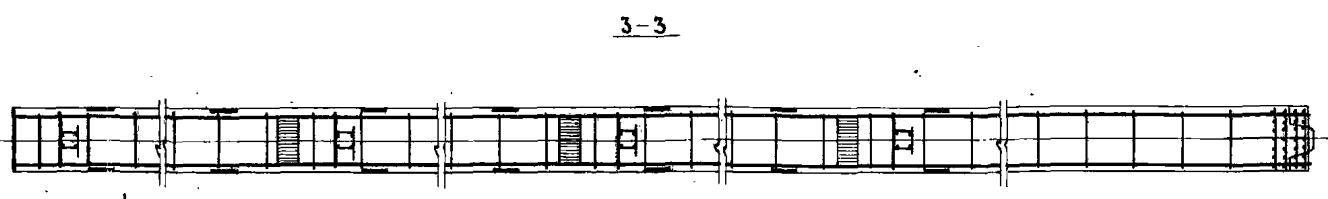
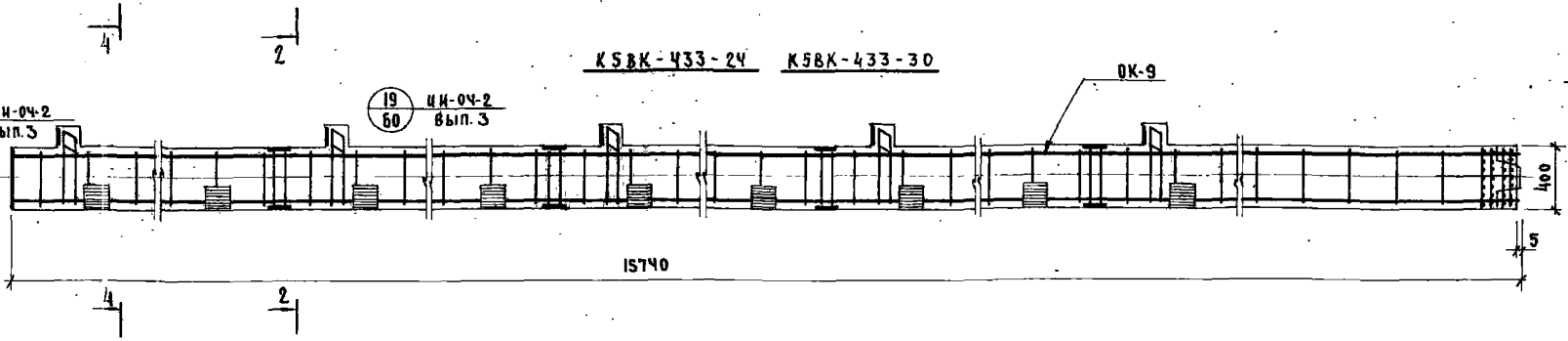
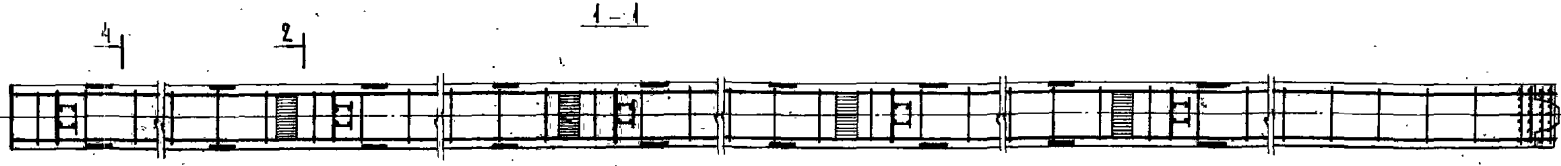
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В С.З. ПС ГОСТ 380-71						СТАЛЬ-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО
	А-III					А-I					Б, мм			Ф, мм					
	32	28	20	16	6	16	10	6	16	12	10	4	102	88					
КЗВК-433-24	13.6	11.6	66.2	3.24	4.0	98.64	6.8	-	5.8	12.6	20.2	15.07	13.43	4.7	0.68	0.68	159.62		
КЗВК-436-24	13.6	11.6	72.2	3.24	4.0	104.64	6.8	-	6.4	13.2	20.2	15.07	13.43	4.7	0.68	0.68	167.22		
КЗВК-442-24	13.6	11.6	83.8	3.24	4.0	116.24	6.8	-	7.6	14.4	20.2	15.07	13.43	4.7	0.68	0.68	180.02		
КЗВК-433-24	20.4	17.4	102.2	5.4	4.0	149.4	12.4	2.2	9.1	23.7	30.3	15.07	21.15	6.52	1.02	1.02	240.64		
КЗВК-436-24	20.4	17.4	111.0	5.4	4.0	158.2	12.4	2.2	10.0	24.6	30.3	15.07	21.15	6.52	1.02	1.02	253.34		
КЗВК-442-24	20.4	17.4	123.6	5.4	4.0	175.8	12.4	2.2	11.8	26.4	30.3	15.07	21.15	6.52	1.02	1.02	267.74		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 49, 50.
2. Связи СЛ-2 условно не показаны, см. лист 56.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на осязочном чертеже лист 8.

Т К	Колонны КЗВК-433-24; КЗВК-436-24; КЗВК-442-24 КЗВК-433-24; КЗВК-436-24; КЗВК-442-24.	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК 3
1974	АРМИРОВАННЕ.	14



13 54 ИИ-04-2  
ВЫП. 3

8 49 ИИ-04-2  
ВЫП. 3

19 60 ИИ-04-2  
ВЫП. 3

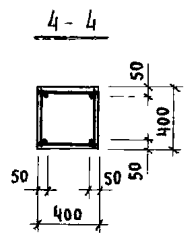
13 54 ИИ-04-2  
ВЫП. 3

8 49 ИИ-04-2  
ВЫП. 3

19 60 ИИ-04-2  
ВЫП. 3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ИТОГО	ВСЕГО	
К4BK-433-24	OK-7	1	305,4	305,4	ЛИСТ 43
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
	Итого:			315,56	
К4BK-436-24	OK-8	1	318,2	318,2	ЛИСТ 43
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
	Итого:			328,36	
К5BK-433-24 К5BK-433-30	OK-9	1	379,58	379,58	ЛИСТ 43
	С-8	10	0,17	1,7	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
	Итого:			390,08	

МАРКА КОЛОННЫ	ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.												ВСЕГО					
	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Прокат в ст. 3 ЛС ГОСТ 380-71				Сталь В I ГОСТ 6727-53*							
	А-III			А-I			8 мм			4 мм								
	φ мм	Итого	Итого	φ мм	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого								
К4BK-433-24	27,2	23,2	138,6	7,56	4,0	209,56	13,6	3,3	12,4	29,3	40,4	15,07	28,87	—	34,34	1,36	1,36	315,56
К4BK-436-24	27,2	23,2	150,2	7,56	4,0	212,16	13,6	3,3	13,6	30,5	40,4	15,07	28,87	—	34,34	1,36	1,36	328,36
К5BK-433-24 К5BK-433-30	34,0	29,0	174,6	9,92	4,0	251,32	14,8	4,4	15,7	34,9	50,5	15,07	36,59	—	102,16	1,7	1,7	390,08



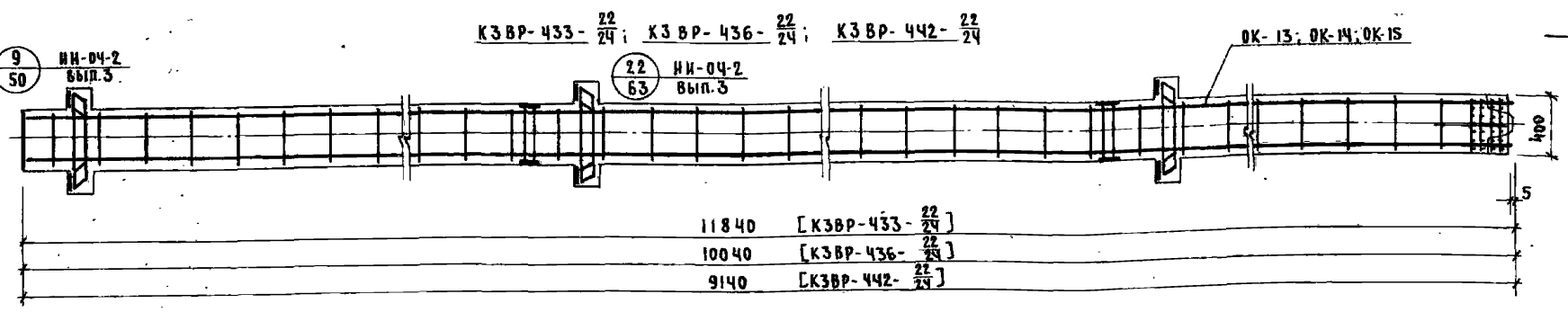
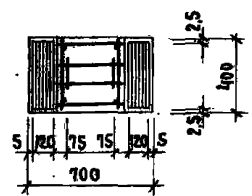
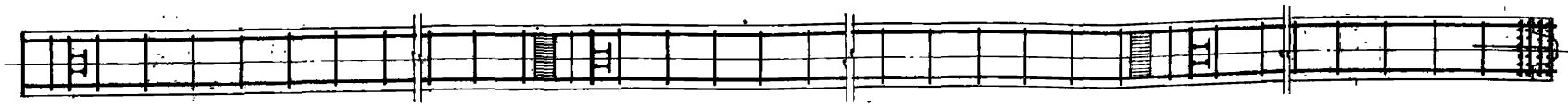
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 вып. 3, листы 49, 60.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 10.

ТК	Колонны К4BK-433-24; К4BK-436-24; К5BK-433-24; К5BK-433-30. Армирование.	ИИ-04-2 Выпуск 14 Лист 22.
1974		

1-1

2-2



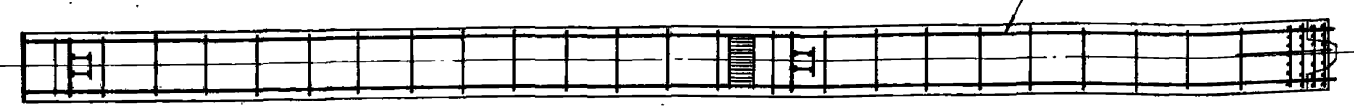
КЗВР-433-<sup>22</sup>/<sub>24</sub>; КЗВР-436-<sup>22</sup>/<sub>24</sub>; КЗВР-442-<sup>22</sup>/<sub>24</sub>

OK-13; OK-14; OK-15

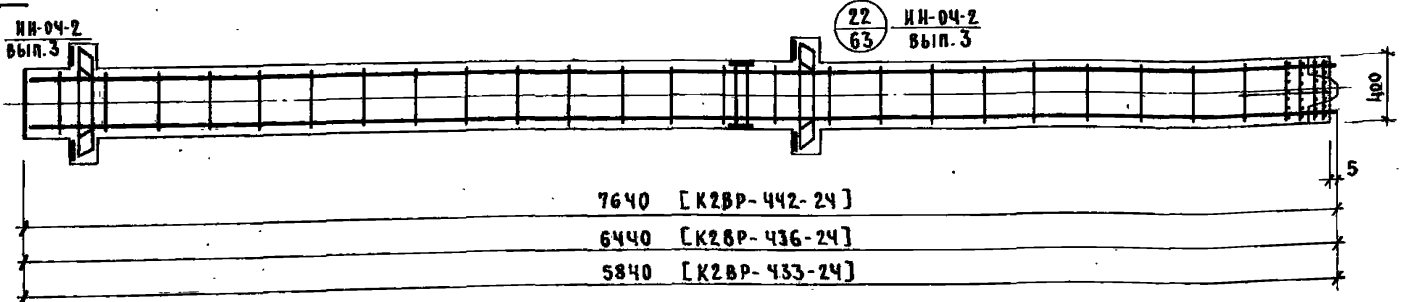
11840 [КЗВР-433-<sup>22</sup>/<sub>24</sub>]  
10040 [КЗВР-436-<sup>22</sup>/<sub>24</sub>]  
9140 [КЗВР-442-<sup>22</sup>/<sub>24</sub>]

4-4

OK-10; OK-11; OK-12

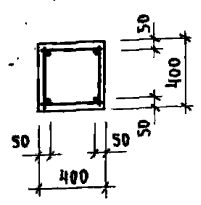


К2ВР-433-24; К2ВР-436-24; К2ВР-442-24



7640 [К2ВР-442-24]  
6440 [К2ВР-436-24]  
5840 [К2ВР-433-24]

3-3



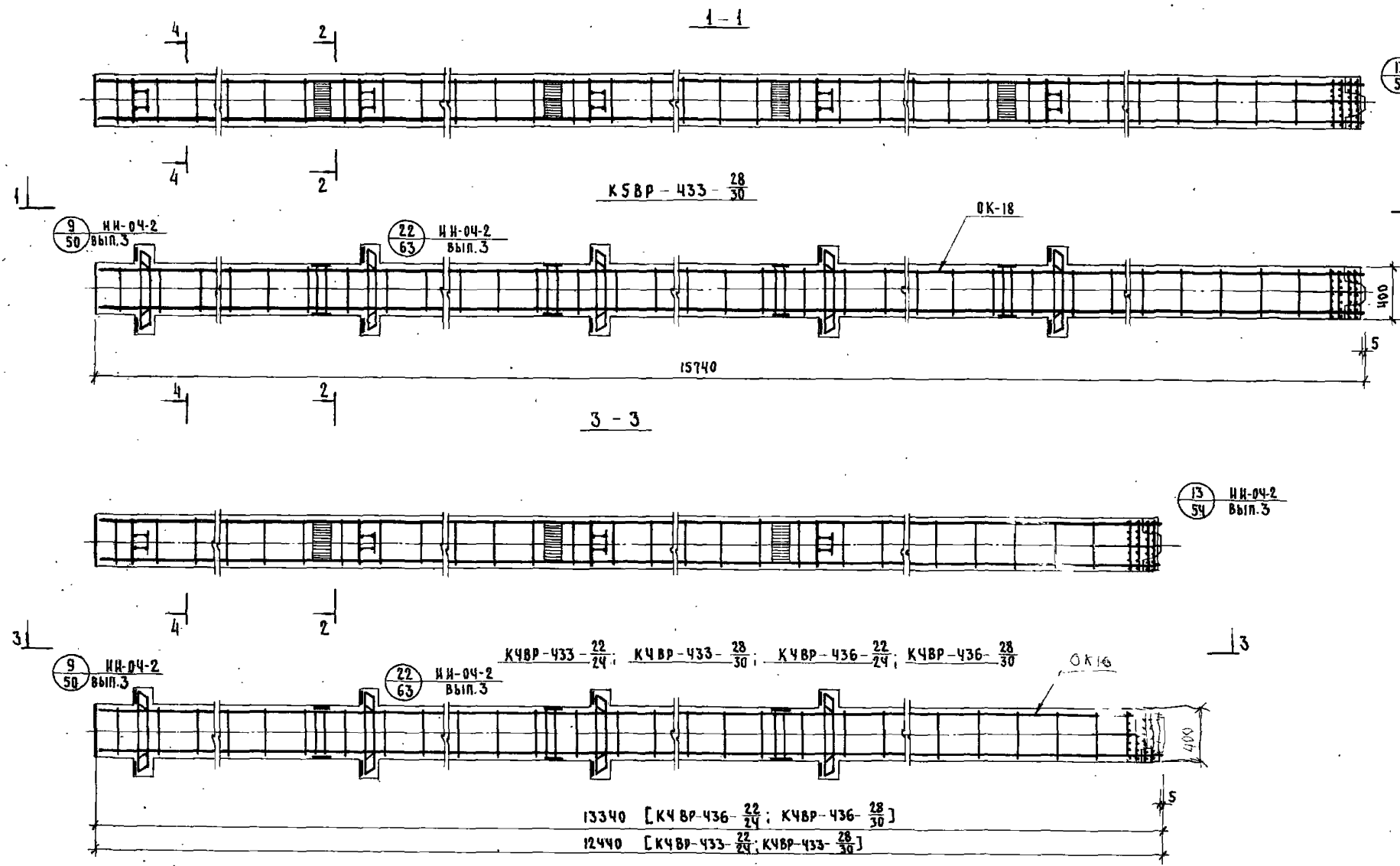
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
КЗВР-433-24	OK-10	1	163.47	163.47	ЛИСТ 44
	С-7	4	0.3	1.2	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	П-1	2	2.2	4.4	
	Итого:			169.07	
КЗВР-436-24	OK-11	1	170.07	170.07	ЛИСТ 44
	С-7	4	0.3	1.2	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	П-1	2	2.2	4.4	
	Итого:			175.67	
КЗВР-442-24	OK-12	1	182.87	182.87	ЛИСТ 44
	С-7	4	0.3	1.2	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	П-1	2	2.2	4.4	
	Итого:			188.47	
КЗВР-433-24	OK-13	1	221.57	221.57	ЛИСТ 44
	С-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2.2	8.8	
	Итого:			232.17	
КЗВР-436-24	OK-14	1	229.07	229.07	ЛИСТ 44
	С-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2.2	8.8	
	Итого:			239.67	
КЗВР-442-24	OK-15	1	244.27	244.27	ЛИСТ 44
	С-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	П-1	4	2.2	8.8	
	Итого:			254.87	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																	
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*							ПРОКАТ В СТ.3. ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 РОСТ 6727-53*		ВСЕГО			
	А-III				А-I			δ, мм			φ, мм						
	32	28	20	16	6	Итого	16	10	6	Итого	16	12	10		Итого		
	φ, мм			Итого				φ, мм			Итого						
КЗВР-433-24	16.8	15.6	66.2	-	4.0	102.6	4.4	-	5.8	35.0	25.2	15.07	14.8	55.07	1.2	1.2	169.07
КЗВР-436-24	16.8	15.6	72.2	-	4.0	108.6	4.4	-	6.4	10.8	25.2	15.07	14.8	55.07	1.2	1.2	175.67
КЗВР-442-24	16.8	15.6	83.8	-	4.0	120.2	4.4	-	7.6	12.0	25.2	15.07	14.8	55.07	1.2	1.2	188.47
КЗВР-433- <sup>22</sup> / <sub>24</sub>	25.2	23.4	46.6	36.0	4.0	135.2	8.8	2.2	9.1	20.1	37.8	15.07	22.2	75.07	1.8	1.8	232.17
КЗВР-436- <sup>22</sup> / <sub>24</sub>	25.2	23.4	49.6	39.6	4.0	141.8	8.8	2.2	10.0	21.0	37.8	15.07	22.2	75.07	1.8	1.8	239.67
КЗВР-442- <sup>22</sup> / <sub>24</sub>	25.2	23.4	55.4	47.2	4.0	155.2	8.8	2.2	11.8	22.8	37.8	15.07	22.2	75.07	1.8	1.8	254.87

**ПРИМЕЧАНИЯ**

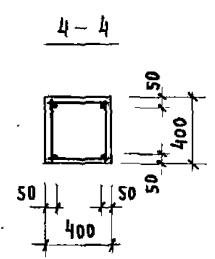
1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 50, 63
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 9.

ТК	Колонны КЗВР-433-24; КЗВР-436-24; КЗВР-442-24; КЗВР-433- <sup>22</sup> / <sub>24</sub> ; КЗВР-436- <sup>22</sup> / <sub>24</sub> ; КЗВР-442- <sup>22</sup> / <sub>24</sub> .	СЕРИЯ ИИ-04-2
4974	АРМИРОВАННЫЕ.	ВЫПУСК 14 ЛИСТ 23



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
22/63 К4BP-433-22/24 К4BP-433-28/30	OK-16	4	296,57	296,57	ЛИСТ 45
	С-7	8	0,3	2,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			297,77		
22/63 К4BP-436-22/24 К4BP-436-28/30	OK-17	4	296,37	296,37	ЛИСТ 45
	С-7	8	0,3	2,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			307,57		
28/30 К5BP-433-28/30	OK-18	4	351,57	351,57	ЛИСТ 45
	С-7	10	0,3	3,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			363,37		

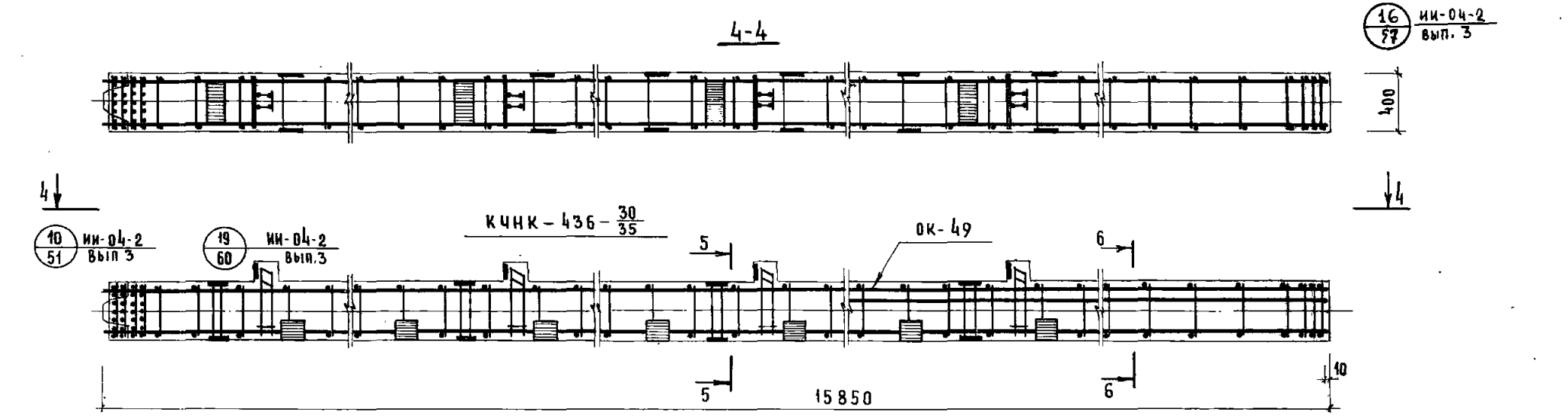
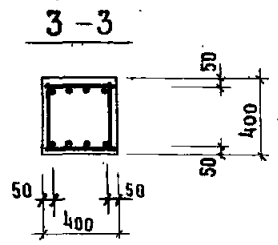
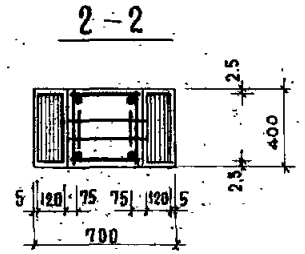
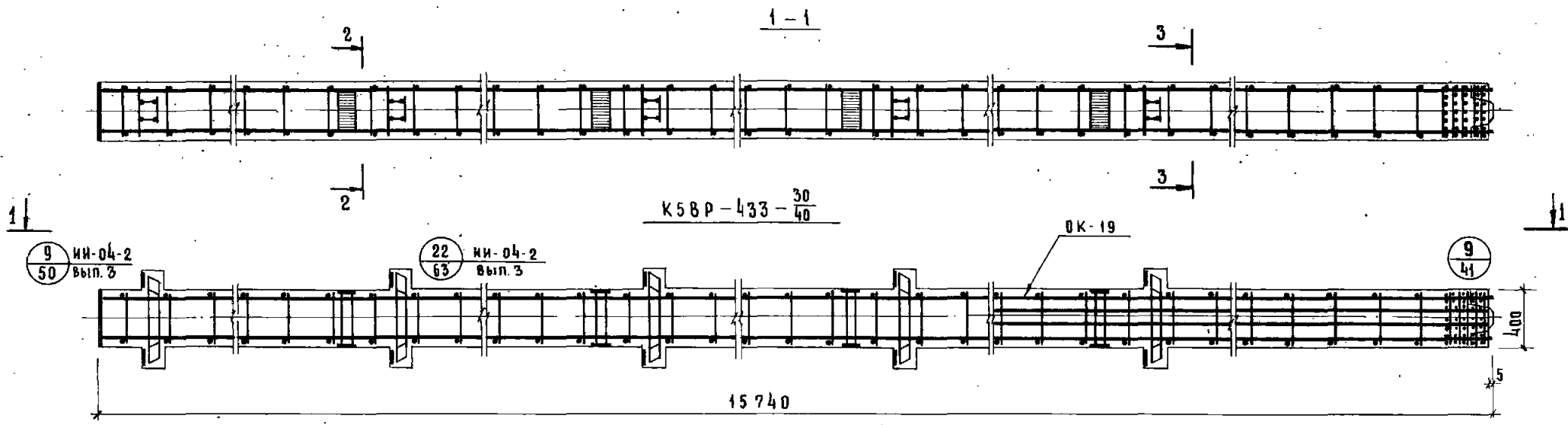


**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ**

МАРКА КОЛОННЫ	ПРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					ПРОКАТ В СТ 3 ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-55*		ВСЕГО					
	А-III					А-I				ФММ							
	32	28	20	16	6	Итого	16	10	6	Итого	4		Итого				
К4BP-433-22/24	33,6	31,2	50,2	56,8	4,0	175,8	8,8	3,3	12,4	24,5	50,4	15,07	29,6	95,07	2,4	2,4	297,77
К4BP-433-28/30																	
К4BP-436-22/24	33,6	31,2	53,2	62,4	4,0	184,4	8,8	3,3	13,6	25,7	50,4	15,07	29,6	95,07	2,4	2,4	307,57
К4BP-436-28/30																	
К5BP-433-28/30	42,0	39,0	53,8	77,6	4,0	216,4	8,8	4,4	15,7	28,9	63,0	15,07	37,0	115,07	3,0	3,0	363,37

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 50, 63.
  2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на олаубочном чертеже, лист 44.

ТК 1974 Колонны К4BP-433-22/24; К4BP-433-28/30; К4BP-436-22/24; К4BP-436-28/30; К5BP-433-28/30. Армирование. СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК ЛИСТ 44-24



16 ИИ-04-2  
57 Вып. 3

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

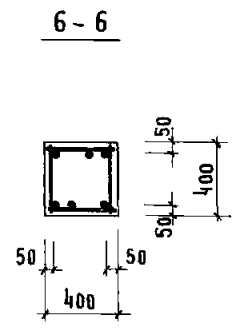
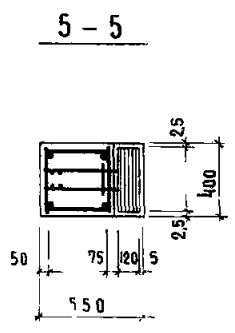
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
К58Р-433-40	ОК-19	1	513,33	513,33	ЛИСТ 46
	С-7	10	0,3	3,0	ИИ-04-2 Вып. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
	ИТОГО			525,43	
К4НК-436-35	ОК-49	1	416,78	416,78	ЛИСТ 46
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 Вып. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
	ИТОГО			426,94	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

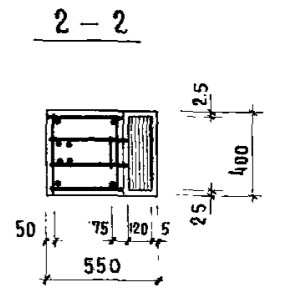
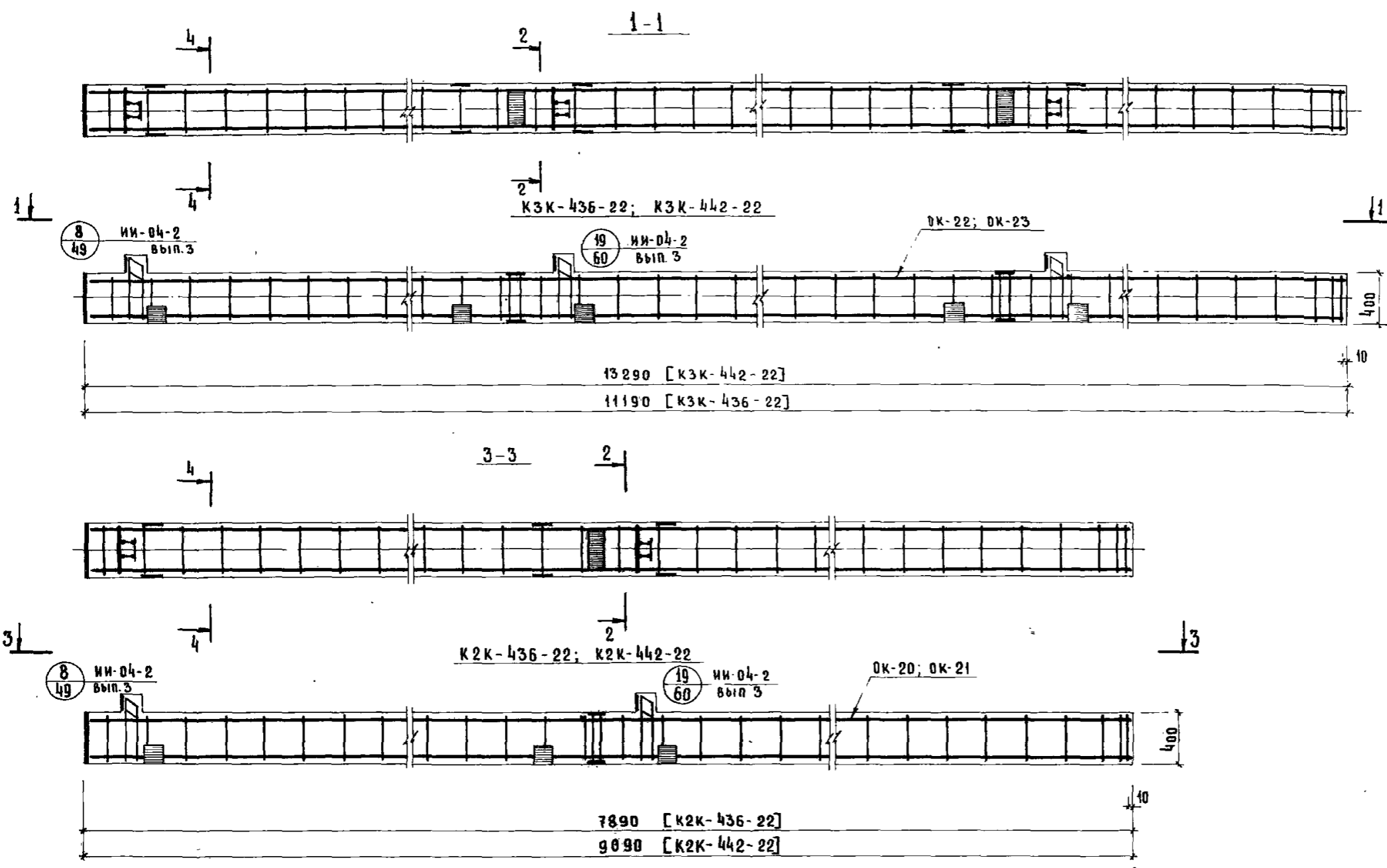
1. Сетки С-7 и С-8 в консолях колонны условно не показаны; см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 60, 63
2. Связи СА-2 условно не показаны, см лист 66
3. Петли и П-1 условно не показаны. Расположение петель см на опалубочном чертеже листы 11; 17

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОКАТ Вст 3пс ГОСТ 380-71						СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО:				
	А-III						А-I						4						
	Ø мм						Ø мм						4						
	32	28	20	16	12	6	ИТОГО	16	12	10	6	ИТОГО	16	12		10	ИТОГО		
К58Р-433-30/40	132,8	39,0	175,0	-	21,3	-	368,1	8,8	-	15,0	15,16	38,96	63,0	15,07	37,0	115,87	3,0	3,0	525,13
К4НК-436-30/35	94,8	23,2	171,2	11,12	-	4,0	504,32	16,0	8	20,78	13,12	49,98	40,4	-	30,88	71,28	1,36	1,36	426,94



ТК 1974	Колонны К58Р-433-30/40; К4НК-436-30/35 Армирование	Серия ИИ-04-2
		Выпуск 14 Лист 25

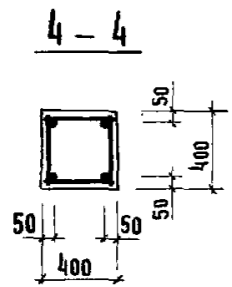


**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ.
			ШТ	Всего	
К2К-436-22	ОК-20	1	157,14	157,14	Лист 47
	С-8	4	0,17	0,68	ИИ-04-2 Вып. 6 Часть II
	П-1	2	2,2	4,4	
Итого:			162,22		
К2К-442-22	ОК-21	1	166,74	166,74	Лист 47
	С-8	4	0,17	0,68	ИИ-04-2 Вып. 6 Часть II
	П-1	2	2,2	4,4	
Итого:			171,82		
К3К-436-22	ОК-22	1	221,62	221,62	Лист 47
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2 Вып. 6 Часть II
	П-1	4	2,2	8,8	
Итого:			231,44		
К3К-442-22	ОК-23	1	236,62	236,62	Лист 47
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2 Вып. 6 Часть II
	П-1	4	2,2	8,8	
Итого:			246,44		

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАН. АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОКАТ В СТ 3 ПС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО				
	А-III			А-I			δ, мм				φ, мм						
	32	28	20	16	10	6	16	12	10	-	4	Итого					
	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого					
К2К-436-22	13,6	11,6	28,6	40,44	94,24	6,8	4,0	7,8	18,6	20,2	15,07	13,43	-	48,7	0,68	0,68	162,22
К2К-442-22	13,6	11,6	32,6	44,84	102,64	6,8	4,0	9,0	19,8	20,2	15,07	13,43	-	48,7	0,68	0,68	171,82
К3К-436-22	20,4	17,4	32,2	65,00	135,0	12,4	5,1	11,4	27,9	30,3	15,07	21,15	-	66,52	1,02	1,02	231,44
К3К-442-22	20,4	17,4	36,2	74,2	148,2	12,4	5,1	13,2	30,7	30,3	15,07	21,15	-	66,52	1,02	1,02	246,44

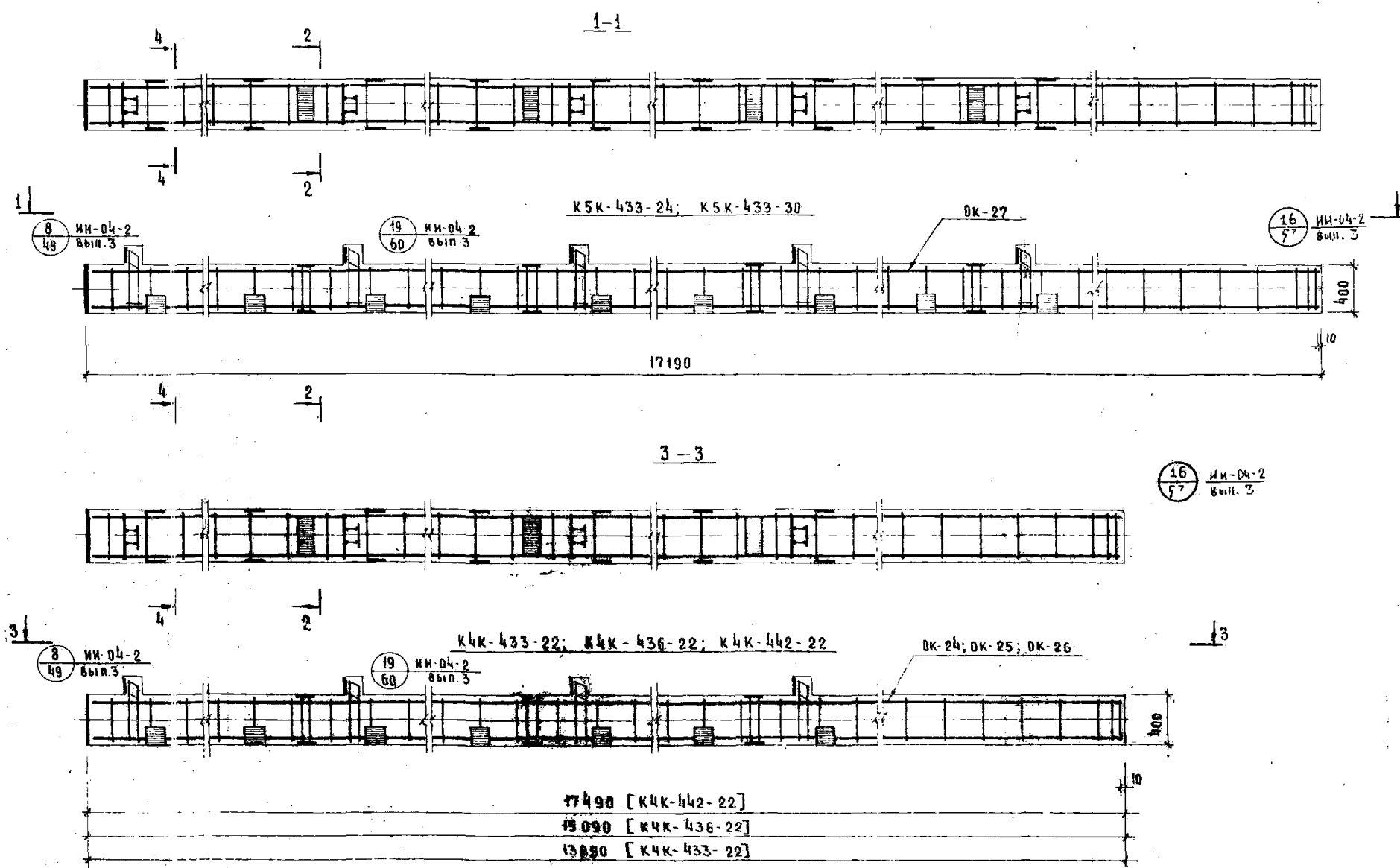


**ПРИМЕЧАНИЯ:**

- 1 Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 49-60
- 2 Связи С-2 условно не показаны, см лист 66
- 3 Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 12

Т К 1974	КОЛОННЫ К2К-436-22, К2К-442-22 К3К-436-22, К3К-442-22 АРМИРОВАНИЕ	ИИ-04-2 ВЫПУСК 14 ЛИСТ 26
-------------	---	---------------------------------

ЗАЯВИТЕЛЬ: ЦНИИЭП  
 РА. КОНСТР.  
 ТЕХНИЧЕСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 ГА. ТЕХНОЛОГ.  
 Г. МОСКВА

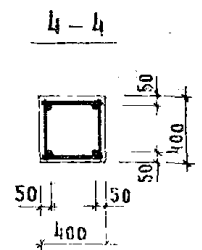


**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК  
АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ  
НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	Всего	
К4К-433-22	ОК-24	1	277,7	277,7	лист 48
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			287,86	
К4К-436-22	ОК-25	1	256,1	256,1	лист 48
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			266,26	
К4К-442-22	ОК-26	1	305,7	305,7	лист 48
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			315,86	
К5К-433-24 К5К-433-30	ОК-27	1	394,28	394,28	лист 48
	С-8	10	0,17	1,7	ИИ-04-2 вып. 6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			404,78	

**Выборка стали на одну колонну, кг.**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					ПРОКАТ В СТ 3 РС ГОСТ 380-71					СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		Всего				
	А-III		А-I			δ мм			φ мм								
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого								
	32	28	20	16	Итого	16	12	6	Итого	4	Итого						
К4К-433-22	27,2	23,2	34,2	33,96	13,6	6,2	15,8	33,6	40,4	15,07	28,87	—	84	1,36	1,36	287,86	
К4К-436-22	27,2	23,2	35,8	89,56	13,6	6,2	15,0	34,8	40,4	15,07	28,87	—	84	1,36	1,36	296,26	
К4К-442-22	27,2	23,2	35,8	102,76	13,6	6,2	17,4	37,2	40,4	15,07	28,87	—	84	1,36	1,36	315,86	
К5К-433-24 К5К-433-30	34,0	2,0	18,0	9,72	21,72	4,5	7,3	17,1	38,2	50,5	15,07	36,59	—	102	1,7	1,7	404,78

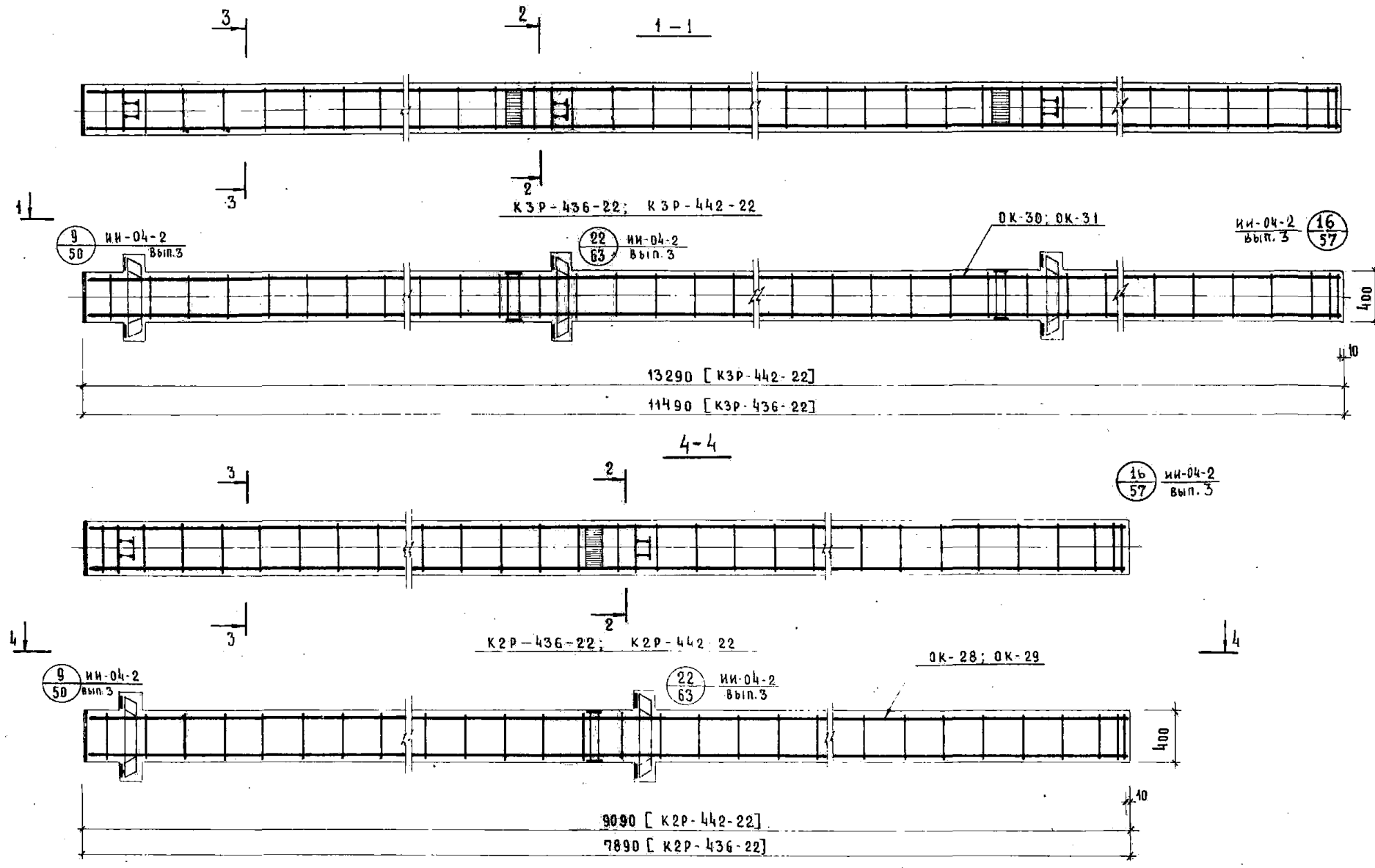


**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Сетки С-8 в консолях колонн условно не показаны, см серию ИИ-04-2 выпуск 3, листы 49, 60
2. Связи СА-2 условно не показаны, см лист 66
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на оплассочном чертеже, лист 14

ГК 1974	КОЛОННЫ	К4К-433-22; К4К-436-22; К4К-442-22; К5К-433-24; К5К-433-30;	ИИ-04-2
	АРМИРОВАНИЕ		ВЫПУСК ЛИСТ 14 27



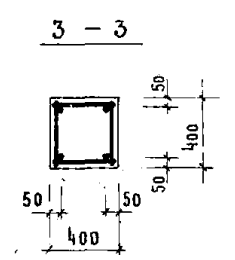


**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		серия выпуск лист
			шт.	все	
КЗР-436-22	ОК-28	1	157,87	157,87	лист 49
	С-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			167,87	
КЗР-442-22	ОК-29	1	166,67	166,67	лист 49
	С-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			176,67	
КЗР-436-22	ОК-30	1	225,17	225,17	лист 49
	С-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			235,77	
КЗР-442-22	ОК-31	1	238,57	238,57	лист 49
	С-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	часть II
	Итого:			249,17	

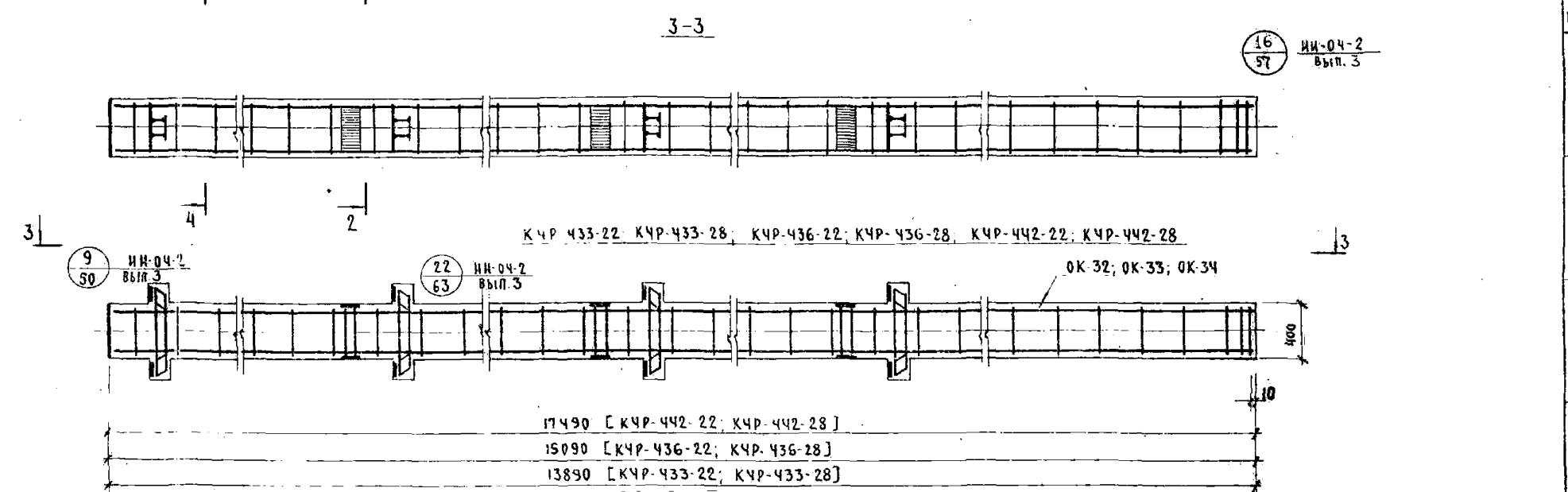
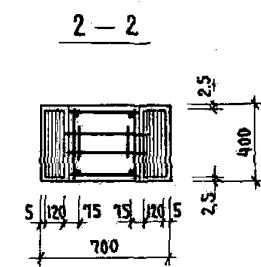
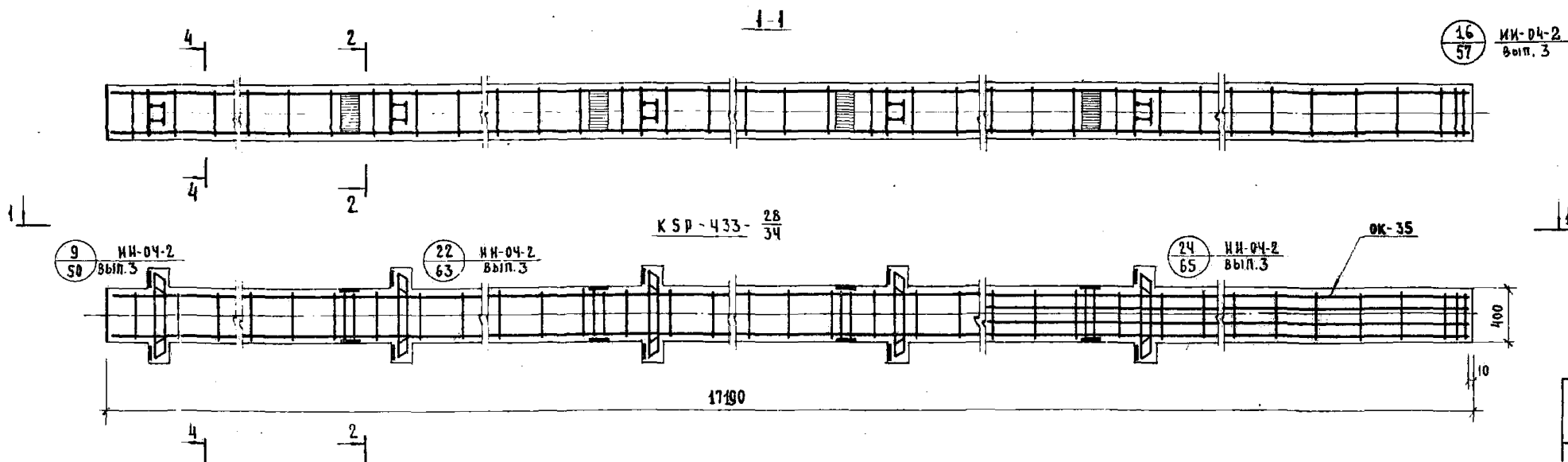
**Выборка стали на одну колонну, кг**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								ПРОКАТ В ст 3 по ГОСТ 380-71						СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО
	А-III				А-I				S, мм						4	Итого	
	Ø, мм		Итого		Ø, мм		Итого		16		12		10				
	32	28	20	16	Итого	16	10	6	Итого	16	12	10	Итого	4	Итого		
К2Р-436-22	16,8	15,6	9,0	49,6	91,0	8,8	4,0	7,8	20,6	25,2	15,07	14,8	-	55,07	1,2	1,2	167,87
К2Р-442-22	16,8	15,6	9,0	57,2	98,6	8,8	4,0	9,0	21,8	25,2	15,07	14,8	-	55,07	1,2	1,2	176,67
КЗР-436-22	25,2	23,4	12,6	72,4	133,6	8,8	5,1	11,4	25,3	37,8	15,07	22,2	-	75,07	1,8	1,8	235,77
КЗР-442-22	25,2	23,4	12,6	84,0	145,2	8,8	5,1	13,2	27,1	37,8	15,07	22,2	-	75,07	1,8	1,8	249,17



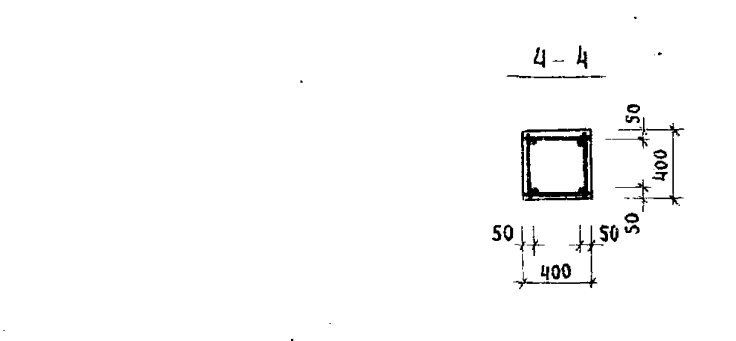
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2, выпуск 3, лист 63
  2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 13

ТК 1974	Колонны К2Р-436-22; К2Р-442-22; КЗР-436-22; КЗР-442-22	Серия ИИ-04-2
	Армирование	Выпуск 14 Лист 28



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
К Ч Р - 433-22 К Ч Р - 433-28	ОК-32	1	248.07	248.07	ЛИСТ 50
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
Итого:			295.27		
К Ч Р - 436-22 К Ч Р - 436-28	ОК-33	1	292.47	292.47	ЛИСТ 50
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
Итого:			303.67		
К Ч Р - 442-22 К Ч Р - 442-28	ОК-34	1	309.67	309.67	ЛИСТ 50
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
Итого:			320.87		
К С Р - 433 - 28 / 34	ОК-35	1	416.33	416.33	ЛИСТ 50
	С-7	10	0.3	3.0	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ II
Итого:			428.13		



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*					ПРОКАТ В С Т. 3 ПО ГОСТ 380-71					СТАЛЬ В I ГОСТ 6727-53*			ВСЕГО			
	А-III		А-I			Б мм			Ф мм		ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО				
	φ мм		φ мм			φ мм			φ мм								
	32	28	20	16	ИТОГО	16	10	6	ИТОГО	16					12	10	ИТОГО
К Ч Р - 433-22 К Ч Р - 433-28	33.6	31.2	16.2	88.0	169.0	8.8	6.2	13.8	28.8	50.4	15.07	29.6	-	95.07	2.4	2.4	295.27
К Ч Р - 436-22 К Ч Р - 436-28	33.6	31.2	16.2	95.2	196.2	8.8	6.2	15.0	30.0	50.4	15.07	29.6	-	95.07	2.4	2.4	303.67
К Ч Р - 442-22 К Ч Р - 442-28	33.6	31.2	16.2	110.0	191.0	8.8	6.2	17.4	32.4	50.4	15.07	29.6	-	95.07	2.4	2.4	320.87
К С Р - 433 - 28 / 34	42.0	39.0	115.32	76.4	272.72	8.8	7.42	21.12	37.34	63.0	15.07	37.0	-	115.07	3.0	3.0	428.13

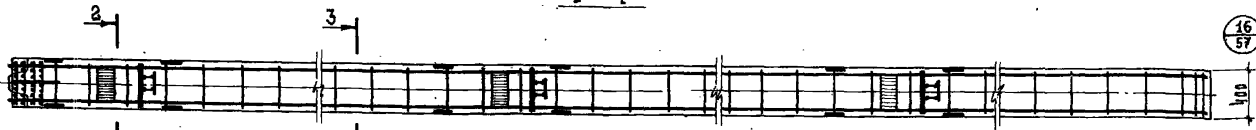
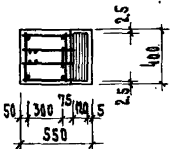
- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 листы 50, 63, 65.
  2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опорночном чертеже, лист 15.

Т К 1974	КОЛОННЫ К Ч Р - 433-22, К Ч Р - 433-28; К Ч Р - 436-22, К Ч Р - 436-28; К Ч Р - 442-22; К Ч Р - 442-28; К С Р - 433 - 28 / 34	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК 14 ЛИСТ 29
	АРМИРОВАННЕ.	

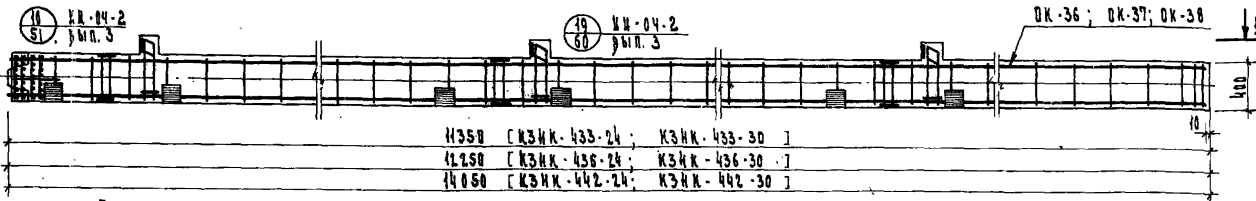
1 - 1

16/57 ИИ-04-2  
Вып. 3

2 - 2

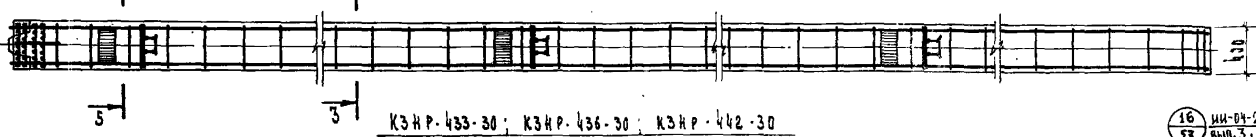


КЗНК-433-24; КЗНК-433-30; КЗНК-436-24; КЗНК-436-30; КЗНК-442-24; КЗНК-442-30



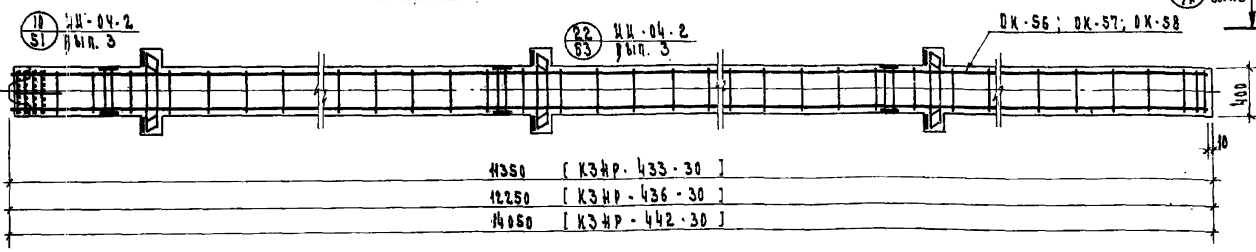
ИЗСО [КЗНК-433-24; КЗНК-433-30]  
12150 [КЗНК-436-24; КЗНК-436-30]  
14050 [КЗНК-442-24; КЗНК-442-30]

4 - 4



КЗНР-433-30; КЗНР-436-30; КЗНР-442-30

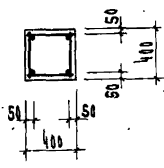
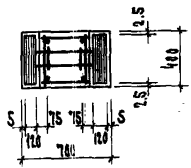
16/58 ИИ-04-2  
Вып. 3



ИЗСО [КЗНР-433-30]  
12250 [КЗНР-436-30]  
14050 [КЗНР-442-30]

5 - 5

3 - 3



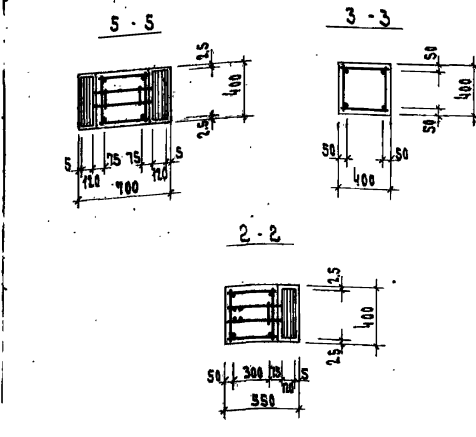
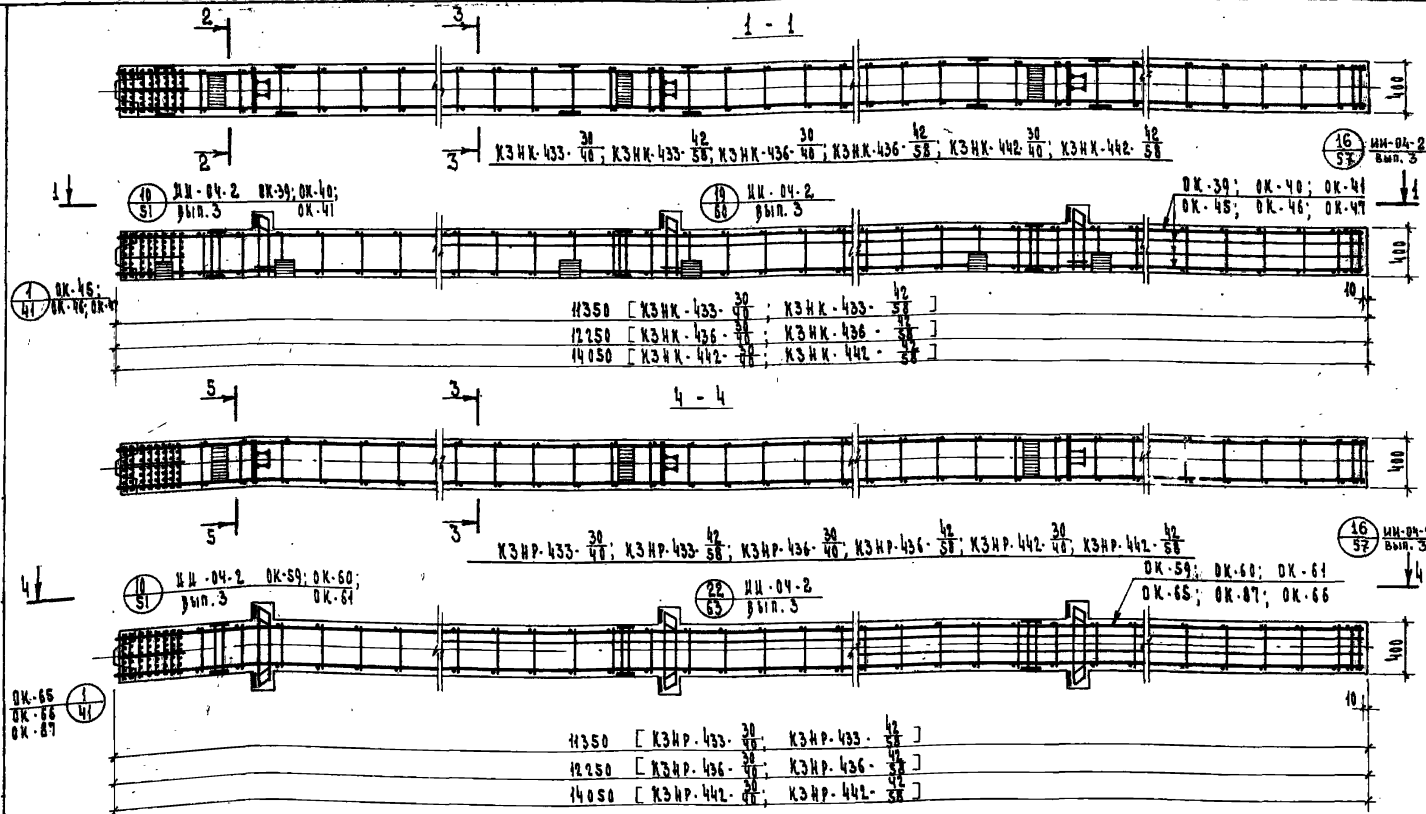
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОДЦУ, кг

МАРКА КОЛОДЦЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								ПРОКАТ В ДТЗ по ГОСТ 380-71				СВАРАЖИ ПОРТ 6727-53**				Итого
	А-III				А-I				А-III		А-I		А-III		А-I		
	φ мм		мм		φ мм		мм		φ мм		мм		φ мм		мм		
КЗНК-433-24	20.4	17.4	142.8	6.48	4.0	114.08	12.4	5.1	11.2	28.7	30.3	23.46	53.46	1.02	1.02	254.26	
КЗНК-433-30	20.4	17.4	151.6	6.48	4.0	119.88	12.4	5.1	12.1	29.6	30.3	23.46	53.46	1.02	1.02	263.96	
КЗНК-442-24	20.4	17.4	148.8	6.48	4.0	117.00	12.4	5.1	13.9	31.4	30.3	23.46	53.46	1.02	1.02	262.96	
КЗНР-433-30	25.2	23.4	131.6	—	4.0	115.4	8.8	5.1	11.2	25.1	37.8	22.2	60.0	1.80	1.80	262.30	
КЗНР-436-30	25.2	23.4	131.6	—	4.0	114.2	8.8	5.1	11.2	26.0	37.8	22.2	60.0	1.80	1.80	272.00	
КЗНР-442-30	25.2	23.4	148.8	—	4.0	121.4	8.8	5.1	13.9	27.8	37.8	22.2	60.0	1.80	1.80	291.00	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки В-7; В-8 в концевых колоннах условно не показаны см. чертёж ИИ-04-2 выпуск 3, листы 50, 63
2. Связи ВА-2 условно не показаны, см. лист 66
3. Петли П-1 условно не показаны. Разрешается петель см. на опалубочном чертеже лист 16

ТК 1974	Колодцы КЗНК-433-24; КЗНК-433-30; КЗНК-436-24; КЗНК-436-30; КЗНК-442-24; КЗНК-442-30; КЗНР-433-30; КЗНР-436-30; КЗНР-442-30. Армированные.	Серия ИИ-04-2 Выпуск 3 Лист 50
------------	--	--------------------------------------



**Выборка стали на одну колонну, КР**

МАРКА КОЛОНЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*												ПРОКАТ В ем 3 по ГОСТ 380-71			СТАЛЬ-1 ГОСТ 6727-53*			РЕЗЕРВ
	А-III						А-I						Ф.М.М.			Ф.М.М.			
	40	32	28	20	16	6	16	12	10	6	16	10	—	ИДРОФ	Ф.М.М.	ИДРОФ			
K3HK-433-30	180.0	17.4	17.2	8.48	4.0	300.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	—	53.46	1.02	1.02	1043.2			
K3HK-433-58	170.0	17.4	17.4	6.48	4.0	280.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	—	53.46	1.02	1.02	1001.2			
K3HK-436-30	180.0	17.4	17.4	6.48	4.0	360.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	—	53.46	1.02	1.02	1043.2			
K3HK-436-58	170.0	17.4	17.4	6.48	4.0	340.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	—	53.46	1.02	1.02	1001.2			
K3HK-442-30	180.0	17.4	14.2	6.48	4.0	400.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	—	53.46	1.02	1.02	1043.2			
K3HK-442-58	170.0	17.4	14.2	6.48	4.0	380.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	—	53.46	1.02	1.02	1001.2			
K3HP-433-30	180.0	13.4	11.8	—	—	4.0	240.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	60.0	1.80	1.80	453.30			
K3HP-433-58	170.0	13.4	11.8	—	—	4.0	220.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	60.0	1.80	1.80	411.30			
K3HP-436-30	180.0	13.4	11.8	—	—	4.0	300.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	60.0	1.80	1.80	453.30			
K3HP-436-58	170.0	13.4	11.8	—	—	4.0	280.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	60.0	1.80	1.80	411.30			
K3HP-442-30	180.0	13.4	11.8	—	—	4.0	360.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	60.0	1.80	1.80	453.30			
K3HP-442-58	170.0	13.4	11.8	—	—	4.0	340.0	17.36	16.0	15.0	3.3	—	60.0	1.80	1.80	411.30			

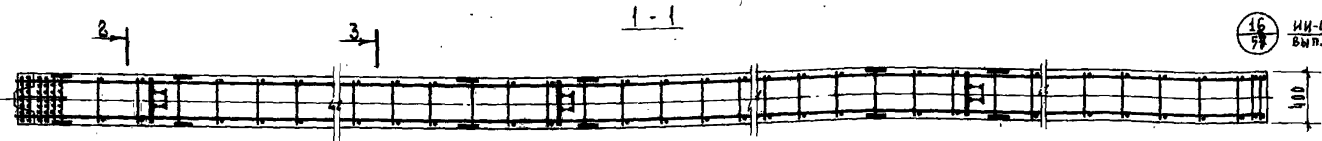
**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРШ АРМАТУРНЫХ КОЛОНЫ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОНЫ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ.	МАССА, кг	МАССА, кг	ПЕРИМЕТР, м	ПЕРИМЕТР, м
K3HK-433	OK-39	1	453.30	453.30	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			445.2		
K3HK-436	OK-45	1	504.6	504.6	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			494.62		
K3HK-442	OK-40	1	457.70	457.70	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			467.52		
K3HP-433	OK-59	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.24		
K3HP-436	OK-65	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.24		
K3HP-442	OK-59	1	444.4	444.4	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			453.44		
K3HP-433	OK-65	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.66		
K3HP-436	OK-61	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.66		
K3HP-442	OK-67	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.66		
K3HP-433	OK-61	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.66		
K3HP-436	OK-67	1	301.2	301.2	1.02	1.02
	В-8	6	0.17	1.02	1.02	1.02
	П-1	4	2.2	8.80	1.02	1.02
	Итого:			311.66		

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

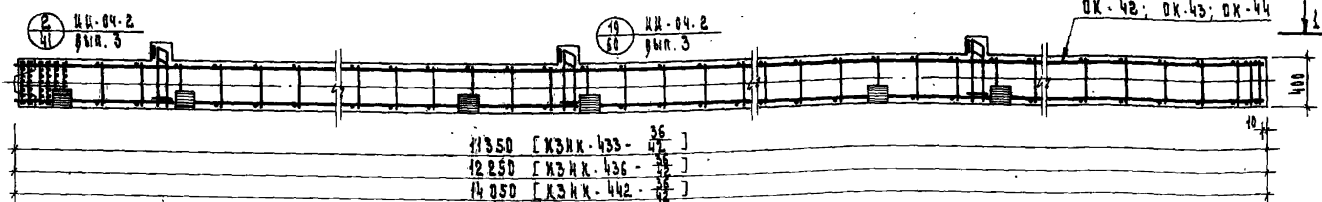
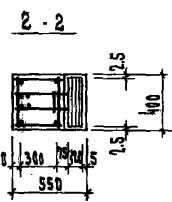
1. Сетки С-7; С-8 в конзолах колонн условно не показаны см. серии ИИ-04-2 выпуск 3, листы 60, 63.
2. Связи СЛ-2 условно не показаны, см. лист 66.
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на олазочном чертеже лист 16.

ТК 1974	Колоны	K3HK-433-30	K3HK-433-58	K3HK-436-30	K3HK-436-58	Серия
	Арматура	OK-39	OK-45	OK-40	OK-59	ИИ-04-2
		K3HP-433-30	K3HP-433-58	K3HP-436-30	K3HP-436-58	Выпуск
		OK-59	OK-65	OK-61	OK-67	14
						Лист
						31



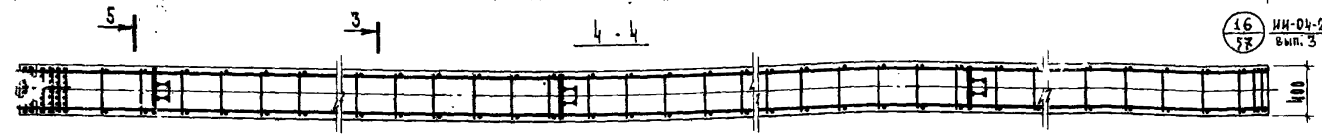
КЗНК-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; КЗНК-436-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; КЗНК-442-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>

16 ИИ-04-2  
ВН. 3



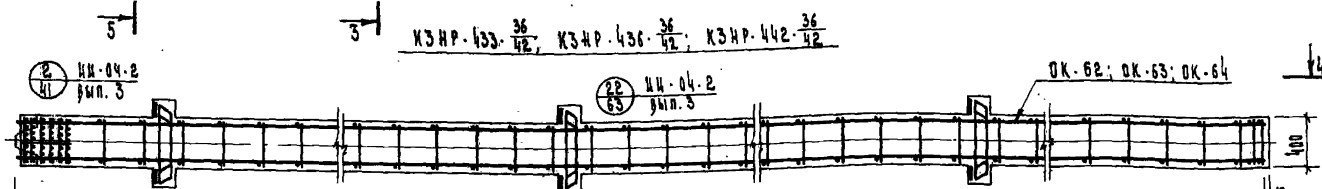
11350 [КЗНК-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>]  
12250 [КЗНК-436-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>]  
14050 [КЗНК-442-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>]

OK-42; OK-43; OK-44



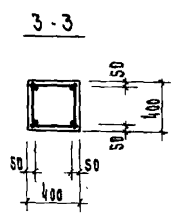
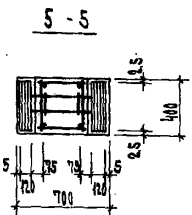
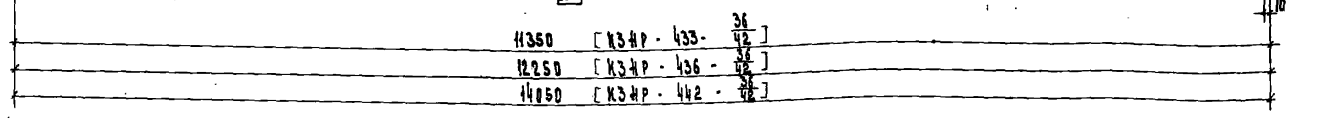
КЗНР-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; КЗНР-436-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>; КЗНР-442-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>

16 ИИ-04-2  
ВН. 3



11350 [КЗНР-433-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>]  
12250 [КЗНР-436-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>]  
14050 [КЗНР-442-<sup>36</sup>/<sub>42</sub>]

OK-62; OK-63; OK-64



**Выборка стержней на одну колонну, КР**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*												ПРОКАТ Д СТ 3РС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ Д-1 ГОСТ 5787-63**		ВЕСО		
	А-III						А-I						С-1		С-2						
	40	32	28	20	16	6	16	12	10	6	16	10	4	2							
КЗНК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	3500	360	17.4	10.14	6.48	0.0	14.32	12.4	10.10	3.3	0.4	66.2	30.3	23.16	—	—	52.16	1.02	1.02	595.0	
КЗНК-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	3536	375.6	17.4	10.14	6.48	6.0	585.82	12.4	10.10	3.3	0.4	70.3	30.3	23.16	—	—	63.86	1.02	1.02	630.8	
КЗНК-442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	4080	418.8	17.4	10.14	6.48	6.0	567.72	12.4	10.10	3.3	0.4	70.3	30.3	23.16	—	—	65.16	1.02	1.02	699.4	
КЗНР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	3536	375.6	17.4	10.14	—	—	6.0	14.32	12.4	10.10	3.3	0.4	67.14	37.8	22.2	—	—	60.0	1.00	1.00	602.0
КЗНР-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	3536	375.6	17.4	10.14	—	—	6.0	509.4	12.4	10.10	3.3	0.4	67.14	37.8	22.2	—	—	60.0	1.00	1.00	630.8
КЗНР-442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	4080	418.8	17.4	10.14	—	—	6.0	571.0	12.4	10.10	3.3	0.4	67.14	37.8	22.2	—	—	60.0	1.00	1.00	701.9

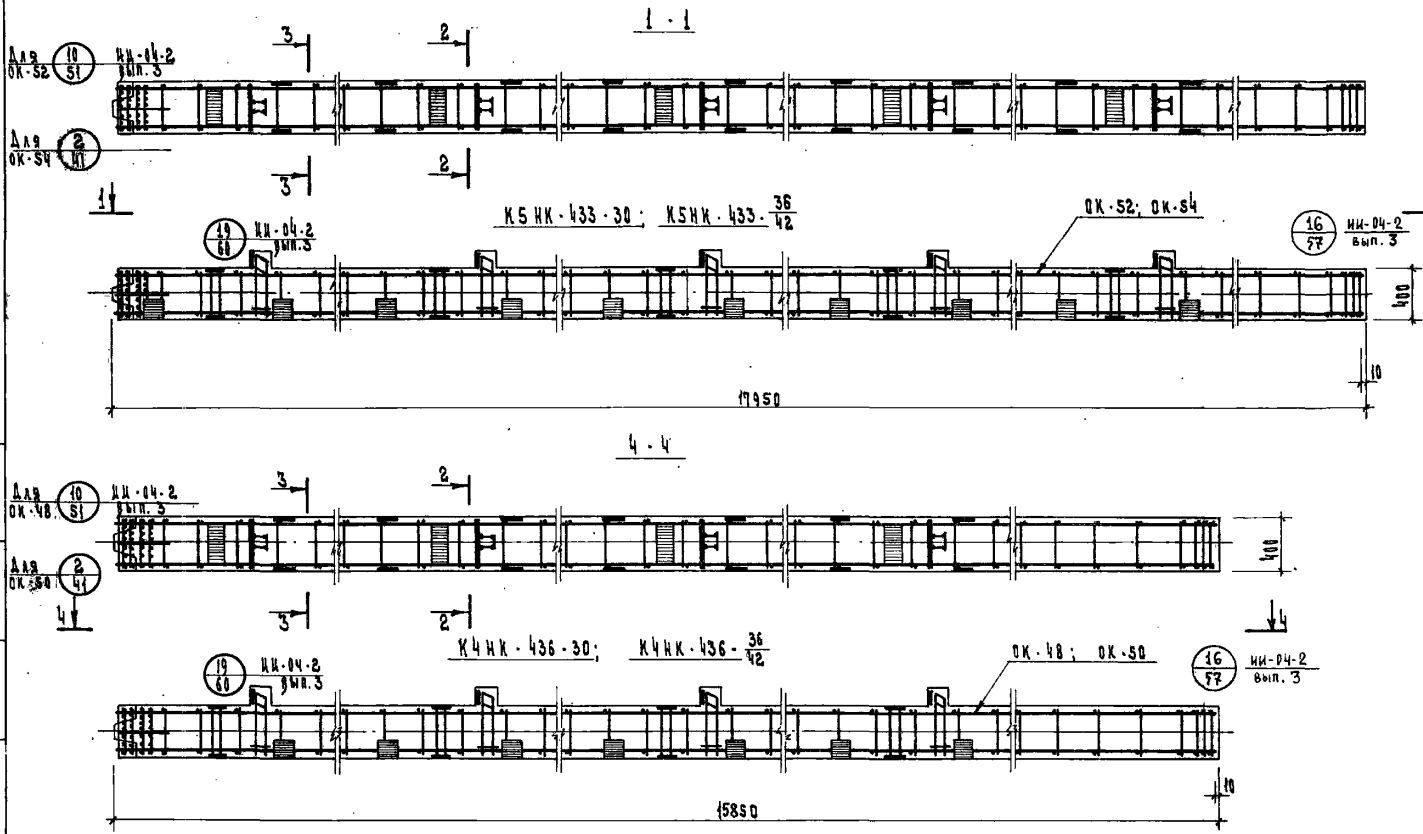
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Стержни 2-7; 0-8 в концевых поясах колонны условно не показаны см. серия ИИ-04-2 выпуск 3, листы 60, 65.
2. Стержни 0А-2 условно не показаны см. лист 66.
3. Пояс П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на конструктивном чертеже лист 16.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ СТЕЖЕЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ.	МАРКА, КР	МАРКА, КР	СЕРИЯ, ЛИСТ
36 КЗНК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	OK-42	1	585.16	585.16	Лист 53
	0-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2 ВН. 6
	П-1	4	2.2	8.8	Лист 16
	Итого:			598.0	
36 КЗНК-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	OK-43	1	610.56	610.56	Лист 53
	0-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2 ВН. 6
	П-1	4	2.2	8.8	Лист 16
	Итого:			630.38	
36 КЗНК-442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	OK-44	1	690.2	690.2	Лист 53
	0-8	6	0.17	1.02	ИИ-04-2 ВН. 6
	П-1	4	2.2	8.8	Лист 16
	Итого:			699.94	
36 КЗНР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	OK-62	1	592.44	592.44	Лист 53
	0-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВН. 6
	П-1	4	2.2	8.8	Лист 16
	Итого:			603.04	
36 КЗНР-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	OK-63	1	627.82	627.82	Лист 53
	0-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВН. 6
	П-1	4	2.2	8.8	Лист 16
	Итого:			638.42	
36 КЗНР-442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	OK-64	1	697.30	697.30	Лист 53
	0-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВН. 6
	П-1	4	2.2	8.8	Лист 16
	Итого:			707.98	

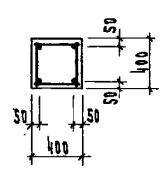
ТК	МАРКА КОЛОННЫ	КЗНК-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	КЗНК-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	КЗНК-442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	МАРКА КОЛОННЫ	КЗНР-433- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	КЗНР-436- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	КЗНР-442- <sup>36</sup> / <sub>42</sub>	ВЫПУСК 14
		Итого:			38



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛИ	КОЛ.	МАССА, КГ	ВЕСО	ВЕСО	ВЕСО
К4 НК-436-30	ОК-48	1	333,02	333,02	Астем 55	
	В-8	8	0,17	1,36	НК-04-2	Вит. 6
	П-1	4	2,2	8,8	4Астем 5	
	Итого:			343,18		
К5 НК-433-36	ОК-50	1	766,54	766,54	Астем 55	
	В-8	8	0,17	1,36	НК-04-2	Вит. 6
	П-1	4	2,2	8,8	4Астем 5	
	Итого:			776,70		
К5 НК-433-30	ОК-52	1	397,8	397,8	Астем 55	
	В-8	10	0,17	1,70	НК-04-2	Вит. 6
	П-1	4	2,2	8,8	4Астем 5	
	Итого:			403,30		
К5 НК-433-36	ОК-54	1	905,90	905,90	Астем 55	
	В-8	10	0,17	1,70	НК-04-2	Вит. 6
	П-1	4	2,2	8,8	4Астем 5	
	Итого:			916,40		

3-3

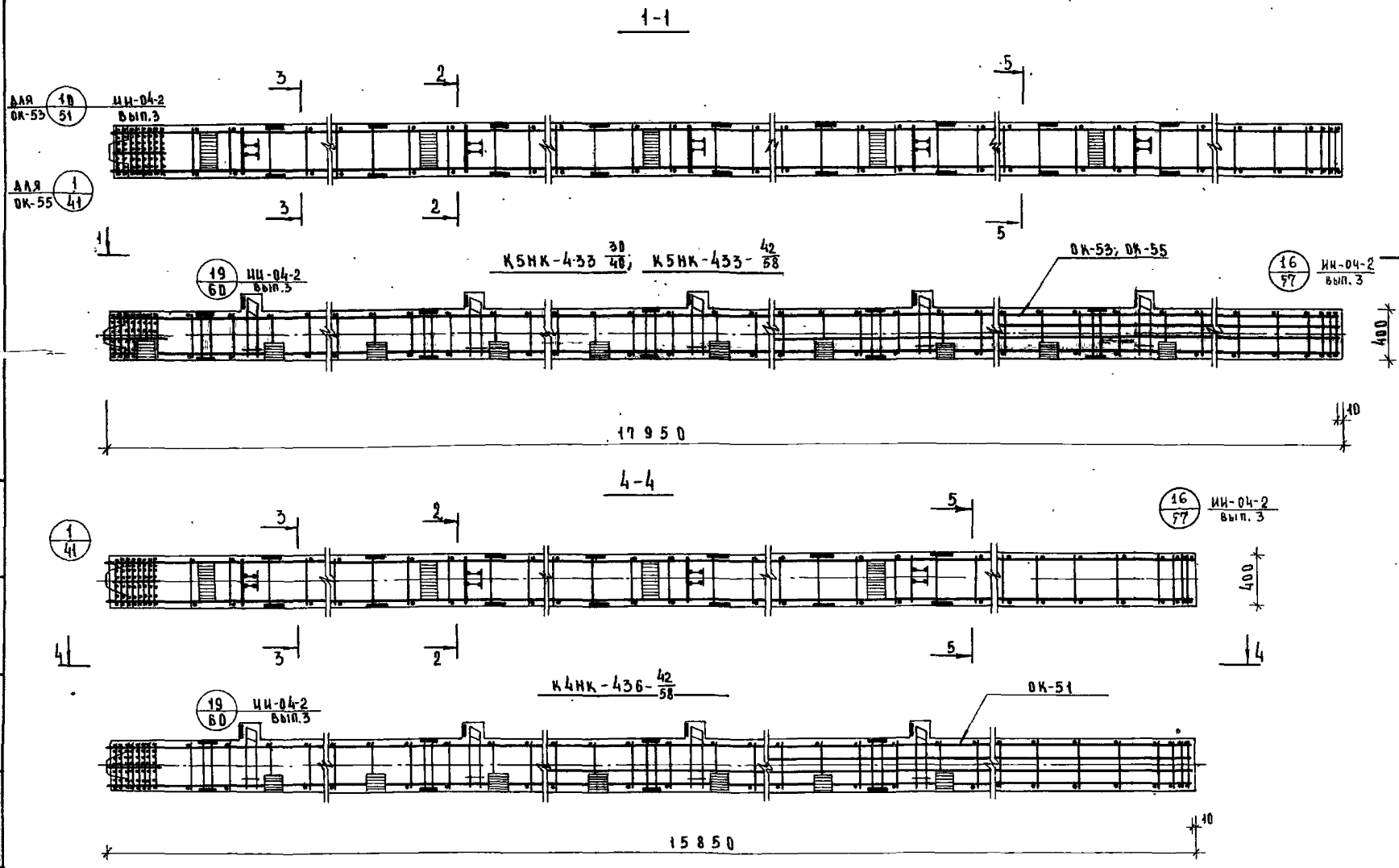


**Выборка стали на одну колонну, кг**

МАРКА КОЛОННЫ	ПРЯЖКАТАЯ АРМАТУРА												МАССА									
	СТАЛЬ ГОСТ 5781-61						СТАЛЬ ГОСТ 5781-61						ВЕСО	ВЕСО								
	А-III		А-I				А-III		А-I													
φ мм	КОЛО	φ мм	КОЛО	φ мм	КОЛО	φ мм	КОЛО	φ мм	КОЛО	φ мм	КОЛО	φ мм	КОЛО									
К4 НК-436-30	27	2	23	2	17	0	8,64	4	0	35,64	43,6	—	6,2	16,7	35,5	10,4	—	30,07	71,28	1,36	1,36	346,18
К4 НК-436-36	35,36	0,01	23,2	2	22,04	0,64	6,0	61,68	43,6	71,90	4,4	0,4	89,50	10,4	—	50,00	71,28	1,36	1,36	776,7		
К5 НК-433-30	—	34,0	29,0	10,0	10,8	6,0	232,6	14,8	—	7,3	17,0	59,0	50,5	—	38,6	89,1	1,70	1,70	403,3			
К5 НК-433-36	468,0	192,0	159,0	75,64	10,8	6,0	724,24	14,8	—	11,4	5,5	0,4	11,4	50,9	—	38,6	89,1	1,70	1,70	916,40		

ТК	Колонны К4 НК-436-30; К5 НК-433-36	НК-04-2
1974	К5 НК-433-30; К5 НК-433-36	Арматура
	Арматура	14
		33

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Стяжки В-8 у колонн показаны условно, см. вершю НК-04-2 длиной 3 метра 60.
  2. Стяжки П-1 условно не показаны, см. Астем 55.
  3. Стяжки П-1 условно не показаны. Рекомендуется петель см. НК-04-2 в виде 4Астем 5.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

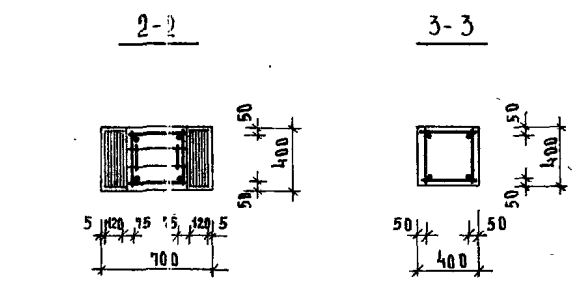
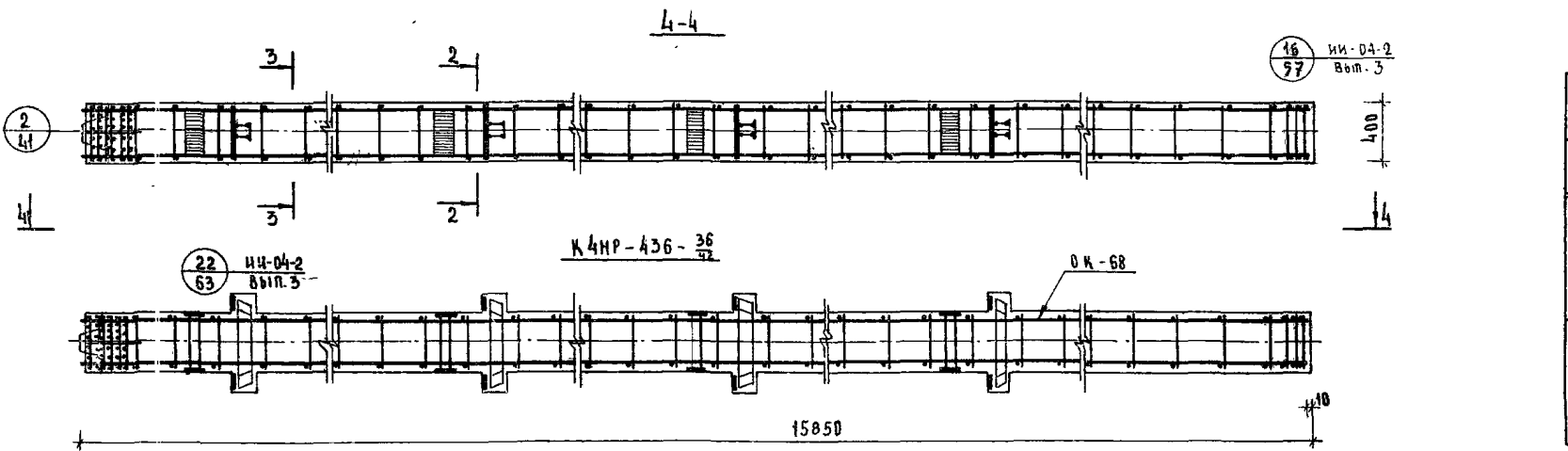
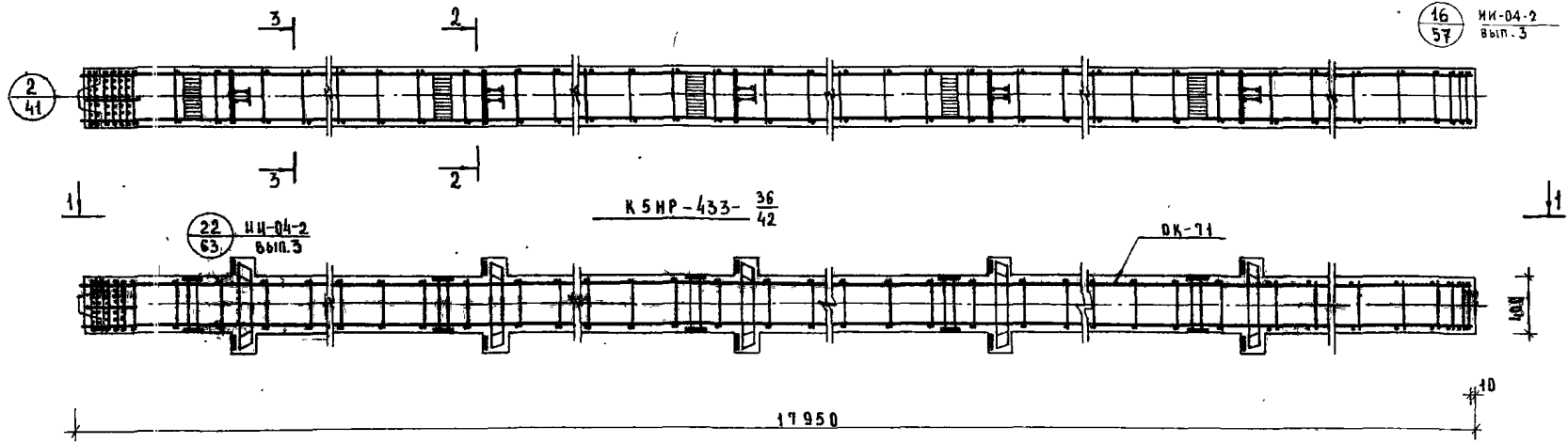
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ	ВСЕГО	
42 К4НК-436-58	ОК-51	1	1145,56	1145,56	ЛИСТ 56
	С-8	8	0,17	1,36	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого: 1155,72					
30 К5НК-433-40	ОК-55	1	585,98	585,98	ЛИСТ 56
	С-8	10	0,17	1,7	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого: 596,48					
42 К5НК-433-58	ОК-55	1	1262,18	1262,18	ЛИСТ 56
	С-8	10	0,17	1,7	ИИ-04-2 Вып.6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого: 1272,68					

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОКАТ В СТ 3 ЛС ГОСТ 380-71			СТАЛЬ В ГОСТ 6727-55*			ВСЕГО						
	А-III						А-I			ВСЕГО									
	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	δ мм	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм								
К4НК-436-42/58	904,2	272	232	220,4	8,64	8,4	9936	13,6	71,0	4,4	0,4	89,4	40,4	30,88	71,28	1,36	1,36	1155,72	
К5НК-433-30/40	—	280,0	29,0	195,6	10,8	4,0	442,4	19,76	—	31,52	12,0	63,28	50,9	—	38,6	89,1	1,70	1,70	596,48
К5НК-433-42/58	922,6	34,0	29,0	256,4	10,8	8,4	1008,4	14,8	80,74	5,5	0,4	101,4	50,9	—	38,6	89,1	1,70	1,70	1272,68

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сетки С-8 в консолях колонны условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 60.
  2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже лист 17.

ТК	Колонны К4НК-436-42/58; К5НК-433-30/40; К5НК-433-42/58	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ. 58	ВЫПУСК ЛИСТ 14 34



**Выборка стали на одну колонну, кг.**

Марка колонны	Рячацатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Прокат вст. 3 по ГОСТ 380-71				Сталь В1 ГОСТ 6721-55*				Всего				
	А-III			А-I			δ мм				φ мм		Всего						
	φ мм	шт.	кг	φ мм	шт.	кг	16	12	10	Итого	4	Итого							
К 5НР-436-36/42	40	32	28	20	16	6	Итого	16	12	10	6	Итого	16	12	10	Итого	4	Итого	787.42
К 5НР-433-36/42	40	32	28	20	16	6	Итого	16	12	10	6	Итого	16	12	10	Итого	4	Итого	929.88

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

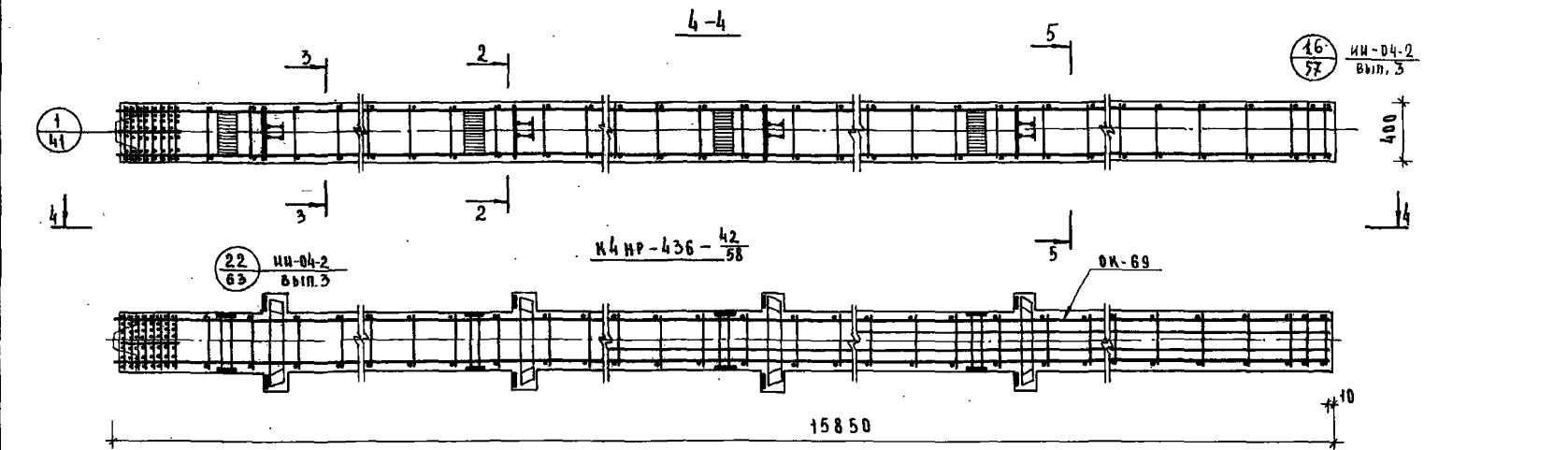
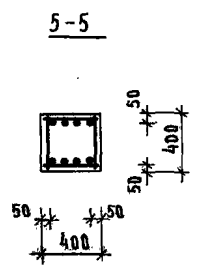
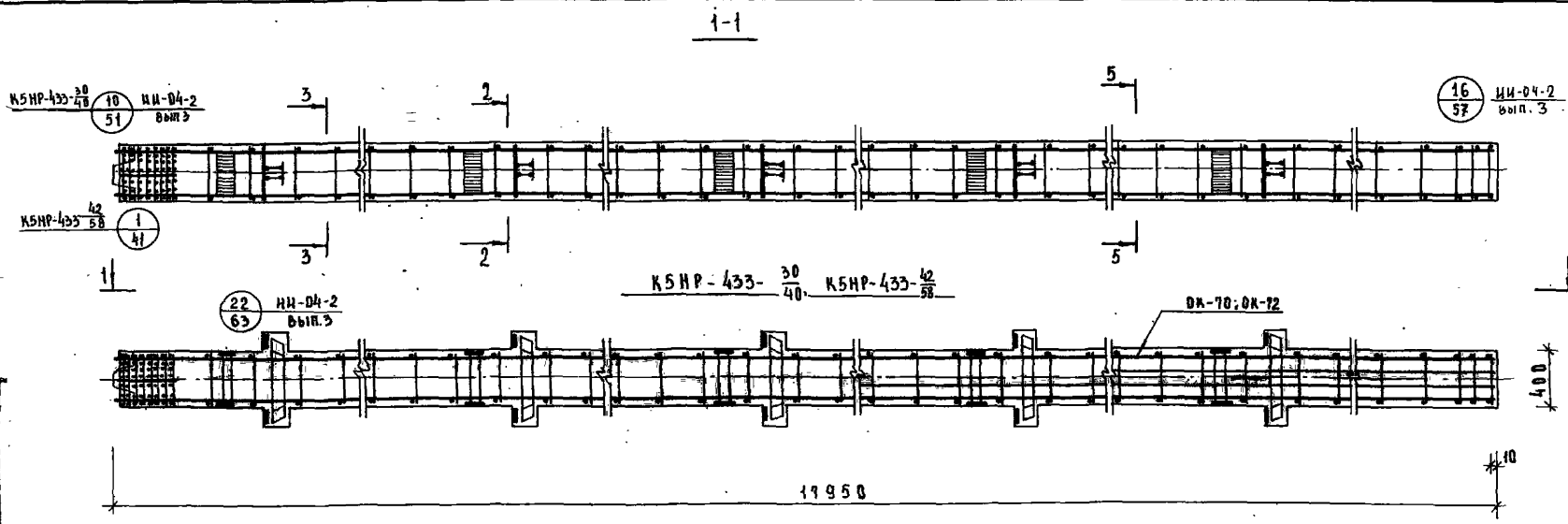
Марка колонны	Марка изделия	Кол.	Масса, кг		Серия выпуск лист
			шт.	Всего	
К 5НР-436-36/42	ДК-68	1	776.22	776.22	Лист 57
	С-7	8	0.3	2.4	ИИ-04-2 Вып. 6-часть II
	П-1	4	2.2	8.8	
Итого				787.42	
К 5НР-433-36/42	ДК-71	1	918.0	918.0	Лист 57
	С-7	10	0.3	3.0	ИИ-04-2 Вып. 6-часть II
	П-1	4	2.2	8.8	
Итого				929.88	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

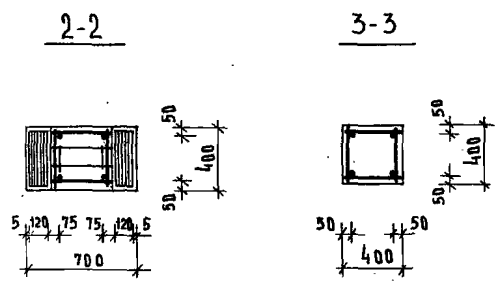
1. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 вып. 3 лист 63.
2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66
3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже лист 18.

ТК 1974	Колонны К 5НР-436-36/42, К 5НР-433-36/42	Серия ИИ-04-2
	Армированные	Выпуск лист 35





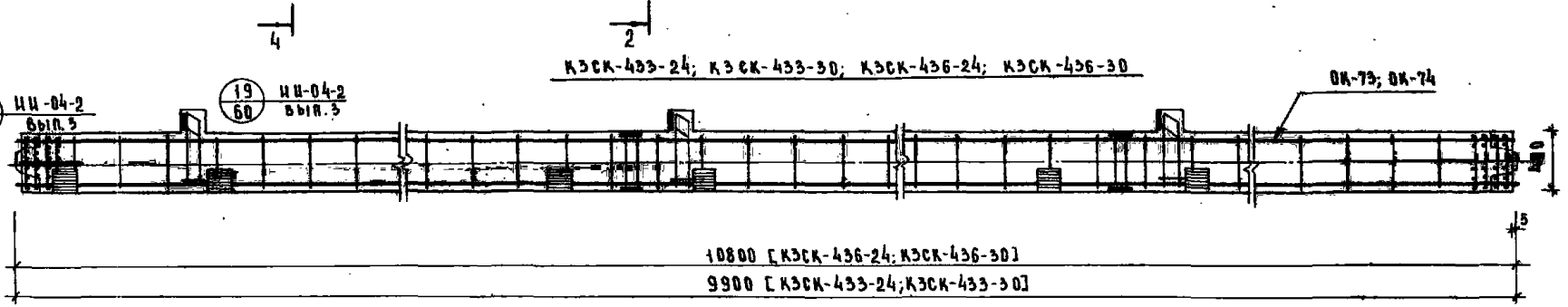
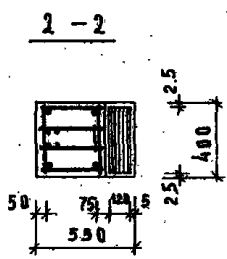
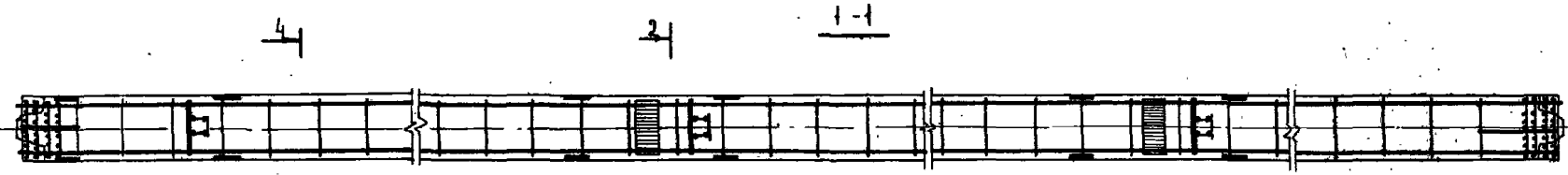
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК, ИЗДЕЛИЙ НА АРМАТУРНЫХ КОЛОННЫ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
К5НР-433-58	ОК-69	1	115,32	115,24	ЛИСТ 58
	С-7	8	0,3	2,4	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
Итого:			116,44		
К5НР-433-40	ОК-70	1	598,08	598,08	ЛИСТ 58
	С-7	10	0,3	3,0	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
Итого:			609,88		
К5НР-433-58	ОК-72	1	1274,28	1274,28	ЛИСТ 58
	С-7	10	0,3	3,0	ИИ-04-2
	П-1	4	2,2	8,8	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
Итого:			1286,98		



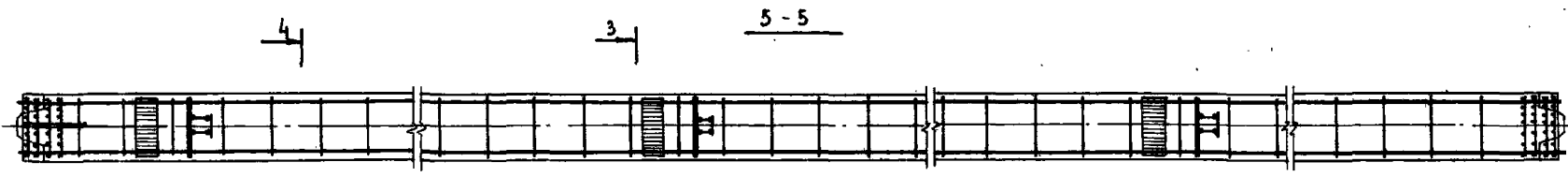
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ																			
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								ПРОКАТ ВСТ. 3 ПО ГОСТ 380-71			СТАЛЬ В ГОСТ 8727-59*		ВСЕГО					
	А-III				А-I				δ мм			Ф мм							
	40	32	28	20	16	6	Итого	16	12	10	6	Итого	4		Итого				
К4НР-436-58	904,2	33,6	31,2	22,0	—	8,4	999,4	8,8	71,0	4,4	0,4	84,6	50,4	—	29,6	88,0	2,4	2,4	1166,4
К5НР-433-40	—	214,0	39,0	195,6	—	4,0	449,6	13,76	—	31,52	12,0	57,28	63,0	—	37,0	100,0	3,0	3,0	609,88
К5НР-433-58	972,6	42,0	39,0	25,0	—	8,4	1077,6	0,8	88,74	5,5	0,4	95,44	63,0	—	37,0	100,0	3,0	3,0	1286,98

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 вып. 3 лист 63.
  2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на опалубочном чертеже, лист 18.

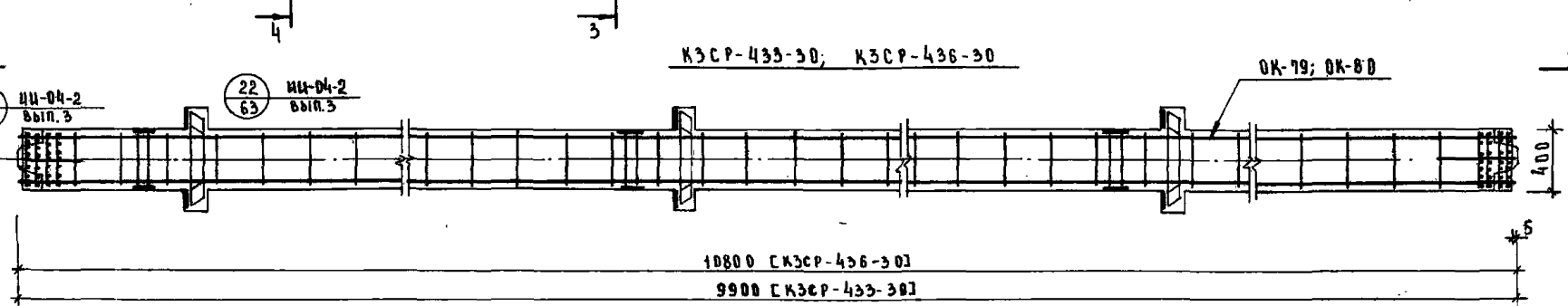
ТК	Колонны К4НР-436-58, К5НР-433-40, К5НР-433-58	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ 36



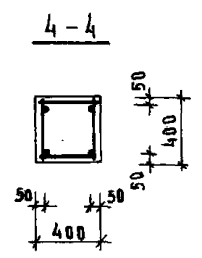
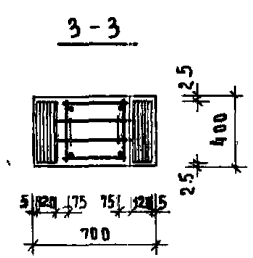
10800 [КЗСК-436-24; КЗСК-436-30]  
9900 [КЗСК-433-24; КЗСК-433-30]



КЗСР-433-30; КЗСР-436-30



10800 [КЗСР-436-30]  
9900 [КЗСР-433-30]



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ.
			ШТ.	ВСЕГО	
КЗСК-433-24 КЗСК-433-30	ОК-73	1	229,34	229,34	ЛИСТ 59
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			239,16		
КЗСК-436-24 КЗСК-436-30	ОК-74	1	239,44	239,44	ЛИСТ 59
	С-8	6	0,17	1,02	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			249,26		
КЗСР-433-30	ОК-79	1	236,60	236,60	ЛИСТ 59
	С-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			247,20		
КЗСР-436-30	ОК-80	1	246,70	246,70	ЛИСТ 59
	С-7	6	0,3	1,8	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П-1	4	2,2	8,8	ЧАСТЬ II
Итого:			257,3		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КР.

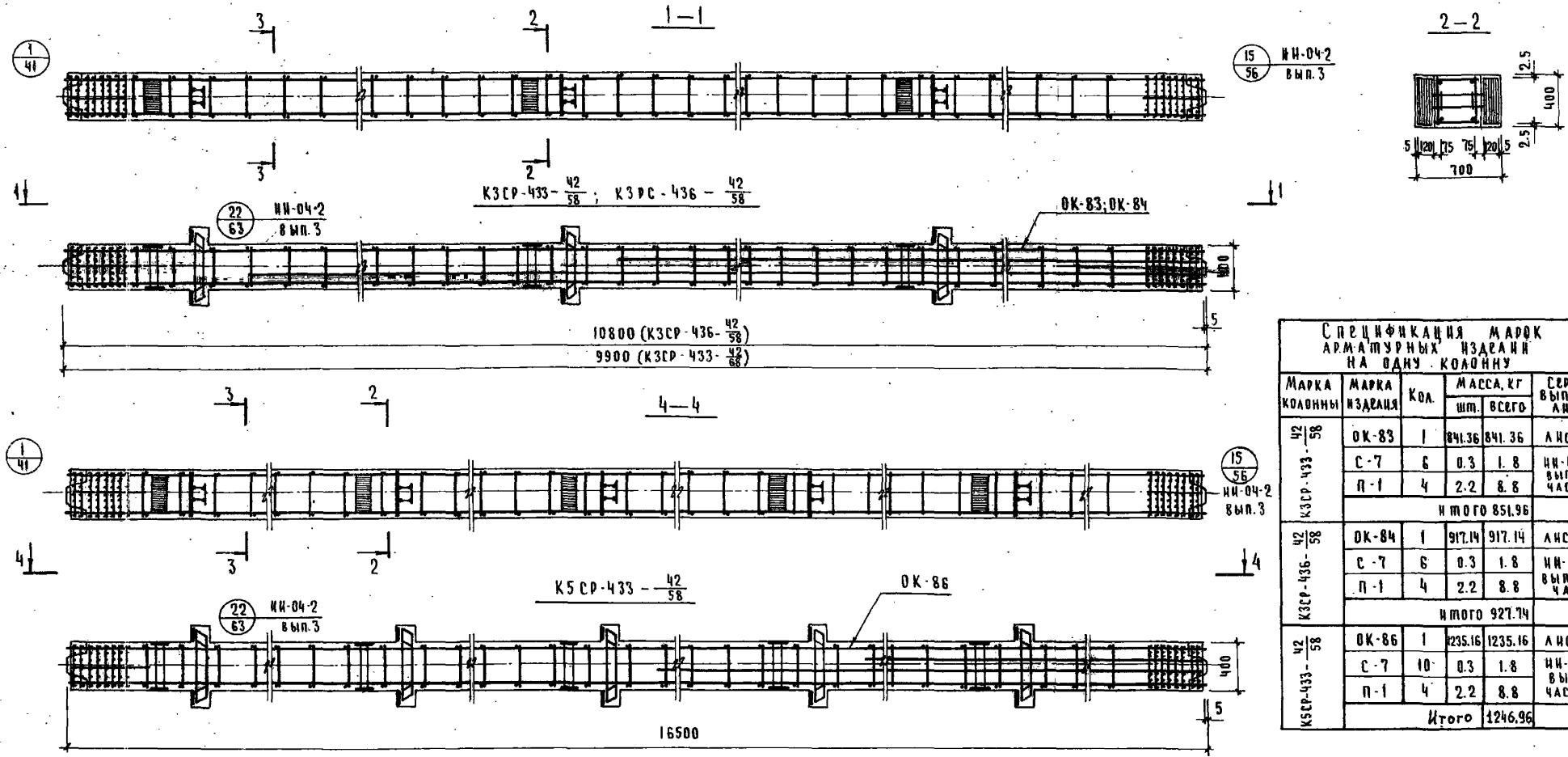
МАРКА КОЛОНН	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ПРОКАТ В СТ 3.ПС ГОСТ 380-71						СТАЛЬ 8-І ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО		
	А-III					ИТОГО	А-І					ИТОГО	ИТОГО	ИТОГО			
	32	28	20	16	6		16	10	6	ИТОГО	16					10	ИТОГО
КЗСК-433-24	20,4	17,4	108,0	6,48	8,0	160,28	12,4	2,2	9,8	24,4	30,3	23,16	—	534,6	1,02	1,02	239,16
КЗСК-433-30	20,4	17,4	117,2	6,48	8,0	169,48	12,4	2,2	10,7	25,3	30,3	23,16	—	534,6	1,02	1,02	249,26
КЗСР-433-30	25,2	23,4	108,0	—	8,0	164,6	8,8	2,2	9,8	20,8	37,8	22,2	—	60,0	1,8	1,8	247,2
КЗСР-436-30	25,2	23,4	117,2	—	8,0	173,8	8,8	2,2	10,7	21,7	37,8	22,2	—	60,0	1,8	1,8	257,3

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сетки С-7; С-8 в консолях колонн условно не показаны, см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 60; 63.
  2. Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см. на овалубочном чертеже, лист 19.

ТК 1974 КОЛОННЫ КЗСК-433-24; КЗСК-433-30; КЗСК-436-24  
КЗСК-436-30; КЗСР-433-30; КЗСР-436-30  
А Р М И Р О В А Н И Е

СЕРИЯ ИИ-04-2  
ВЫПУСК 14  
ЛИСТ 37



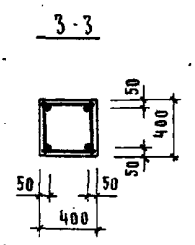


**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДАНИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДАНИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			шт.	ВСЕГО	
42/58 K3CP-433	OK-83	1	841.36	841.36	ЛИСТ 61
	С-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ Д
Итого					851.96
42/58 K3CP-436	OK-84	1	917.14	917.14	ЛИСТ 61
	С-7	6	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВЫПУСК 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ Д
Итого					927.74
42/58 K5CP-433	OK-86	1	1235.16	1235.16	ЛИСТ 61
	С-7	10	0.3	1.8	ИИ-04-2 ВЫП 6
	П-1	4	2.2	8.8	ЧАСТЬ Д
Итого					1246.96

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ**

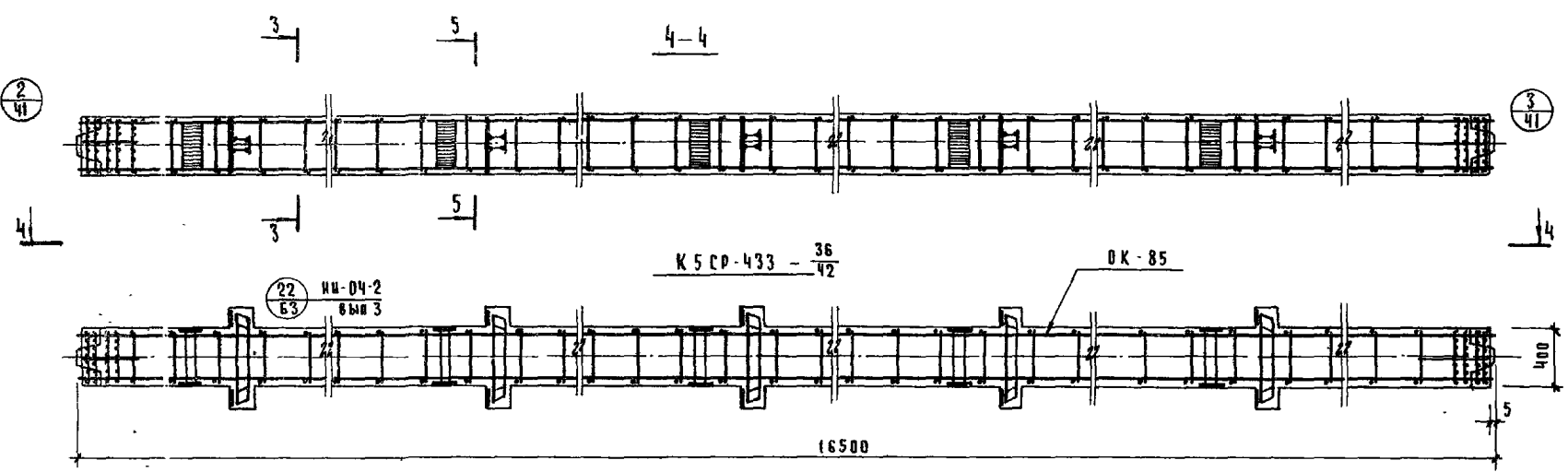
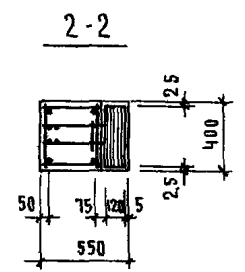
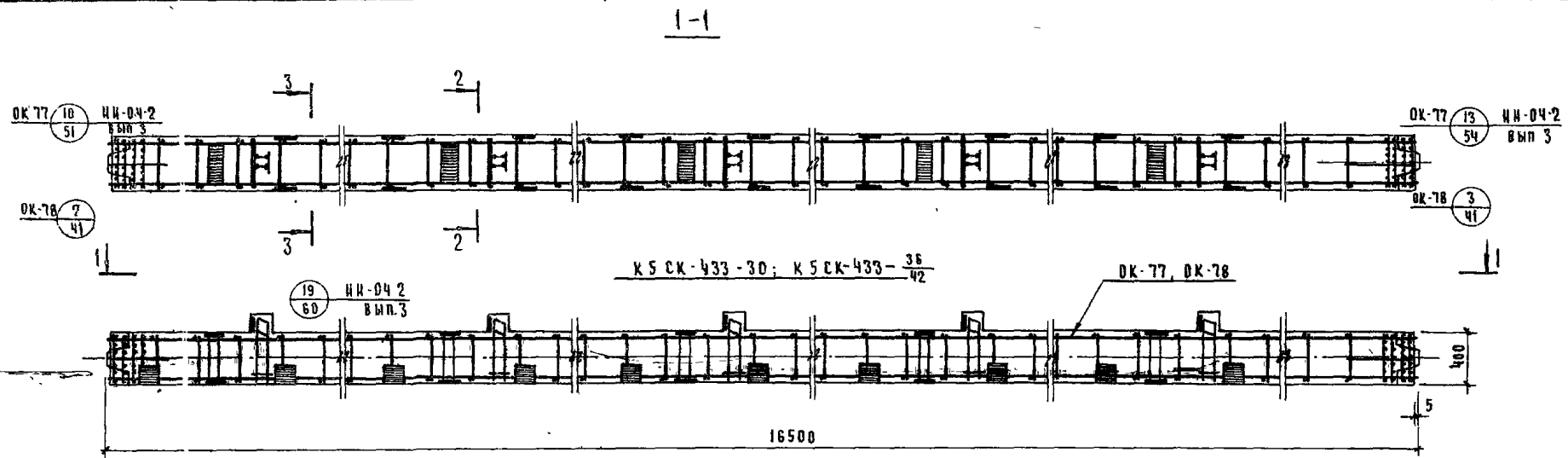
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*												ПРОКАТ В СЛ.З.ИС ГОСТ 380-71			СТАЛЬ В-1 ГОСТ 6727-53*			ВСЕГО
	А-III						А-I						4						
	φ мм						φ мм						δ мм						
	40	32	28	20	12	6	16	12	10	6	16	10	-	4	4	4			
K3CP-433-42/58	634.6	25.2	23.4	10.8	34.4	8.4	736.8	8.8	41.76	2.2	0.6	53.36	37.8	22.2	-	60.0	1.8	1.8	851.96
K3CP-436-42/58	706.2	25.2	23.4	10.8	34.4	8.4	808.4	8.8	45.94	2.2	0.6	57.57	37.8	22.2	-	60.0	1.8	1.8	927.74
K5CP-433-42/58	915.8	42.0	39.0	18.0	34.4	8.4	1057.6	8.8	72.36	4.4	0.8	86.36	63.0	37.0	-	100.0	3.0	3.0	1246.96



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

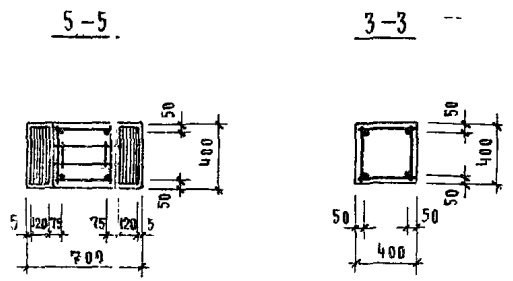
- 1 Сетки С-7 в консолях колонн условно не показаны см. серию ИИ-04-2 выпуск 3 лист 63.
- 2 Связи СА-2 условно не показаны, см. лист 66.
- 3 Петли П-1 условно не показаны. РАСПОЛОЖЕНИЕ ПЕТЛИ СМ. НА ОПАЛУБОЧНОМ ЧЕРТЕЖЕ, ЛИСТЫ 19; 20.

Т.К.	Колонны K3CP-433-42/58; K3CP-436-42/58; K5CP-433-42/58	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	АРМИРОВАНИЕ	ВЫПУСК ЛИСТ 14; 39



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК. АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК ЛИСТ
			шт	ВСЕГО	
К5СК-433-30	ОК-77	1	374,61	374,61	Лист 62
	С-8	10	0 17	1 7	НИ-04-2 Вып 6 часть II
	П-1	4	2 2	8 8	
	Итого			385,11	
К5СК-433-36/42	ОК-78	1	810,57	810,57	Лист 62
	С-8	10	0 17	1 7	НИ-04-2 Вып 6 часть II
	П-1	4	2 2	8 8	
	Итого			821,07	
К5СР-433-36/42	ОК-85	1	825,76	825,76	Лист 62
	С-7	10	0 3	3 0	НИ-04-2 Выпуск 6 часть II
	П-1	4	2 2	8 8	
	Итого			837,56	

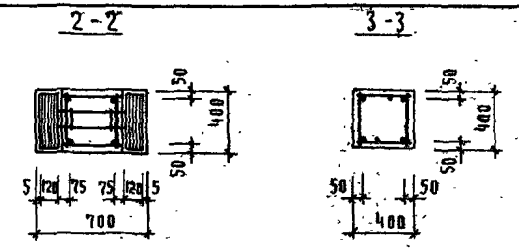
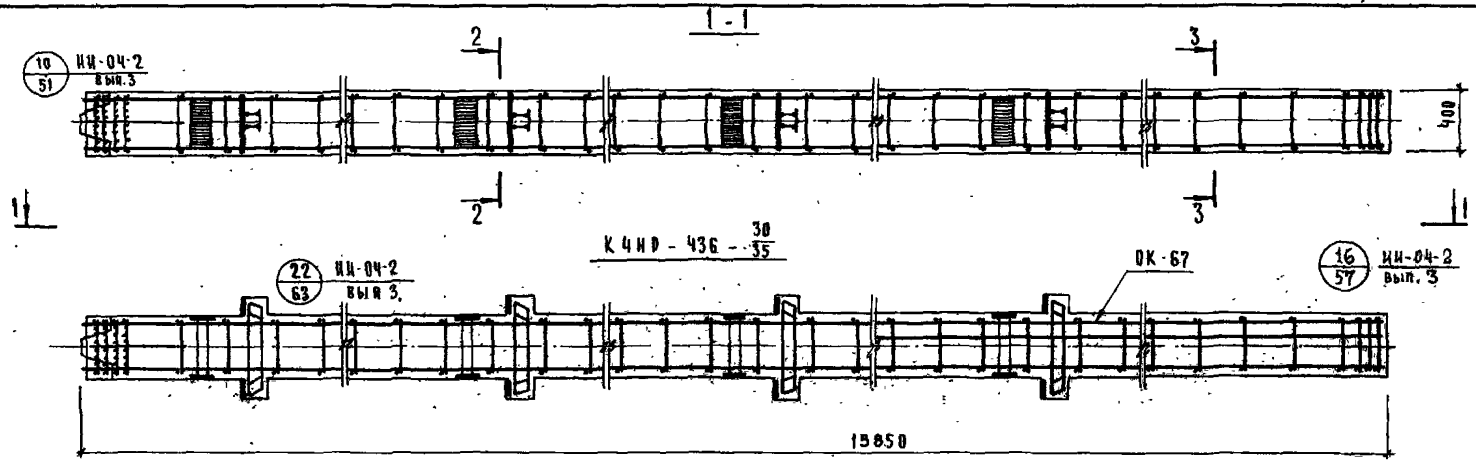


**Выборка стали на одну колонну, кг**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71		СТАЛЬ ЛСТ ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО				
	А-III					А-I					δ мм	φ мм	шт						
	40	32	28	20	16	6	16	12	10	6				16		10	4		
К5СК-433-30	-	34 0	29 0	18,0	9 12	8 0	260,72	14 8	-	4 4	16 4	35,6	50,5	36,59	-	87,09	17	17	385,11
К5СК-433-36/42	330,0	236,8	29 0	18,0	9 12	14 4	639,92	14 8	72,36	4 4	0 8	92,36	50,5	36,59	-	47,89	17	17	821,07
К5СР-433-36/42	330,0	246,8	30 0	18,0	-	14 4	648,2	8 8	72,36	4 4	0 8	86,36	63,0	37,0	-	100,0	3 0	3 0	837,56

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- 1 Сетки С-7, С-8 в консолях колонн условно не показаны, см серию НИ-04-2 выпуск 3 лист 60, 63.
  - 2 Связи СА-2 условно не показаны, см лист 66.
  - 3 Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см на опалубочном чертеже, лист 20.

Т К КОЛОННЫ К5СК-433-30; К5СК-433-36/42; К5СР-433-36/42  
 1974 АРМИРОВАНИЕ  
 СЕРИЯ НИ-04-2  
 ВЫПУСК 44  
 ЛИСТ 40

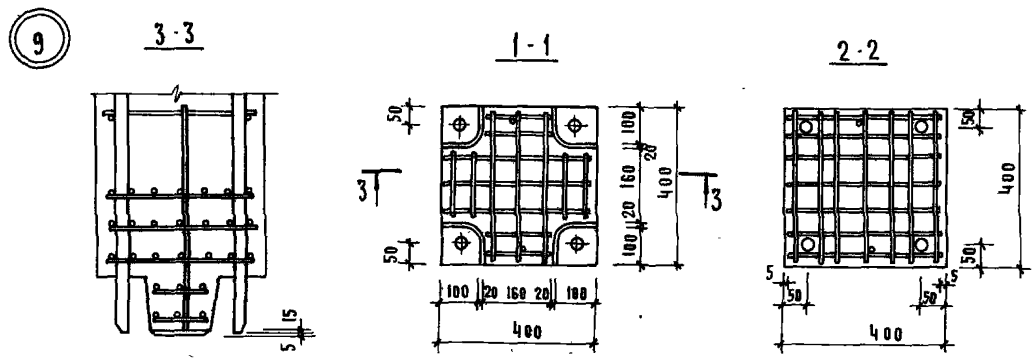
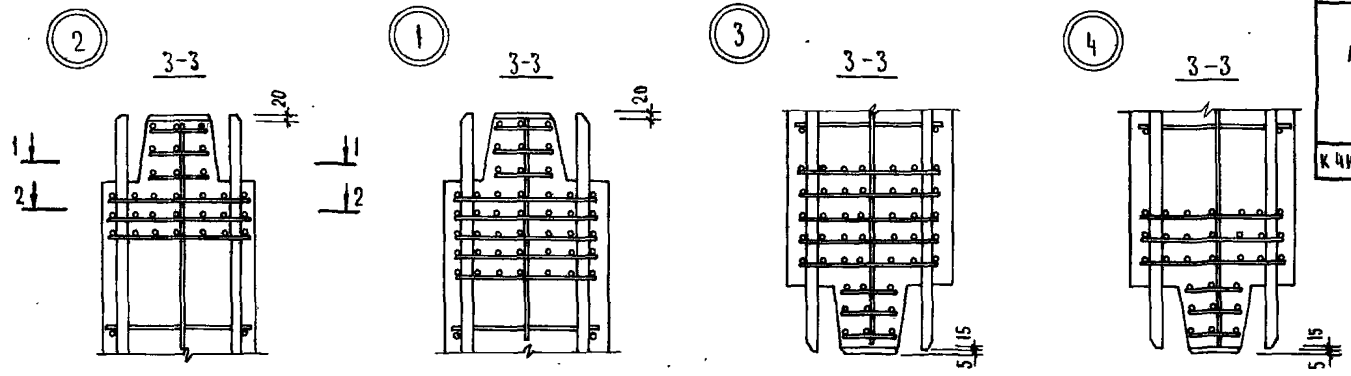


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК. АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ ШТК ВСЕГО	СЕРИЯ ВЫПУСКНОЙ ЛИСТ
К 4НД-436-30/35	DK-67	1	426,46	ЛИСТ 63
	С-7	8	0,3	ИИ-04-2 Вып. 6
	П-1	4	2,2	ЧАСТЬ II
Итого:			437,66	

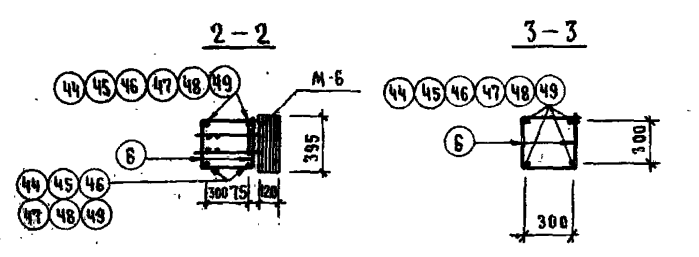
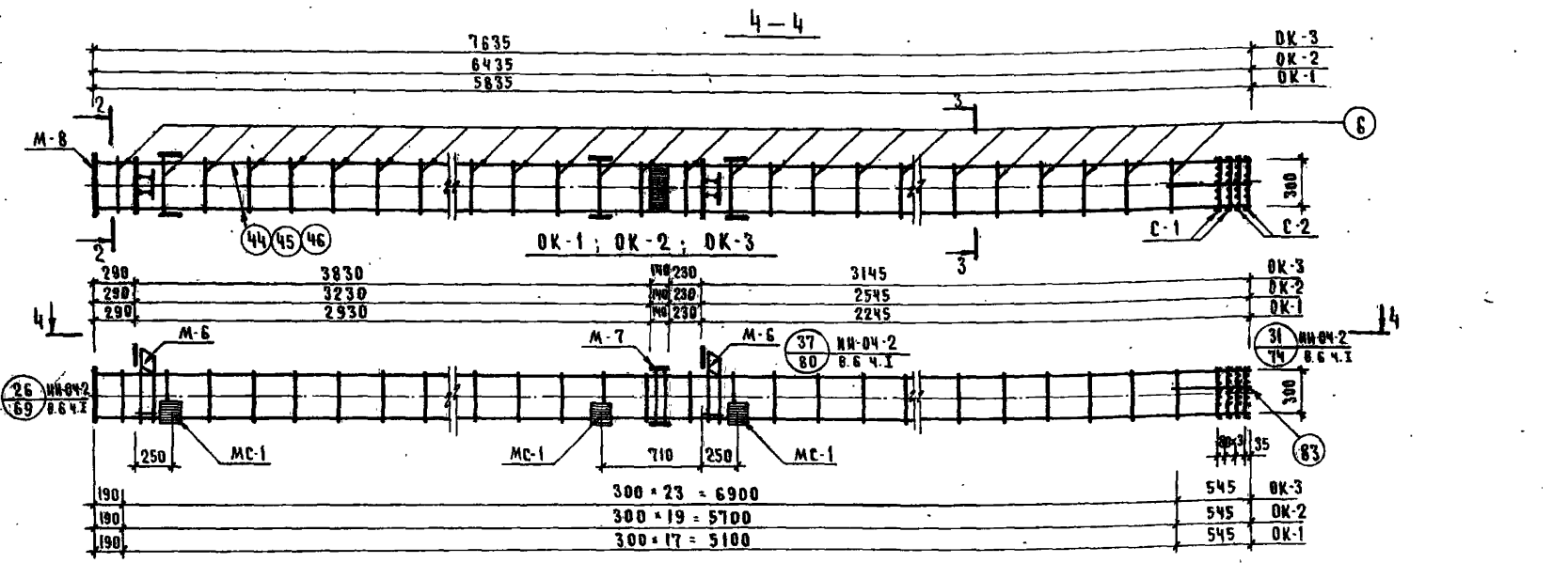
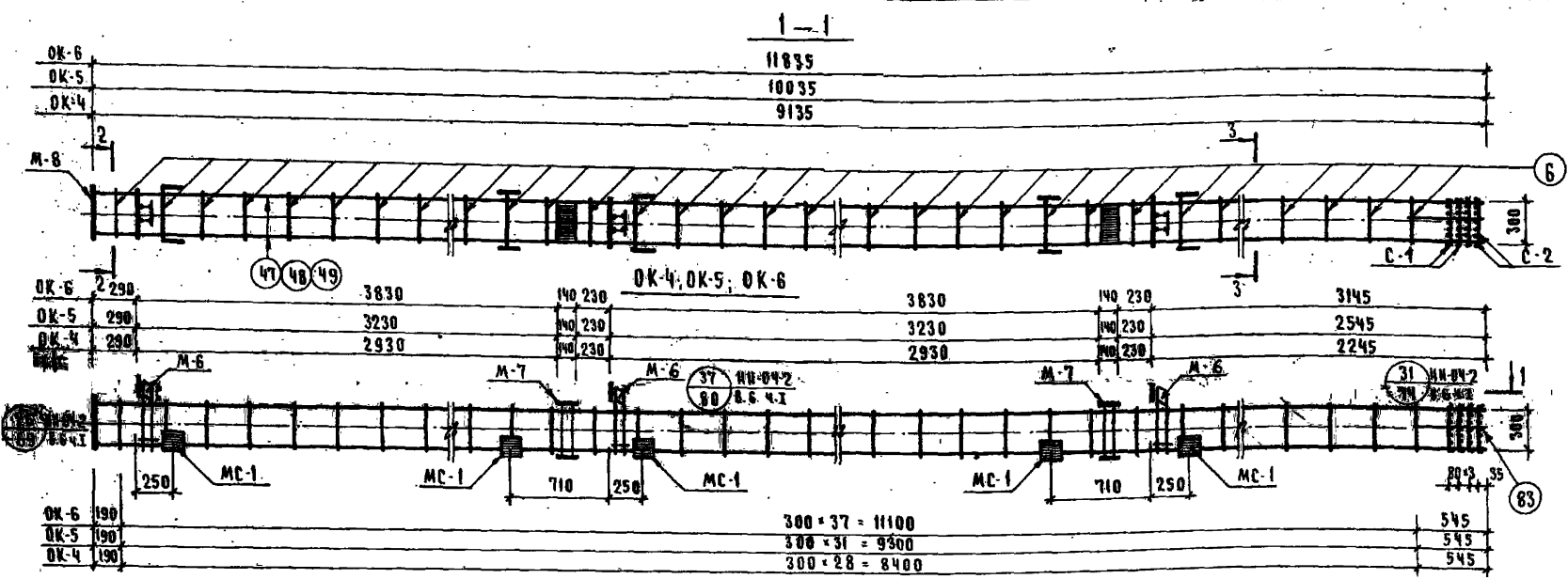
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*										ПРОКАТ В СМ 3 ЛИС ГОСТ 380-71				СТАЛЬ ВЛ ГОСТ 6727-53*		ВСЕГО
	А-III					А-I					δ мм						
	φ мм					Итого					Итого						
К 4НД-436-30/35	32	28	20	16	6	16	12	10	6	16	12	10	4				
	101,2	31,2	4,2	2,48	4,0	30,08	11,28	-	20,8	13,2	45,0	50,4	29,6	80,0	2,4	2,4	437,66



- П Р И М Е Ч А Н И Я
1. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны, см серию ИИ-04-2 вып 3 лист 63
  2. Связи СЛ-2 условно не показаны, см. лист 66
  3. Петли П-1 условно не показаны. Расположение петель см на опалубочном чертеже, лист 18

Т К	Колонна К 4НД-436-30/35. Армирование	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	Узлы 1, 2, 3, 4, 9	ЛИСТЫК 14 ЛИСТ 41



**Примечания:**

- Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонн. Деталь установки см. лист 35.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРЫ И ВЪЕЗДОВ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ И ВЪЕЗДОВ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт.	всего	
OK-1	ПОЗ 44	4	14,3	57,2	АНСМ 67
	ПОЗ 6	19	0,3	5,4	
	ПОЗ 83	4	0,1	0,4	
	М-6	2	20,0	40,0	
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	2	1,2	2,4	
Итого:					
OK-2	ПОЗ 44	4	15,8	63,2	АНСМ 67
	ПОЗ 6	20	0,3	6,0	
	ПОЗ 83	4	0,1	0,4	
	М-6	2	20,0	40,0	
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	2	1,2	2,4	
Итого:					
OK-3	ПОЗ 44	4	19,7	78,8	АНСМ 67
	ПОЗ 6	20	0,3	7,2	
	ПОЗ 83	4	0,1	0,4	
	М-6	2	20,0	40,0	
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	2	1,2	2,4	
Итого:					
OK-4	ПОЗ 44	4	22,4	89,6	АНСМ 67
	ПОЗ 6	20	0,3	6,0	
	ПОЗ 83	4	0,1	0,4	
	М-6	2	20,0	40,0	
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	2	1,1	2,2	
Итого:					
OK-5	ПОЗ 44	4	24,6	98,4	АНСМ 67
	ПОЗ 6	22	0,3	6,6	
	ПОЗ 83	4	0,1	0,4	
	М-6	3	20,0	60,0	
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	2	1,1	2,2	
Итого:					
OK-6	ПОЗ 44	4	29,0	116,0	АНСМ 67
	ПОЗ 6	38	0,3	11,4	
	ПОЗ 83	4	0,1	0,4	
	М-6	3	20,0	60,0	
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
	СА-2	2	1,1	2,2	
Итого:					

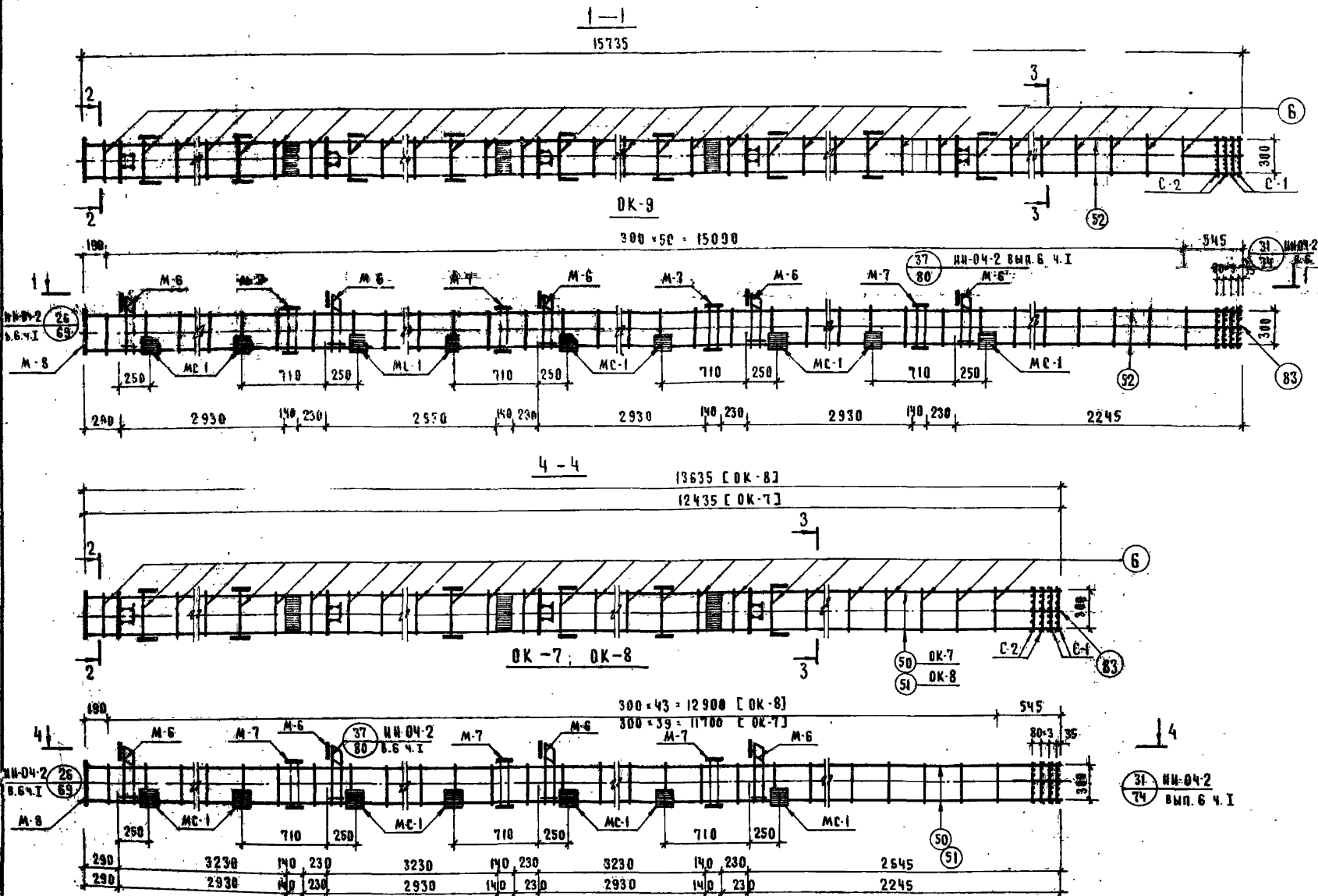
Т.К. 1974

Объемные каркасы ОК-1; ОК-2; ОК-3; ОК-4; ОК-5; ОК-6

Серия ИИ-04-2  
Выпуск 14  
Лист 42

1954 47

ЦНИИИПРЕДИИ  
 Т.А. КОСМИР  
 Т.А. МЕЛНИКОВ  
 Т.А. ПИКОЖИ  
 Т.А. ПРОБЕТА  
 Т.А. ШИШОВА  
 Т.А. КОСМИРОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОД	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСИ
			шт	всего	
OK-7	поз 50	4	30.6	122.4	Лист 67
	поз 6	40	0.3	12.0	
	поз 83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 вып. 6 часть II
	С-2	2	1.2	2.4	
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8 вып 3
	М-7	3	11.2	33.6	
	М-8	1	16.87	16.87	ИИ-04-2 вып. II
МС-1	7	3.09	21.63		
СА-2	3	1.1	3.3	Лист 66	
Итого: 305.4					
OK-8	поз 51	4	33.5	134.0	Лист 67
	поз 6	44	0.3	13.2	
	поз 83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 вып. 6 ч. II
	С-2	2	1.2	2.4	
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8 вып 3
	М-7	3	11.2	33.6	
	М-8	1	16.87	16.87	ИИ-04-2 вып. II
МС-1	7	3.09	21.63		
СА-2	3	1.1	3.3	Лист 66	
Итого: 318.2					
OK-9	поз 52	4	36.7	154.8	Лист 67
	поз 6	51	0.3	15.3	
	поз 83	4	0.1	0.4	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 вып. 6 часть II
	С-2	2	1.2	2.4	
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8 вып 3
	М-7	4	11.2	44.8	
	М-8	1	16.87	16.87	ИИ-04-2 вып. II
МС-1	9	3.09	27.81		
СА-2	4	1.1	4.4	Лист 66	
Итого: 379.58					

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

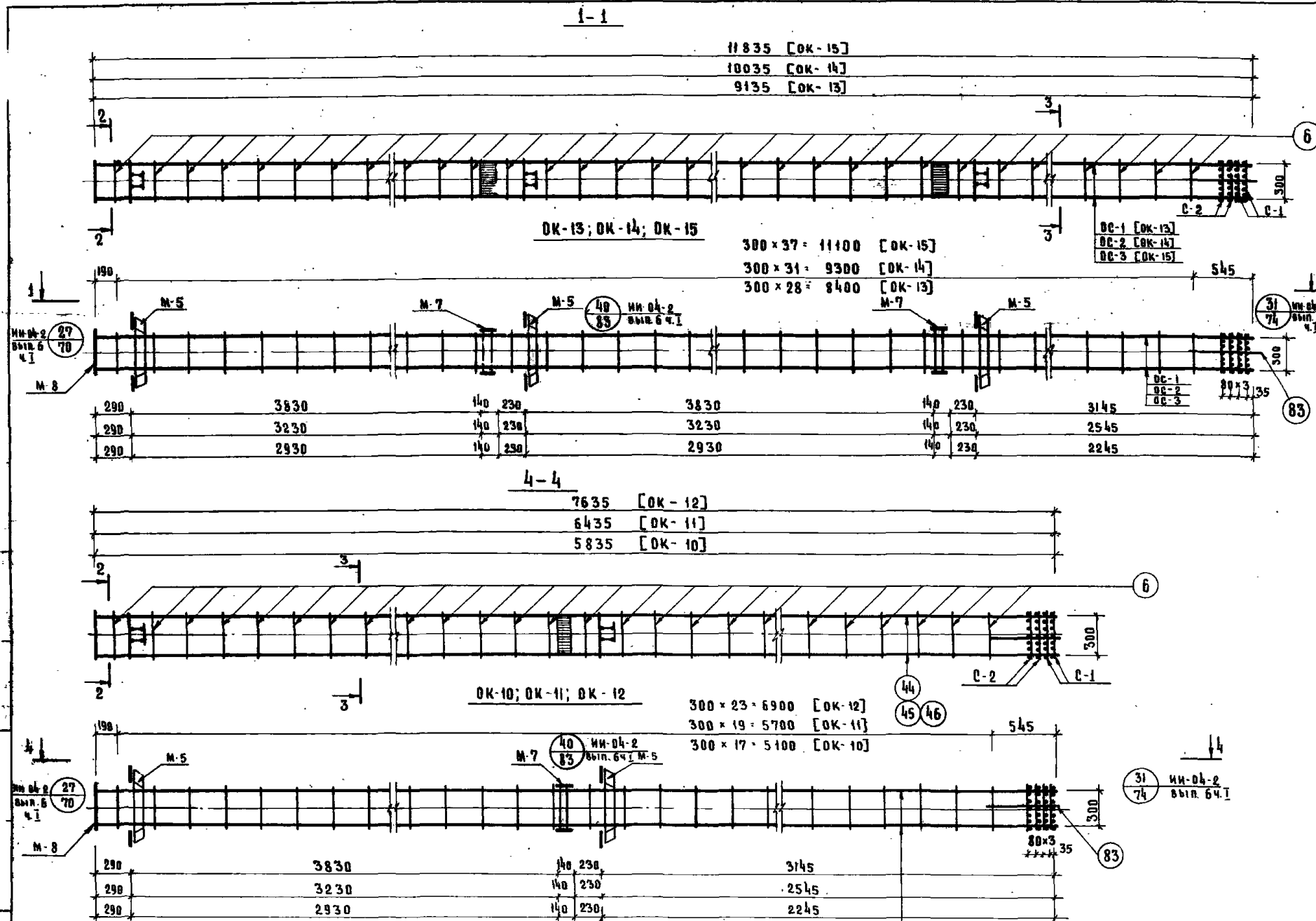
- Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.

Т К  
1974

Объемные каркасы ОК-7;  
ОК-8; ОК-9

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
14  
ЛИСТ  
43

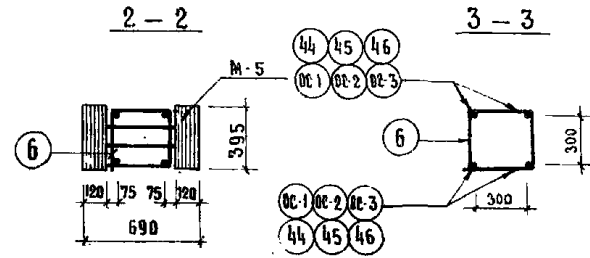




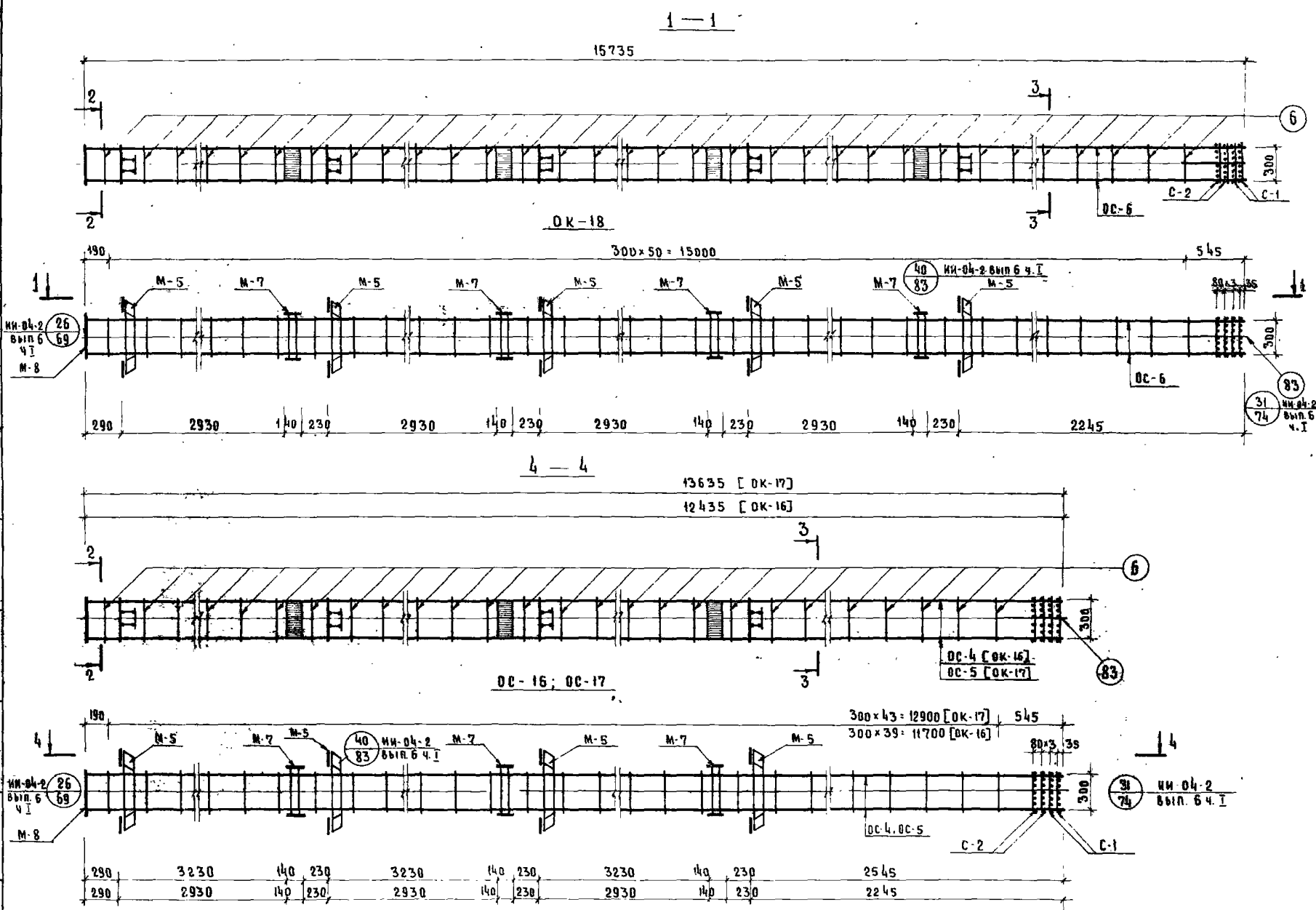
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДАНИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДАНИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК АИСТ.
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-10	П03.44	4	14,3	57,2	АИСТ. 67
	П03.6	18	0,3	5,4	
	П03.83	4	0,1	0,4	
	М-5	2	28,6	57,2	ИИ-04-8 ВЫП.3
	М-7	1	11,2	11,2	
	М-8	1	16,87	16,87	ИЧ-04-2 ВЫП.6 Ч.II
	С-1	2	0,8	1,6	
	С-2	2	1,2	2,4	
Итого			163,47		
OK-11	П03.45	4	18,8	75,2	АИСТ. 67
	П03.6	20	0,3	6,0	
	П03.83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП.6 Ч.II
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	2	28,6	57,2	ИИ-04-8 ВЫП.3
	М-7	1	11,2	11,2	
	М-8	1	16,87	16,87	
Итого:			170,07		
OK-12	П03.46	4	18,7	74,8	АИСТ. 67
	П03.6	24	0,3	7,2	
	П03.83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	2	28,6	57,2	ИИ-04-8 ВЫП.3
	М-7	1	11,2	11,2	
	М-8	1	16,87	16,87	
Итого:			182,87		
OK-13	OC-1	4	17,5	70,0	АИСТ. 66
	П03.6	29	0,3	8,7	
	П03.83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	3	28,6	85,8	ИИ-04-8 ВЫП.3
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	2	1,1	2,2	АИСТ. 66	
Итого:			221,57		
OK-14	OC-2	4	19,15	76,6	АИСТ. 66
	П03.6	32	0,3	9,6	
	П03.83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП.6 ЧАСТЬ II
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	3	28,6	85,8	ИИ-04-8 ВЫП.3
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	2	1,1	2,2	АИСТ. 66	
Итого:			229,07		
OK-15	OC-3	4	22,9	90,0	АИСТ. 66
	П03.6	38	0,3	11,4	
	П03.83	4	0,1	0,4	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП.6 Ч. II
	С-2	2	1,2	2,4	
	М-5	3	28,6	85,8	ИИ-04-8 ВЫП.3
	М-7	2	11,2	22,4	
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	2	1,1	2,2	АИСТ. 66	
Итого:			244,27		

**Примечания:**

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны.



ТК 1974 - Объемные каркасы ОК-10; ОК-11; ОК-12; ОК-13; ОК-14; ОК-15. Серия ИИ-04-2. Выпуск АИСТ. 44.

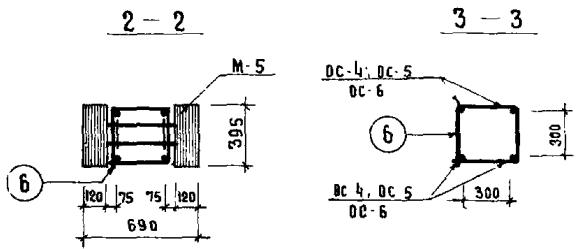


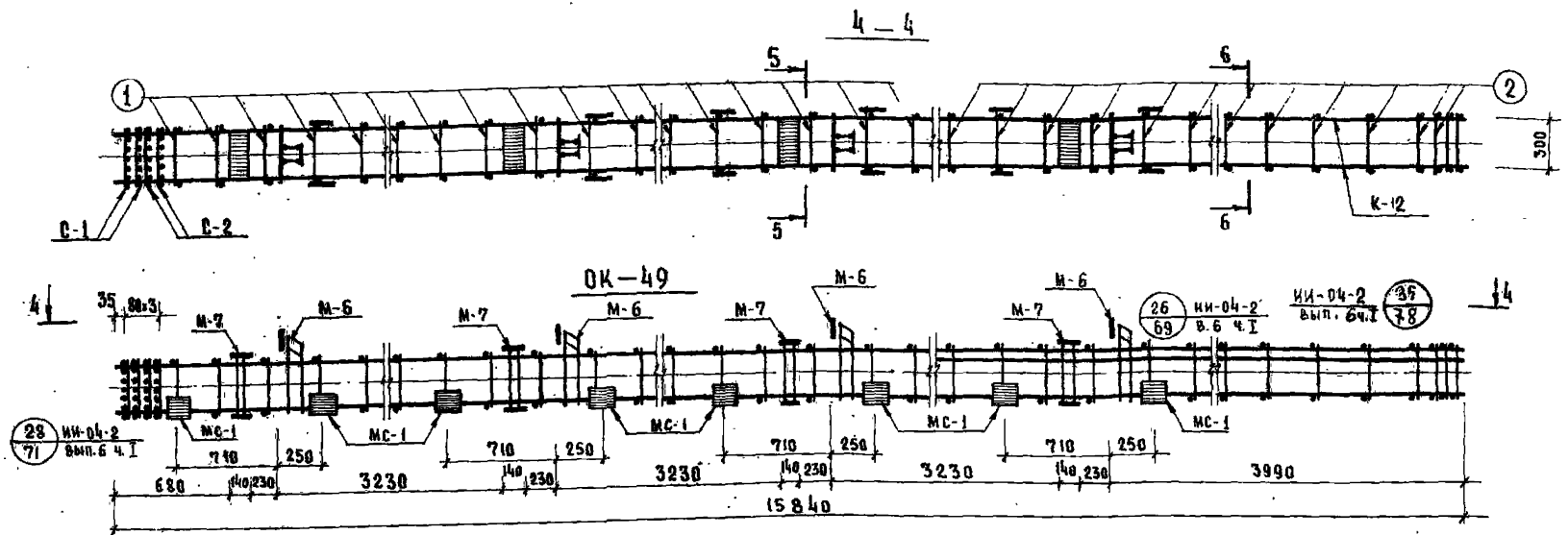
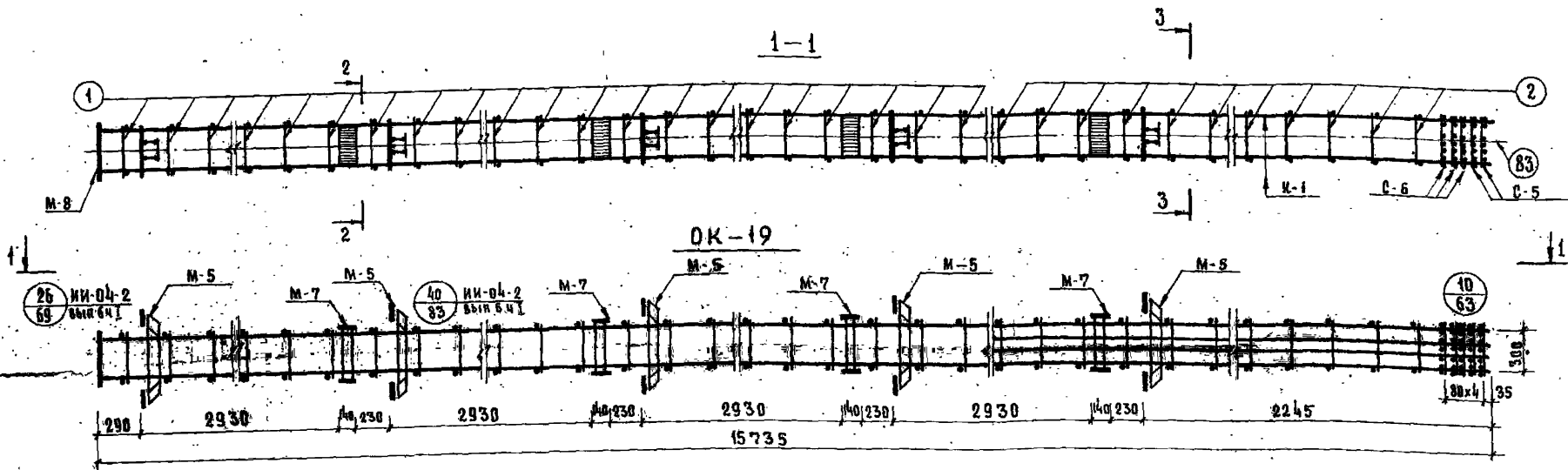
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДАЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДАЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ	Всего	
OK-16	OC-4	4	22,7	90,8	ЛИСТ 66
	PO3.6	40	0,3	12,0	ЛИСТ 67
	PO3.83	4	0,1	0,4	
	C-1	2	0,8	1,6	МИ-04-2
	C-2	2	1,2	2,4	ВЫП. 6 ЧАСТЬ 3
	M-5	4	28,6	114,4	МИ-04-8
	M-7	3	11,2	33,6	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	
CA-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66	
Итого:					241,77
OK-17	OC-5	4	24,85	99,4	ЛИСТ 66
	PO3.6	44	0,3	13,2	ЛИСТ 67
	PO3.83	4	0,1	0,4	
	C-1	2	0,8	1,6	МИ-04-2
	C-2	2	1,2	2,4	ВЫП. 6 ЧАСТЬ 3
	M-5	4	28,6	114,4	МИ-04-8
	M-7	3	11,2	33,6	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	
CA-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66	
Итого:					296,37
OK-18	OC-6	4	27,9	111,6	ЛИСТ 66
	PO3.6	51	0,3	15,3	ЛИСТ 67
	PO3.83	4	0,1	0,4	
	C-1	2	0,8	1,6	МИ-04-2
	C-2	2	1,2	2,4	ВЫП. 3 ЧАСТЬ 3
	M-5	5	28,6	143,0	МИ-04-8
	M-7	4	11,2	44,8	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	
CA-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66	
Итого:					351,57

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68
2. Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.



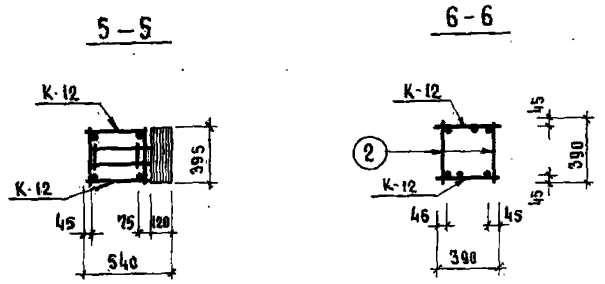


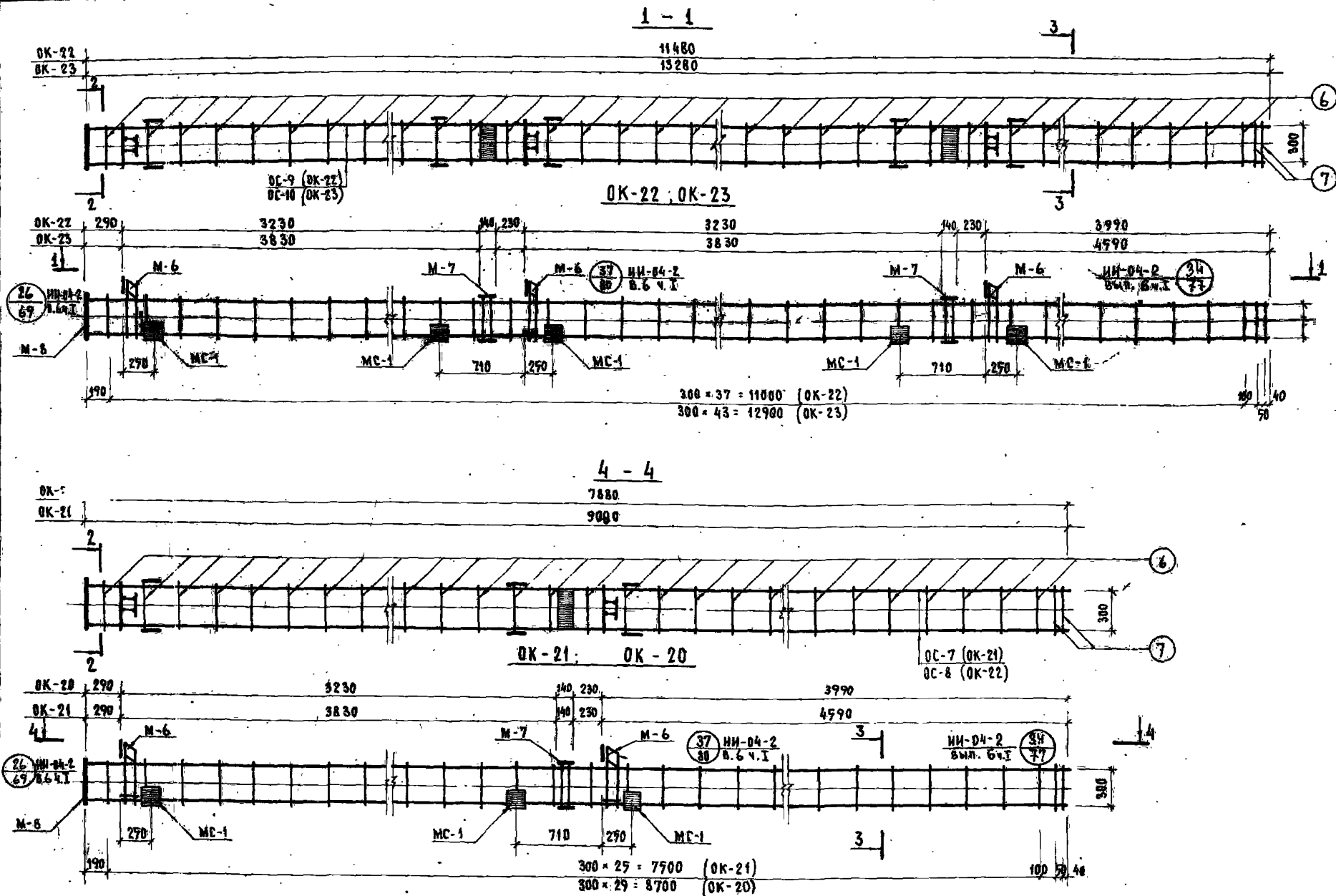
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, кг		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт.	всего	
OK-19	K-1	2	129,14	258,28	лист 64
	PO3.1	80	0,1	8,0	лист 67
	PO3.2	22	0,24	5,28	
	PO3.83	2	0,1	0,2	
	CA-2	4	1,1	4,4	лист 66
	C-5	2	3,3	6,6	НИ-04-2
	C-6	3	4,9	14,7	вып. 6 ч. II
	M-5	5	28,6	143,0	НИ-04-8
	M-7	4	11,2	44,8	вып. 3
M-8	1	16,87	16,87		
Итого:			513,33		
OK-49	K-12	2	120,51	241,02	лист 65
	PO3.1	68	0,1	6,8	лист 67
	PO3.2	34	0,24	8,16	
	PO3.4	4	0,62	2,48	
	PO3.83	4	0,1	0,4	
	CA-2	4	1,1	4,4	лист 66
	C-1	2	0,8	1,6	НИ-04-2
	C-2	2	1,2	2,4	вып. 6 ч. II
	M-6	4	20,0	80,0	НИ-04-8
M-7	4	11,2	44,8	вып. 3	
MC-1	8	3,09	24,72	НИ-04-2 вып. 4	
Итого:			416,78		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собранного из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.



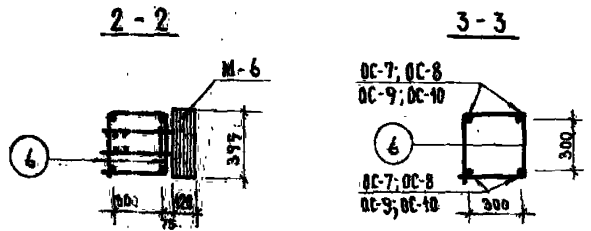


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРЫ И ИЗДЕЛИЙ НА ВАН ОБЪЕМНОМ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ И ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ИТ.	ВСЕГО	
OK-20	OC-7	4	14,2	56,8	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	26	0,3	7,8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	2	20,0	40,0	ИИ-04-8
	M-7	1	11,2	11,2	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
CA-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66	
Итого:				157,14	
OK-21	OC-8	4	16,3	65,2	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	38	0,3	9,0	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	2	20,0	40,0	ИИ-04-8
	M-7	1	11,2	11,2	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
CA-2	2	1,1	2,2	ЛИСТ 66	
Итого:				166,74	
OK-22	OC-9	4	19,8	79,2	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	18	0,3	5,4	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	3	20,0	60,0	ИИ-04-8
	M-7	2	11,2	22,4	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
CA-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66	
Итого:				221,62	
OK-23	OC-10	4	23,1	92,4	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	44	0,3	13,2	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	3	20,0	60,0	ИИ-04-8
	M-7	2	11,2	22,4	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	5	3,09	15,45	ИИ-04-2 ВЫП. 11
CA-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66	
Итого:				236,62	

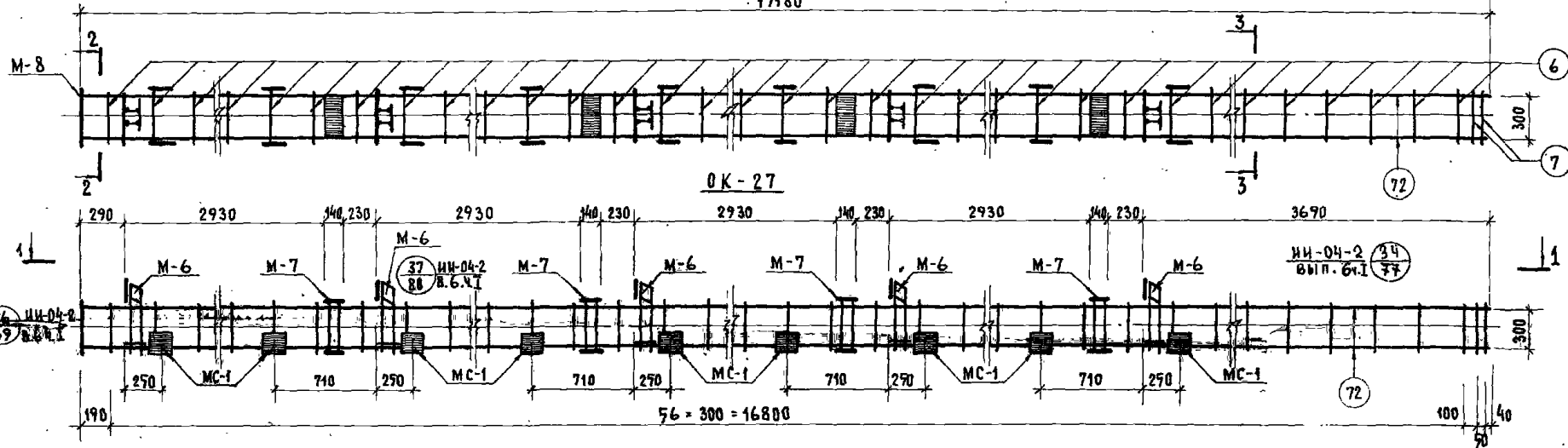
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролёте этажа по высоте колонны. Деталь установки связей см. лист 63.

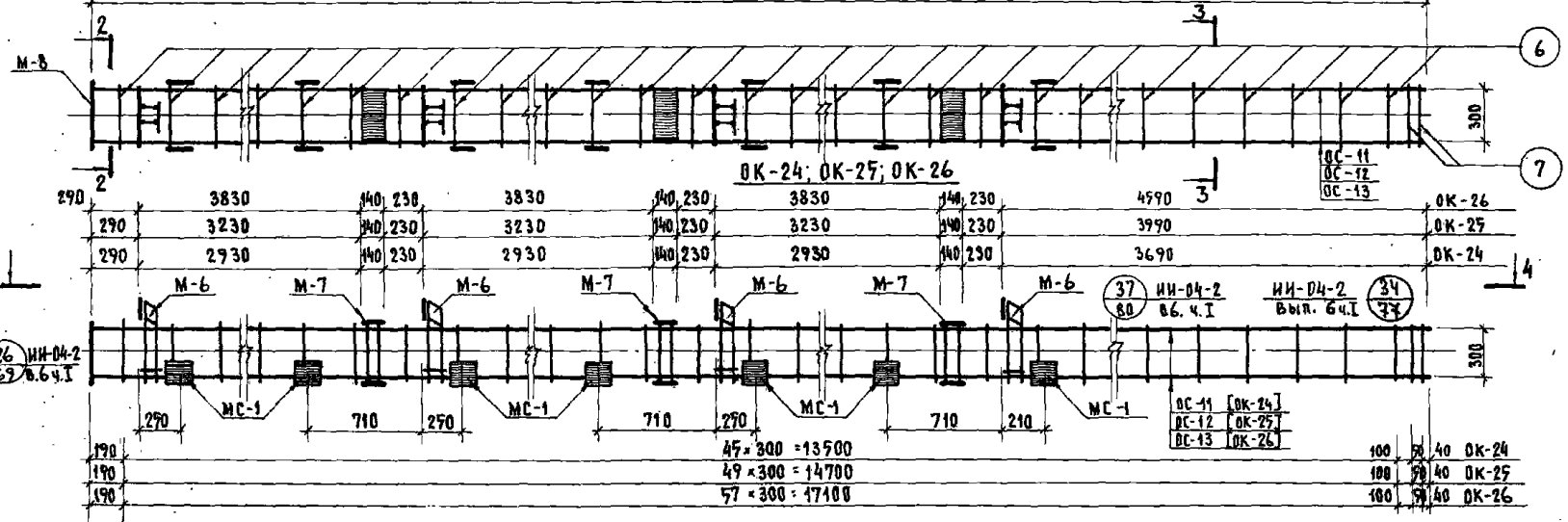


ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ	OK-20	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	OK-21; OK-22; OK-23		ВЫПУСК ЛИСТ 14 47

1-1  
17180

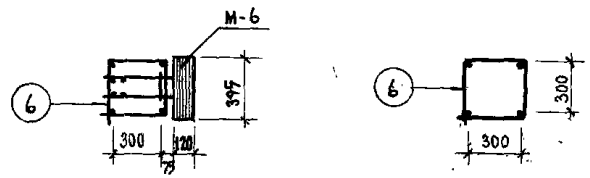


4-4  
17480  
19080  
13880



2-2

3-3

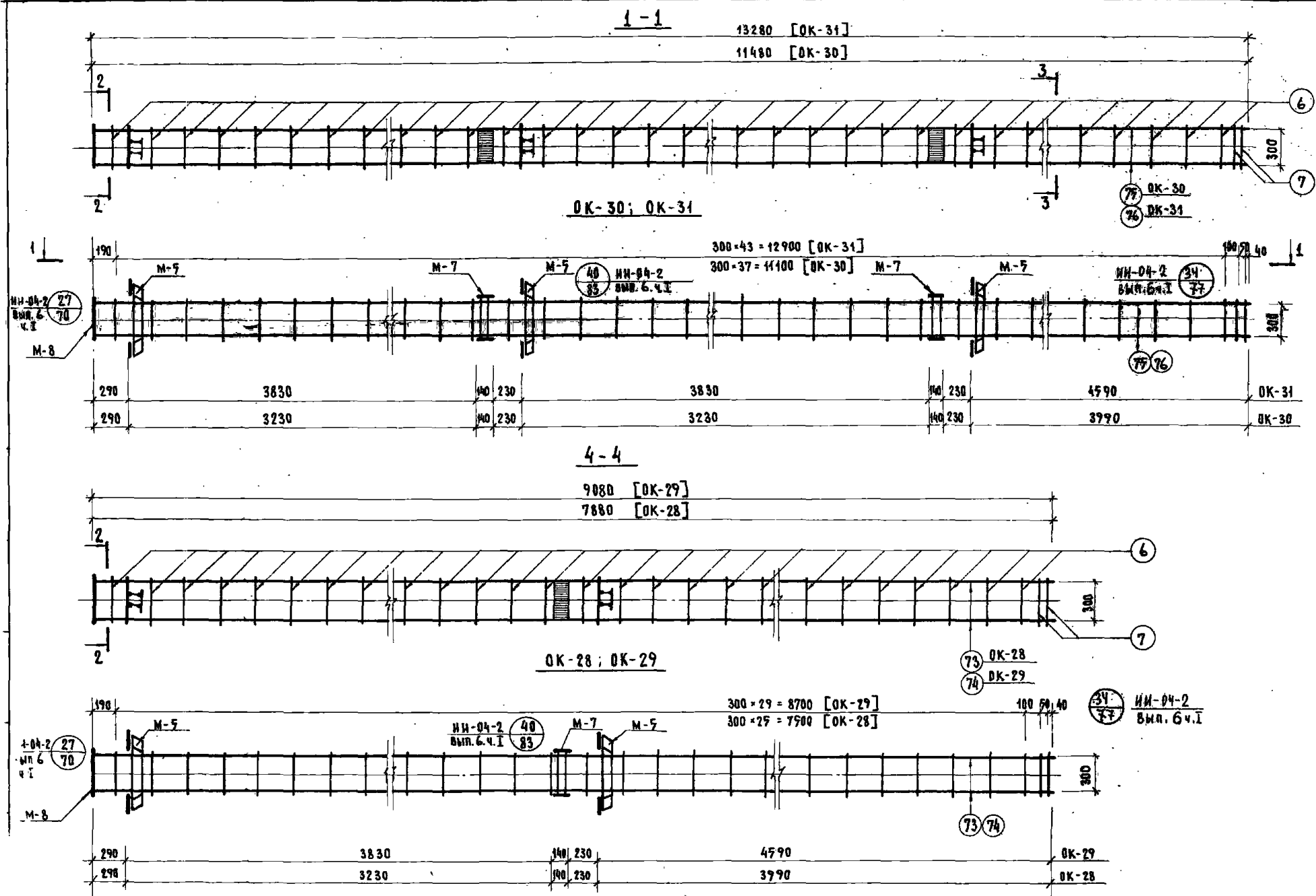


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки, см. лист 63.

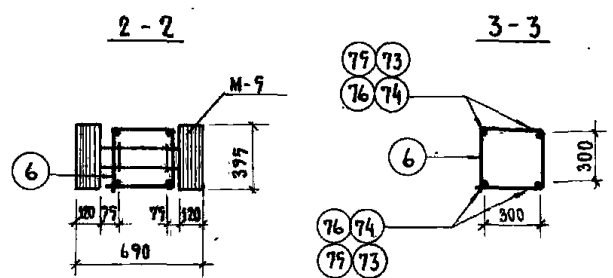
СПЕЦИФИКАЦИЯ МА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ОДН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-24	OC-11	4	23,6	94,4	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	46	0,3	13,8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-8	1	16,87	16,87	ИИ-04-8 ВЫП. 3
	M-6	4	20,0	80,0	
	MC-1	7	3,09	21,63	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	CA-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
	M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-8 ВЫП. 3
Итого:			277,7		
OK-27	OC-12	4	27,4	101,6	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	50	0,3	1,9	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	4	20,0	80,0	ИИ-04-8
	M-7	3	11,2	33,6	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	7	3,09	21,63	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	CA-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого:			256,1		
OK-26	OC-13	4	29,7	118,8	ЛИСТ 66
	ПОЗ.6	58	0,3	17,4	ЛИСТ 67
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	4	20,0	80,0	ИИ-04-8
	M-7	3	11,2	33,6	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	7	3,09	21,63	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	CA-2	4	1,1	4,4	ЛИСТ 66
Итого:			305,7		
OK-27	ПОЗ.72	4	42,3	169,2	ЛИСТ 67
	ПОЗ.6	97	0,3	17,1	ЛИСТ 66
	ПОЗ.7	2	0,9	1,8	
	M-6	9	20,0	180,0	ИИ-04-8
	M-7	4	11,2	44,8	ВЫП. 3
	M-8	1	16,87	16,87	
	MC-1	9	3,09	27,81	ИИ-04-2 ВЫП. 11
	CA-2	9	1,1	9,9	ЛИСТ 66
Итого:			394,28		

ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK-24, OK-25	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	OK-26, OK-27	ВЫПУСК ЛИСТ 14 48



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМ. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЙ	Кол.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт.	ВСЕГО	
OK-28	Поз. 73	4	12,4	49,6	ЛИСТ 67
	Поз. 6	26	8,3	7,8	
	Поз. 7	2	0,9	1,8	
	М-5	2	28,6	57,2	ИИ-04-8
	М-7	1	11,2	11,2	ВЫПУСК 3
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	2	1,1	2,2	ЛИСТ 66	
Итого: 157,87					
OK-29	Поз. 74	4	14,3	57,2	ЛИСТ 67
	Поз. 6	30	0,3	9,0	
	Поз. 7	2	0,9	1,8	
	М-5	2	28,6	57,2	ИИ-04-8
	М-7	1	11,2	11,2	ВЫПУСК 3
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	2	1,1	2,2	ЛИСТ 66	
Итого: 166,67					
OK-30	Поз. 75	4	18,1	72,4	ЛИСТ 67
	Поз. 6	38	0,3	11,4	
	Поз. 7	2	0,9	1,8	
	М-5	3	28,6	85,8	ИИ-04-8
	М-7	2	11,2	22,4	ВЫПУСК 3
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	2	1,1	2,2	ЛИСТ 66	
Итого: 225,17					
OK-31	Поз. 76	4	21,0	84,0	ЛИСТ 67
	Поз. 6	44	0,3	13,2	
	Поз. 7	2	0,9	1,8	
	М-5	3	28,6	85,8	ИИ-04-8
	М-7	2	11,2	22,4	ВЫПУСК 3
	М-8	1	16,87	16,87	
СА-2	3	1,1	3,3	ЛИСТ 66	
Итого: 238,97					

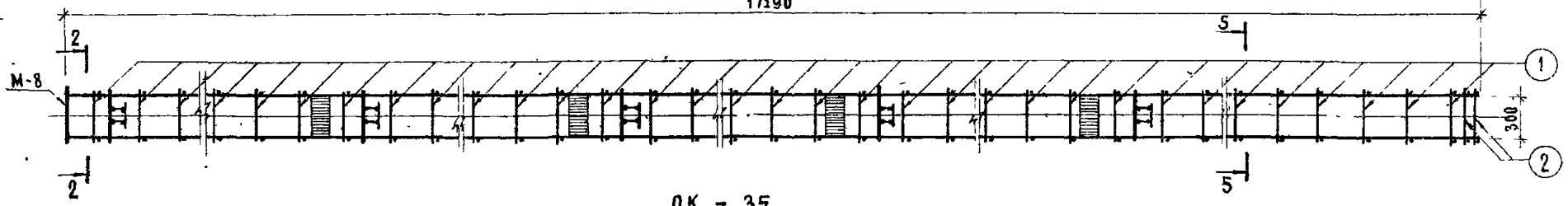


ПРИМЕЧАНИЯ:

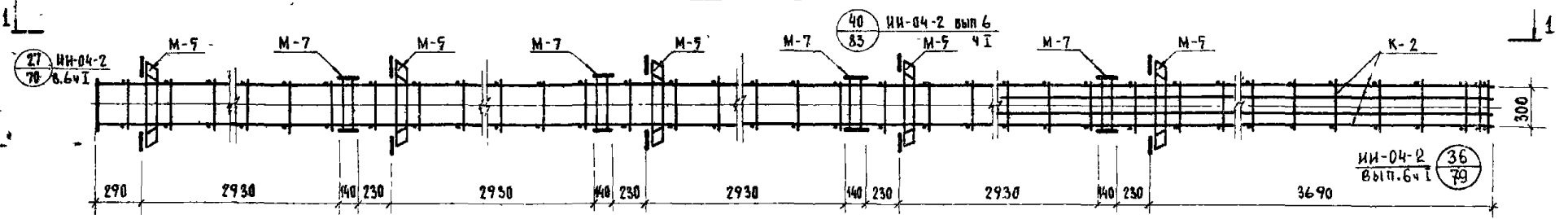
- Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.

ТК.	Объемные каркасы ОК-28; ОК-29; ОК-30; ОК-31	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		ВЫПУСК 14 ЛИСТ 49

1-1  
17190

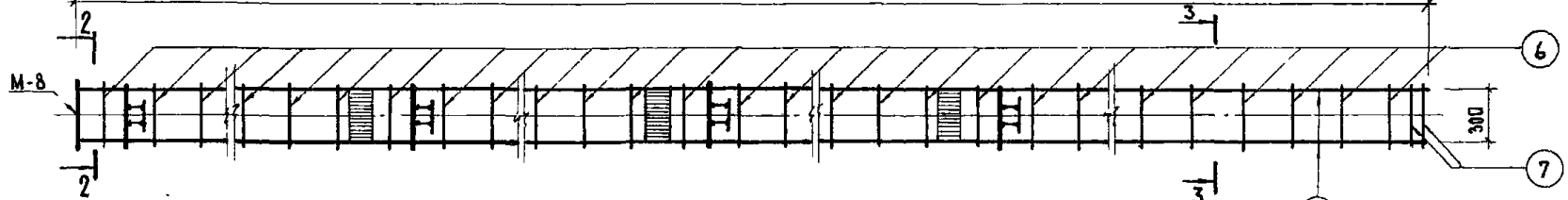


OK-35

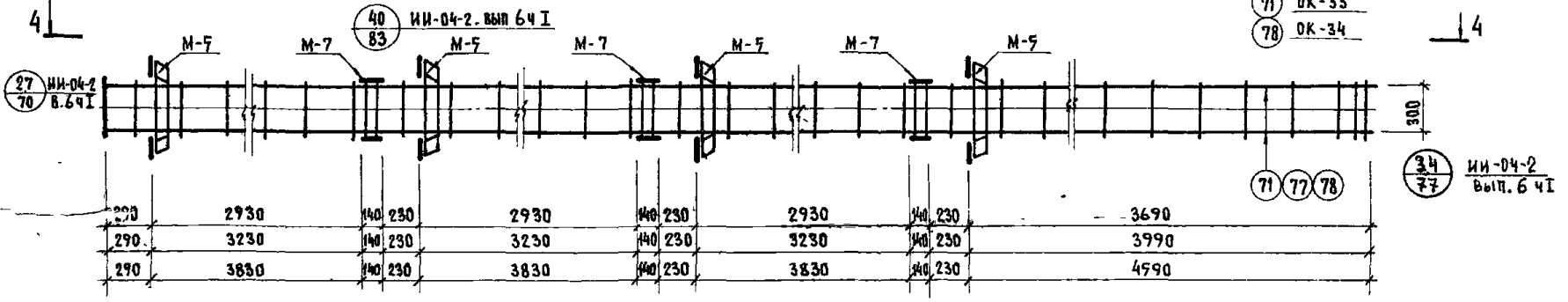


4-4

17480  
19080  
13880

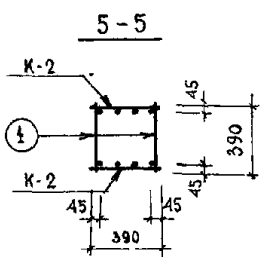
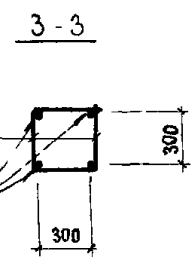
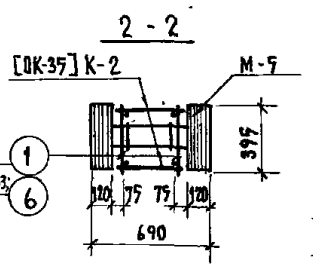


OK-32 ; OK-33 ; OK-34



77 OK-32  
71 OK-33  
78 OK-34

71 77 78  
34 ИИ-04-2  
77 Вып. 6 ч I



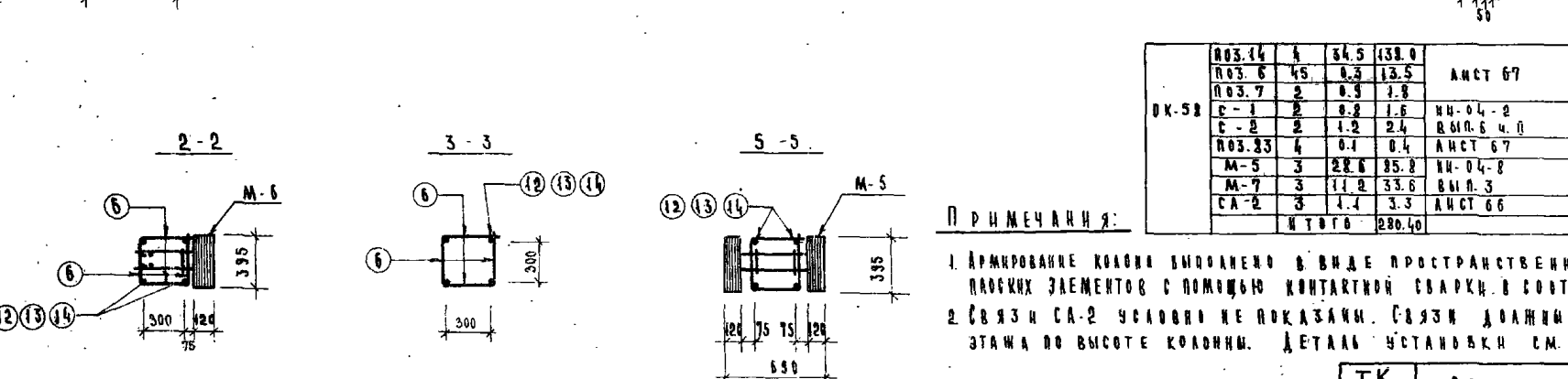
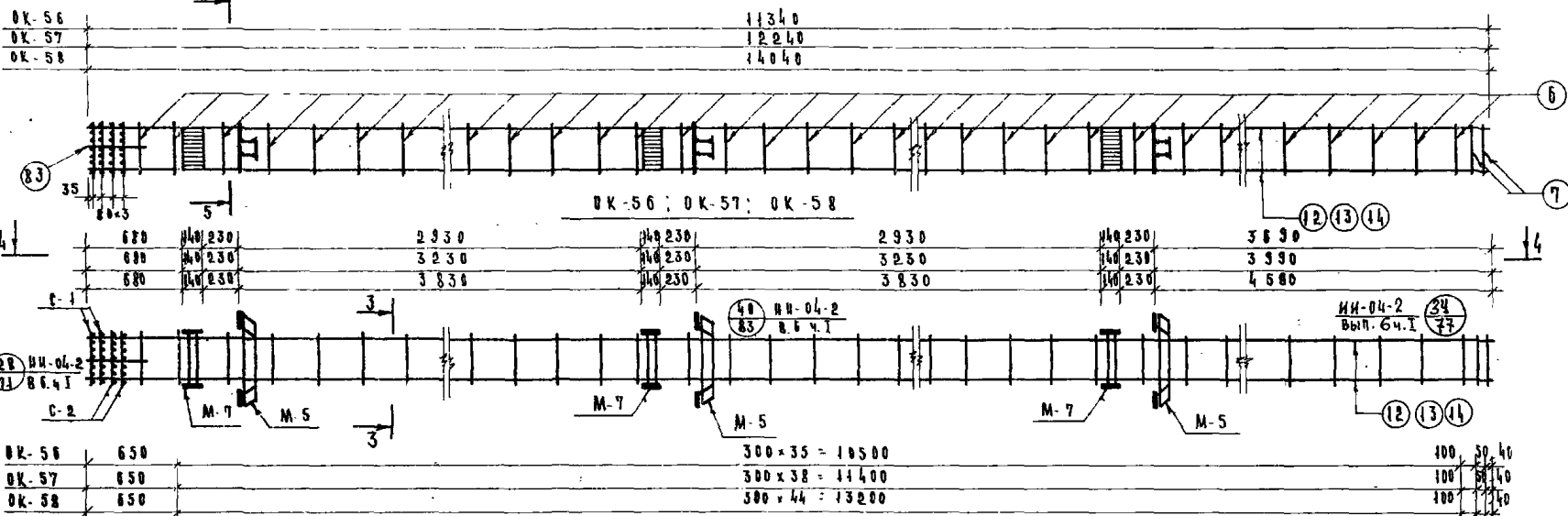
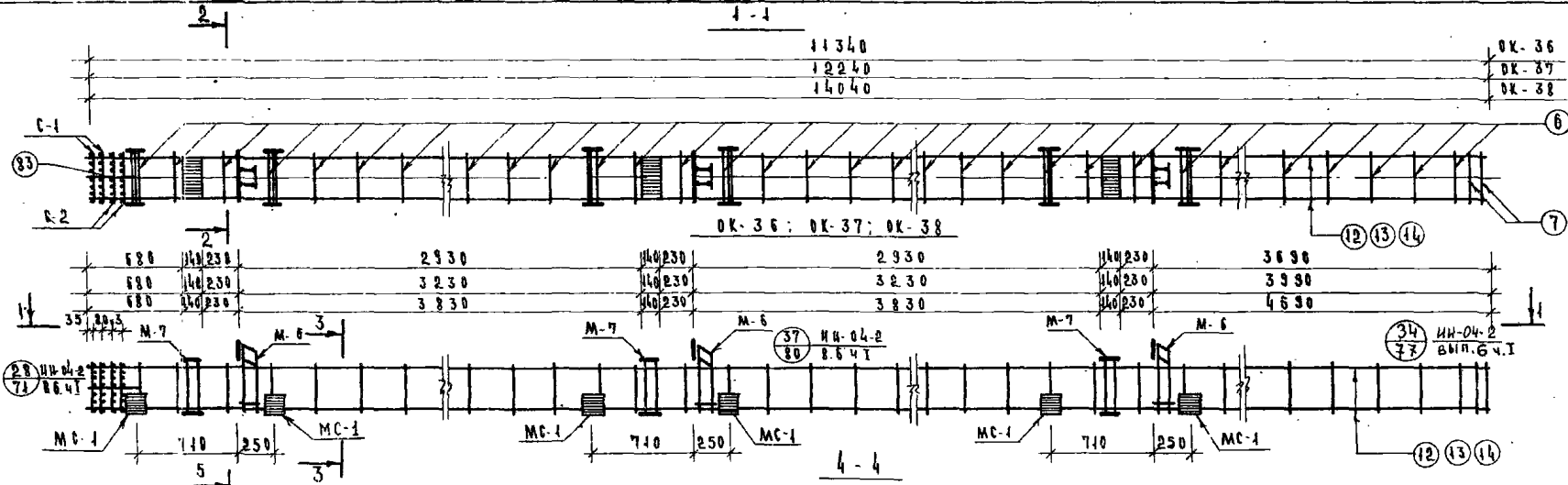
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69; ГОСТ 14098-68
- 2 Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь см. лист 63

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС					
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ	ВСЕГО	
OK-32	ПОЗ 77	4	22,0	88,0	ЛИСТ 67
	ПОЗ 6	46	0,3	13,8	
	ПОЗ 7	2	0,9	1,8	
	M-5	4	28,6	114,4	ИИ-04-8
	M-7	3	11,2	33,6	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	ЛИСТ 66
	СА-2	4	1,1	4,4	
Итого			248,07		
OK-33	ПОЗ 71	4	23,8	95,2	ЛИСТ 67
	ПОЗ 6	50	0,3	15,0	
	ПОЗ 7	2	0,9	1,8	
	M-5	4	28,6	114,4	ИИ-04-8
	M-7	3	11,20	33,6	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	ЛИСТ 66
	СА-2	4	1,1	4,4	
Итого:			292,47		
OK-34	ПОЗ 76	4	27,5	110,0	ЛИСТ 67
	ПОЗ 6	58	0,3	17,4	
	ПОЗ 7	2	0,9	1,8	
	M-5	4	28,6	114,4	ИИ-04-8
	M-7	3	11,2	33,6	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	ЛИСТ 66
	СА-2	4	1,1	4,4	
Итого			302,67		
OK-35	K-2	2	94,3	188,6	ЛИСТ 64
	ПОЗ 1	114	0,1	11,4	ЛИСТ 67
	ПОЗ 2	4	0,24	0,96	
	M-5	5	28,6	143,0	ИИ-04-8
	M-7	4	11,2	44,8	ВЫПУСК 3
	M-8	1	16,87	16,87	ЛИСТ 66
	СА-2	5	1,1	5,5	
Итого			416,33		

ТК	Объемные каркасы OK-32; OK-33; OK-34, OK-35	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		ВЫПУСК ЛИСТ 14 70

г. Москва



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ, ВЫПУСК, АНСТ.	
OK-36	PO3.12	4	28.0	112.0	
	PO3.6	36	0.30	10.8	
	С-1	2	0.80	1.6	
	С-2	2	1.20	2.4	
	PO3.83	4	0.10	0.4	
	М-6	3	20.0	60.0	
	М-1	6	3.03	18.54	
	М-7	3	11.2	33.6	
	СА-2	3	1.10	3.3	
	Итого			244.44	
OK-37	PO3.6	39	0.3	11.7	
	PO3.7	2	0.9	1.8	
	С-1	2	0.8	1.6	
	С-2	2	1.2	2.4	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	М-6	3	20.0	60.0	
	М-1	6	3.03	18.54	
	СА-2	3	1.1	3.3	
	PO3.13	4	30.2	120.8	
	М-7	3	11.2	33.6	
Итого			254.44		
OK-38	PO3.7	2	0.9	1.8	
	С-1	2	0.8	1.6	
	С-2	2	1.2	2.4	
	PO3.83	4	0.1	0.4	
	М-6	3	20.0	60.0	
	М-1	6	3.03	18.54	
	СА-2	3	1.1	3.3	
	PO3.14	4	34.5	138.0	
	PO3.6	45	0.3	13.5	
	М-7	3	11.2	33.6	
Итого			273.44		
OK-56	С-1	2	0.8	1.6	
	С-2	2	1.2	2.4	
	PO3.6	36	0.3	10.8	
	PO3.12	4	28.0	112.0	
	М-5	3	28.6	85.8	
	М-7	3	11.2	33.6	
	СА-2	3	1.1	3.3	
	PO3.7	2	0.9	1.8	
	Итого			254.80	
	OK-57	PO3.6	33	0.3	11.7
PO3.7		2	0.9	1.8	
PO3.13		4	30.2	120.8	
С-2		2	1.2	2.4	
PO3.83		4	0.1	0.4	
М-5		3	28.6	85.8	
М-7		3	11.2	33.6	
СА-2		3	1.1	3.3	
С-1		2	0.8	1.6	
Итого				264.4	

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ, ВЫПУСК, АНСТ.
OK-58	PO3.14	4	64.5	138.0
	PO3.6	45	0.3	13.5
	PO3.7	2	0.9	1.8
	С-1	2	0.8	1.6
	С-2	2	1.2	2.4
	PO3.83	4	0.1	0.4
	М-5	3	28.6	85.8
	М-7	3	11.2	33.6
	СА-2	3	1.1	3.3
	Итого			280.40

ПРИМЕЧАНИЯ:

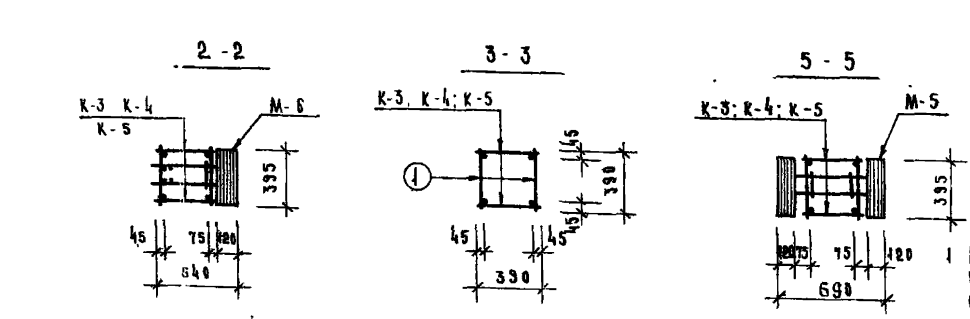
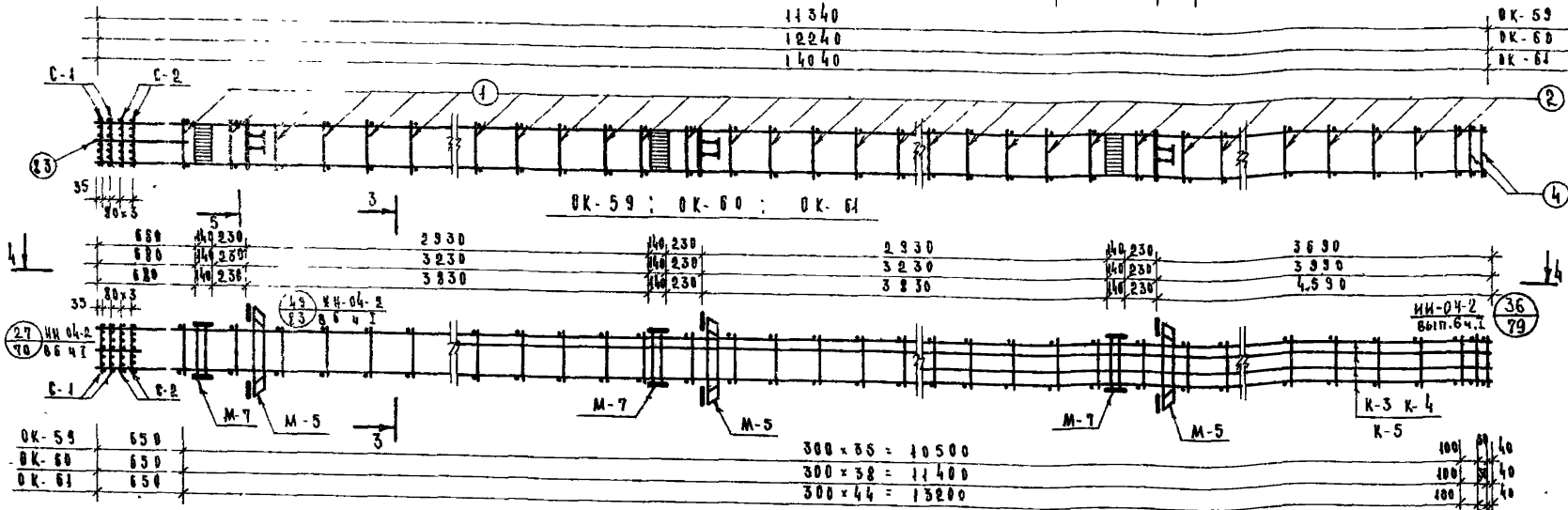
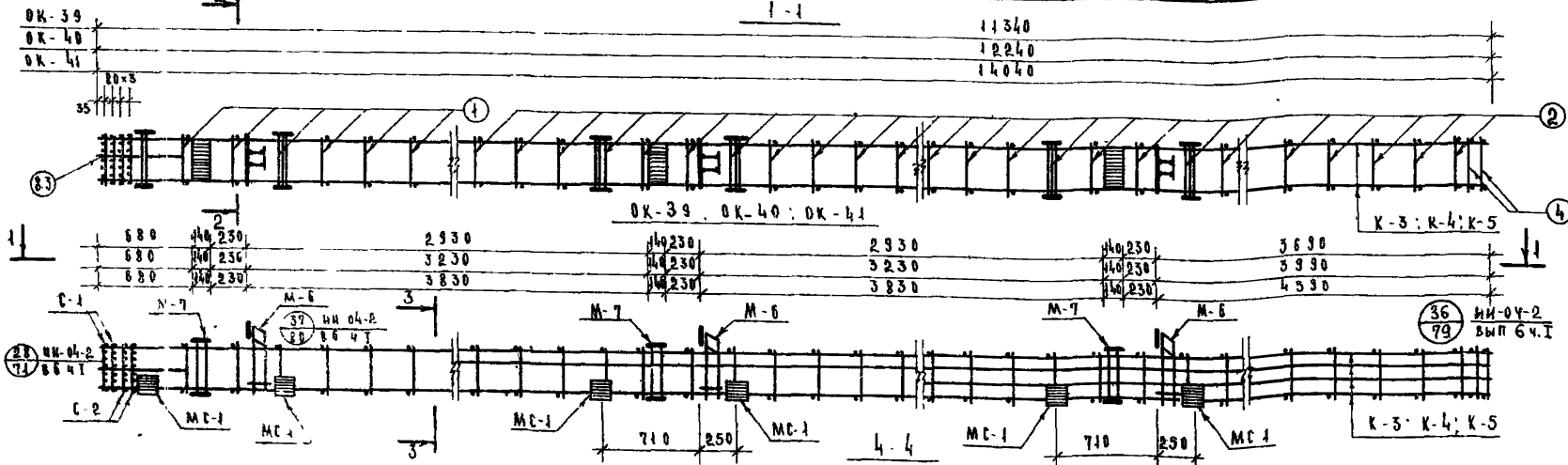
- Армирование косяка выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14038-68.
- Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте косяка. Детали установки см. АНСТ 63.

ТК  
1974

ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ - OK-36; OK-37  
OK-38; OK-56; OK-57; OK-58

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
14 АНСТ  
51





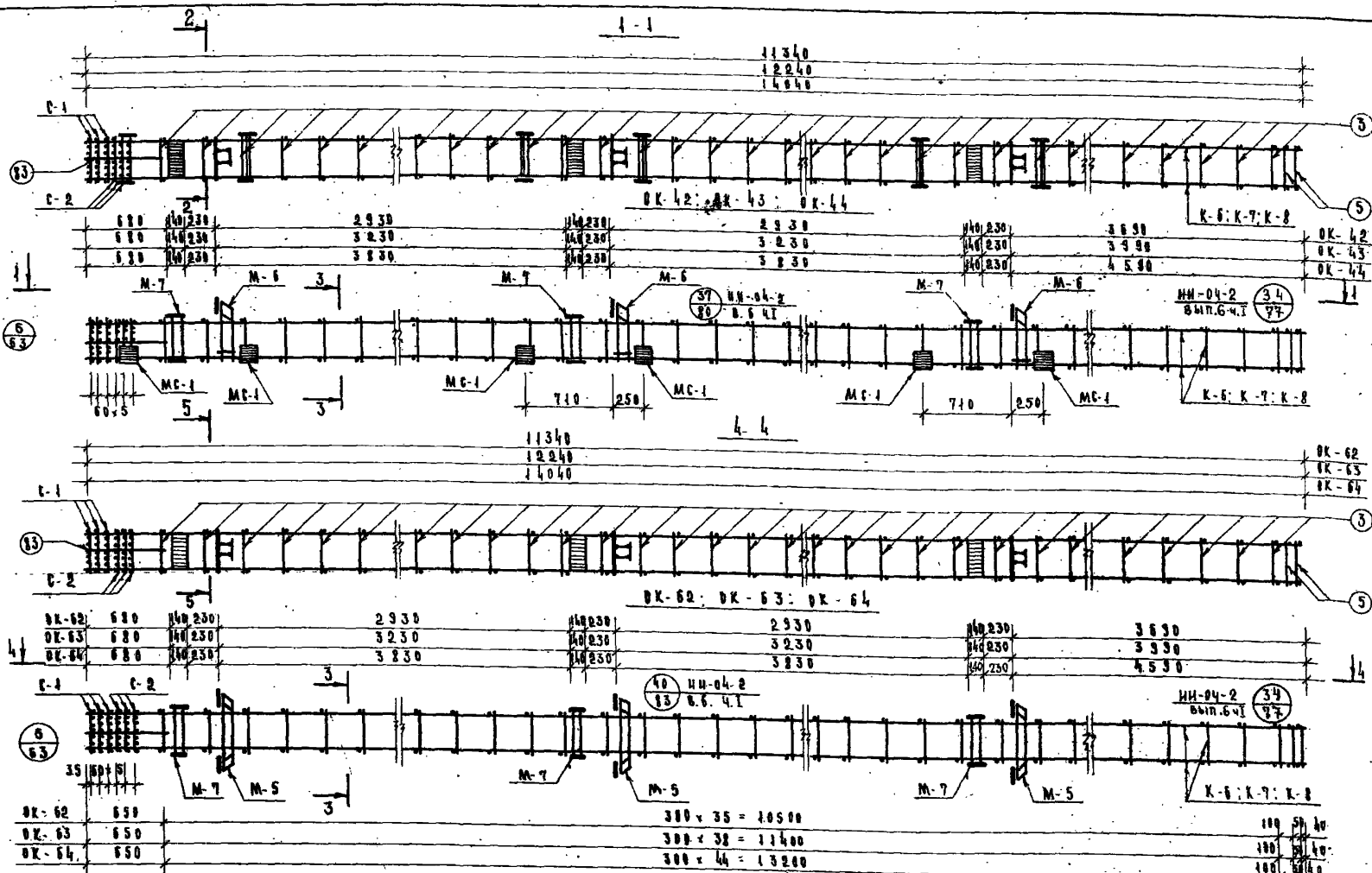
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из рядовых элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонн. Деталь установки см. лист 63.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДНИ ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ЭЛЕМЕНТА	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК, АНСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
0K-39	K-3	2	143.15	286.3	АНСТ 64
	PO3.1	18	0.1	1.8	
	PO3.2	54	0.24	12.96	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 ВМН.6
	C-2	2	1.2	2.4	Ч.П.
	PO3.83	4	0.1	0.4	АНСТ 67
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-2 ВМН.3
	M-7	3	3.09	9.27	ИИ-04-2 ВМН.11
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66
Итого					456.38
0K-40	K-4	2	153.73	307.46	АНСТ 64
	PO3.1	20	0.1	2.0	
	PO3.2	58	0.24	13.92	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 ВМН.6
	C-2	2	1.2	2.4	Ч.П.
	PO3.83	4	0.1	0.4	АНСТ 67
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-2 ВМН.3
	M-7	3	3.09	9.27	ИИ-04-2 ВМН.11
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66
Итого					457.70
0K-41	K-5	2	180.84	361.68	АНСТ 64
	PO3.1	30	0.1	3.0	
	PO3.2	60	0.24	14.4	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 ВМН.6
	C-2	2	1.2	2.4	Ч.П.
	PO3.83	4	0.1	0.4	АНСТ 67
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-2 ВМН.3
	M-7	3	3.09	9.27	ИИ-04-2 ВМН.11
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66
Итого					502.60
0K-59	K-3	2	143.15	286.3	АНСТ 64
	PO3.1	18	0.1	1.8	
	PO3.2	54	0.24	12.96	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 ВМН.6
	C-2	2	1.2	2.4	Ч.П.
	PO3.83	4	0.1	0.4	АНСТ 67
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-2 ВМН.3
	M-7	3	3.09	9.27	ИИ-04-2 ВМН.11
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66
Итого					456.38
0K-60	K-4	2	153.73	307.46	АНСТ 64
	PO3.1	20	0.1	2.0	
	PO3.2	58	0.24	13.92	АНСТ 67
	PO3.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2 ВМН.6
	C-2	2	1.2	2.4	Ч.П.
	PO3.83	4	0.1	0.4	АНСТ 67
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-2 ВМН.3
	M-7	3	3.09	9.27	ИИ-04-2 ВМН.11
	CA-2	3	1.1	3.3	АНСТ 66
Итого					457.70

МАРКА	КОЛ	МАССА, КГ	АНСТ
K-5	2	180.84	АНСТ 64
P-1	2	0.8	ИИ-04-2 ВМН.6
C-2	2	1.2	Ч.П.
PO3.83	4	0.1	АНСТ 67
M-5	3	22.8	ИИ-04-2 ВМН.3
M-7	3	11.2	ИИ-04-2 ВМН.11
PO3.4	4	0.62	2.48
PO3.1	30	0.1	АНСТ 67
PO3.2	60	0.24	АНСТ 67
CA-2	3	1.1	АНСТ 66
Итого		502.60	



КЛАССИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРЫ И РАЗДЕЛЫ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

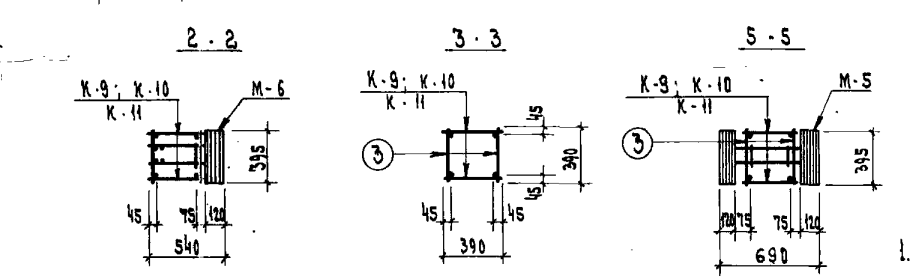
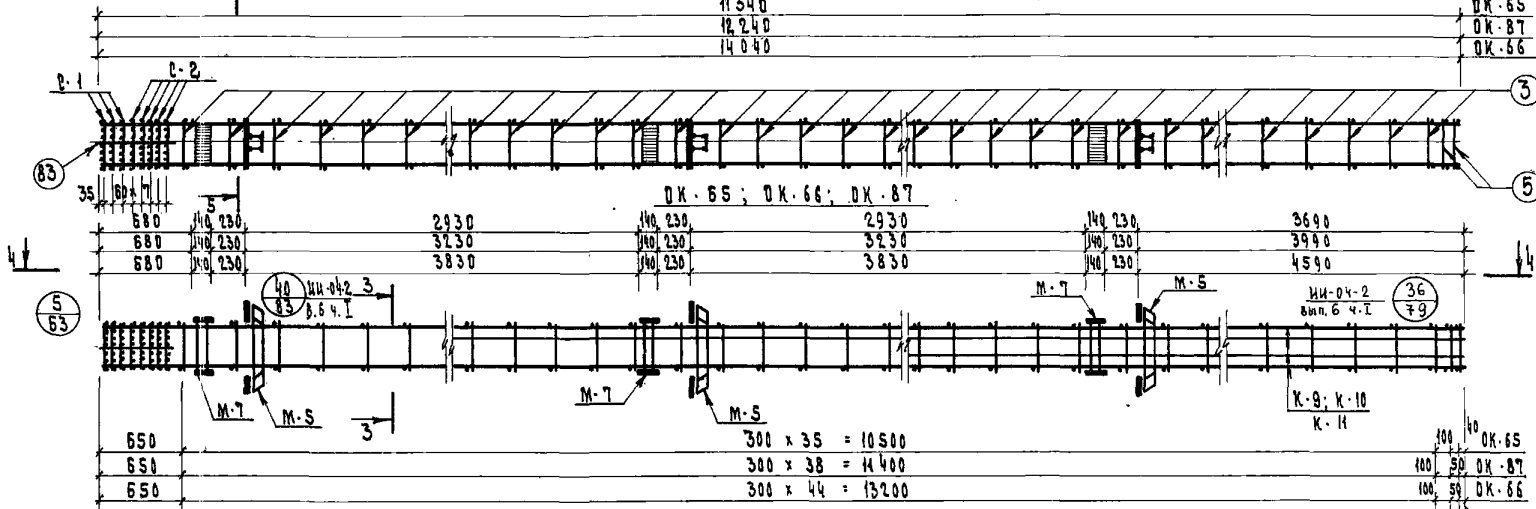
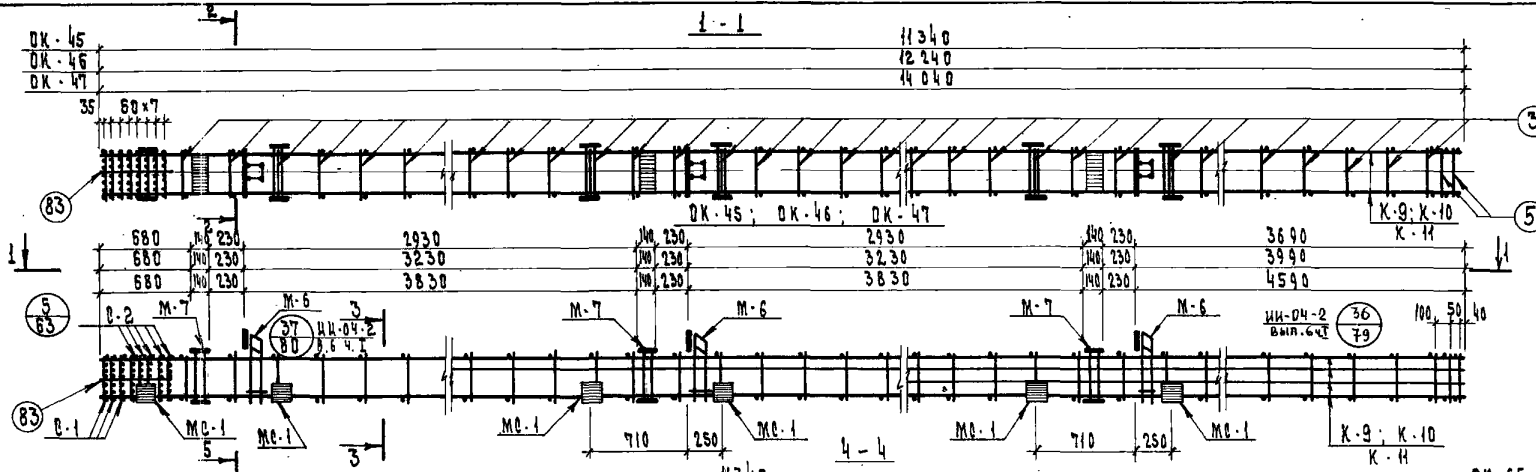
МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	К/А	МАССА, КГ ИТ. ВСЕГО	СЕРИЯ ВЫПУСК. ЛИСТ	
OK-42	K-6	2	217,7	34,34	АНСТ 65
	OK-3	72	0,35	25,2	АНСТ 67
	OK-5	4	0,95	3,80	АНСТ 67
	C-1	3	0,20	2,40	ИИ-04-2
	C-2	3	1,20	3,60	ВМР-6 Ч. II
	OK-35	4	0,10	0,40	АНСТ 67
	M-6	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
	M-1	6	3,09	18,54	ИИ-04-2 ВМР-11
	M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-2 ВМР-3
	CA-2	3	1,10	3,3	АНСТ 66
Итого 585,15					
OK-43	K-7	2	231,01	167,62	АНСТ 65
	OK-3	72	0,35	27,3	АНСТ 67
	OK-5	4	0,95	3,80	АНСТ 67
	C-1	3	0,7	2,4	ИИ-04-2
	C-2	3	1,2	3,6	ВМР-6 Ч. II
	OK-35	4	0,4	1,4	АНСТ 67
	M-6	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
	MC-1	6	3,09	18,54	ИИ-04-2 ВМР-11
	C-2	3	1,1	3,3	АНСТ 66
	M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-2 ВМР-3
Итого 624,58					
OK-44	K-8	2	266,43	532,98	АНСТ 65
	OK-3	90	0,35	31,5	АНСТ 67
	OK-5	4	0,95	3,80	АНСТ 67
	C-1	3	0,8	2,40	ИИ-04-2
	C-2	3	1,2	3,60	ВМР-6 Ч. II
	OK-35	4	0,4	1,4	АНСТ 67
	M-6	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
	MC-1	6	3,09	18,54	ИИ-04-2 ВМР-11
	CA-1	3	1,1	3,3	АНСТ 66
	M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-2 ВМР-3
Итого 692,42					
OK-62	K-6	2	217,7	34,34	АНСТ 65
	OK-3	72	0,35	25,2	АНСТ 67
	OK-5	4	0,95	3,80	АНСТ 67
	C-1	3	0,2	2,40	ИИ-04-2
	C-2	3	1,2	3,6	ВМР-6 Ч. II
	OK-35	4	0,1	0,4	АНСТ 67
	M-5	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
	M-5	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
	M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-2 ВМР-3
	CA-2	3	1,1	3,3	АНСТ 66
Итого 592,64					
OK-63	K-7	2	231,01	167,62	АНСТ 65
	OK-3	72	0,35	27,3	АНСТ 67
	OK-5	4	0,95	3,80	АНСТ 67
	C-1	3	0,8	2,40	ИИ-04-2
	C-2	3	1,2	3,60	ВМР-6 Ч. II
	OK-35	4	0,1	0,4	АНСТ 67
	M-5	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
	M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-2 ВМР-3
	CA-2	3	1,1	3,3	АНСТ 66
	Итого 627,62				

К-1	2	266,43	532,98	АНСТ 65
OK-3	90	0,35	31,50	АНСТ 67
OK-5	4	0,95	3,80	АНСТ 67
C-1	3	0,8	2,40	ИИ-04-2
C-2	3	1,2	3,60	ВМР-6 Ч. II
OK-35	4	0,4	1,4	АНСТ 67
M-5	3	2,00	60,0	ИИ-04-2 ВМР-3
CA-1	3	1,1	3,3	АНСТ 66
M-7	3	11,2	33,6	ИИ-04-2 ВМР-3
Итого 692,38				

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-63 и ГОСТ 14092-61.
- Связь CA-2 условно не показана. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонн. Детали установки см. АНСТ 65.

ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ: OK-42; OK-43; OK-44; OK-62; OK-63; OK-64.	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		АНСТ 53



MARKA	MARKA	КОЛ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ
ОБЪЕМН. КАРКАСА	АРМАТ.		ШТ.	ВЫПУСК, ЛИСТ
DK-87	K-9	2	370.78	Лист 64
	поз. 3	78	0.35	Лист 67
	поз. 5	4	0.95	Лист 67
	В-1	3	0.8	ИИ-04-2
	В-2	5	1.2	вып. 6 ч. II
	поз. 83	4	0.1	Лист 67
	M-6	3	20.0	ИИ-04-8 вып. 3
	MC-1	6	3.09	ИИ-04-2 вып. II
	M-7	3	11.2	ИИ-04-8 вып. 3
	CA-2	3	1.1	Лист 66
Итого:			959.82	

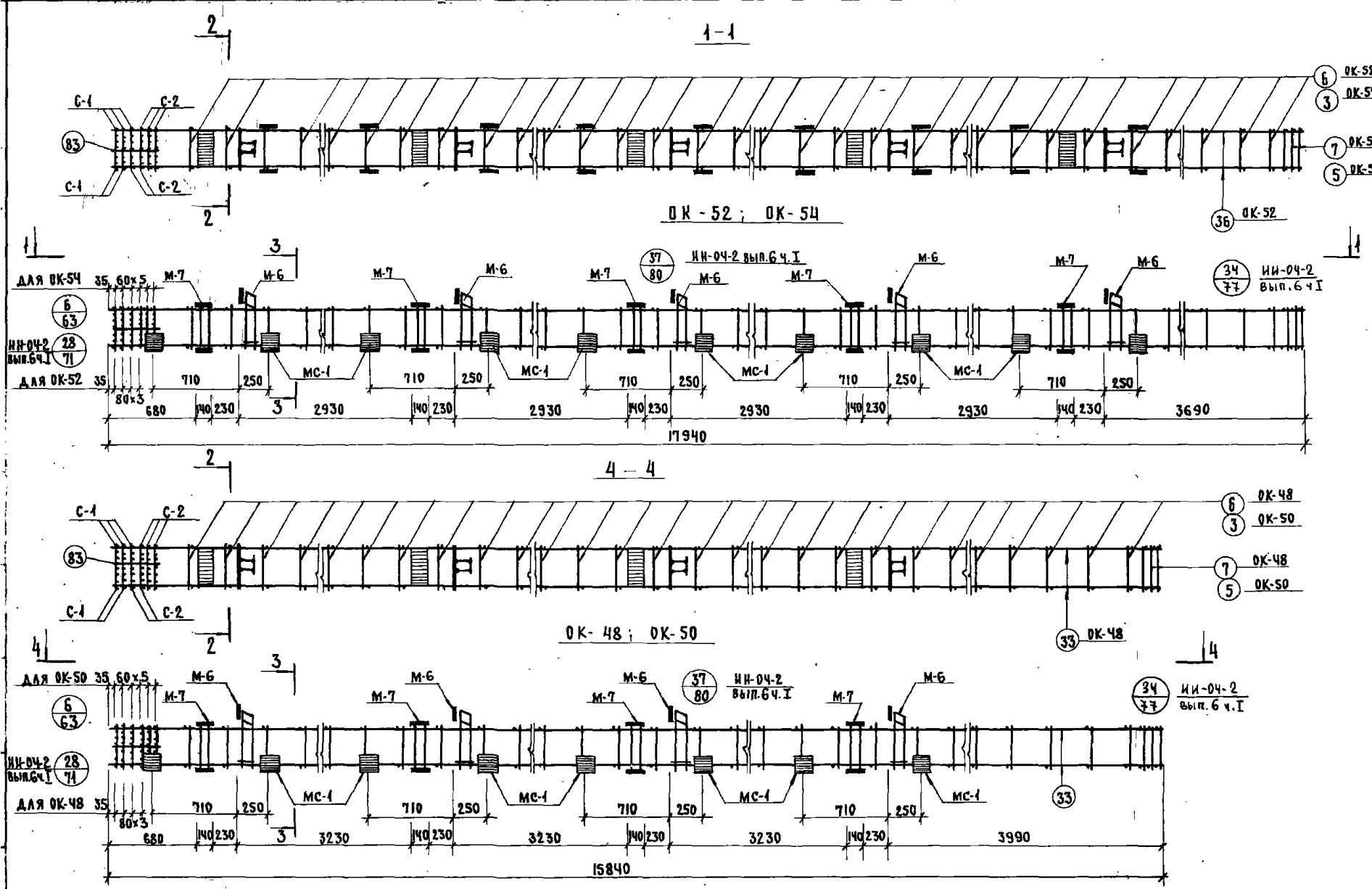
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС				
МАРКА	МАРКА	КОЛ.	МАССА, КГ	СЕРИЯ
ОБЪЕМН. КАРКАСА	АРМАТ.		ШТ.	ВЫПУСК, ЛИСТ
DK-45	K-9	2	370.78	Лист 64
	поз. 3	78	0.35	Лист 67
	поз. 5	4	0.95	Лист 67
	В-1	3	0.8	ИИ-04-2
	В-2	5	1.2	вып. 6 ч. II
	поз. 83	4	0.1	Лист 67
	M-6	3	20.0	ИИ-04-8 вып. 3
	MC-1	6	3.09	ИИ-04-2 вып. II
	M-7	3	11.2	ИИ-04-8 вып. 3
	CA-2	3	1.1	Лист 66
Итого:			894.80	
DK-46	K-10	2	398.61	Лист 64
	поз. 3	78	0.35	Лист 67
	поз. 5	4	0.95	Лист 67
	В-1	3	0.8	ИИ-04-2
	В-2	5	1.2	вып. 6 ч. II
	поз. 83	4	0.1	Лист 67
	M-6	3	20.0	ИИ-04-8 вып. 3
	MC-1	6	3.09	ИИ-04-2 вып. II
	M-7	3	11.2	ИИ-04-8 вып. 3
	CA-2	3	1.1	Лист 66
Итого:			951.56	
DK-47	K-11	2	452.59	Лист 64
	поз. 3	90	0.35	Лист 67
	поз. 5	4	0.95	Лист 67
	В-1	3	0.8	ИИ-04-2
	В-2	5	1.2	вып. 6 ч. II
	поз. 83	4	0.1	Лист 67
	M-6	3	20.0	ИИ-04-8 вып. 3
	MC-1	6	3.09	ИИ-04-2 вып. II
	M-7	3	11.2	ИИ-04-8 вып. 3
	CA-2	3	1.1	Лист 66
Итого:			1054.74	
DK-65	K-9	2	370.78	Лист 64
	поз. 3	78	0.35	Лист 67
	поз. 5	4	0.95	Лист 67
	В-1	3	0.8	ИИ-04-2
	В-2	5	1.2	вып. 6 ч. II
	поз. 83	4	0.1	Лист 67
	M-5	3	28.6	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	вып. 3
	CA-2	3	1.1	Лист 66
	Итого:			401.68
DK-66	K-11	2	452.59	Лист 64
	поз. 3	90	0.35	Лист 67
	поз. 5	4	0.95	Лист 67
	В-1	3	0.8	ИИ-04-2
	В-2	5	1.2	вып. 6 ч. II
	поз. 83	4	0.1	Лист 67
	M-5	3	28.6	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	вып. 3
	CA-2	3	1.1	Лист 66
	Итого:			1011.98

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
- Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны.

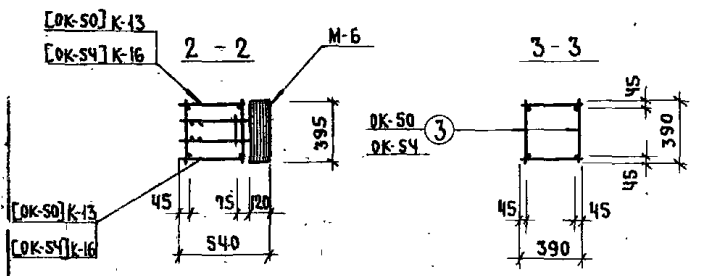
Деталь установки см. Лист 63.

ТК 1974	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ DK-45; DK-46	СЕРИЯ ИИ-04-2
	DK-47; DK-65; DK-66; DK-87	ВЫПУСК ЛИСТ 14/54



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			шт.	ВСЕГО	
OK-48	поз. 33	4	39.4	157.6	ЛИСТ 67
	поз. 6	51	0.3	15.3	
	поз. 7	2	0.9	1.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	ИИ-04-2
	С-1	2	0.8	1.6	
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8
	М-7	4	11.2	44.8	ВЫПУСК 6
	МС-1	8	3.09	24.72	ИИ-04-2
	СА-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
Итого: 333.02					
OK-50	К-13	2	283.36	566.72	ЛИСТ 65
	поз. 3	102	0.35	35.70	ЛИСТ 67
	поз. 5	4	0.95	3.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8
	М-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 6
	МС-1	8	3.09	24.72	ИИ-04-2
	СА-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
Итого: 766.54					
OK-52	поз. 36	4	44.2	176.8	ЛИСТ 67
	поз. 6	58	0.3	17.4	
	поз. 7	2	0.9	1.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	ИИ-04-2
	С-1	2	0.8	1.6	
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 6
	МС-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2
	СА-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
Итого: 392.8					
OK-54	К-16	2	331.39	662.78	ЛИСТ 65
	поз. 3	116	0.35	40.6	ЛИСТ 67
	поз. 5	4	0.95	3.8	
	поз. 83	4	0.1	0.4	
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 6
	МС-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2
	СА-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
Итого: 905.98					



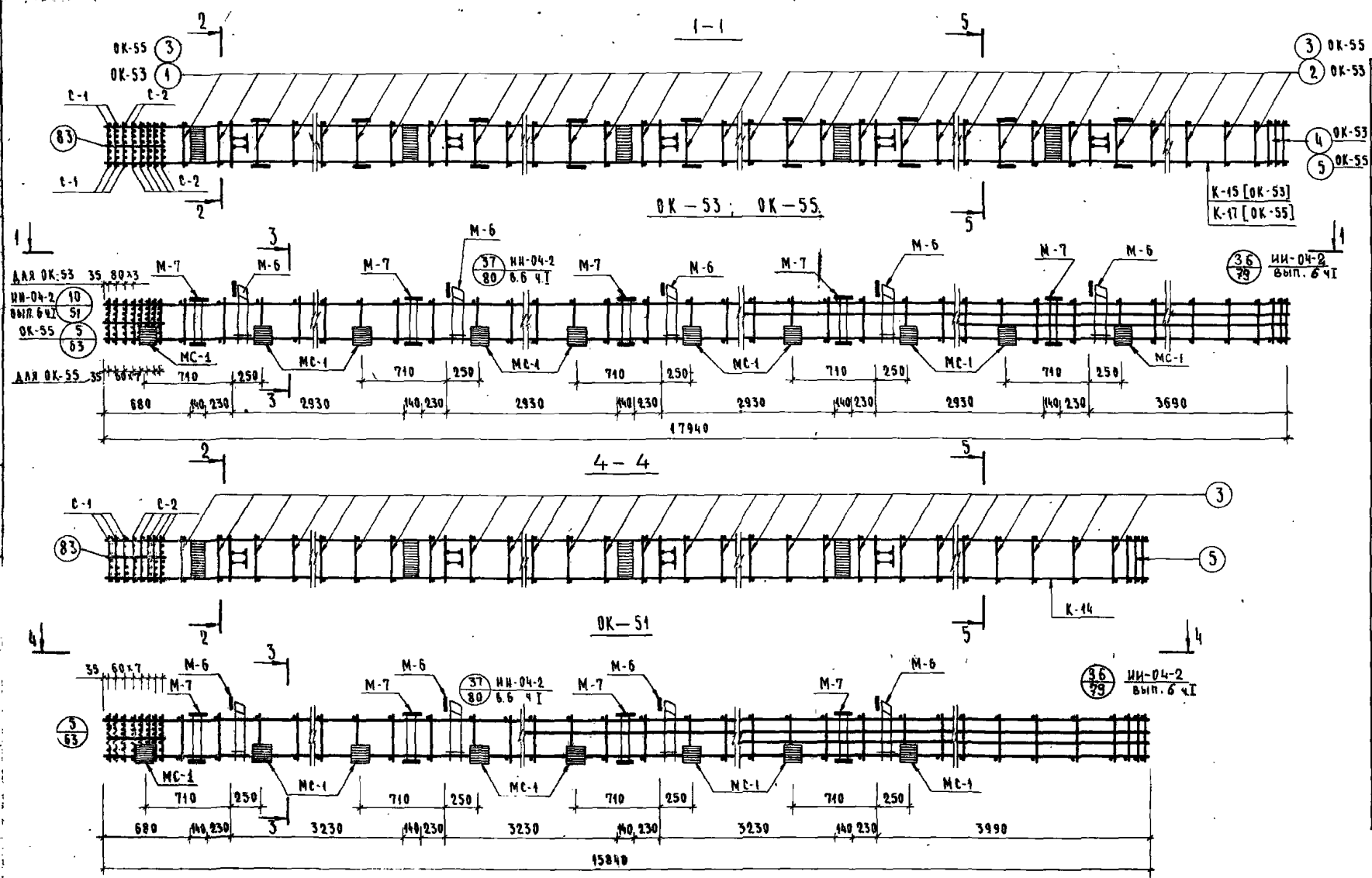
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Разбивку замкнутых хомутов поз. 6 в объемных каркасах OK-48; OK-52 принимать аналогично разбивке хомутов в плоских каркасах К-13; К-16.
3. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. См. лист 63.

ТК  
1974

Объемные каркасы OK-48;  
OK-50; OK-52; OK-54.

СЕРИЯ  
ИИ-04-2  
ВЫПУСК  
14 ЛИСТ  
55

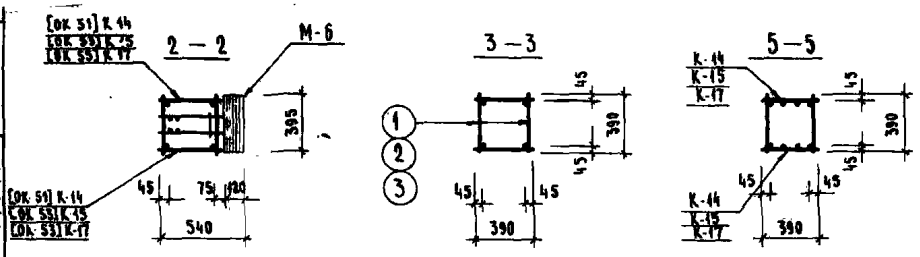


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ЭЛЕМЕНТОВ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, АНСТ
			ШТ.	ВЕСО	
OK-51	K-14	2	471.67	943.34	АНСТ 64
	П03.3	102	0.35	35.70	
	П03.5	4	0.95	3.8	АНСТ 67
	П03.83	4	0.4	0.4	
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	M-6	4	20.0	80.0	ИИ-04-8
	M-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 3
	MC-1	8	3.09	24.72	ИИ-04-2 ВЫП. II
	СА-2	4	1.1	4.4	АНСТ 66
Итого:			1445.56		
OK-53	K-15	2	183.77	367.54	АНСТ 64
	П03.1	62	0.1	6.2	
	П03.2	54	0.24	12.96	АНСТ 67
	П03.4	4	0.62	2.48	
	С-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2
	С-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	П03.83	4	0.1	0.4	АНСТ 67
	M-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	MC-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2 ВЫП. II
СА-2	5	1.1	5.5	АНСТ 66	
Итого:			585.18		
OK-55	K-17	2	508.29	1016.58	АНСТ 64
	П03.3	116	0.35	40.60	
	П03.5	4	0.95	3.80	АНСТ 67
	П03.83	4	0.4	0.4	
	С-1	3	0.8	2.40	ИИ-04-2
	С-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	M-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	MC-1	10	3.09	30.9	ИИ-04-2 ВЫП. II
	СА-2	5	1.1	5.5	АНСТ 66
Итого:			1262.18		

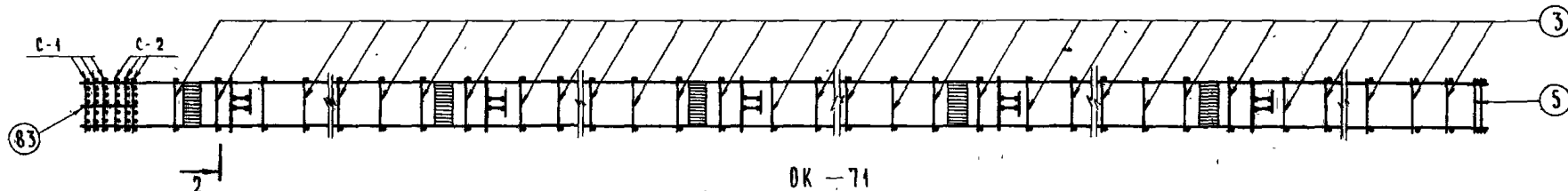
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из лосковых элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН393-69 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63

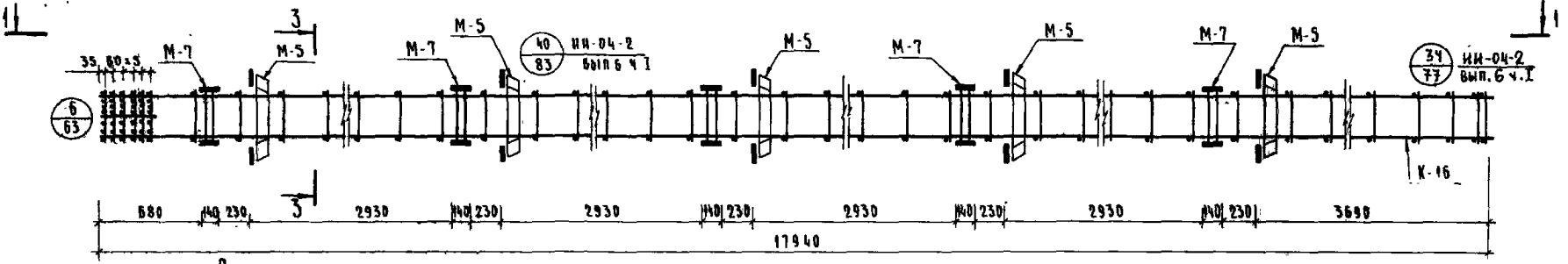


ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ	СЕРИЯ
1974	OK-51; OK-53; OK-55	ИИ-04-2
		ВЫПУСК АНСТ
		14 56

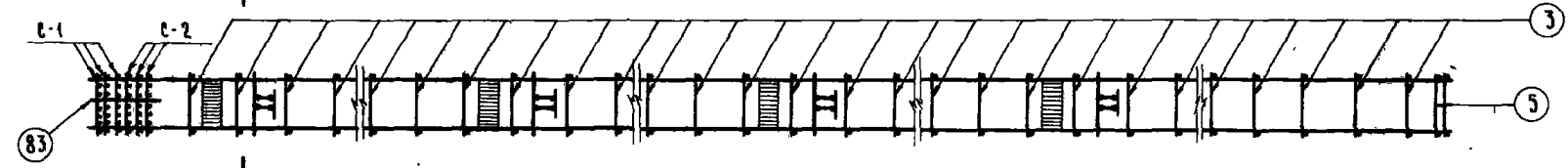
1-1



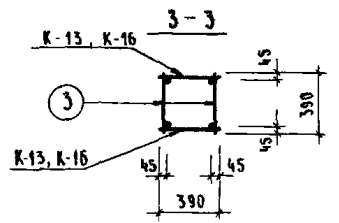
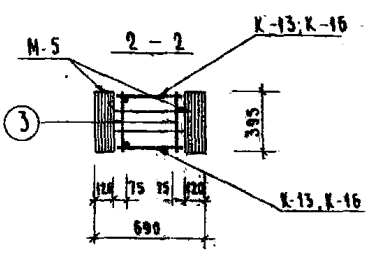
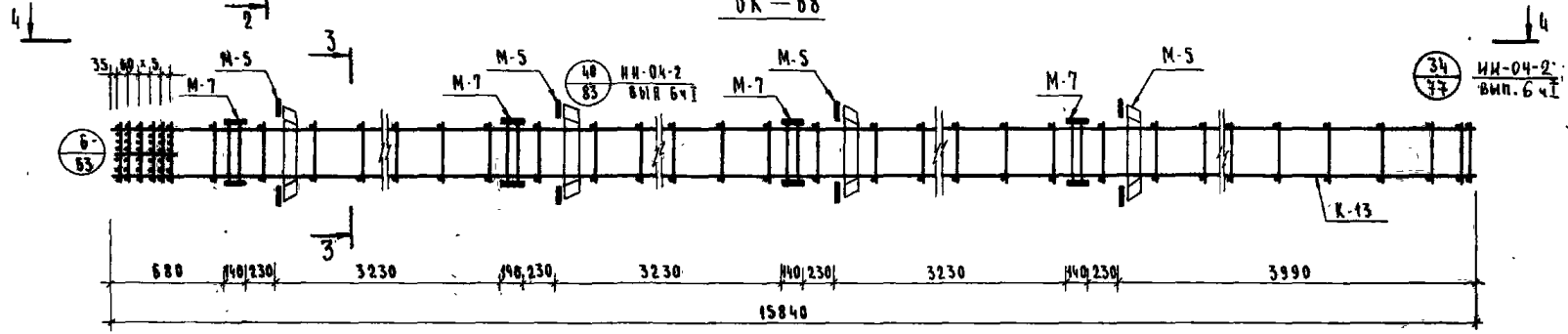
DK-71



4-4



DK-68

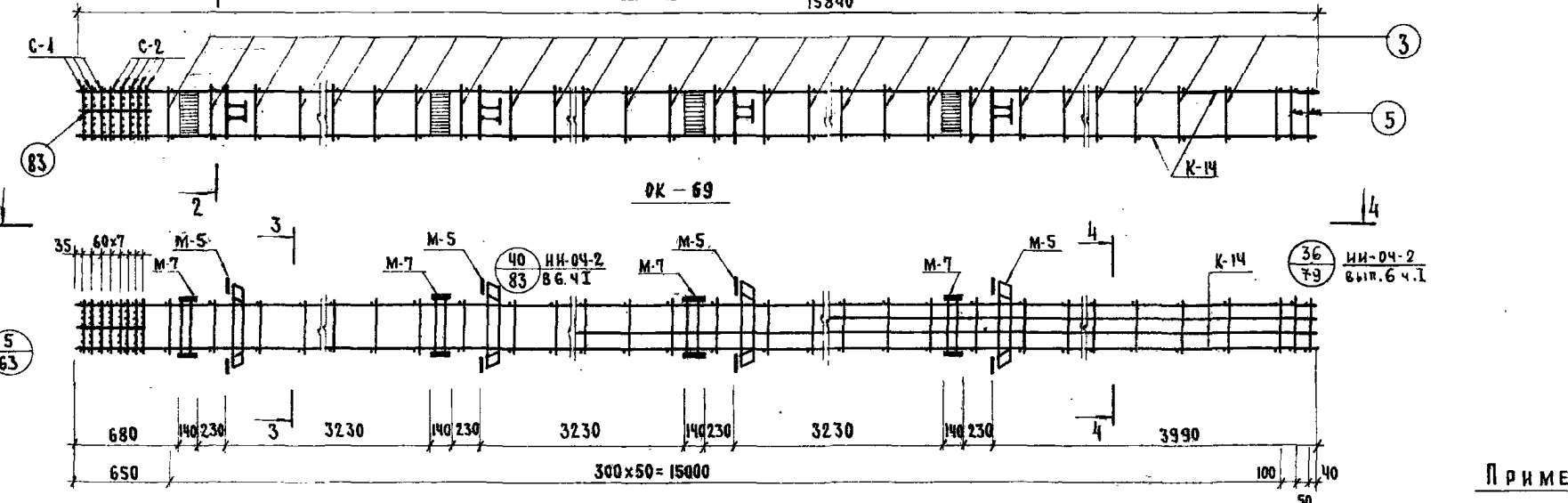
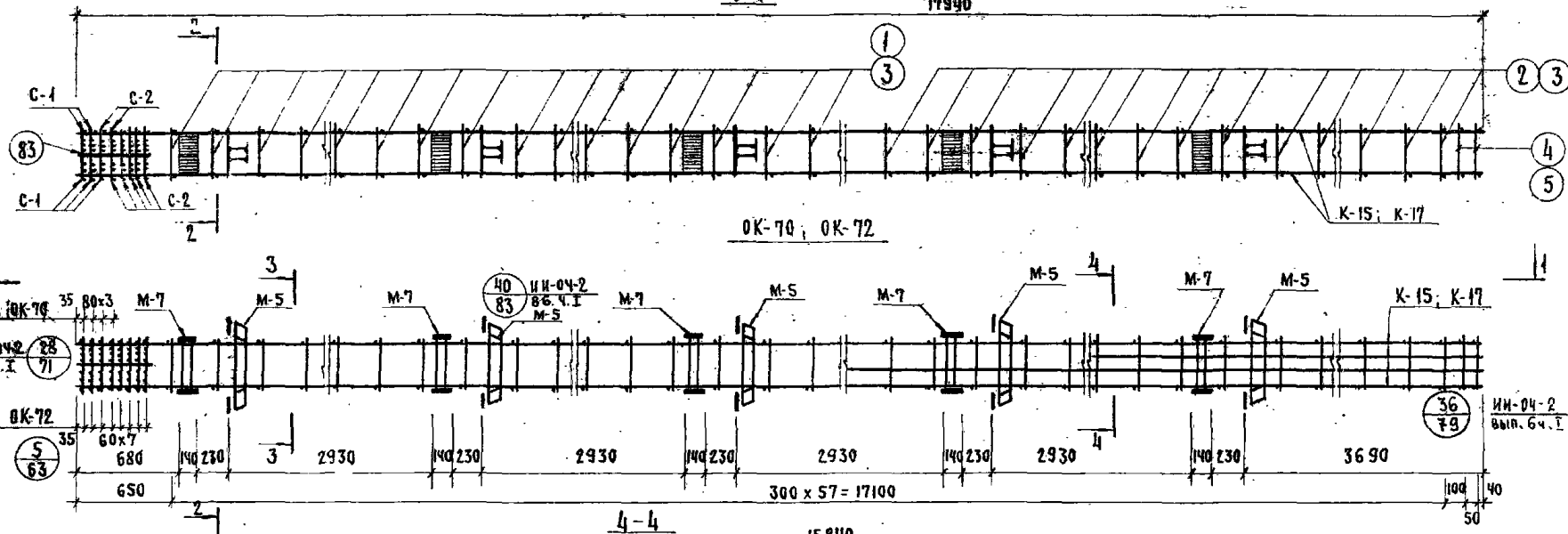


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМН КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЙ	КОЛ	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
DK-68	K-13	2	283.36	566.72	ЛИСТ 65
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч. В
	СА-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
	М-5	4	28.6	114.4	ИИ-04-8
	М-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 3
	ПОЗ. 3	102	0.35	35.70	
ПОЗ. 5	4	0.95	3.8	ЛИСТ 67	
ПОЗ. 83	4	0.1	0.4		
Итого:			776.22		
DK-71	K-16	2	331.39	662.78	ЛИСТ 65
	С-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	С-2	3	1.2	3.6	ВЫП. 6 Ч. В
	СА-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
	М-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ. 3	116	0.35	40.6	
ПОЗ. 5	4	0.95	3.8	ЛИСТ 67	
ПОЗ. 83	4	0.1	0.4		
Итого:			918.08		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАНИЕ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН-393-69 И ГОСТ 14098-68.
2. СВЯЗИ СА-2 ЧАЩЕ НЕ ПОКАЗАНЫ. СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КАЖДОМ ПРОЕТЕ ЭТАЖА ПО ВЫСОТЕ КОЛОННЫ. ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СМ. ЛИСТ 63.

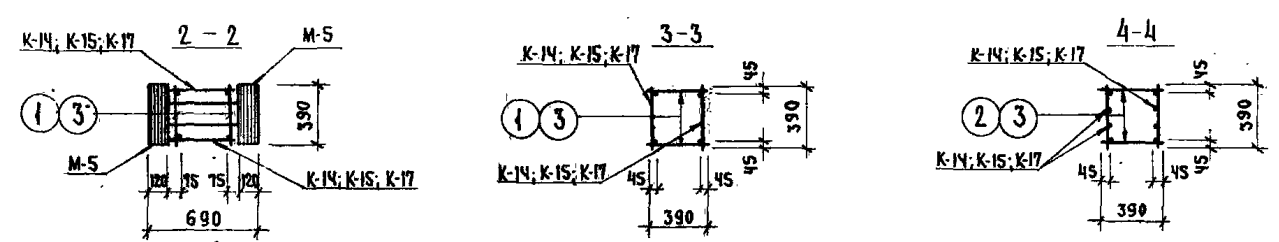


**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЙ	Кол	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК. ЛИСТ
			ИЗГ	ВСЕГО	
OK-69	K-14	2	171.67	343.34	ЛИСТ 64
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	CA-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 66
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ. 3	162	0.35	55.70	
	ПОЗ. 5	4	0.95	3.80	ЛИСТ 67
ПОЗ. 83	4	0.4	1.6		
Итого:			355.24		
OK-70	K-15	2	183.29	366.58	ЛИСТ 64
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2
	C-2	2	1.2	2.4	ВЫП. 6 Ч. II
	CA-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ. 1	62	0.1	6.2	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 2	54	0.24	12.96	
ПОЗ. 4	4	0.62	2.48		
ПОЗ. 83	4	0.4	1.6	ЛИСТ 67	
Итого:			598.08		
OK-72	K-17	2	508.29	1016.58	ЛИСТ 64
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	CA-2	5	1.1	5.5	ЛИСТ 66
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	ПОЗ. 3	116	0.35	40.6	ЛИСТ 67
	ПОЗ. 5	4	0.95	3.80	
ПОЗ. 83	4	0.1	0.4		
Итого:			1274.28		

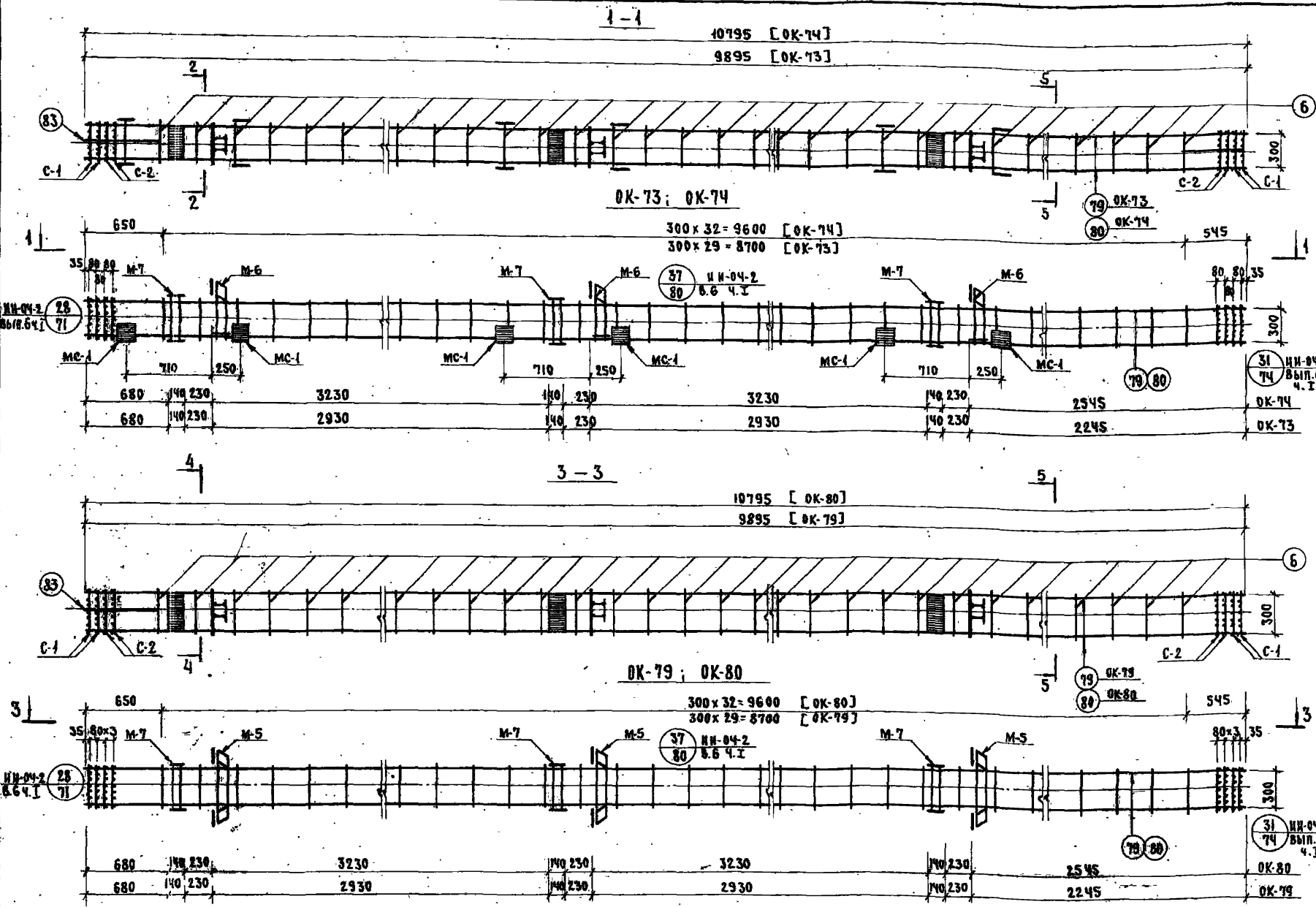
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СНиП 33-01-80 и ГОСТ 14098-68.
2. Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть устанавливаемы в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.



ПРИЛОЖЕНИЕ  
 КОМПАС  
 ИЛЛЮСТРАЦИИ  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
 СТРОИТЕЛЬСТВА  
 С. МОСКВА  
 ЦКБ СБН  
 ИЛЛЮСТРАТОР  
 И. КОЛОДЦОВ

ТК 1974	Объемные каркасы OK-69; OK-70; OK-72.	СЕРИЯ ИИ-04-2
		Выпуск 14 Лист 58

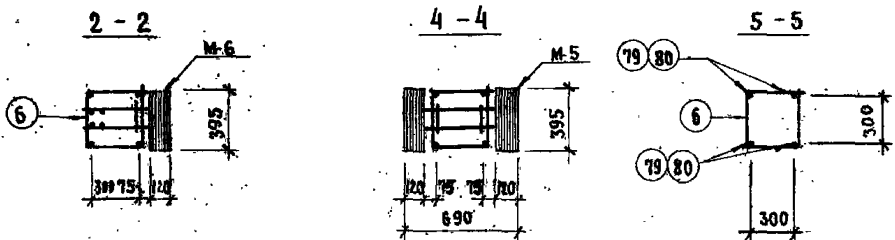


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОГО КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ШТ.	ВСЕГО	
OK-73	поз. 79	4	24.3	97.2	ЛИСТ 67
	поз. 6	30	0.3	9.0	
	поз. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	C-2	4	1.2	4.8	
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	33.6	ВЫП. 3
	MC-1	6	3.09	18.54	ИИ-04-2 ВЫП. II
CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66	
Итого: 229.34					
OK-74	поз. 80	4	26.6	106.4	ЛИСТ 67
	поз. 6	33	0.3	9.9	
	поз. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	C-2	4	1.2	4.8	
	M-6	3	20.0	60.0	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	33.6	ВЫП. 3
	MC-1	6	3.09	18.54	ИИ-04-2 ВЫП. II
CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66	
Итого: 239.44					
OK-79	поз. 79	4	24.3	97.2	ЛИСТ 67
	поз. 6	30	0.3	9.0	
	поз. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	C-2	4	1.2	4.8	
	M-5	3	28.6	85.8	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	33.6	ВЫПУСК 3
	CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66
Итого: 236.6					
OK-80	поз. 80	4	26.6	106.4	ЛИСТ 67
	поз. 6	33	0.3	9.9	
	поз. 83	8	0.1	0.8	
	C-1	4	0.8	3.2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	C-2	4	1.2	4.8	
	M-5	3	28.6	85.8	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	33.6	ВЫПУСК 3
	CA-2	2	1.1	2.2	ЛИСТ 66
Итого: 246.7					

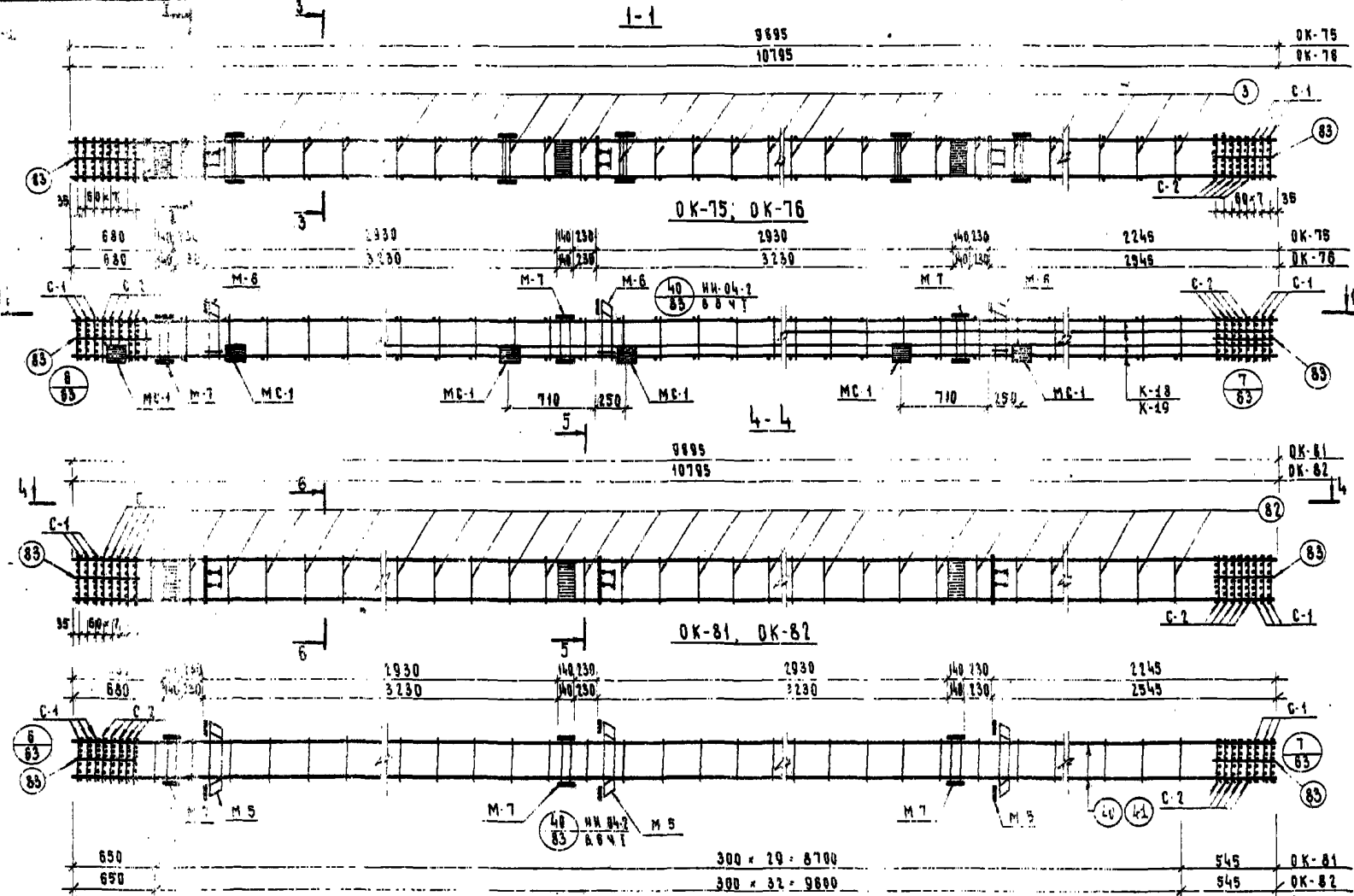
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Армирование выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-68 и ГОСТ-14098-68.
2. Связи CA-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны. Деталь установки см. лист 63.



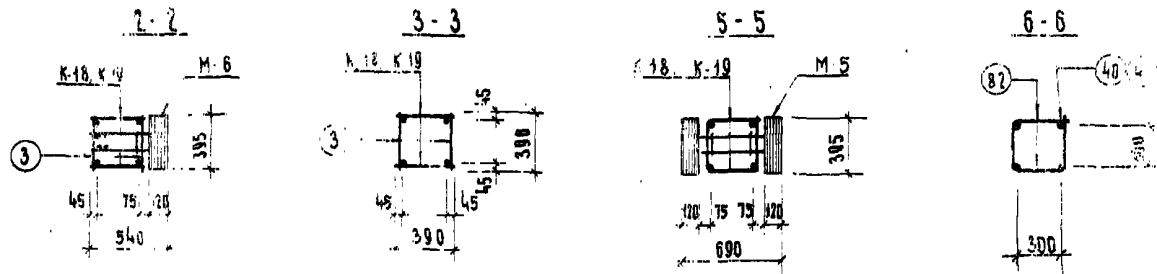
ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK-73; OK-74; OK-79; OK-80.	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-2
		ВЫПУСК
		14
		ЛИСТ
		59





СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРШКИ АРМАТУРЫ ИЗДАНИЯ НА ДАНИ ОБЪЕМНОЙ КАРКАС

МАРКА ОБЪЕМНОЙ КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДАНИЯ	КОЛ	МАССА ШТ. ПРОДЛ	СЕРИЯ ВЫПУСК АИСТ	
OK-75	K-18	2	327,00	АНСТ 66	
	ПОЗ 8	40	0,25	АНСТ 67	
	C-1	6	0,8	АН 04-2	
	C-2	10	1,2	АН 04-2	
	ПОЗ 83	4	0,1	АНСТ 67	
	M-6	3	2,00	АН 04-2	
	MC-1	6	3,00	АН 04-2	
	M-7	3	1,17	АН 04-2	
	CA-1	2	1,1	АНСТ 66	
	OK-76	K-19	2	369,50	АНСТ 66
ПОЗ 8		40	0,25	АНСТ 67	
C-1		5	0,8	АН 04-2	
C-2		8	1,2	АН 04-2	
ПОЗ 83		4	0,1	АНСТ 67	
M-6		3	2,00	АН 04-2	
MC-1		6	3,00	АН 04-2	
M-7		3	1,17	АН 04-2	
CA-2		2	1,1	АНСТ 66	
OK-81		K-18	2	327,00	АНСТ 66
	ПОЗ 8	40	0,25	АНСТ 67	
	C-1	6	0,8	АН 04-2	
	C-2	10	1,2	АН 04-2	
	ПОЗ 83	4	0,1	АНСТ 67	
	M-6	3	2,00	АН 04-2	
	M-7	3	1,17	АН 04-2	
	CA-2	2	1,1	АНСТ 66	
	OK-82	K-18	2	327,00	АНСТ 66
		ПОЗ 8	40	0,25	АНСТ 67
C-1		6	0,8	АН 04-2	
C-2		10	1,2	АН 04-2	
ПОЗ 83		4	0,1	АНСТ 67	
M-6		3	2,00	АН 04-2	
M-7		3	1,17	АН 04-2	
CA-2		2	1,1	АНСТ 66	

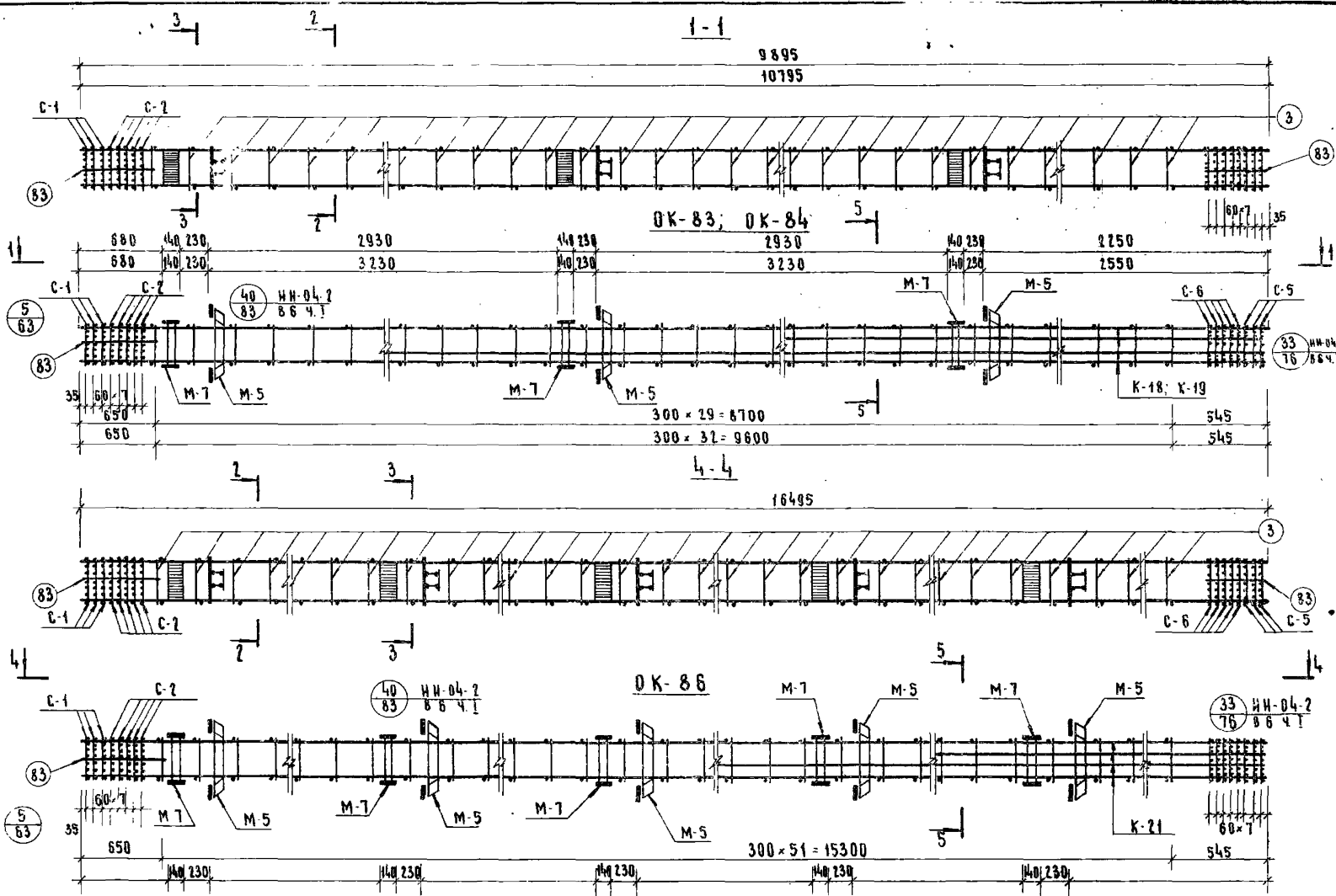


**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА СОБИРАЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68

2. СВЯЗИ CA-2 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В КАЖДОМ ПРОЛЕТЕ СМ. ПО ВЫСОТЕ КОЛОННЫ ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ СМ. АИСТ. 63

Т К	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ: OK-75 OK-76; OK-81, OK-82	СЕРИЯ АНСТ
1974		

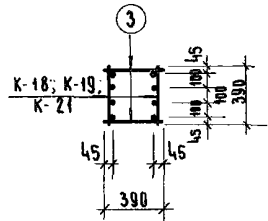
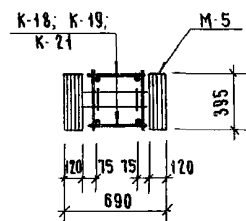
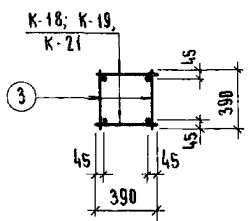


**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС**

МАРКА ОБЪЕМА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ ИЗДЕЛИЯ	КОА.	МАССА, КГ		СЕРИЯ ВЫПУСК, АИСТ
			ШТ	ВСЕГО	
OK-83	K-18	2	32768	65536	АИСТ 66
	П03.3	60	0.35	21.0	АИСТ 67
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	C-5	3	3.3	9.9	
	C-6	5	4.9	24.5	
	П03.83	6	0.1	0.6	АИСТ 67
	M-5	3	28.6	85.8	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	33.6	ВЫП. 3
	СА-2	2	1.10	2.2	АИСТ 68
ИТОГО			84136		
OK-84	K-19	2	36452	72904	АИСТ 66
	П03.3	60	0.35	21.0	АИСТ 67
	C-1	3	0.8	2.4	ИИ-04-2
	C-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	C-5	3	3.3	9.9	
	C-6	5	4.9	24.5	
	П03.83	6	0.1	0.6	АИСТ 67
	M-5	3	28.6	85.8	ИИ-04-8
	M-7	3	11.2	33.6	ВЫП. 3
	СА-2	2	1.10	2.2	АИСТ 68
ИТОГО			911.44		
OK-86	K-21	2	47568	95136	АИСТ 66
	П03.3	104	0.35	36.40	АИСТ 67
	C-1	3	0.8	2.40	ИИ-04-2
	C-2	5	1.2	6.0	ВЫП. 6 Ч. II
	C-5	3	3.3	9.9	
	C-6	5	4.9	24.5	
	П03.83	8	0.1	0.8	АИСТ 67
	M-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	M-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	СА-2	4	1.10	4.4	АИСТ 68
ИТОГО			1235.16		

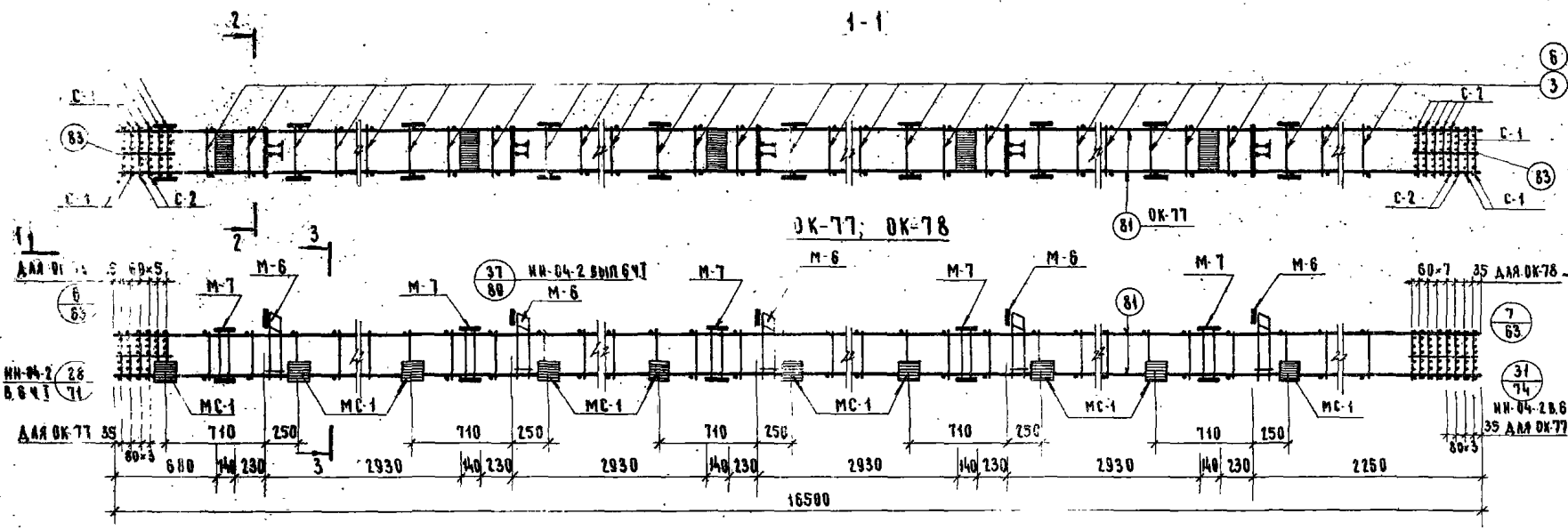
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Армирование колонн выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из плоских элементов с помощью контактной сварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-88.
  2. Связи СА-2 условно не показаны. Связи должны быть установлены в каждом пролете этажа по высоте колонны.
- ДЕТАЛИ: АИСТ 63



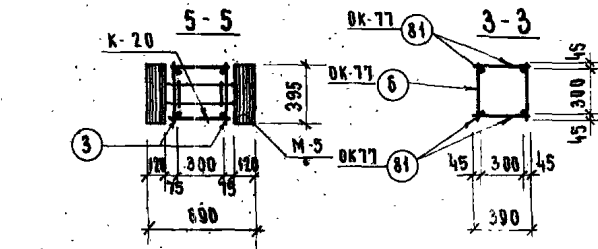
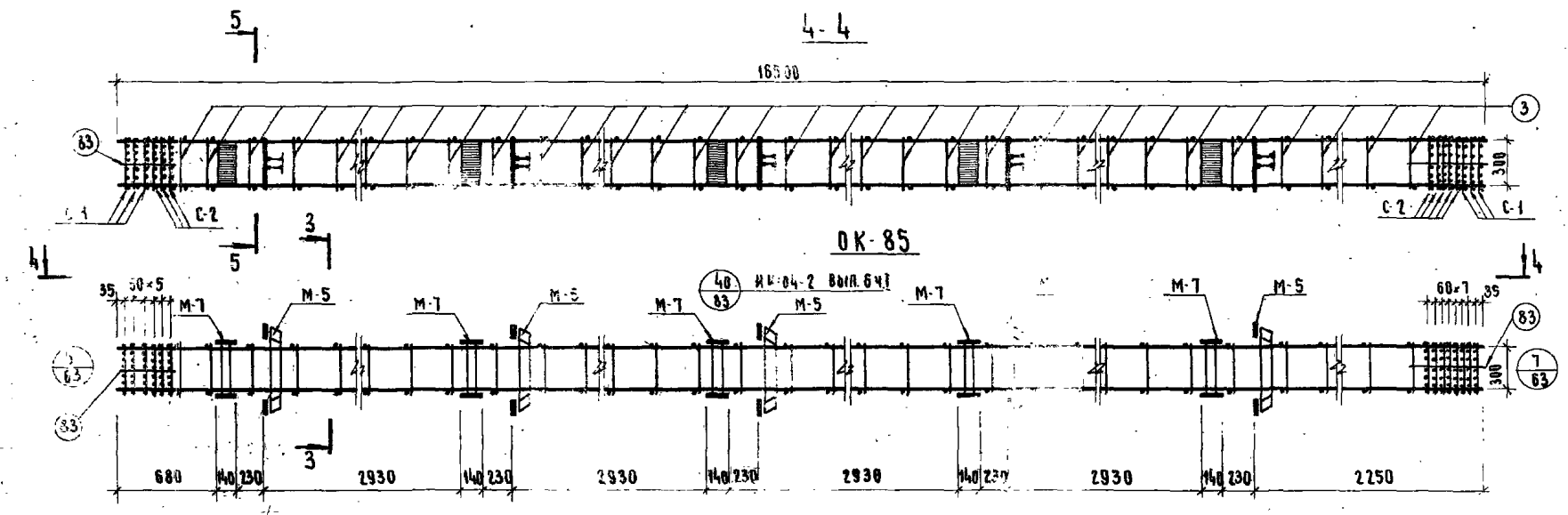
ТК 1974	Объемные каркасы ОК-83; ОК-84; ОК-86.	СЕРИЯ ИИ-04-2
		ВЫПУСК АИСТ 14 61

МОСКВА ПУК ПР. ИИЖ. КОЛОННЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНОЙ КАРКАС

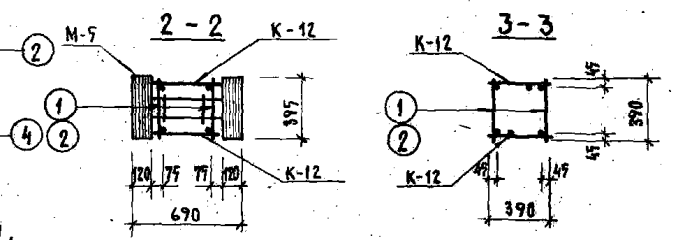
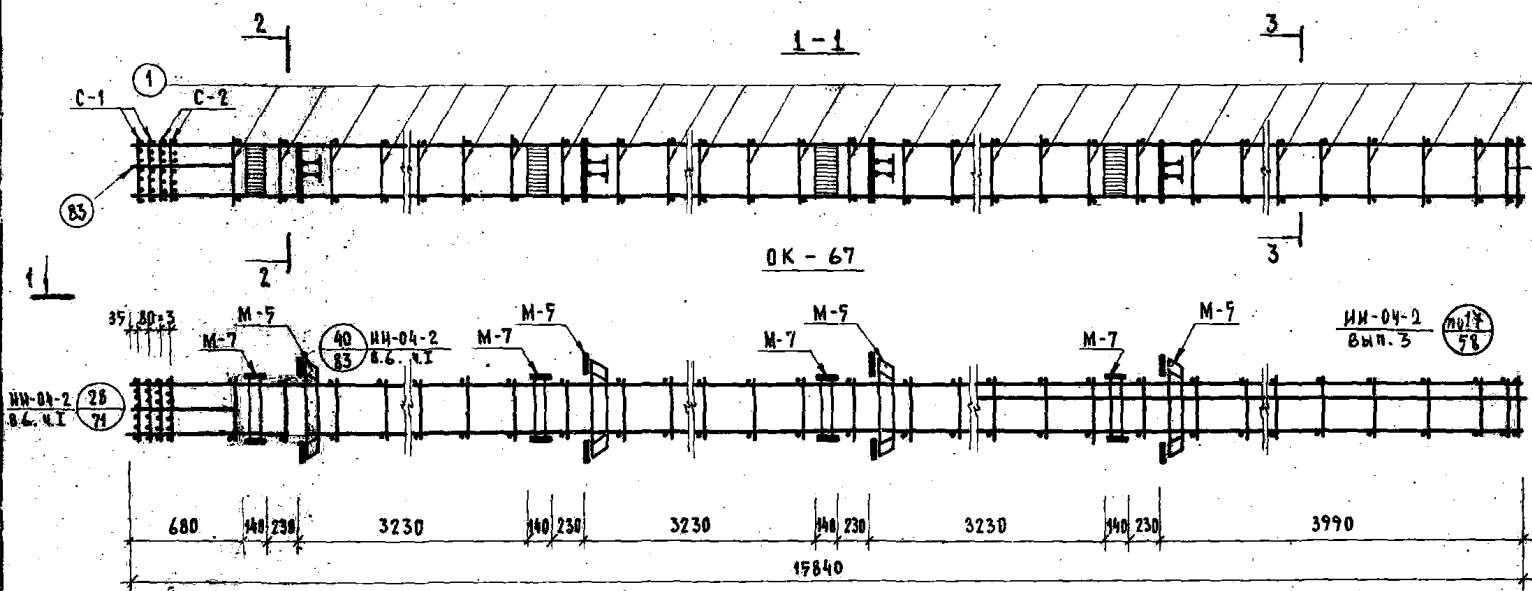
МАРКА ОБЪЕМНОЙ КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, АНСТ
			шт	ВСЕГО	
OK-77	П03.6	4	40.5	162.0	АНСТ 67
	П03.6	52	0.3	19.6	
	П03.83	8	0.1	0.8	ИИ-04-2 ВЫП. 64.8
	С-1	4	0.8	3.2	
	С-2	4	1.2	4.8	ИИ-04-8
	М-6	5	20.0	100.0	
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫПУСК 3
	МС-1	10	30.9	309.0	ИИ-04-2 ВЫП. 31
	СА-2	4	1.1	4.4	АНСТ 66
	ИТОГО:			374.61	
OK-78	К-20	2	285.36	570.76	АНСТ 65
	П03.3	104	0.35	36.4	АНСТ 67
	П03.83	8	0.1	0.8	
	С-1	6	0.8	4.8	ИИ-04-2
	С-2	8	1.2	9.6	ВЫП. 64.8
	М-6	5	20.0	100.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	МС-1	10	30.9	309.0	ИИ-04-2 ВЫП. 31
	СА-2	4	1.1	4.4	АНСТ 66
	ИТОГО:			819.57	
OK-85	К-20	2	285.36	570.76	АНСТ 65
	П03.3	104	0.35	36.4	АНСТ 67
	П03.83	8	0.1	0.8	
	С-1	6	0.8	4.8	ИИ-04-2
	С-2	8	1.2	9.6	ВЫП. 64.8
	М-5	5	28.6	143.0	ИИ-04-8
	М-7	5	11.2	56.0	ВЫП. 3
	СА-2	4	1.1	4.4	АНСТ 66
	ИТОГО:			825.76	



ПРИМЕЧАНИЯ

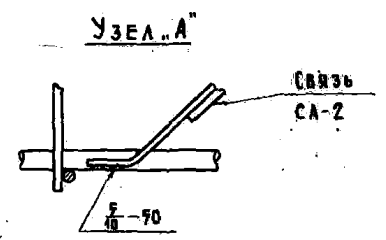
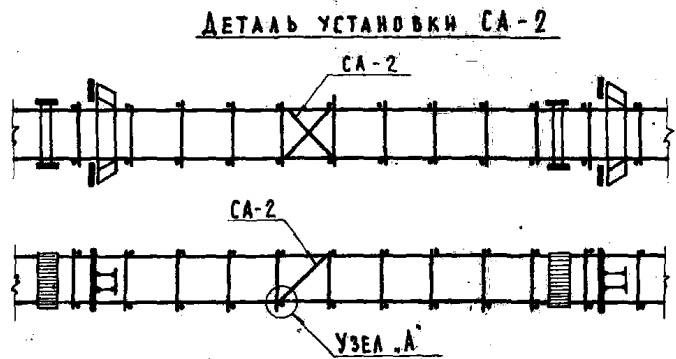
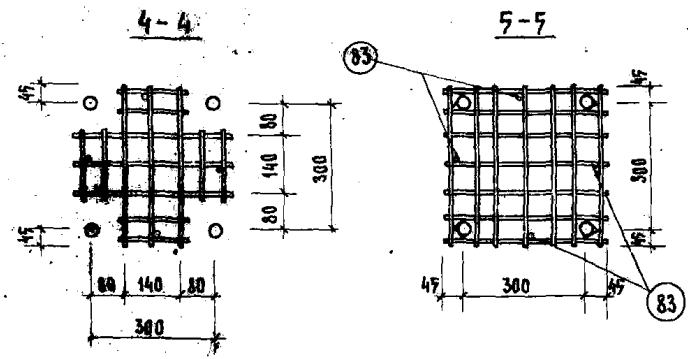
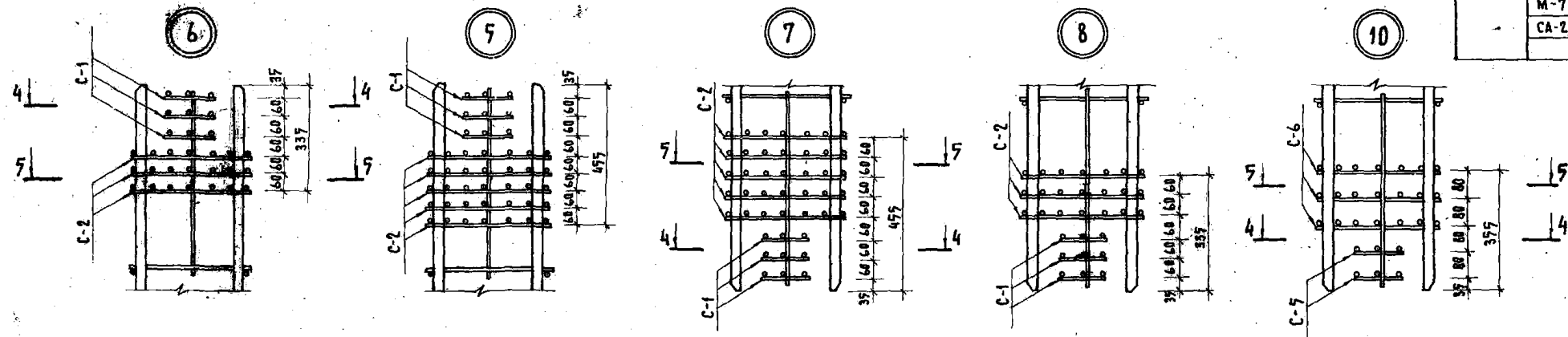
- 1 Арматура в колонне выдана в виде пространственной каркаса, собираемого из плоскостных элементов с помощью контактной сварки в соответствии с ГОСТ 393-69 и ГОСТ 14098-68
- 2 Разбивку замкнутых контуров каркаса OK-77 принимать аналогично в плоском каркасе К-20
- 3 Связи СА-2 условно не показаны, они должны быть установлены в каждом пролете этажа по длине. См. АНСТ 65

ТК	ОБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ OK-77; OK-78; OK-79	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974		ВЫПУСК АНСТ 14 67

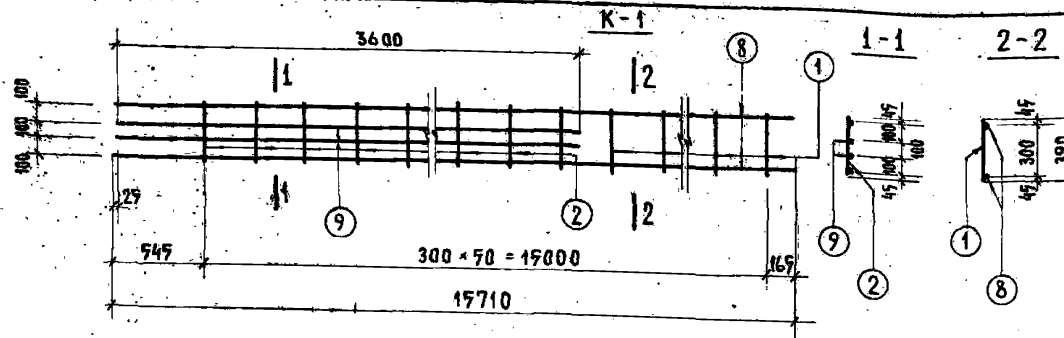


СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДИН ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС

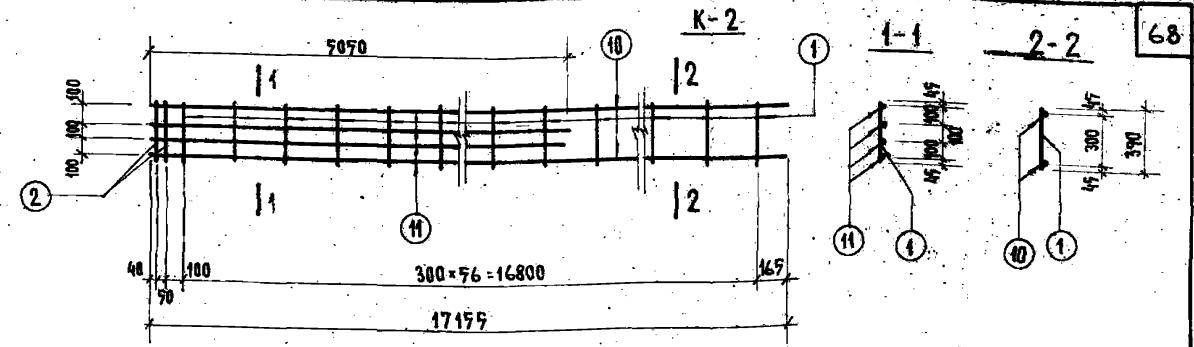
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	КОЛ.	МАССА, КГ		СЕРИЯ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			ИТ.	ВСЕГО	
OK-67	K-12	2	100.51	201.02	ЛИСТ 67
	ПОЗ.1	68	0.1	6.8	ЛИСТ 67
	ПОЗ.2	34	0.24	8.16	
	ПОЗ.4	4	0.62	2.48	
	C-1	2	0.8	1.6	ИИ-04-2, ВЫП. 3
	C-2	2	1.2	2.4	ЛИСТ 67
	ПОЗ.83	4	0.1	0.4	
	M-7	4	26.6	106.4	ИИ-04-8
	M-7	4	11.2	44.8	ВЫП. 3
	CA-2	4	1.1	4.4	ЛИСТ 64
ИТОГО:			426.46		



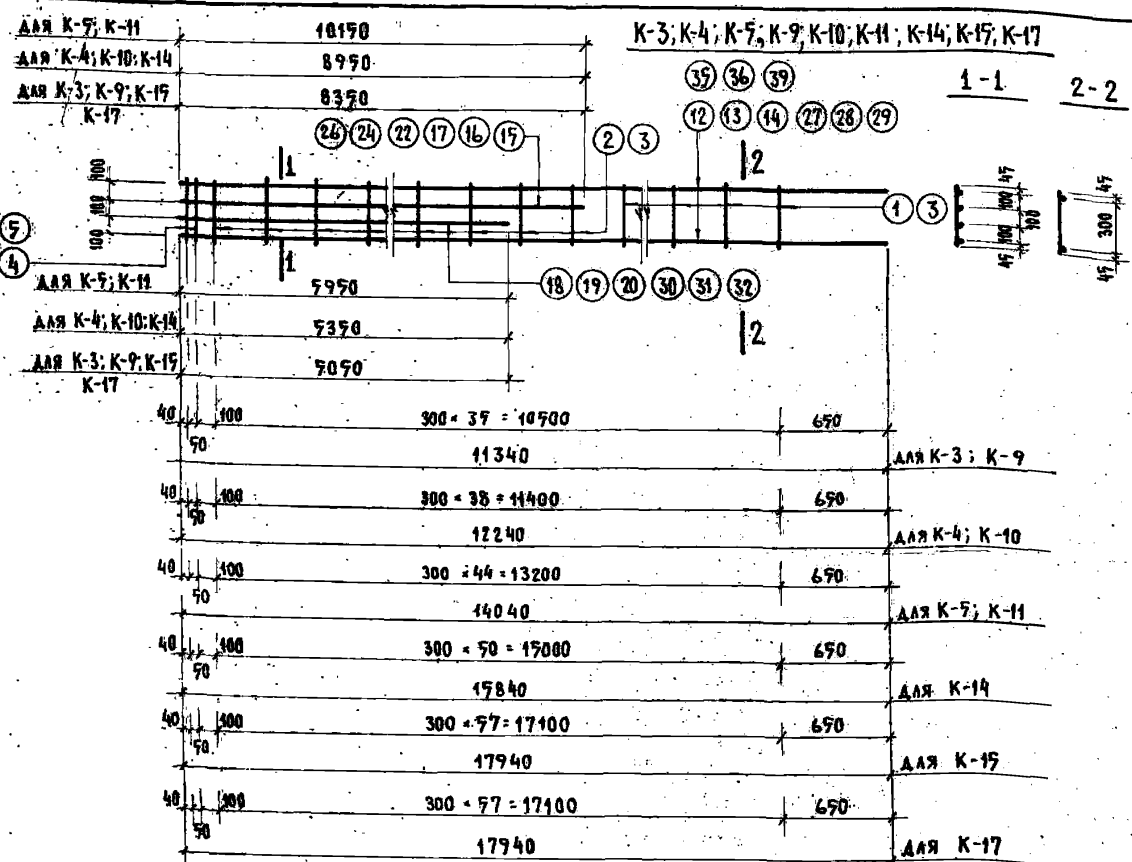
ТК	ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС OK-67	СЕРИЯ ИИ-04-2
1974	Узлы 7, 6, 7, 8, 10	ВЫПУСК ЛИСТ 14 63
	ДЕТАЛЬ УСТАНОВКИ CA-2	



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-1	1	Φ6 А I	390	40	0,087	3,48	129,14
	2	Φ10 А I	390	11	0,242	2,66	
	8	Φ20 А II	17710	2	38,80	77,60	
	9	Φ32 А II	3600	2	22,70	45,40	



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-2	1	Φ6 А I	390	57	0,087	4,86	91,30
	2	Φ10 А I	390	2	0,242	0,48	
	10	Φ16 А II	12407	2	19,40	38,80	
	11	Φ20 А II	5070	4	11,94	47,76	



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-3	1	Φ6 А I	390	9	0,087	0,78	149,17
	2	Φ10 А I	390	27	0,242	6,53	
	4	Φ16 А I	390	2	0,62	1,24	
	12	Φ20 А II	11840	2	28,0	56,0	
	15	Φ32 А II	8350	1	32,70	32,70	
	18	Φ32 А II	5050	1	31,90	31,90	
K-4	1	Φ6 А I	390	10	0,087	0,87	159,73
	2	Φ10 А I	390	29	0,242	7,02	
	4	Φ16 А I	390	2	0,62	1,24	
	13	Φ20 А II	12240	2	30,30	60,60	
K-5	1	Φ6 А I	390	15	0,087	1,31	180,81
	2	Φ10 А I	390	30	0,242	7,26	
	4	Φ16 А I	390	2	0,62	1,24	
	14	Φ20 А II	14040	2	34,60	69,20	
K-9	17	Φ32 А II	10150	1	64,20	64,20	370,78
	20	Φ32 А II	5950	1	37,60	37,60	
	3	Φ12 А I	390	36	0,346	12,46	
	5	Φ20 А II	390	2	0,96	1,92	

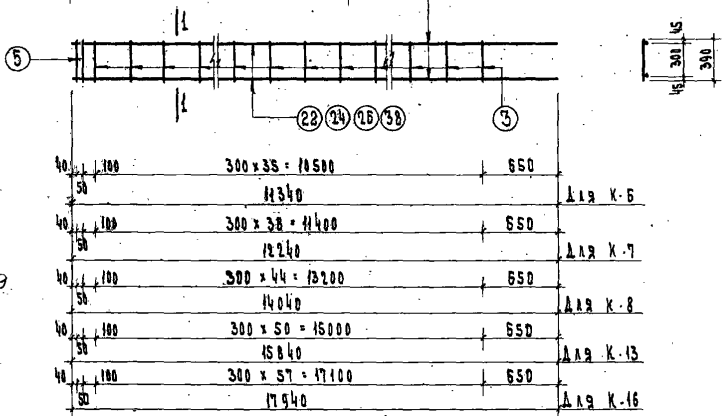
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
K-10	3	Φ12 А I	390	39	0,346	13,49	398,61
	9	Φ20 А II	390	2	0,96	1,92	
	28	Φ40 А II	12240	2	121,0	242,0	
	24	Φ40 А II	8950	1	88,40	88,40	
K-11	31	Φ40 А II	5350	1	52,30	52,30	452,59
	3	Φ12 А I	390	49	0,346	17,97	
	5	Φ20 А II	390	2	0,96	1,92	
	29	Φ40 А II	14040	2	138,50	277,0	
K-14	26	Φ40 А II	10150	1	99,50	99,50	471,67
	32	Φ40 А II	5950	1	58,60	58,60	
	3	Φ12 А I	390	51	0,346	17,67	
	5	Φ20 А II	390	2	0,96	1,92	
K-15	39	Φ40 А II	5840	2	155,50	311,0	183,77
	24	Φ40 А II	8950	1	88,40	88,40	
	31	Φ40 А II	5350	1	52,30	52,30	
	1	Φ6 А I	390	31	0,087	2,70	
K-17	2	Φ10 А I	390	27	0,242	6,53	508,29
	4	Φ16 А I	390	2	0,62	1,24	
	36	Φ20 А II	11840	2	44,40	88,80	
	15	Φ32 А II	8350	1	32,70	32,70	
	18	Φ32 А II	5050	1	31,80	31,80	
	3	Φ12 А I	390	58	0,346	20,07	
K-17	9	Φ20 А II	390	2	0,96	1,92	508,29
	39	Φ40 А II	17740	2	177,0	354,0	
	22	Φ40 А II	8350	1	82,50	82,50	
	30	Φ40 А II	5050	1	49,90	49,90	

ЛЛ9 К-16	11650
ЛЛ9 К-8	10150
ЛЛ9 К-7, К-13	8950
ЛЛ9 К-6	8350

К-6, К-7, К-8, К-13, К-16

21 23 25 34 37

1-1



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Масса, кг			Итого
				Кол	Шт	Длина	
К-6	3	φ 12 А I	390	36	0.346	11.46	217.17
	5	φ 10 А I	390	2	0.96	1.92	
	21	φ 32 А II	2900	2	18.90	37.80	
	22	φ 40 А II	8350	2	87.50	165.00	
К-7	3	φ 12 А I	390	39	0.346	15.49	235.81
	5	φ 10 А I	390	2	0.96	1.92	
	23	φ 32 А II	3190	2	20.80	41.60	
	24	φ 40 А II	8950	2	88.40	176.80	
К-8	3	φ 12 А I	390	45	0.346	15.57	266.49
	5	φ 10 А I	390	2	0.96	1.92	
	25	φ 32 А II	3890	2	23.50	47.00	
	26	φ 40 А II	10150	2	100.0	200.00	

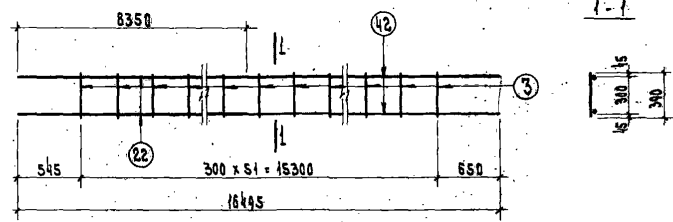
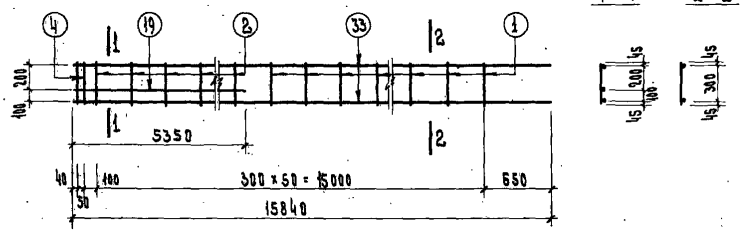
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Масса, кг			Итого
				Кол	Шт	Длина	
К-13	3	φ 12 А I	390	37	0.346	12.80	223.36
	5	φ 10 А I	390	2	0.96	1.92	
	24	φ 40 А II	8950	2	88.40	176.80	
	34	φ 32 А II	6890	2	42.50	85.00	
К-16	3	φ 12 А I	390	38	0.346	13.14	231.39
	5	φ 10 А I	390	2	0.96	1.92	
	37	φ 32 А II	6290	2	39.70	79.40	
	38	φ 40 А II	11650	2	115.00	230.00	

1129

К-12

1-1

2-2



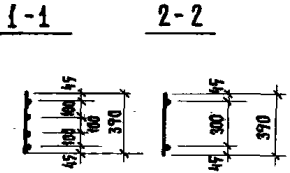
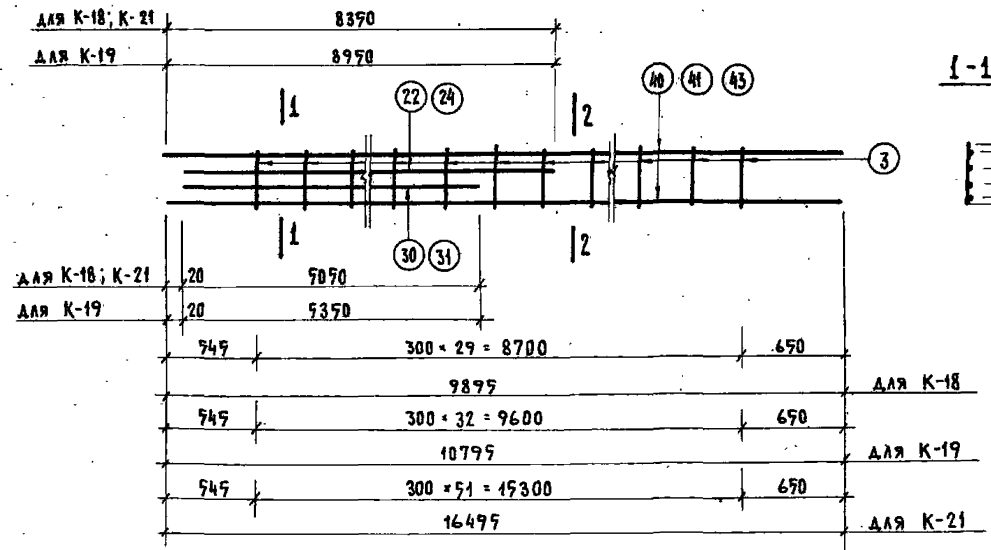
**ПРИМЕЧАНИЕ.**  
Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкции /СН393-69 и ГОСТ 4098-68/.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Масса, кг			Итого
				Кол	Шт	Длина	
К-12	1	φ 6 А I	390	34	0.087	2.96	120.51
	2	φ 10 А I	390	17	0.242	4.11	
	4	φ 16 А II	390	2	0.82	1.24	
	19	φ 32 А II	5350	1	33.80	33.80	
	33	φ 20 А II	15840	2	39.20	78.40	

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Масса, кг			Итого
				Кол	Шт	Длина	
К-20	3	φ 12 А I	390	52	0.346	17.98	220.39
	22	φ 40 А II	8350	2	82.50	165.00	
	42	φ 32 А II	8745	2	51.20	102.40	

ТК 1974  
Плоские каркасы  
К-6, К-7, К-8, К-12, К-13, К-16, К-20  
Серия ИИ-64-В  
Исполн. АИМ  
14.85

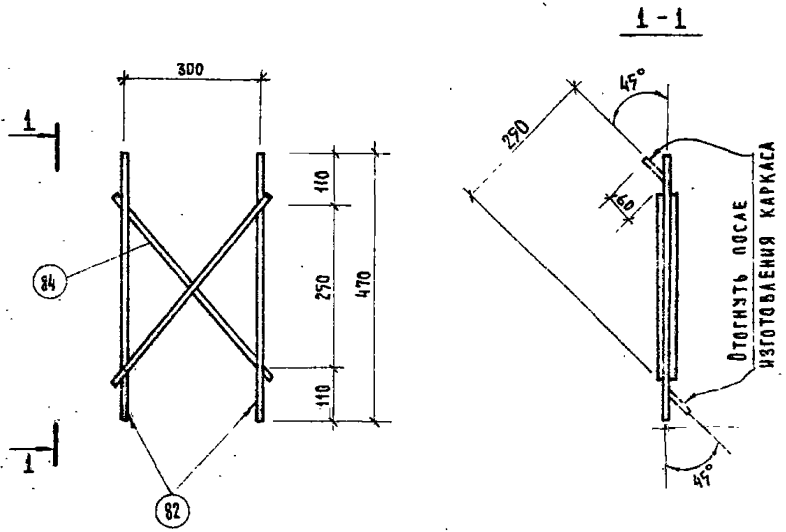
К-18; К-19; К-21



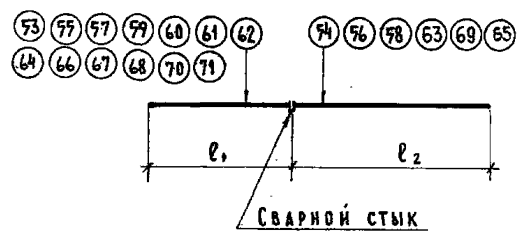
ПРИМЕЧАНИЕ.

КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СВЕДЕННИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
К-18	3	Φ12 А I	390	30	0,346	10,38	327,68
	22	Φ40 А II	8390	1	82,70	82,70	
	30	Φ40 А II	7070	1	49,80	49,80	
	40	Φ40 А II	9877	2	97,50	195,00	
К-19	3	Φ12 А I	390	33	0,346	11,42	364,52
	24	Φ40 А II	8970	1	88,40	88,40	
	31	Φ40 А II	7390	1	52,70	52,70	
	41	Φ40 А II	10797	2	106,0	212,0	
К-21	3	Φ12 А I	390	52	0,346	17,98	475,88
	22	Φ40 А II	8390	1	82,70	82,70	
	30	Φ40 А II	7070	1	49,80	49,80	
	43	Φ40 А II	16497	2	162,8	325,60	



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Связь СА-2	82	Φ10 А I	470	2	0,30	0,60	1,1
	84	Φ10 А I	400	2	0,25	0,50	

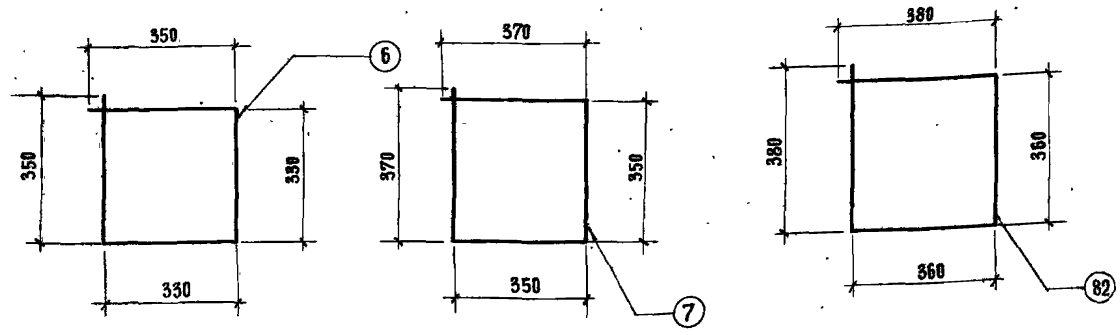


ПРИМЕЧАНИЕ.

АРМАТУРНЫЕ СТЕРЖНИ СВАРИВАЮТСЯ МЕЖДУ СОБОЙ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКОЙ, В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ (СН 393-69) И ГОСТ 14098-68.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
ОС-1	73	Φ16 А II	5660	1	8,96	8,96	17,48
	74	Φ20 А II	3450	1	8,52	8,52	
ОС-2	75	Φ16 А II	6260	1	9,90	9,90	19,16
	76	Φ20 А II	3790	1	9,26	9,26	
ОС-3	77	Φ16 А II	7460	1	11,80	11,80	22,52
	78	Φ20 А II	4390	1	10,72	10,72	
ОС-4	79	Φ16 А II	8960	1	14,20	14,20	22,72
	94	Φ20 А II	3490	1	8,52	8,52	
ОС-5	60	Φ16 А II	9860	1	15,60	15,60	24,86
	56	Φ20 А II	3790	1	9,26	9,26	
ОС-6	61	Φ16 А II	12260	1	19,40	19,40	27,92
	94	Φ20 А II	3450	1	8,52	8,52	
ОС-7	62	Φ16 А II	7897	1	9,26	9,26	14,20
	63	Φ20 А II	2000	1	4,94	4,94	
ОС-8	64	Φ16 А II	6697	1	10,56	10,56	16,50
	65	Φ20 А II	2400	1	5,94	5,94	
ОС-9	66	Φ16 А II	9497	1	14,98	14,98	19,92
	63	Φ20 А II	2000	1	4,94	4,94	
ОС-10	67	Φ16 А II	10857	1	17,45	17,45	23,09
	69	Φ20 А II	2400	1	5,94	5,94	
ОС-11	68	Φ16 А II	12057	1	19,00	19,00	23,45
	69	Φ20 А II	1800	1	4,47	4,47	
ОС-12	70	Φ16 А II	13097	1	20,60	20,60	25,54
	63	Φ20 А II	2000	1	4,94	4,94	
ОС-13	71	Φ16 А II	15097	1	23,00	23,00	29,74
	65	Φ20 А II	2400	1	5,94	5,94	

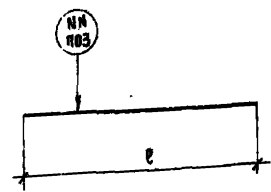
ТК 1974 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-18; К-19; К-21 Связь СА-2; ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1 - ОС-13. СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫПУСК №11 Лист 66 1985 171



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	МАССА, КГ			
				КОЛ	ШТ	ВСЕГО	
ХОМУТЫ ЗАМКНУТЫЕ	6	φ6 А I	1360	1	0,5	0,5	0,3
	7	φ10 А I	1440	1	0,9	0,9	0,9
	82	φ12 А I	1480	1	1,32	1,32	1,32

**ПРИМЕЧАНИЕ.**

ДЛИНУ ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ЗАМКНУТЫХ ХОМУТОВ ОТКОРРЕКТИРОВАТЬ С УЧЕТОМ УДАЛЕНИЯ НА ЗАГИБАХ



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
	1	φ6 А I	390	1	0.10	0.10	0.10
	2	φ10 А I	390	1	0.24	0.24	0.24
	3	φ12 А I	390	1	0.35	0.35	0.35
	4	φ16 А I	390	1	0.62	0.62	0.62
	5	φ20 А I	390	1	0.95	0.95	0.95
	8	φ20 А II	15710	1	38.6	38.6	38.6
	9	φ32 А II	3600	1	22.7	22.7	22.7
	10	φ16 А II	17155	1	27.1	27.1	27.1
	11	φ20 А II	5050	1	12.4	12.4	12.4
	12	φ20 А II	11340	1	28.0	28.0	28.0
	13	φ20 А II	12240	1	30.2	30.2	30.2
	14	φ20 А II	14040	1	34.5	34.5	34.5
	15	φ32 А II	8850	1	52.7	52.7	52.7
	16	φ32 А II	8950	1	56.5	56.5	56.5
	17	φ32 А II	10150	1	64.0	64.0	64.0
	18	φ32 А II	5050	1	32.0	32.0	32.0
	19	φ32 А II	5350	1	33.8	33.8	33.8
	20	φ32 А II	5950	1	37.6	37.6	37.6
	21	φ32 А II	2990	1	19.0	19.0	19.0
	22	φ40 А II	8350	1	82.5	82.5	82.5
	23	φ32 А II	3290	1	20.8	20.8	20.8
	24	φ40 А II	8950	1	88.2	88.2	88.2
	25	φ32 А II	3890	1	24.6	24.6	24.6
	26	φ40 А II	10150	1	100.0	100.0	100.0
	27	φ40 А II	11340	1	112.0	112.0	112.0
	28	φ40 А II	12240	1	121.0	121.0	121.0

**ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ**

29	φ40 А II	14040	1	158.0	158.0	158.0
30	φ40 А II	5050	1	50.0	50.0	50.0
31	φ40 А II	5350	1	53.0	53.0	53.0
32	φ40 А II	5950	1	58.5	58.5	58.50
33	φ20 А II	15840	1	39.4	39.4	39.40
34	φ32 А II	15840	1	43.5	43.5	43.50
35	φ40 А II	15840	1	156.5	156.5	156.50
36	φ20 А II	17940	1	44.2	44.2	44.20
37	φ32 А II	6290	1	40.0	40.0	40.0
38	φ40 А II	11650	1	115.0	115.0	115.0
39	φ40 А II	17940	1	177.0	177.0	177.0
40	φ40 А II	9895	1	97.5	97.5	97.50
41	φ40 А II	10795	1	106.0	106.0	106.0
42	φ32 А II	16495	1	51.5	51.5	51.50
43	φ40 А II	16495	1	162.5	162.5	162.5
44	φ20 А II	5810	1	14.35	14.35	14.35
45	φ20 А II	6410	1	15.81	15.81	15.81
46	φ20 А II	7610	1	18.80	18.80	18.80
47	φ20 А II	9410	1	22.50	22.50	22.50
48	φ20 А II	10010	1	24.80	24.80	24.80
49	φ20 А II	11810	1	29.20	29.20	29.20
50	φ20 А II	12410	1	30.60	30.60	30.60
51	φ20 А II	13640	1	33.60	33.60	33.60
52	φ20 А II	15710	1	38.80	38.80	38.80
53	φ16 А II	5660	1	9.0	9.0	9.0
54	φ20 А II	3450	1	8.5	8.5	8.5
55	φ16 А II	6260	1	9.9	9.9	9.9
56	φ20 А II	3750	1	9.25	9.25	9.25
57	φ16 А II	7460	1	11.8	11.8	11.80
58	φ20 А II	4350	1	10.7	10.7	10.70

**ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ**

59	φ16 А II	8960	1	14.2	14.2	14.2
60	φ16 А II	9860	1	15.6	15.6	15.6
61	φ16 А II	12260	1	19.4	19.4	19.4
62	φ16 А II	5855	1	9.3	9.3	9.3
63	φ20 А II	2000	1	4.9	4.9	4.9
64	φ16 А II	5655	1	10.4	10.4	10.4
65	φ20 А II	2400	1	5.9	5.9	5.9
66	φ16 А II	9455	1	14.9	14.9	14.9
67	φ16 А II	10855	1	17.2	17.2	17.2
68	φ16 А II	12055	1	19.1	19.1	19.1
69	φ20 А II	1800	1	4.5	4.5	4.5
70	φ20 А II	13056	1	20.5	20.5	20.5
71	φ16 А II	15055	1	23.80	23.80	23.80
72	φ20 А II	17155	1	24.0	24.0	24.0
73	φ16 А II	7855	1	12.41	12.41	12.41
74	φ16 А II	9055	1	14.32	14.32	14.32
75	φ16 А II	11455	1	18.10	18.10	18.10
76	φ16 А II	13255	1	20.90	20.90	20.90
77	φ16 А II	13855	1	21.90	21.90	21.90
78	φ16 А II	17455	1	27.50	27.50	27.50
79	φ20 А II	9895	1	24.40	24.40	24.40
80	φ20 А II	10795	1	26.30	26.30	26.30
81	φ20 А II	16495	1	40.20	40.20	40.20
83	φ6 А I	700	1	0.1	0.1	0.1

Т К  
1974

ЗАМКНУТЫЕ ХОМУТЫ;  
ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-2  
ВЫПУСК 14  
ЛИСТ 07