ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИИ-04-16

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ-СТЕНКИ ЖЕСТКОСТИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 2

ВЕНТИЛЯ ЦНОННЫЕ БЛОКИ — СТЕНКИ ЖЕСТКОСТИ, ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ, ОДНОЭТАЖНЫЕ ДЛЯ ЗДАНИЙ КАРКАСЮЙ КОНСТРУКЦИИ СЕРИИ ИИ-04 С ВЫСОТАМИ ЭТАЖЕЙ 2,8; 3,3; 3,6; 4,2 м.

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

ЦЕНА D-96

РЕПОВОЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОСОРОЗО В ООРГОЗОВ ООРГОЗОВ

Москві А-445 Смольная ул. 22

Сдано в вчать 141 1976 года

Заказ No 3/3 Тираж 5000 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

серия ИИ-04-16

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ-СТЕНКИ ЖЕСТКОСТИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

выпуск 2

ВЕНТИЛЯ ЦИОННЫЕ БЛОКИ - СТЕНКИ ЖЕСТКОСТИ, ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ, ОДНОЭТАЖНЫЕ ДЛЯ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ СЕРИИ ИИ-О4 С ВЫСОТАМИ ЭТАЖЕЙ $2,8\;;\;3,3\;;\;3,6\;;\;4,2\;M.$

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ИНАТОВАЧЕЯ Винаде хинавру ПЕИИНД УТВЕРЖДЕНЫ ГОСТРАЖДАНСТРОЕМ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙТОВИЕ С 1 1.1976г. ПРИКАЗ N 263 ОТ 24 XI.1975г

	A HET CTP	2
1. COLEPKAHNE ANDGOMA	6-1 2	1
1. Пояснительная записка	n-1 3	- 1
3. Obdemhbiń kapkac OK-1-42	1 4	
4. O BORMH bin KAPKAC DK-1-36	2 5	į
7. Объемный каркае ОК-1-33	3 6	
3. Ofbemhbiń kapkac OK-1-42 4. Obdemhbiń kapkac OK-1-36 5. Obdemhbiń kapkac OK-1-35 6. Obdemhbiń kapkac OK-1-28 7. Obdemhbiń kapkac OK-1-20 8. Obdemhbiń kapkac OK-2-42	4 7	ĺ
7. OBDEMHOIM KAPKAC OK-1-20	5 8	ļ
8. OBBEMHOIN KAPKAC OK-2-42	6 9	
9. Объемный каркас ОК-2-36	7 10	
10.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 2 - 28 11.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 2 - 28 12.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 2 - 20 13.86 to m h b i n k a p k a c 0 k - 3 - 42 14.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 3 - 35 15.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 3 - 28 16.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 3 - 28 17.06 to m h b i n k a p k a c 0 k - 3 - 28	8 11	
11 OGBEMHUN KAPKAC OK-2-28	9 12	
12. 0 6 DE M H DIN KAPKAC OK-2-20	10 13	
13. 8 6 DE M H DIŃ KAPKAC 8K-3-42	11 14	
14. O G DE MHOI H KAPKAC OK-3-36	12 15	
15. O G D E M H B I M A P K A C O K-3-33	13 16	
16.06 DE MHOIN KAPKAC OK-3-28	14 17	
17. BEDEMHUN KAPKAC OK-3-20	15 18	1
्ड्र 18. K APKACЫ K-1-42; K-1-36	16 19	1
18. K APKACOI K4-42; K-1-36 19. K APKACOI K4-33; K-1-28 20. K APKACOI K-1-20; K-2-30; K-2-15 21. K APKACOI K-3-30; K-3-26; K-3-15; OTAEADHDIE CTEPXHH OC-1 22. C ETKH C-1-42; C-1-36; C-1-28 23. C ETKH C-1-20; C-2-42; C-2-33 24. C ETKH C-2-28; C-2-28; C-3-36	17 20	ĺ
20. KAPKACOI K-1-20; K-2-30; K-2-26, K-2-15	18 21]
21. KAPKACH K-3-30; K-3-26; K-3-15; BTAENDHHE CTEPXHH OC-1	19 22	
22. LETKH C-1-42: C-1-36; C-1-33; C-1-28	20 23	
23. CETKH 6-1-20; 6-2-42; 6-2-33	21 24	
	22 25	- 1
25. CETKH C-3-31; C-3-28; C-3-20; C-4-38	23 26 24 27	
26. C ET KN C-4-26; C-4-15, 34KAAAHDIE AETAAN M-1, M-2	1 - 1 - 1	
27. SAKAARHOLE AETAAH M-3:M-4:NETAH NH-1:N-6, NETAH NN-1:N-4	27 28	1
E ZO WELLVALER MULLING MEL'S WK-D.	26 29	J
29.5 3 A bi 1÷3	27 30	CEPHA D
	CTENKH ЖЕСТКОСТН ЖЕЛЕЗОБЕТОНЬЫ И	1 H-04-16
1975 COLEPKAR	THE AVPROWY BP	2 C-1

Пояснительная записка.

ДАННЫЙ АЛЬБОМ СОДЕРНИТ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕНИ ПЛОСКИХ И ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ, СЕТОК, А ТАКНЕ СПЕЦИФИКАЦИИ НА ЭТИ ИЗДЕЛИЯ. Сортамент и качество арматурной стали, а такне методы их испытаний долнны удовлетворять требованиям главы СНИ 1-84-62. "Арматура для нелезобетонных конструкций" и действующих условий на соответсвующий вид стали.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ПРИЕМКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА КАРКАСОВ И СЕТОК ДОЛИНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СЛЕДУЮЩИХ НОРМАТИВИЫХ ДОКУМЕН ТОВ:

ГОСТ 10922- 64, Арматура и закладные детали сварные для нелезоветонных конструкций. Технические требования и методы испытаний. ГОСТ 14098-68, Свединения сварные арматуры нелезоветонных изделий и конструкций. Контактиля и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы.

КАРКАСЫ И БЕТКИ ИЗГОТО ВАЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЗАЕКТРОСВАРКИ НА МНОГОТОЧЕЧНЫХ АВТОМАТИЧЕСКИХ МАШИНАХ.
СБОРКУ КАРКАСОВ СЛЕДЧЕТ ПРОИЗВОДИТЬ НА СТЕЛАДНАХ С ПРИМЕНЕНИЕМ ШАБЛОНОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ТОЧНОЕ РАСПОЛОНЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ.
ДОПІЗСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ В РАЗМЕРАХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ И СЕТОК, А ТАКИЕ ОТКЛОНЕНИЯ ОТ ПРЯМОЛИНЕЙНОСТИ АРМАТУРНЫХ
СТЕРИНЕЙ НА ВСЮ ДЛИНУ НЕ ДОЛИНЫ ПРЕВЫШАТЬ ВЕЛИЧИН НОРМИРОВАННЫХ ГОСТОМ 1092-64.

Сварные свединения выполнять в соответствии с тре вованиями СНЗ93- 59.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И УСТАНОВКУ ЗАКЛА ДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 343 - 55.

ВСЕ ВБЪЕМНЫЕ КАРКАСЫ И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛННЫ ИМЕТЬ АНТНКОРРОЗИЙНУЮ ЗАЩИТУ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВЫПОЛНЯТЬ МЕТОЛОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СНИП — 28-73. ТОЛЩИНА ЦИНКОВЫХ ПОКРЫТИЙ ДОЛННА ПРИНИМАТЬСЯ 120-150 МКМ.
ПРИ НАНЕСЕНИИ ПОКРЫТИЙ ГОРЯЧИМ ЦИНКОВАНИЕМ ИЛИ ГАЛЬВАНИЧЕСКИМ МЕТОЛОМ, ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЙ ДВАННА БЫТЬ 50-60мкм.

В СЛУЧАЕ ПРИМЕ**НЕНИЯ БЕТОНОВ АВТОКЛАЯНОГО** ТВЕРДЕНИЯ ДЛЯ ЗАЩНТЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДОЛННЫ ПРИМЕНЯТЬСЯ АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОКРЫТИЯ ТОЛЩИНОЙ 150—200 мкм. Антикорозийная защита каркасов выподняется цементно-битумными или цементно-полистирольными составами, наносимых методом распыления в электростятическом поле или погружением готовых изделий в ваних

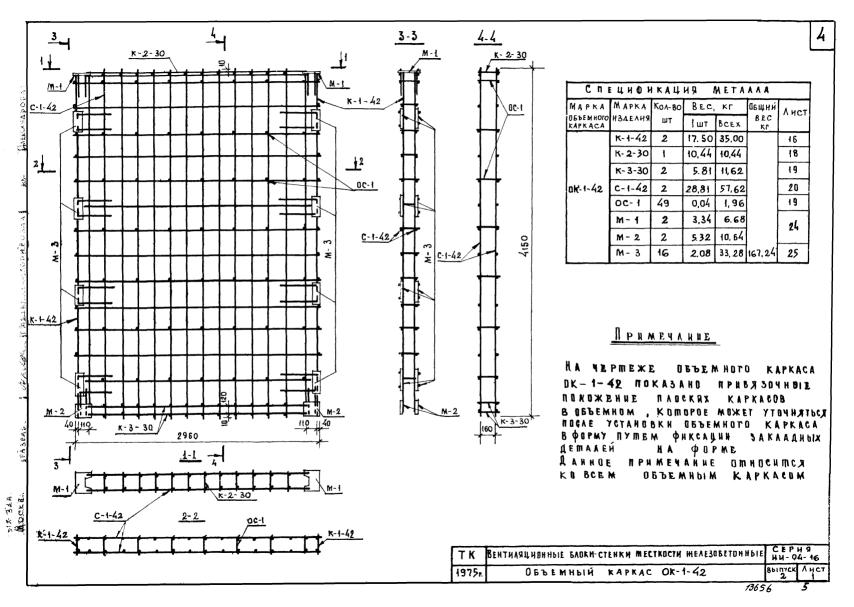
Въъемные каркасы устанаванваются в формы после сушки антикоррознийного покрытия.

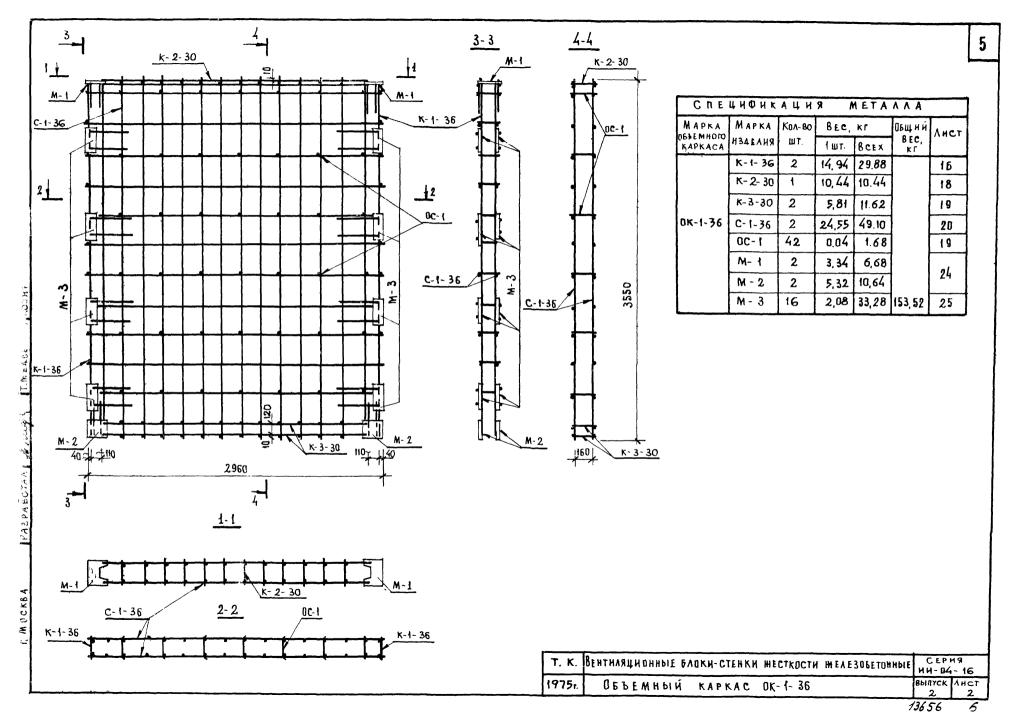
HABCKHE KAPKACHI C ABYXCTOPONHUM PACHDADXEHUEM

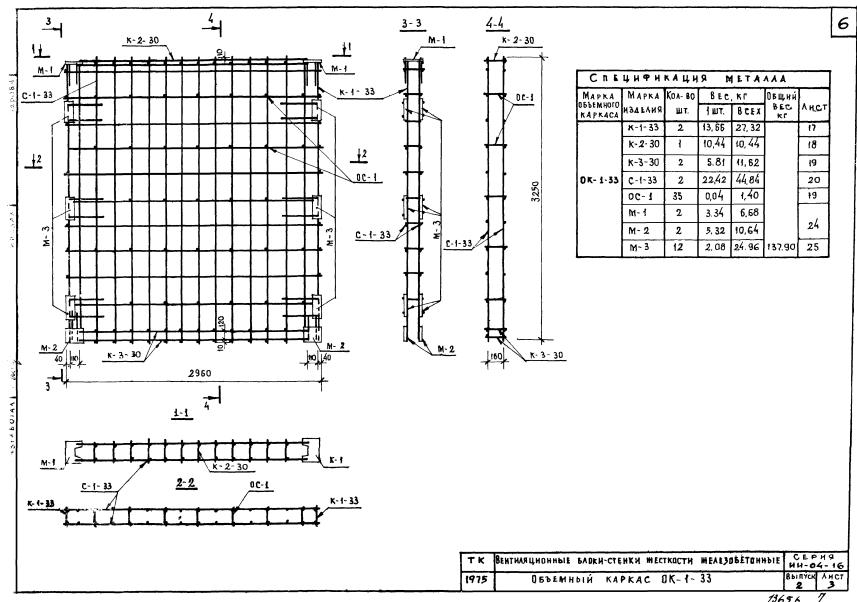
ХІННОТОНДВ АН ROTORABOTOTEN ЙЗНЖЧЭТО ХІННАЛОДОЧП ХАНИШАМ

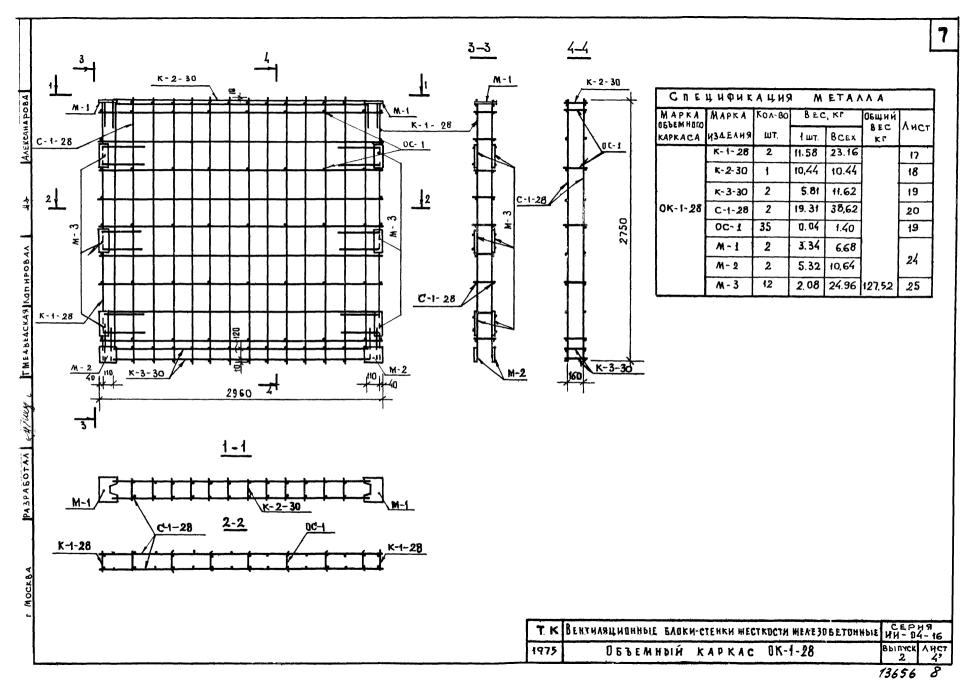
ĸ	BEHTHARRHUHHDIE BADKH-CTEHKH MECKOCTH	MENE3OF ETO
_		

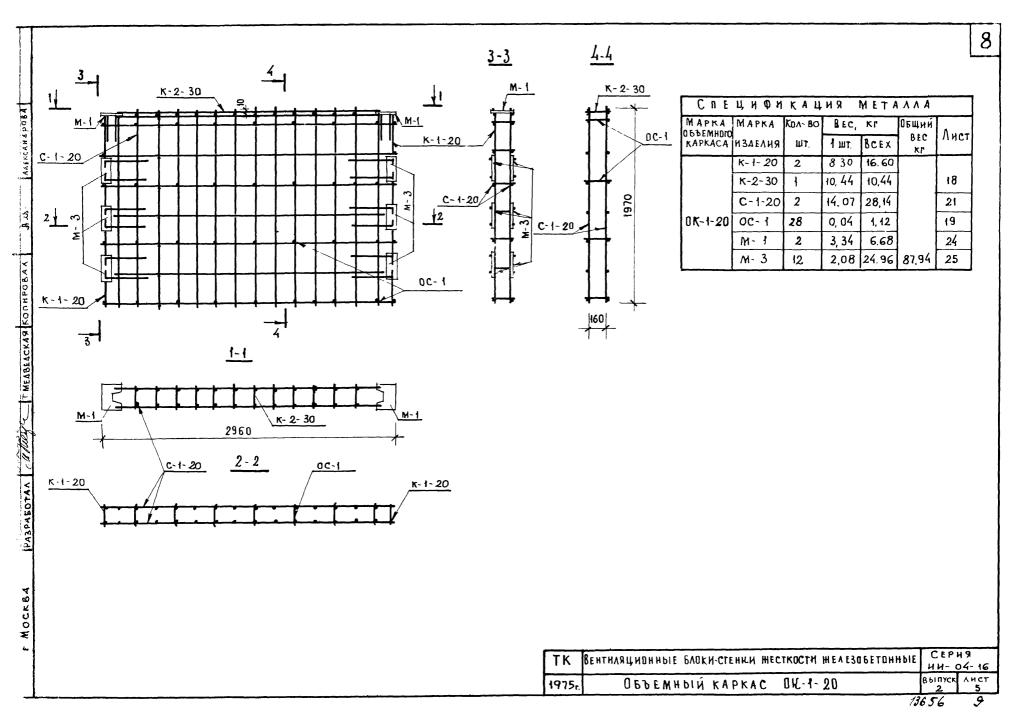
CEPHS HH-04-16 BMBYCK AHCT

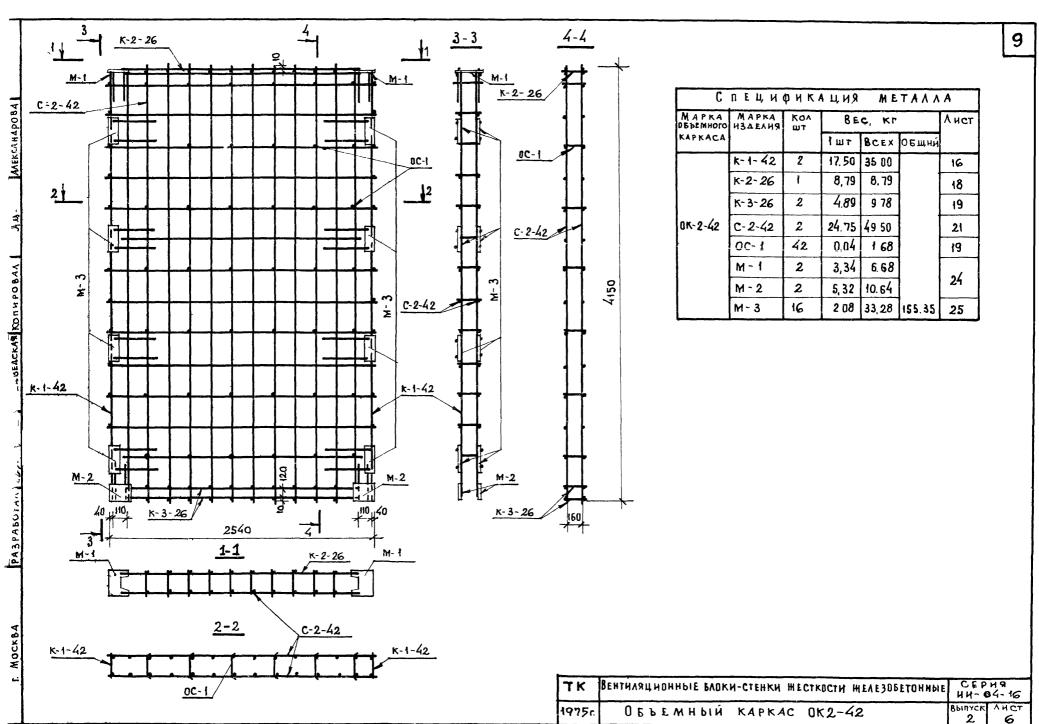


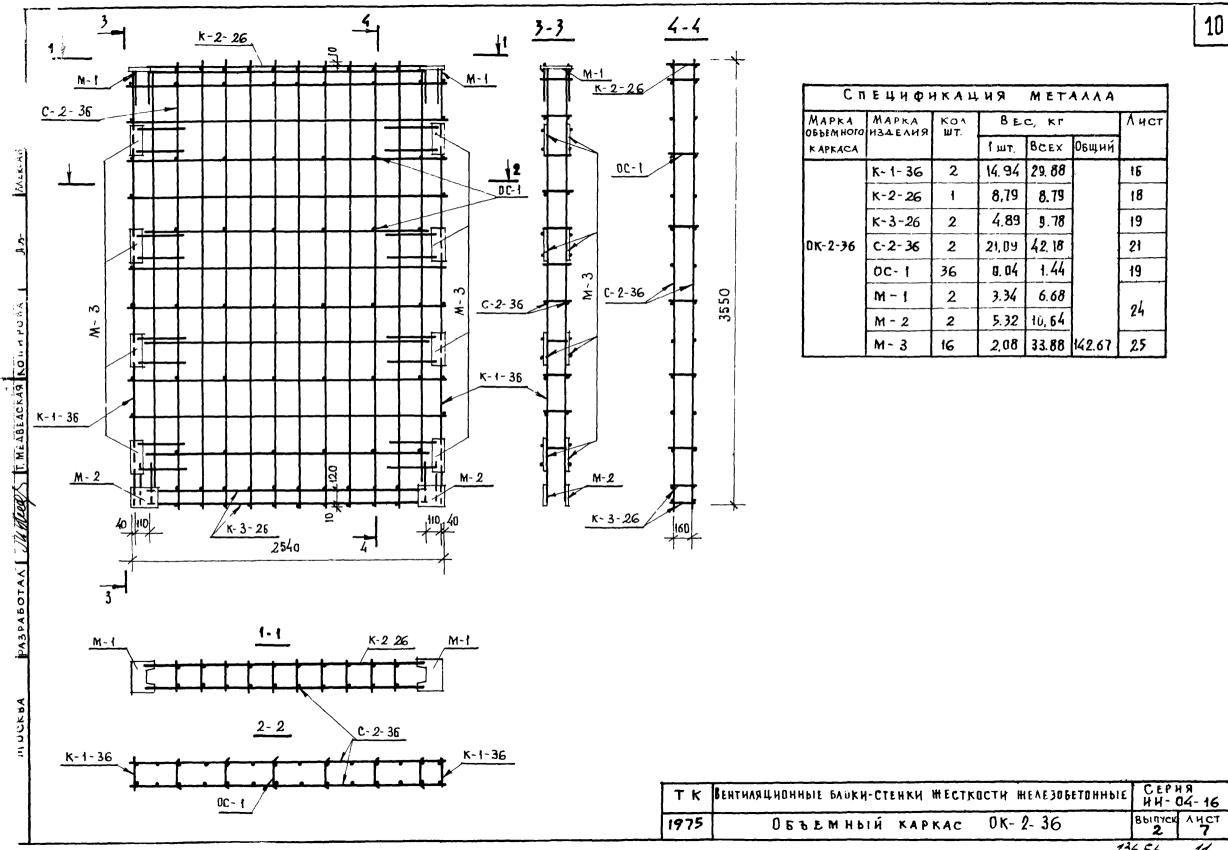


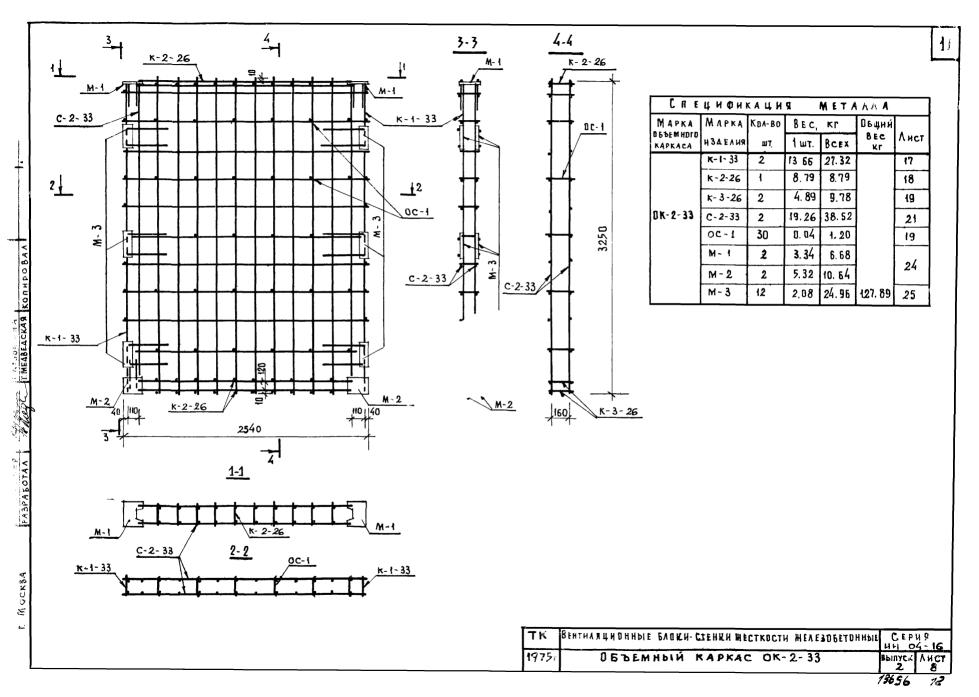




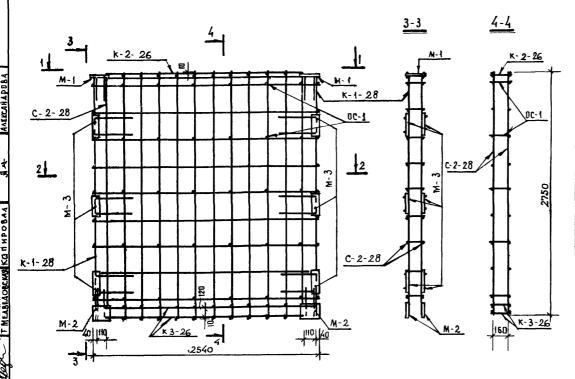




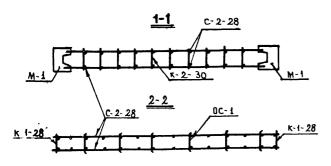






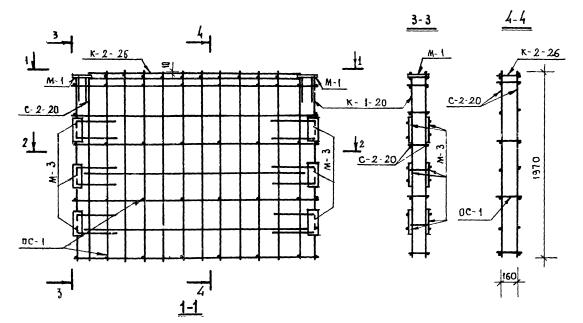


Спецификация металла											
MAPKA OSBEMHOTO	MAPKA	KDA-BO	BEC	, Kľ	ВЕС ВЕС	Лист					
KAPKACA	H34 E1 H9	щT.	lut	BCEX	K٢						
	K-1- 28	2	11.58	23.16		17					
	K-2-26	1	8.79	8.79		18					
	K-3-26	2	4. 89	9.78		19					
0K-2-28	C-2-28	2	16. 59	33,18		22					
2 20	0C- I	30	0,04	1.20		19					
	M ~ 1	- 2	3,34	6.68		24					
	M - 2	2	5.32	10.64		24					
	M-3	12	2.08	24.96	118,39	25					

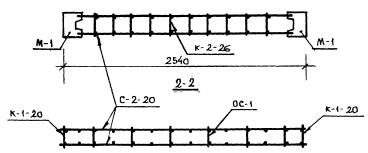


ΤĶ	ВЕНТНАЯ ЦИ ДННЫЕ БЛОКУ-СТЕНКИ МЕСТКОСТИ МЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	С I Н Н -
19751	О БЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2-28	861RY





Спецификация металля										
	MAPKA	KDA-BO	BEC	, kŗ	Овщий	,				
063EMHOTO KAPKACA	НЗДЕЛНЯ	шT.	₹шт.	BCEX	BEC KP	λист				
	K~1-20	2	8.30	18.60						
	K- 2-26	1	8.79	8.79		18				
	C- 2-20	2	12.09	24.18		22				
0K-2-20	DC-1	24	0.04	0.96		19				
	M-1	2	3.34	6.68		24				
	M-3	12	2,08	24.96	82.17	25				



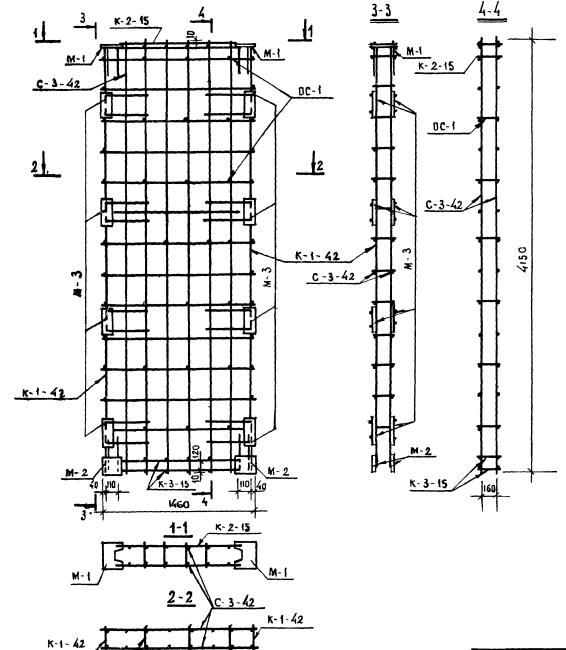
MAEKCAHA POBA

PASPAGOTAN PART T. MEABEACKAN KON POBAN

Macked

TK	BEHTHARLHOHHIG BAOKH-CTEHKN MECTROCTN MEAE30 BETOHHIDE	CEF UH- O	4-16
19751.	Объемный каркас ОК-2-20	861 NYCK	10



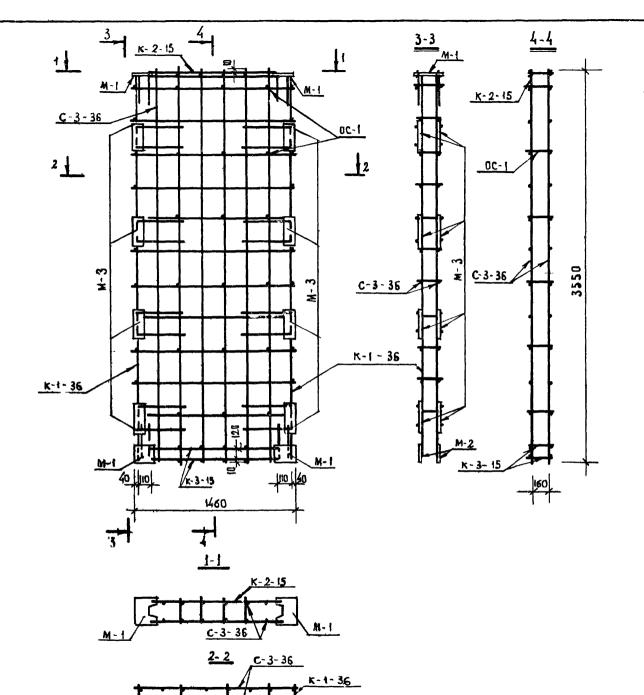


OC-1

Спецификация металла								
МАРКА ОБЪЕМНОГО	MAPKA	KoA.	BE	BEC, Kr		Лист		
	РИЛЗДЕН	шт.	łшT.	BCEX	Овший	714CI		
	K-1-42	2	17. 50	35, 00		16		
	K-2-15	1	4.45	4.45		18		
	K-3-15	2	242	4.84		19		
OK-3-42	C-3-42	2	12,70	25.40		22		
	OC-1	21	0,04	0.84		19		
	M-1	2	3, 34	6.68		- /		
	M-2	2	5,32	10.64		24		
	M-3	16	2.08	33.28	121 13	25		

TK PENTHARUNGHI BAOKH-CTEHKH HECTKOCTH MERESOBETONHUL CEPH 9 UN-04-16





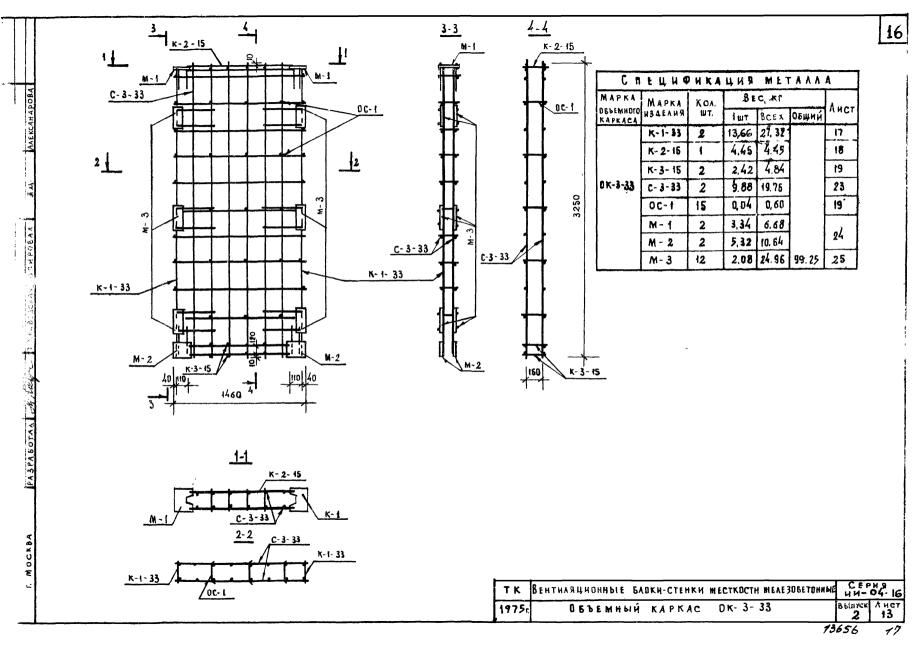
OC-1

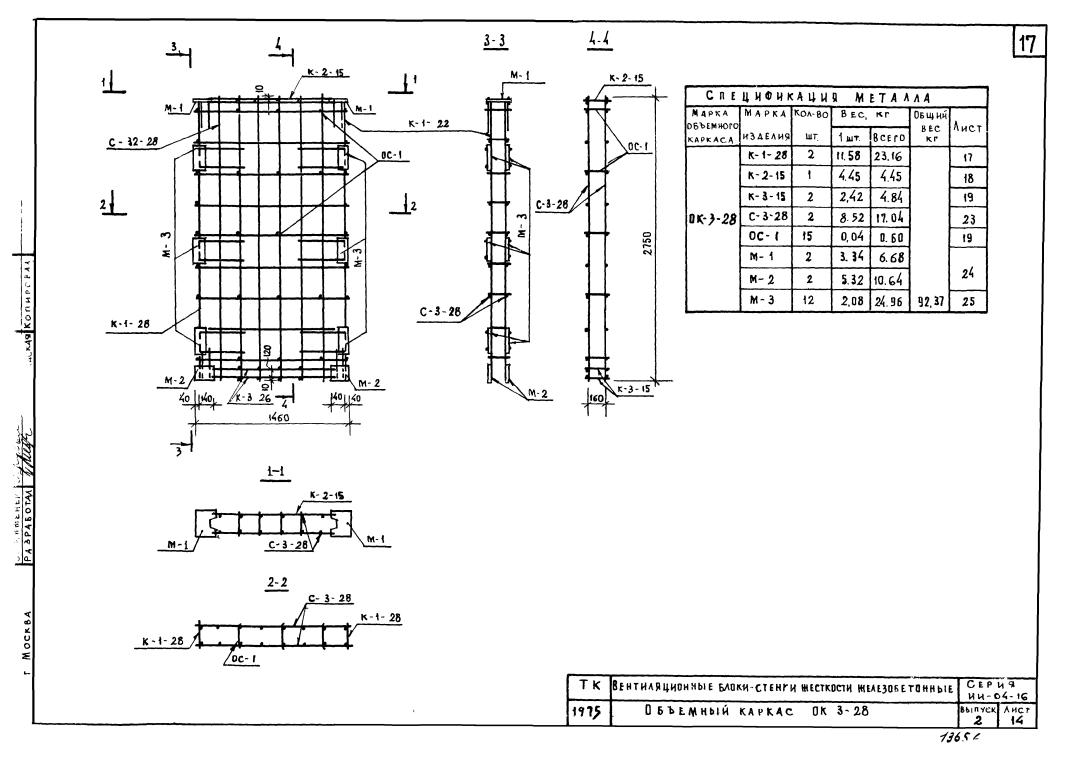
MOCKBA

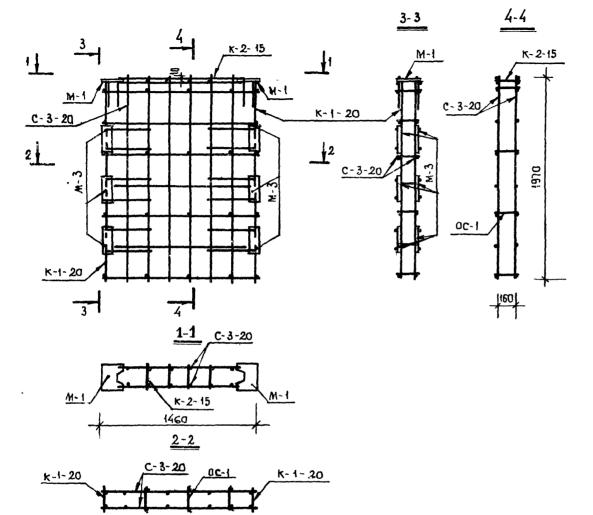
Спецификация металла											
MAPKA OBBEMHOTO	MAPKA	Kon.	ВЕ	כ, גוי		Лист					
KAPKACA	ИЗДЕЛИЯ	WT,	1 ωτ	BCEX	<u>1</u> 6Щн й	MACI					
	K-1-36	2	14, 94	29.88		16					
	K-2-15	i	4.45	4.45		18					
	K-3-15	2	2,42	4.84		19					
0K-3-36	C-3-36	2	10, 82	21.64		22					
	oc-1	18	0,04	0.72		19					
	M~1	2	3.34	6.68							
	M-2	2	5.32	10,64		24					
	M-3	16	2,08	33.28	112,13	25					

TK BEHTHARLHOHHDIE BADKH-CTEHKH MECTKOCTH MEAE306LTDHHDIE CEPHA HU-04-16
1975r. O 6 D E M H DI Ú KAPKAC OK-3-36.

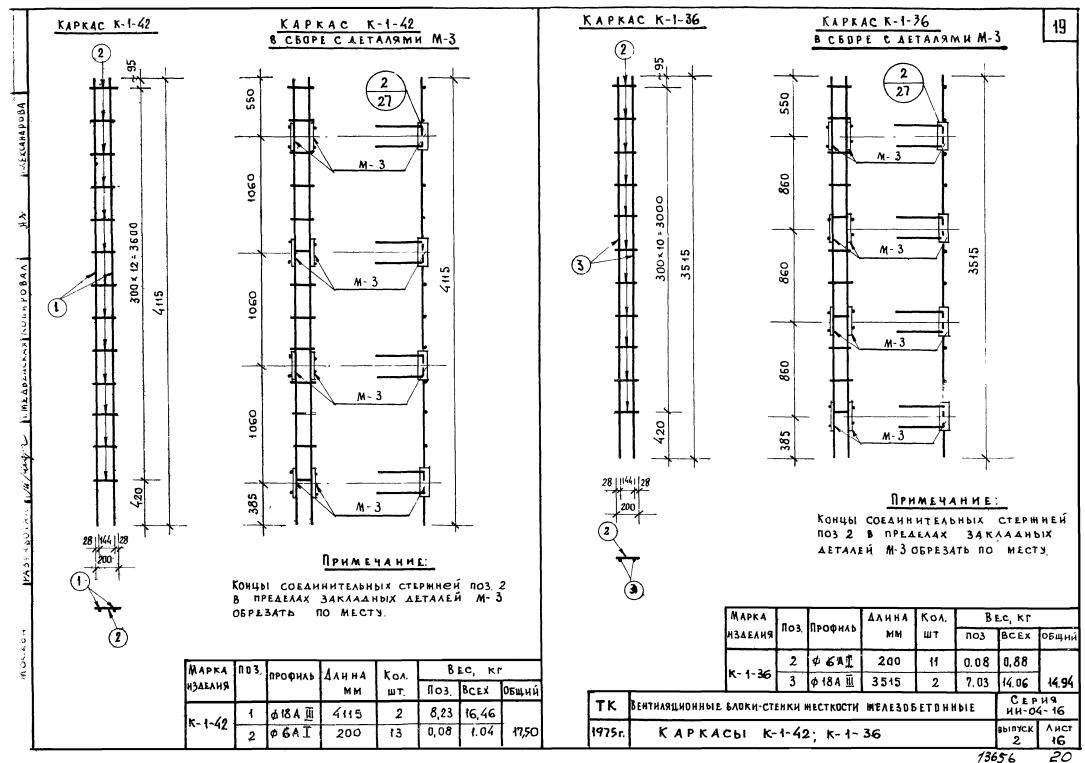
BBIDYCK AHCT
12





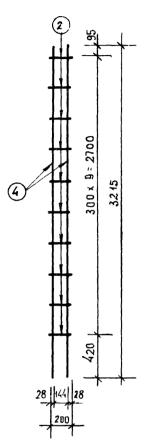


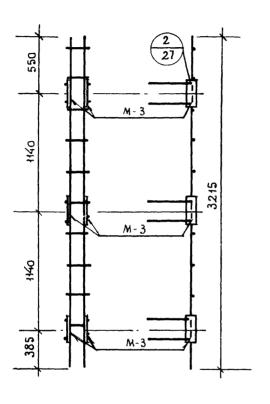
Спецификация металла										
MAPKA OBBEMHOTO		KON-BO BEC, KI		BEC, KT						
KAPKACA	НЗАЕЛНЯ	ШT.	lut.	BCEX	BEC Kr	Лист				
	K-1-20	2	8.30	16.60						
	K-2-15	J	4.45	4.45		18				
	C-3-20	2	6.22	12.44		23				
OK-3-20	0C-1	12	0.04	0.48		19				
	M-1	2	3.34	6.68		24				
	M - 3	12	2.08	24.96	65.61	25				



KAPKAC K-1-33

KAPKAC K-1-33 B CEOPE C AETAARMH M-3





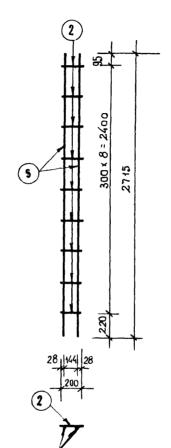
RPHMEYAHHE:

Концы собаннительных стериней поз. 2 в пределах закладных деталей м-3 обрезать по месту.

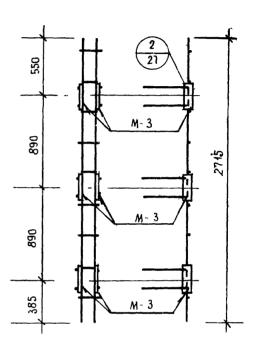


MAPKA	Поз,	ПРОФИЛЬ	AAHAA	Kon		EC, KI	
риладен			MM	ШŤ.	Поз	BCEX	общиң
K- 1-33	2	ø6AI	200	10	0,08	0.80	
12.1-33	4	φ 18A <u>T</u>	3215	2	6 43	12.86	13.66

KAPKAC K-1-28



KAPKAC K-1-28 B CEOPE CAETAARHH M-3



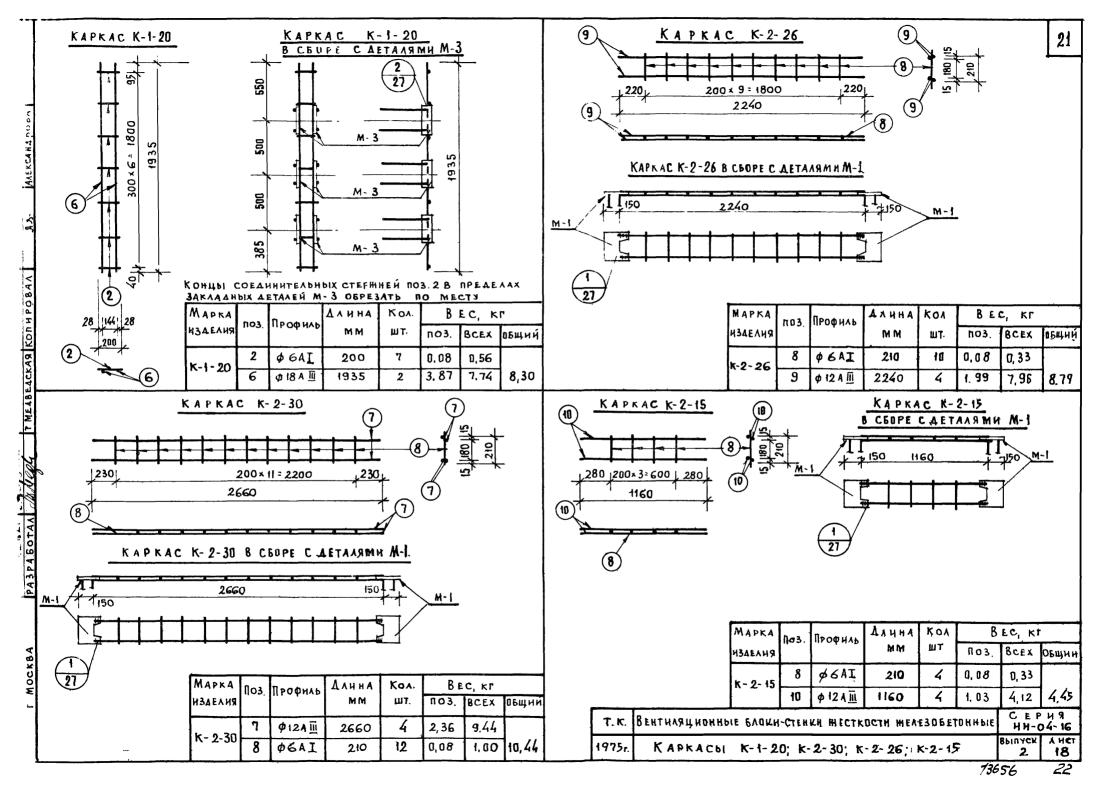
RPHMEYAHUE:

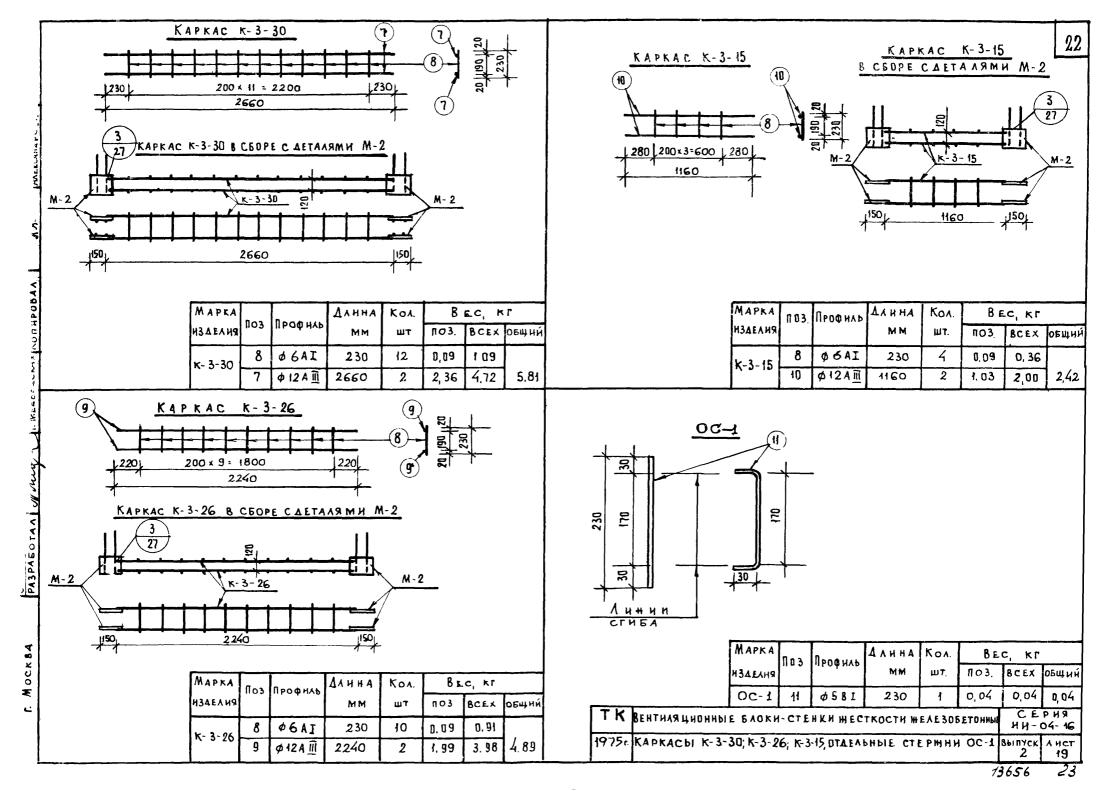
Концы соединительных стернней поз. 2 В пределах ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-З обрезать по месту

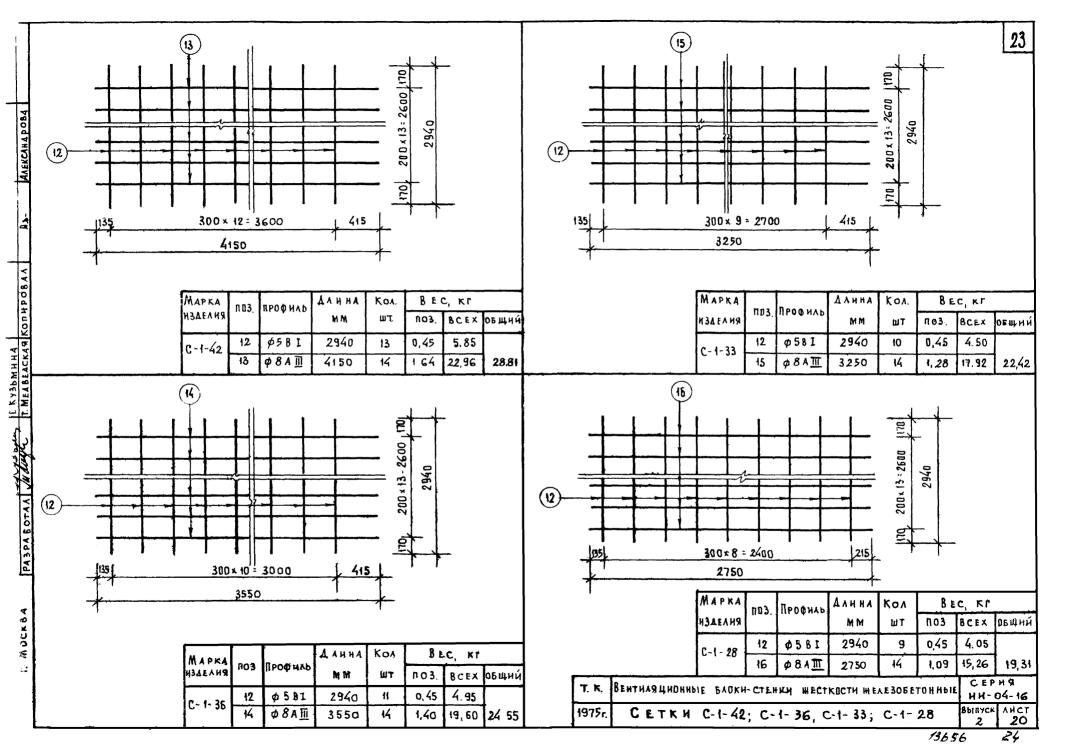
MAPKA	111/12	Профиль	Длина	Кол.	e	EC, KI	•
ИЗДЕЛИЯ		. IIPO Q HAD	m M	шT	по3.	BCEX	общий
K-1-28	2	φ6 AI	200	9	0.08	0,72	
1. 20	5	φ18A <u>II</u>	2715	2	5,43	10,86	11,58

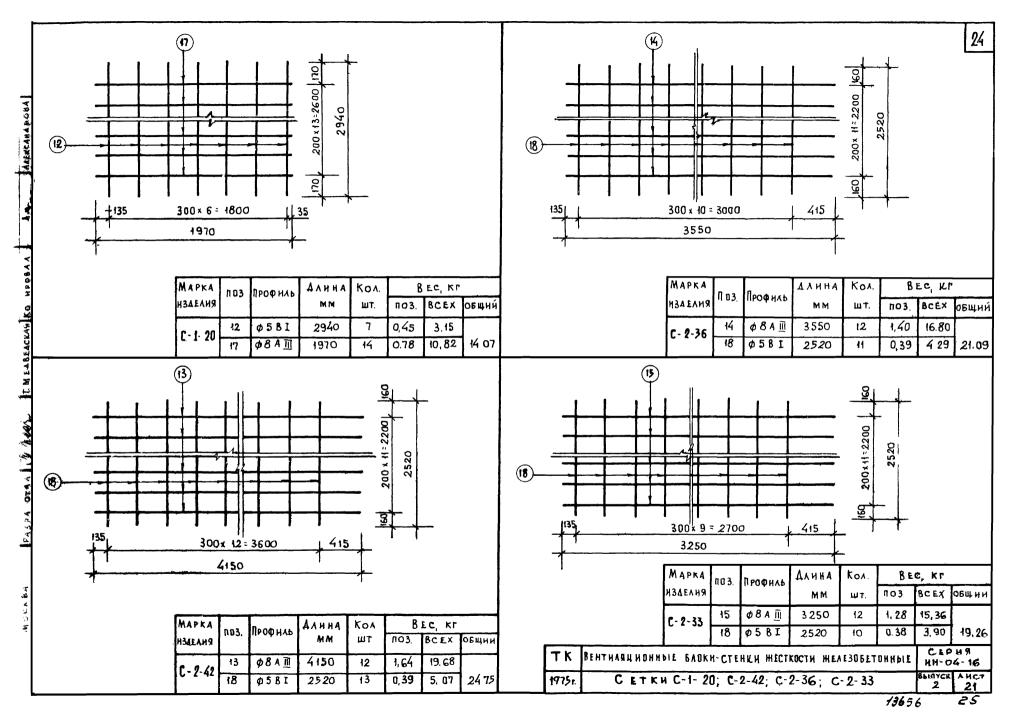
ТК ВЕНТИЛЯ ЦИОННЫЕ БЛОКИ-СТЕНКИ ЖЕСТКОСТИ МЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СЕРИЯ ИИ-04-16
1975г. Каркасы К-1-33; К-1-28
ВБЛ ПУСК ЛИСТ 17

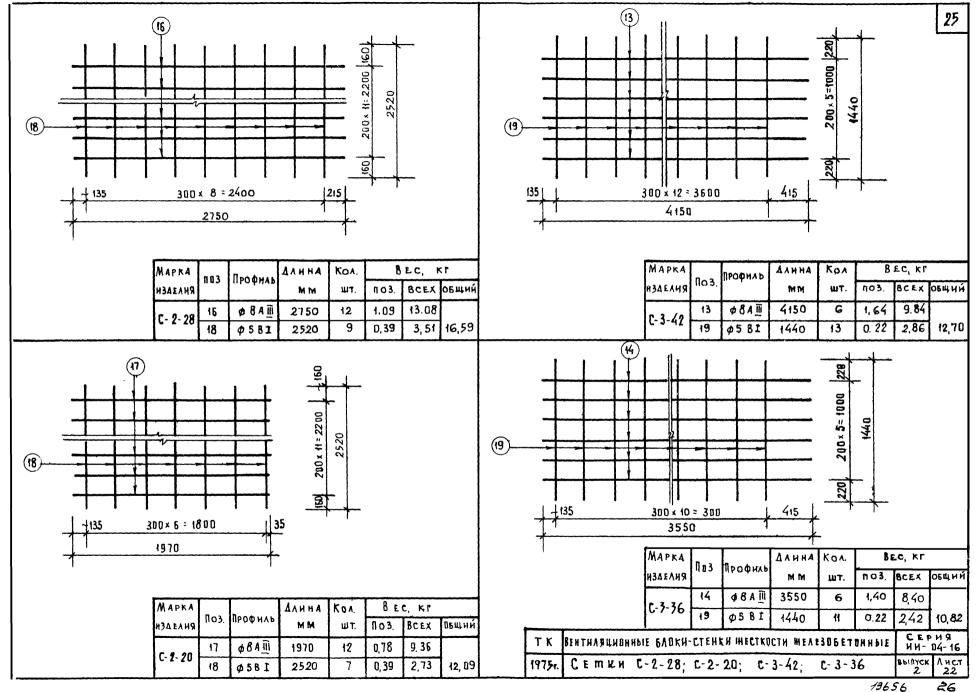
13656 2-

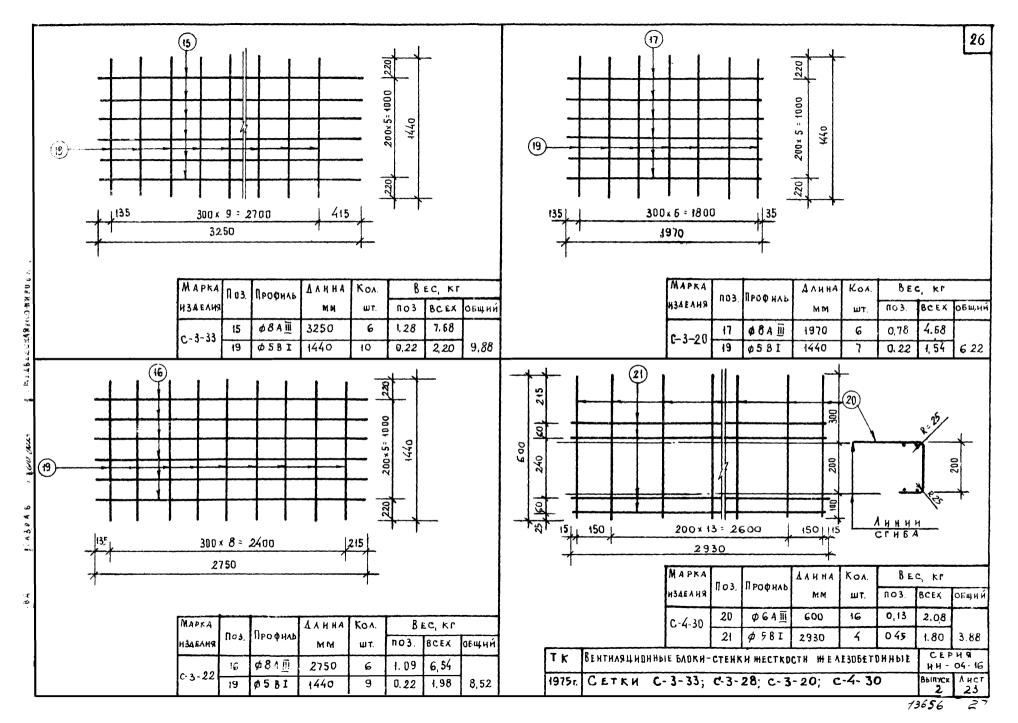


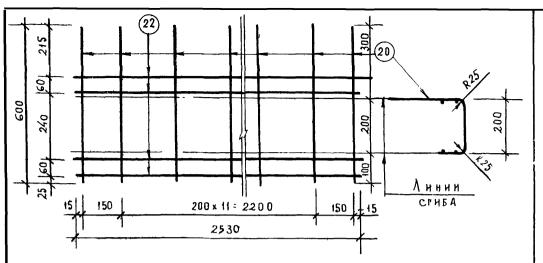






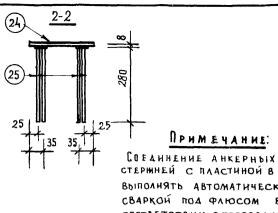






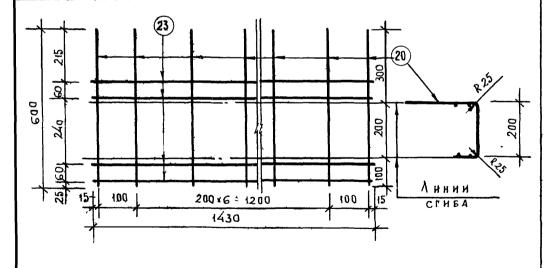
MAPKA	nea	Профиль	Длина	Kon.	В	EC, Kr	
нзаелия	11.0.5	пьофиур	MM	тш.	п 03	BCEX	овщий
C-4-26	20	φ6 A III	600	14	0,13	1.82	
G-4-20	22	Ø 5 B I	<i>2</i> 530	4	0,39	1.56	<i>3</i> , 38





СТЕРИНЕЙ С ПЛАСТИНОЙ В ТАВР Выполнять Автоматической СВАРКОЙ ПОА ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ СТРЕБОВАНИЯМИ CH-393-69 Рекоменачется для этой цели ПРИМЕНЯТЬ СВАРОЧНЫЙ ABTOMAT THIA AAP-2001.

Марка		Профиль	Длина	Кол.	BEC, Kr		
431E149			ММ	шт	no3.	BCEX	02ті нң
M-1	24	-210×8	220	1	2 90	2,90	
,,, <u>,</u>	25	Ø8A∭	280	4	D, 11	0,44	3,34



MAPKA	No3.	Профиль	ДЛИНА	KOA	BEC, Kr		
ИЗДЕЛИЯ			MM	זע	ПОЗ,	BCEX	овтиң
C-4-15	20	Ø64 <u>™</u>	600	9	0, 13	1,17	
10-4-13	23	φ581	1430	4	0,22	0.88	2,05

RPHME4AHHE!

СОЕДИНЕНИЕ АНКЕРНЫХ СТЕРИНЕЙ C NAACTHHON B TABP BUNDAHATE АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКОЙ ПОА PANCOM B COOTSETCTBHH C TPE60BAHHAMH CH-393-69. РЕКОМЕНАЧЕТСЯ АЛЯ ЭТОЙ ЦЕЛИ ПРИМЕНЯЬ СВАРОЧНЫЙ ABTOMAT THIA AAP - 2001.

00	1 1	
7	FILE	M
[6] \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	(26)	К.
		_
27	28)	

1110 1 110

(26)

M-2

M-1

(25)

MAPKA"	noa.	оз. Профиль	Длина	Koa.	BEC, Kr			
КЗДЕЛИЯ			MM	דעע	no3.	8CEX	общий	
•••	26	φ8A <u>Π</u>	350	4	0, 14	0.56		
M-2	27	-170×8	2.20	2	2, 35	4.70	C 22	
	28	φ8Α TI	162	1	0.06	0.06	5, 32	

CEPHA ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ БЛОКИ-СТЕНКИ МЕСТКОСТИ МЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ HH-04-16 BUILLOK YHE 1975 . FTRU C-4-26; C-4-15, 3AKAAAHDIE AETAAH M-1; M2

28

