ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

ВЫПУСК 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5—12 ЭТАЖЕЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва—1967 г.

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

ВЫПУСК 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 5—12 ЭТАЖЕЙ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

Московским
научно-исследовательским
и проектным институтом
типового и экспериментального
проектирования
МНИИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие
Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР

Приказ № 164 от 30/X-67

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва—1967 г.

9539 2

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В 5-12 ЭТАЖЕЙ

ИИ-04-0	Указания по применению изделий
Выпуск 2	Указания по применению изделий для зданий в 5-12 этажей
ИИ-04-I	Фундаменты
Выпуск 2	Железобетонный башмак под колонны сечением 400х400 мм для зданий в 5-12 этажей
ИИ-04-2	Колонны
Выпуск 2	Железобетонные колонны сечением 400х400мм. для зданий в 5-12 этажей
ИИ-04-3	Ригели
Выпуск 2	Железобетонные ригели для колонн сечением 400х400 мм.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий
Выпуск I	Жедезобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, сплошные, карнизные
ИИ-04-4	Плиты перекрытий
Выпуск 2	Железобетонные плиты скруглыми пустотами
ИИ-04-4	Плиты перекрытий
Выпуск 4	Железобетонные плиты с вертикальными пустотами и сплошные
ИИ-04-5	Панели наружных стен
Выпуск I	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.
ИИ-04-5	Панели наружных стен
Выпуск 3	Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 см. и 32 см.
ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости
Выпуск 2	Железобетонные диафрагмы толщиной 140 мм.
ИИ-04-7	Лестницы
Выпуск I	Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2м.
ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц
Выпуск I	Металлические монтажные детали для зданий I-4 этажа. Ограждения лестниц
ИИ-04-8	Металлические монтажные детали и ограждения лестниц
Выпуск 2	Металлические монтажные детали для зданий в 5-12 этажей
ИИ-04-10	Монтажные узлы и детали
Выпуск 2	Монтажные узлы и детали для зданий в 5-12 этажей.

МНИИТЭП
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ
17.04 1967г.
Гл. инж. ин-та
Гл. конст. ин-та
Нач. отдела
Льдов
Сомов
Фрадин
Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.
Арх. №

ТД. 1967 г.	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ИИ-04-8 Выпуск 2	Лист № —

9539 3

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
СТАЛЬНЫХ ФОРМ, ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В 5-12 ЭТАЖЕЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН.

ИИ-04-1 Фундаменты

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонного башмака под колонны сечением 400х400 мм. для зданий в 5-12 этажей

ИИ-04-2 Колонны

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400х400 мм. для зданий в 5-12 этажей

ИИ-04-3 Ригели

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 400х400 мм.

ИИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных

ИИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами

ИИ-04-4 Плиты перекрытий

Выпуск 4-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами и сплошных

ИИ-04-5 Панели наружных стен

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.

Выпуск 1-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.

ИИ-04-5 Панели наружных стен

Выпуск 3-1 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.

Выпуск 3-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.

ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости

Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 140 мм.

ИИ-04-7 Лестницы

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м.

ТД 1967 г.	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ИИ-04-8 Выпуск 2 Лист № —

МНИИТЭП 17.04 1967 г. Гл. инж. ин-та Гл. конструктор Нач. отдела Научно-исследовательский отдел — Арх. №
Нач. К.О. Гл. инж. К.О. Согласовано Нач. мастерской Гл. инж. проекта Гл. конструктор проекта Нач. отдела Ведущий инженер

	Листы	Стр.
Перечень серий и выпусков		I,2
Содержание		3
Пояснительная записка		4
Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 5-I2 эт.	I	5
Опорные столики ММК - 7л и ММК - 7пр	2	6
Опорные столики ММК - 8л и ММК - 8пр	3	7
Опорные столики ММК - 9л и ММК - 9пр	4	8
Опорный столик ММК - I2	5	9
Опорный столик ММС - I8.Монтажная деталь ММС - I6.	6	I0
Металлическая консоль ММК-13	7	II

МНИИТЭГ. Научно-исследовательский отдел. Арх. №

17.04.1967г. М-5 —

Гл. инж. ин-та. Гл. конст. инж. Нач. отдела

Львов. Сомов. Фрадин

Гл. инж. пр-та. Рук. гр. инж.

Кнуг Миратов

Согласовано

Нач. К.О. Гл. инж.

Смирнова. Шапиро

ТД 1967 г.

СОДЕРЖАНИЕ

ИИ-04-8

Выпуск 2 Лист № —

9539 5

Серия ИИ-04-8 выпуск 2 содержит рабочие чертежи дополнительных металлических монтажных деталей, используемых для соединения сборных железобетонных элементов при монтаже зданий высотою 5-12 этажей из изделий серий ИИ-04 в соответствии с узлами, приведенными в альбоме ИИ-04-10, выпуск 2.

Металлические монтажные детали изготавливать из прокатной полосовой, листовой или профильной стали марки В Ст.3. Соединения элементов монтажных деталей выполнять на сварке, применяя электроды типа Э-42.

Отверстия в элементах монтажных деталей - сверлить. Отклонения габаритных размеров деталей от проектных величин не должны превышать ± 5 мм.

Все металлические монтажные детали типа "ММС-" должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с требованиями "Временных указаний по антикоррозиной защите..." СН 206-62.

Металлические монтажные детали изготавливать в соответствии с СН313-65 и ГОСТ 10922-64.

Обозначения, принятые при маркировке металлических монтажных деталей /например: ММС-7л;ММС-7пр/:

Буквенные - ММС - марка монтажная - "стеновая", т.е. используемая для крепления стеновых панелей.

ММК - марка монтажная "колонная", т.е. металлическая консоль, привариваемая к колонне для опирания пристенных плит перекрытия;

ММД - марка монтажная "диафрагменная", т.е. используемая для соединения диафрагм с другими элементами каркаса и между собой.

Цифры - обозначают порядковый номер детали / нумерация деталей начата в серии ИИ-04-8 выпуск I/.

Индекс - "л" или "пр"-"левая" или "правая".

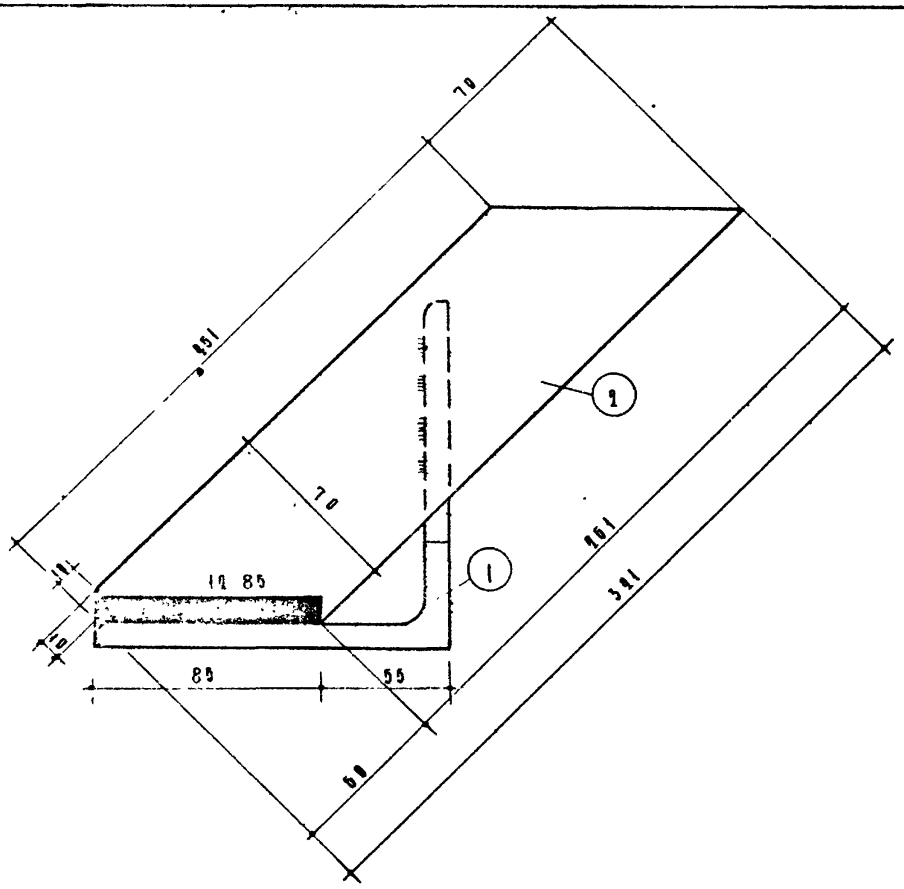
Марка детали	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Длина мм	Вес кг
ММК-7	см. лист №2				4.68
ММК-8	см. лист №3				4.36
ММК 9	см. лист №4				4.94
ММК-10	-14×40	В. ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.58
ММК-1'	-14×100	В. ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	150	1.65
ММК-12	см. лист №5				10.74
ММК-13	см. лист №7				8,05
ММП-7	-8×60	В. ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	400	1.5
ММП-8	-8×60	В. ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	180	0.6
ММС-18	I №20	см. лист №6			2.63
ММС-16	-6×50	см. лист №6			0.21
ММС-17	L 50×5	В. ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	0.38
ММФ-3	⌀ 22	А-I ГОСТ 2590-57	2100	130	0,39
ММД-9	⌀ 30	А-I ГОСТ 2590-57	2100	220	1.22

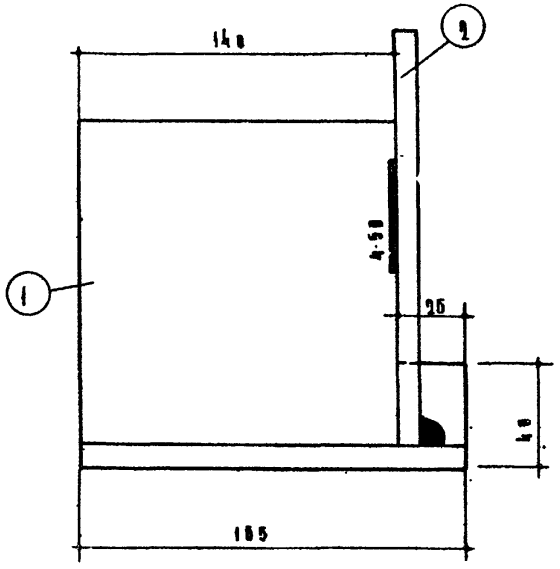
Примечание:

Все детали типа „ММС-" должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН-206-62.

ТД 1967г.	Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 5-12 этажей	ИИ-04-8	
		Выпуск 2	Лист № 1

МНИИТЭП
Научно-исследовательский отд.
Арх. №
15.04 1967г.
Гл. инж. инд. Львов
Гл. конст. ин. Самов
Нач. КЮО
Гл. инж. пр. Шапиро
Гл. инж. пр. Айферов
Согласовано
Зелен. ЛВА
Кнур-Муратов
Разработал Кнур-Муратов
Проверил Жукина
Копировал





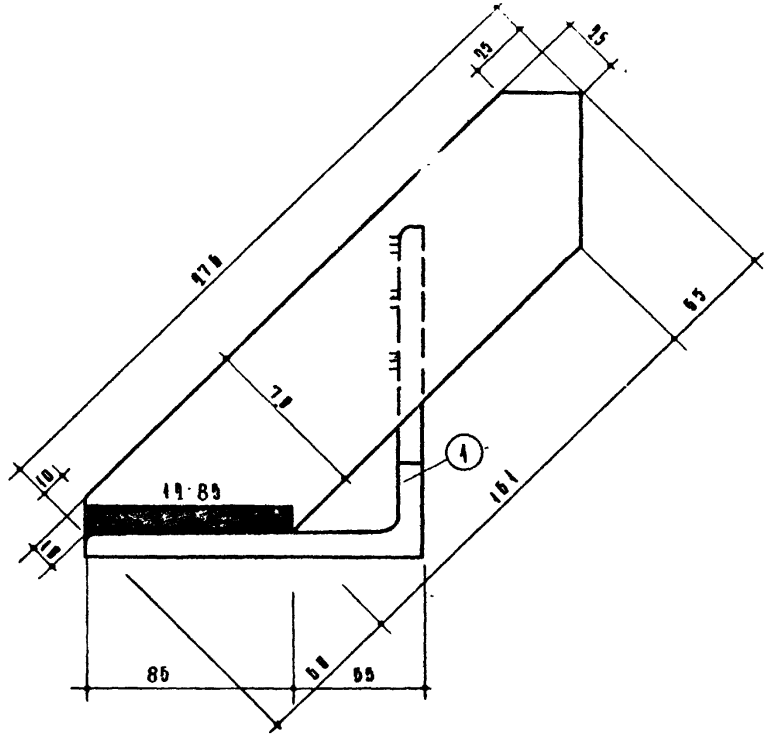
Спецификация металла

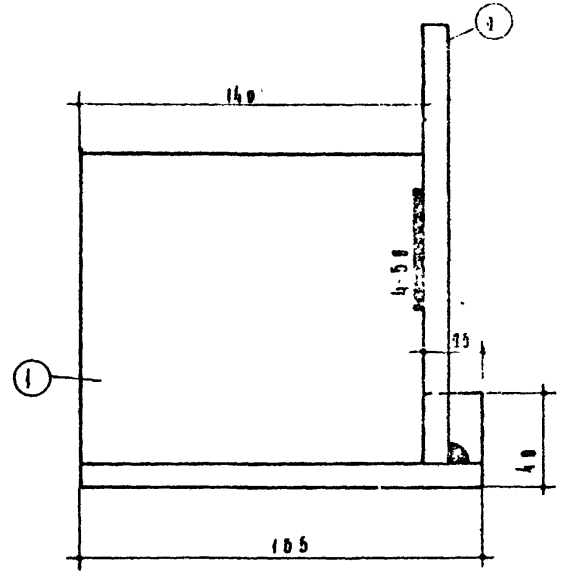
NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Кол во шт	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	∠140×10	В СТ 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	185	0.17	330	4.68
2	⌐70×10	В СТ 3 ГОСТ 103-57	2100	1	391	0.39	1.38	

Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э-42.
2. На листе показан стояк ММК-7д, и стояка ММК-7пр. вырез ч поз (1) и примыкание поз. (2) слева.

ТД 1967г	Вторичные стояки ММК-7д и ММК-7пр.	ИИ-04-8	Выпуск 1, Листы 2





Спецификация металла								
Ни поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ.	Расчетное сопротив. стали R кг/см²	Кол-во шт	Длина		Вес, кг	
					Позиции мм	На деталь м	Позиции	На деталь
1	L 140×10	В. ст 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	155	0.17	3,30	
2	70×10	В. ст 3 ГОСТ 103-57	2100	1	276	0.28	1,06	4.36

Примечания:

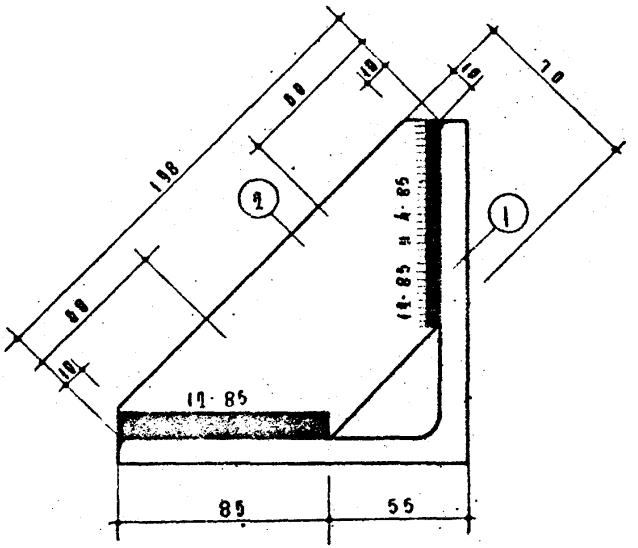
1. Сварку производить электродами типа Э-42
2. На листе показан столик ММК-8л, у столика ММК-8пр. вырез у поз. 1 и примыкание поз 2 слева.

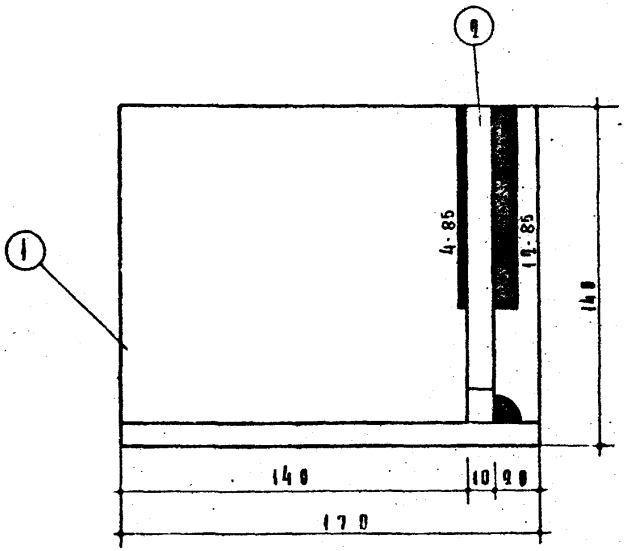
ТД 1967г	Опорные столики ММК-8л и ММК-8пр	ИИ-04-8	
		Выпуск 2	Лист 3

МНИИТЭП 17.04 1967г. Научно-исследовательский отдел М-6 1:20

Арх. №

9539 а





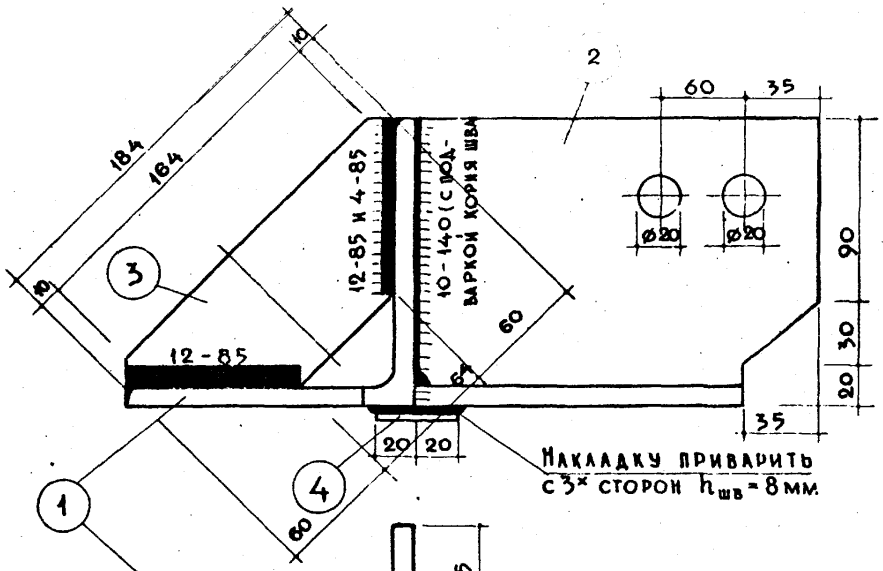
Спецификация металла

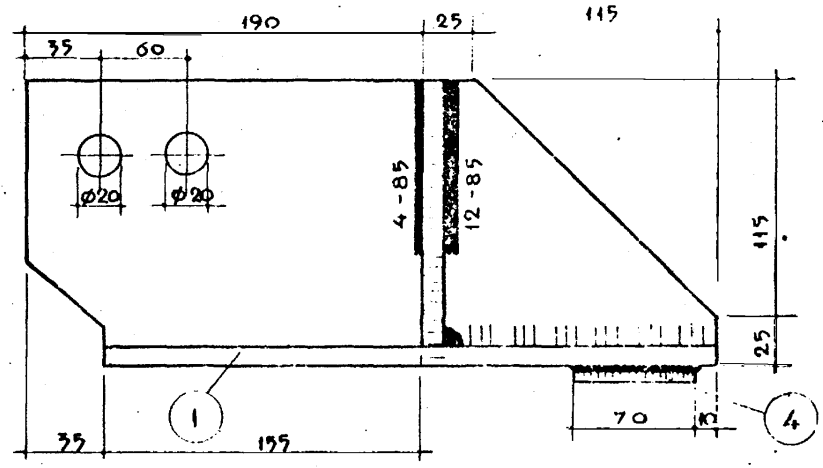
N№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление Кг/см²	Кол. на 1 шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг позиции	Вес, кг на дет.
1	∟140×10	В Ст.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	170	0.17	3.66	
2	−70×10	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	198	0.2	0.88	4.54

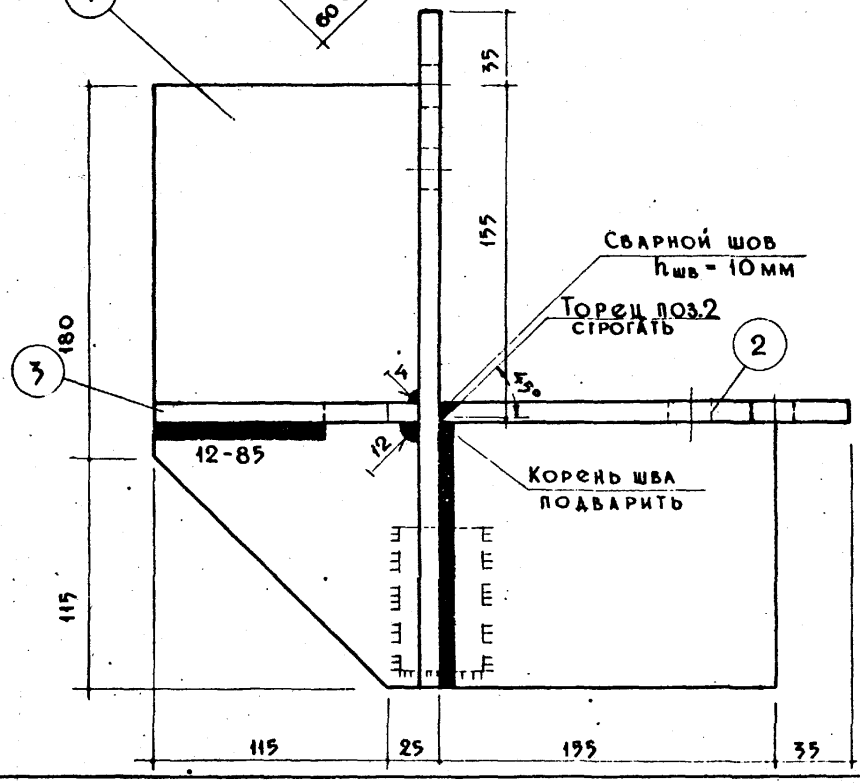
Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э-42.
2. На листе показан стойак ММК-9 л., у стойака ММК-9 пр. поз. 2 слева.

МНИИТЭП	137 № 1967 г.	Главный инженер	Ю. Кристинин
		Начальник отдела	
		Главный инженер проекта	Ю. Кристинин
		Руководитель группы	Ю. Кристинин
		Разработал	Ю. Кристинин
		Проверил	Ю. Кристинин
		Н. контр.	Ю. Кристинин
		Гл. инж.	Ю. Кристинин
		Гл. инж.	Ю. Кристинин
		Гл. инж







Примечание:

Сварку производить электродом Э-42.

Спецификация металла								
N N поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротив. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес в кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	L 140×10	В ст 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	330	0,33	6,16	
2	L 140×10	В ст 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	190	0,19	3,66	
3	-70×10	В ст 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	184	0.18	0.74	
4	-40×8	В ст 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	70	0.07	0.18	10,74

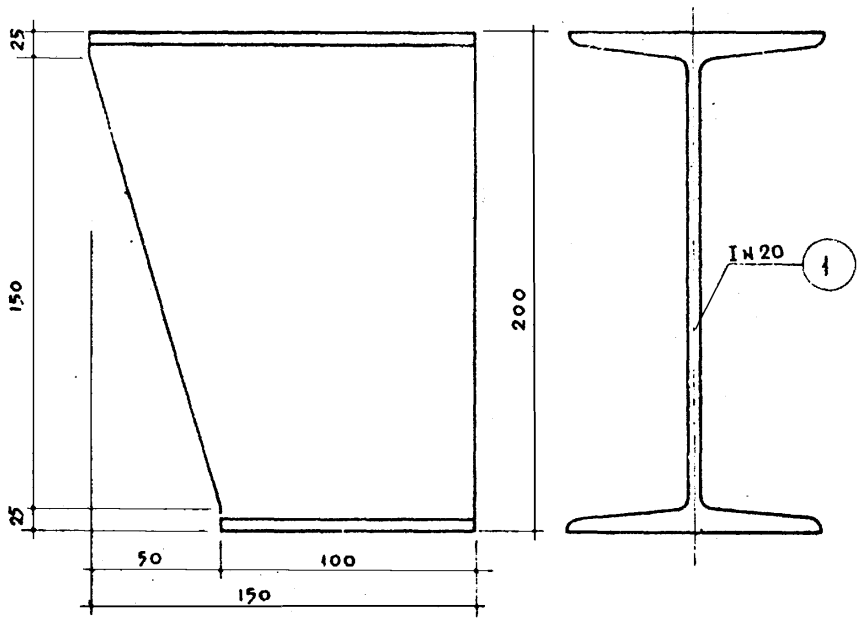
ТД 1967г.	Опорный столик ММК-12	ИИ-04-8	
		Выпуск 2	Лист N 5

Арх. N

МНИИТЭП Научно-исследовательский отд. | 2.7.04 1967г. | М-Б 1:2,5 | Гл. инж. ин-та | Гл. конст. ин-та | Нач. отдела | Львов | Сомов | Фрадин | Гл. инж. пр-та | Разработал | Проверил | Копировал | Кнур-Муратов | Пашкина | Зеленцова | Пашкина | Нач. конст. отд. | Гл. инж. к.о. | Гл. инж. пр-та | Смирнова | Шапиро | Алферов | Согласов

9539 11

ММС -18

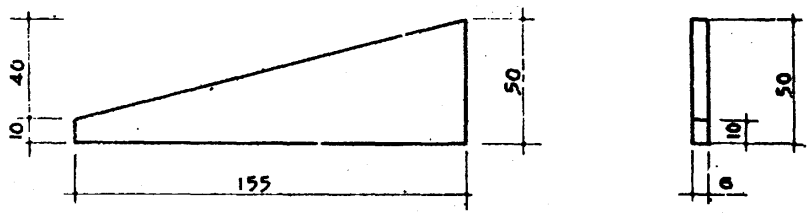


Спецификация металла								
№№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротив. R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	I№20	В. ст.3 ГОСТ 8239-58	2100	1	150	0,15	2,63	2.63

Примечание:

Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62

ММС -16



Примечание:

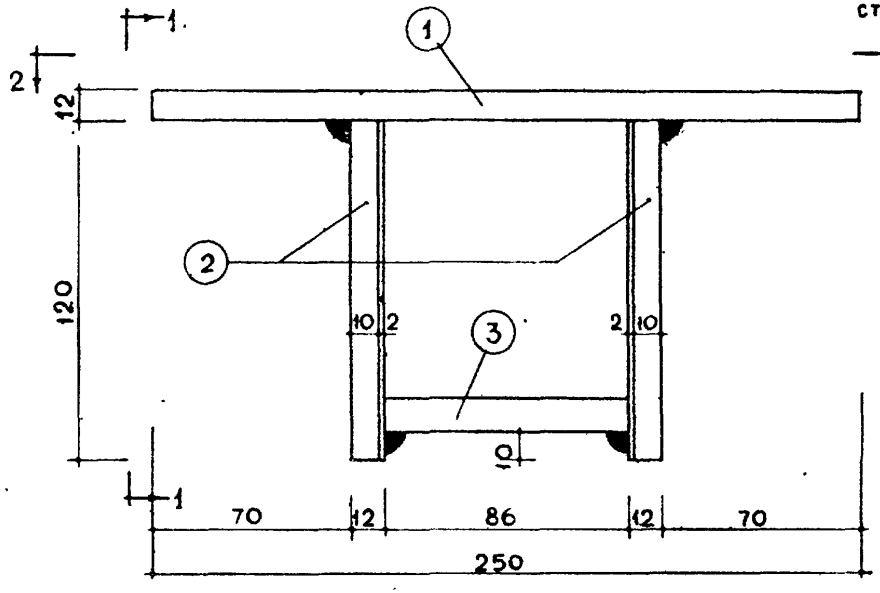
Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

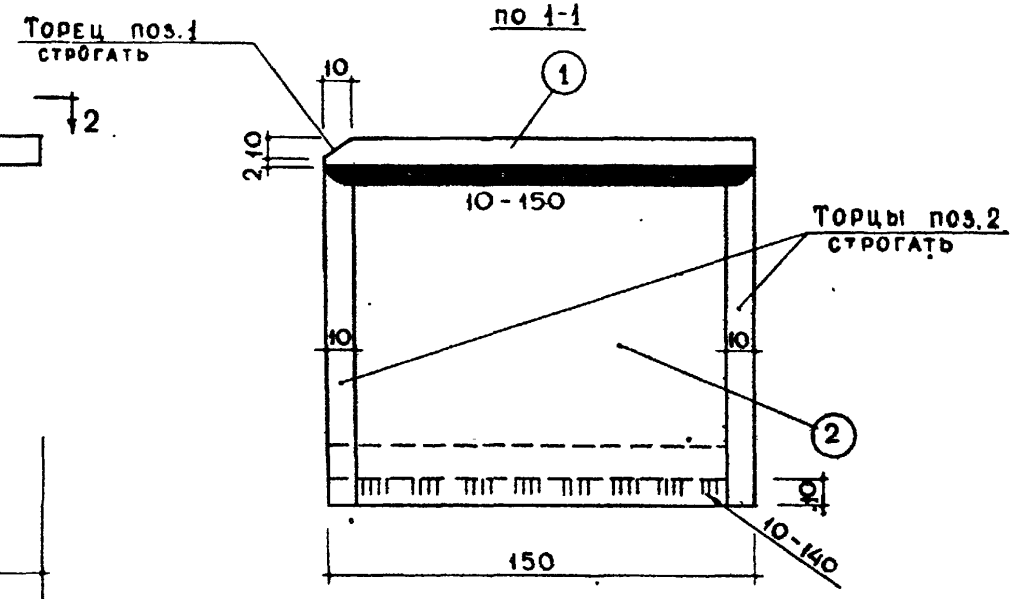
Спецификация металла								
№№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротив. R кг/см²	Кол-во шт	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-6×50	В. ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	155	0,16	0,21	0,21

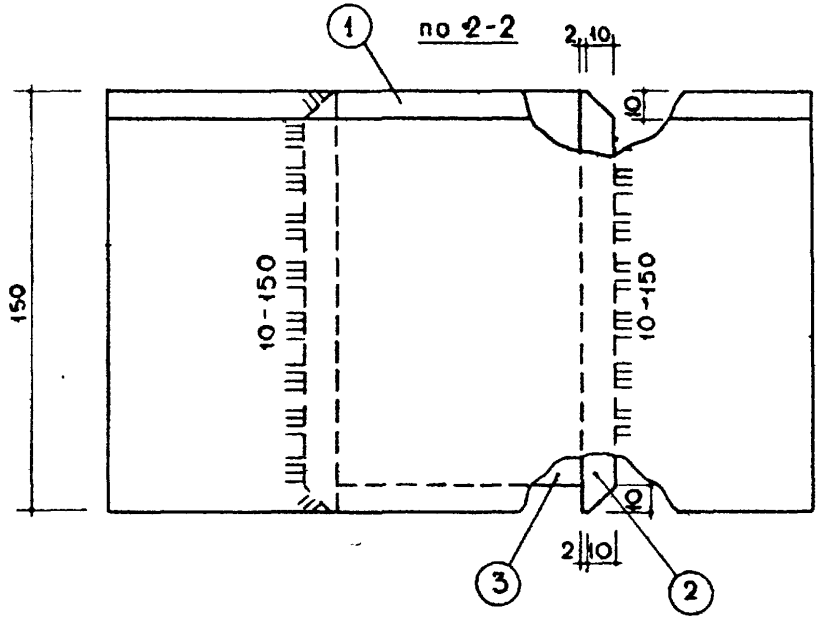
ТД 1967г.	Опорный столик ММС-18 Монтажная деталь ММС-16	ИИ-04-8 Выпуск 2 | Листы 6

МНИИТЭП
Гл. инж. пр. Гл. инж. ин-та 28/III 1967г.
Нач. отд. М-6 1:2
Научно-исследовательский отдел
Инв. № подл.
Нач. К.О. Гл. инж. К.О. Гл. инж. пр.
Согласов. Киф. Муратов Ташк. Павлина Ксш. Зеленцова Павлова
Авт. Самов. Фрадин Разработал Проверил Кенгтарова
Гл. конструктор Нач. отд.
Смирнова Шачиро Казакова

ММК - 13







Спецификация металла								
№№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетн. сопрот. стали R; кг/см²	Кол-во шт	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	−150×12	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	250	0.25	3.53	
2	−150×12	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	2	120	0.24	1.695	
3	−140×12	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	86	0.086	1.13	8.05

Примечание. Сварку производить электродом типа Э-42.

ТД 1967 г	Металлическая консоль ММК-13	ИИ-04-8 Выпуск 2 Лист № 7

МНИИТЭП 18.IX 1967 г. Научно-исследовательский отдел. М-Б 1:2. Нач. отдела. Гл. конст. ин-та. Гл. инж. ин-та. Нач. К.О. Гл. инж. К.О. Гл. инж. пр. Согласов. Гл. инж. пр. Разработал. Копировал. Кнур Муратов. Свинухова. Свинухова. Смирнова. Шапиро. Алферов. Ловов. Сомов. Фрадин.

9539 (13)

gost.e-ecolog.ru