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-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

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-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

УТВЕРЖДЕНЫ
28 ЯНВАРЯ 1972г
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ПРИКАЗ №9

11679

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

1. ИИ-04-0 Выпуск 4 — Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см.
2. ИИ-04-1 Выпуск 3 — Фундаменты для колонн сечением 40×40 см.
3. ИИ-04-2 Выпуск 3 — Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 2,4 м. и 3,3 м. Опалубка и армирование.
4. ИИ-04-2 Выпуск 4 — Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
5. ИИ-04-2 Выпуск 5 — Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см для зданий с высотой этажа 4,2 м Опалубка и армирование.
6. ИИ-04-2 Выпуск 6 Часть I — Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6; 4,2 м. Арматурные изделия Объемные каркасы.
7. ИИ-04-2 Выпуск 6 Часть II — Колонны связевого каркаса сечением 40×40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия Плоские каркасы.
8. ИИ-04-3 Выпуск 3 Часть I — Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см. Опалубка и армирование.
9. ИИ-04-3 Выпуск 3 Часть II — Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см Арматурные изделия.
10. ИИ-04-6 Выпуск 5 Часть I — Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Опалубка и армирование.
11. ИИ-04-6 Выпуск 5 Часть II — Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Арматурные изделия.
12. ИИ-04-7 Выпуск 2 — Лестницы для зданий с высотой этажа 3.6 м.
13. ИИ-04-8 Выпуск 3 — Закладные детали и соединительные элементы для изделий связевого каркаса.
14. ИИ-04-10 Выпуск 3 — Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 40×40 см.

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

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

Т.К.	Закладные детали и соединительные элементы	
1971	Перечень серий и выпусков	Вып

Гр. Москва | Рук гр инж | Острова

	Лист	Стр.
Перечень серий и выпусков	—	2
Содержание выпуска	—	3
Пояснительная записка	—	4
Закладные детали М-1, М-2	1	5
Закладные детали М-3, М-4	2	6
Закладная деталь М-5	3	7
Закладная деталь М-6	4	8
Закладная деталь М-7	5	9
Детали 6, 8, 17, 12	6	10
Закладные детали М-8, 19	7	11
Закладная деталь МР-1	8	12
Закладная деталь МР-3, Детали 23, 25, МР-2.	9	13
Закладная деталь МР-4	10	14
Закладная деталь МР-5	11	15
Детали 27, 29, 30, МР-6	12	16
Закладные детали МД-1, МЛ-1	13	17
Монтажные детали ММД-1, ММД-2, ММД-4	14	18
Монтажные детали ММД-3, ММД-5, ММД-6, ММД-7	15	19
Монтажные детали ММД-8, ММД-9, ММД-10, 35.	16	20

г. Москва | Проверил | Серия | Федчун

Серия ИИ-04-8 выпуск 3 содержит рабочие чертежи закладных деталей колонн, ригелей, диафрагм жесткости, лестничных маршей.
Изготовление, приемка и контроль качества закладных деталей должны производиться в соответствии с требованиями следующих нормативных документов.

ГОСТ 10922-64	Арматура и закладные детали для железобетонных конструкции. Технические требования и методы испытаний
ГОСТ 14098-68	„Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы".
СН 313-65	„Инструкция по технологии. изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях".
СН 393-69	„Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций"

Для обеспечения необходимой точности сборку и изготовление закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

Допуски на свободные размеры по 7 классу точности ОСТ 1010.

При изготовлении закладных деталей приварка стержней в тавр должна производиться под флюсом при помощи автоматов типа АДФ-2001

При отсутствии на заводе оборудования /автоматов типа АДФ-2001/, необходимо для приварки стержней в тавр под слоем флюса, стержни, пропущенные через раззенкованные отверстия плоских элементов, привариваются кольцевыми швами дуговой сваркой

Приварка стержней в тавр без раззенковки с помощью электродуговой сварки не допускается.

Закладные детали М-1, М-2, М-3, М-4, М-7 должны быть защищены цинковым покрытием толщиной не менее 0,15 мм.
Анкера перечисленных закладных деталей защищаются цинковым покрытием на участке длиной 50 мм. от места их приварки к плоским элементам.

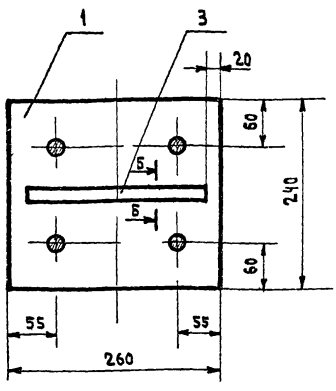
Для закладных и монтажных деталей принят прокат из стали для сварных конструкций марки ВСТ3пс по ГОСТ 380-71

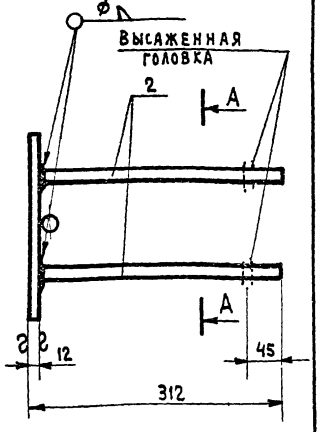
ТК	Закладные и соединительные элементы	Серия ИИ-04-8	
1971	Пояснительная записка	Выпуск 3	Лист

Федчун
Соколова
Исполнит
Комплексов г. Москва

▽3(▽)

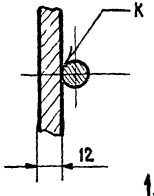
А - А





Б - Б

М 1:2



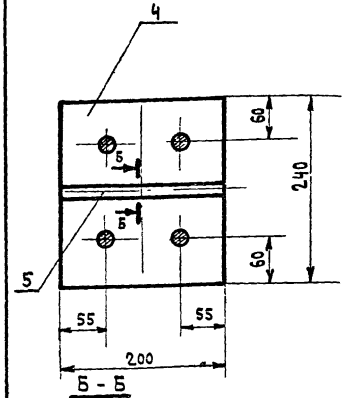
1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ" СН 393-69

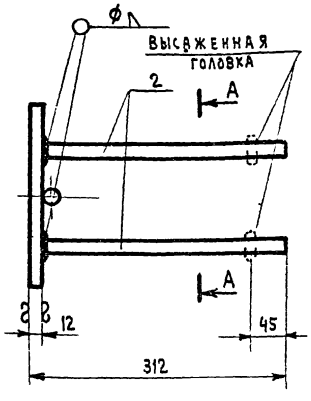
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примеч.
3	ф 12А III	220	ГОСТ 5781-61*	1	0.20	0.20	Б/ч
2	ф 18А III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/ч
1	- 12×240	260	ГОСТ 103-57	1	5.86	5.86	Б/ч

М-1	Вес	Масштаб	Выпуск
	8.54	1:5	3

▽3(▽)

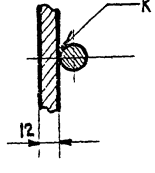
А - А





Б - Б

М 1:2

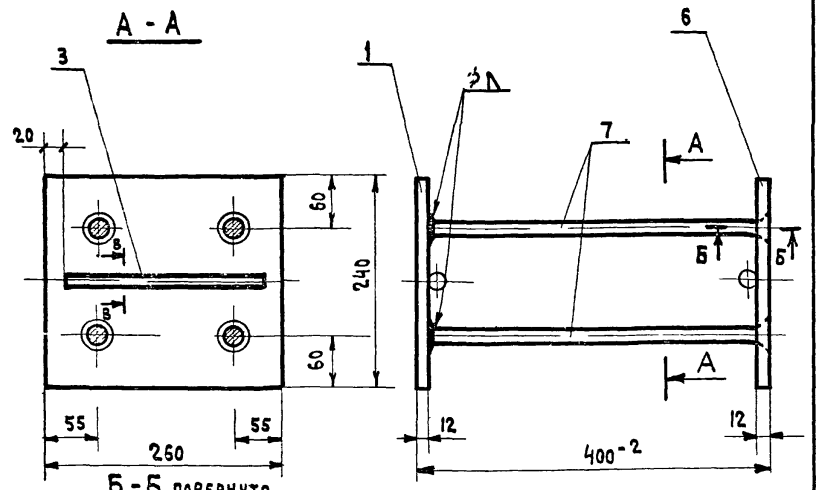


1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С „УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ" СН 393-69.

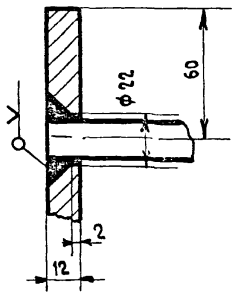
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примеч.
4	- 12×200	240	ГОСТ 103-57	1	4.52	4.52	Б/ч
5	ф 12А III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0.18	0.18	Б/ч
2	ф 18А III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/ч

М-2	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	7.18	1:5	Серия ИИ-04-8

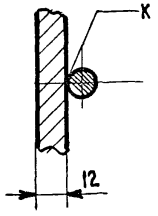
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		Серия ИИ-04-8
1971	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М-1, М-2	Выпуск 3	Лист 1



Б - Б повернуто
М 1:2



В - В
М 1:2

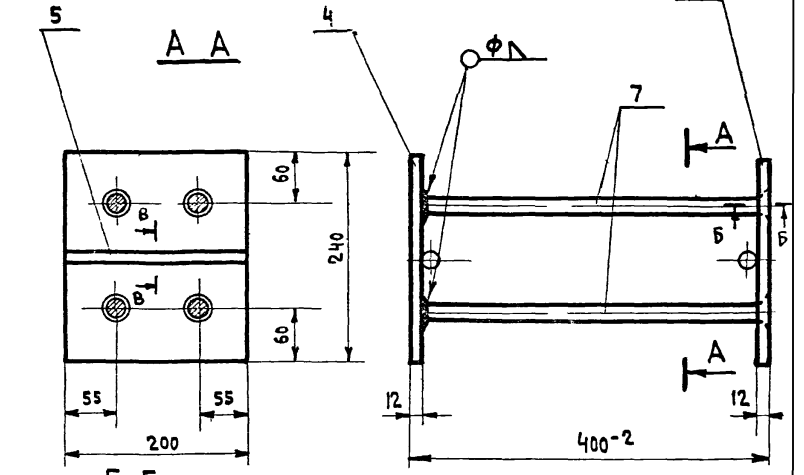


1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН-393-69.

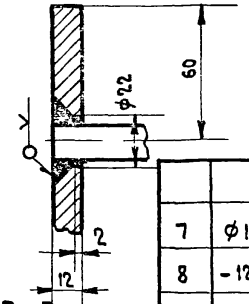
2. Поз. „1" приварить к поз. „7" и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „6" приварить к поз. „7".

NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	Вес общ.	Примеч.
7	ф18А III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3.08	Б/ч
6	- 12х240	260	ГОСТ 103-57	1	5,77	5.77	
3	ф 12А III	220	ГОСТ 5781-61*	2	0,20	0,40	Б/ч
1	- 12х240	260	ГОСТ 103-57	1	5,96	5,86	Б/ч

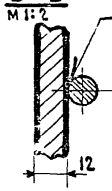
М-3	Вес	Масштаб	Выпуск
	15,11	1:5	3



Б - Б
М 1:2



В - В
М 1:2



1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.

2. Поз „4" приварить к поз. „7 и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „8" приварить к поз. „7".

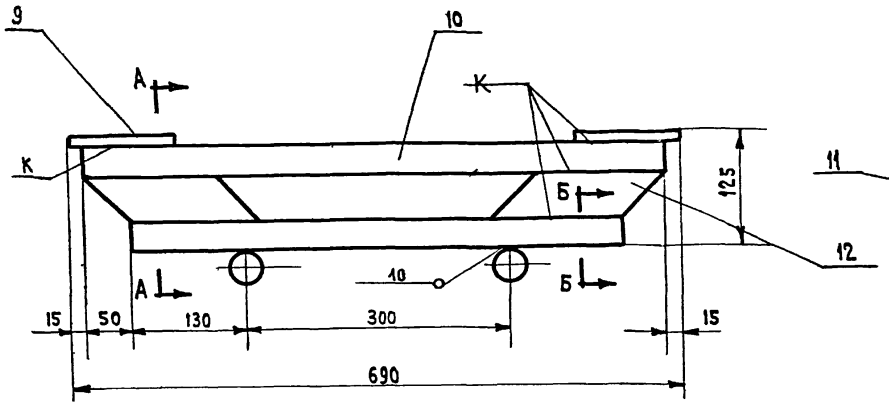
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	Вес общ.	Примеч
7	ф18А III	398	ГОСТ 5781-61*	4	0,77	3.08	Б/ч
8	- 12х200	240	ГОСТ 103-57	1	4,43	4,43	
4	- 12х200	240	ГОСТ 103-57	1	4,52	4,52	Б/ч
5	ф12А III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0,18	0,36	Б/ч

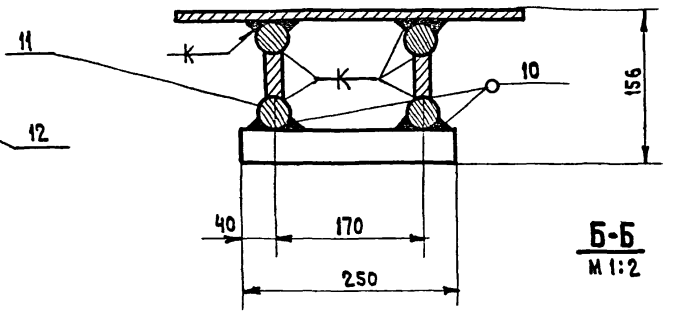
М-4	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	12,39	1:5	Серия ИИ-04-8

ТК 1971	Закладные детали Закладные детали М-3, М-4	Серия ИИ-04 8 Выпуск 3	Лист 2

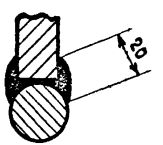
ЦНИИЭП комплексов г. Москва | Исполнит. Кашелкина | Проверил Федчун

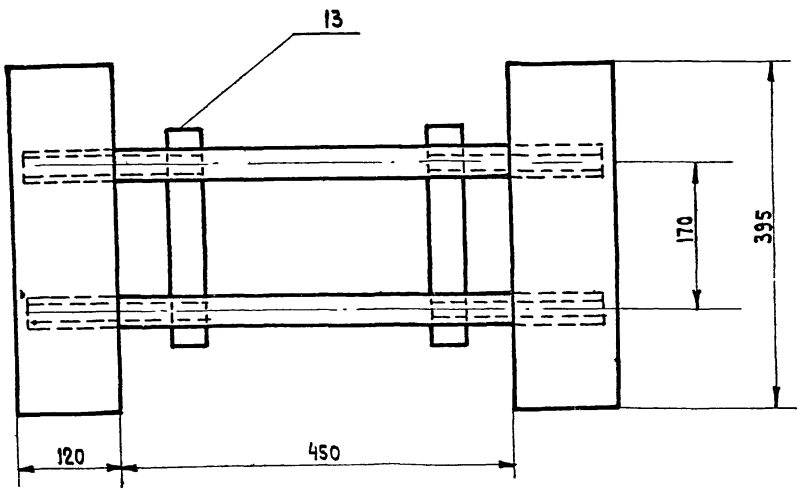
1167.9 7





Б-Б
М 1:2





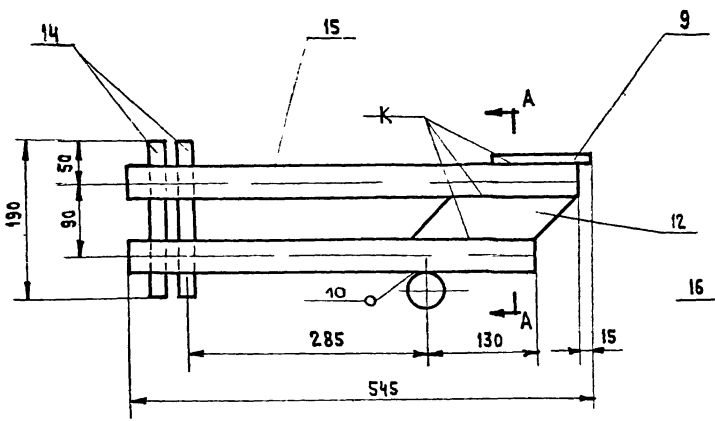
1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.

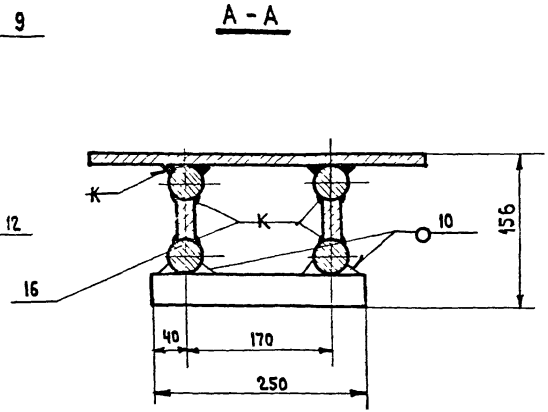
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

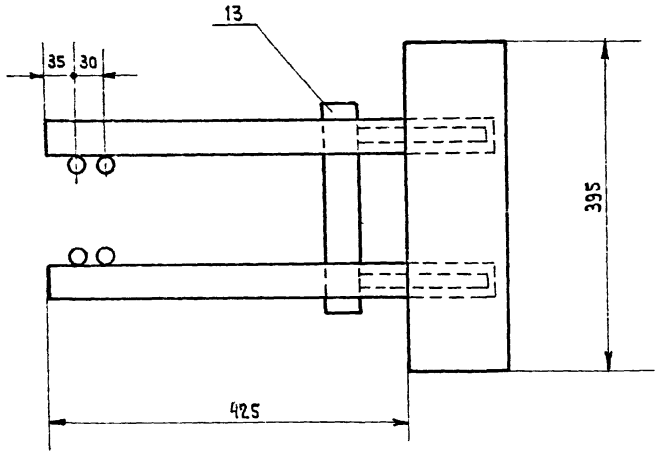
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол-во	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примеч.
13	ф28А III	250	ГОСТ 5781-61*	2	1,2	2,4	Б/ч
12	−50×16	200	ГОСТ 103-57	4	1,25	5,00	
11	ф28А III	560	ГОСТ 5781-61*	2	2,7	5,4	Б/ч
10	ф32А III	660	ГОСТ 5781-61*	2	4,2	8,4	Б/ч
9	−120×10	395	ГОСТ 103-57	2	3,7	7,4	Б/ч

М-5	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	28,6	1:5	Серия ИИ-04-8

ТК	Закладные детали	Серия ИИ-04-8	
1971	Закладная деталь М-5	Выпуск 3	Лист 3







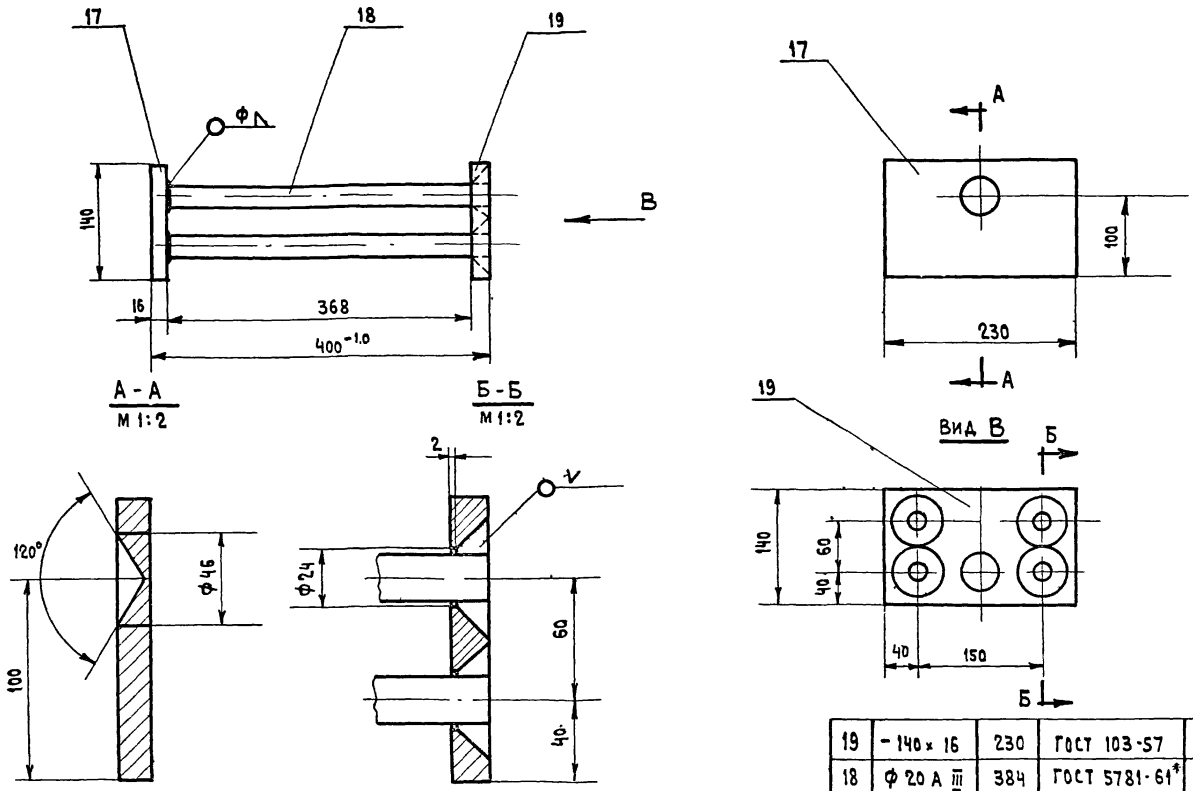
13	ф 28 А III	250	ГОСТ 5781-61*	1	1.2	1.2	Б/ч
12	– 50 × 16	200	ГОСТ 103-57	2	1.25	2.5	
9	– 120 × 10	395	ГОСТ 103-57	1	3.7	3.7	Б/ч
16	ф 28 А III	480	ГОСТ 5781-61*	2	2.3	4.6	Б/ч
15	ф 32 А III	530	ГОСТ 5781-61*	2	3.4	6.8	Б/ч
14	ф 16 А I	190	ГОСТ 5781-61*	4	0.3	1.2	Б/ч
№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	Вес 1 шт.	Вес общ.	Примеч.

1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69. Сварку производить электродами Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали

М-6	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	20,0	1:5	Серия ИИ-04-8

ТК 1971	Закладные детали	Серия ИИ-04-8	
	Закладная деталь М-6	Выпуск 3	Лист 4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | г. Москва | Проверил | Федчун



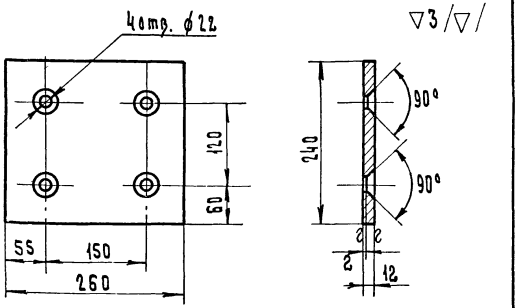
1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60. сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
3. Поз. „17" приварить к поз. „18" и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. 19 приварить к позициям „18".

NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол-во	1 шт.	Общ.	Примеч.
19	-140×16	230	ГОСТ 103-57	1	3.5	3.5	
18	Ф 20 А III	384	ГОСТ 5781-61*	4	0.9	3.6	Б/ч.
17	-140×16	230	ГОСТ 103-57	1	4.1	4.1	

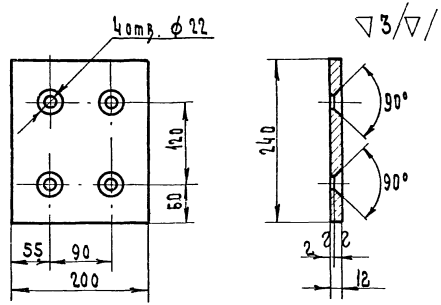
М-7	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	11.2	1:5	Серия ИИ-04-8

ТК	Закладные детали	Серия ИИ-04-8	
1971	Закладная деталь М-7	Выпуск 3	Лист 5

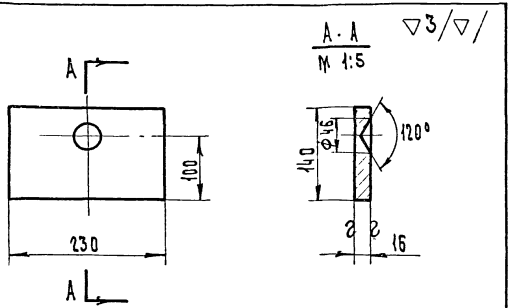
11679 10



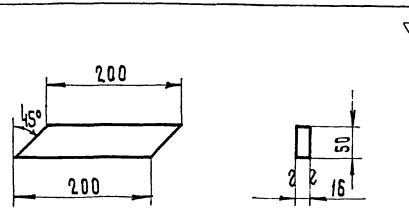
6	-12×240	260	ГОСТ 103-57	5.77
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



8	-12×200	240	ГОСТ 103-57	4.43
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



17	-140×16	230	ГОСТ 103-57	4.1
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



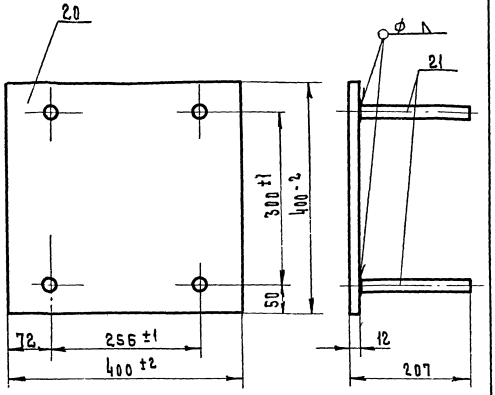
12	-16×50	200	ГОСТ 103-57	1.25
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес

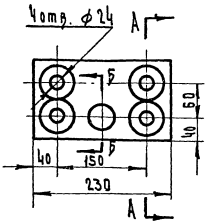
ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-8	
1971	Детали 6, 8, 17, 12	Выпуск 3	Лист 6

Р. Москва Исполнит. Кашелкина

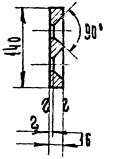
11679 11

3/▽/

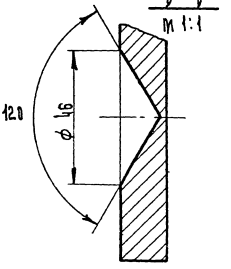




А - А
М 1:5



Б - Б
М 1:1



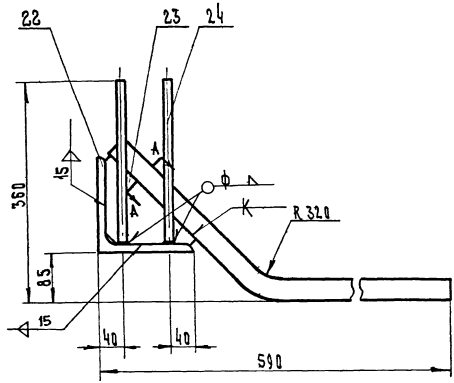
1. Электросварка выполняется в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.

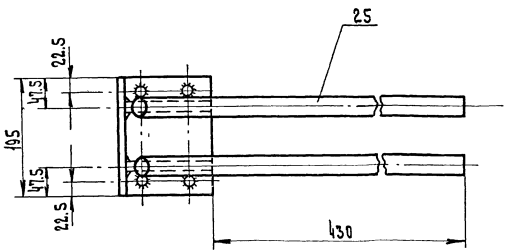
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Масса 1 шт.	Масса общ.	Примеч.
21	⌀20 А III	195	ГОСТ 5781-61*	4	0.506	1.8	Б/4
20	- 12×400	400	ГОСТ 103-57	1	15.07	15.07	Б/4

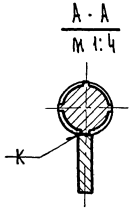
М-8	Вес	Масштаб	Выпуск
	16.87	1:5	3

NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес
19	-140×16	230	ГОСТ 103-57	3.5

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ЦИ-04-8	
1971	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-8, ДЕТАЛЬ 19		Выпуск	Лист
			3	7







1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-69. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

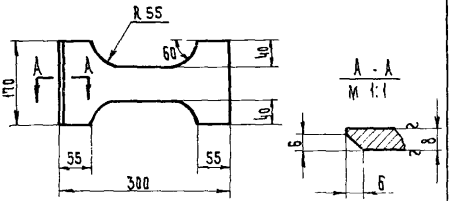
N N поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Шт. вес	Общ. вес	Прим.
25	ф 32 А II	660	ГОСТ 5781-61*	2	4.30	8.60	
24	ф 12 А II	266	ГОСТ 5781-61*	4	0.22	0.88	Б/4
23	- 150 × 16	150	ГОСТ 103-57	2	1.32	2.64	
22	L 160 × 16	195	ГОСТ 8509-57	1	7.72	7.72	Б/4

МР-1	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	19.84	1:5	Серия ИИ-04-8

ТК	Закладные детали	ИИ-04-8	
1971	Закладная деталь МР-1	Выпуск 3	Лист 8

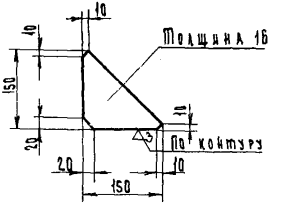
ЦНИИПИ Комплексный Проверил Федчук

11679 13

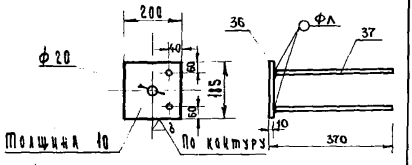


NN поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ. кг	Примеч.
	- 170 х 8	300	ГОСТ 5681-57	1	2.67	2.67	

МР - 2	Вес	Масштаб	Выпуск
	2.67	1:5	3

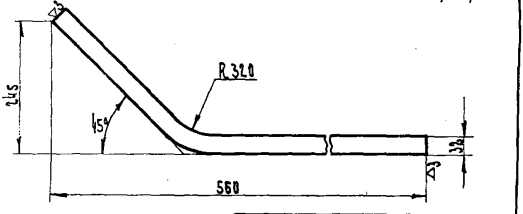


NN поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес
23	150 х 16	150	ГОСТ 5681-57	1.38



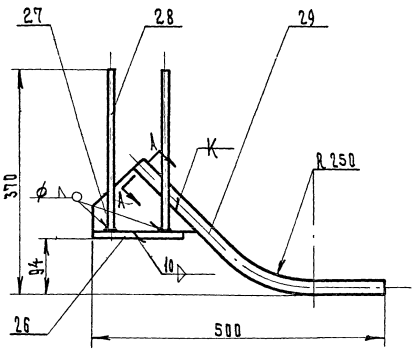
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Вес 1 шт.	Вес общ. кг	Примеч.
37	Ф12 А III	370	ГОСТ 5781-61*	2	0,32	0,64	Б/ч
36	- 185 х 10	200	ГОСТ 5681-57	1	2.82	2.82	Б/ч

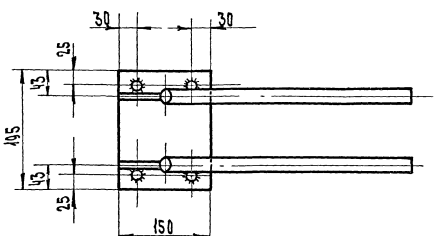
МР - 3	Вес	Масштаб	Выпуск
	3,46	1:10	3

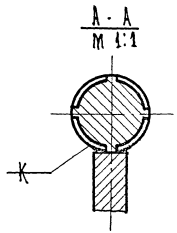


NN поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес
25	Ф 32 А II	660	ГОСТ 5781-61*	4,3

ТК	Закладные детали	ШИ-64-8	
1971	Закладная деталь МР-3, детали 23,25, МР-2	Выпуск 3	Лист 9







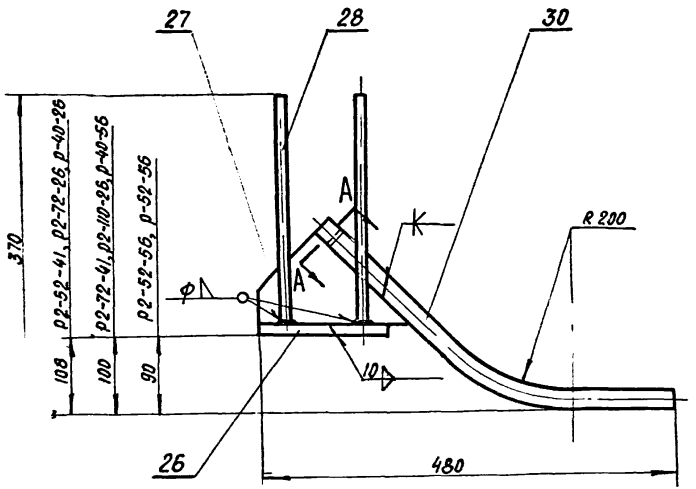
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали

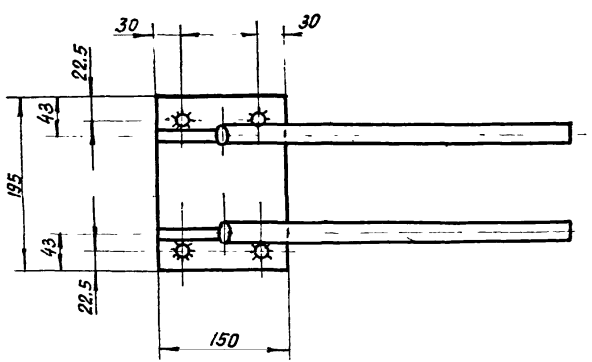
NN поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт.	Общ.	Примеч
29	ϕ 25 А II	510	ГОСТ 5781-61*	2	2.01	4.02	
28	ϕ 10 А II	280	ГОСТ 5781-61*	4	0.167	0.67	Б/ч
27	-100×10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
26	-195×10	150	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/ч

МР-4	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	8.49	1:5	Серия ИИ-04-8

ТК	Закладные детали	ИИ-04-8	
1971	Закладная деталь МР-4	Выпуск 3	Лист 10

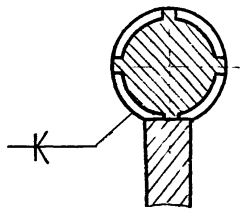
г. Москва Проверил Федчун





А–А

М 1:1

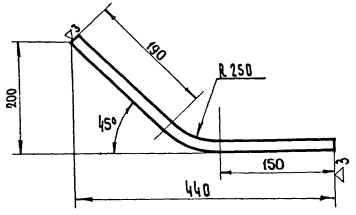


1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
2. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва на наименьшей толщине свариваемой детали.

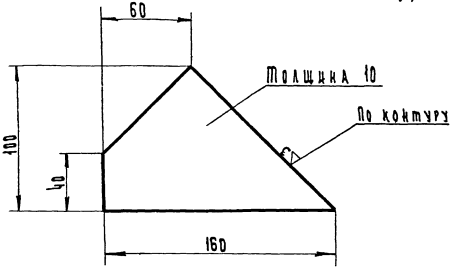
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	Вес 1 шт.	Вес Общ.	Примеч.
30	ф 20 AII	490	ГОСТ 5781-61*	2	1.17	2.33	
28	ф 10 AII	280	ГОСТ 5781-61*	4	0.167	0.67	Б/Ч
27	−100×10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
26	−195×10	150	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч

МР-5	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	6.80	1:5	Серия ИИ-04-8

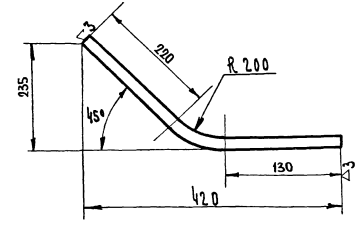
ТК	Закладные детали	ИИ-04-8	
1971	Закладная деталь МР-5	Выпуск 3	Лист 11



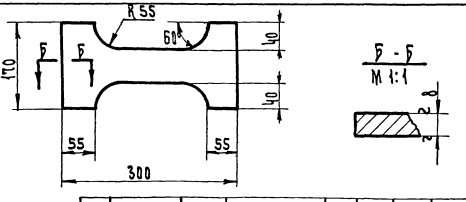
29	-ф25 А II	510	ГОСТ 5781-61*	2.01
N N поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



27	-100×10	160	ГОСТ 103-57	1.44
N N поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



30	ф20 А II	490	ГОСТ 5781-61*	1.17
N N поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Вес



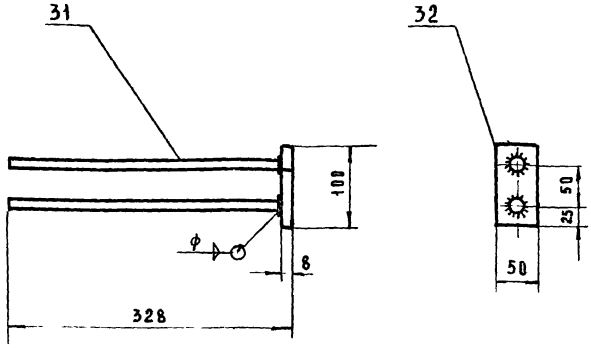
	-170×8	300	ГОСТ 5681-57	1	2.67	2.67	
N N поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Примеч

МР-6	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	2.67	1:5	Серия ИИ-04-

ТК	Закладные детали	ИИ-04-8	
1971	Детали 27, 29, 30, МР-6	Выпуск 3	Лист 12

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

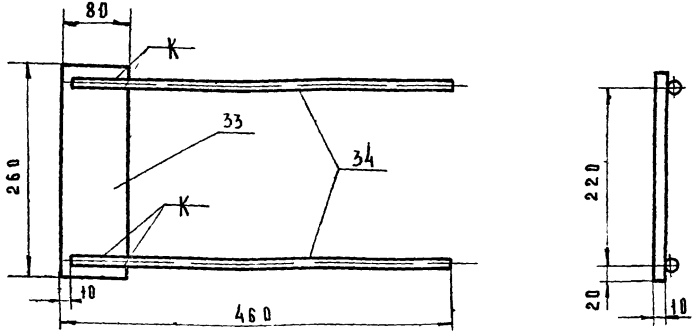
Комплексно-монтажное управление Мосстроя | Проверил | Ведущий инж. | Нач. отдела | Гл. инженер проекта



1. Электросварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.

32	-50×8	100	ГОСТ 103-57	1	0.31	0.31	Б/Ч
31	ф10 А-II	330	ГОСТ 5781-61*	2	0.19	0.38	Б/Ч
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	К-во	1 шт	Общ	Примеч.
					Вес		

МА-1	Вес	Масштаб	Выпуск
	0.70	1:5	3

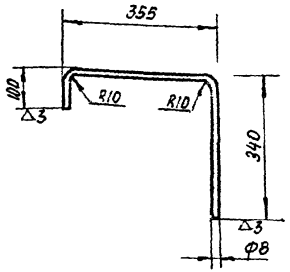


1. Электросварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69
2. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали

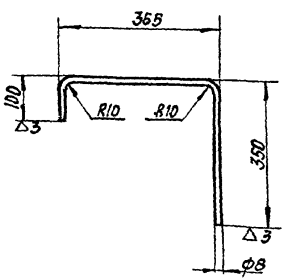
34	ф12 А-III	450	ГОСТ 5781-61*	2	0.4	0.8	Б/Ч
33	-80×10	260	ГОСТ-103	1	1.64	1.64	Б/Ч
NN поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт.	Общ	Примеч
					Вес		

МД-1	Вес	Масштаб	Выпуск 3
	2.5	1:5	Серия ИИ-04-8

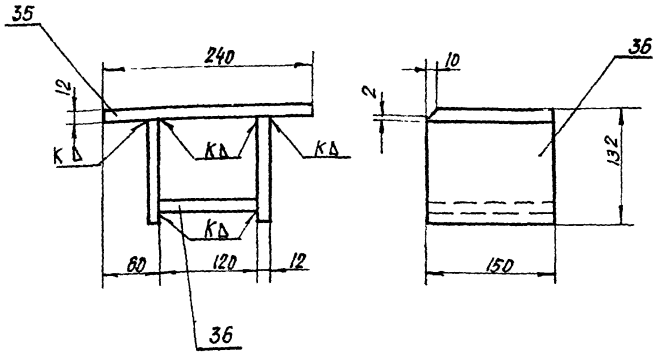
ТК	Закладные детали	ИИ-04-8	
1971	Закладные детали МА-1, МД-1	Выпуск 3	Лист 13



	ф8 AI	800	ГОСТ 5781-61*	1	0,32	0,32	
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Примеч.
ММД-1	Вес 0,32	Масштаб 1:10	Выпуск 3				



	ф8 AI	820	ГОСТ 5781-61*	1	0,32	0,32	
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1 шт. Вес	Общ. Вес	Примеч.
ММД-2	Вес 0,32	Масштаб 1:10	Выпуск				



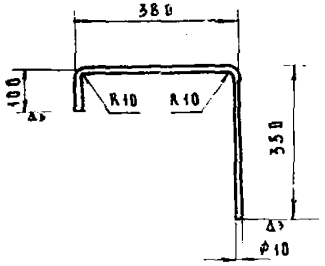
1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69. Сварку производить электродами типа Э-50 ГОСТ 9467-60 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

36	−12×150	120	ГОСТ 103-57	3	1.70	5.10	6/4
35	−12×150	240	ГОСТ 103-57	1	3.40	3.40	
NN поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	1шт Вес	Общ. Вес	Примеч
ММД-4	Вес 8.50	Масштаб 1:5	Выпуск 3 Серия ИИ-04-8				

ТК	Монтажные детали	ИИ-04-8
1971	Монтажные детали ММД-1, ММД-2, ММД-4	Выпуск 3 / Лист 14

ЦИПИЛЕН ЗАНИМИЦИПИНИТ ТУРИНСКИЙ КАМЕНСКОВ ГИПРОСЕЛЬ ПРОВЕРИЛ ФЕДЧУК

▽3 (▽)



	ф 10 AI	830	ГОСТ 5781-61*	1	0.52	0.52	
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт.	0 бщ.	ПРИМЕЧ
					ВЕС		

ММД-3	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК
	0.52	1:10	3

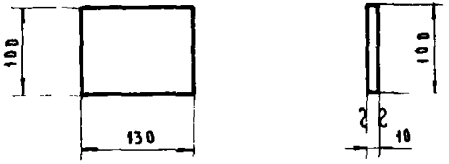
▽3 (▽)



	-10×60	130	ГОСТ 103-57	1	0.62	0.62	
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт	0 бщ.	ПРИМЕЧ
					ВЕС		

ММД-5	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК
	0.62	1:5	3

▽3 (▽)

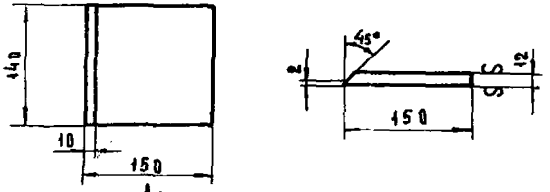


	-10×100	130	ГОСТ 103-57	1	1.04	1.04	
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт.	0 бщ.	ПРИМЕЧ
					ВЕС		

ММД-6	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК
	1.04	1:5	3

ВИД А

▽3 (▽)

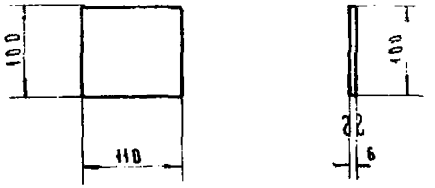


↑А

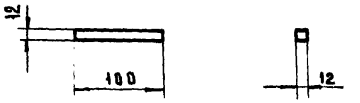
	-12× 140	150	ГОСТ 103-57	1	1.98	1.98	
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт.	0 бщ.	ПРИМЕЧ
					ВЕС		

ММД-7	ВЕС	МАСШТАБ	ВЫПУСК.3
	1.98	1:5	СЕРИЯ ИИ-04-8

ТК	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ	ИИ-04-8	
1971	Монтажные детали ММД-3, ММД-5, ММД-6, ММД-7	ВЫПУСК 3	ЛИСТ 15

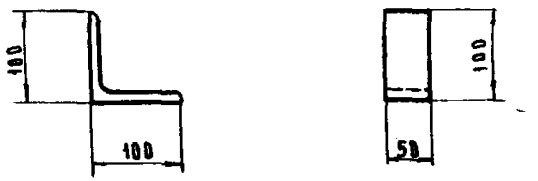


	-6 х100	110	ГОСТ 103-57	1	0.52	0.52	
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ВЕС 1 ШТ.	ВЕС ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
ММД-8	ВЕС 0.52	МАСШТАБ 1:5	ВЫПУСК 3				



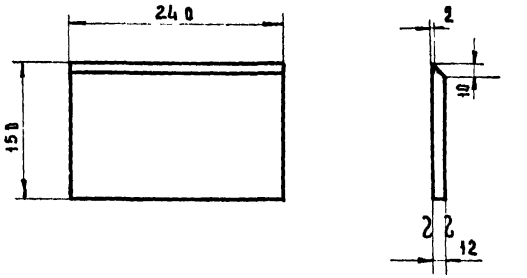
	-12 х12	100	ГОСТ 2591-57*	1	0.12	0.12	
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ВЕС 1 ШТ.	ВЕС ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
ММД-9	ВЕС 0.12	МАСШТАБ 1:5	ВЫПУСК 3				

▽3 (▽)



	L100х10	50	ГОСТ 8509-57	1	0.75	0.75	
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ВЕС 1 ШТ.	ВЕС ОБЩ.	ПРИМЕЧ.
ММД-10	ВЕС 0.75	МАСШТАБ 1:5	ВЫПУСК 3				

▽3 (▽)



35	-12х150	240	ГОСТ 103-57	1.34
NN поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	ВЕС

ТК	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ		ИИ-04-8	
1971	Монтажные детали ММД-8, ММД-9, ММД10, деталь 35		ВЫПУСК 3	ЛИСТ 16

gost.e-ecolog.ru