ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ при ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА.
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

0900
ЦЕНА 0-72
0-80

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 И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-8

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Московским институтом
типового и экспериментального
проектирования
МИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие приказом
Государственного комитета
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
с I/II-1967 г. Приказ № 206
от 31/XII-1966 г

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей сборных элементов зданий каркасной конструкции ИИ-04 в 1-4 этажа и стальных форм для изготовления изделий на виброплощадках грузоподъемностью 5 тонн

1. ИИ-04-0 Указания по применению изделий
   Выпуск I Указания по применению изделий для зданий в 1-4 этажа

2. ИИ-04-1 Фундаменты
   Выпуск I Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

3. ИИ-04-2 Колонны
   Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

4. ИИ-04-3 Ригели
   Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300×300 мм

5. ИИ-04-4 Плиты перекрытий
   Выпуск I Железобетонные плиты с вертикальными пустотами ребристые, сплошные, карнизные

6. ИИ-04-4 Плиты перекрытий
   Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами

7. ИИ-04-5 Панели наружных стен
   Выпуск I Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см

8. ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости
   Выпуск I Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм

9. ИИ-04-7 Лестницы
   Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2м

10. ИИ-04-8 Металлические монтажные детали. Ограждения лестниц.
    Выпуск I Металлические монтажные детали для зданий в 1-4 этажа. Ограждения лестниц для высот этажей 3.3 и 4.2м

11. ИИ-04-10 Монтажные узлы и детали
    Выпуск I Монтажные узлы и детали для зданий в 1-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300×300 мм для зданий в 1-4 этажа

Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300×300 мм

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

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

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

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

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120мм

Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2м

	Листы	Стр.
Перечень серий и выпусков	—	1
Содержание	—	2
Пояснительная записка	—	3-4
Ограждения лестниц ЛО-14. Общий вид, спецификация	1	5
Ограждения лестниц ЛО-17. Общий вид, спецификация	2	6
Ограждения лестниц ЛО-9, ЛОП-12. Общие виды, спецификации	3	7
Детали ограждений лестниц 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	4	8
Детали ограждений лестниц 8, 9, 10, 11, 12, 13	5	9
Узлы ограждений лестниц	6	10
Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 1-4 этажа	7	11
Опорные столики МЗ-1 пр, МЗ-1 лев.	8	12
Металлические консоли ММК-1 и ММК-2	9	13
Опорный столик ММК-3	10	14
Монтажные детали ММП-4, ММЛ-2	11	15
Монтажные детали ММР-1, ММС-8, ММС-9	12	16
Монтажные детали ММС-1 и ММС-2	13	17
Монтажные детали ММС-4, ММС-5	14	18
Монтажные детали ММС-11, ММС-12	15	19
Монтажные детали ММС-14, ММС-6	16	20
Опорные столики МЗ-2 пр., МЗ-2 лев.	17	21

Серия ИИ-04-8 выпуск I содержит рабочие чертежи металлических ограждений лестниц выполняемых по серии ИИ-04-7 выпуск I для зданий с высотой этажей 3,3 м. и 4,2 м. и рабочие чертежи металлических монтажных деталей, используемых для соединения сборных железобетонных элементов при монтаже зданий высотою в 1-4 этажа, из изделий серий ИИ-04 в соответствии с монтажными узлами, приведенными в серии ИИ-04-10 выпуск I.

В настоящем альбоме даны ограждения лестниц только одного рисунка, с пластиковым поручнем.
При применении деревянного поручня в лестничном ограждении полосу позиции 4 - не ставить, а полосу позиции 3 выполнять с отверстиями для шурупов ⌀ 4,5 мм, крепящих поручень через 300 мм.
По усмотрению авторов проектов зданий, в которых применяются лестницы по серии ИИ-04-7 выпуск I, могут изготовляться ограждения лестницы любого другого рисунка по соответствующим чертежам.

Элементы металлических ограждений лестниц изготавливаются из прокатной полосовой стали по ГОСТ 103-57 марки ВСт.3 кп. Соединения элементов ограждений выполняются на сварке. Сварку производить электродами типа Э-42. Элементы ограждений должны быть аккуратно огрихтованы, очищены от грязи и ржавчины, заусенцы должны быть зачищены, сварные швы - равномерные, без наплывов.

Готовые элементы ограждений лестниц следует огрунтовать грунтом ГФ-020 /ГОСТ 4056-63/. Нижнюю часть стоек ограждения на длине 100 мм. / необходимой для приварки их к лестничным маршам - не грунтовать.

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

Торцы некоторых элементов монтажных деталей, используемые для стыковой сварки при монтаже здания или при сборке детали - строгать.

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

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

Металлические монтажные детали необходимо изготавливать в соответствии с СН 313-65 и ГОСТ 10922-64.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

А. Ограждения лестниц /ЛО-14, ЛО-17, ЛО-9, ЛОП-12/.

Буквенные – ЛО – лестничное ограждение,
ЛОП – лестничное ограждение верхней площадки лестницы

Цифровые – 14, 17, 9 – высота подъема по маршу в дециметрах,
12 – длина ограждения верхней лестничной площадки в дециметрах

Б. Металлические монтажные детали /например, ММС-1, ММС-2, ММК-1, ММК-2 и т.п./.

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 ригелей каркаса и пристенных плит перекрытия;

ММП – марка монтажная "плитная", т.е. используемая для соединения плит перекрытия между собой;

ММР – марка монтажная "ригельная" т.е. используемая для крепления ригелей к колоннам;

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

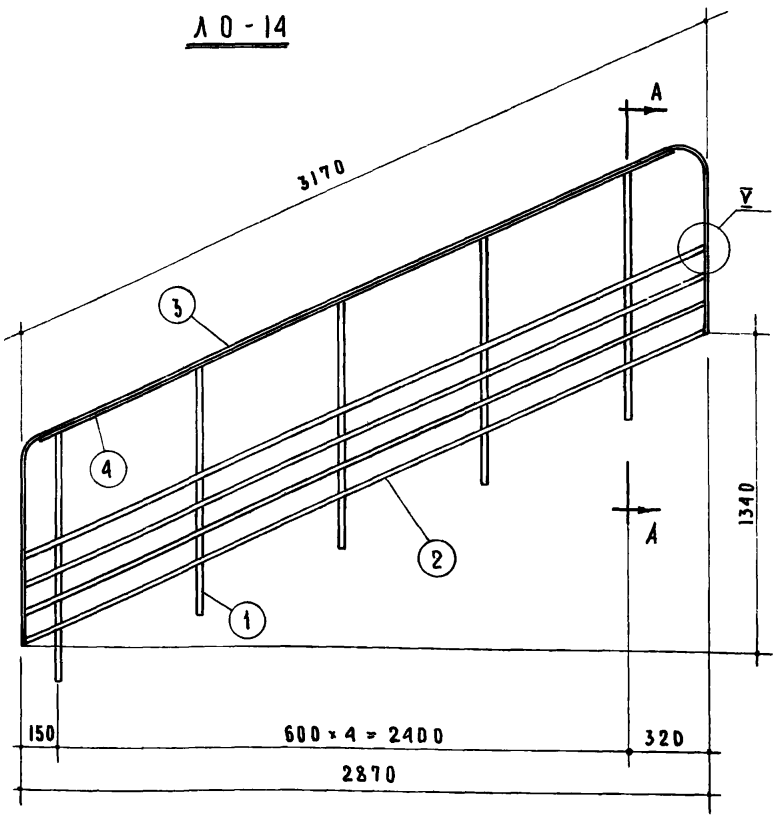
ММЛ – марка монтажная "лестничная", т.е. применяемая при монтаже лестниц,

ММКр – марка монтажная для крепления элементов крыши;

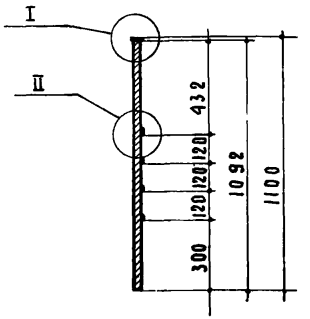
МЭ – металлические опорные столики, привариваемые к колонам для опирания пристенных и доборных плит перекрытия.

Цифры – обозначают порядковый номер детали.

ЛО-14



А—А



Спецификация металла								
NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-25×32	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	5	1092	5.46	6.85	
2	-4×20	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	4	3170	12.68	2.0	
3.	-4×40	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	1	4684	4.68	5.9	
4	-4×32	ВСт. 3кп ГОСТ 103-57	2100	1	2970	2.97	3	51.15

Примечания:

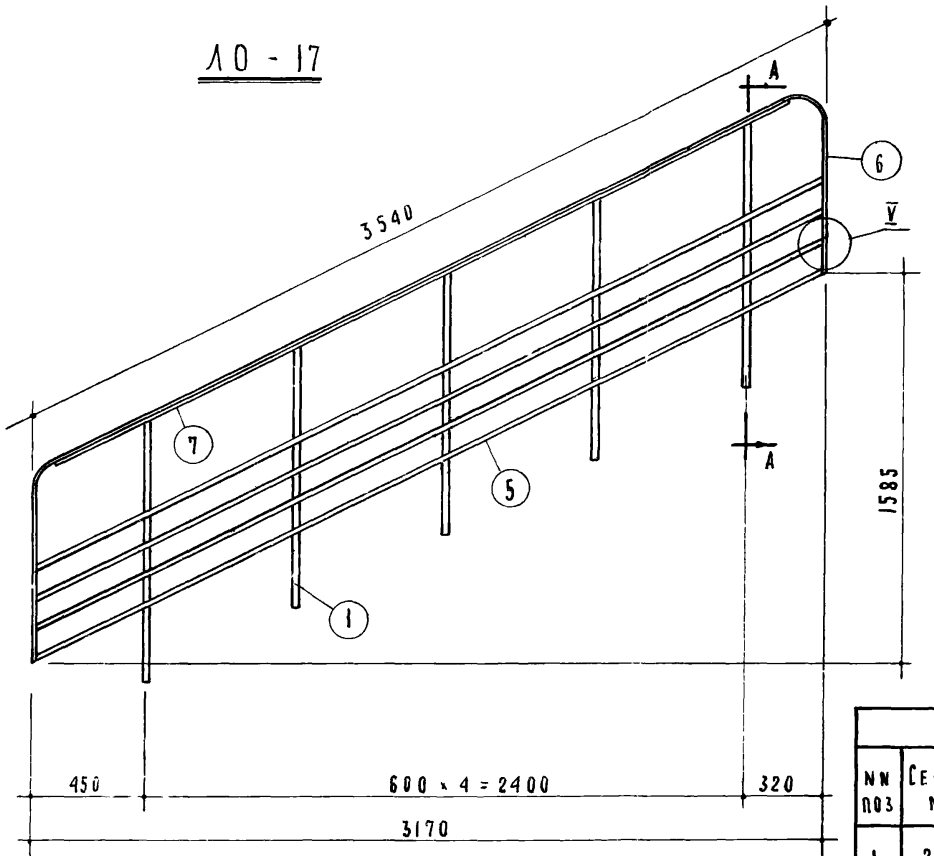
1. Узлы I, II и V — см. лист № 6
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-4 см. на листе № 4.
4. Ограждение предусматривает пластиковый поручень.

ТД 1966г	Ограждение лестниц ЛО-14. Общий вид, спецификация.	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист № 1

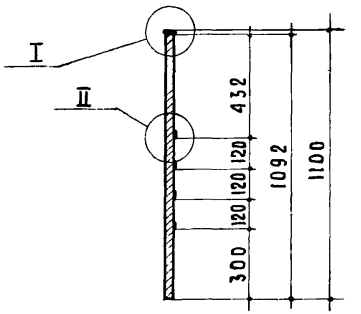
8908 7

АНО | Сибиряков | Проверил | Гл. арх. пр-та | 1·20 | Вательский отдел

ЛО - 17



А - А



Примечания:

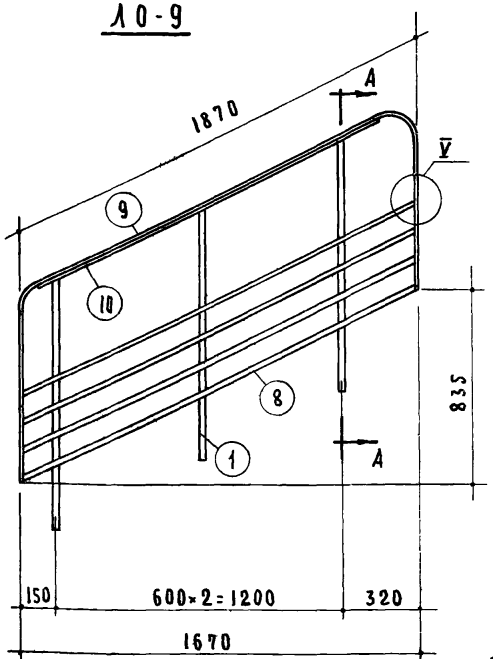
1. Узлы I, II и V - см. лист №6.
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-7 см. на листе №4.

Спецификация металла								
NN поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-25×32	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	5	1092	5.46	6.85	
5	-4×20	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	4	3550	14.2	2.24	
6	-4×40	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	5054	5.05	6.37	
7	-4×32	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	3340	3.34	3.38	52.96

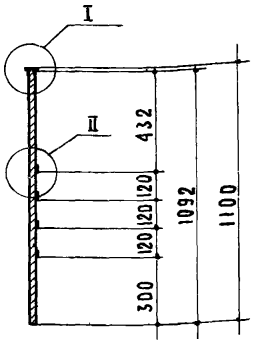
ТД 1966г	Ограждение лестниц ЛО-17. Общий вид, спецификация	ИИ-04-8	
		Выпуск 1	Лист № 2

МИТЭП
Научно-исследовательский отдел
1966г
М-6 1:20
Гл. инж. МИТЭП
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Гл. арх. пр-та
Львов
Фрадин
Гольденберг
Сибиряков
Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.
Разработал
Проверил
Кнур. Муратов
Воробьев
Зеленцова
Согласовано
Нач. КО
Гл. инж. КО
Смирнова
Сомов
Арх. №
Копировал 21/VI Никонова

ЛО-9



А-А



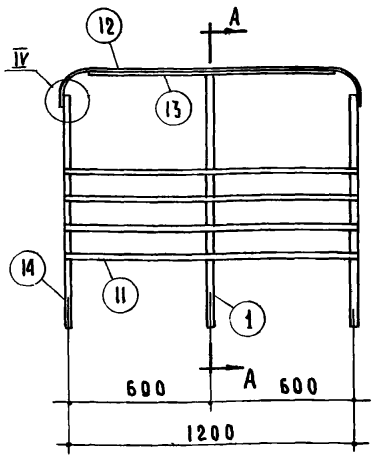
Примечания:

1. Узлы I, II и V – см. лист №6.
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-10 см. на листах NN 4, 5.

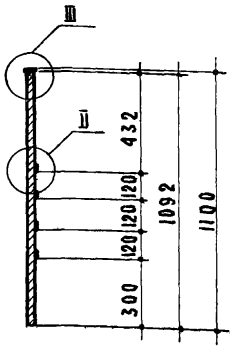
Спецификация металла

NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-25×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	3	1092	3.28	6.85	
8	-4×20	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	4	1870	7.48	1.18	
9	-4×40	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	3384	3.38	4.26	
10	-4×32	В Ст. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1660	1.66	1.68	31.21

ЛОП-12



А-А



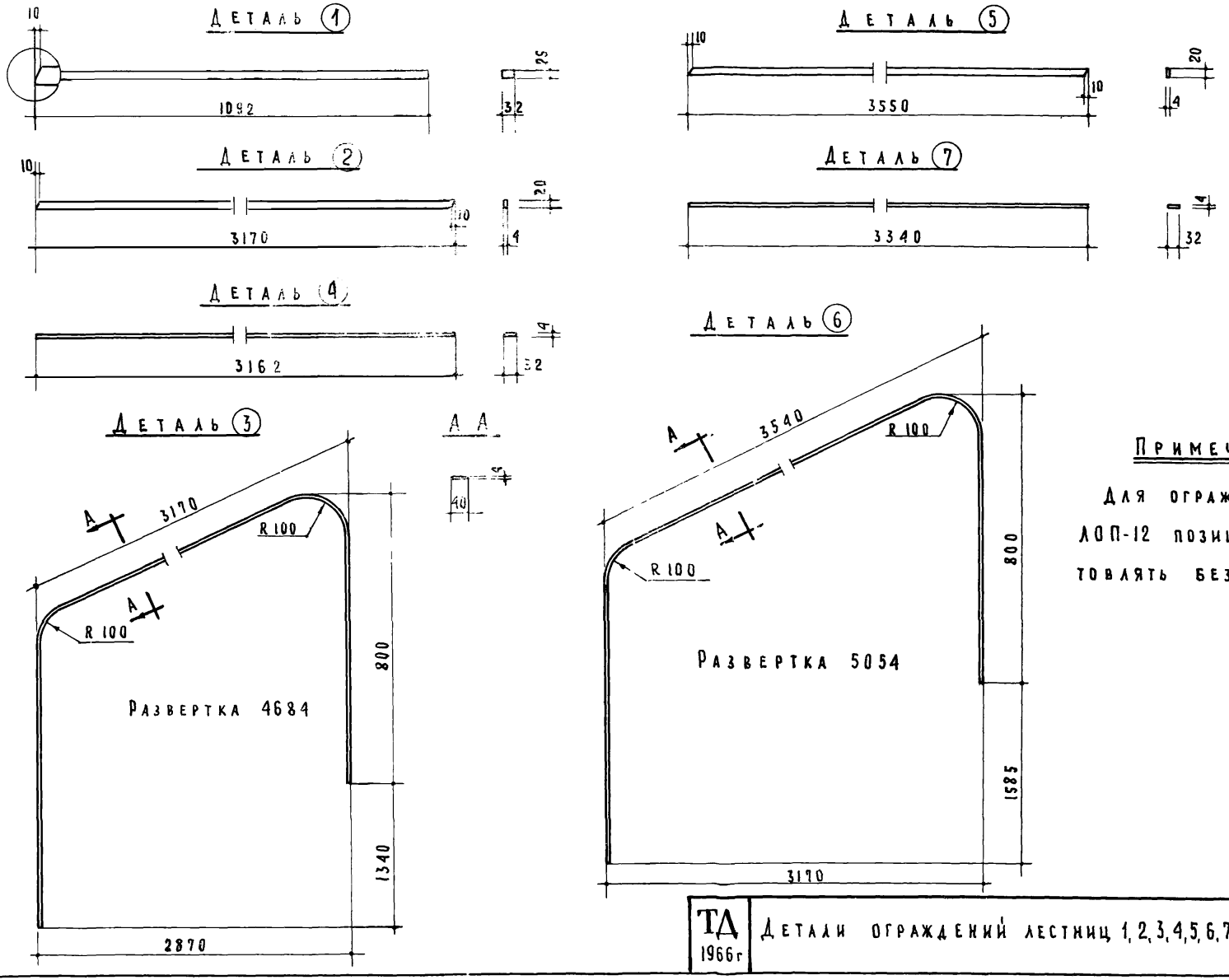
Примечания:

1. Узлы II, III и IV см. лист №6.
2. Детали поз. 1-14 см. на листах NN 4, 5.

Спецификация металла

NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-25×32	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1092	1.09	6.85	
11	-4×20	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	4	1225	4.94	0.77	
12	-4×40	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1282	1.28	1.62	
13	-4×32	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	1	1025	1.03	1.04	
14	-25×32	ВСт. 3 кп ГОСТ 103-57	2100	2	996	1.89	6.25	25.09

ТД 1966	Ограждения лестниц ЛО-9, ЛОП-12. Общие виды, спецификации	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист 3



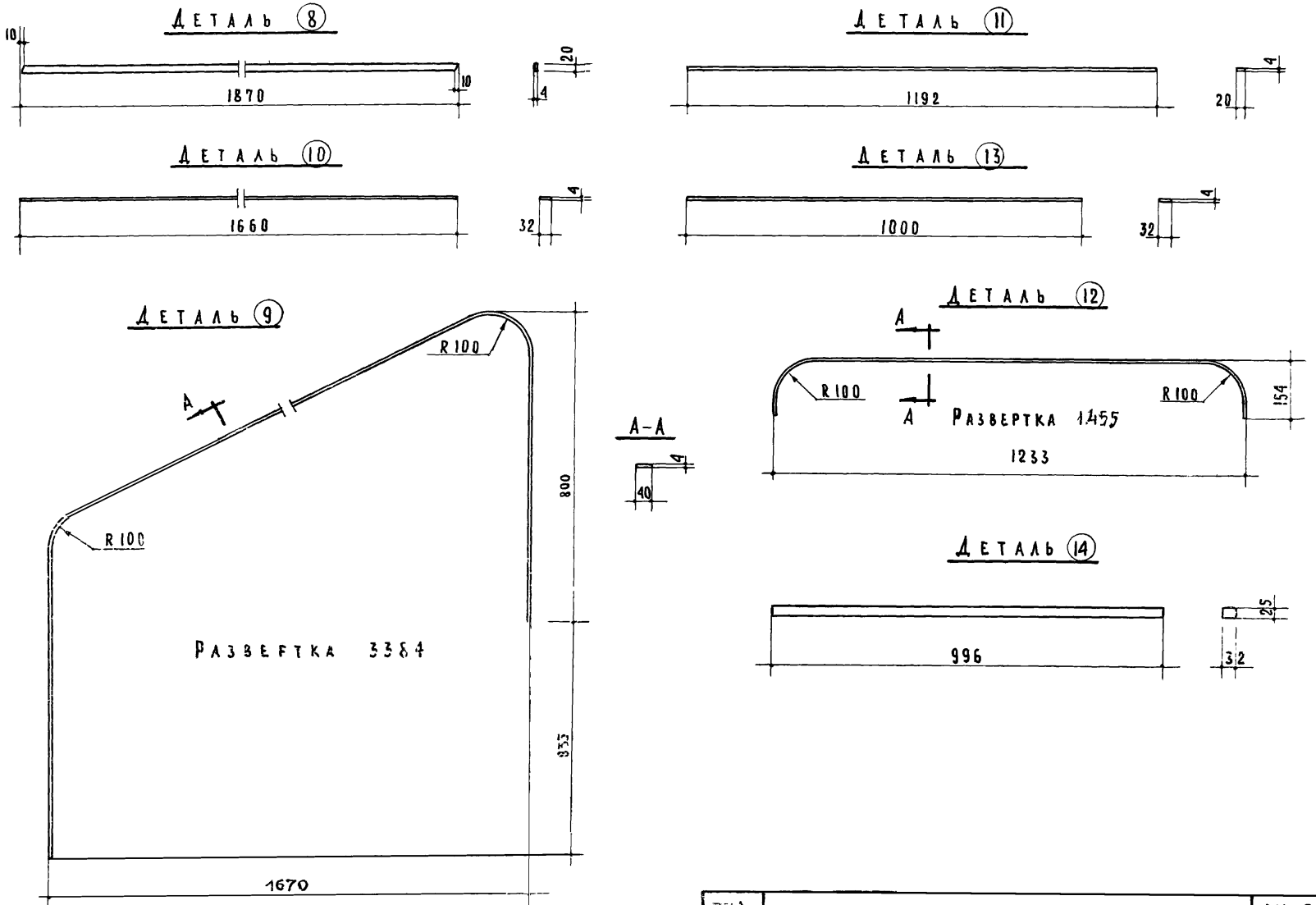
Примечание

Для ограждения ЛОП-12 позицию 1 изготовлять без скоса.

ТД 1966г	Детали ограждений лестниц 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист № 4

№ | Научно-исследовательский отдел | М-6 1:10 | Гл. инж. НИО | Гл. арх. пр-та | Гольденберг | Сибиряков | Разработал | Проверил

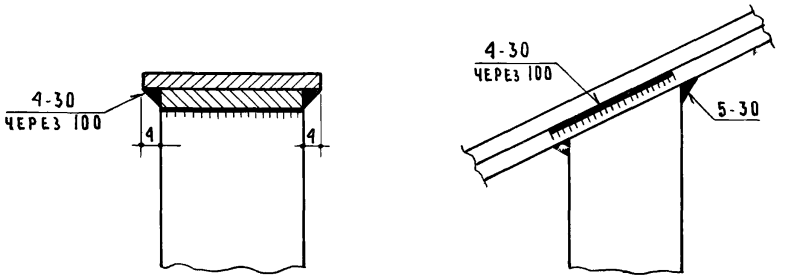
8908 10



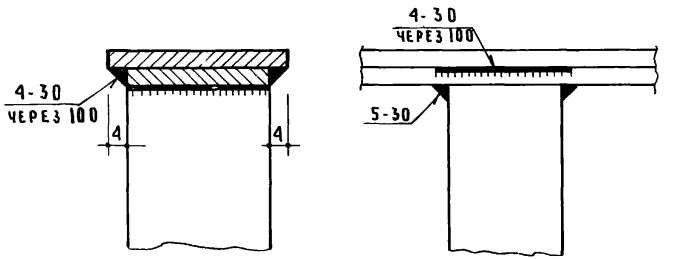
ТА 1966 г.	Детали ограждений лестниц 8, 9, 10, 11, 12, 13	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист 5

МИТЭП
Научно-исследовательский отдел
Арх. №
1966 г.
М-6
1:10
Гл. инж. МИТЭП
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Гл. арх. пр-та
Львов
Фрадин
Гольденберг
Сибиряков
Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.
Разработал
Проверил
Кнур-Муратов
Воробьев
Зеленцова
Согласовано
Нач. КО
Гл. инж. КО
Смирнова
Сомов
Копировал 21/VI
Никонова

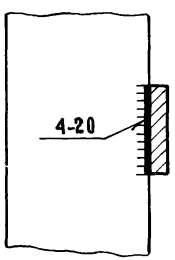
Узел I

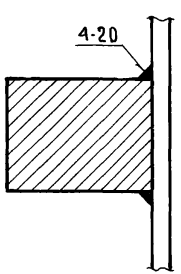


Узел III

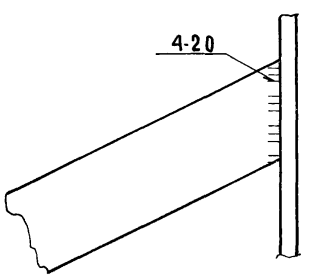


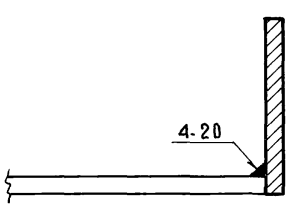
Узел II



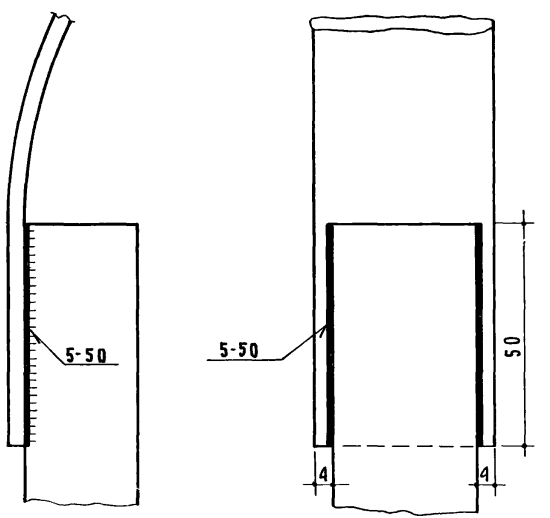


Узел V





Узел IV



Примечание

Сварку производить электродом Э-42

ТД 1966г	Узлы ограждений лестниц	ИИ-04-8
		Выпуск I / Лист № 6

№ | НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ | М-6 | ГЛ. ИНЖ. НИО | ГЛ. АРХ. ПР-ТА | ВЛАДИСЛАВ | СИБИРЯКОВ | ГАЗРАБОТАЛ | ПРОВЕРИЛ | ЗЕЛЕНЦОВА | ВАНО

8908 12

Марка детали	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R_a кг/см²	Длина мм	Вес кг
МЗ - 1 пр. МЗ - 1 лев.	см. лист № 8				4.09
ММК-1	см. лист № 9				5.41
ММК-2	см. лист № 9				8.05
ММК-3	см. лист № 10				10.64
ММК-4	-8×80	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	165	0.83
ММД-1	ϕ 25	А I ГОСТ 2590-57	2100	200	0.78
ММД-2	-10×150	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	115	1.36
ММД-3	-10×60	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	150	0.71
ММД-4	-10×60	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	200	0.95
ММП-1	-8×40	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	400	1.01
ММП-2	-8×40	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	180	0.45
ММП-3	-6×80	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	165	0.63
ММП-4	см. лист № 11				2.45
ММП-5	ϕ 14	А I ГОСТ 2590-57	2100	120	0.145
ММП-6	-6×40	В. Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.23
ММЛ-1	L100×10	В Ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	1.54
ММЛ-2	см. лист № 11				1.24
ММЛ-3	-6×100	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	110	0.52
ММЛ-4	□ 12×12	В Ст. 3 ГОСТ 2591-57	2100	100	0.13
ММР-1	см. лист № 12				3.86
ММР-2	ϕ 18	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	140	0.30

Марка детали	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R_a кг/см²	Длина мм	Вес кг
ММС-1	см. лист № 13				1.99
ММС-2	см. лист № 13				1.80
ММС-3	L 100×10	В Ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	100	1.51
ММС-4	см. лист № 14				1.98
ММС-5	см. лист № 14				1.36
ММС-6	см. лист № 16				0.672
ММС-7	L 75×6	В Ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	60	0.41
ММС-8	см. лист № 12				0.13
ММС-9	см. лист № 12				0.17
ММС-10	-6×40	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	200	0.38
ММС-11	см. лист № 15				0.679
ММС-12	см. лист № 15				1.007
ММС-13	С 18	В Ст. 3 ГОСТ 8240-56	2100	100	1.63
ММС-14	см. лист № 16				0.34
МЗ - 2 пр. МЗ - 2 лев.	см. лист № 17				4.61
ММКр-1	-12×50	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	120	0.37

ПРИМЕЧАНИЯ:

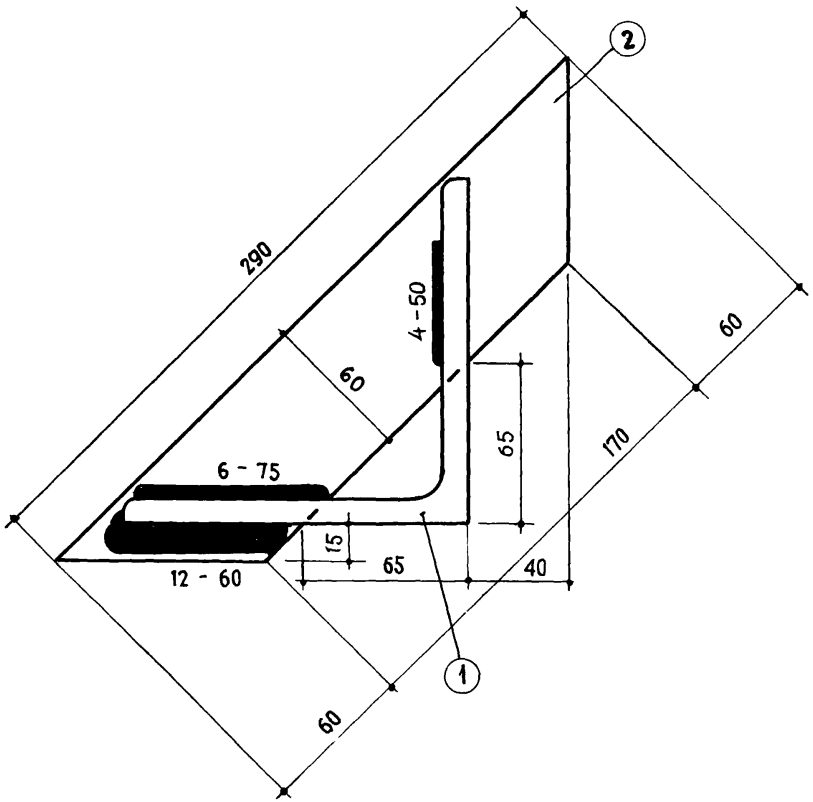
1. Все металлические монтажные детали типа „ММС- и „ММКр" должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

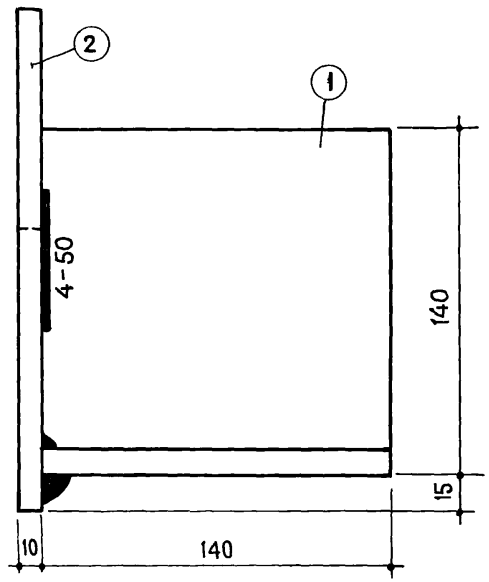
ТД 1966 г.	Номенклатура металлических монтажных деталей для зданий высотой 1-4 этажа	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист № 7

№ Научно-исследовательский отдел М-6 Гл. инж. ИИО Гл. арх. пр-та Гольдельберг Сибиряков Разумов Проверил Зеленцова

8908 13

М3-1пр. / М3-1л /





ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
2. НА ЛИСТЕ ПОКАЗАН СТОЛИК М3-1ПР. У СТОЛИКА М3-1ЛЕВ. ПОЗ (2) СПРАВА ОТ ПОЗ. (1).

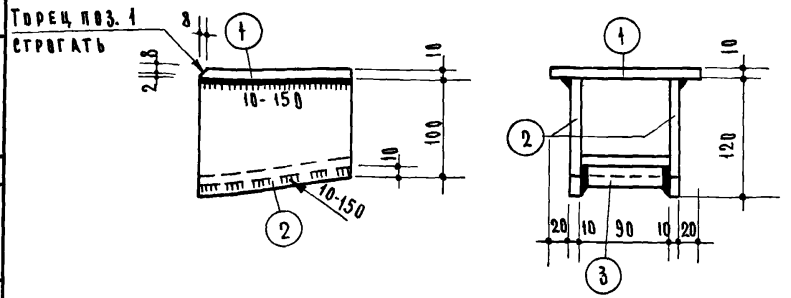
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.								
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	МАРКА СТАЛИ И ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ²	КОЛ-ВО ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
					ПОЗИЦИИ ММ.	НА ДЕТАЛЬ М.	ПОЗИЦИИ	НА ДЕТАЛЬ
1	∠140×10	В СТ. 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	140	0.14	3,01	
2	-60×10	В СТ. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	293	0.23	1.08	4.09

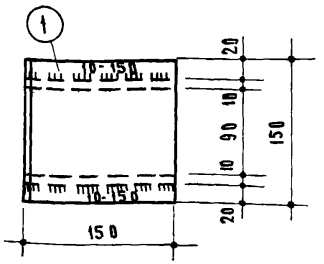
ТД 1966г	ОПОРНЫЕ СТОЛИКИ М3-1пр, М3-1л	ИИ-04-8	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ № 8

8908 14

ТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ 1:2 ТА АРХ ПР-ТА СИБИРЯКОВ ПРОВЕРИЛ

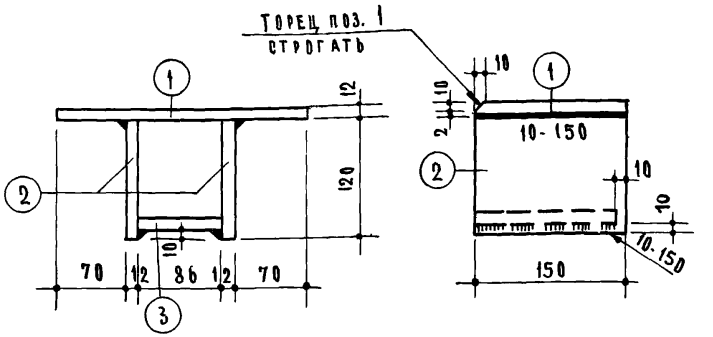
ММК-1

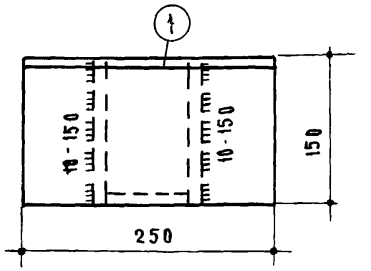




Примечание:
Сварку производить электродом типа Э-42

ММК-2





Примечание
Сварку производить электродом типа Э-42

Спецификация металла

№№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R; кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-150×10	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	150	0.15	1.765	
2	-150×10	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	2	110 среднее	0.22	1.295	
3	-150×10	В ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	90	0.09	1.06	5.41

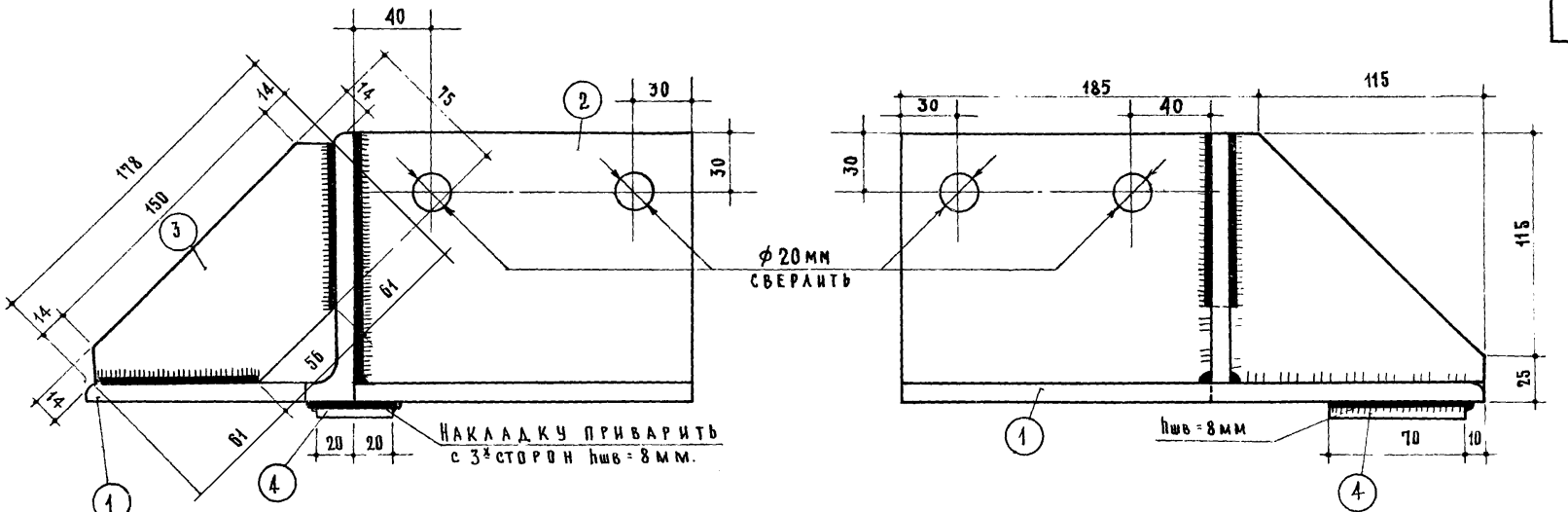
Спецификация металла

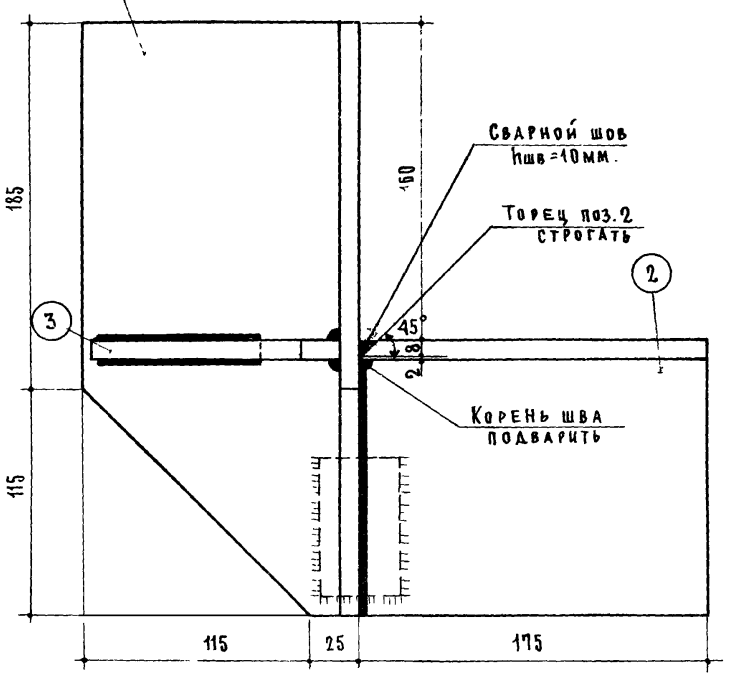
№№ поз.	Сечение, мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R; кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-150×12	В ст. ГОСТ 103-57	2100	1	250	0.25	3.53	
2	-150×12	В.ст. ГОСТ 103-57	2100	2	120	0.24	1.695	
3	-140×12	В.ст. ГОСТ 103-57	2100	1	86	0.086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

ТД 1966г	Металлические консоли ММК-1 и ММК-2	ИИ-04-8	
		Выпуск 1	Лист № 9

8908 15

МИТЭП	НИО	14.VI 1966г	М-Б 1:5
Гл.инж.МИТЭП	Нач.отдела	Гл.инж.отд.	Гл.Арх.пр.
Львов	Фрадин	Гольденберг	Сибиряков
Гл.инж.пр.	Рук.гр.инж.	Разработ.	Проверил
Кнур-Мурата	Воробьев	Зеленцова	
Согласов.			
Нач.К.О	Гл.инж.К.О.	Гл.инж.пр.	
Смирнова	Сомов	Жаркова	
Арх.№			





Примечания:

1. Высота швов, кроме оговоренных на чертеже, hшв = 12 мм.
2. Сварку производить электродом Э-42

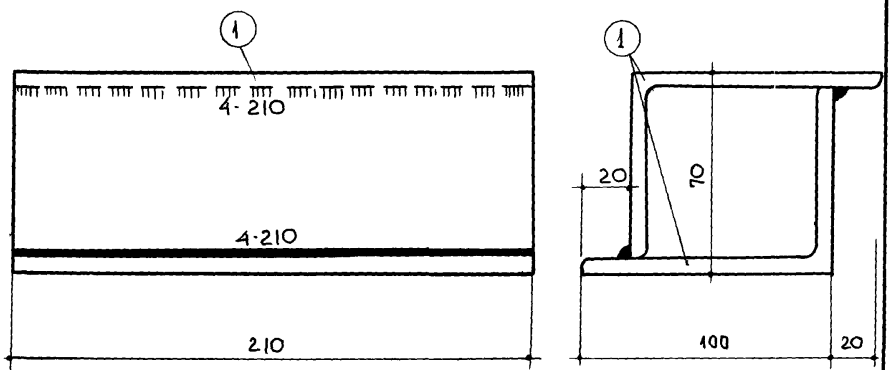
Спецификация металла								
№№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчётное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	L140×10	В ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	300	0,3	5,94	
2	L140×10	В ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	175	0,175	3,77	
3	-75×10	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	178	0,18	0,75	
4	-40×8	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	70	0,07	0,18	10,64

ТД 1966г	Опорный столик ММК-3	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист № 10

8908 16

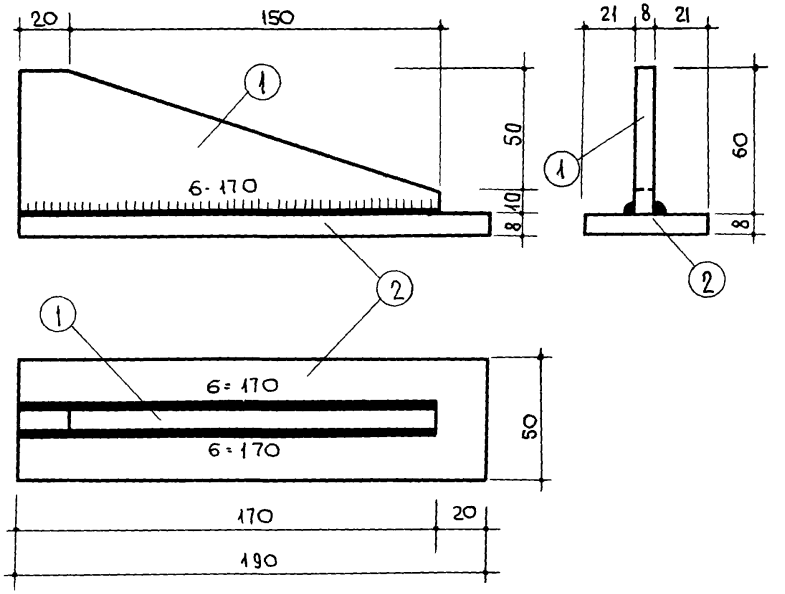
Маркова
СОВ
Сибиряков
Проверил
Ст. арх. пр. та
Гл. арх. пр. та
М-5
1:2.5
Ватрлоский отдел
№

ММП-4



Спецификация металла								
NN поз.	Сечение	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали $R_{\text{кг/см}^2}$	Кол-во шт	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	L100×63×7	В Ст. 3 ГОСТ 8510-57	2100	2	210	0.42	1.83	3.66

ММЛ-2



Примечание:

Сварку производить электродом Э-42

Спецификация металла								
NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-60×8	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	170	0.17	0.64	
2	-50×8	В ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	190	0.19	0.6	1.24

ТД 1966г	Монтажные детали ММП-4, ММЛ-2.	ИИ-04-8	
		Выпуск 1	Лист N 11

МИТЭП Научно-исследовательский отд. Арх. N

14.VI 1966г. М-6 1:2

Гл. инж. МИТЭП Начино

Львов Фрадин

Гл. инж. пр. Рук. гр. инж. Разработал Проверил

Кнур-Мурадов Воробьев Зеленцов

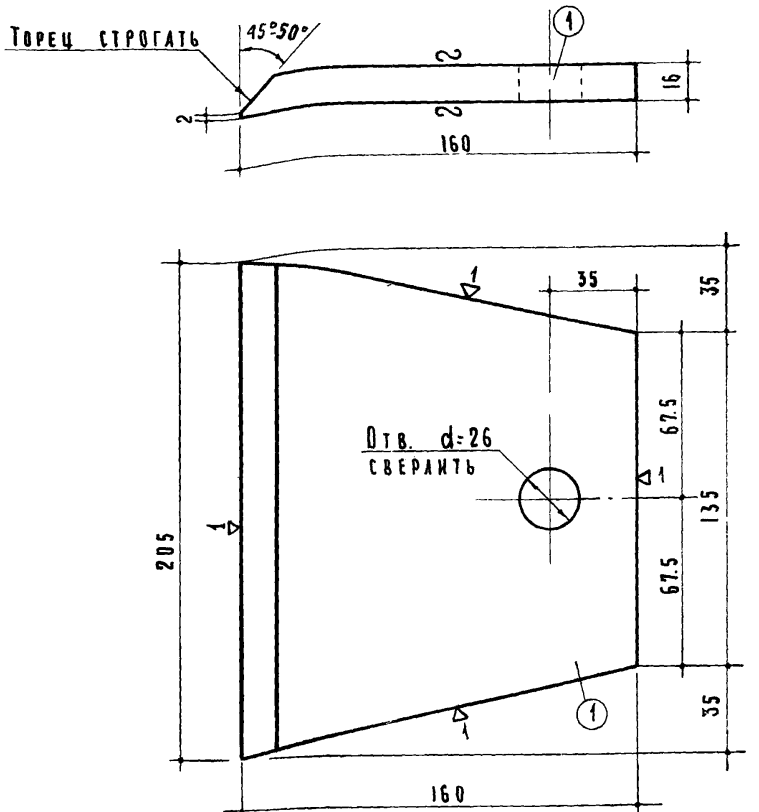
Согласовано

Нач. ко. Гл. инж. к.о. Копировал

Смирнова Сомов Васильева

8908 17

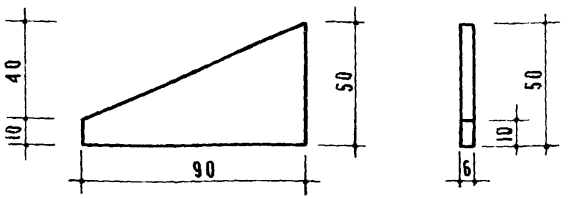
ММР-1



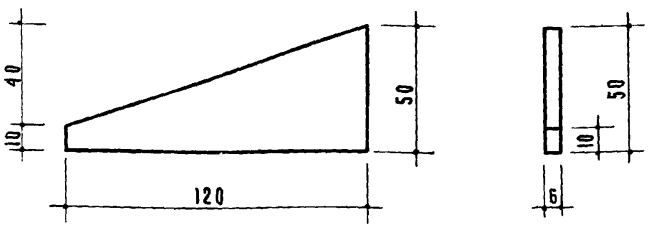
Спецификация металла								
NN поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-160×16	В Ст.3. ГОСТ 103-57	2100	1	205	0.205	3.86	3.86

Примечания:
1. При вырезке детали ММР-1 из полосы не допускать образования заусениц и микротрещин по контуру.
2. Класс точности изготовления детали по ОСТ 1010-54 – 7-ой.
3. Чистота обработки поверхностей граней – ▽ (до 0.3 мм).

ММС-8



ММС-9



Примечание: 1. Деталь должна иметь антикоррозийное покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62

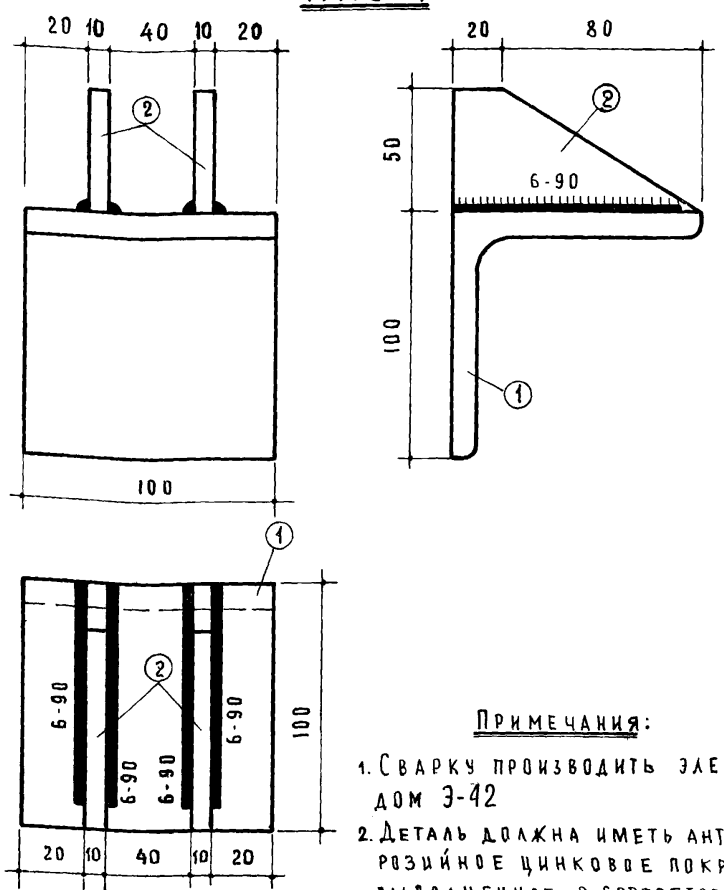
Спецификация металла								
Марка	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	К-во шт.	Длина		Вес, кг.	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
ММС-8	-90×6	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	30	0.03	0.13	0.13
ММС-9	-120×6	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	30	0.03	0.17	0.17

ТД 1966г.	Монтажные детали ММР-1, ММС-8 ММС-9	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист 12

8908 18

Гл. арх. пр-та | Сибиряков | Проверил | Тельский отдел | 1:2

ММС-1

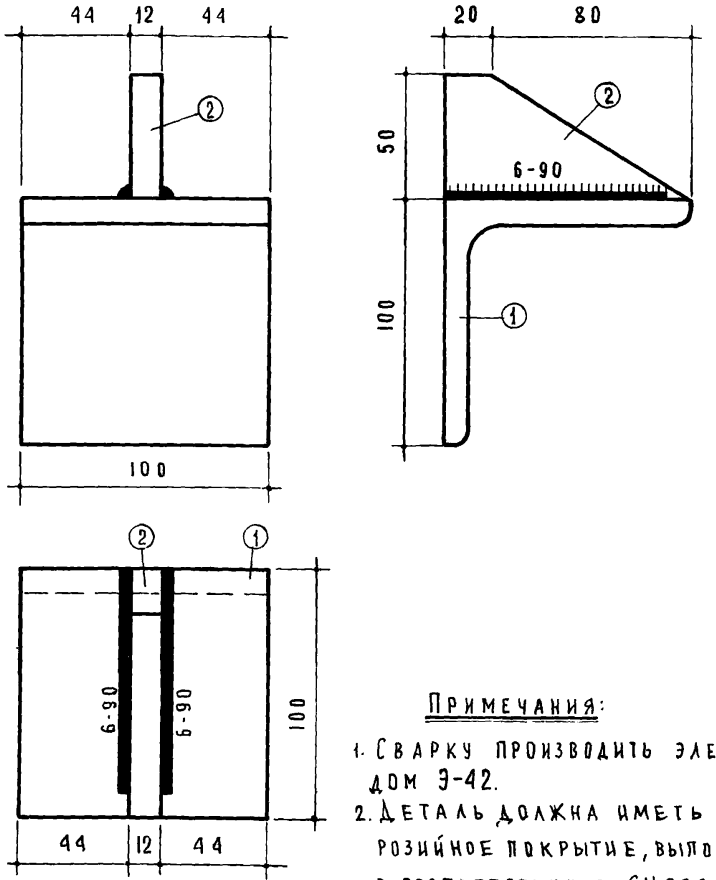


Примечания:

1. Сварку производить электродом Э-42
2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

Спецификация металла								
NN поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	L100×10	В Ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100		[illegible]	0.1	1.51	1.99
2	-50×10	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100		[illegible]	0.2	0.24	

ММС-2



Примечания:

1. Сварку производить электродом Э-42.
2. Деталь должна иметь антикоррозийное покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

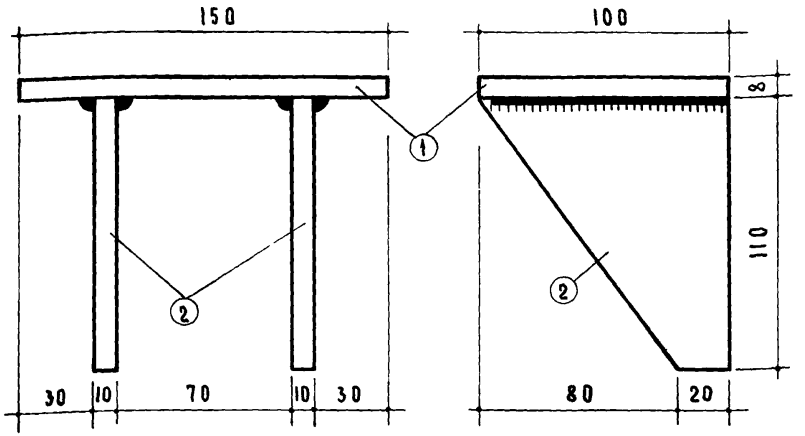
Спецификация металла								
NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1.	L100×10	В Ст. 3 ГОСТ 8509-57	2100	1	100	0.1	1.51	1.80
2	-50×12	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	100	0.1	0.29	

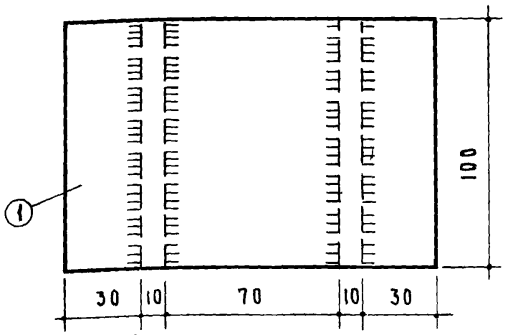
ТД 1966г	Монтажные детали ММС-1 и ММС-2	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист N 13

8908 19

Смирнова	Сомов		
Нач. КО	Гл. инж. КО		
Согласовано			
Кнур-Муратов	Воробьев	Зеленцова	
Гл. инж. пр-та	Рук. гр. инж.	Разработ.	Проверил
Львов	Фрадин	Гольденберг	Сибиряков
Гл. инж. МИТЭП	Нач. НИО	Гл. инж. НИО	Гл. арх. пр-та
1966г	М-6	1:2	
Агдо	Тдел		

МИС - 4





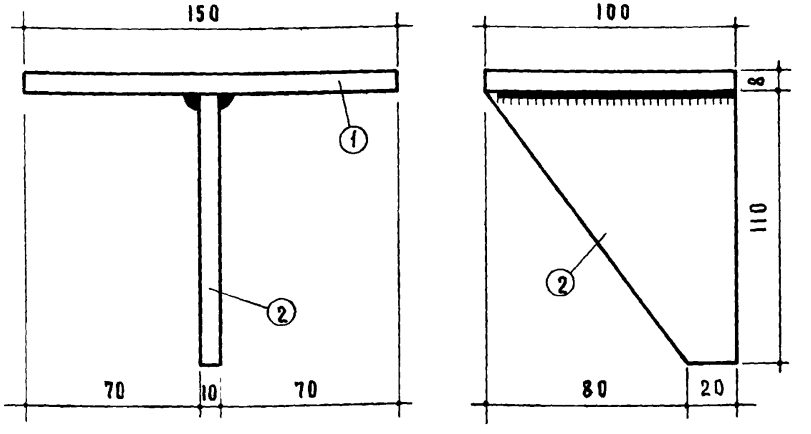
Примечания

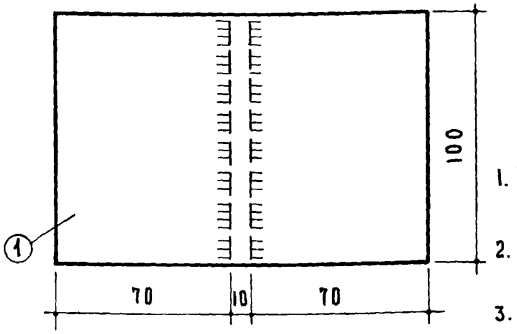
1. Высота сварного шва $h_ш = 6$ мм.
2. Сварку производить электродом Э-42.
3. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

Спецификация металла

NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-100×8	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	150	0.15	0.94	1.98
2	-100×10	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	2	110	0.22	0.52	

МИС - 5





Примечания.

1. Высота сварного шва $h_ш = 6$ мм.
2. Сварку производить электродом Э-42.
3. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

Спецификация металла

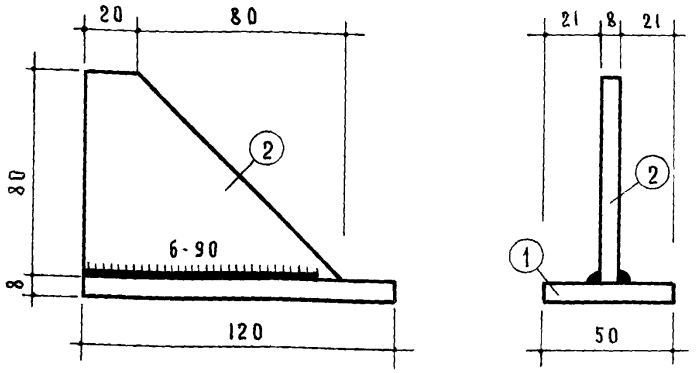
NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг позиции	Вес, кг на деталь
1	-100×8	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	150	0.15	0.94	1.47
2	-100×10	В Ст. 3 ГОСТ 103-57	2100	1	110	0.11	0.53	

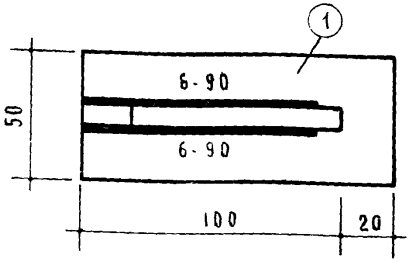
ТД 966г	Монтажные детали МИС-4, МИС-5	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист №: 14

8908 20

Научно-исследовательский отдел | М-б 1:2 | Гл. инж. | Гл. арх. пр-та | Ольденберг | Сибиряков | Проверил | Разработал | Зеленцова | Согласовано | Инв. №

ММС - 11



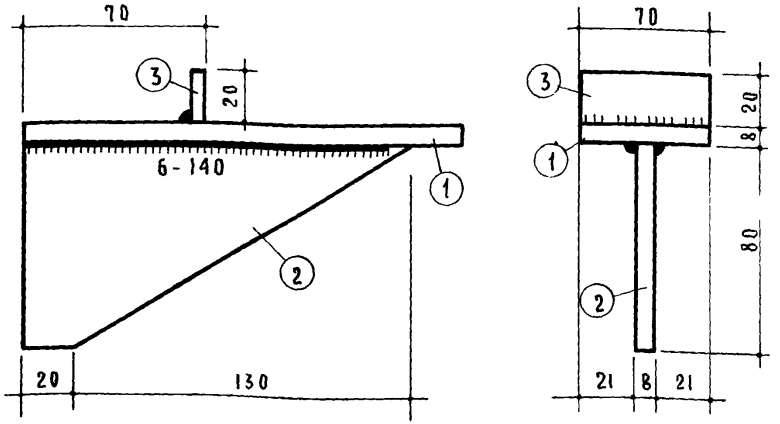


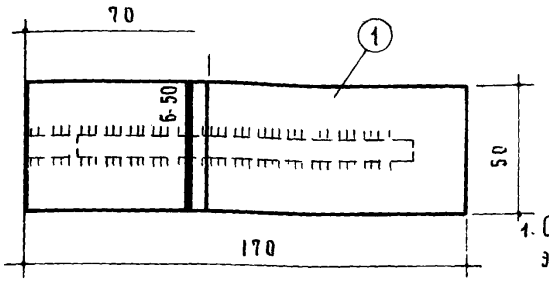
Примечания:

1. Сварку производить электродом Э-42.
2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

Спецификация металла								
NN поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивлен. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-50×8	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	120	0.12	0.377	
2	-80×8	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	100	0.1	0.302	0.679

ММС - 12





Примечания:

1. Сварку производить электродом Э-42.
2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

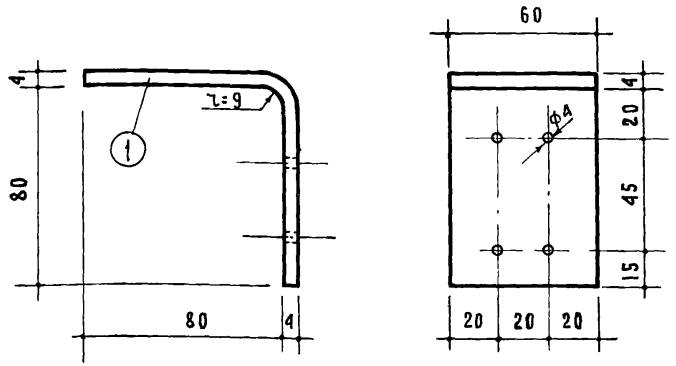
Спецификация металла								
NN поз	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивлен. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-50×8	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	170	0.17	0.534	
2	-80×8	В Ст.3 ГОСТ-103-57	2100	1	150	0.15	0.426	
3	-20×6	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	50	0.05	0.047	1.007

ТД 1966г	Монтажные детали ММС-11, ММС-12	ИИ-04-8	
		Выпуск I	Лист

МИТЭП
Научно-исследовательский отдел
1966г
М-6 1:2
Гл. инж. МИТЭП
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Гл. арх. пр-та
Львов
Фрадин
Гольденберг
Сибиряков
Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.
Разработал
Проверил
Кнур-Муратов
Воробьев
Зеленцова
Согласовано
Нач. КО
Гл. инж. КО
Смирнова
Сомов

8908 2

ММС-14



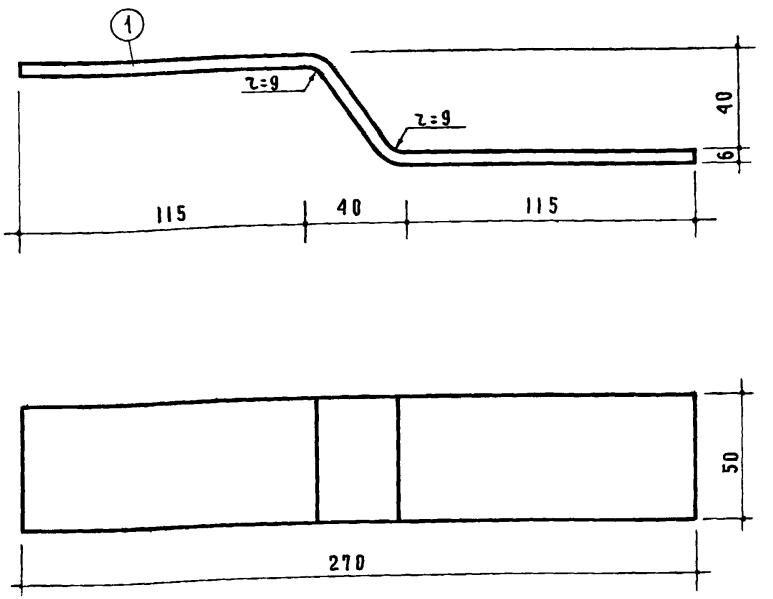
Примечание:

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

Спецификация металла

Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
				позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
60×4	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	180	0.18	0.34	0.34

ММС-6



Примечание:

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

Спецификация металла

№ поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивление стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	-50×6	В Ст.3 ГОСТ 103-57	2100	1	285	0.285	0.672	0.672

ТД 1966

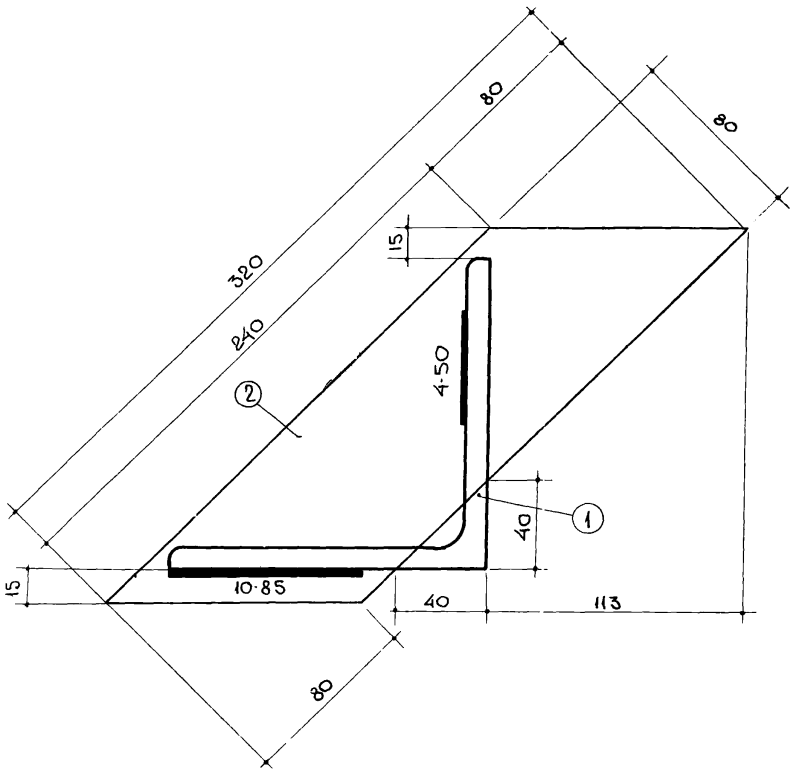
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-14, ММС-6

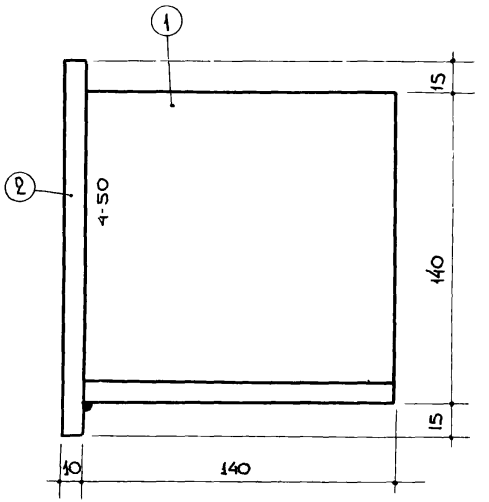
ИИ-04-8

Выпуск I | Лист № 16

3908 22

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





Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э-42.
2. На листе показан столик М3-2 пр, у столика М3-2 лев. поз. (2) справа от поз. (1).

Спецификация металла								
NN поз.	Сечение мм	Марка стали и ГОСТ	Расчетное сопротивл. стали R кг/см²	Кол-во шт.	Длина		Вес, кг	
					позиции мм	на деталь м	позиции	на деталь
1	[illegible]	ВСт.3 ГОСТ 8509-57	2100	1	140	0,14	3,01	
2	- 80×10	ВСт.3 ГОСТ 103-57	2100	1	320	0,32	1,6	4.61

ТД 1966г.	Опорные столики М3-2пр, М3-2 лев	ИИ Выпуск 1

8908

МИТЭП
Научно-исследовательский отдел
Арх. №
14.06 1966г. М-Б 1:2
Гл. инж. МИТЭП
Нач. НИО
Гл. инж. НИО
Гл. арх. пр-та
Львов
Фрадин
Гл. инж. пр-та
Рук. гр. инж.
Ольденберг
Разработал
Сибиряков
Проверил
Кнур-Муратов
Воробьев
Зеленцова
Согласовано
Нач. К.О.
Гл. инж. К.О.
Гл. инж. пр.
Копировал
Смирнова
Сомов
Васильева

gost.e-ecolog.ru