

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ИИ22 - 1/70

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ

ВЫСОТЫ ЭТАЖЕЙ 3,6 м

А ЛЬ Б О М 1

ВАРИАНТ С ТРЕХЭТАЖНОЙ РАЗРЕЗКОЙ КОЛОНН

12189

ЦЕНА 4-32

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____
(номер проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация—автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т. п.) и предложения по их устранению _____

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдан в печать

1973 года

Заказ № 01552

Тираж 2000 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ
ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ИИ22 - 1/70

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ

ВЫСОТЫ ЭТАЖЕЙ 3,6 м

А л ь в о м 1

ВАРИАНТ С ТРЕХЭТАЖНОЙ РАЗРЕЗКОЙ КОЛОНН

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ и ГПИ-7
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1 июля 1973 г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление № 203 от 28 ноября 1972 г.

Содержание

Стр.	Листы	Стр.	Листы
5			
7			
13		29	17
14			
15	3	30	18
16	4	31	19
17	5	32	20
18	6	33	21
19	7	34	22
20	8	35	23
21	9	36	24
22	10	37	25
23	11	38	26
24	12	39	27
25	13	40	28
26	14		
27	15		
28	16		

ТК
1970

Содержание

ИИ22-170

альбом 2

Лист

289 3

Руч. Бригады
Инженер
Дата

Дурнева
1972

ИИ-1
г. Москва

Стр.	Листы	Стр.	Листы
41	Пространственные каркасы ПК3, ПК4	29	58
42	Пространственные каркасы ПК5, ПК6	30	59
43	Пространственные каркасы ПК7, ПК9, ПК10, ПК12	31	60
44	Пространственные каркасы ПК8, ПК11	32	61
45	Пространственные каркасы ПК13, ПК15	33	62
46	Пространственный каркас ПК14	34	63
47	Пространственные каркасы ПК16, ПК17, ПК18	35	64
48	Пространственные каркасы ПК19, ПК21	36	65
49	Пространственный каркас ПК20	37	66
50	Пространственные каркасы ПК22, ПК24	38	67
51	Пространственный каркас ПК23	39	68
52	Пространственные каркасы ПК25, ПК27	40	69
53	Пространственный каркас ПК26	41	70
54	Пространственные каркасы ПК28, ПК30	42	71
55	Пространственный каркас ПК29	43	72
56	Пространственный каркас ПК31	44	73
57	Пространственные каркасы ПК32, ПК34	45	74
58	Пространственный каркас ПК33	46	75
59	Пространственные каркасы ПК35, ПК36, ПК37	47	76
60	Пространственные каркасы ПК38, ПК40, ПК41, ПК43	48	77
61	Пространственные каркасы ПК39, ПК42	49	78
62	Пространственные каркасы ПК44; ПК45	50	79
63	Пространственный каркас ПК46	51	Пространственные каркасы. Узлы 62, 63, 64
64	Пространственный каркас ПК47	52	80
65	Пространственные каркасы ПК48, ПК50	53	65, 66, 67, 68, 69, 70
66	Пространственные каркасы ПК49, ПК52	54	81
67	Пространственные каркасы ПК51, ПК53	55	82
68	Пространственные каркасы ПК54, ПК56	56	83
69	Пространственный каркас ПК55	57	84
		58	85
		59	Плоские каркасы КР1 ÷ КР7
		60	Плоские каркасы КР8 ÷ КР13
		61	Плоские каркасы КР14 ÷ КР18; КР25, КР29, КР34
		62	Плоские каркасы КР19 ÷ КР24, КР27
		63	Плоские каркасы КР26, КР28, КР30, КР31, КР32, КР33, КР35
		64	Сетки С1, С2
		65	

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Общая часть

Рабочие чертежи типовых железобетонных конструкций многоэтажных производственных зданий разработаны применительно к унифицированным габаритным схемам, утвержденным распоряжением Госстроя СССР № 163 от 2 июня 1963 г.

Данный альбом является частью работы, полный перечень которого приведен в альбомах ИИ20-1/70, ИИ20-2/70 и ИИ20-3/70;

Альбом содержит рабочие чертежи крайних и средних колонн зданий с высотами этажей 3,6 м с трехэтажной разрезкой колонн нижних этажей.

Маркировочные схемы каркасов зданий приведены в указанных выше выпусках серии ИИ20/70.

Колонны предназначены для применения в зданиях с неагрессивной средой и зданиях со слабо и среднеагрессивной газовой средой, в последнем случае при изготовлении колонн обязательно выполнение приведенных в проекте конкретного здания требований по составу и плотности бетона, защите закладных деталей от коррозии и др., которые должны разрабатываться проектной организацией в соответствии с "Указаниями" СН 262-67.

Обозначение марки колонн состоит из трех частей. Первая часть марки обозначает типоразмер колонны и состоит из буквенного обозначения "ИК" и порядкового номера типоразмера, цифра второй части - несущую способность ее, цифра третьей части - отличие колонн по закладным элементам. Цифровые обозначения типоразмеров колонн приняты по серии ИИ22-1.

Расчет колонн произведен по "Строительным нормам и правилам" СНиП II-B.1-62^X как элементов рам с жесткими узлами.

Ширина раскрытия трещин в колоннах, определенная при основном сочетании нагрузок, составляет: не более 0,3 мм при учете полной нагрузки от ветра, и не более 0,2 мм при учете ветровой нагрузки в размере 30% от расчетной (в соот-

ветствии с "Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" СН 262-67).

Предел огнестойкости колонн, армированных стержневой арматурой класса А-III в соответствии с указаниями СНиП П-А.5-70 равен 4,0 часам.

В колоннах предусмотрены закладные детали для крепления навесных стеновых панелей, переплетов ленточного остекления, крепления стоек фахверка, вертикальных стальных связей или борных железобетонных продольных ригелей в случае решения, обеспечивающего устойчивость здания при помощи продольных рам.

Для подъема колонн при распалубке, складировании и перевозке предусмотрены отверстия, образованные газовыми трубами. Строповка колонн при монтаже осуществляется через отверстие в зоне верхней консоли. В чертежах колонн даны примеры устройства отверстий для пропуска труб отопления.

Колонны изготавливаются из бетона марок 200, 300 и 400.

Рабочая арматура колонн принята из горячекатаной арматурной стали периодического профиля класса А-III с расчетным сопротивлением $R_a = 3400 \text{ кг/см}^2$.

Поперечная арматура колонн (хомуты) принята из горячекатаной арматурной гладкой стали класса А-I.

В закладных деталях применяется сортовой прокат из стали ст.3 группы В по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Марки стали арматуры и закладных деталей должны устанавливаться в проекте конкретного объекта в зависимости от температурных условий эксплуатации и характера нагрузок в соответствии с требованиями действующих нормативных документов и рекомендациями "Материалов для проектирования зданий" ИИ20-1/70 и ИИ20-2/70

ТК
1972

Пояснительная записка

ИИ22-1/70
альбом 1

лист

ИФР
22-1/70
ИИ20-1
ка. лист

Л. Н. В.

ИИ20-1/70
ИИ20-2/70
ИИ20-3/70
ИИ22-1
ИИ22-2
ИИ22-3
ИИ22-4
ИИ22-5
ИИ22-6
ИИ22-7
ИИ22-8
ИИ22-9
ИИ22-10
ИИ22-11
ИИ22-12
ИИ22-13
ИИ22-14
ИИ22-15
ИИ22-16
ИИ22-17
ИИ22-18
ИИ22-19
ИИ22-20
ИИ22-21
ИИ22-22
ИИ22-23
ИИ22-24
ИИ22-25
ИИ22-26
ИИ22-27
ИИ22-28
ИИ22-29
ИИ22-30
ИИ22-31
ИИ22-32
ИИ22-33
ИИ22-34
ИИ22-35
ИИ22-36
ИИ22-37
ИИ22-38
ИИ22-39
ИИ22-40
ИИ22-41
ИИ22-42
ИИ22-43
ИИ22-44
ИИ22-45
ИИ22-46
ИИ22-47
ИИ22-48
ИИ22-49
ИИ22-50
ИИ22-51
ИИ22-52
ИИ22-53
ИИ22-54
ИИ22-55
ИИ22-56
ИИ22-57
ИИ22-58
ИИ22-59
ИИ22-60
ИИ22-61
ИИ22-62
ИИ22-63
ИИ22-64
ИИ22-65
ИИ22-66
ИИ22-67
ИИ22-68
ИИ22-69
ИИ22-70
ИИ22-71
ИИ22-72
ИИ22-73
ИИ22-74
ИИ22-75
ИИ22-76
ИИ22-77
ИИ22-78
ИИ22-79
ИИ22-80
ИИ22-81
ИИ22-82
ИИ22-83
ИИ22-84
ИИ22-85
ИИ22-86
ИИ22-87
ИИ22-88
ИИ22-89
ИИ22-90
ИИ22-91
ИИ22-92
ИИ22-93
ИИ22-94
ИИ22-95
ИИ22-96
ИИ22-97
ИИ22-98
ИИ22-99
ИИ22-100ИИ22-1
ИИ22-2
ИИ22-3
ИИ22-4
ИИ22-5
ИИ22-6
ИИ22-7
ИИ22-8
ИИ22-9
ИИ22-10
ИИ22-11
ИИ22-12
ИИ22-13
ИИ22-14
ИИ22-15
ИИ22-16
ИИ22-17
ИИ22-18
ИИ22-19
ИИ22-20
ИИ22-21
ИИ22-22
ИИ22-23
ИИ22-24
ИИ22-25
ИИ22-26
ИИ22-27
ИИ22-28
ИИ22-29
ИИ22-30
ИИ22-31
ИИ22-32
ИИ22-33
ИИ22-34
ИИ22-35
ИИ22-36
ИИ22-37
ИИ22-38
ИИ22-39
ИИ22-40
ИИ22-41
ИИ22-42
ИИ22-43
ИИ22-44
ИИ22-45
ИИ22-46
ИИ22-47
ИИ22-48
ИИ22-49
ИИ22-50
ИИ22-51
ИИ22-52
ИИ22-53
ИИ22-54
ИИ22-55
ИИ22-56
ИИ22-57
ИИ22-58
ИИ22-59
ИИ22-60
ИИ22-61
ИИ22-62
ИИ22-63
ИИ22-64
ИИ22-65
ИИ22-66
ИИ22-67
ИИ22-68
ИИ22-69
ИИ22-70
ИИ22-71
ИИ22-72
ИИ22-73
ИИ22-74
ИИ22-75
ИИ22-76
ИИ22-77
ИИ22-78
ИИ22-79
ИИ22-80
ИИ22-81
ИИ22-82
ИИ22-83
ИИ22-84
ИИ22-85
ИИ22-86
ИИ22-87
ИИ22-88
ИИ22-89
ИИ22-90
ИИ22-91
ИИ22-92
ИИ22-93
ИИ22-94
ИИ22-95
ИИ22-96
ИИ22-97
ИИ22-98
ИИ22-99
ИИ22-100

При применении колонн в условиях воздействия слабо и среднеагрессивных газовых сред в проекте конкретного объекта должны быть указаны специальные условия по изготовлению колонн, вытекающие из характера агрессивной среды и требований СН 262-67.

П. Технические требования к изготовлению колонн

При изготовлении колонн надлежит выполнять требования следующих нормативных и инструктивных документов

а) глав СНиП:

- I-B.1-62 "Заполнители для бетонов и растворов",
- I-B.2-69 "Вяжущие материалы неорганические и добавки для бетонов и растворов",
- I-B.3-62 "Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях",
- I-B.4-62 "Арматура для железобетонных конструкций",
- I-B.5-62 "Железобетонные изделия. Общие указания".
- I-B.5-I-62 "Железобетонные изделия для зданий";

б) ГОСТов:

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

ГОСТ 10180-67 "Бетоны тяжелые. Методы определения прочности".

ГОСТ 13015-67 "Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования".

ГОСТ 8829-66 "Изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости";

в) "Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).

г) "Указаний по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры" (СН 390-69).

д) "Указаний по технологии производства арматурных работ в промышленном и гражданском строительстве (Н9-61 НИИОМТП).

Стальные закладные детали должны изготавливаться в соответствии с главой СНиП III-B.5-62 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и с "Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65).

Плоские каркасы и сетки должны изготавливаться при помощи контактной точечной электросварки.

Электродуговая сварка элементов из сортового проката друг с другом выполняется электродами типа Э46-Т или Э42-Т, а сварка арматурных стержней из стали класса А-III между собой и сортовым прокатом - электродами типа Э50А-Ф, Э55-Ф, Э42А-Ф и Э46-Ф. Выбор типа электрода из числа приведенных выше для каждого класса и марки стали должен производиться на основании указаний СН 393-69.

Сталь для изготовления колонн должна применяться тех марок, которые указаны в проекте конкретного объекта.

При изготовлении колонн для зданий со слабо и среднеагрессивными средами обязательно выполнение специальных требований, указанных в проекте конкретного здания.

Пространственные каркасы собираются из плоских каркасов, сеток, отдельных стержней и закладных элементов с применением контактной точечной сварки, электродуговой сварки, и вязки стержней вязальной проволокой.

Соединительные поперечные стержни, объединяющие плоские каркасы в пространственный, как правило, следует приваривать к продольным стержням плоских каркасов с помощью

20
1170
711
- АУСМ
№
Сводный журнал
История
Информация
Справка
Личное
Другое

ТК
1972

Пояснительная записка

1170
альбом
1

Показатели плотности бетона, характеризующиеся маркой по водонепроницаемости, приведены в таблице.

Марка бетона по водонепроницаемости

№ № п.п.	Плотность бетона	Марка бетона по водонепроницаемости
1.	Нормальная	В-4
2.	Повышенная	В-6
3.	Особо плотный	В-8

Примечание: Марка бетона по водонепроницаемости определяется при возрасте бетона в 28 дней по ГОСТ 4800-59 "Бетон гидротехнический. Методы испытаний бетона".

Антикоррозионные материалы, применяемые для защиты колонн следует принимать в соответствии со СНиП I-B.27-71 "Защита строительных конструкций от коррозии. Материалы и изделия стойкие против коррозии".

Назначение состава бетона, вида цемента и инертных заполнителей, марки бетона по водонепроницаемости (плотности), состава покрытия закладных деталей и лакокрасочных покрытий бетона производится проектной организацией, разрабатывающей конкретный проект здания, в соответствии с требованиями "Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 262-67) и с учетом конкретных условий эксплуатации колонн.

Требования конкретного проекта по антикоррозионной защите при изготовлении колонн являются обязательными.

В спецификациях к рабочим чертежам колонн указан только класс стали без указания марок стали, которые принимаются по указаниям проекта конкретного объекта.

В проектах конкретных зданий должны быть указаны марки стали арматуры и закладных деталей колонн. Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические) в соответствии с требованиями соответствующих нормативных документов и указаниями, приведенными в альбомах ИИ20/70.

Колонны, предназначенные для применения в условиях воздействия агрессивной среды, низких или высоких температур, подвергающихся воздействию подвижных и вибрационных нагрузок и изготавливаемых с учетом соответствующих требований, в проектах конкретных объектов должны иметь маркировку отличную от маркировки колонн, предназначенных для обычных условий.

Для конструкций, предназначенных для применения в условиях воздействия слабо или среднеагрессивной среды рекомендуется дополнительно к установленной марке добавлять следующие буквенные обозначения:

- "к" - при изготовлении колонны с нормальной плотностью бетона;
- "кп" - при изготовлении колонны с повышенной плотностью бетона;
- "ко" - при изготовлении колонны с особо плотным бетоном.

Например: если при отсутствии специальных требований к плотности бетона колонна имеет марку ИК6-3-1, то при требуемой нормальной плотности бетона принимается маркировка колонны ИК 6-3-1-К, при повышенной плотности бетона ИК6-3-1-КП, при особо плотном бетоне - ИК6-3-1-КО.

В проектах конкретных объектов должна указываться отпускная прочность бетона колонн в летнее время года в тех

гидротехнический бетон

ТК 1972	Пояснительная записка	ИИ22-1/70
		альбом 1
		Лист

Показатели на одну колонну.

Марка колонны	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
ИК1-1-2	1,15	200	0,46	153,2
ИК1-2-2		300		207,6
ИК2-1	1,3	200	0,53	139,5
ИК2-1-1				156,1
ИК2-2				158,1
ИК2-2-3				208,0
ИК5-1-2	2,78	300	1,11	311,2
ИК5-2-2				328,2
ИК6-1	3,1	300	1,24	261,5
ИК6-1-1				294,7
ИК6-1-3				383,5
ИК6-2		400		273,9
ИК6-2-1				307,1
ИК6-2-3				395,9
ИК6-3				285,5
ИК6-3-1				302,1
ИК6-3-3				407,5
ИК61-1-2				300
ИК61-2-2	5,05	400	2,02	536,3
ИК61-3-2				660,3
ИК62-1	5,3	400	2,12	495,2

Марка колонны	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
ИК62-1-1	5,3	400	2,12	576,4
ИК62-1-3				618,0
ИК62-2				562,4
ИК62-2-1				643,6
ИК62-2-3				685,2
ИК62-3				656,6
ИК62-3-1				737,8
ИК62-3-3				779,4
ИК62-4				728,6
ИК62-4-1				809,8
ИК62-4-3	851,4			
ИК63-1-2	6,3	300	2,52	680,7
ИК64-1	6,8	400	2,73	629,1
ИК64-1-1				710,3
ИК64-1-3				751,9
ИК65-1-2	5,47	300	2,19	535,4
ИК65-2-2		400		589,8
ИК65-3-2	5,98	400	2,39	725,8
ИК66-1				496,0
ИК66-1-1				641,8
ИК66-1-3	5,98	400	2,39	680,2
ИК66-1-3				680,2

Марка колонны	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
ИК66-2	5,98	400	2,39	607,2
ИК66-2-1				753,0
ИК66-2-3				791,4
ИК67-1-2	6,75	300	2,70	689,4
ИК67-2-2				741,8
ИК67-3-2		400		831,4
ИК67-4-2				960,5
ИК68-1	7,26	400	2,90	680,6
ИК68-1-1				841,2
ИК68-1-3				864,8
ИК68-2				756,7
ИК68-2-1				917,3
ИК68-2-3				940,9
ИК68-3				875,0
ИК68-3-1				1035,6
ИК68-3-3				1059,2
ИК68-4				1015,3
ИК68-4-1	1175,9			
ИК68-4-3	1199,5			

ТК
1972

Показатели на одну колонну

ЦЧ 22-1/70
альбом 1

Лист

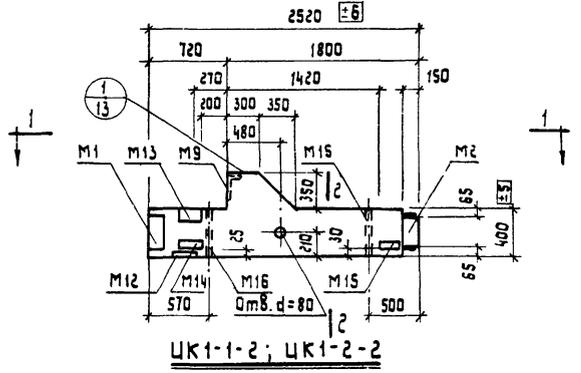
1

12/89 14

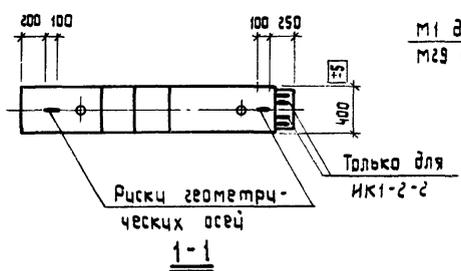
ШЧФР
Ц22-1/70
выпуск 1

Исполнитель	Зильбершmidt
Рис. Бригады	Дурова
Инженер	Холода
Дата выпуска	1972

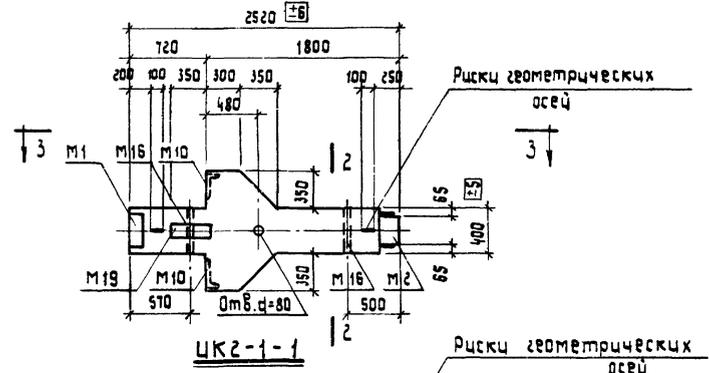
ГПИ-7
г. Москва



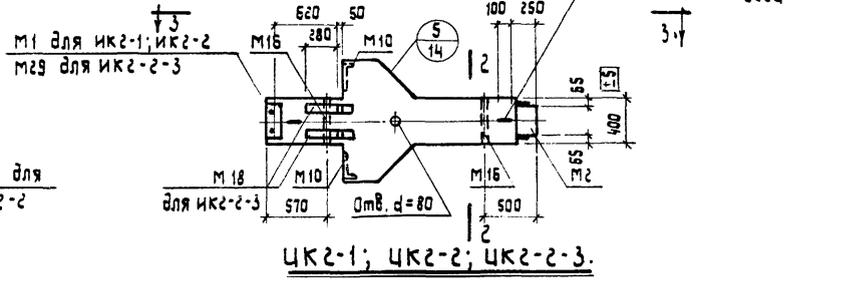
ЦК1-1-2; ЦК1-2-2



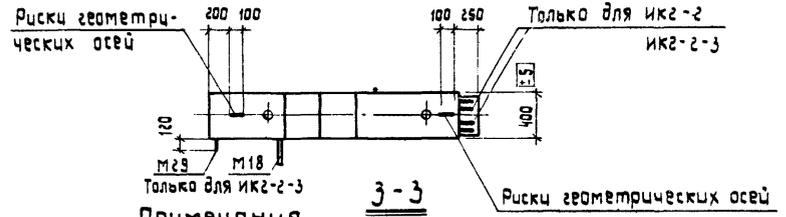
1-1



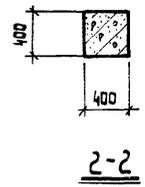
ЦК2-1-1



ЦК2-1; ЦК2-2; ЦК2-2-3.



3-3



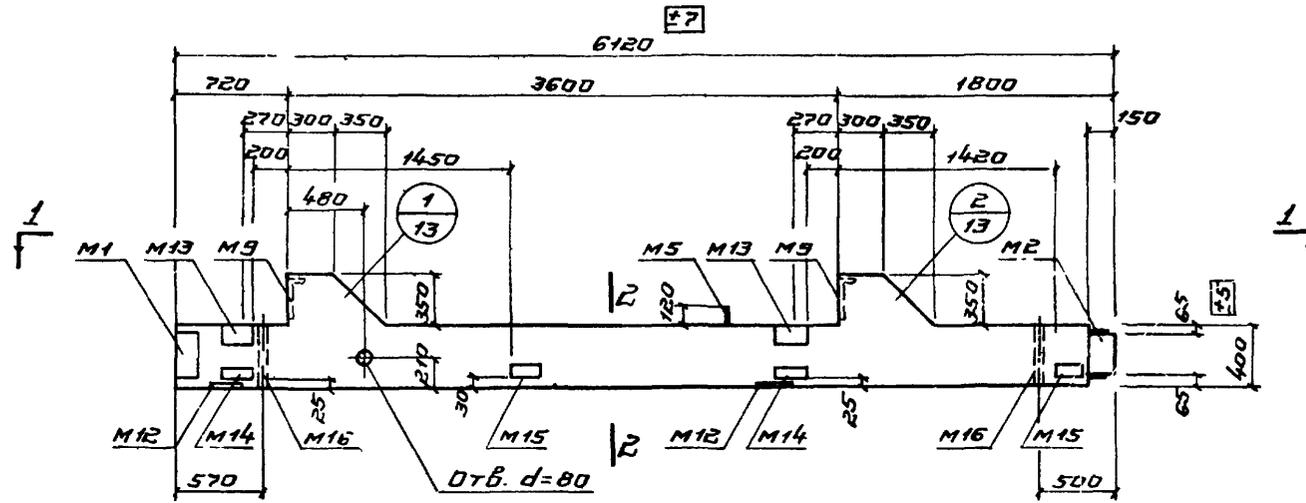
2-2

Марка колонны	Марка бетона
ИК1-1-2	200
ИК1-2-2	300
ИК2-1	200
ИК2-2	
ИК2-1-1	
ИК2-2-1	

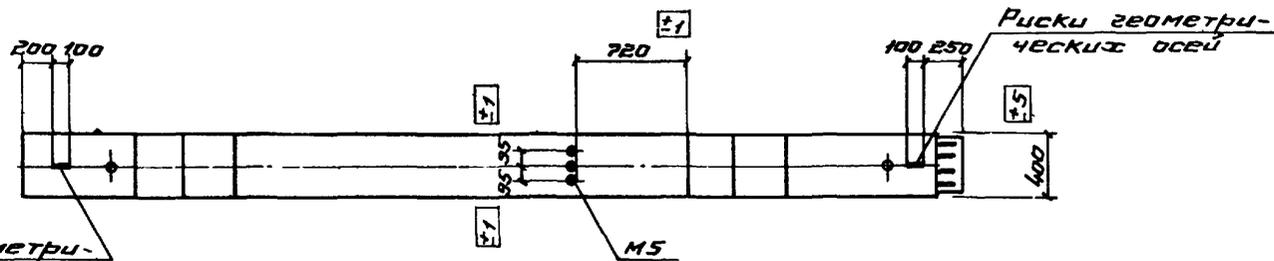
Примечания.

1. Показатели на одну колонну даны на листе 1, выборка сталей на листе 115.
2. Армирование колонн см. на листе 16
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.

ТК 1972	Колонны ЦК1-1-2; ЦК1-2-2; ЦК2-1, ЦК2-1-1; ЦК2-2; ЦК2-2-1	Ц22-1/70 альбом 1
	Опалубочные чертежи	Лист 2



UK5-1-2, UK5-2-2

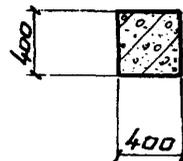


1-1

Риски геометрических осей

Риски геометрических осей

Марка колонны	Марка бетона
UK5-1-2	300
UK5-2-2	



2-2

Примечания.

1. Показатели на одну колонну даны на листе 1, выборка стали на листе 115
2. Армирование колонн см. на листе 17
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.

г Москва, 1972

ТК
1972

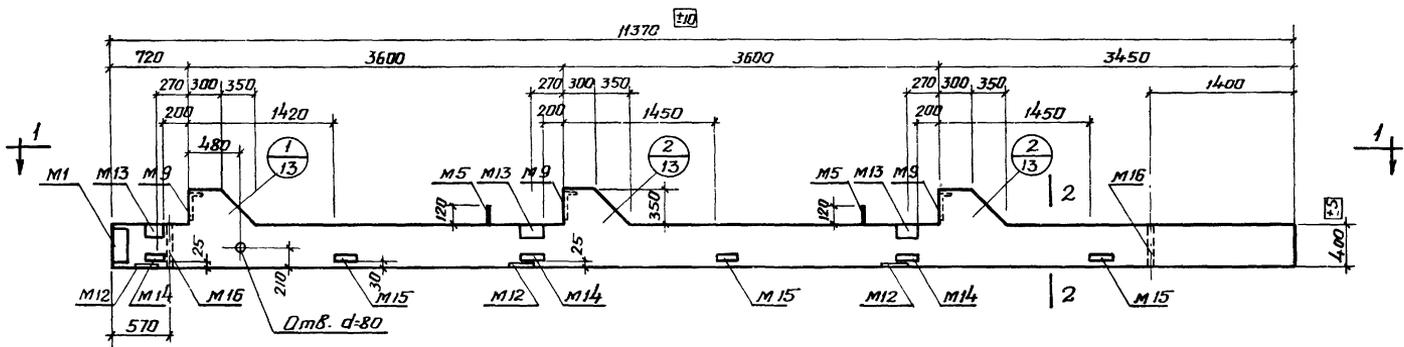
Колонны UK5-1-2, UK5-2-2.
Опалубочные чертежи

Изд.	1/77
Альб.	1/1
Лист	3

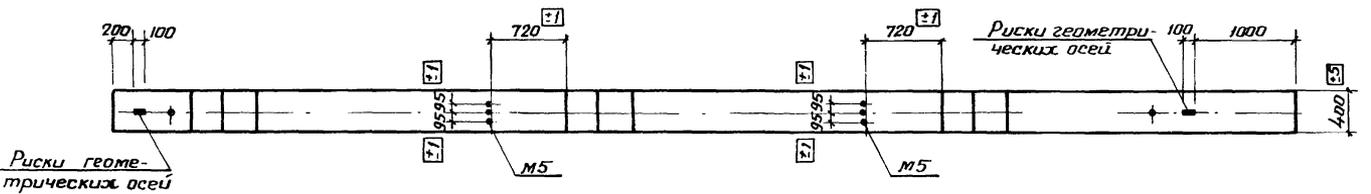
БР
2-1/70
УСК I

Директор
Хохлова
1972
Инженер
Давыдов
Дата выпуска

ГПИ-7
Москва

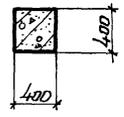


ИКБ1-1-2, ИКБ1-2-2, ИКБ1-3-2



1-1

Марка колонны	Марка бетона
ИКБ1-1-2 ИКБ1-2-2 ИКБ1-3-2	400

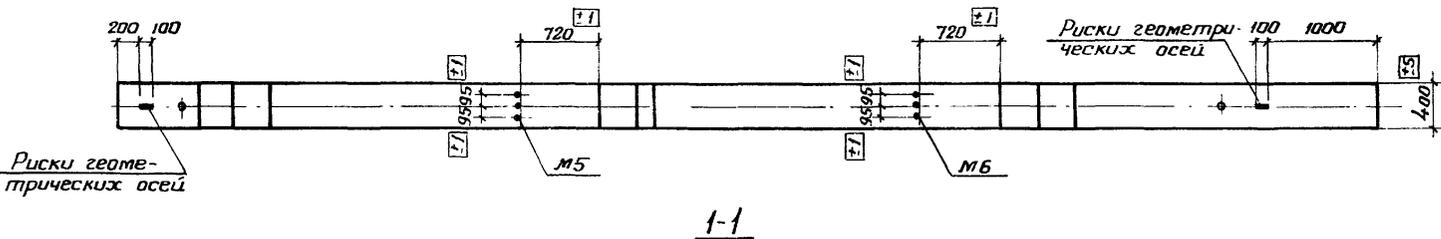
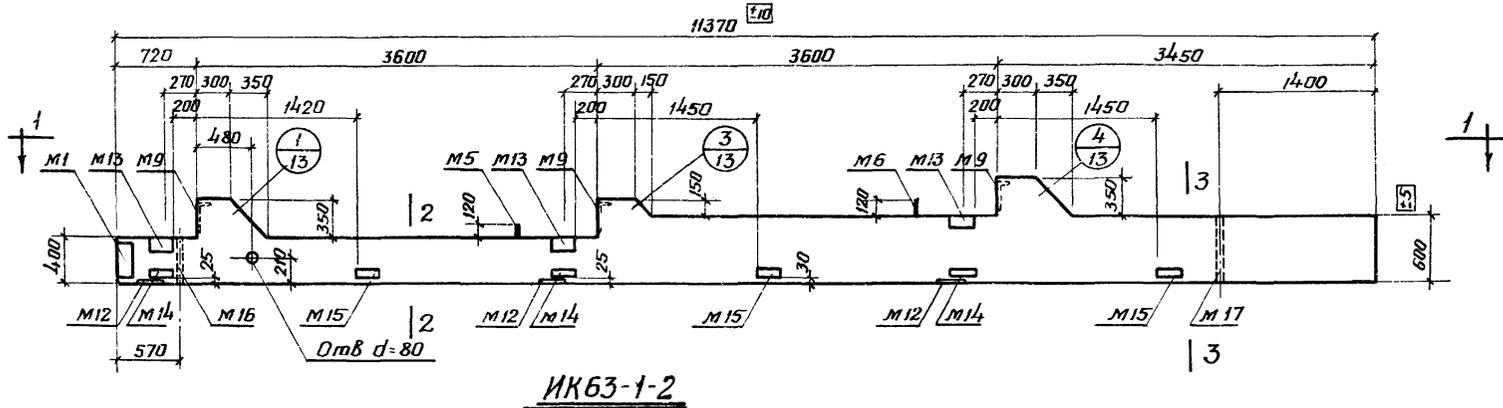


2-2

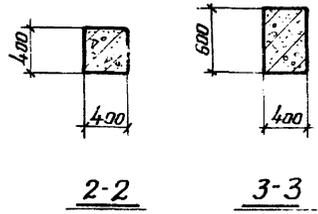
Примечания.

1. Показатели на одну колонну даны на листе 1; выборка стали на листе 117
2. Армирование колонн на листе 18
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.

ТК 1972	Колонны ИКБ1-1-2, ИКБ1-2-2, ИКБ1-3-2. Опалубочные чертежи.	ИИ 22-1/70 альбом 1
		Лист 5



Марка колонны	Марка бетона
ИК63-1-2	30С

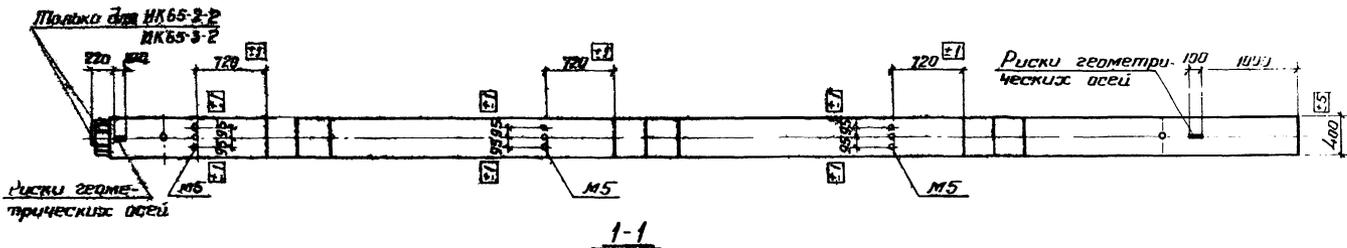
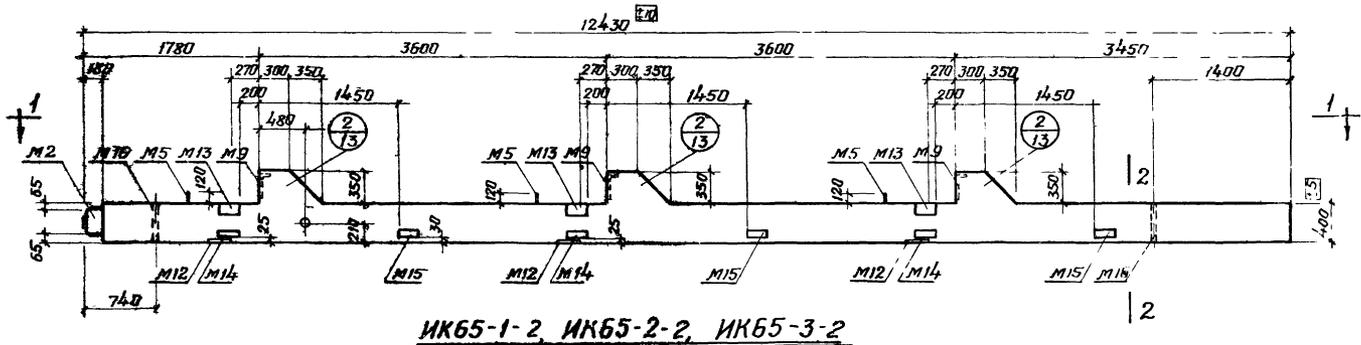


Примечания.

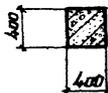
- 1 Показатели на одну колонну даны на листе 1; выборка стали на листе 118
- 2 Примыкание колонн см на листе 19
- 3 Все закладные детали входят к системам пространственных каркасов

TK 1972	Колонна ИК63-1-2 Эпалубочный чертеж	ИИ22-1170 альбом 1
		Лист 7

170
 I
 1972
 Дата выпуска
 г. май 82



Марка колонны	Марка бетона
ИК65-1-2	300
ИК65-2-2	400
ИК65-3-2	400



2-2

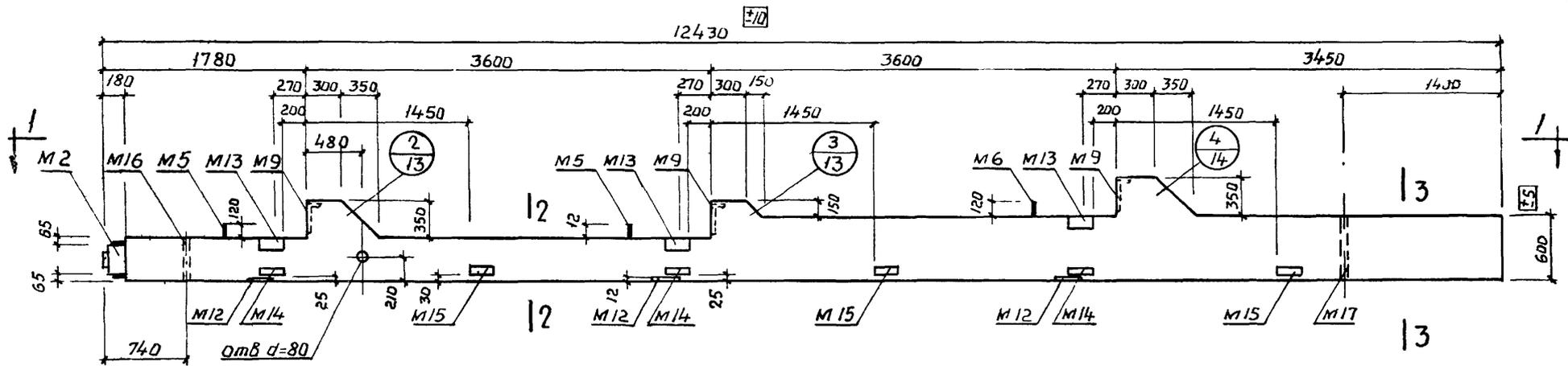
Примечания.

1. Показатели на одну колонну даны на листе 1, выборка стали на листе 19
2. Армирование колонн см на листе 20
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов

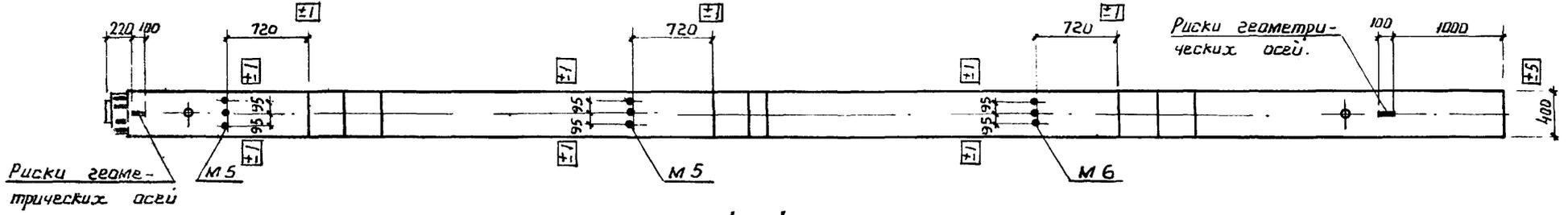
 ТК
 1972

 Колонны ИК65-1-2, ИК65-2-2, ИК65-3-2.
 Опалубочные чертежи.

 ИИР-7
 01/01/11

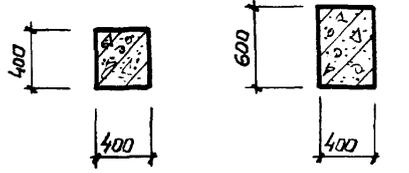


UK67-1-2, UK67-2-2, UK67-3-2, UK67-4-2



1-1

Марка колонны	Марка бетона
UK67-1-2	300
UK67-2-2	
UK67-3-2	400
UK67-4-2	



2-2

3-3

Примечания.

1. Показатели на одну колонну даны на листе 1; Выборка стали на листе 120
2. Армирование колонн см. на листе 21
3. Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов.

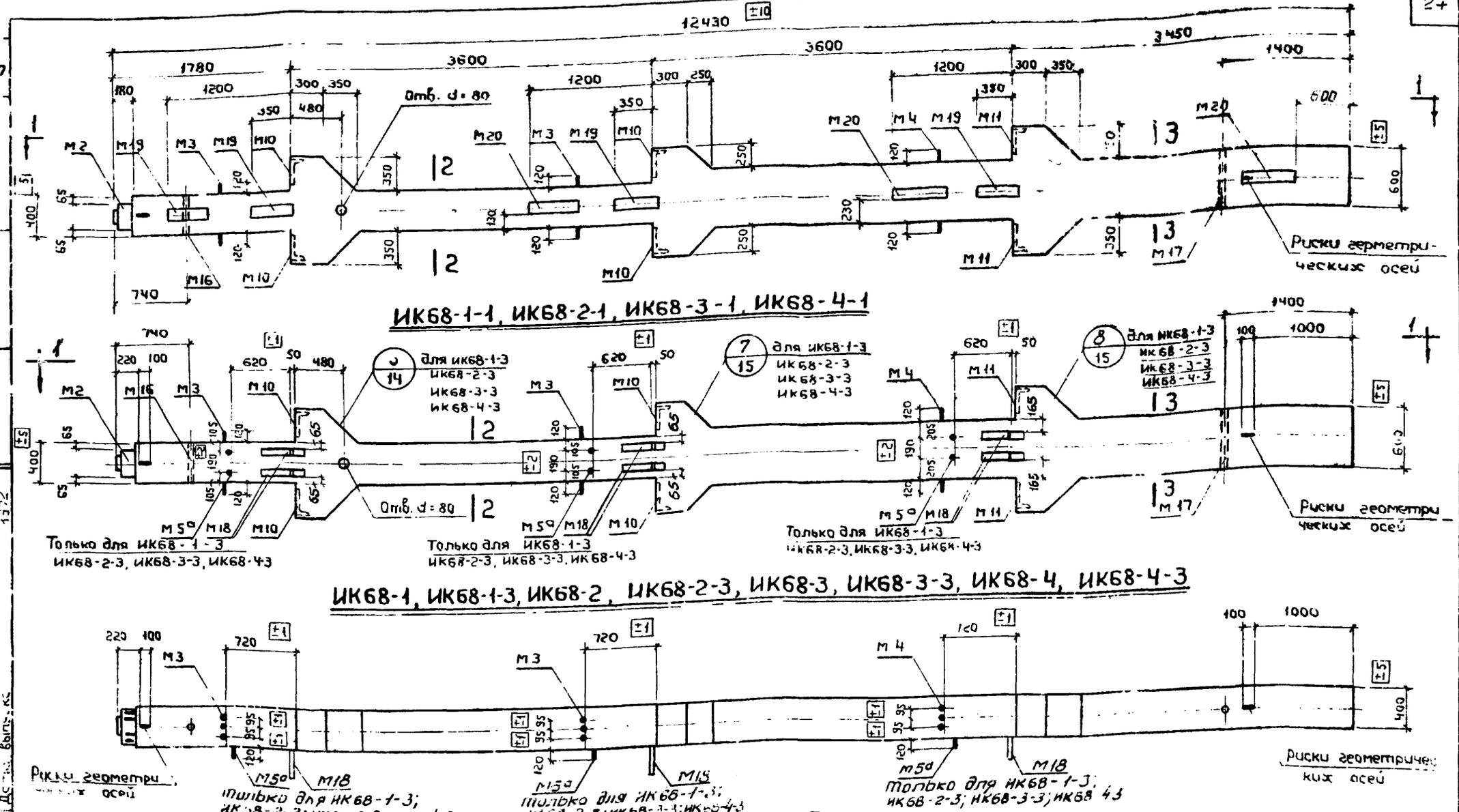
ТК 1972	Колонны UK67-1-2, UK67-2-2, UK67-3-2, UK-67-4-2. Опалубочные чертежи	УИ 22-1/70 альбом 1
		лист 11

г. Москва

Длина

Колонна

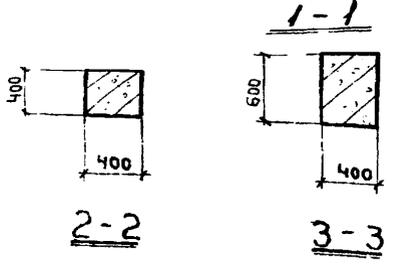
170



ИК68-1-1, ИК68-2-1, ИК68-3-1, ИК68-4-1

ИК68-1, ИК68-1-3, ИК68-2, ИК68-2-3, ИК68-3, ИК68-3-3, ИК68-4, ИК68-4-3

Марка колонны	Марка бетона	Марка колонны	Марка бетона
ИК68-1	400	ИК68-3	400
ИК68-1-1		ИК68-3-1	
ИК68-1-3		ИК68-3-3	
ИК68-2-1	400	ИК68-4-1	400
ИК68-2-3		ИК68-4-3	

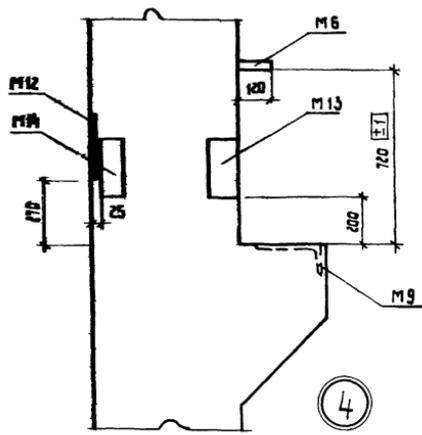
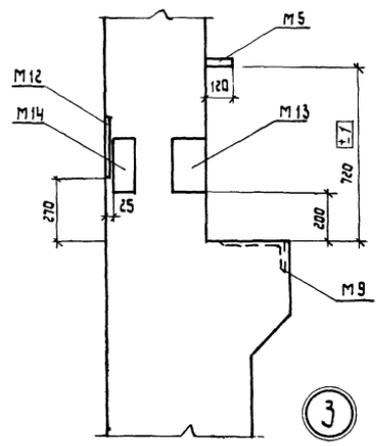
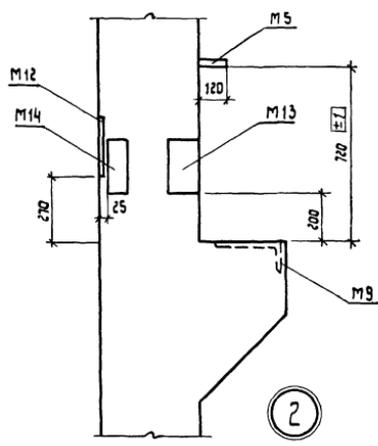
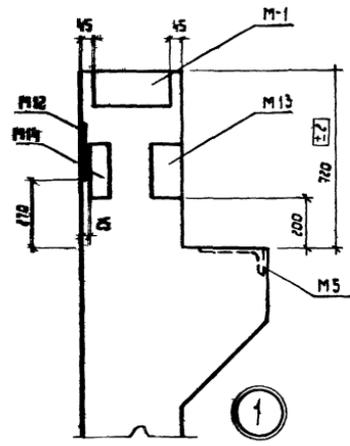


Примечания.

- 1 Показатели на одну колонну даны на листе 1, выборка стали на листах 121, 122
- 2 Армирование колонн см. на листе 22
- 3 Все закладные детали входят в состав пространственных каркасов

ТК 1972	Колонны ИК68-1, ИК68-1-1, ИК68-1-3, ИК68-2, ИК68-2-1, ИК68-2-3, ИК68-3, ИК68-3-1, ИК68-3-3, ИК68-4, ИК68-4-1, ИК68-4-3. Опалубочные чертежи	ИУ22-1/70 альбом 1
		лист 12

И-7
2-я серия
Длина балки, мм
1772

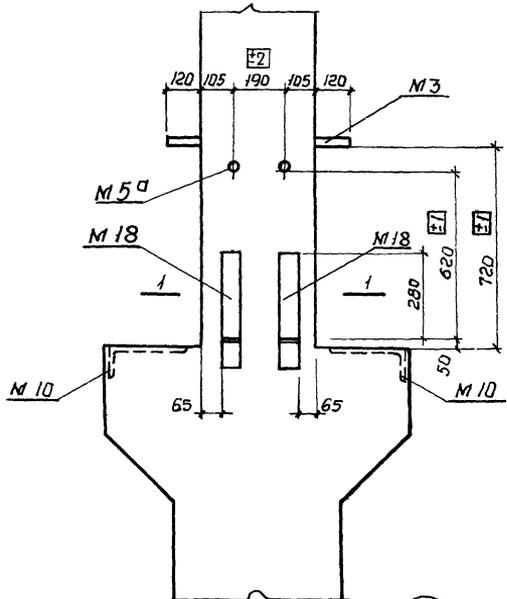


Примечания .

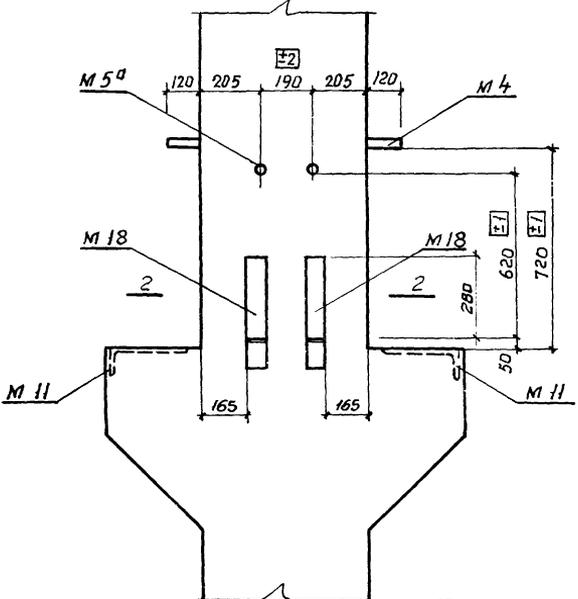
1. Примеры крепления закладных деталей в пространственных каркасах колонн см. на листе 27.
2. Закладные детали М16 и отверстия $d=80$ мм на узлах, условно не показаны.
3. Размер привязки выпусков арматуры из колонн дан до се рифов.

ТК 1972	Установка закладных деталей. Узлы 1, 2, 3, 4	ИИ 22-1170 альбом 1
		лист 13 12189 26

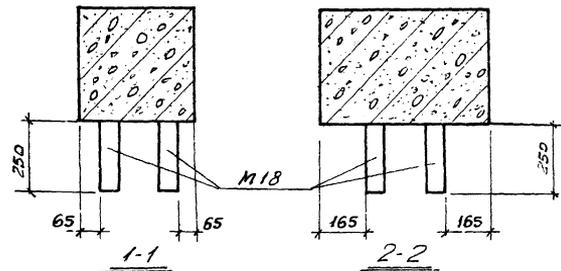
ЧЕРТЕЖИ
 АРХИТЕКТУРЫ
 И
 ИНЖЕНЕРИИ
 И
 ПРОМЫШЛЕННОСТИ
 И
 ТРАНСПОРТА
 И
 СВЯЗИ
 И
 МАШИНОСТРОЕНИЯ
 И
 НЕФТЕПРОМЫШЛЕННОСТИ
 И
 АЭРОКОСМИЧЕСКОГО КОРПОРАЦИОННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
 И
 ПРОМЫШЛЕННОСТИ
 И
 ТРАНСПОРТА
 И
 СВЯЗИ
 И
 МАШИНОСТРОЕНИЯ
 И
 НЕФТЕПРОМЫШЛЕННОСТИ
 И
 АЭРОКОСМИЧЕСКОГО КОРПОРАЦИОННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА



7



8



Примечания.

1. Примеры крепления закладных деталей в пространственных каркасах колонн см. на листе 27
2. Закладные детали М 16 и отверстия $d = 30$ мм на узлах, условно не показаны
3. Размер привязки выпусков арматуры из колонн дан до ее рифов.

ТК
1972

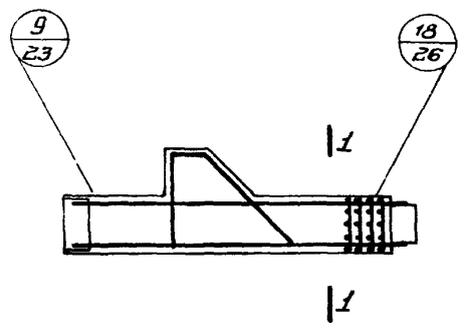
Установка закладных деталей
Узлы 6, 7

ИИ 22-1/70 альбом 1	
Лист	15

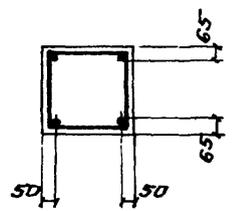
Г. Москва | Дипломный проект | Стр. 27

Спецификация марок
арматурных изделий
на одну колонну

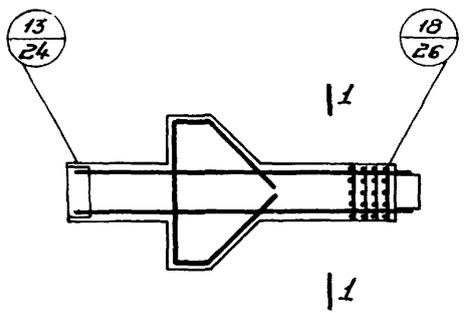
Марка колонны	Марка изделия	Кол шт	НН листа
УК1-1-2	ПК1	1	28
УК1-2-2	ПК2	1	
УК2-1	ПК3	1	29
УК2-1-1	ПК59	1	
УК2-2	ПК4	1	
УК2-2-3	ПК60	1	



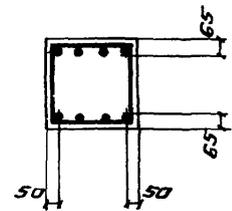
УК1-1-2, УК1-2-2



1-1
Для УК1-1-2
УК2-1, УК2-1-1



УК2-1, УК2-2
УК2-1-1, УК2-2-3

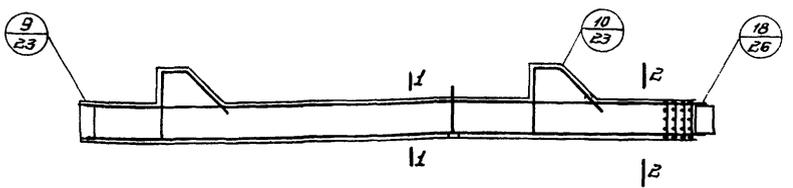


1-1
Для УК1-2-2
УК2-2, УК2-2-3

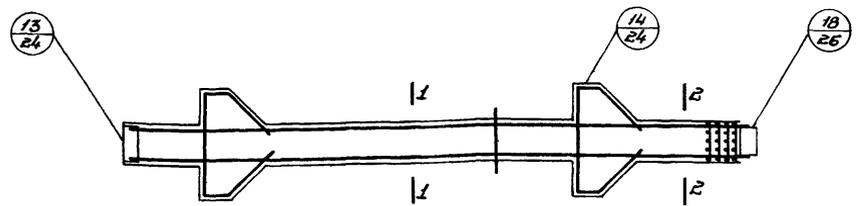
Примечание.
Пространственные каркасы показаны схематично.

Инженер
Дата выпуска: 1972
Исполнитель: 2181

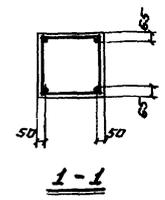
ТК 1972	Колонны УК1-1-2; УК1-2-2; УК2-1; УК2-1-1; УК2-2; УК2-2-3, Армирование колонн	УК22-1/70 альбом 1
		Лист 16



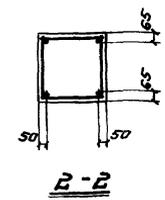
UK5-1-2; UK5-2-2



UK6-1, UK6-1-1, UK6-1-3, UK6-2, UK6-2-1, UK6-2-3, UK6-3, UK6-3-1, UK6-3-3

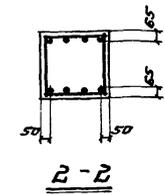


1-1



2-2

Для UK6-1, UK6-1-1, UK6-1-3, UK6-2, UK6-2-1, UK6-2-3



2-2

Для UK5-1-2, UK5-2-2, UK6-3, UK6-3-1, UK6-3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт	нн листа	Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт	нн листа
UK5-1-2	ПК-5	1	30	UK6-2	ПК-10	1	31
UK5-2-2	ПК-6	1		UK6-2-1	ПК-11	1	32
UK6-1	ПК-7	1	31	UK6-2-3	ПК-12	1	31
UK6-1-1	ПК-8	1	32	UK6-3	ПК-13	1	33
UK6-1-3	ПК-9	1	31	UK6-3-1	ПК-14	1	34
				UK6-3-3	ПК-15	1	33

Примечание.

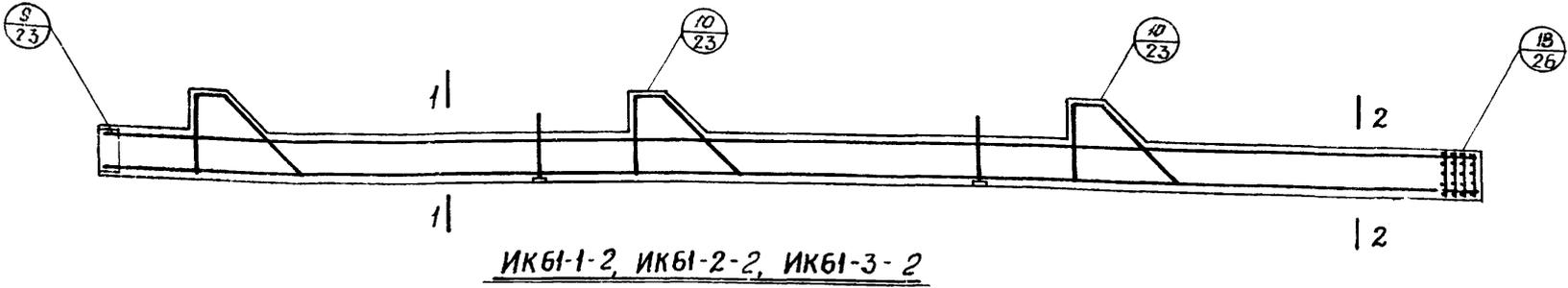
Пространственные каркасы показаны схематично

С. Москаль

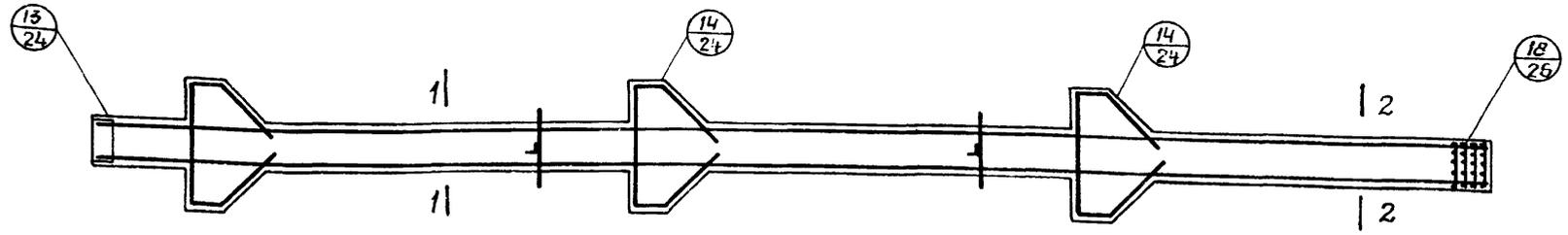
ТК
1972

Колонны UK5-1-2, UK5-2-2, UK6-1, UK6-1-1, UK6-1-3, UK6-2, UK6-2-1, UK6-2-3, UK6-3, UK6-3-1, UK6-3-3. Армирование колонн

UK22-1/70
связь 1
Лист 17
12189 30



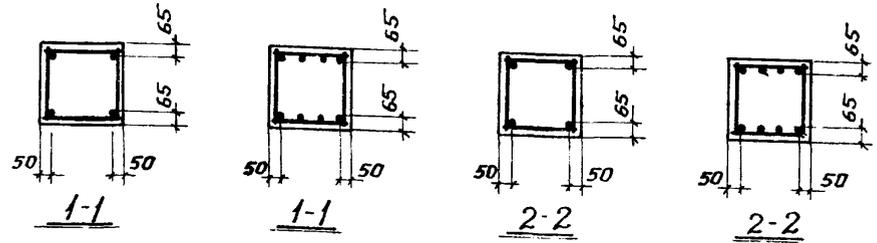
ИК61-1-2, ИК61-2-2, ИК61-3-2



ИК62-1, ИК62-1-1, ИК62-1-3, ИК62-2, ИК62-2-1, ИК62-2-3, ИК62-3, ИК62-3-1, ИК62-3-3, ИК62-4, ИК62-4-1, ИК62-4-3

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну.

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ № листа	Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ № листа
ИК61-1-2	ПК16	1		ИК62-2-3	ПК24	1	38
ИК61-2-2	ПК17	1	35	ИК62-3	ПК25	1	40
ИК61-3-2	ПК18	1		ИК62-3-1	ПК26	1	41
ИК62-1	ПК19	1	36	ИК62-3-3	ПК27	1	40
ИК62-1-1	ПК20	1	37	ИК62-4	ПК28	1	42
ИК62-1-3	ПК21	1	36	ИК62-4-1	ПК29	1	43
ИК62-2	ПК22	1	38	ИК62-4-3	ПК30	1	42
ИК62-2-1	ПК23	1	39				



Для ИК61-1-2, ИК62-2, ИК62-2-1, ИК62-2-3, ИК62-3, ИК62-3-1, ИК62-3-3
 Для ИК61-2-2, ИК61-3-2
 Для ИК61-1-2
 Для ИК61-2-3, ИК61-3-2, ИК62-1, ИК62-1-1, ИК62-1-3, ИК62-2, ИК62-2-1, ИК62-2-3, ИК62-3, ИК62-3-1, ИК62-3-3, ИК62-4, ИК62-4-1, ИК62-4-3

Примечание

Пространственные каркасы показаны схематично.

ТК Колонны ИК61-1-2, ИК61-2-2, ИК61-3-2, ИК62-1, ИК62-1-1, ИК62-1-3, ИК62-2, ИК62-2-1, ИК62-2-3, ИК62-3, ИК62-3-1, ИК62-3-3, ИК62-4, ИК62-4-1, ИК62-4-3. Арматурные колонны

1972

ИИ22-1/70 альбом 1

Лист 18

12189

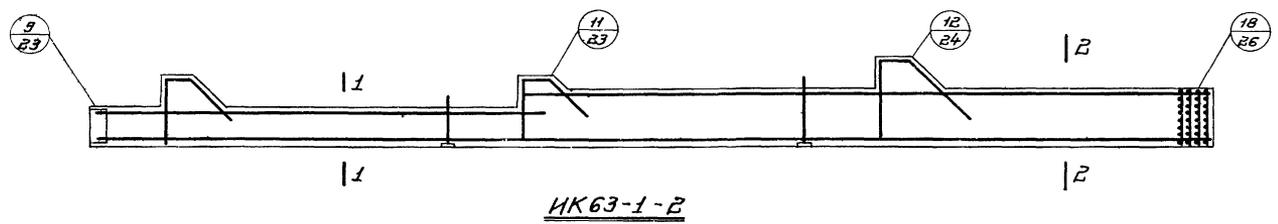
Инженер
 Дата выпуска 1972
 г. Москва

ИФР
Э-1/70
учск I

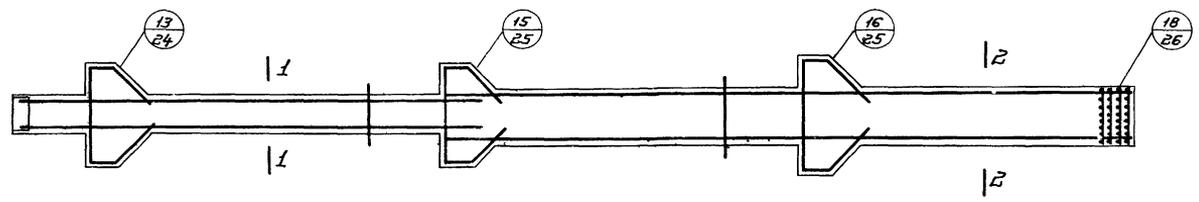
Курьева
Зоя Яковлевна
1972г

Сухин
Виктор Иванович
Дата выпуска:

ГПИ-7
г. Москва



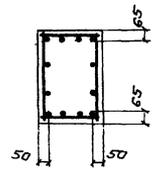
ИК63-1-2



ИК64-1, ИК64-1-1, ИК64-1-3

Спецификация марок
арматурных изделий
на одну колонну

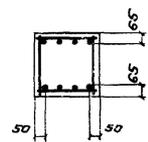
Марка	Марка	Кол.	№№
колонны	изделия	шт.	листа
ИК63-1-2	ПК 31	1	44
ИК64-1	ПК 32	1	45
ИК64-1-1	ПК 33	1	46
ИК64-1-3	ПК 34	1	45



2-2

Для ИК63-1-2, ИК64-1, ИК64-1-1,

ИК64-1-3



1-1

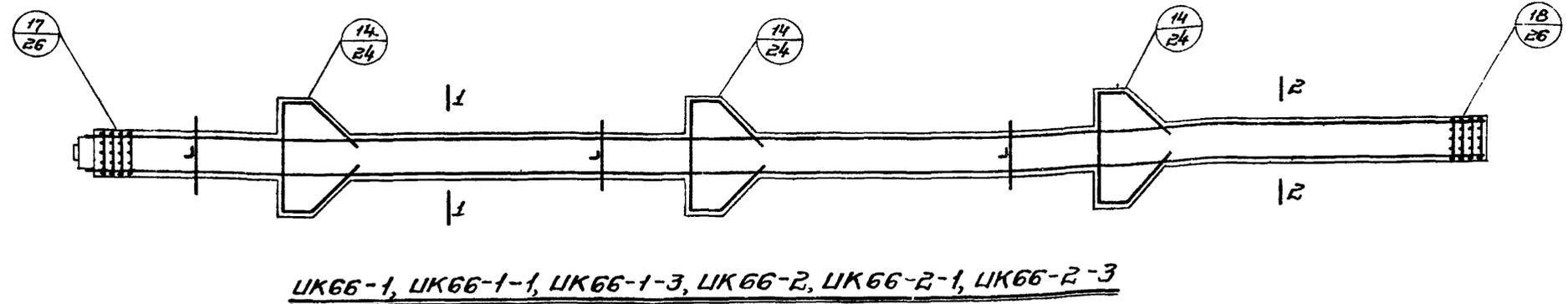
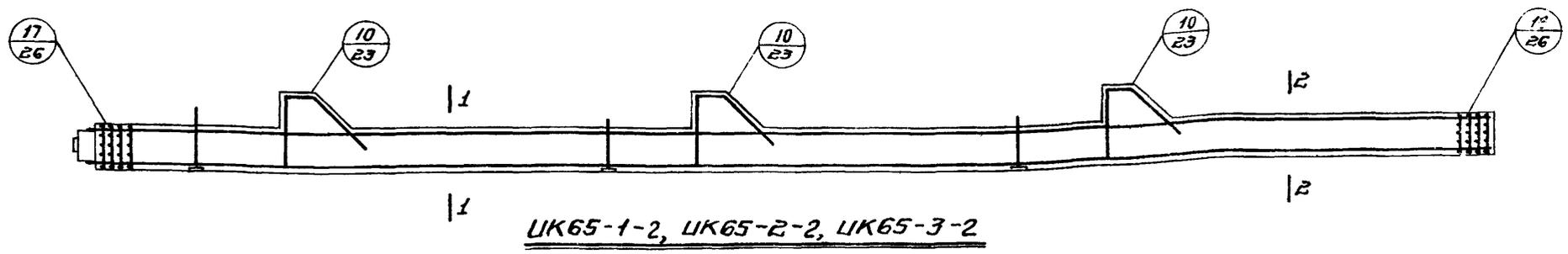
Для ИК63-1-2, ИК64-1, ИК64-1-1, ИК64-1-3

Примечание.

Пространственные каркасы показаны схематично.

ТК 1972	Колонны ИК63-1-2, ИК64-1, ИК64-1-1, ИК64-1-3. Армирование колонн	ИФЭЭ-1/70 альбом 1
		Лист 19

ИФР
122-1/70
пуск I

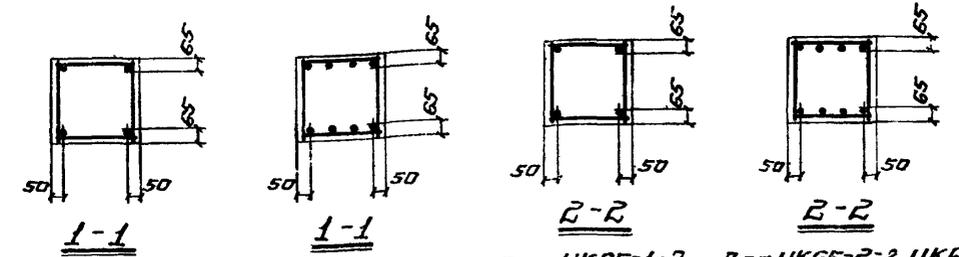


Мем. отделе
Рук. Брлязови
Инженер
Дата выпуска
1972

ГПИ-7
г. Москва

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	н н листа	Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	н н листа
УК65-1-2	ПК-35	1		УК66-1-3	ПК-40	1	48
УК65-2-2	ПК-36	1	47	УК66-2	ПК-41	1	
УК65-3-2	ПК-37	1		УК66-2-1	ПК-42	1	49
УК66-1	ПК-38	1	48	УК66-2-3	ПК-43	1	48
УК66-1-1	ПК-39	1	49				



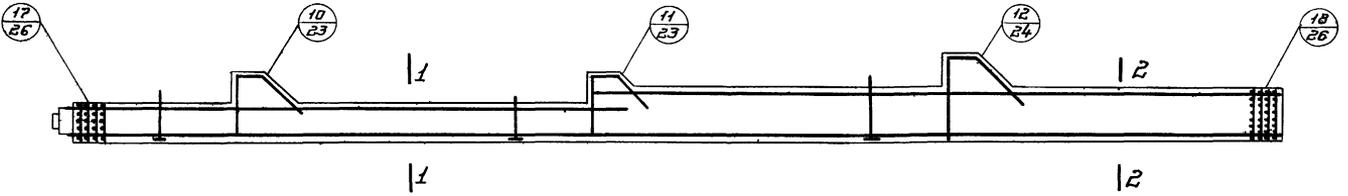
Для УК65-1-2, УК66-1, Для УК65-2-2, Для УК65-1-2, Для УК65-2-2, УК65-3-2, УК66-1, УК66-1-1, УК66-1-3, УК65-3-1, УК66-1-3, УК65-3-1, УК66-2, УК66-2-1, УК66-2-3

ПРИМЕЧАНИЕ.

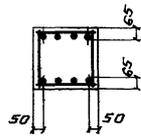
Пространственные каркасы показаны схематично

ТК 1972	Колонны УК65-1-2, УК65-2-2, УК65-3-2, УК66-1, УК66-1-1, УК66-1-3, УК66-2, УК66-2-1, УК66-2-3.	УУ22-1/70 альбом 1
	Армирование колонн	Лист 20

ЭР-1/70 ск. I

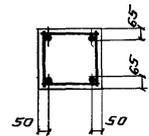


ИК 67-1-2, ИК 67-2-2, ИК 67-3-2, ИК 67-4-2

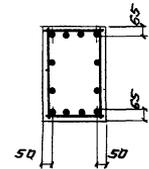


1-1

Для ИК 67-1-2, ИК 67-2-2, ИК 67-4-2



1-1



2-2

Для ИК 67-1-2, ИК 67-2-2, ИК 67-3-2, ИК 67-4-2

Спецификация марок арматурных изделий на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	нн листа
ИК 67-1-2	ПК 44	1	50
ИК 67-2-2	ПК 45	1	51
ИК 67-3-2	ПК 46	1	52
ИК 67-4-2	ПК 47	1	

Примечание.

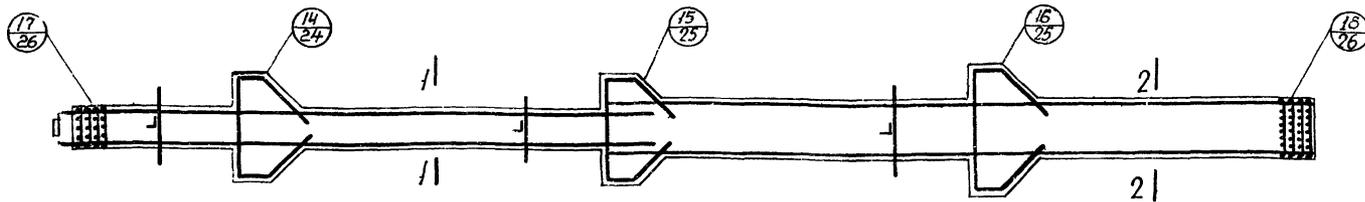
Пространственные каркасы показаны схематично

1972

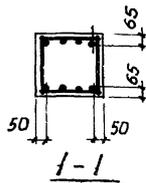
Дата выпуска

г. Москва

ТК 1972	Колонны ИК 67-1-2, ИК 67-2-2, ИК 67-3-2, ИК 67-4-2 Армирование колонн	ИС 22-1/70 альбом 1
		Лист 21



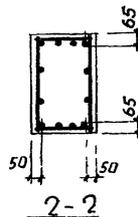
ИК68-1, ИК68-1-1, ИК68-1-3, ИК68-2, ИК68-2-1, ИК68-2-3,
ИК68-3, ИК68-3-1, ИК68-3-3, ИК68-4, ИК68-4-1, ИК68-4-3.



Для ИК68-1, ИК68-1-1, ИК68-1-3, ИК68-2, ИК68-2-1,
ИК68-2-3, ИК68-3, ИК68-3-1, ИК68-3-3, ИК68-4, ИК68-4-1, ИК68-4-3

Спецификация марок арматурных
изделий на одну колонну.

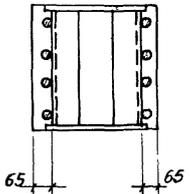
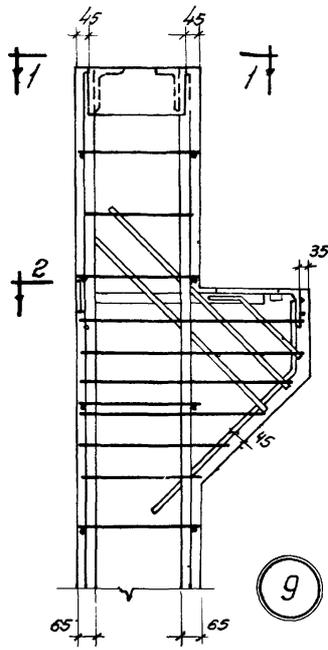
Марка колонны	Марка изделия	кол. шт.	мм листа	Марка колонны	Марка изделия	кол. шт.	мм листа.
ИК68-1	ПК 48	1	53	ИК68-3	ПК 54	1	56
ИК68-1-1	ПК 49	1	54	ИК68-3-1	ПК 55	1	57
ИК68-1-3	ПК 50	1	53	ИК68-3-3	ПК 56	1	56
ИК68-2	ПК 51	1	55	ИК68-4	ПК 57	1	58
ИК68-2-1	ПК 52	1	54	ИК68-4-1	ПК 58	1	59
ИК68-2-3	ПК 53	1	55	ИК68-4-3	ПК 59	1	58



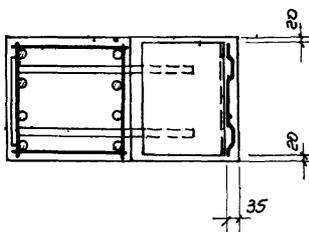
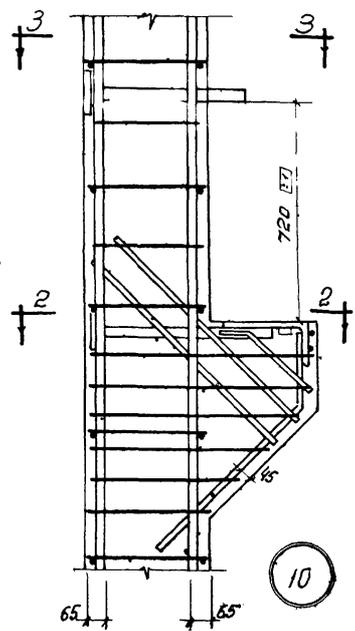
Для ИК68-1, ИК68-1-1, ИК68-1-3, ИК68-2, ИК68-2-1,
ИК68-2-3, ИК68-3, ИК68-3-1, ИК68-3-3, ИК68-4,
ИК68-4-1, ИК68-4-3

Примечание

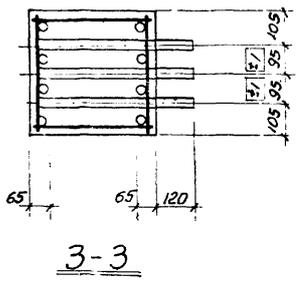
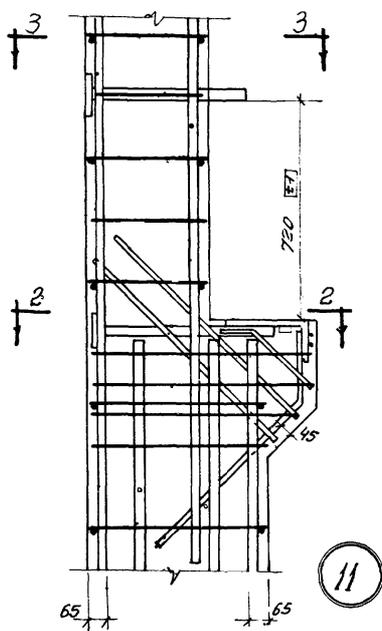
Пространственные каркасы показаны схематично



1-1



2-2



3-3

Примечания.

1. Оголовки колонн тщательно заполняются бетоном. Для контроля заполнения в оголовках предусматриваются отверстия.
2. Количество стержней продольной арматуры в сечениях и поперечная арматура колонн показаны условно (см. чертеж пространственных каркасов).
3. Заклинные детали условно не показаны. Привязка закладных деталей дана на опалубочных чертежах.
4. Привязка выпусков арматуры дана до ее рифлов.
5. Отверстие $d=80$ мм на узлах условно не показаны.

г. Москва 1972 Дата выдана

TK
1972

Установка пространственных каркасов
Узлы 9, 10, 11

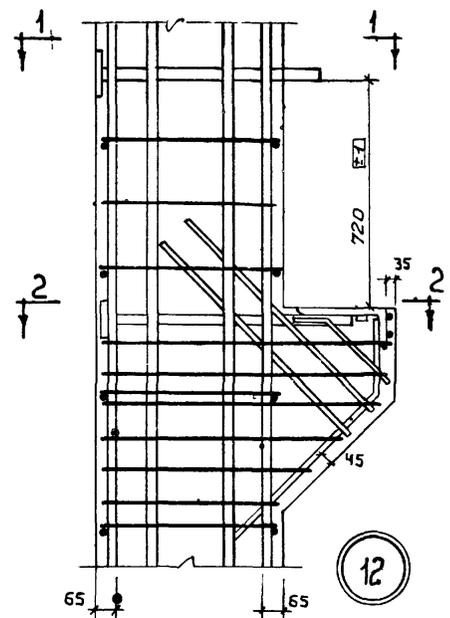
УИ 22-1170 альбом 1	
Лист	23

Шифр
И22-1/70
выпуск I

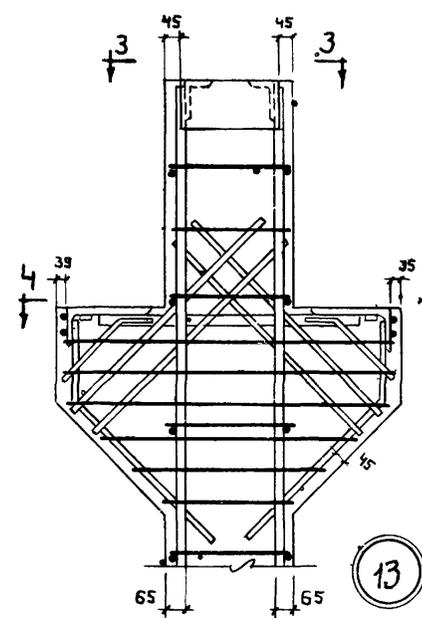
Нач. отдела
Инженер
Дата выпуска:

Зиньковский
Дурнев, А.
Хохлова
1972

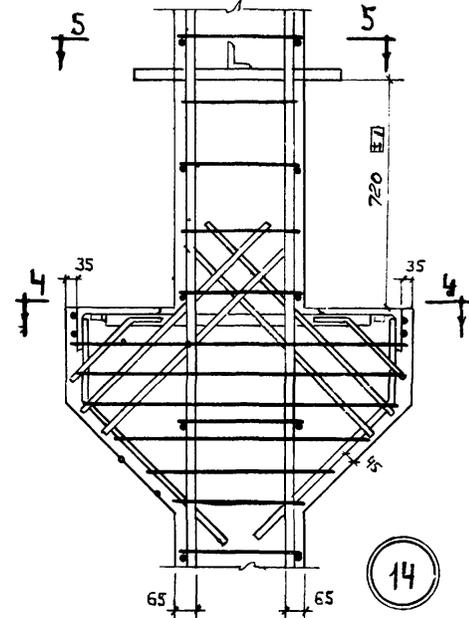
ГПИ-7
г. Москва



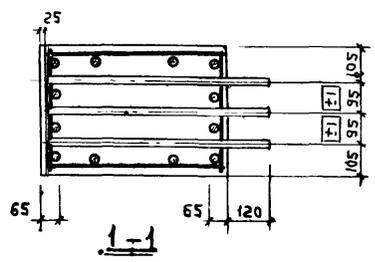
12



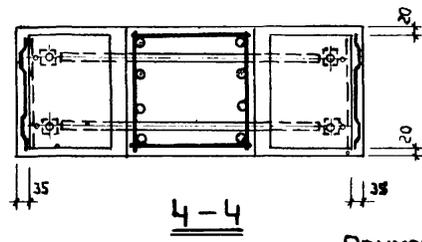
13



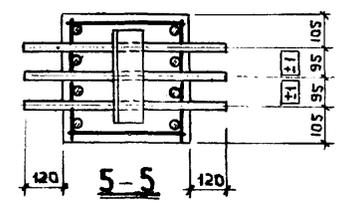
14



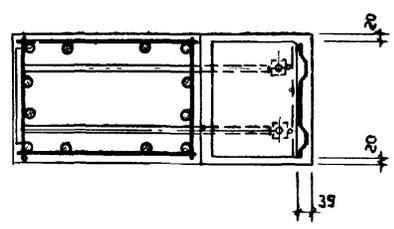
1-1



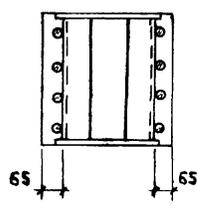
4-4



5-5



2-2



3-3

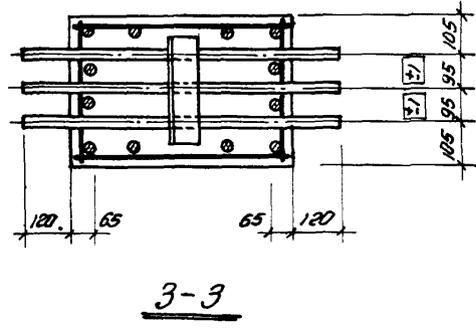
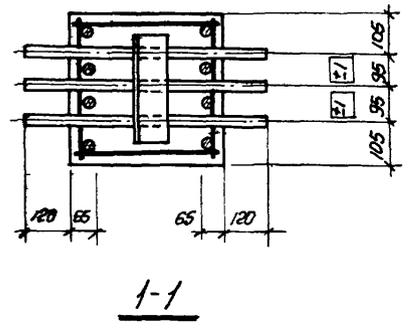
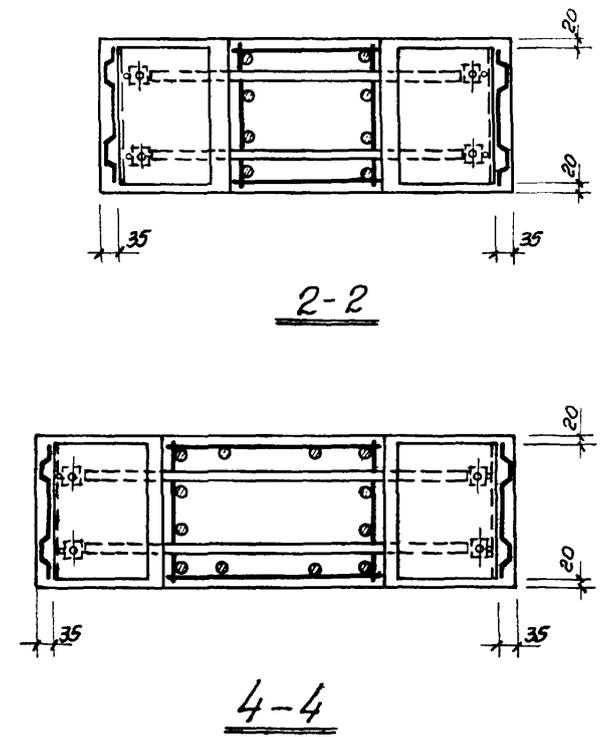
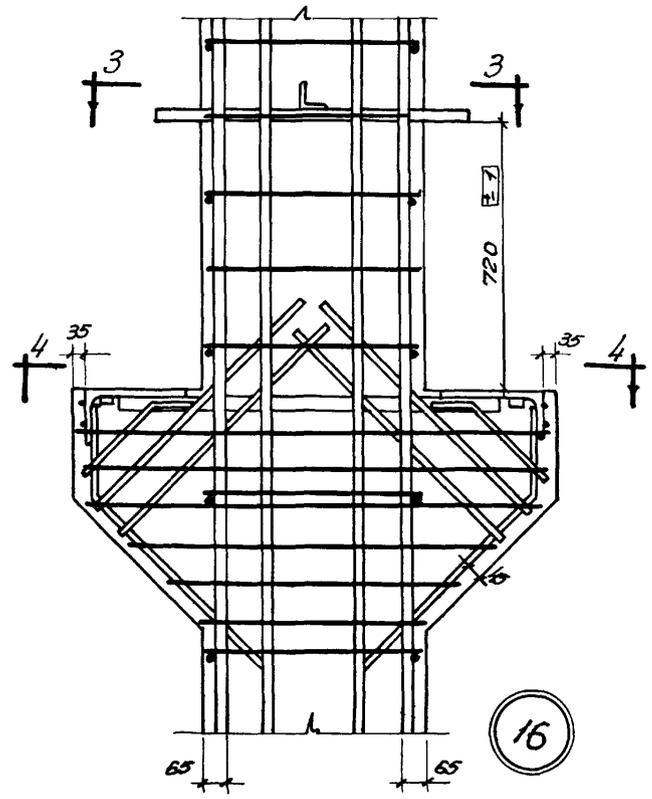
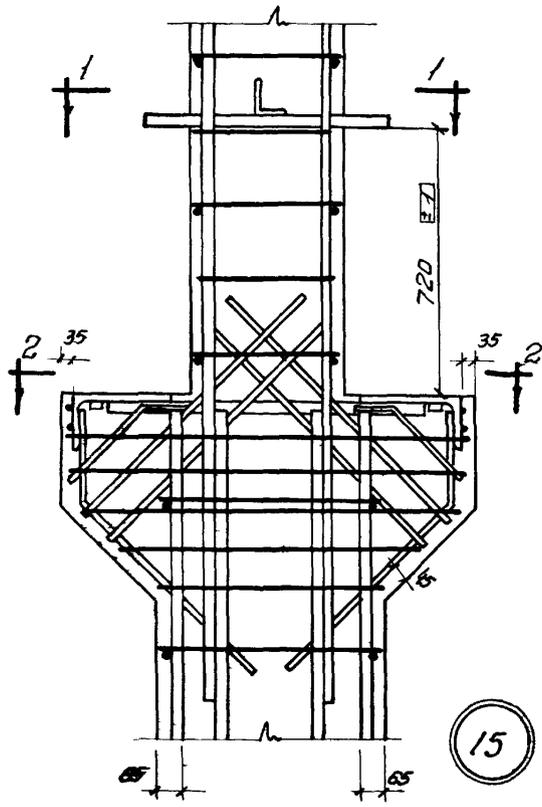
Примечания.

1. Оголовки колонн особо тщательно заполняются бетоном. Для контроля заполнения в оголовках предусмотрены отверстия.
2. Количество стержней продольной арматуры в сечениях и поперечная арматура колонн показаны условно. (См. чертежи пространственных каркасов).
3. Закладные детали условно не показаны. Привязка закладных деталей дана на опалубочных чертежах.
4. Привязка выпусков арматуры дана до ее рифов.
5. Отверстие $d = 80$ мм на узлах условно не показаны.

ТК
1972

Установка пространственных каркасов
Узлы 12, 13, 14

ИИ22-1/20
альбом 1
лист 24



Примечания.

1. Количество стержней продольной арматуры в сечениях и поперечная арматура колонны показаны условно (см. чертежи пространственных каркасов.)
2. Закладные детали условно не показаны.
Привязка закладных деталей дана на опалубочных чертежах.
3. Привязка выпусков арматуры дана до ее рифов
4. Отверстие $d = 80$ мм на узлах условно не показаны.

Ул. Овсянковая
 Ул. Мещеряковская
 Дата выпуска
 г. Москва

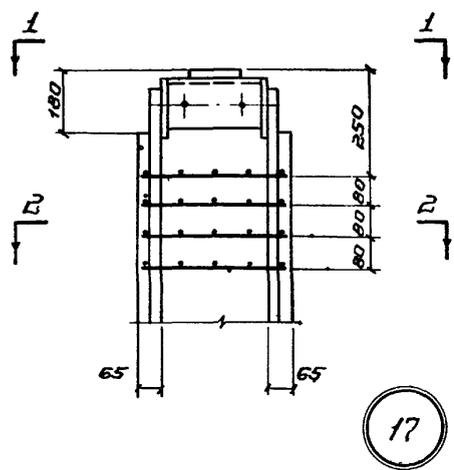
TK
1972

Установка пространственных каркасов
Узлы 15, 16

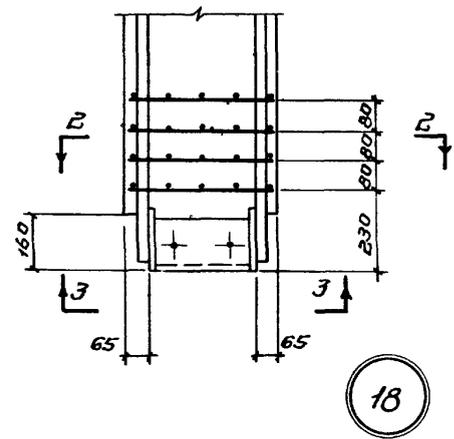
ЦУ 22-1/70
альбом 1

лист 25

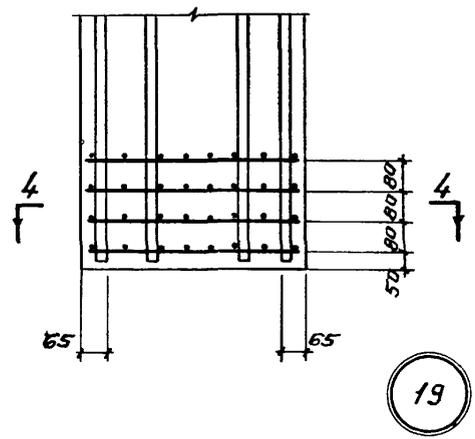
ЗР
2-1/70
УСК I



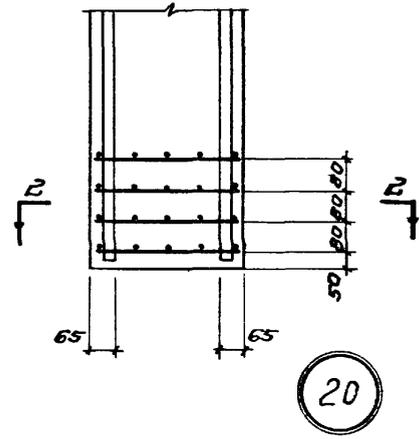
17



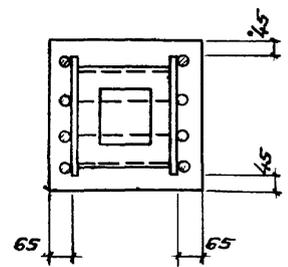
18



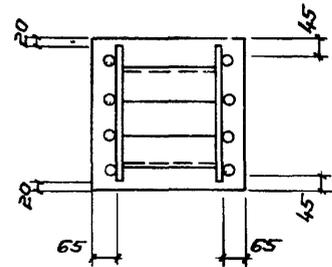
19



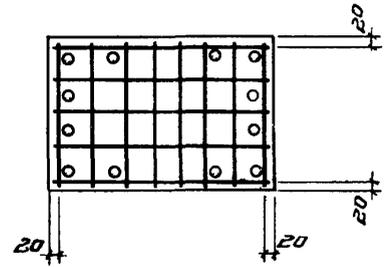
20



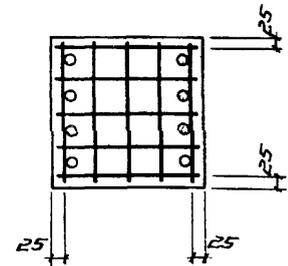
1-1



3-3



4-4



2-2

Примечания.

1. Оголовки колонн особо тщательно заполняются бетоном. Для контроля заполнения в оголовках предусмотрены отверстия.
2. Количество стержней продольной арматуры в сечениях показано условно. (см. чертежи пространственных каркасов)
3. Закладные детали условно не показаны. Привязка закладных деталей дана на опалубочных чертежах.

Инженер
Иошлова
1972

Дата выпуска:

г. Москва

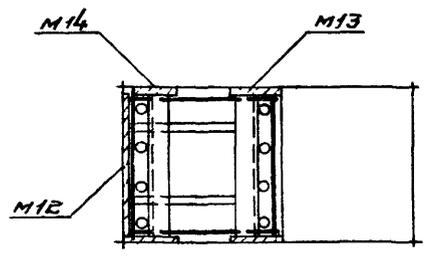
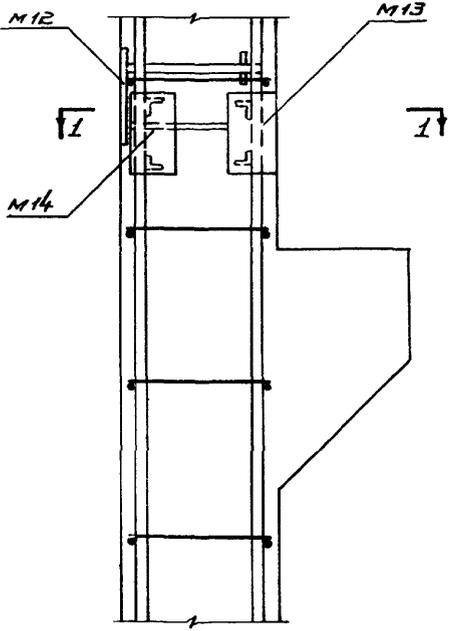
ТК 1972	Установка пространственных каркасов.	УИ 22-1/70 альбом 1
	Узлы 17, 18, 19, 20	Лист 26

ИР
2-1/70
ИСК I

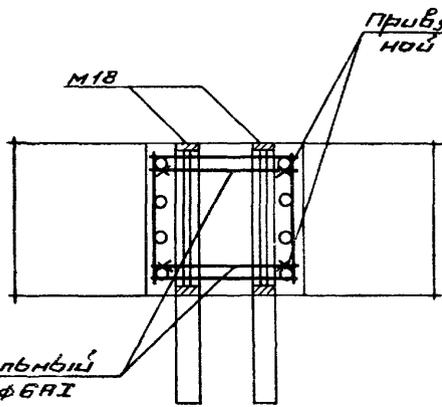
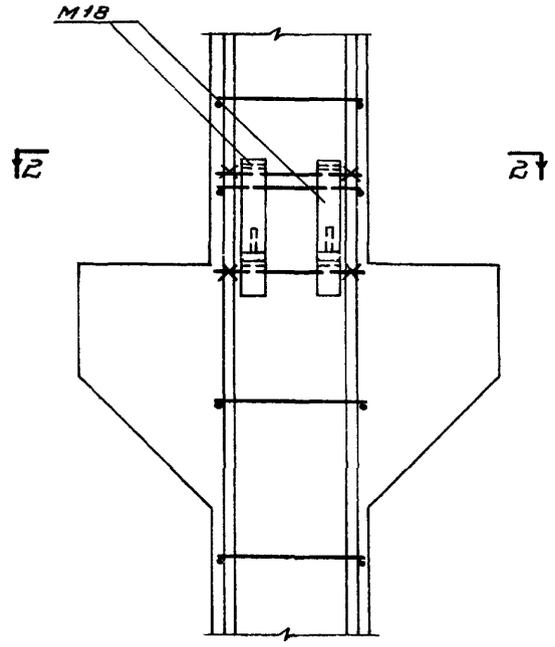
Исполнитель
Инженер
С.И. Соловьев
1972

Дата выпуска
1972

г. Москва

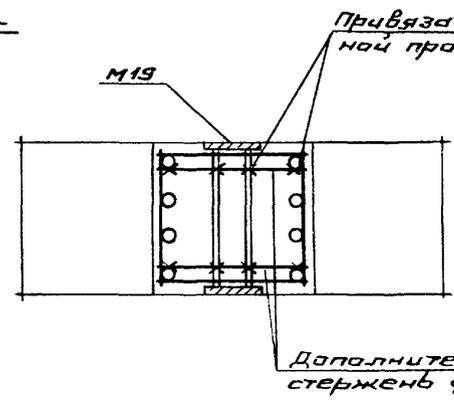
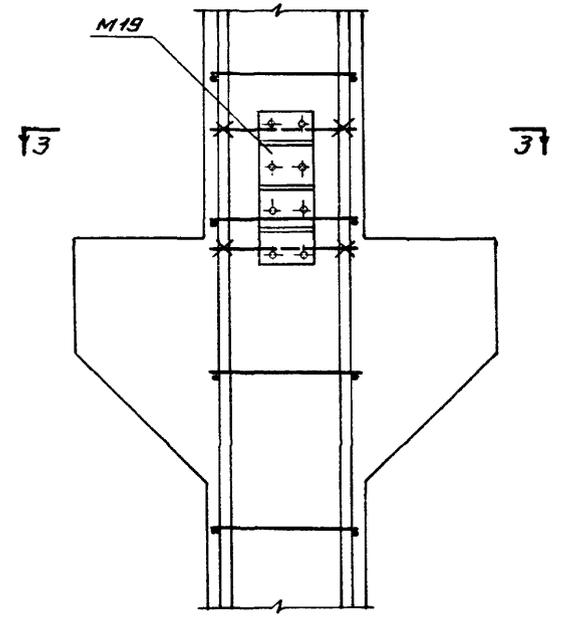


1-1



Дополнительный стержень ф6А1

2-2



Дополнительный стержень ф6А1

3-3

Привязать вязаль-ной проволокой

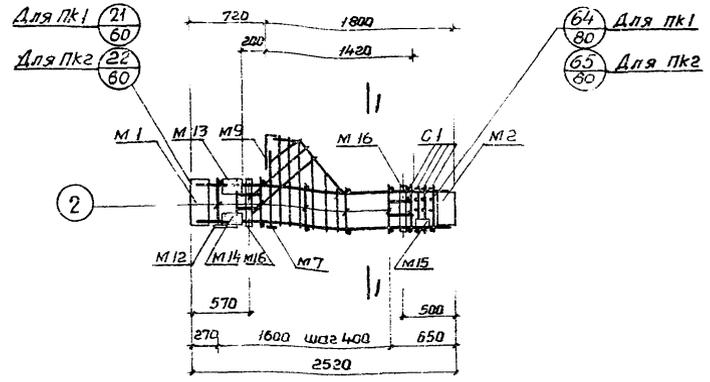
Привязать вязаль-ной проволокой

ТК
1972

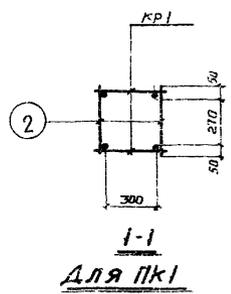
Примеры крепления закладных деталей в пространственных каркасах

ИИ 22-1/70
альбом 1
Лист 27

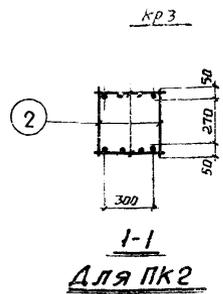
Шифр
ИИ22-1/70
Выпуск I



ПК1, ПК2



1-1
Для ПК1



1-1
Для ПК2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 1	КР1	2	81	ПК 1 (продолжение)	38	2	86
	С1	4	85		39	2	
	М1	1	88		40	1	
	М2	1	89		41	1	
	М7	1	89		42	1	
	М9	1	91		43	1	
	М12	1	92		60	2	
	М13	1			Вес ПК 1	153,2	
	М14	1			КР3	2	
	М15	1	ПК 2		М1, М2, М7, М9	37-43, 60 сс. ПК-1	
	М16	2		93			
	2	12		113			
	37	1	86	Вес ПК 2	207,6		

Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27
3. Пространственные каркасы должны собираться в кандуктарах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

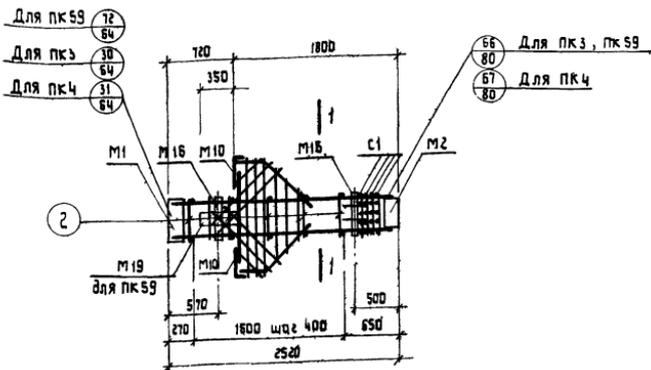
Ген. инж. пр.-мод.
Нач. отдела
Рук. бригады
Инженер
Дата: Выпуска: 1972

ГПИ-7
г. Москва

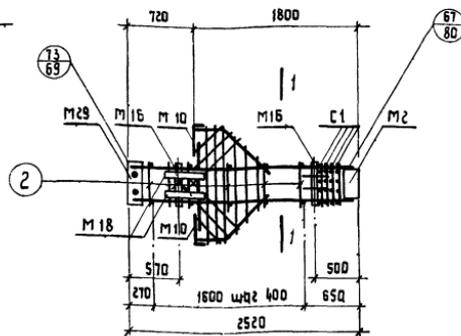
ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК1, ПК2

ИИ22-1/70
альбом 1
Лист 28



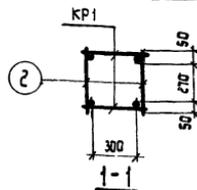
ПК3; ПК4; ПК59



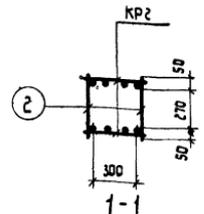
ПК60

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей.

Марка протр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка протр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка протр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	
ПК3	КР1	2	81	ПК3 (продолжение)	52	1	87	ПК59	М19	1	94	
	С1	4	85		53	1			КР1, С1, М1, М2, М10, М16, 2, 37, 38, 43 50 ÷ 53; 60 см. ПК3			
	М1	1	86		60	2	113		Вес ПК59	156,1		
	М2	1	86		Вес ПК3	138,5	КР2		2	81		
	М10	2	91				М2		4			
	М16	2	93				М18		2	93		
	2	12	113				М29		1	94		
	37	2		ПК4	М1, М2, М10, М16 С1, 2, 37, 43, 50 ÷ 53, 60, см ПК3				М2, М10, М16, С1 2, 37, 43, 50 ÷ 53 60 см. ПК3			
	38	4	86		Вес ПК4	158,1	Вес ПК60		212,2			
	43	1										
50	2											
51	1	87										



Для ПК3; ПК59



Для ПК4, ПК60

Примечания.

- Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
- Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
- Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

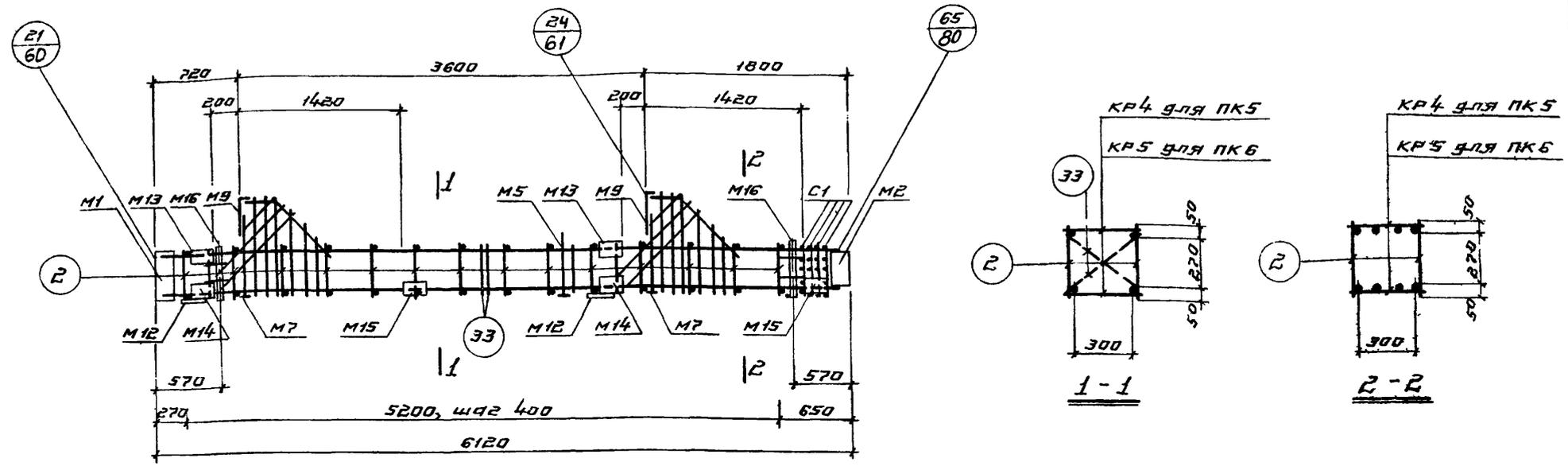
ТК
1972Пространственные каркасы
ПК3, ПК4, ПК59, ПК60.ИЧ 22 - 1/70
альбом.1

Лист 29

ИФР
ИЗ-1/70
ЛЧСК I

Инженер
Дук. Брунгов
Инженер
Дук. Брунгов
Дата выпуска:
1972

ГПИ-7
г. Москва



ПК5, ПК6

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	
ПК5	КР4	2	81	ПК5 (продолжение)	37	2	86	
	С1	4	85		38	4		
	М1	1	88		39	4		
	М2	1	89		40	2		
	М5	1			41	2		
	М7	2			42	2		
	М9	2	91		43	2		
	М12	2	92		60	6		113
	М13	2			Вес ПК5	311,2		
	М14	2			КР5	2		81
	М15	2	93	М1, М2, М5, М7, М9, М12-М16, С1, 2, 33, 37-43, 60 см.	ПК-5			
	М16	2		Вес ПК6	328,6			
	2	28		113				
		33	2					

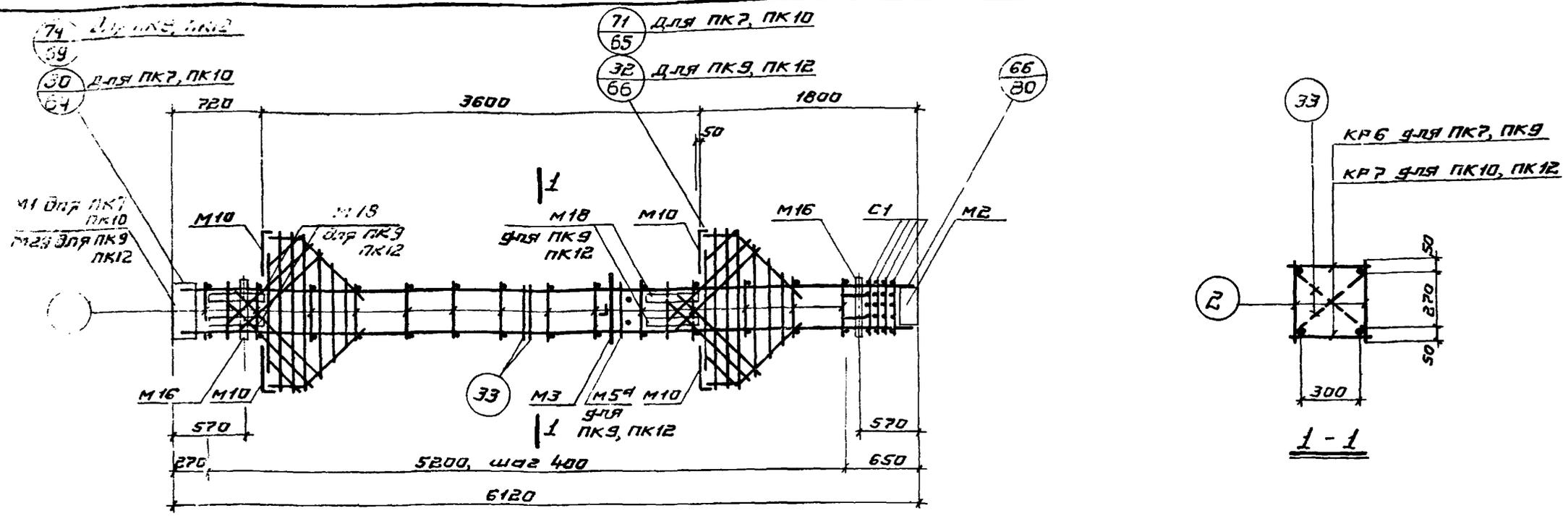
Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

пространственные каркасы
ПК5, ПК6

ИЗ-1/70
альбом 1
лист 30



ПК7, ПК9, ПК10, ПК12

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пр-ра каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	N листа	Марка пр-ра каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	N листа	Марка пр-ра каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	N листа
ПК7	KR6	2	81	ПК7 (продолжение)	52	2	87	ПК10 (продолжение)	M1-M3, M10, M16, C1, 2, 33, 37, 38, 43 50-53, 60 см. ПК7		
	C1	4	85		53	2			Вес ПК10	273,9	
	M1	1			60	6	113				
	M2	1	88								
	M3	1									
	M10	4	91								
	M16	2	93	ПК9	M18	4	93	ПК12	KR7	2	81
	2	28	113		M5A	1	90		M18	4	93
	33	2			M29	1	94		M5A	1	90
	37	4			62	8	86		M29	1	94
	38	8	86		KR6, M2, M3, M10, M16, C1, 2, 33, 37, 43 50-53, 60 см. ПК7				62	4	
	43	2			Вес ПК9	376,0					
50	4	87	ПК10	KR7	2	81	M2, M3, M10, M16, C1, 2, 33, 37, 43 50-53, 60 см. ПК7				
51	2						Вес ПК12	388,4			

Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

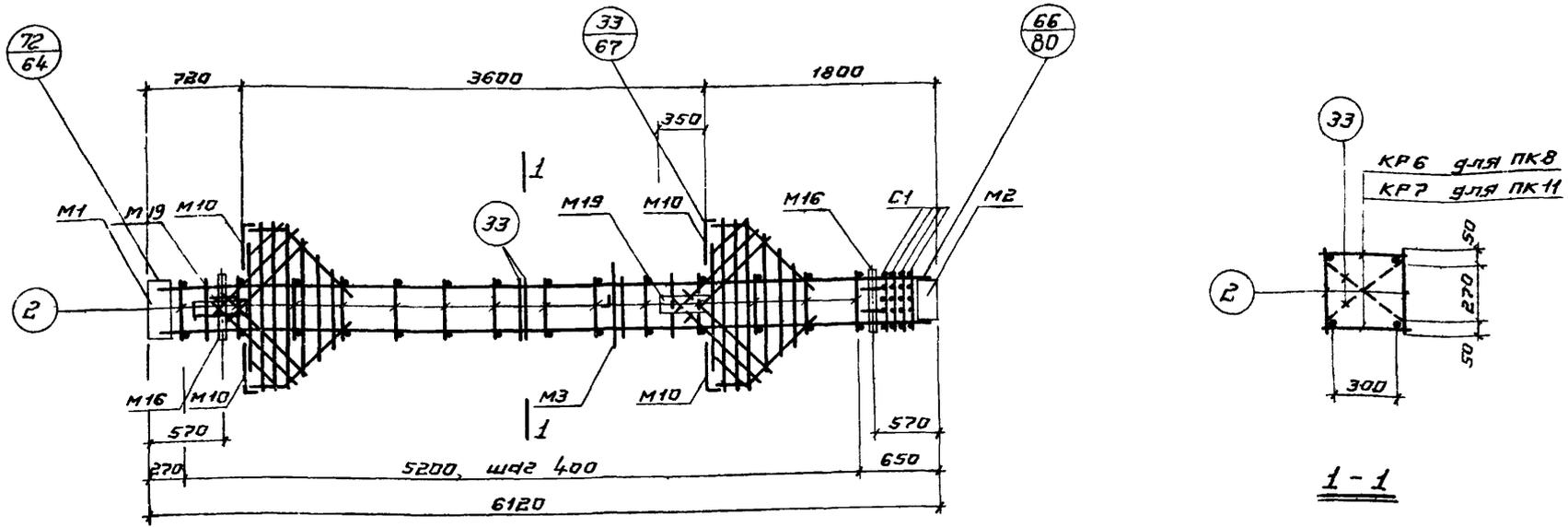
Пространственные каркасы
ПК7, ПК9, ПК10, ПК12

ЛЦ22-1/70
альбом 1

лист 31

121.0 44

с. Москва



ПК 8, ПК 11

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	
ПК 8	КР 6	2	81	ПК 8 (продолжение)	43	2	86	
	С 1	4	85		50	4		
	М 1	1	88		51	2	87	
	М 2	1			52	2		
	М 3	1			53	2		
	М 10	4	91		60	6	113	
	М 16	2	93		Вес ПК 8		294,7	
	М 19	2	94		ПК 11	КР 8	2	82
	2	28	113			М 1-М 3, М 10, М 16, М 19, С 1, 2, 33, 37, 38, 43, 50-53, 60 см. ПК 8		
	33	2				Вес ПК 11		307,1
37	4	86						
38	8							

Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ФФ
? - 1/20
СК I

2161
автор-изд.
1972
Инженер
Датч
Выпуск
РЛР

1-111
г. Москва

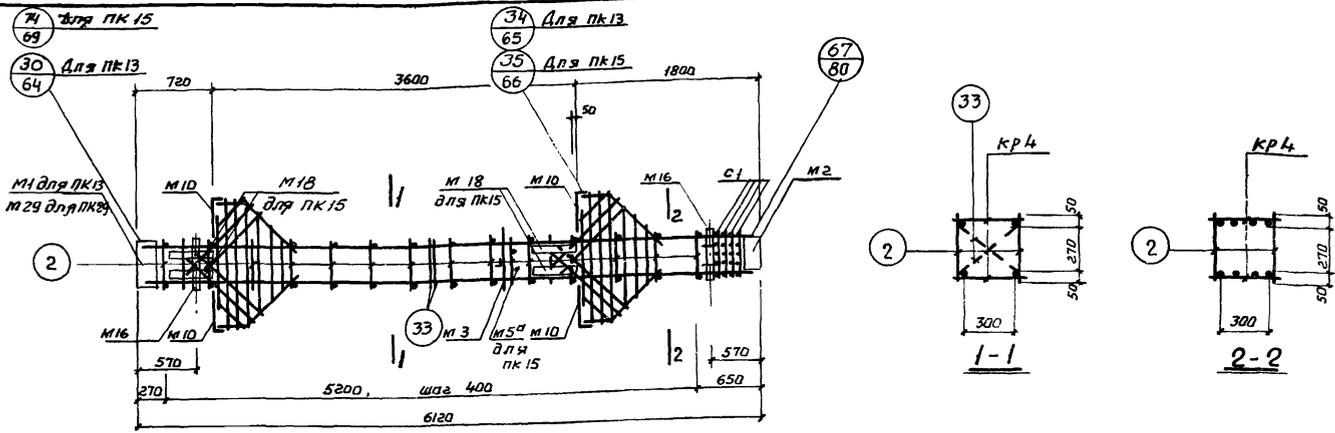
ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 8, ПК 11

ЦЧ 22-1/20
Слбдом 1

Лист 32

12.189 45



ПК 13, ПК 15

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка прастр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа	Марка прастр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа
ПК 13	КР 4	2	81	ПК 13 (продолжение)	52	2	87
	С 1	4	85		53	2	87
	М 1	1			60	6	113
	М 2	1	88		Вес ПК 13 285.5		
	М 3	1			КР 4	2	81
	М 10	4	91		М 5 ^а	1	89
	М 16	2	93	М 18	4	93	
	2	28		М 29	1	94	
	33	2	113	62	8	96	
	37	4		ПК 15	М 2, М 3, М 10, М 16, С 1 2, 33, 37, 43, 50 ÷ 53, 60 см. ПК 15		
38	8	86	Вес ПК 15 400.0				
43	2						
50	4						
51	2	87					

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в алабэке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в канальтарах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

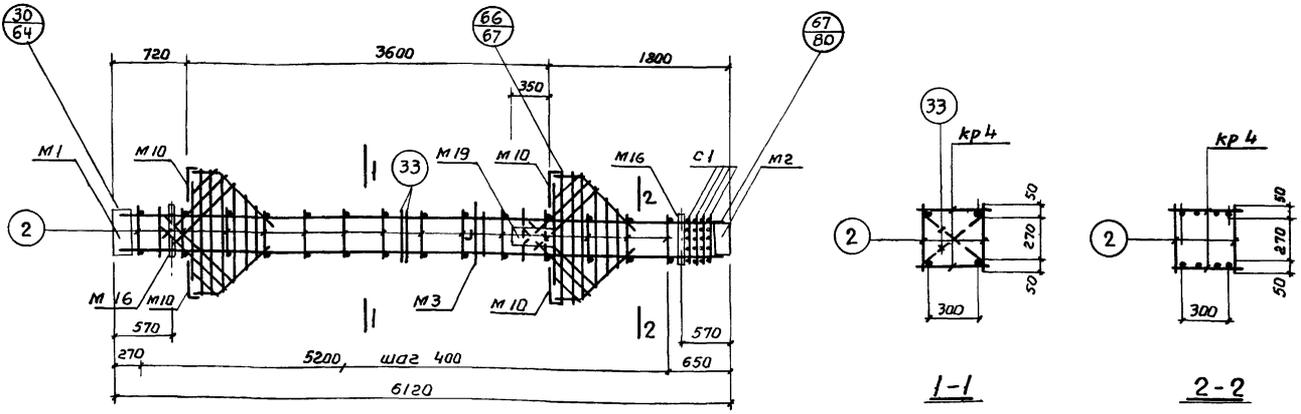
Пространственные каркасы
ПК 13, ПК 15

ИИ 22-1/70
альбом 1
Лист 33
12189 46

Инженер
Д.А. Виноградова
1972

г. Москва

ФР
2-1/70
чуск I



ПК 14

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа
ПК 14	КР 4	2	81	ПК 14 (продолжение)	37	4	86
	С 1	4	85		38	8	
	М 1	1			43	2	
	М 2	1	88		50	4	87
	М 3	1			51	2	
	М 10	4	91		52	2	
	М 16	2	93		53	2	
	М 19	1	94		60	6	113
	2	28	113				
33	2		Вес ПК 14				302,1

Примечания:

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

Зав. производством
Дурнева
Хохлова
1972

Нач. отдела
рук. бригады
инженер
Дата выпуска

ГПИ-7
г. Москва

ТК
1972

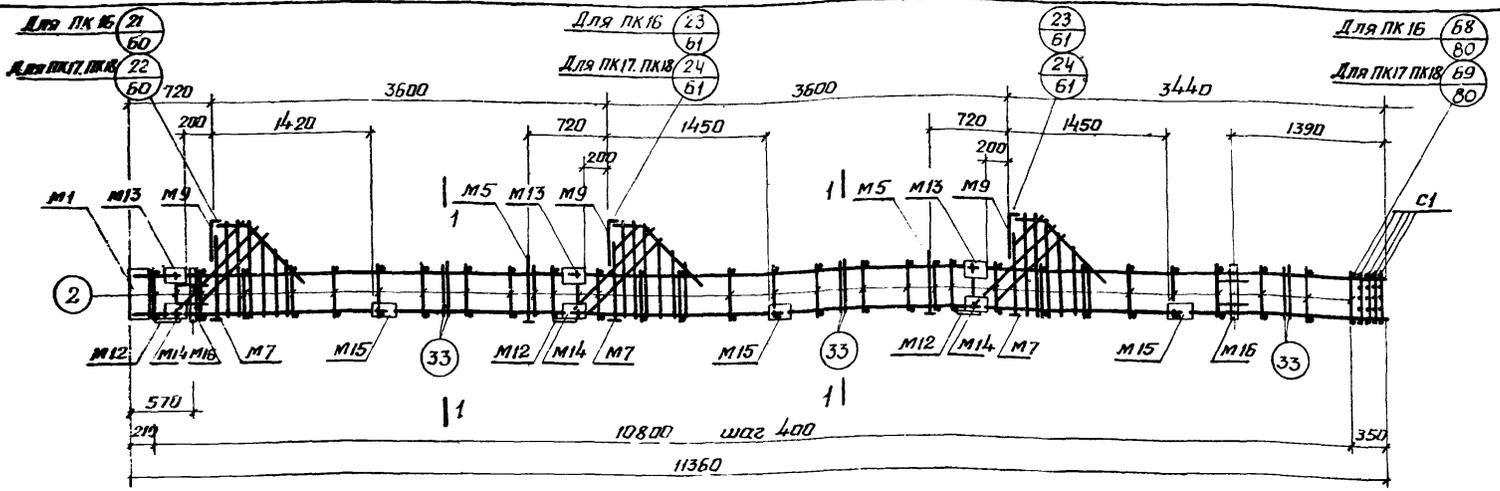
Пространственный каркас ПК 14

Лист 1 из 1
1000

1/170
стр. I

Учреждение
Инженер
Датум 1972

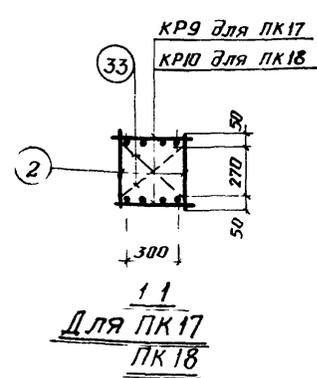
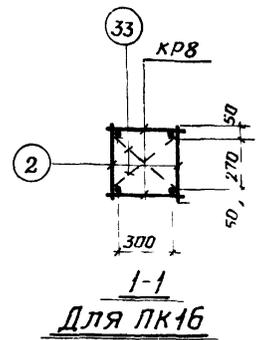
г. Москва



ПК 16, ПК 17, ПК 18

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

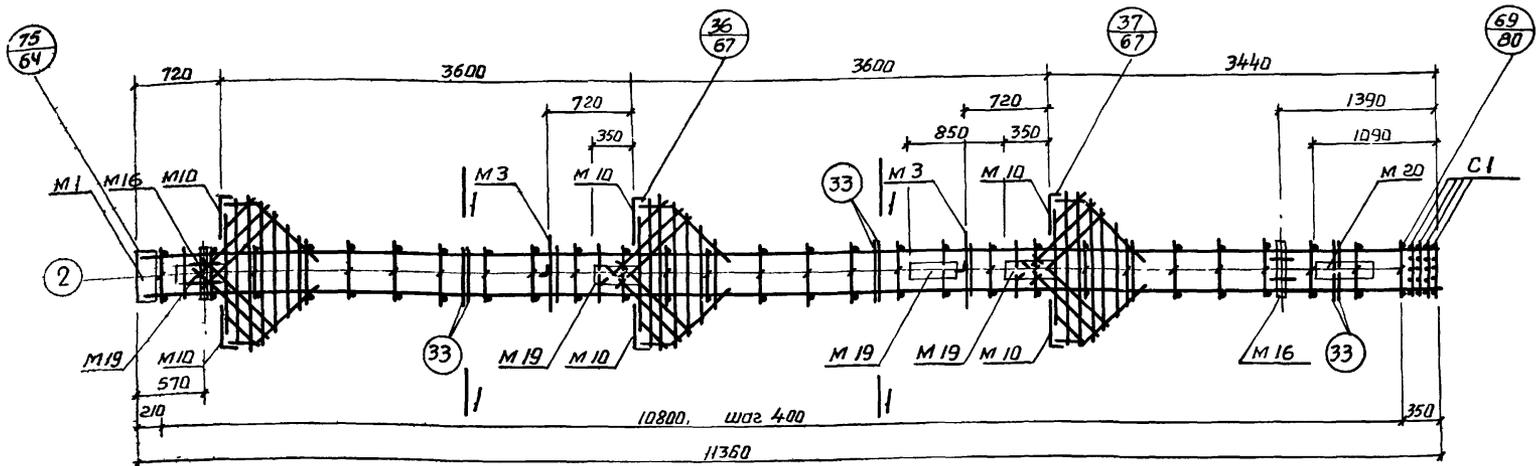
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа								
ПК 16	КР 8	2	82	ПК 16 (продолжение)	37	3	86	ПК 17 (продолжение)	33, 37: 43	60	см								
	С 1	4	85		38	6			ПК 18	КР 10	2	82							
	М 1	1	88		39	6					М 1, М 5, М 7, М 9, М 12: М 16, С 1, 2	Вес ПК 17-536,3	33, 37: 43, 50	см.					
	М 5	2	92		40	3									ПК 16	Вес ПК 18-660,3			
	М 7	3			89	41											3		
	М 9	3			91	42											3		
	М 12	3			92	43											3		
	М 13	3				60											10	113	
	М 14	3				ПК 17											Вес ПК 16-423,5		
	М 15	3															КР 9	2	82
М 16	2	53		М 1, М 5, М 7, М 9, М 12: М 16, С 1, 2			Вес ПК 18-660,3												
2	55	ПК 16						Вес ПК 17-536,3											
33	6								113										



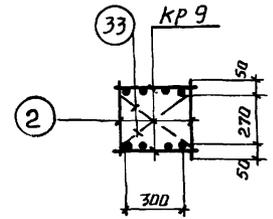
Примечания.

- 1 Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
- 2 Пример крепления закладных деталей см. на листе 27
- 3 Пространственные каркасы должны собираться в индукторах. Порядок сборки каркаса в газонепроницаемой заливке

ТК 1972	Пространственные каркасы ПК 16, ПК 17, ПК 18	ИИ 22-1/70 альбом 1
		Лист 35



ПК - 20



I-I

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа
ПК 20	КР 9	2	82	ПК 20 (продолжение)	37	6	86
	С 1	4	85		38	12	
	М 1	1	88		43	3	
	М 3	2	88		50	6	87
	М 10	6	91		51	3	
	М 16	2	93		52	3	
	М 19	4	94		53	3	
	М 20	1	94		60	10	
	2	56	113				
33	6	113					
					Вес ПК 20		593,0

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

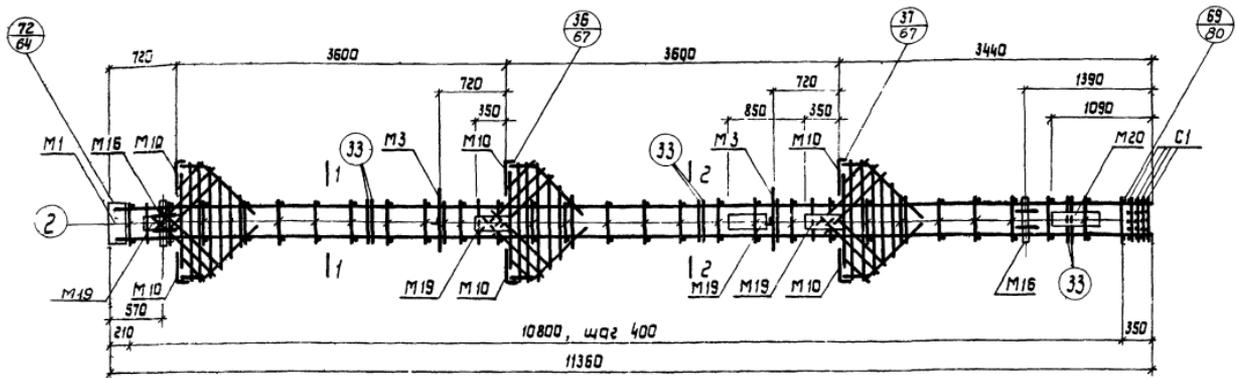
ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 20

ИИ22-1/70
альбом 1

Лист 37

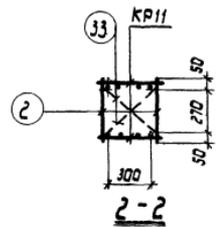
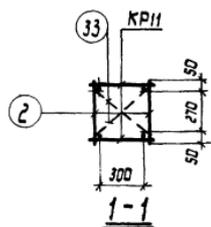
Г. Масляк



ПК 23.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

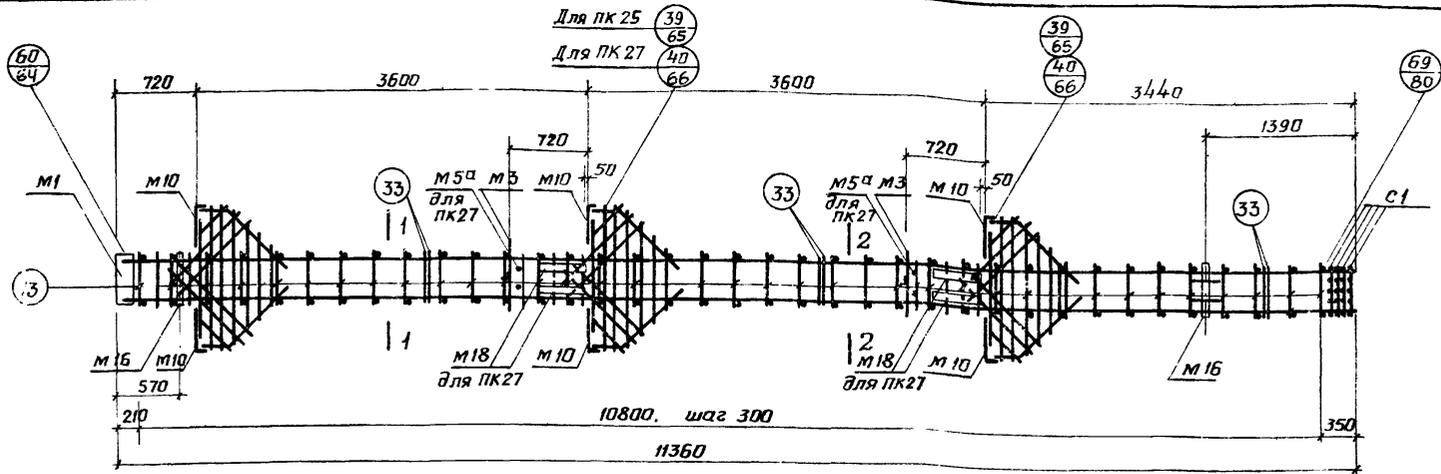
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Н. листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Н. листа
ПК 23	КР11	2	82	ПК 23 (продолжение)	37	6	86
	С1	4	85		38	12	
	М1	1	88		43	3	
	М3	2	88		50	6	87
	М10	6	91		51	3	
	М16	2	93		52	3	
	М19	4	94		53	3	
	М20	1	94		60	10	113
	2	56	113		Вес ПК 23	660,2	
33	6						



Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

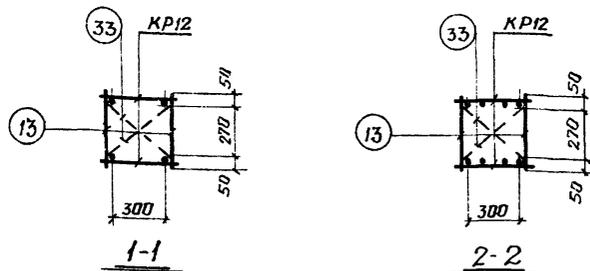
Исполнитель: [Signature]
 Дата: [Date]
 1972
 г. Москва



ПК 25, ПК 27

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 25	КР12	2	82	ПК 25 (продольн.)	52	3	87
	С1	4	85		53	3	
	М1	1			60	16	
	М3	2	88		Вес ПК25-656,6		
	М10	6	91		М18	4	93
	М16	2	93		М5а	2	89
	13	74	113	КР12, М1, М3, М10, М16, С1, 13, 33, 37, 43, 50 ÷ 53, 50			
	33	6		см. ПК 25			
	37	6		86	38	4	86
	38	12			62	3	
	43	3		87	Вес ПК27-779,4		
	50	6					
51	3						



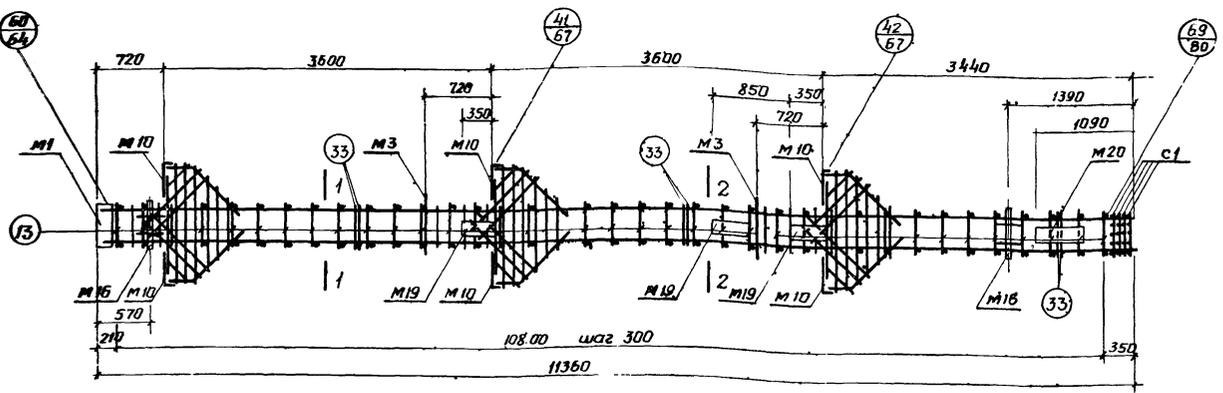
Примечания.

1. Зончатая фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в киндзакткряж. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК 1972	Пространственные каркасы ПК 25, ПК 27	ш22-1/70 альбом 1
		Лист 40

Штукатурщик
 Д.А. Бугарская
 1972

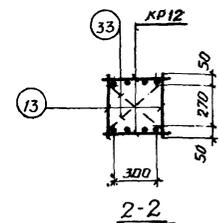
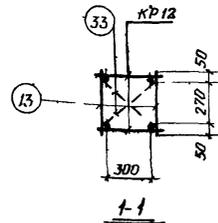
М.В. К.И.



ПК 26

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	И листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	И листа	
ПК 26	КР12	2	82	ПК 26 (продолжение)	37	6	86	
	С1	4	85		38	12		
	М1	1	88		43	3		
	М3	2			50	6		
	М10	6	91		51	3	87	
	М16	2	93		52	3		
	М19	3	94		53	3		
	М20	1			60	16	113	
	13	74	113		Вес ПК 26 - 737,8			
	33	6						



Примечания.

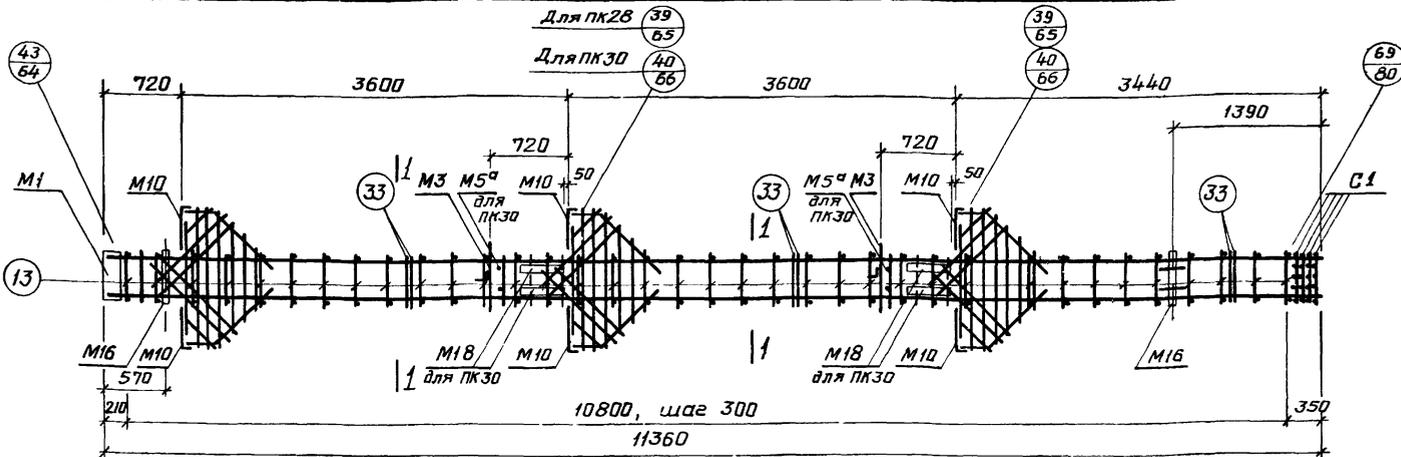
1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 26

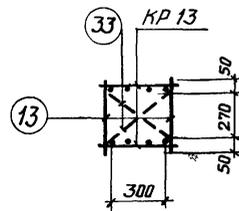
ИЛ 22 - 1/10
альбом 1
Лист 41
12.189 54

Л. П. ПИЛОНОВ



ПК 28, ПК 30

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас:



1-1

Марка протр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка протр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	
ПК 28	КР13	2	82	ПК 28 (продолжение)	52	3	87	
	С1	4	85		53	3		
	М1	1	88		60	16	113	
	М3	2			Вес ПК28 - 728,6			
	М10	6	91		М18	4	93	
	М16	2	93		М5а	2	89	
	13	74	113		КР13, М1, М3, М10, М16, С1, 13, 33, 37, 43, 50 ÷ 53,60			
	33	6						
	37	6						
	38	12	86		см. ПК28			
	43	3	87		38	4	86	
	50	6			62	8		
	51	3			Вес ПК30 - 851,4			

- Примечания.
1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
 3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

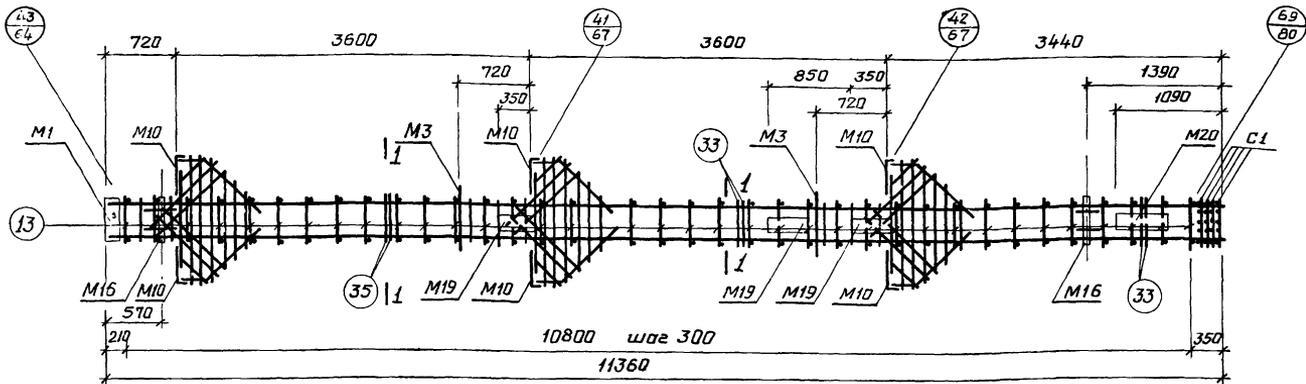
ТК 1972	Пространственные каркасы ПК 28, ПК 30	ЛИ22-1/70 альбом 1
		лист 42

ИФФ
У22-1/70
ИПУСК I

Выпол. шмидт
Дурнева
Холоба
1972

Инженер
Датта выписка

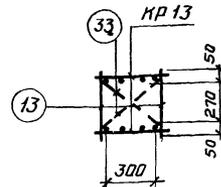
ГПИ-7
г. Москва



ПК 29

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	н листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	н листа	
ПК 29	КР 13	2	82	ПК 29 (продолжение)	37	6	86	
	С 1	4	85		38	12		
	М 1	1	88		43	3		
	М 3	2	88		50	6		
	М 10	6	91		51	3	87	
	М 16	2	93		52	3		
	М 19	3	94		53	3		
	М 20	1	94		60	16	113	
	13	74	113					
	33	6			Вес ПК 29	809,8		



1-1

Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной Записке.

ТК
1972

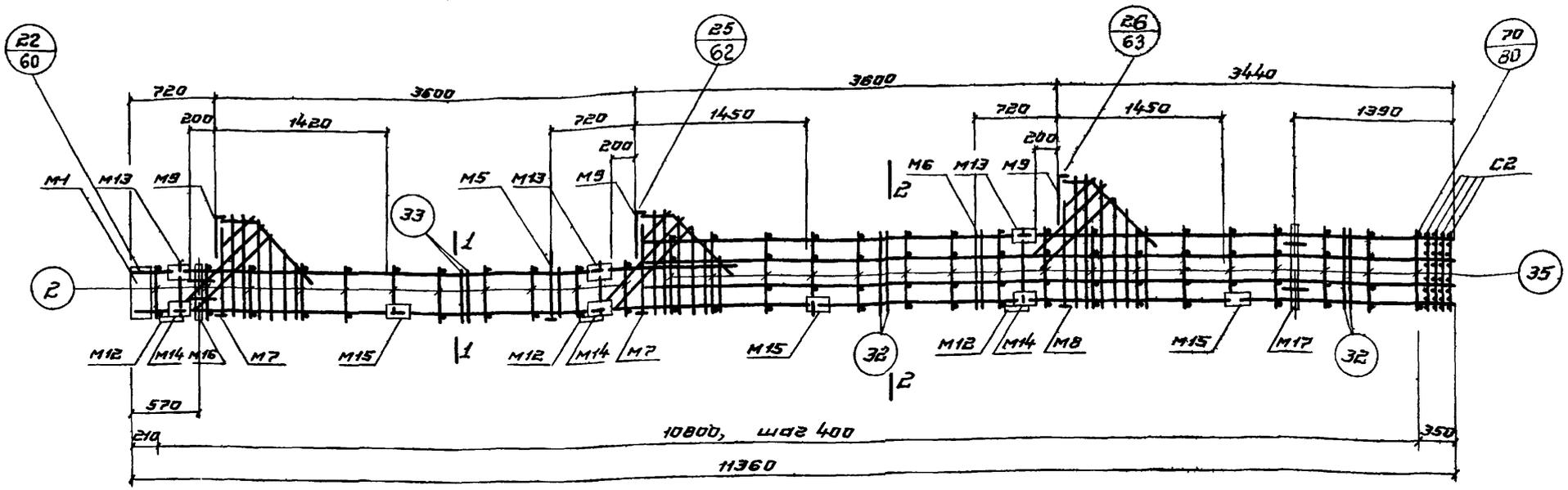
Пространственный каркас
ПК 29

ЦЧ 22-1/70
альбом 1

лист 43

12189 56

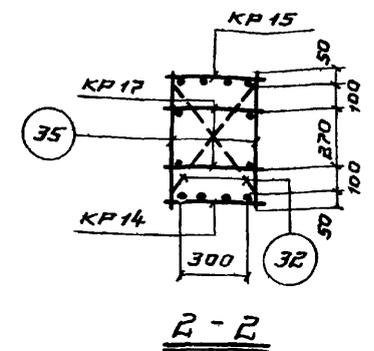
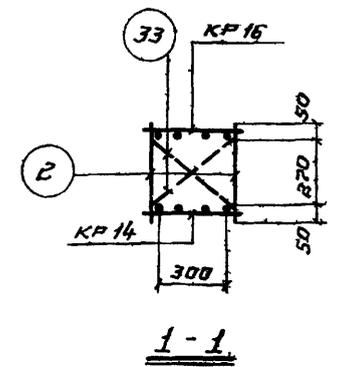
ИФР
22-1/70
лист 1



ПК 31

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	N листа
ПК 31	КР 14	1	83	ПК 31 (продолжение)	М 14	3	92	ПК 31 (продолжение)	42	1	86
	КР 15	1			М 15	3			43	1	
	КР 16	1			М 16	1			44	2	
	КР 17	2			М 17	1	45		1		
	С 2	4	85		2	22	1		46	1	
	М 1	1	88		32	4	113		47	2	
	М 5	1	89		33	2	87		48	2	
	М 6	1			35	34	49		2		
	М 7	2			37	3	60		6	113	
	М 8	1			38	6	61		4		
	М 9	3	91		39	2	86				
	М 12	3	92		40	1					
	М 13	3			41	1					
				Вес ПК 31		680,7					



Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

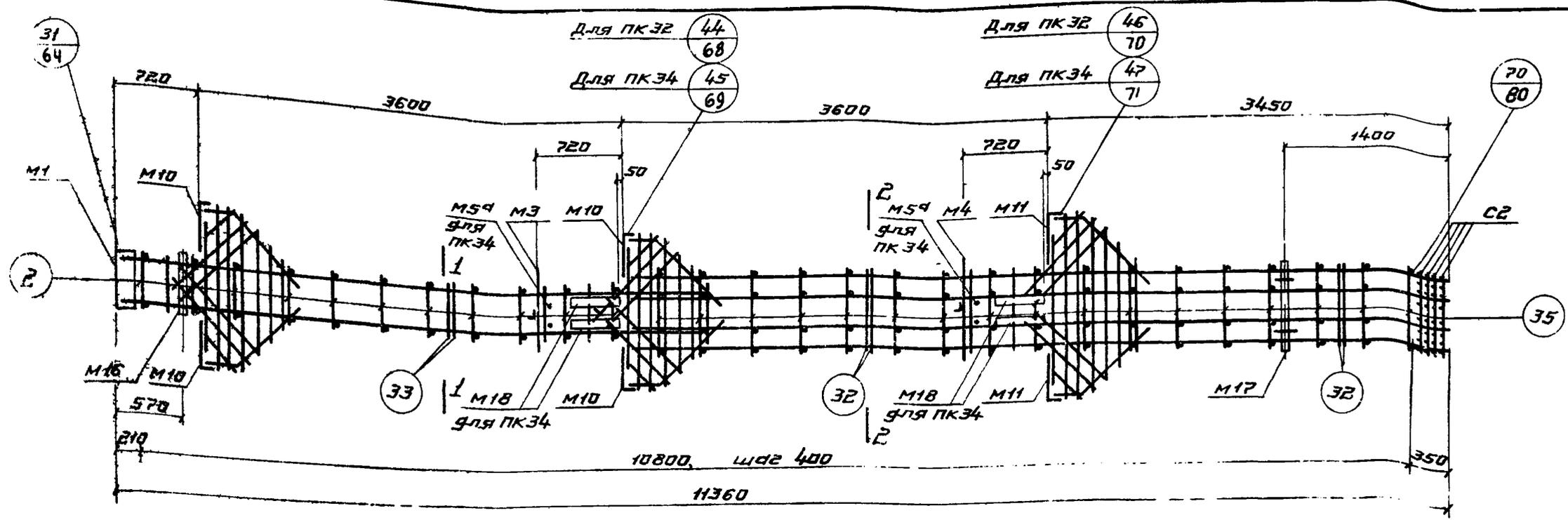
ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 31

ИИ 22-1/70
опбтом 1
лист 44
12189 57

Инженер
И. С. Лобов
1972

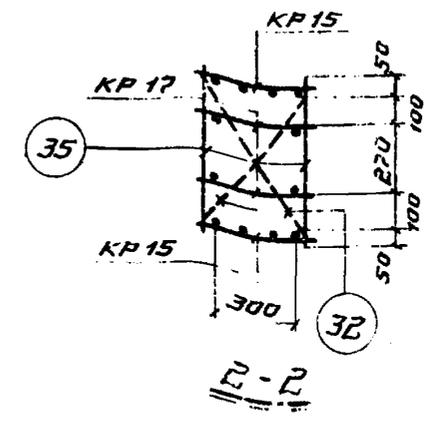
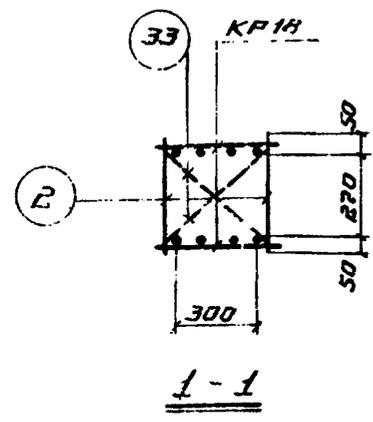
г. Москва



ПК 32, ПК 34

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа
ПК 32	KP15	2	83	ПК 32	35	34	113	ПК 34	60	6	113
	KP17	2			37	6	86		61	4	
	KP18	2			38	12			87	ВЕС ПК 32	
	C2	4	43		1	M18	4			80	
	M1	1	48		2	M59	2				80
	M3	1	50		2	38	4				
	M4	1	51		1	62	8				
	M10	4	52		1	KR15, KP17, KP18, M1, M3, M4, M10, M11, M16, M17, C2, 2, 32, 33, 35, 37, 43, 46, 50-58, 60, 61 см ПК-32	ВЕС ПК 34				751,9
	M11	2	53		1						
	M16	1	54		2						
	M17	1	55		1						
	2	22	56		2						
2	4	57	2								
33	2	58	2								
2	4	113									



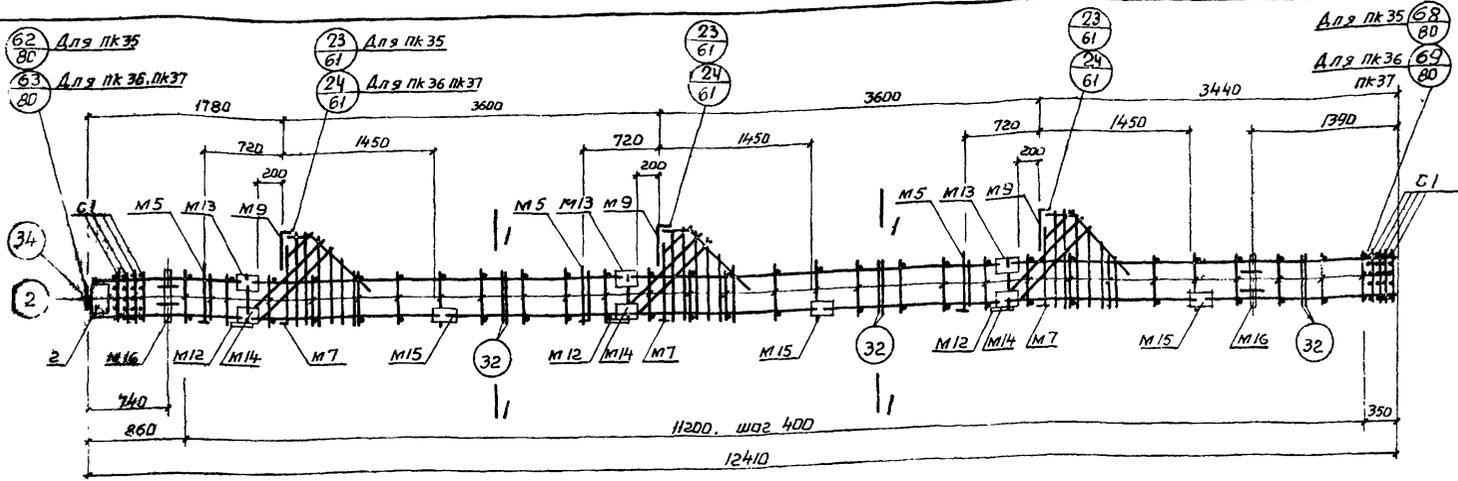
Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см на листе 2.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 32, ПК 34

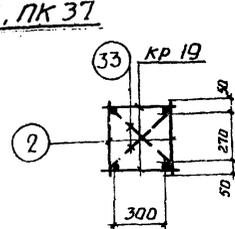
ЦУБР-1
альбом
лист
12/85



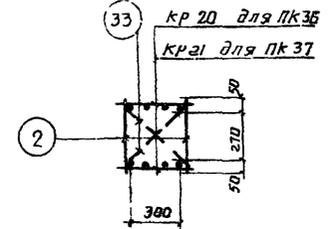
ПК 35, ПК 36, ПК 37

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	кол. шт.	№ листа
ПК 35	кр 19	2	84	ПК 35 (продолжение)	34	1	113	ПК 36 (продолжение)	34, 37 ÷ 43, 60, C1 см. ПК 35		
	G1	2	85		37	3			Вес ПК 36	589,8	
	M2	1	88		38	6			кр 21	2	84
	M5	3	89		39	6	86				
	M7	3			40	3					
	M9	3	91		41	3					
	M12	3	92		42	3	ПК 37				
	M13	3			43	3					
	M14	3			60	12			113		
	M15	3							Вес ПК 35	535,4	
M16	2	93			кр 20	2		84			
2	58	113									
3	6										
				ПК 36	M2, M5, M7, M9, M12 ÷ M16, 2, 33.						
					Вес ПК 37	725,8					



1-1
Для ПК 35

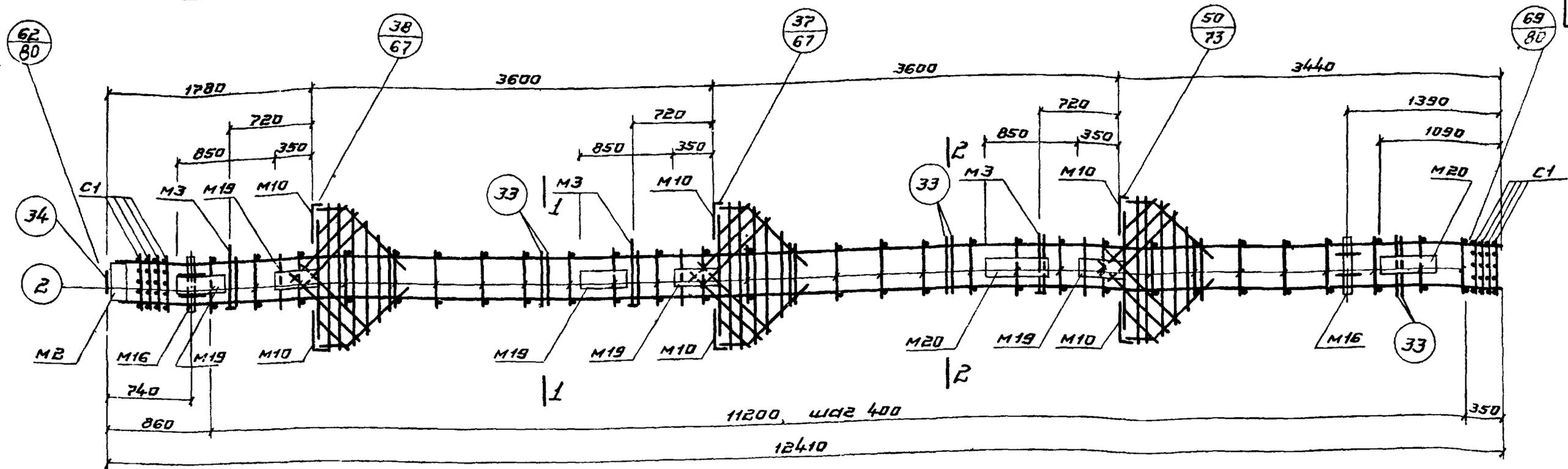


1-1
Для ПК 36
ПК 37

Примечания

1. окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27
3. Пространственные каркасы должны собираться в канальниках. Порядок сборки указан в пояснительной записке

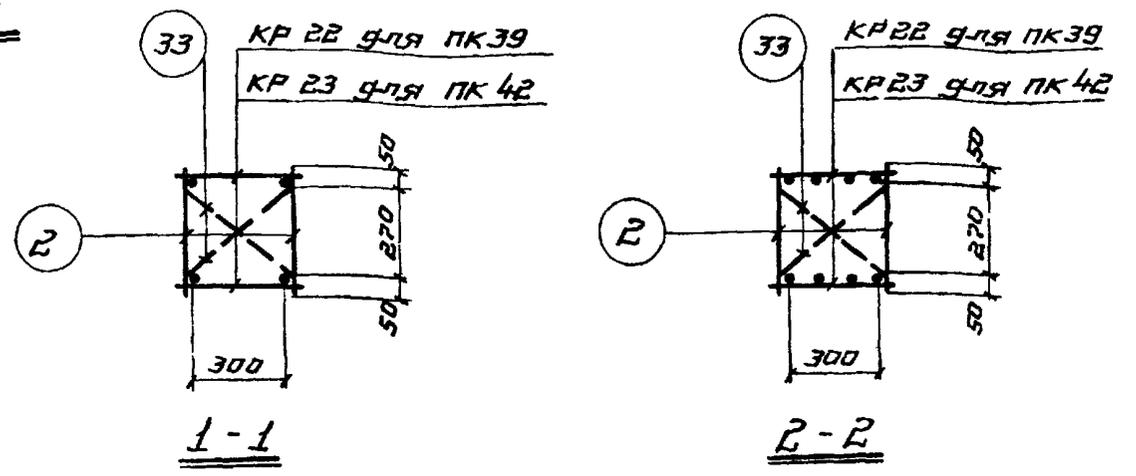
ТК 1972	Пространственные каркасы ПК 35, ПК 36, ПК 37	УИ 22-1/70 альбом 1
		лист 47



ПК 39, ПК 42

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа
ПК 39	КР 22	2	84	ПК 39 (продолжение)	43	3	86
	С1	8	85		50	6	
	М2	1	88		51	3	87
	М3	3			52	3	
	М10	6			53	3	
	М16	2	93		60	12	113
	М19	5	94	Вес ПК 39		641,8	
	М20	2		ПК 42	КР 23	2	84
	2	58	М2, М3, М10, М16, М19				
	33	6	113		М20, 2, 33, 34, 37,		
34	1	38, 43, 50 ÷ 53, С1, 60					
37	6	см. ПК 39					
38	12	86	Вес ПК 42	753,0			



Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

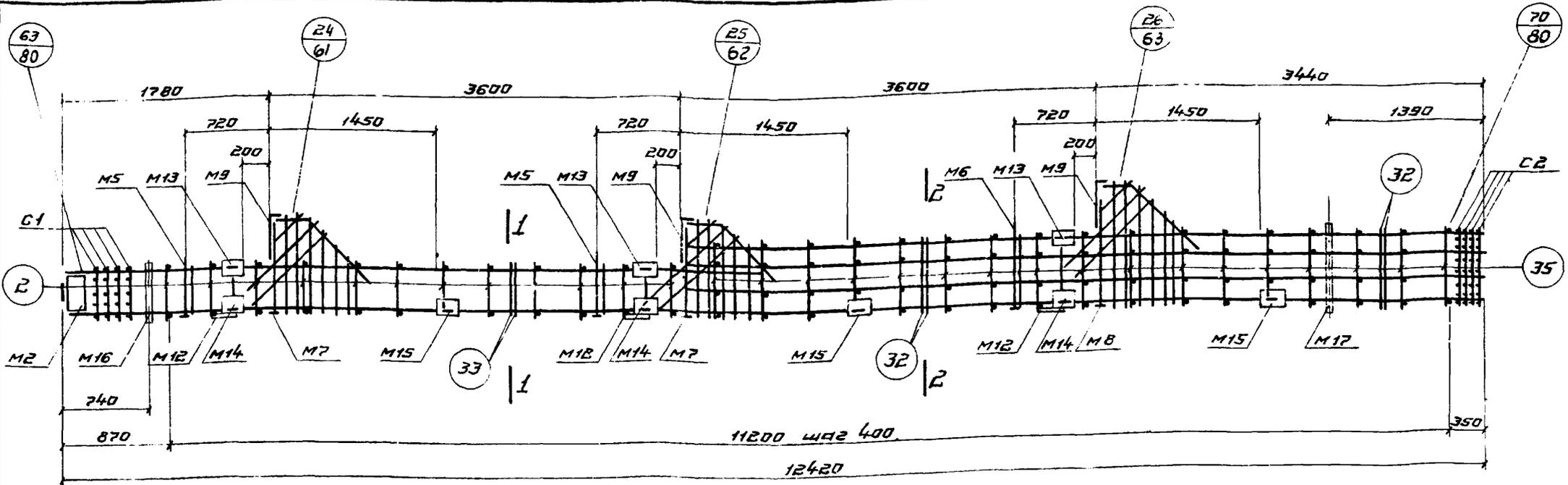
Пространственные каркасы
ПК 39, ПК 42

ЩЦ 22-1/70
альбом 1

лист 49

Уч. проект. Инженер. Дата выпуска: 1972
 2. Москва

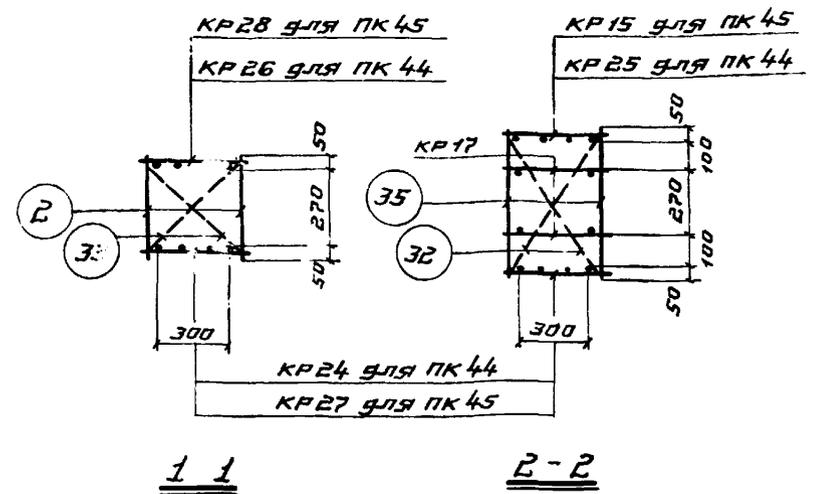
Идентификация
122-1/70
выпуск I



ПК 44; ПК 45

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа
ПК 44	КР17	2	83	ПК 44 продолжение	М13	3	92	ПК 44 продолжение	40	1	ПК 45	КР15	1	83	
	КР24	1	84		М14	3	92		41	1		КР17	2	84	
	КР25	1	83		М15	3	93		42	1		КР27	1	84	
	КР26	1	85		М16	1	93		43	1		КР28	1	85	
	С1	4	85		М17	1	113		44	2		С1, С2, М2, М5 ÷ М9			
	С2	4	88		2	24	32		4	45		1	М12 ÷ М17 2, 32 ÷ 35, 37 ÷ 40, 50, 61 см. ПК 44		
	М2	1	88		33	2	113		46	1		Вес ПК 45 741,8			
	М5	2	89		34	1	87		47	3					
	М6	1	89		35	34	87		48	2					
	М7	2	91		37	3	113		49	1					
	М8	1	91		38	6	113		60	8					
	М9	3	92		39	2	689,4		61	4					
М12	3	92													



- ПРИМЕЧАНИЯ.
1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
 2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
 3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

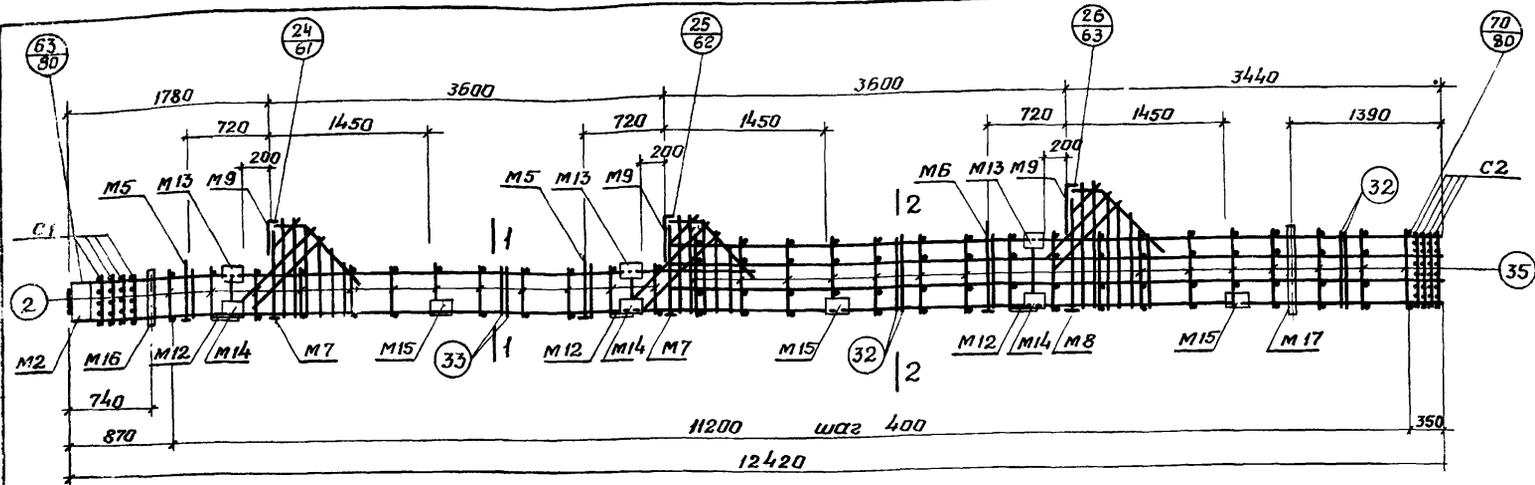
ГПИ-7
г. Москва

Идентификация
Дурнева
Толстова
1972

ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 44; ПК 45

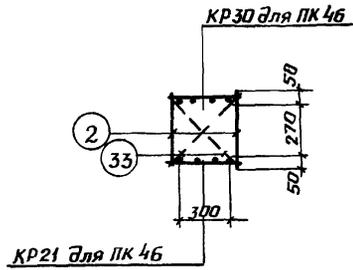
122-1/70
альбом 1
Лист
12/19



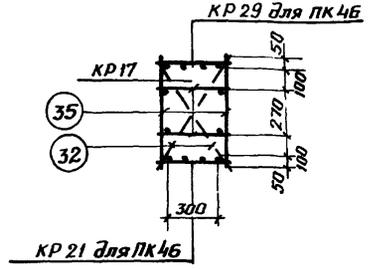
ПК 46

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт	N листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт	N листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол-во шт	N листа
ПК 46	КР17	2	83	ПК 46 продолжение	M13	3	92	ПК 46 продолжение	40	1	86
	КР21	1	84		M14	3			41	1	
	КР29	1	83		M15	3			42	1	
	КР30	1	85		M16	1			43	1	
	С1	4			M17	1			44	2	
	С2	4	88		2	24			45	1	
	M2	1			32	4			46	1	
	M5	2			33	2			47	3	
	M6	1			34	1			48	2	
	M7	2			35	34			49	1	
	M8	1			37	3			60	8	
	M9	3	91		38	6			86	61	
M12	3	92	39	2	86	вес ПК 46	831.4				



1-1



2-2

Примечания.

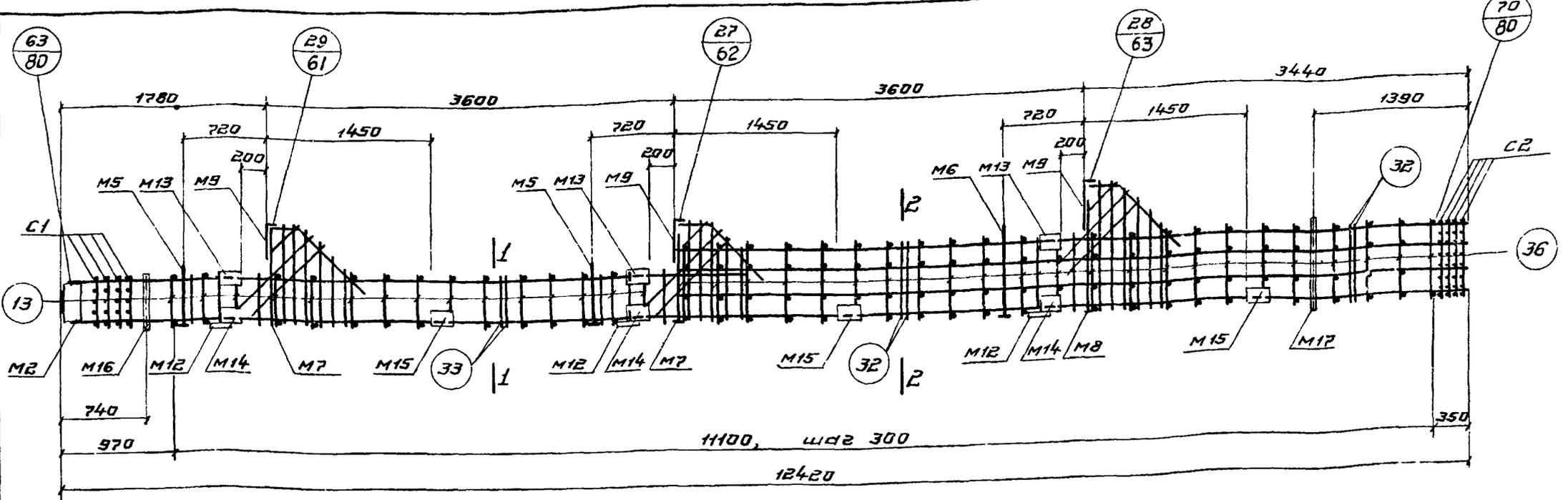
1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 46

ИИ22-1/70
спбтом 1
Лист 51

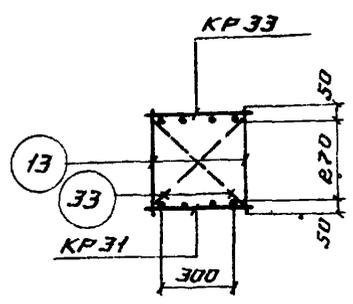
1 дпр
2-1/70
лист I



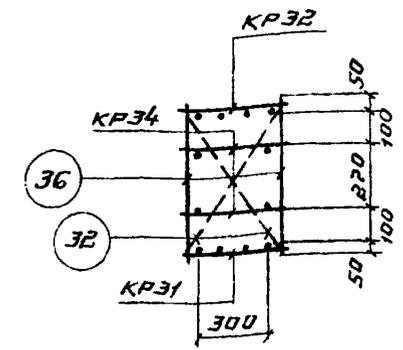
ПК 47

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
ПК 47	КР31	1		ПК 47 (продолжение)	М13	3		ПК 47 (продолжение)	40	1	
	КР32	1	85		М14	3	92		41	1	
	КР33	1			М15	3			42	1	
	КР34	2	83		М16	1	93		43	1	
	С1	4			М17	1			44	2	86
	С2	4	85		13	30			45	1	
	М2	1	88		32	4			46	1	
	М5	2			33	2	113		47	3	
	М6	1			34	1			48	2	87
	М7	2	89		36	46			49	1	
	М8	1			37	3			60	12	113
	М9	3	91		38	6	86		61	6	
М12	3	92	39	2		Вес ПК 47		960,5			



1-1



2-2

Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ГПИ-7
г. Москва

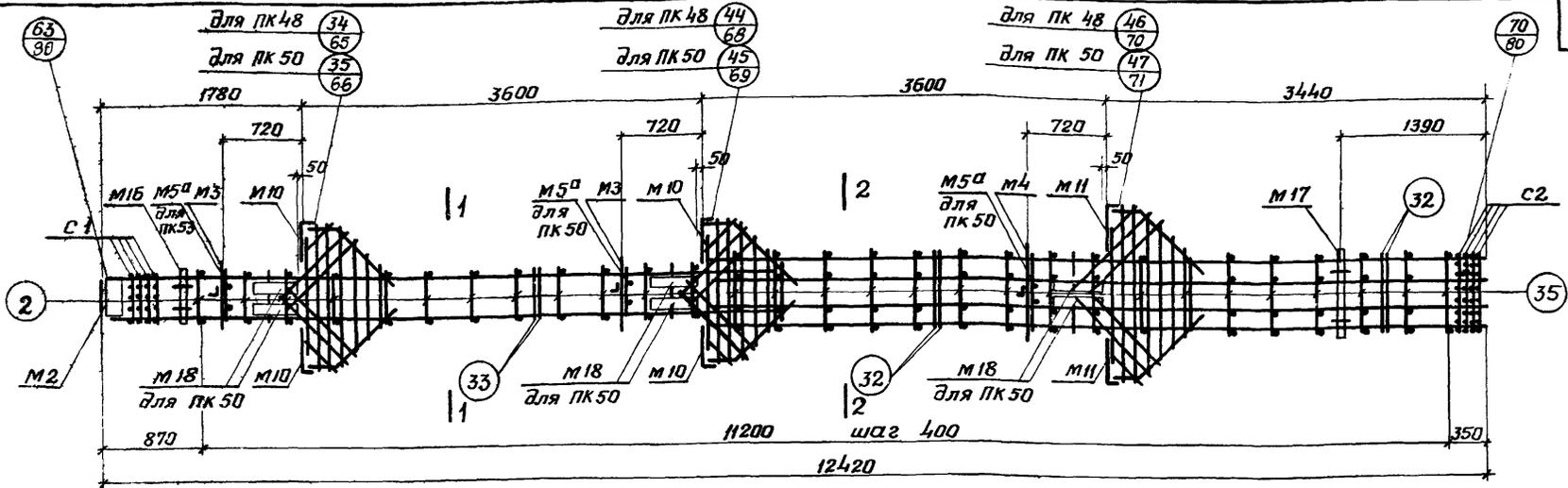
Исполнитель: Дурнева, Соловова, 1972

ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 47

ИИЭР-1/70
альбом 1

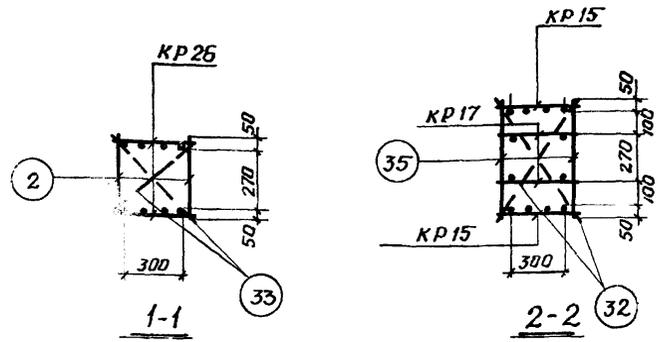
лист 52
12189 65



ПК 48; ПК 50

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пр-ва	Марка изделия	Кол. шт.	Л. листа	Марка пр-ва	Марка изделия	Кол. шт.	Л. листа	Марка пр-ва	Марка изделия	Кол. шт.	Л. листа	
ПК 48	КР15	2	83	ПК 48 (продолжение)	33	2	113	ПК 51 (продолжение)	57	2	87	
	КР17	2			34	1			58	2		
	КР26	2			35	34			60	8		
	С1	4			85	37	6		113	61	4	
	С2	4	38			12	Вес ПК 51			680,6		
	М2	1	88		43	1	ПК 50		М18	6	93	
	М3	2			48	2			КР15, КР17, КР26, С1, С2, М2, М3, М4, М10, М11, М16, М17, 2, 32-35, 37, 43, 48, 50-58, 60, 61 ст. ПК 48	М5а	3	89
	М4	1			50	2			62	12	86	
	М10	4			91	51			1	Вес ПК 50	864,8	
	М11	2	52			1			87			
	М16	1	93		53	1						
	М17	1			54	2						
2	24	113	55	1								
4	56		2									



Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей на листе 27
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

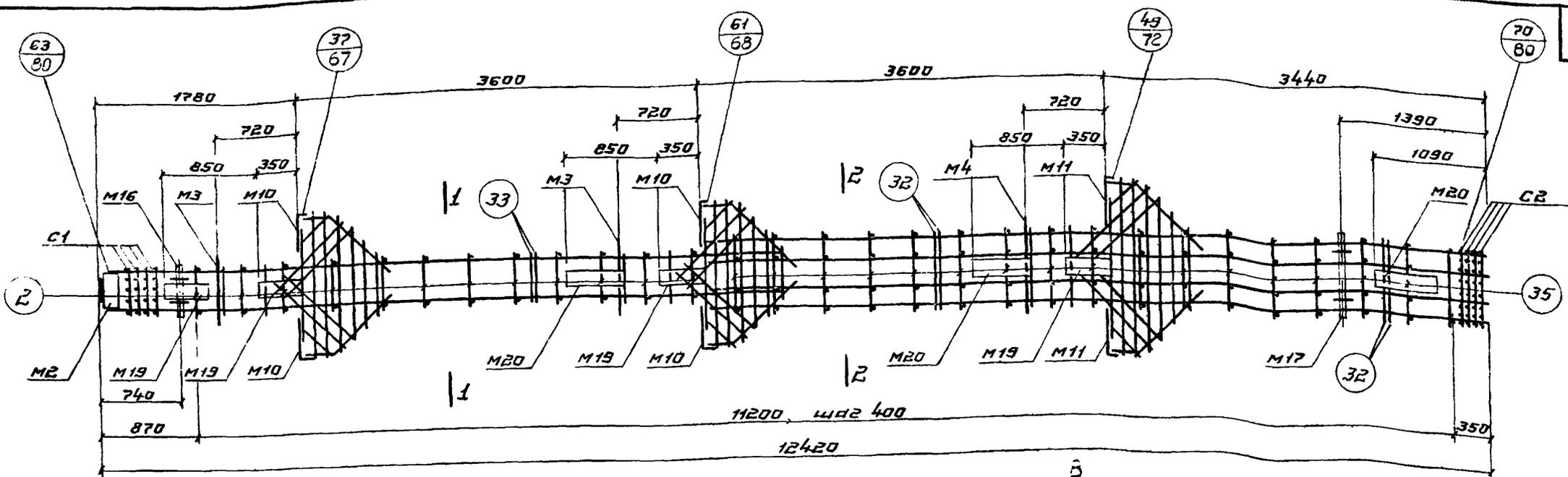
ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 48, ПК 50

ИИ 22-1/70
альбом 1
Лист 53
17139 67

г. Москва

Дата выпуска



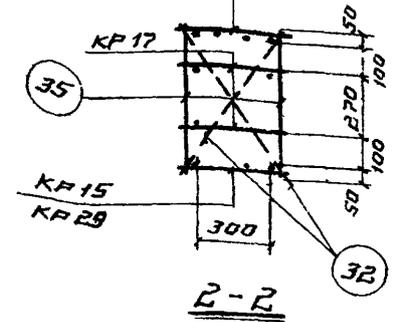
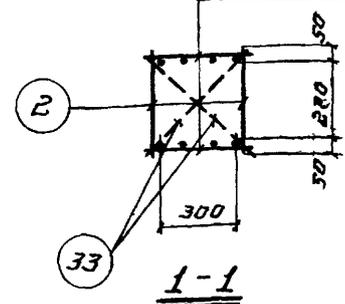
ПК 49; ПК 52

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа							
ПК 49	КР 15	2	83	ПК 49 (продолжение)	32	4	113	ПК 49 (продолжен.)	57	2	87							
	КР 17	2			33	2			58	2								
	КР 26	2			34	1			60	8	113							
	С 1	4	85		35	34	ПК 52		Вес ПК 49	841,2	КР 17	2	83					
	С 2	4			37	6			86	КР 28	2	85						
	М 2	1			38	12			87	КР 29	2	83						
	М 3	2	88		43	1			ПК 52	С1, С2, М2 ÷ М4, М10	См. ПК-49	Вес ПК 52	917,3					
	М 4	1			48	2												
	М 10	4			50	2												
	М 11	2	91		51	1				ПК 52				М 11, М 16, М 17, М 19, М 20	См. ПК-49	Вес ПК 52	917,3	
	М 16	1			52	1								87				
	М 17	1			53	1												
М 19	4	93	54	2	ПК 52	2, 32, 33 ÷ 35, 37, 38		См. ПК-49						Вес ПК 52				917,3
М 20	3		55	1														
2	24		113	56		2												

КР 26 для ПК 49
КР 28 для ПК 52

КР 15 для ПК 49
КР 29 для ПК 52



Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 67.
3. Пространственные каркасы должны соединяться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

1972
2-1/70

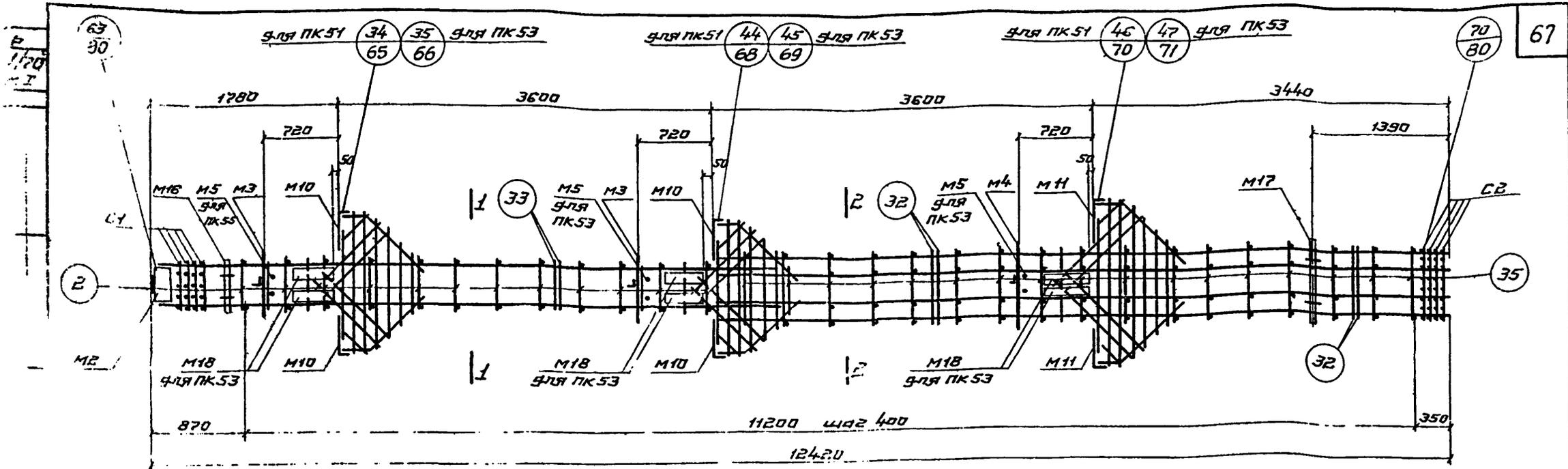
Руководитель: Дурманов
Инженер: Дурманов
Дата выпуска: 1972

ГПИ-7
г. Москва

ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 49; ПК 52

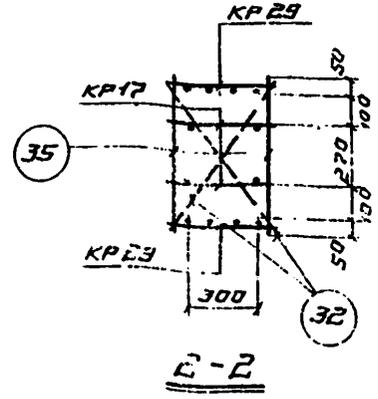
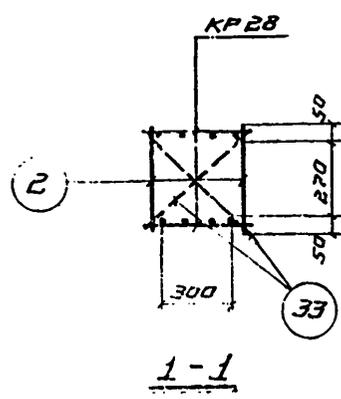
ЦЧ 22-1/70
альбом
лист 54
12189 6;



ПК 51; ПК 53

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

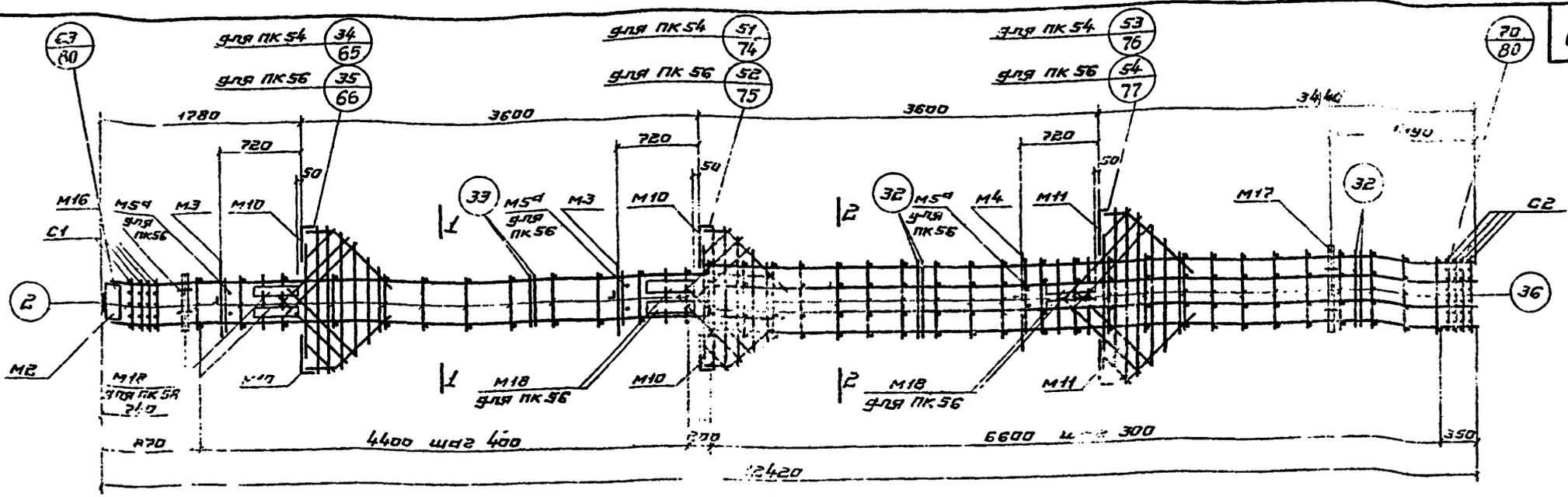
Марка пр-ва	Марка изделия	Кол. шт.	Н листы	Марка пр-ва	Марка изделия	Кол. шт.	Н листы	Марка пр-ва	Марка изделия	Кол. шт.	Н листы	
ПК 51	КР17	2	83	ПК 51 (продолжение)	33	2	113	ПК 51 (продолжение)	57	2	87	
	КР28	2	85		34	1			58	2		
	КР29	2	83		35	34			60	8		
	С1	4	85		37	6	113		61	2		
	С2	4			38	12			Вес ПК 51	756,7		
	М2	1	88		43	1	ПК 53		М18	6	93	
	М4	2			48	2			КР17, КР28, КР29, С1, С2, М2, М3, М4, М10, М11, М16, М17, 2, 32-35, 37, 43, 48, 50-58, 60, 61 см. ПК 51	М59	3	89
		1			50	2				62	12	86
	М10	4			91	51				1	Вес ПК 53	940,9
	М11	2	52			1				87		
	М16	1	93		53	1						
	М17	1			54	2						
	2	24	113		55	1						
	32	4			56	2						



Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см. на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторной. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

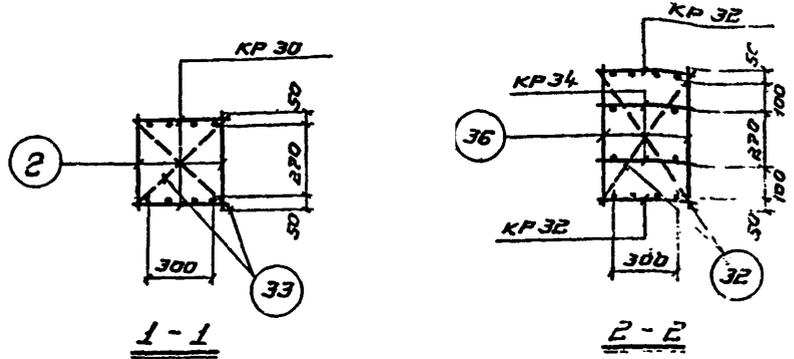
1/70
К.З.



ПК 54; ПК 56

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка пространств. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа
ПК 54	КР 30	2	85	ПК 54 (продолжение)	33	2	113	ПК 54 (продолжение)	57	2	87
	КР 32	2			34	1			58	2	
	КР 34	2	83		36	46			60	8	113
	С1	4			37	6			61		
	С2	4	85		38	12	86		Вес ПК 54		870,3
	М2	1			43	1			М18	6	93
	М3	2	88		48	2			М54	3	89
	М4	1			50	2			62	12	86
	М10	4			51	1			КР 30, КР 32, КР 34, С1, С2, М2 ÷ М4, М10, М11, М16, М17, 2, 32 ÷ 34, 36, 37, 43, 48 50 ÷ 58, 60, 61		
	М11	2	91		52	1	87		Вес ПК 56		1053,9
	М16	1	92		53	1					
	М17	1			54	2					
	Э	24			55	1					
	32	4	113		56	2					



Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей на листе Э7
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

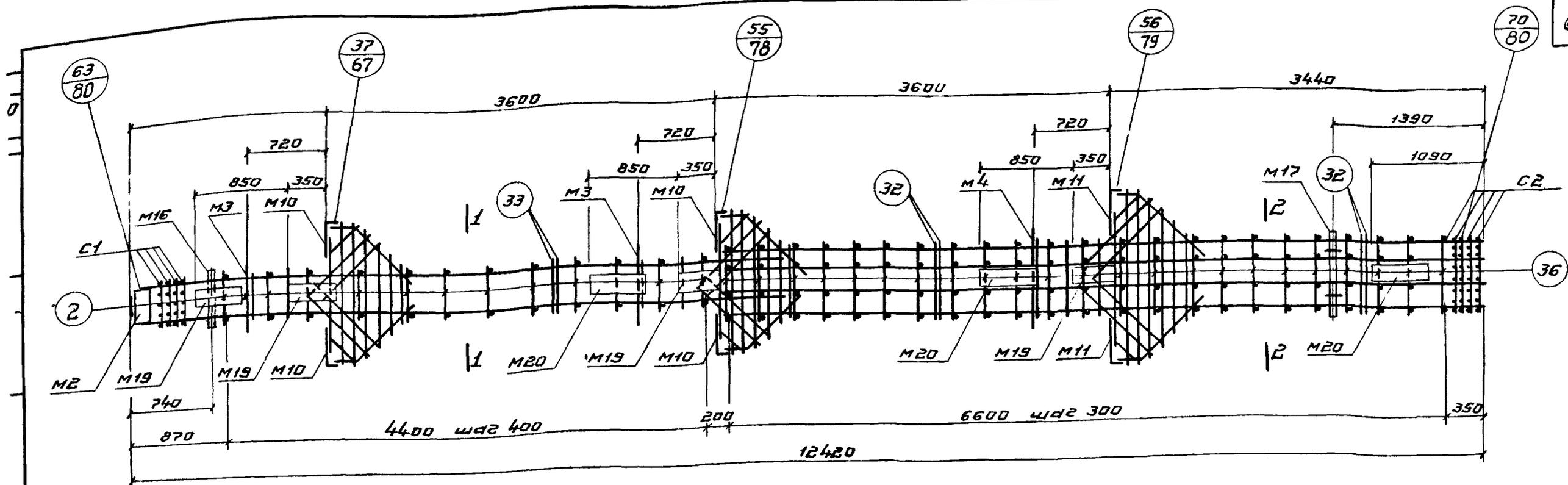
ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 54; ПК 56

Лист
87

И.п. Бригады: Д.М.Т.
И.п. мар: Золотова
Дата выпуска: 1972

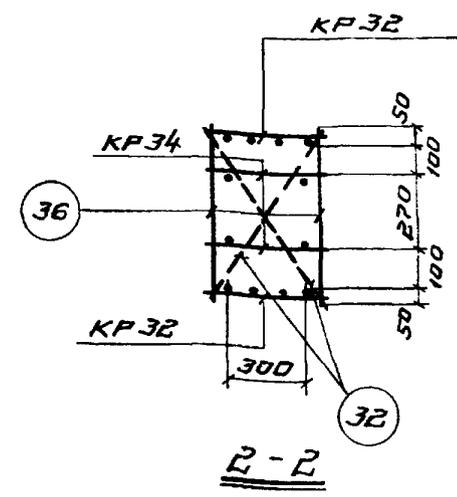
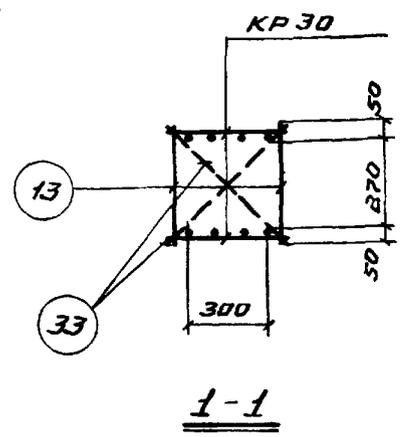
И.п. мар: Д.М.Т.
И.п. мар: Золотова



ПК 55

Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	N листа
ПК 55	КР 30	2	85	ПК 55 (продолжение)	М 19	4	94	ПК 55 (продолжение)	51	1	87
	КР 32	2			М 20	3			52	1	
	КР 34	2			2	24			53	1	
	С 1	4			32	4			54	2	
	С 4	4	33		2	55	1				
	М 2	1	34		1	56	2				
	М 3	2	36		46	57	2				
	М 4	1	37		6	58	2				
	М 10	4	38		12	60	8				
	М 11	2	43		1	61	6				
М 16	1	48	2								
М 17	1	50	2	87							
								Вес ПК 55		1035,6	



Примечания.

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

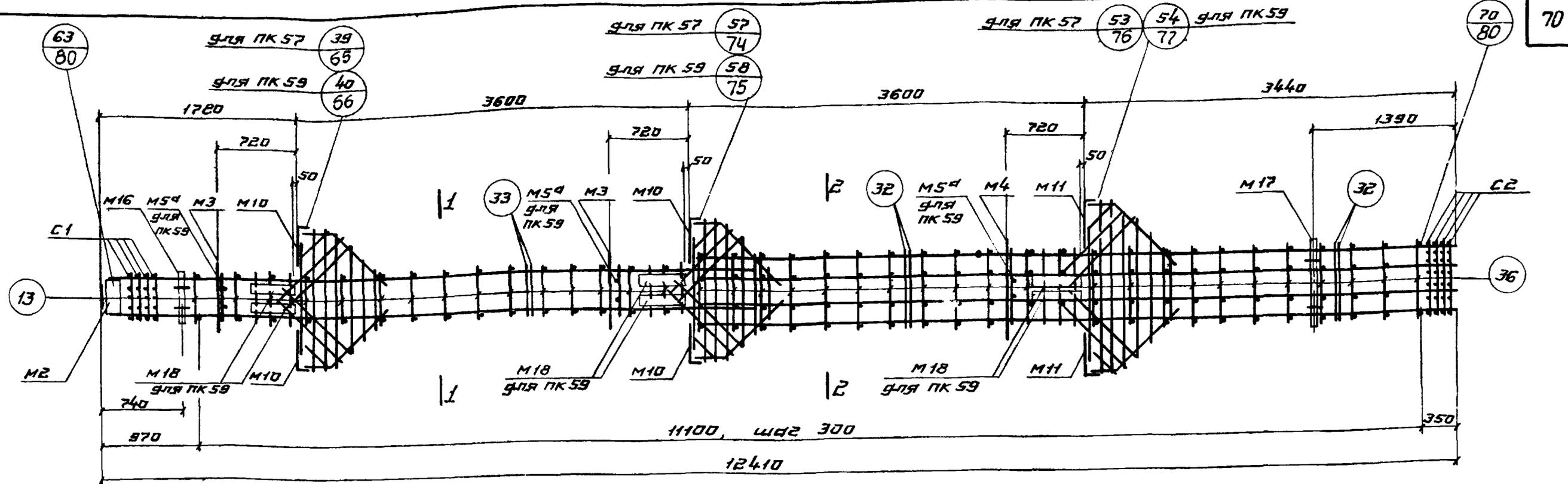
ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 55

ЩУБЗ-1/70
альбом 1

Лист 57

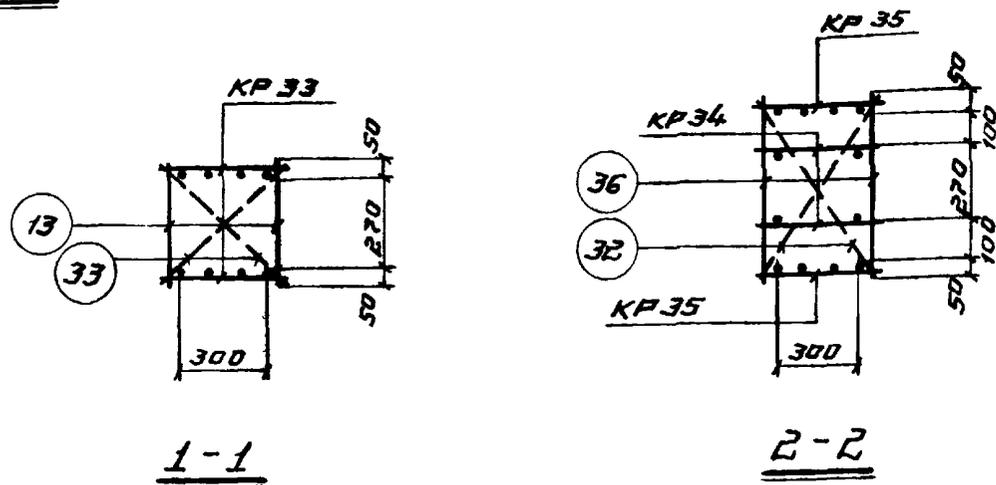
12189



ПК 57; ПК 59

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во шт.	N листа	
ПК 57	КР 33	2	85	ПК 57 (продолжение)	33	2	113	ПК 57 (продолж.)	57	2	87	
	КР 34	2	83		34	1			58	2		
	КР 35	2			36	46						
	С 1	4	85		37	6			113	60	8	
	С 2	4			38	12	86			61	4	
	М 2	1			43	1				Вес ПК 57 1015,3		
	М 3	2	88		48	2	87		М 18	6	93	
	М 4	1			50	2			М 59	3	89	
	М 10	4	91		51	1	ПК 59		62	12	86	
	М 11	2			52	1			КР 33, КР 34, КР 35, С 1, С 2, М 2 - М 4, М 10			
	М 16	1	93		53	1			М 11, М 16, М 17, 13, 32 ÷ 34, 36, 37, 43, 48			
	М 17	1			54	2			50-56, 60, 61 см. ПК 57			
	13	30	113		55	1			Вес ПК 59 1199,5			
32	4	56		2								



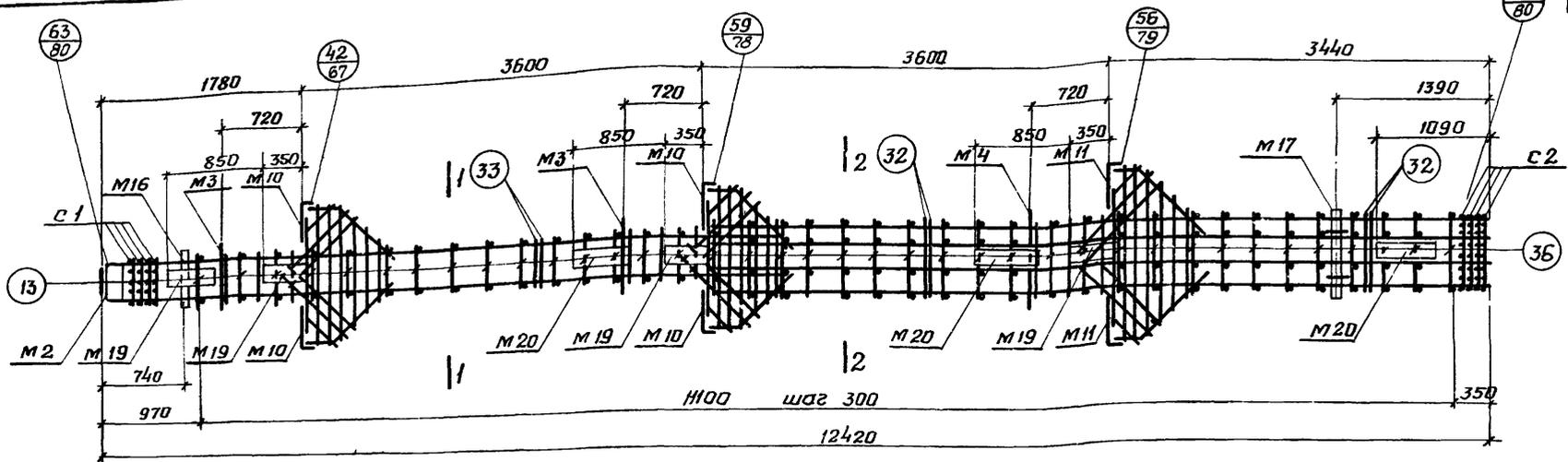
Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах. Порядок сборки указан в пояснительной записке.

ТК
1972

Пространственные каркасы
ПК 57; ПК 59

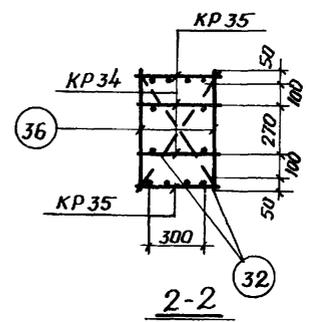
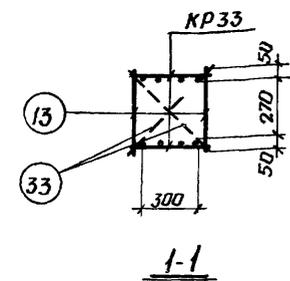
Ц22-1/70
альбом 1
лист 58



Спецификация марок арматурных изделий и закладных элементов на один пространственный каркас

ПК 58

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол-во штук	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 58	КР33	2	85	ПК 58 (продолжение)	М19	4	94	ПК 58 (продолжение)	51	1	87
	КР34	2	83		М20	3			52	1	
	КР35	2			13	30			53	1	
	С1	4	85		32	4			54	2	
	С2	4			33	2	113		55	1	
	М2	1			34	1			56	2	
	М3	2	88		36	46			57	2	
	М4	1			37	6			58	2	
	М10	4	91		38	12	86		60	12	
	М11	2			43	1			61	6	
	М16	1	93		48	2	87				
	М17	1			50	2					
Вес ПК 58 1175,9											



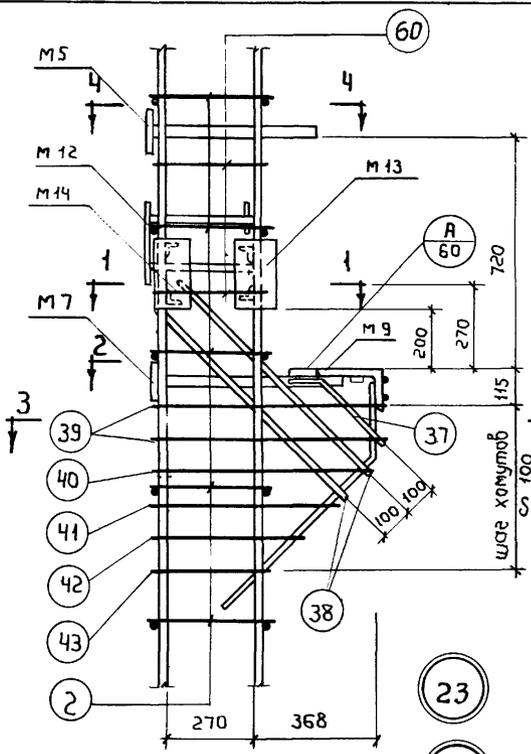
Примечания

1. Окончательная фиксация закладных деталей производится в опалубке.
2. Пример крепления закладных деталей см на листе 27.
3. Пространственные каркасы должны собираться в кондукторах.
Порядок сборки указан в пояснительной записке.

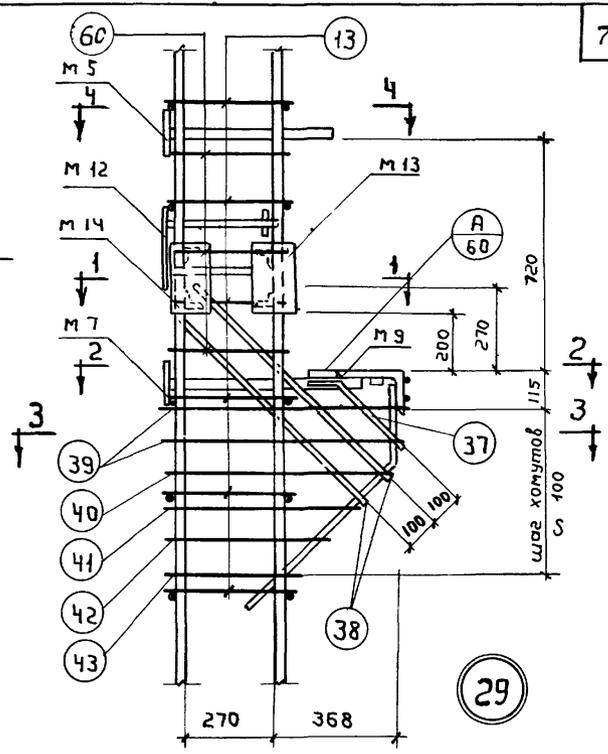
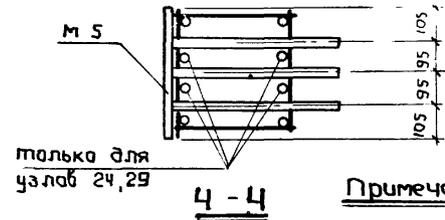
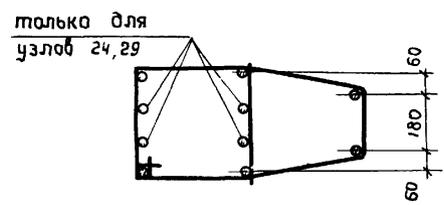
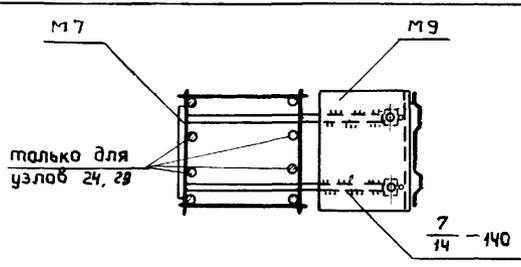
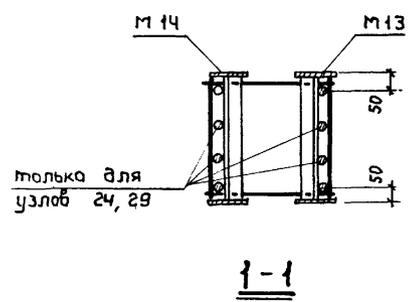
ТК
1972

Пространственный каркас
ПК 58

ИЦ22-1/70
альбом 1
Лист 59



23
24



29

Примечания

- 1 Электродуговая сварка выполняется электродами Э 50 А-Ф
- 2 Отдельные стержни поз 2, 13, 60 соединяются с плоскими кар-касками контактной точечной сваркой
- 3 Сварные соединения, производить в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
- 4 Хомуты консолей и закладные детали М 7, М 9 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
- 5 Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов.

ТК
1972

Пространственные каркасы
узлы 23, 24, 29.

ИЧ 22-1/70
альбом 1
лист 61

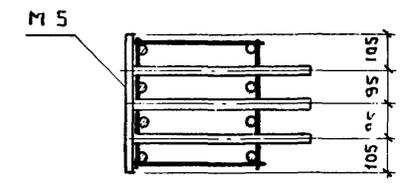
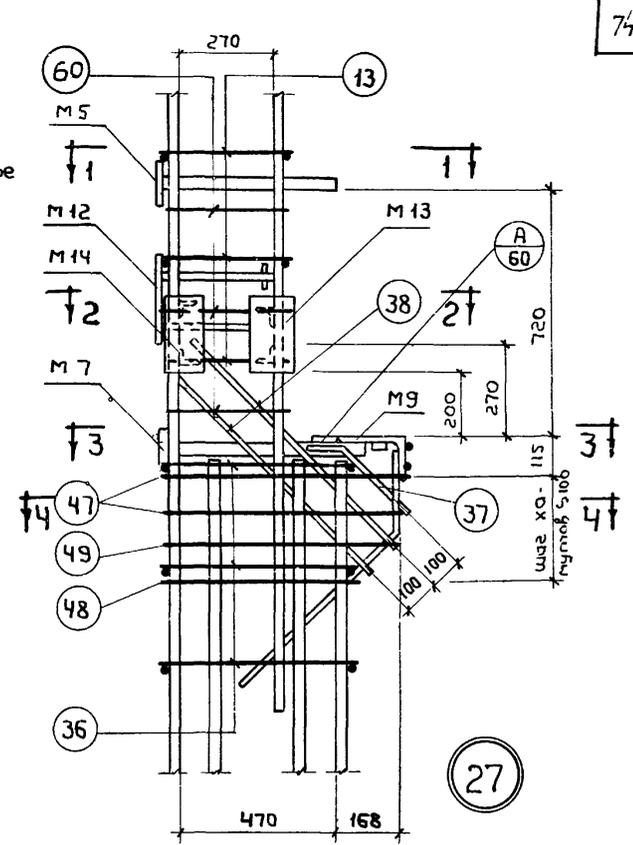
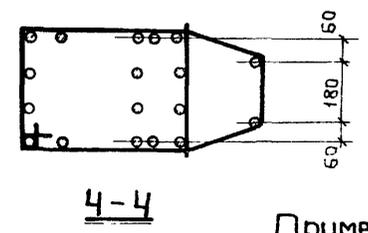
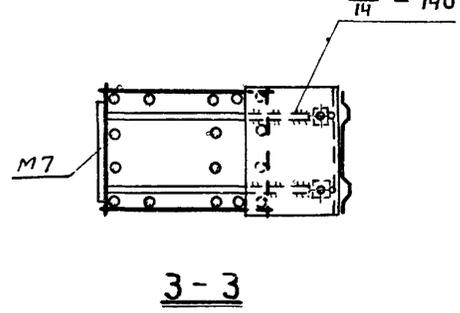
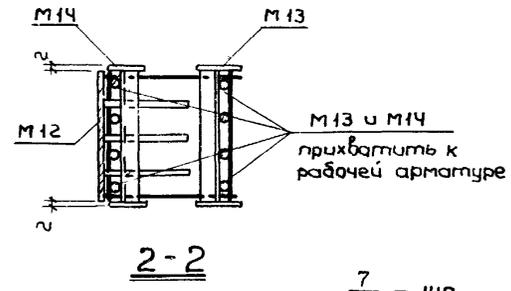
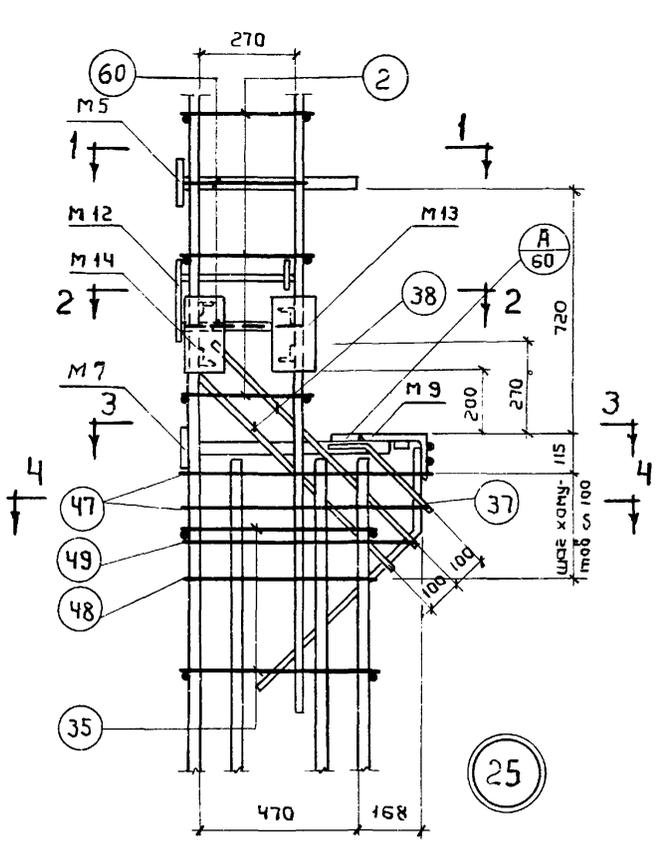
ЩФРР
ИИ 22-1/170
Узел I

КОНСТРУКЦИЯ

Эльберштадт
Дурнева
Хозлова
1972

И.И. Ш. Ш. Ш. Ш. Ш.
Нач. отдела
Рук. бригады
Инженер
Дата выпуска

ГПИ-7
г. Москва



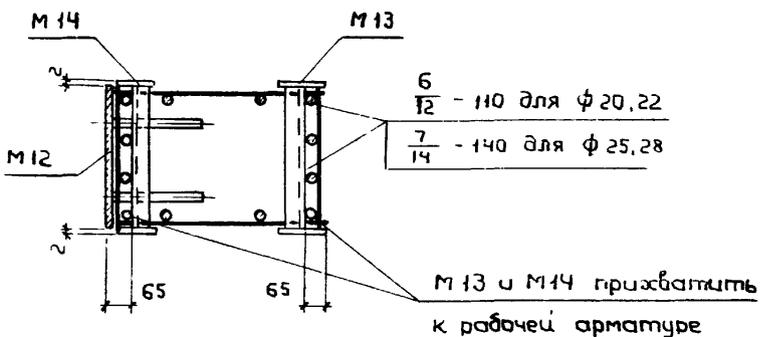
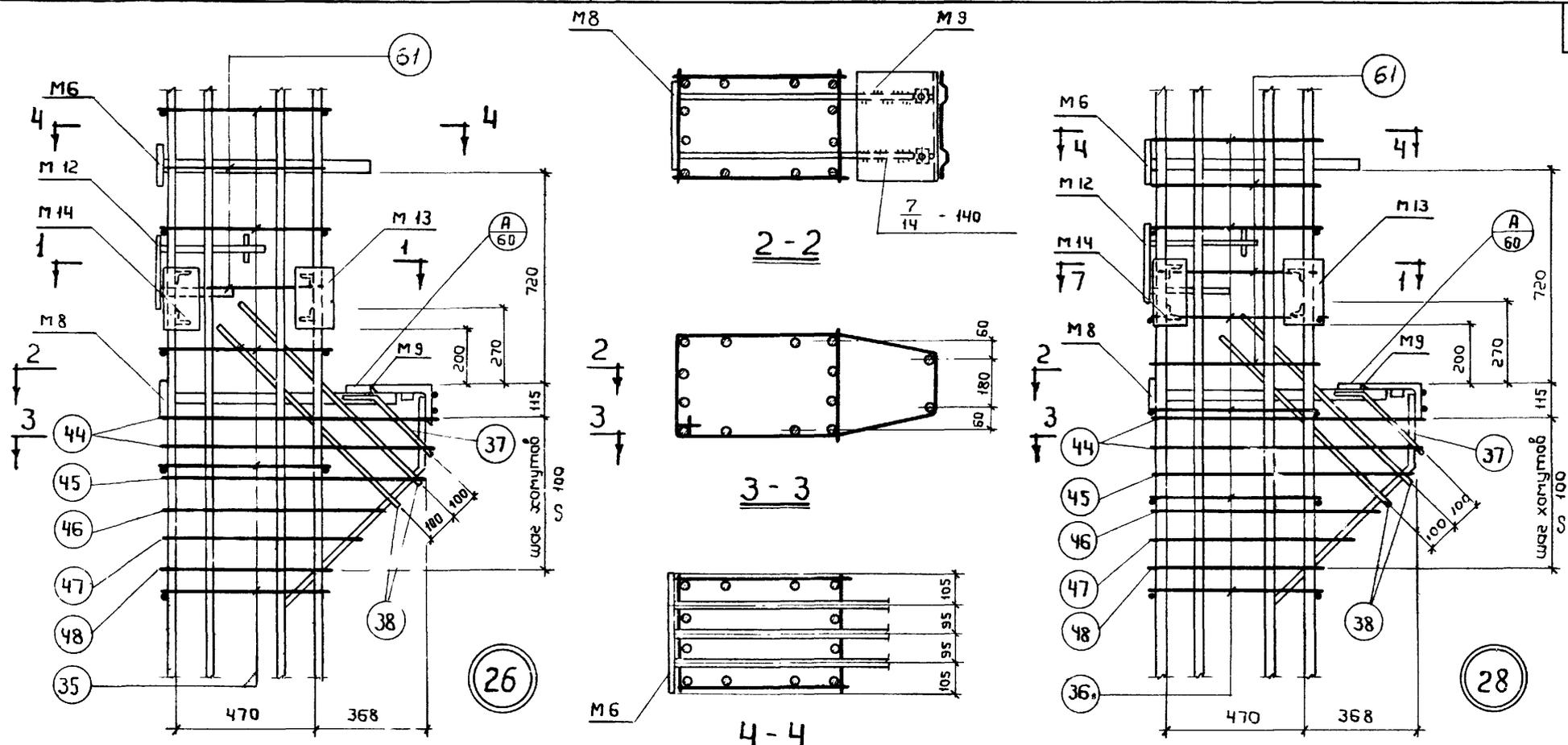
1-1

Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50 А-Ф
2. Отдельные стержни поз. 2, 13, 35, 36 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69)
4. Хомуты консолей и закладные детали М7, М9 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов.

ТК 1972	Пространственные каркасы Узлы 25, 27	ИИ 22-1/170 альбом 1
		лист 62

170
 I
 1972
 Дата выпуска
 2. Москва



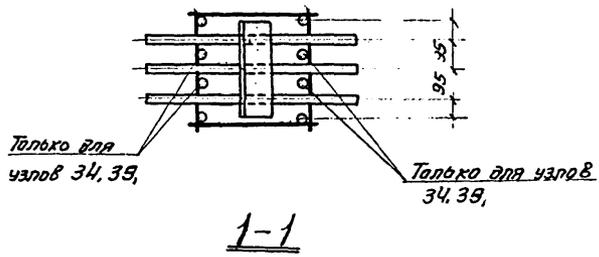
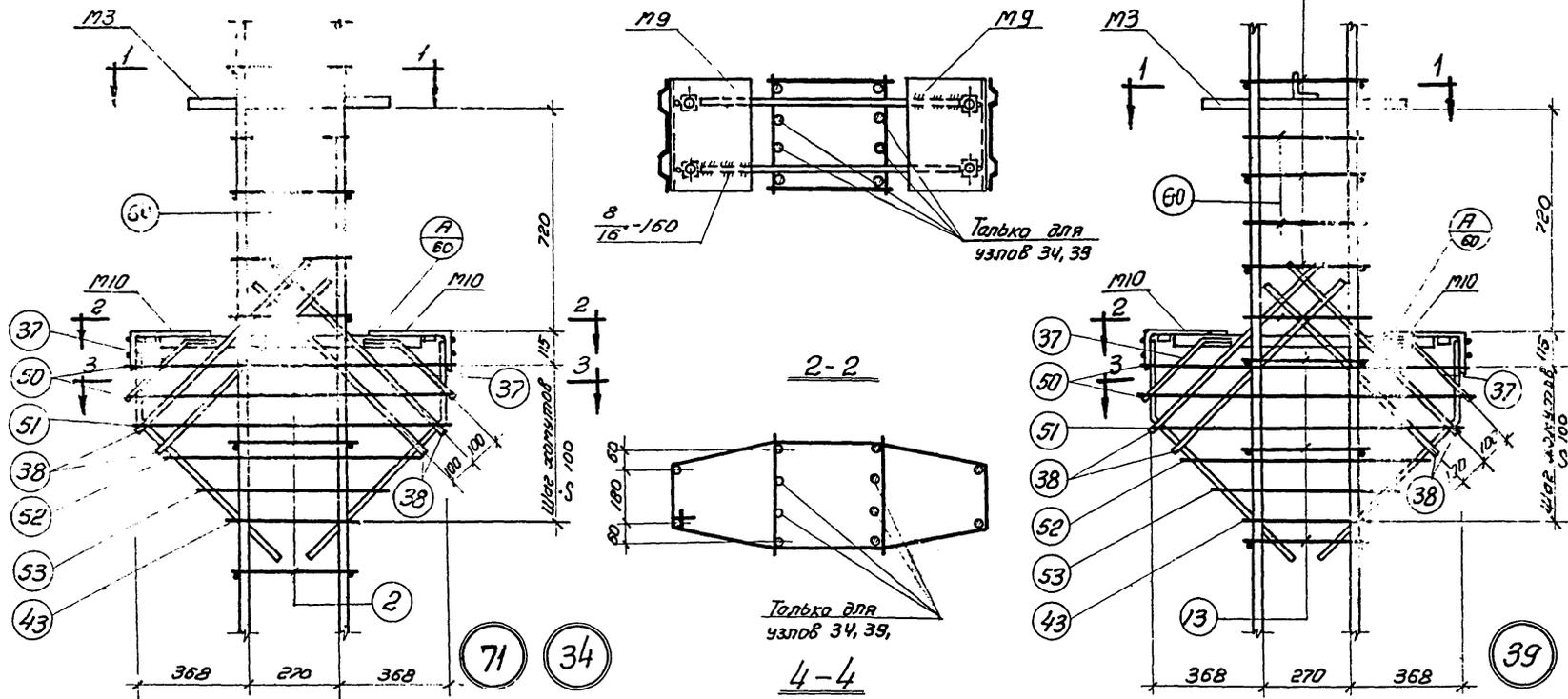
Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А-ф
2. Отдельные стержни поз 60,35,36 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой
3. Сварные соединения, производить в соответствии с указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН393-69)
4. Жомуты консолей и закладные детали М8, М9 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволочкой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифлов.

ТК
1972

Пространственные каркасы
Узлы 26, 28

ИИ22-1/70
альбом 1
лист 63



Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А-ф.
2. Отдельные стержни поз. 2, 13, 60 соединяются плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с. Указаниями по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-69)
4. Хомуты консолей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифлов.

TK
1972

Пространственные каркасы
Узлы 71, 34, 39

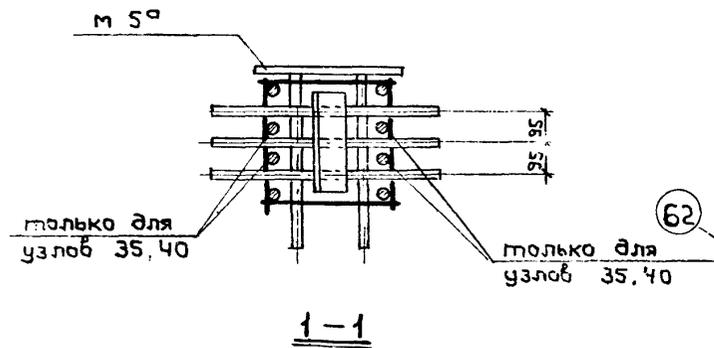
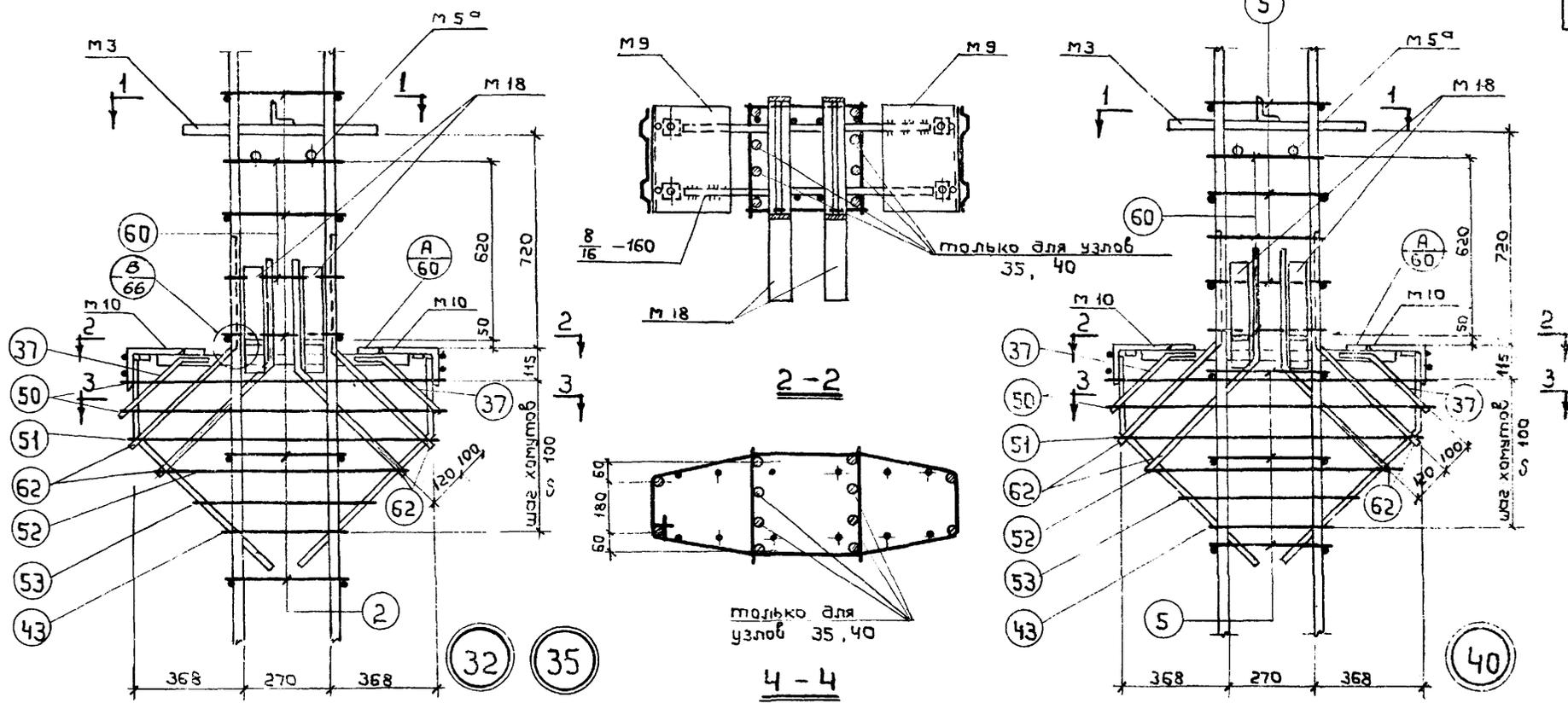
ИИ 22-1170
альбом 1

Лист 65

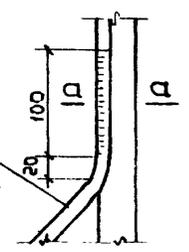
12189 78

Ин. проект 1972
г. Москва
Домо-вильска

ГЛК. СВЯЗАННЫЙ СЛУЖ. ДОКУМЕНТ
 Инженер
 Дата выпуска 1972
 г. Москва

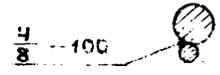


Деталь В

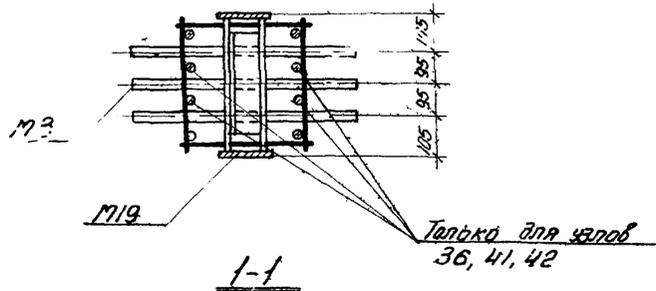
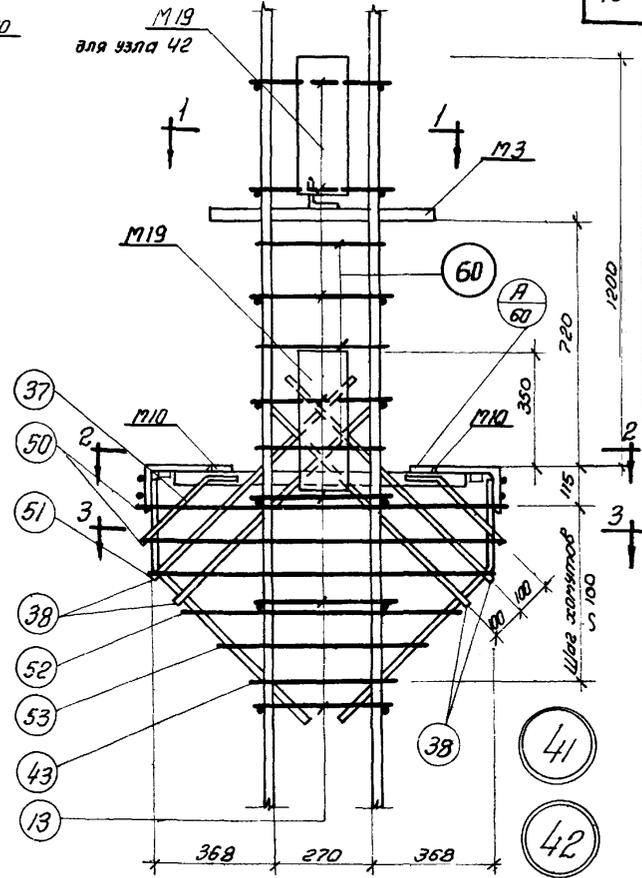
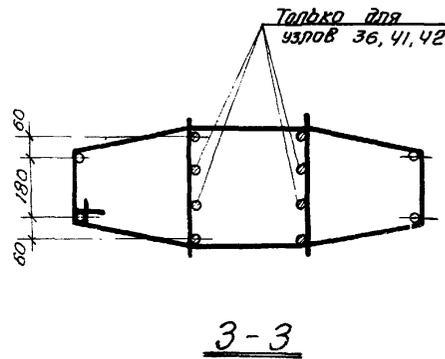
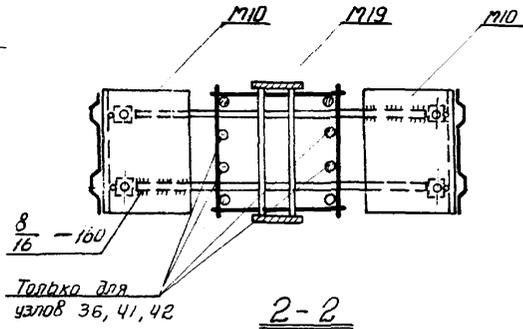
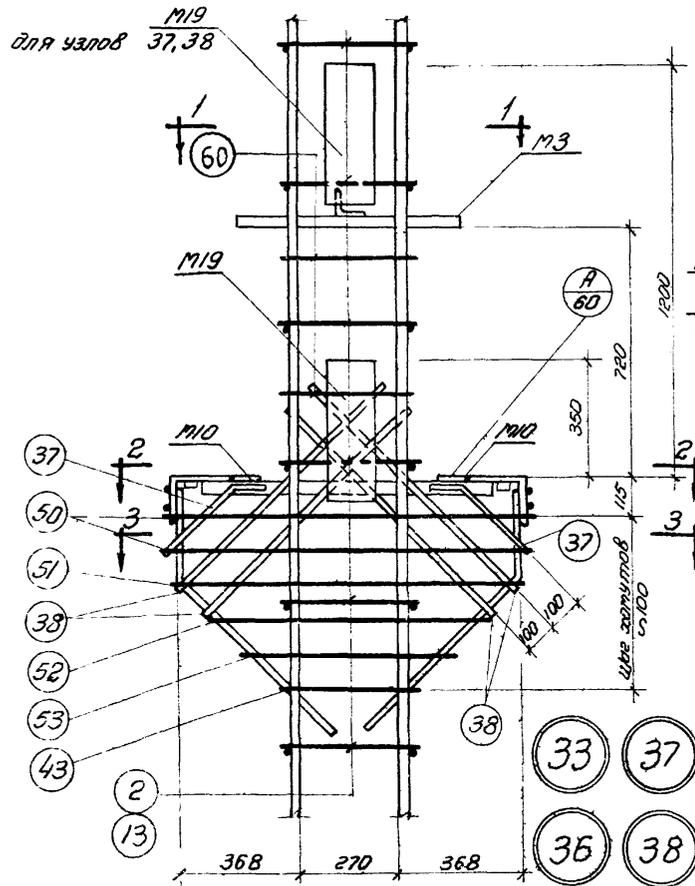


Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50 А-Ф
2. Отдельные стержни поз. 2.5, 6а соединяются с плоскими кар касами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций (СН 393-69).
4. Хомуты консолей и закладные детали м 10, крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифлов



ТК 1972	Пространственные каркасы Узлы 32, 35, 40	ИИ 22-1/70
		архбюм 1
		лист 66



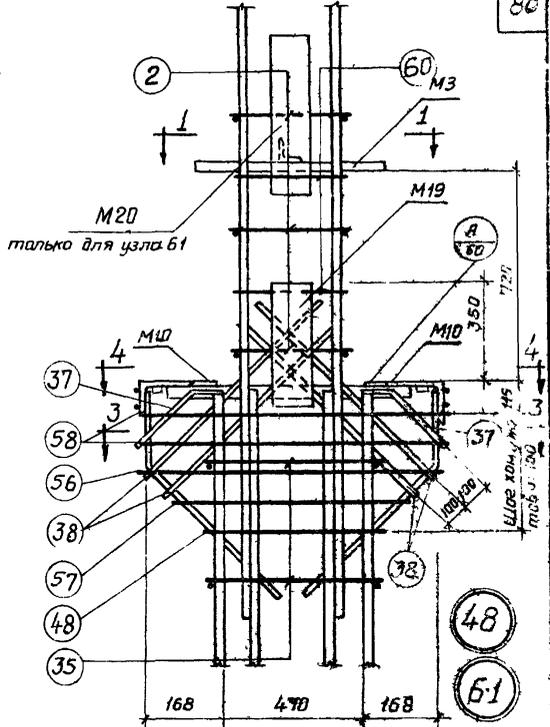
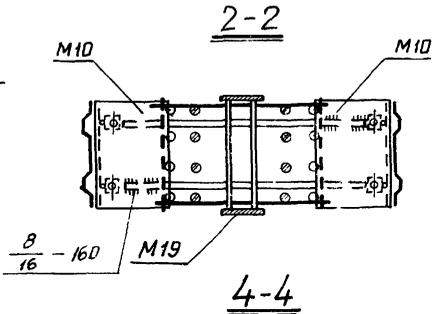
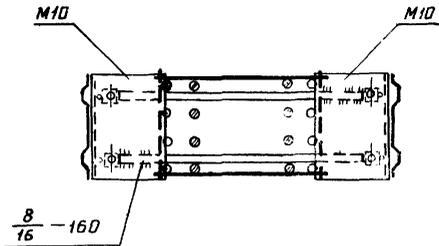
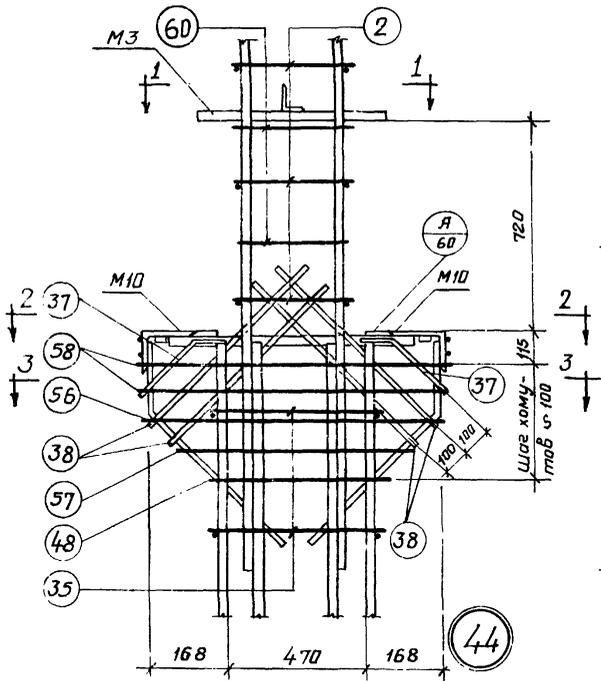
Примечания

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А - Ф
2. Отдельные стержни поз. 2, 13 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН-393-63).
4. Жалюзи консолей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из капанн даны до ее рифов.

ТК
1972

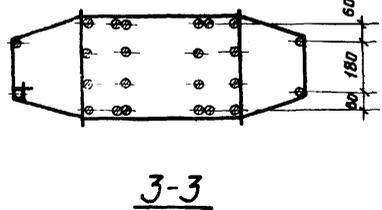
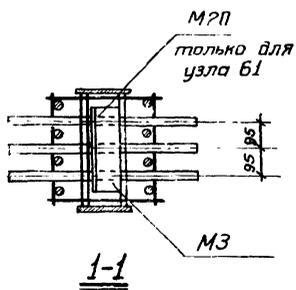
Подстраничные каркасы
Узлы 33, 36, 37, 38, 41, 42.

ИИ 22-1/70
альбом 1
Лист 67



Инж. Орловы
Инженер
Датка
Дурябева
Холлаба
1972

ИИМ-1
г. Москва



Примечания.

1. Электродугавая сварка выполняется электродами Э50А-Ф
2. Отдельные стержни №№ 2, 3, 5, 6 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с. Указанными по сварке соединениями арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
4. Хомуты консолей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Определенное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн должны да ее рифов.

ТК
1972

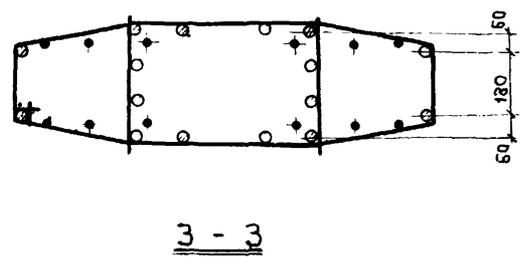
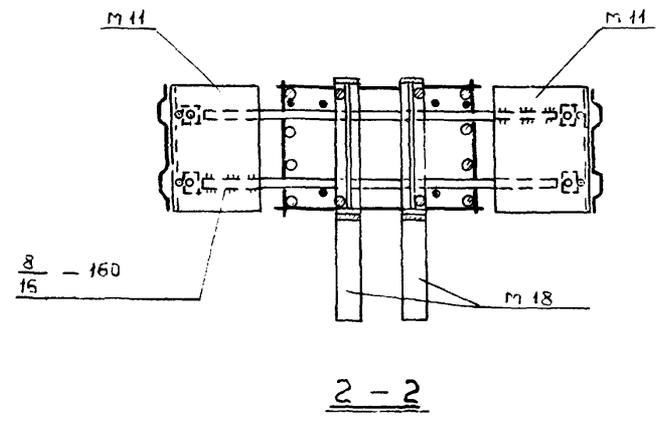
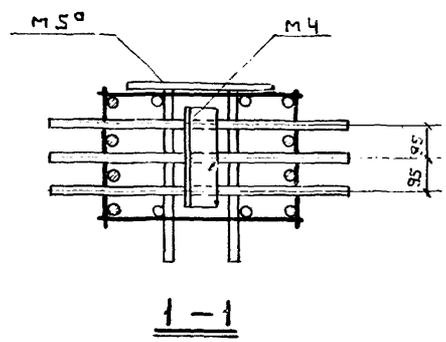
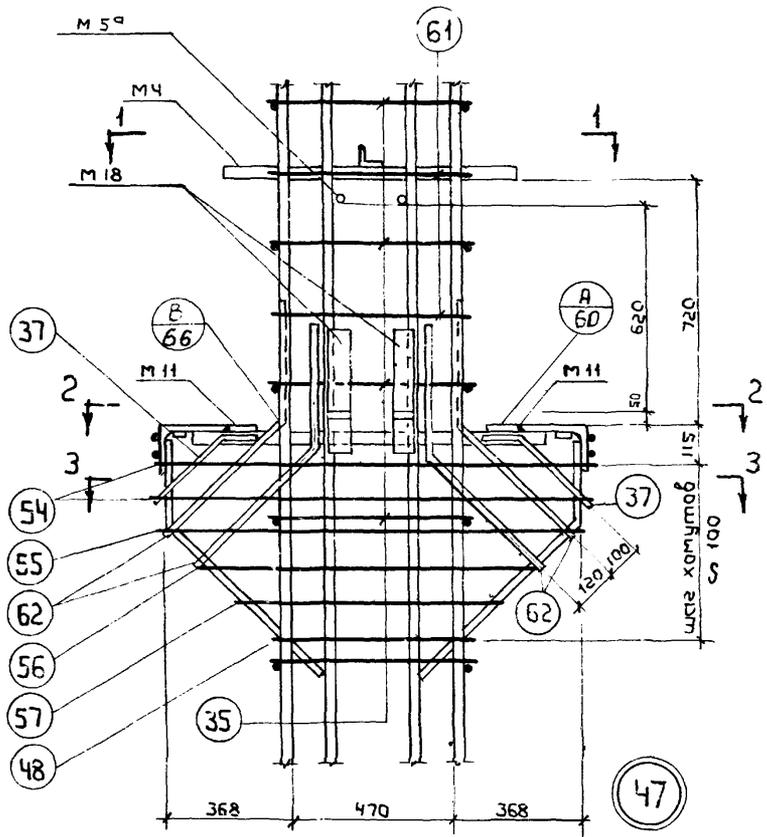
Пространственные каркасы
Узлы 44, 48, 61

СН 22-1172
альбом 1
лист 68

И.Ф.
1/70
К.И.

Инженер
Хохлова
1972

ТИИ-1
г. Москва



Примечания.

1. Электрдуговая сварка выполняется электродом Э50А - ф
2. Угловые стержни, поз. 35, 61 соединяются с плоскими кар-касми контактной точечной сваркой
3. Сварные соединения производить в соответствии с „Указа-ниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций “ (СН 393-69).
4. Хомуты консолей и закладные детали М11 крепятся к рабо-чей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положе-ние закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов.

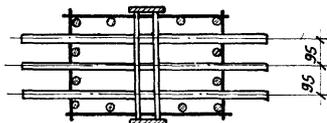
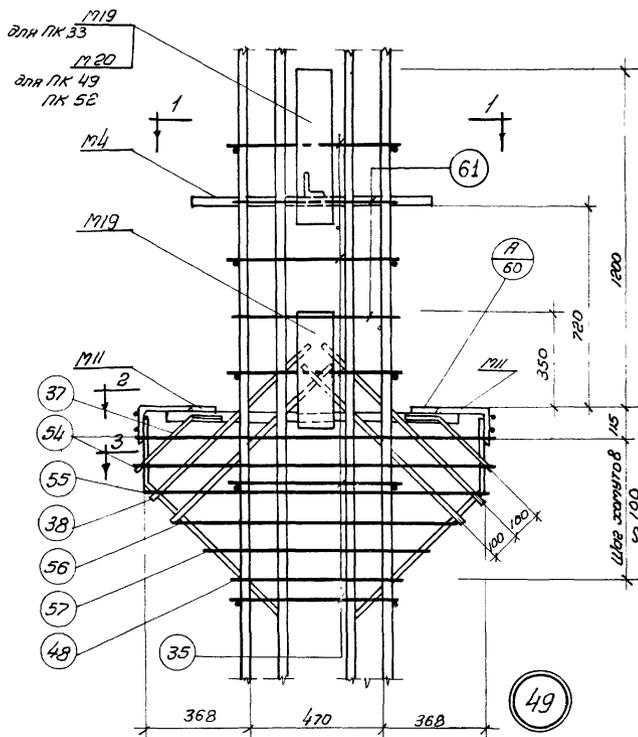
ТК 1972	Пространственные каркасы Узел 47	СИ22-1/70 артвдм 1
		лист 71

ИИ 22-1/70
выпуск I

ИИ 22-1/70

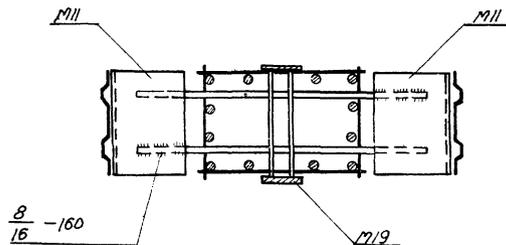
ИИ 22-1/70
Зиньковский
Дулинский
Хасанов
1972

ГПИ-7
г. Москва

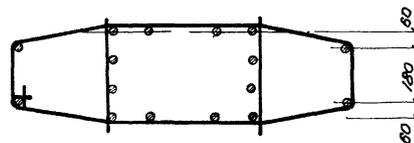


M19 для ПК 33
M20 для ПК 49
ПК 52

1-1



2-2



3-3

Примечания.

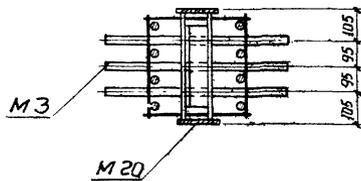
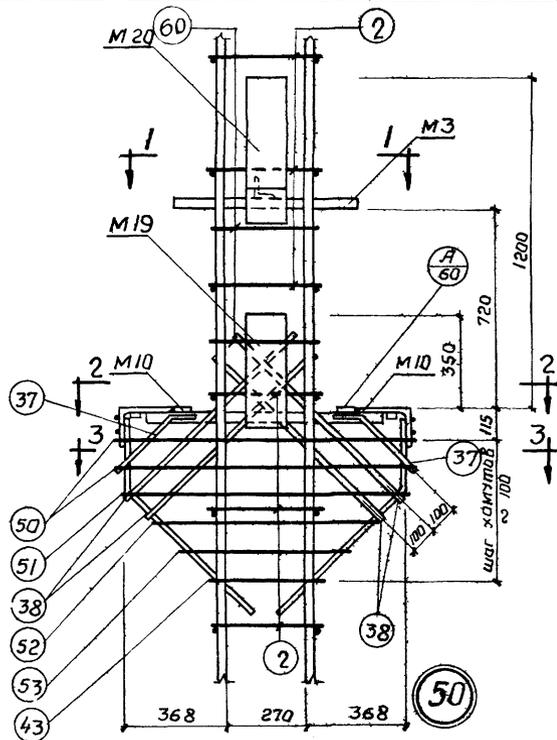
- 1 Электродуговая сварка выполняется электродугой Э50А-Ф
- 2 Отдельные стержни поз. 3561 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой
- 3 Сварные соединения, производить в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69)
- 4 Хомуты консолей и закладные детали M11 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Конечное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
- 5 Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее риффов

ТК
1972

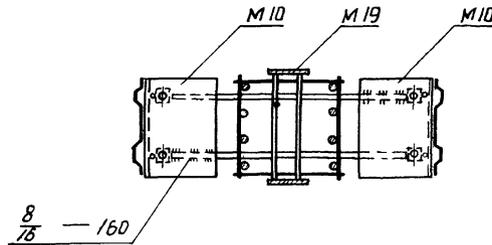
Пространственные каркасы
Узел 49

ИИ 22-1/70
альбом 1

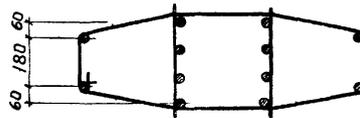
Лист 72

1972
Датта Выхода
г. Москва

1-1



2-2



3-3

Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А-ф
2. Отдельные стержни $\phi 60$ соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69).
4. Хомуты консолей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее привязки

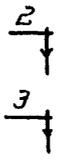
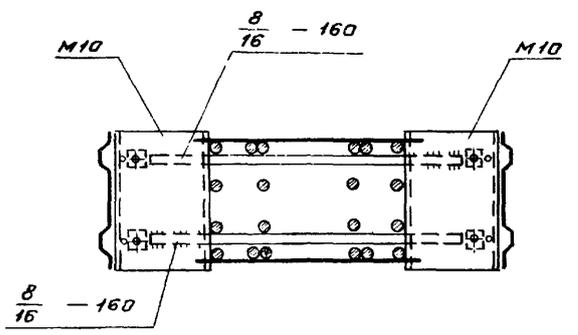
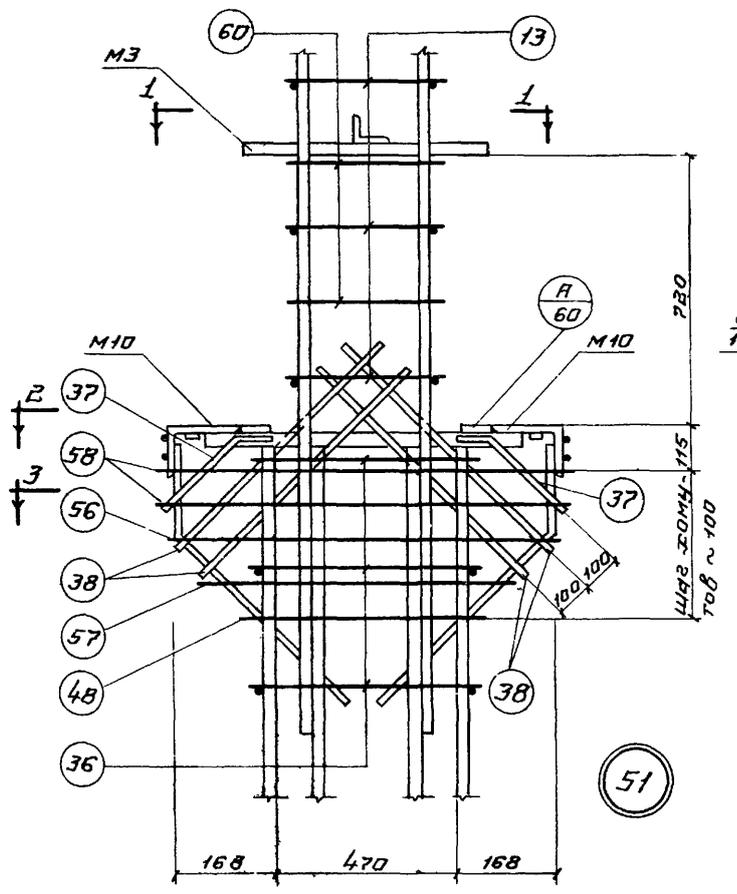
ТК
1972Пространственные каркасы
Узел 501128-1/70
7.500м 1
218.5

Шифр
ЦДБЗ-1/70
Выпуск I

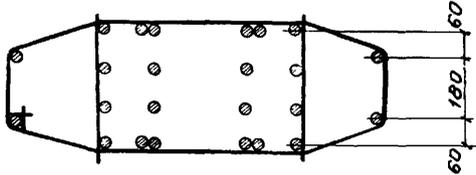
Проберыл
Г.И.М.
Зыбевский
Дурнева
Голова
1972г.

Л.И.М.К. об-та
Нач. отдела
Рук. бригады
Инженер
Дата выпуска:

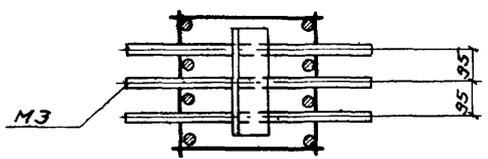
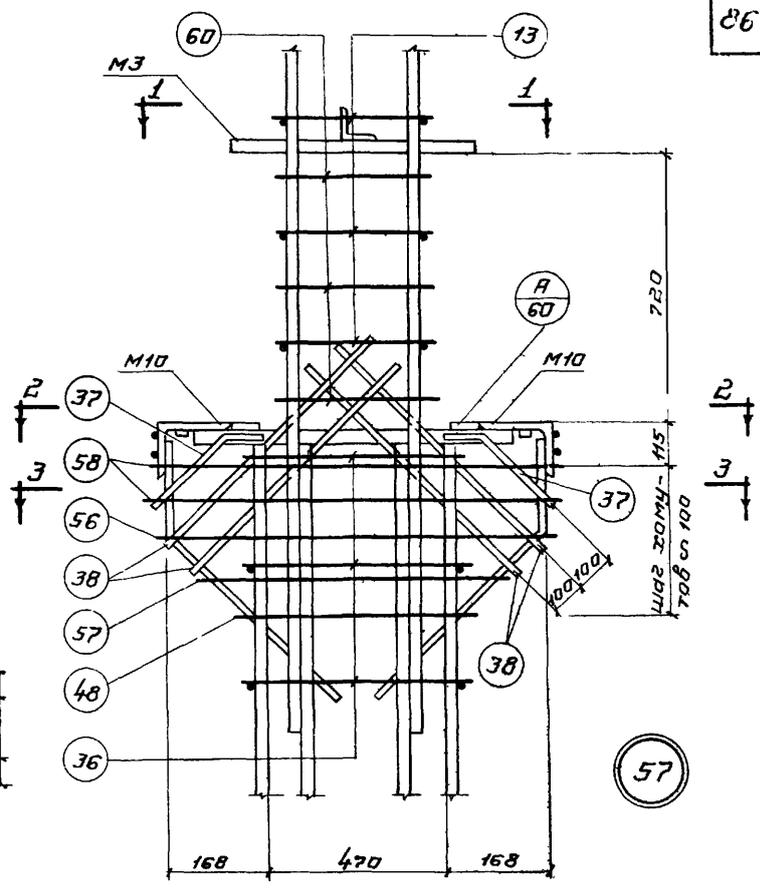
ГПИ-7
г. Москва



2-2



3-3



1-1

Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А-Ф.
2. Отдельные стержни поз. 13, 36, 60 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения производить в соответствии с "Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).
4. Гомуты консолей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов.

ТК
1972

Пространственные каркасы.
Узлы 51, 57

ЦДБЗ-1/70
длбвм 1

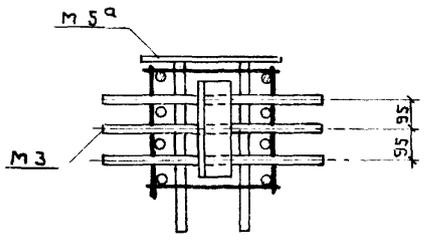
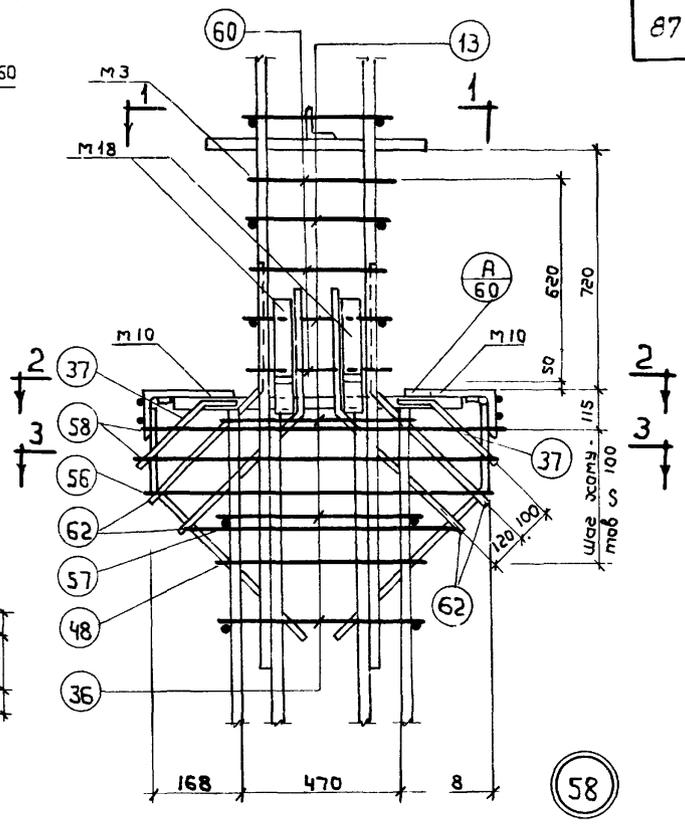
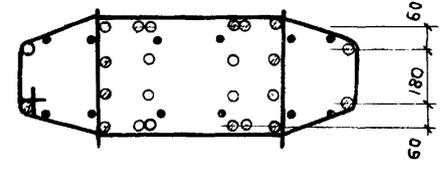
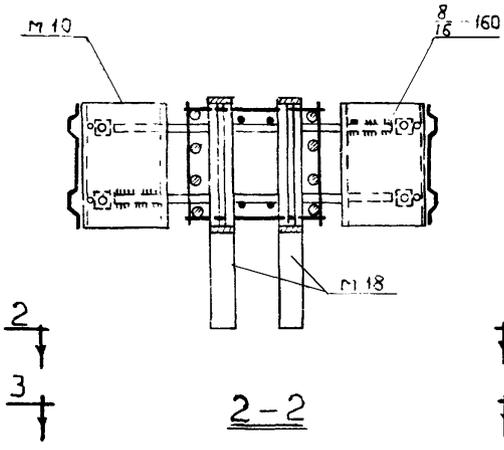
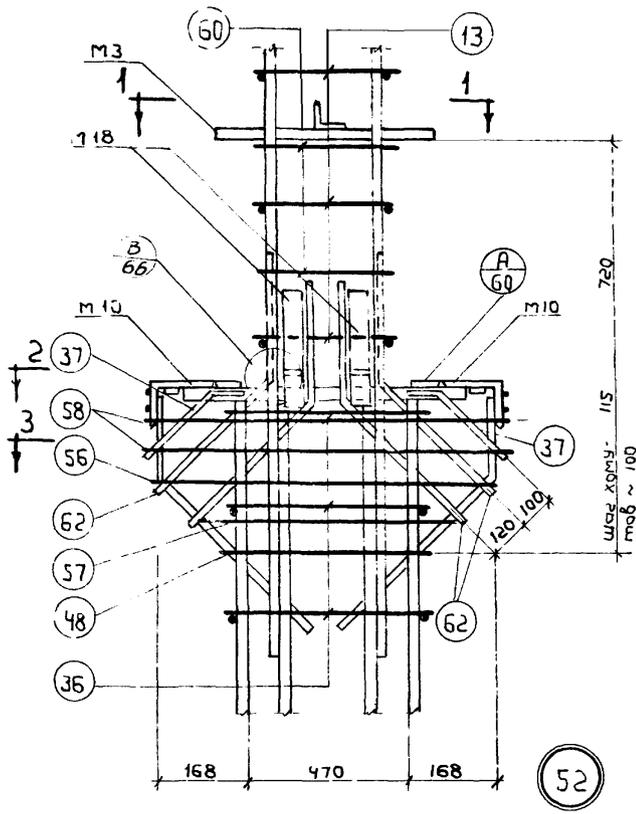
Лист 74

ИЗ 1/70
К I

Исполнение
Дата выпуска 1972

Исполнение
Дата выпуска

Москва



1-1

52

2-2

3-3

58

Примечания.

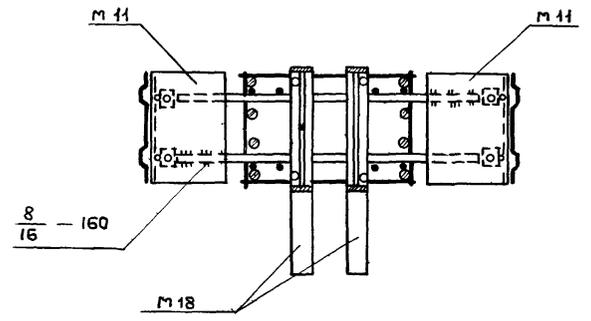
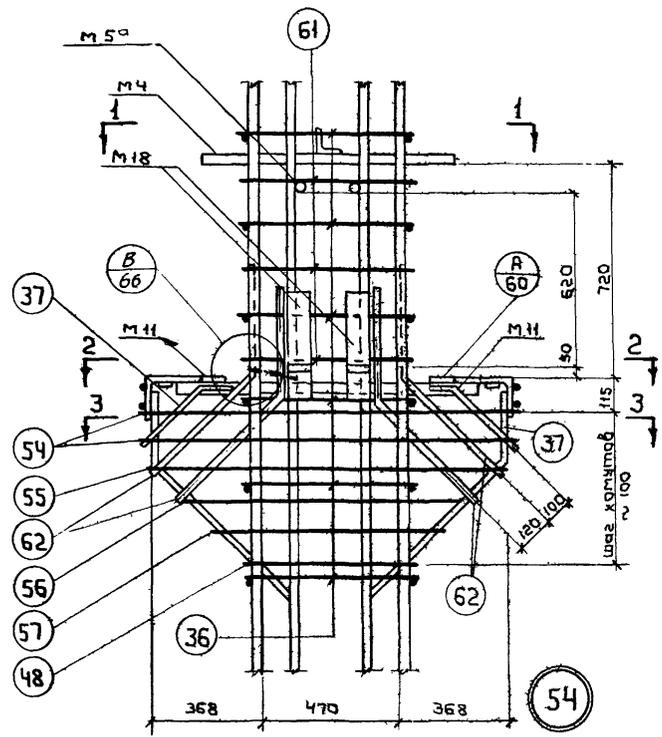
1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50 А-Ф
2. Отдельные стержни поз. 13, 36, 60 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения производить в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций” (СН 393-69)
4. Хомуты консолей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов.

ТК
1972

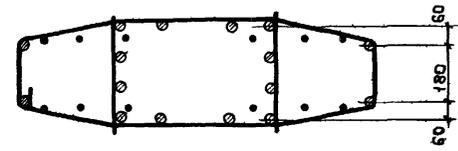
Пространственные каркасы
Узлы 52, 58

ИИ 22-1/70
альбом 1
Лист 75

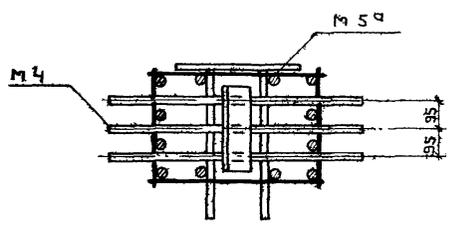
г. Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО
Детальщик
1972



2-2



3-3



1-1

Примечания

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50 А-Ф.
2. Отдельные стержни поз. 36, 61 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения производить в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69).
4. Хомуты консолей и закладные детали М11 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даются для рифов.

ТК
1972

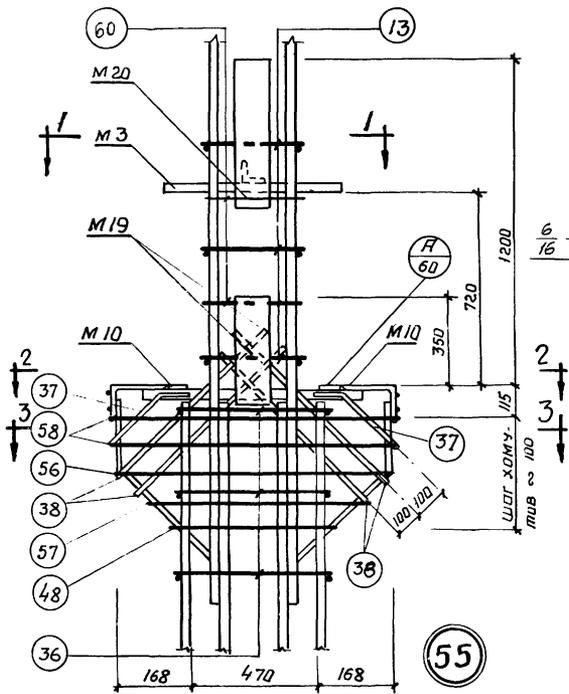
Пространственные каркасы
Узел 54

ИИ 22-1/70 альбом 1	
лист	77

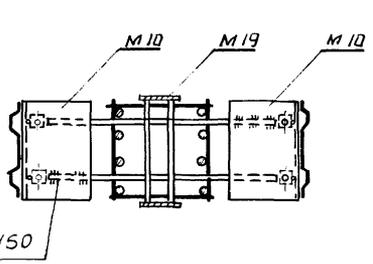
ЧПР
122-1/70
пуск I

Зильберштейн
Аурнеба
Хохлова
1972

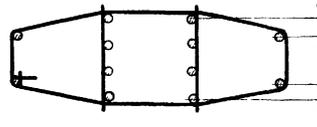
ГПИ-7
г. Москва



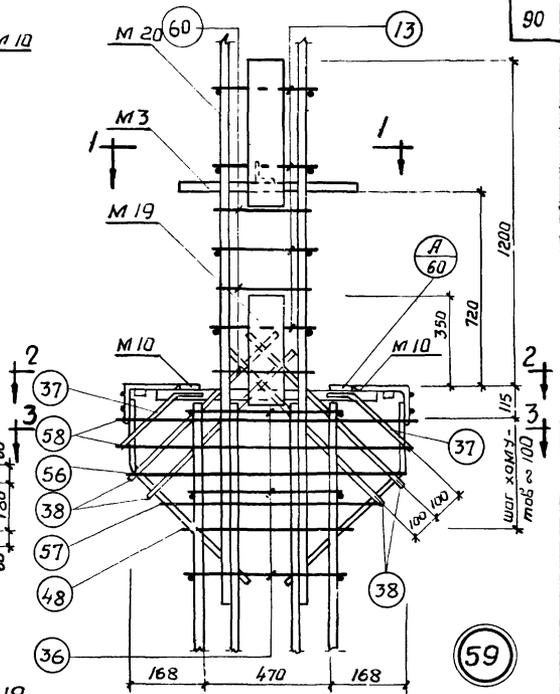
55



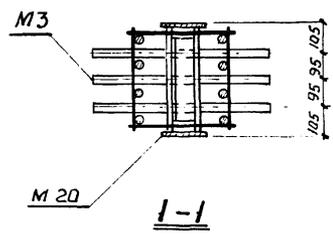
2-2



3-3



59



1-1

Примечания.

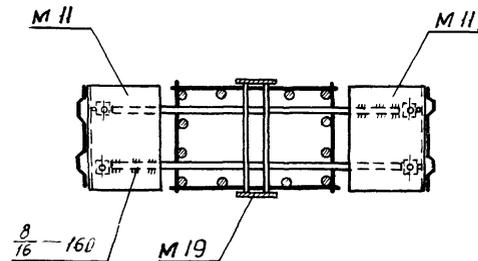
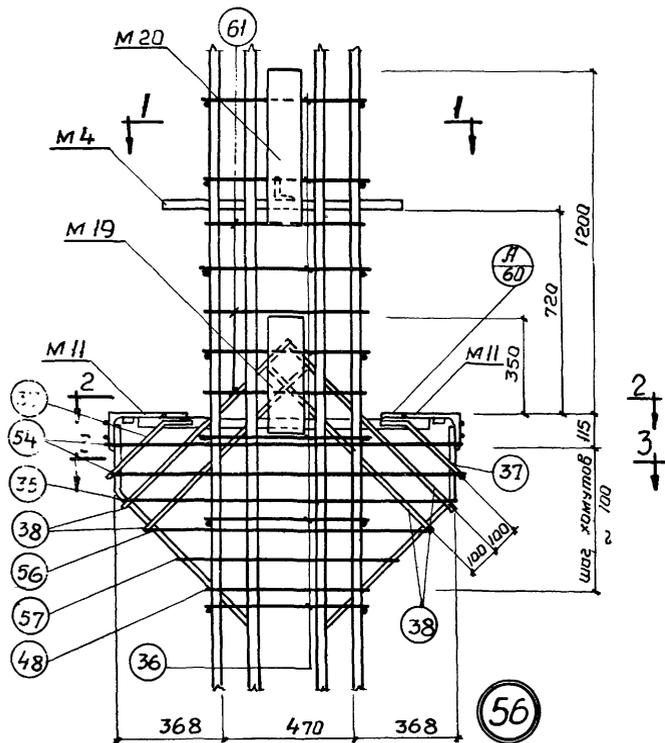
1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50 А-Ц
2. Отдельные стержни поз. 13, 36, 60 соединяются с плоскими каркасами конпактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69)
4. Хомуты канцелей и закладные детали М10 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов

ТК
1972

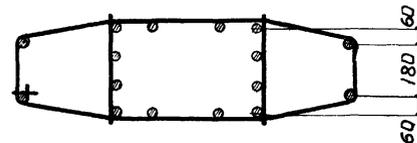
Пространственные каркасы
Узлы 55, 59

ИИ 22-1/70
альбом 1
лист 78

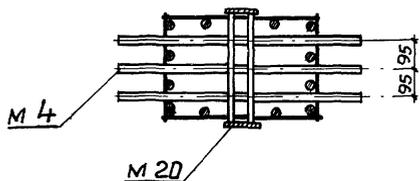
12189



2-2



3-3



1-1

Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А-Ф
2. Отдельные стержни поз.361 соединяются с плоскими каркасами контактной точечной сваркой.
3. Сварные соединения, производить в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69).
4. Хомуты консолей и закладные детали М 11 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируется в опалубке.
5. Размеры привязки выпусков арматуры из колонн даны до ее рифов

 ТК
1972

 Пространственные каркасы
Узел 56

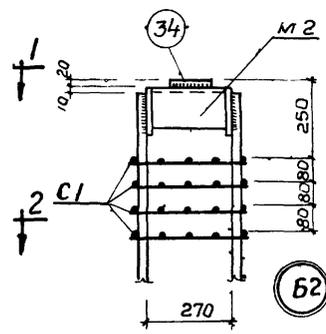
 ЦК 22-1/70
атбтом 1
Лист 79

ИФР
122-1/70
пуск I

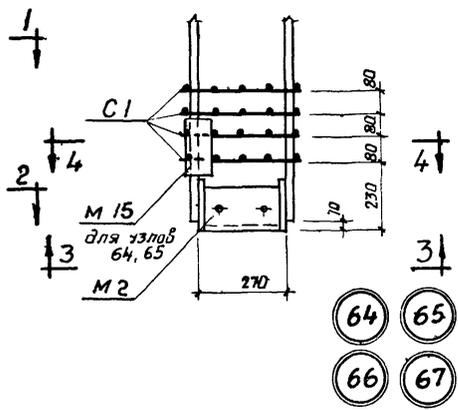
Зильберманит
Дурнева
Зарялова
1972

ИЧ. отдела
Рук. бригады
Инженер
Дата выписки

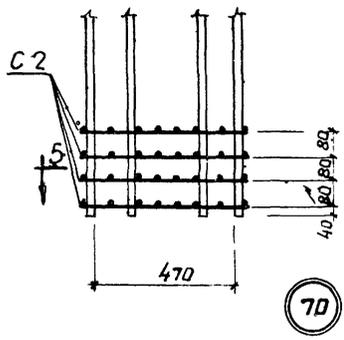
ГПИ-7
г. Москва



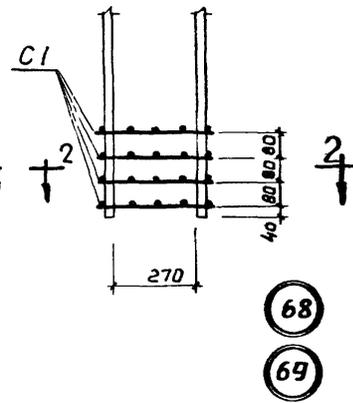
62
63



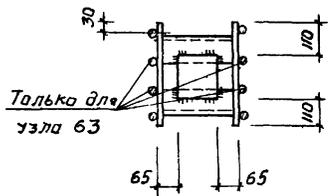
64
65
66
67



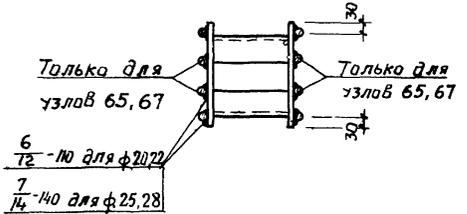
70



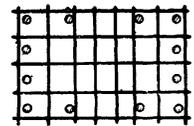
68
69



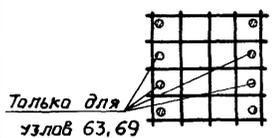
1-1



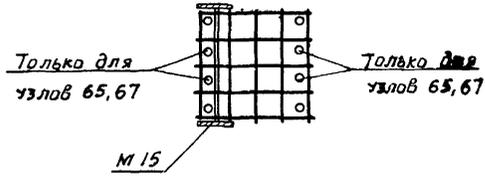
3-3



5-5



2-2



4-4

Примечания.

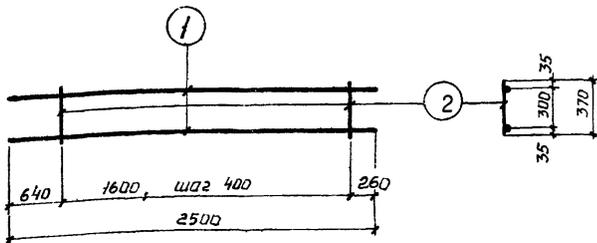
1. Электродуговая сварка выполняется электродами Э50А-Ф
2. Сварные соединения, производить в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» (СН 393-69)
3. Закладные детали М15 крепятся к рабочей арматуре вязальной проволокой. Окончательное положение закладных деталей фиксируются в опалубке

ТК
1972

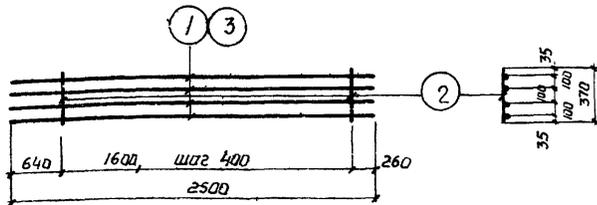
Пространственные каркасы
Узлы 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70

ИИ22-1/70
альбом 1
лист 80

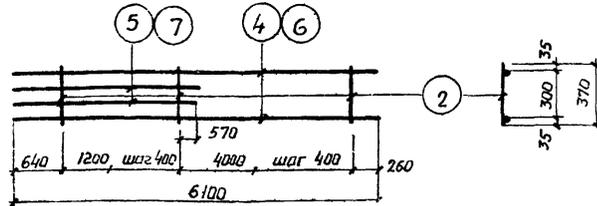
Спецификация стали на одно
арматурное изделие.



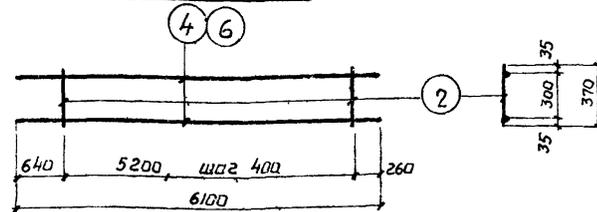
KP1



KP2, KP3



KP4, KP5



KP6, KP7

Марка изделия	К-т поз.	φ мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес изделия кг.
KP1	1	20 АIII	2500	2	13.1
	2	8 А I	370	5	
KP2	1	20 АIII	2500	4	25.5
	2	8 А I	370	5	
KP3	2	8 А I	370	5	10.3
	3	25 АIII	2500	4	
KP4	2	8 А I	370	14	44.0
	4	20 АIII	6100	2	
	5	20 АIII	2410	2	

Марка изделия	К-т поз.	φ мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес изделия кг.
KP5	2	8 А I	370	14	52.0
	6	22 АIII	6100	2	
	7	22 АIII	2410	2	
KP6	2	8 А I	370	14	37.0
	4	20 АIII	6100	2	
KP7	2	8 А I	370	14	30.2
	6	22 АIII	6100	2	



Примечания.

1. Каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматурные и закладные детали сварные для железобетонных конструкций“. Технические требования и методы испытаний”
2. Все размеры даны в осях стержней.

ТК
1972

Плоские каркасы KP1 - KP7

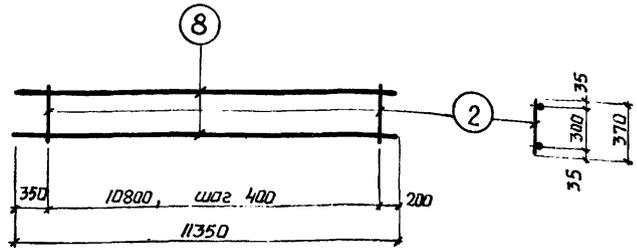
ИИЗЗ-1170
альбом 1
Лист 81

1972

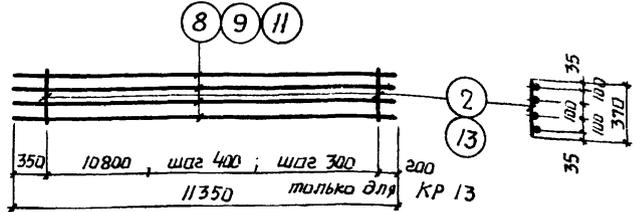
Даль. Вып. 7

Г. Москва

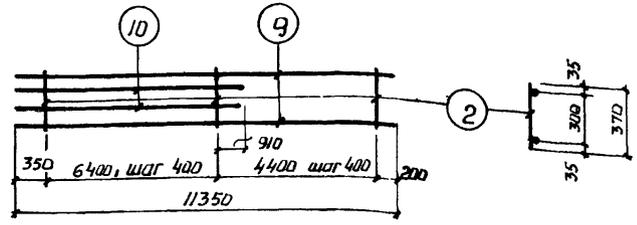
Спецификация сталь на одно
арматурное изделие



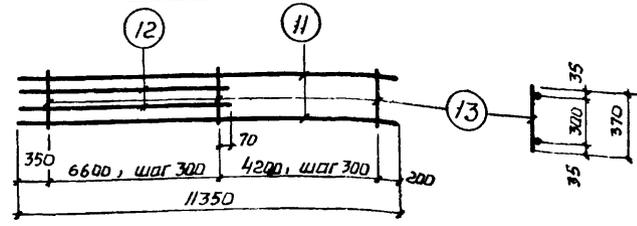
КР 8



КР 9, КР 10, КР 13



КР 11



КР 12

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	кол шт	Вес изделия кг
кР8	2	8 А I	370	28	60.5
	8	20 А III	11350	2	
кР9	2	8 А I	370	28	116.9
	8	20 А III	11350	4	
кР10	2	8 А I	370	28	178.9
	9	25 А III	11350	4	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	кол шт	Вес изделия кг
кР11	2	8 А I	370	28	150.5
	9	25 А III	11350	2	
	10	25 А III	7660	2	
кР12	11	28 А III	11350	2	192.5
	12	28 А III	7660	2	
	13	10 А I	370	37	
кР13	11	28 А III	11350	4	228.5
	13	10 А I	370	37	

Примечания.

1. Каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-64 "Арматурные и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Все размеры даны в осях стержней.

Инженер
Д.И. Дурнава
Д.И. Дурнава
Д.И. Дурнава
1972

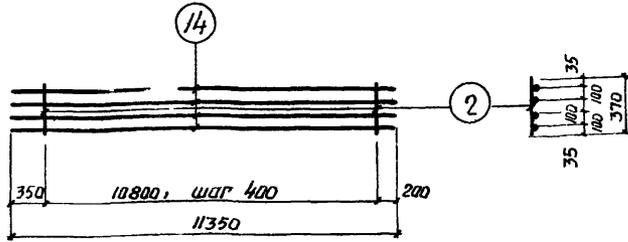
ГПИ-7
г. Москва

ТК
1972

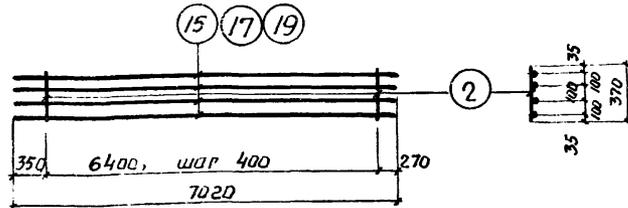
Плоские каркасы КР8 - КР13

УД22-1/70
альбом 1
Лист 82

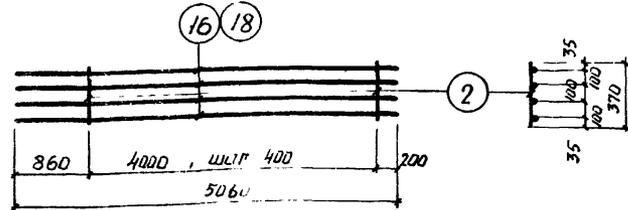
Спецификация стали на одно арматурное изделие



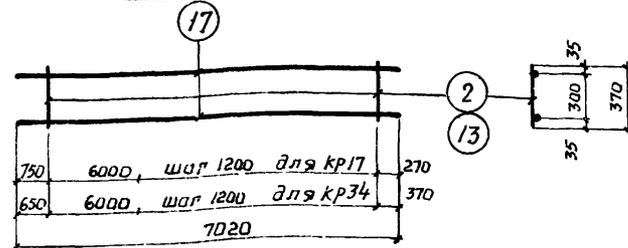
KP 14



KP 15, KP 25, KP 29



KP 16, KP 18



KP 17, KP 34

Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	кол. шт	Вес изделия кг	Марка изделия	№ поз.	Ф мм	Длина мм	кол. шт	Вес изделия кг
KP14	2	8 А I	370	28	139.5	KP18	2	8 А I	370	11	51.6
	14	22 А III	11350	4			18	20 А III	5060	4	
KP15	2	8 А I	370	17	86.1	KP25	2	8 А I	370	17	72.1
	15	22 А III	7020	4			17	20 А III	7020	4	
KP16	2	8 А I	370	11	61.6	KP29	2	8 А I	370	17	111.3
	16	22 А III	5060	4			19	25 А III	7020	4	
KP17	2	8 А I	370	16	37.2	KP34	13	10 А I	370	21	39.6
	17	20 А III	7020	2			17	20 А III	7020	2	

Примечания.

1. Каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-64. Арматурные и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические условия и методы испытаний.
2. Все размеры в осях стержней.

TK
1972

Плоские каркасы KP14=KP18; KP25; KP29; KP34

ИИ22-1/70
альбом 1

Лист 83

12185 95

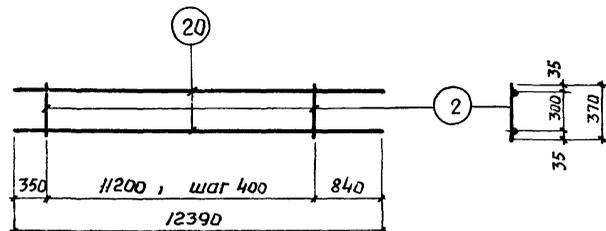
1/70

1972

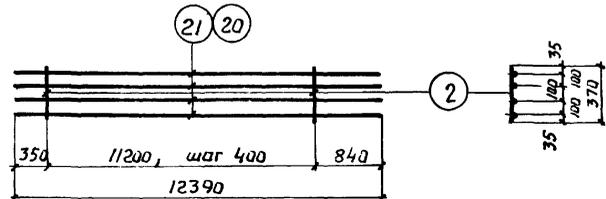
Длина Выпуска:

г. Москва

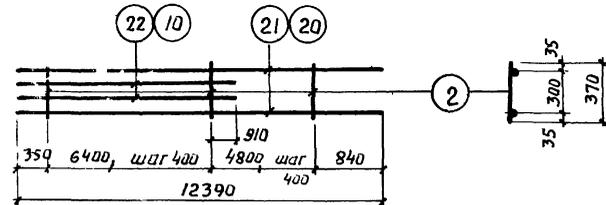
Спецификация стали на одно арматурное изделие.



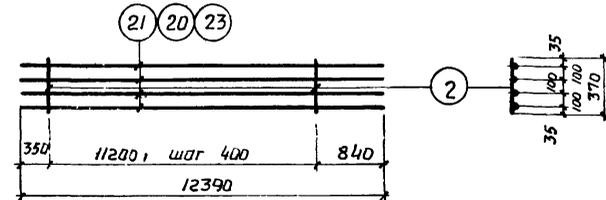
КР 19



КР 20, КР 21



КР 22, КР 23



КР 24, КР 27

Марка изделия	№ поз.	φ мм.	Длина мм.	кол. шт.	Вес изделия кг.	Марка изделия	№ поз.	φ мм.	Длина мм.	кол. шт.	Вес изделия кг.	
КР 19	2	8 А I	370	29	99,4	КР 23	2	8 А I	370	29	158,4	
	20	25 А III	12390	2			20	25 А III	12390	2		
КР 20	2	8 А I	370	29	126,6	КР 24	2	8 А I	370	29	126,6	
	21	20 А III	12390	4			21	20 А III	12390	4		
КР 21	2	8 А I	370	29	194,6	КР 27	2	8 А I	370	29	152,2	
	20	25 А III	12390	4			23	22 А III	12390	4		
КР 22	2	8 А I	370	29	102,8							
	21	20 А III	12390	2								
	22	20 А III	7660	2								

Примечания.

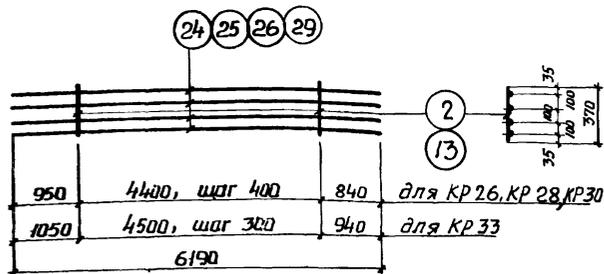
- Каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-64 "Арматурные и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические условия и методы испытаний".
- Все размеры в осях стержней.

ТК
1972

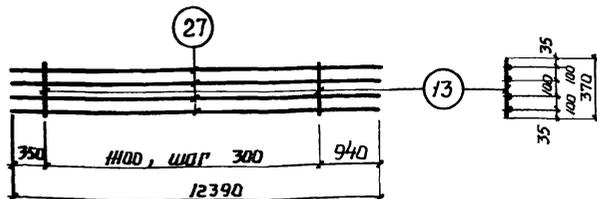
Плоские каркасы КР 19 - КР 24,
КР 27

0122 - 1770
сильбом 1
Лист 04

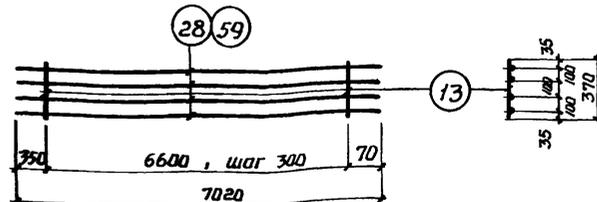
Спецификация стали на одно арматурное изделие



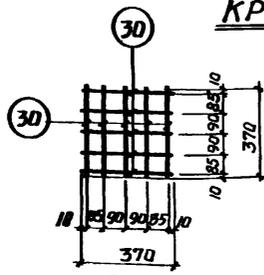
КР 26, КР 28, КР 30, КР 33.



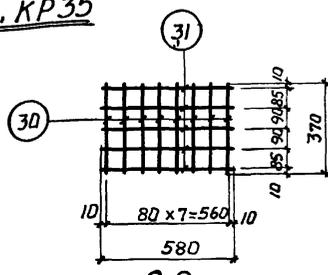
КР 31



КР-32, КР 35



С 1



С 2

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм	кол. шт.	Вес изделия кг.
КР 26	2	8 А I	370	12	62.9
	24	20 А III	6190	4	
КР 28	2	8 А I	370	12	75.7
	25	22 А III	6190	4	
КР 30	2	8 А I	370	12	97.7
	26	25 А III	6190	4	
КР 31	13	10 А I	370	38	248.7
	27	28 А III	12390	4	
КР 32	13	10 А I	370	23	141.3
	28	28 А III	7020	4	

Марка изделия	№ поз.	φ мм	Длина мм.	кол. шт.	Вес изделия кг.
КР 33	13	10 А I	370	16	123.7
	29	28 А III	6190	4	
КР 35	13	10 А I	370	23	183.3
	59	32 А III	7020	4	
С 1	30	10 А II	370	10	2.4
С 2	30	10 А II	370	8	3.7
	31	10 А III	580	5	

ПРИМЕЧАНИЯ.

- Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-64
„Арматурные и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“.
- Все размеры даны в осях стержней.

ТК
1972

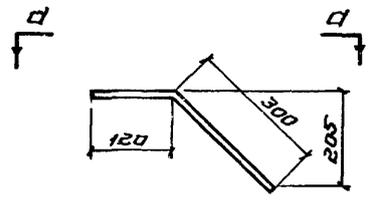
Плоские каркасы КР 26, КР 28, КР 30, КР 31, КР 32, КР 33, КР 35. Сетки С 1, С 2

ИИЭ 2-1/70
альбом 1
Лист 85

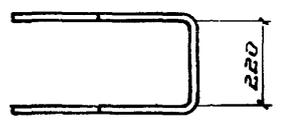
ИФР
22-1/70
пуск I

Замбершмигт
Дурнева
Горелова
1972

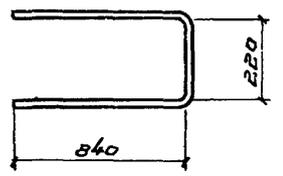
ГПИ-7
г. Москва



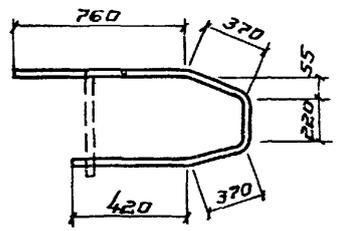
Поз. 37



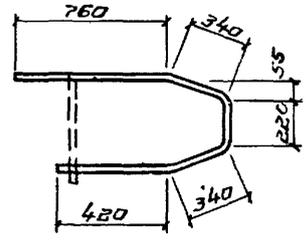
а - а



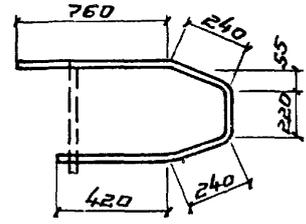
Поз. 38



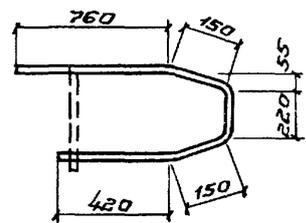
Поз. 39



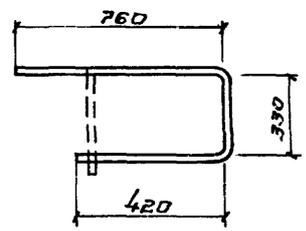
Поз. 40



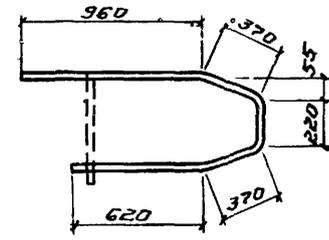
Поз. 41



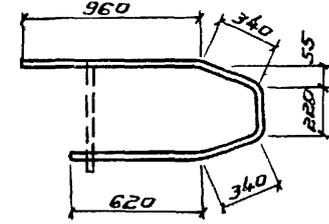
Поз. 42



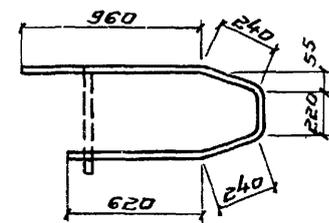
Поз. 43



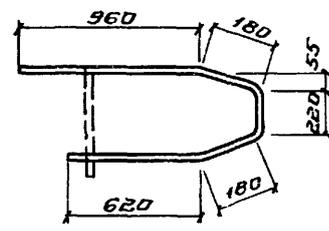
Поз. 44



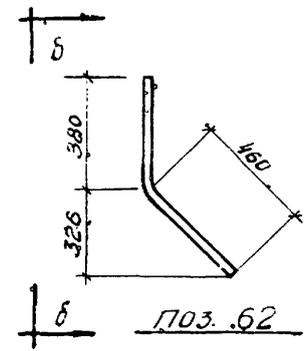
Поз. 45



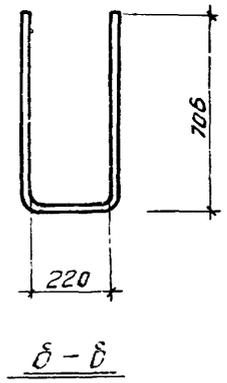
Поз. 46



Поз. 47



Поз. 62



delta - delta

Спецификация стали
на одно арматурное
изделие

№ поз.	φ мм	Длина мм	Вес кг
37	12AII	1070	0.9
38	12AIII	1900	1.7
39	8AII	2140	0.8
40	8AII	2080	0.8
41	8AII	1880	0.7
42	8AII	1700	0.7
43	8AII	1510	0.6
44	8AII	2540	1.0
45	8AII	2480	1.0
46	8AII	2280	0.9
47	8AII	2160	0.8
62	12AIII	1900	1.7

ТК
1972

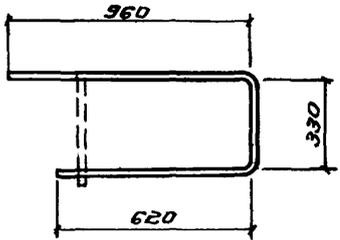
Арматурные изделия. Поз. 37-47;
62 и спецификация

ИИ 22-1/70
альбом 1

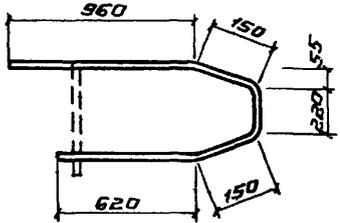
Лист 86

12139

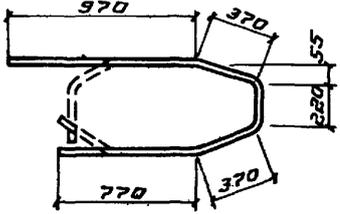
1/170
 К I
 1972
 Москва



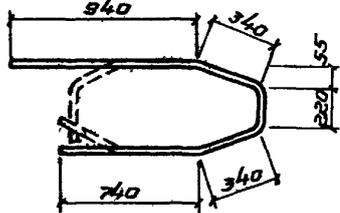
Поз. 48



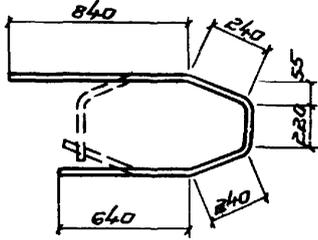
Поз. 49



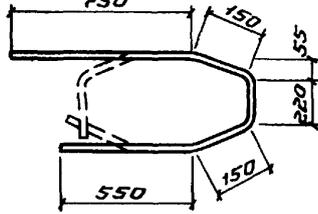
Поз. 50



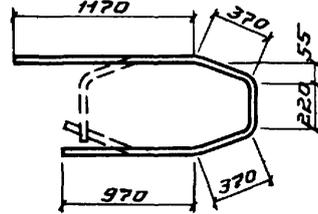
Поз. 51



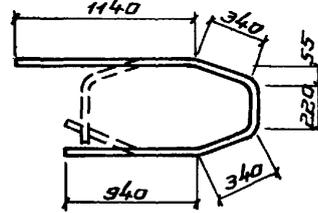
Поз. 52



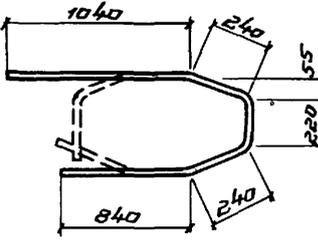
Поз. 53



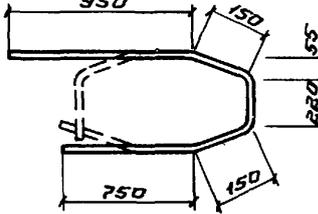
Поз. 54



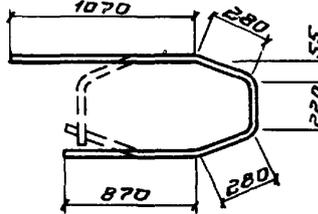
Поз. 55



Поз. 56



Поз. 57



Поз. 58

Спецификация стали
на одно арматурное

изделие

N поз	φ мм	Длина мм	Вес кг
48	8 A I	1910	0.8
49	8 A I	2100	0.8
50	8 A I	2700	1.1
51	8 A I	2580	1.0
52	8 A I	2180	0.9
53	8 A I	1820	0.7
54	8 A I	3100	1.2
55	8 A I	2980	1.2
56	8 A I	2580	1.0
57	8 A I	2220	0.9
58	8 A I	2720	1.1

ТК
 1972

Арматурные изделия, поз. 48-58
 и спецификация

ИИ22-1/70
 альбом 1

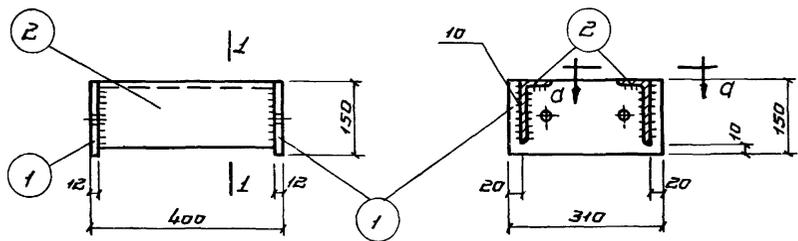
Лист 87

ИФФ
122-1/70
МУСК 1

нач. отдела
рук. бригады
инженер
Дата выпуска

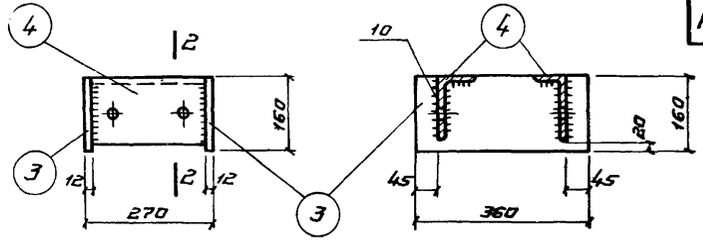
Зинберымист
Цурьева
Трошкова
1972

ГПИ-7
г. Москва



M1

1-1

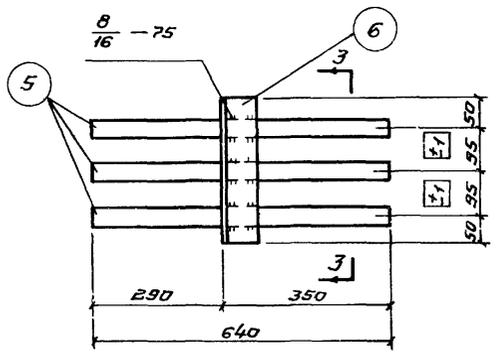


M2

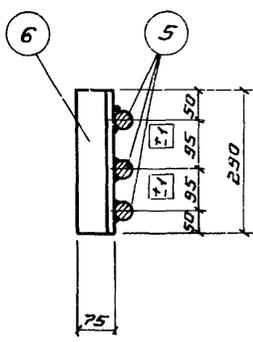
2-2

Спецификация стали на одну закладную деталь

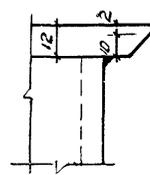
Марка эле-мента	№ поз.	Профи-ль	Длина мм	Кол. шт.	Вес эле-мента кг
M1	1	- 150 x 12	310	2	22.0
	2	L 140 x 90 x 10	376	2	
M2	3	- 160 x 12	360	2	19.4
	4	L 140 x 90 x 10	246	2	
M3	5	φ 36 А III	640	3	17.9
	6	L 75 x 75 x 8	290	1	
M4	6	L 75 x 75 x 8	290	1	22.7
	7	φ 36 А III	840	3	



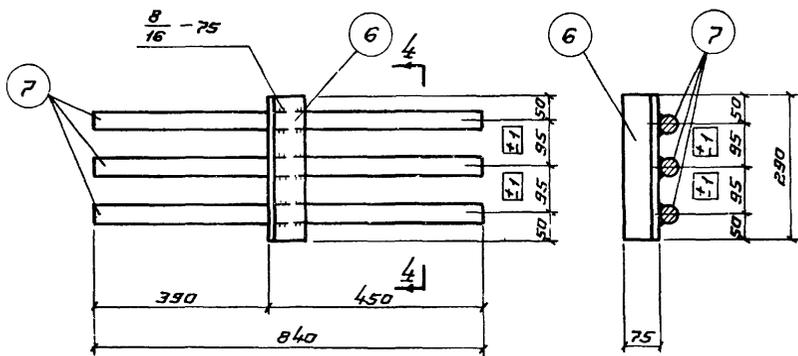
M3



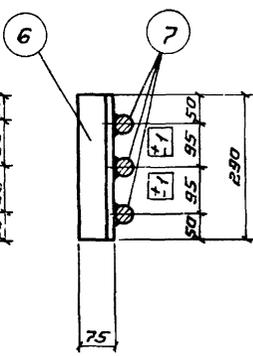
3-3



a-a



M4



4-4

Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с гост 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69
2. Сварка поз. 5 и 7 с сортовой сталью производится электродами типа Э50А-Ф, прочая - электродами типа Э42-Т по гост 9467-60.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 95

ТК
1972

Закладные детали
M1 ÷ M4

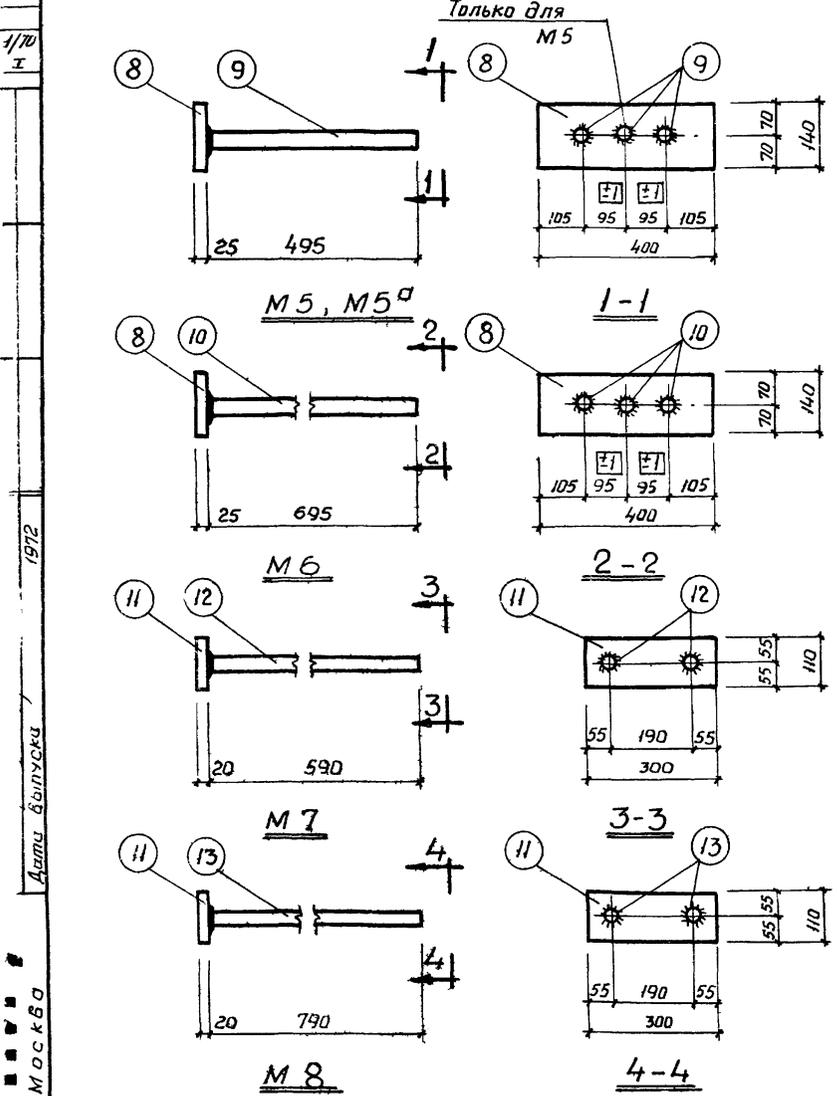
ИИ22-1/70
альбом 1
Лист 88

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка Элемен-та	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт	Вес Элемен-та кг
М 5	8	- 140 x 25	400	1	23,0
	9	φ 36 Я III	495	3	
М 5а	8	- 140 x 25	400	1	19,0
	9	φ 36 Я III	495	2	
М 6	8	- 140 x 25	400	1	27,8
	10	φ 36 Я III	695	3	
М 7	11	- 110 x 20	300	1	10,8
	12	φ 28 Я III	590	2	
М 8	11	- 110 x 20	300	1	12,8
	13	φ 28 Я III	790	2	

Примечания.

1. Электродугловая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69
2. Сварка поз. 9, 10, 12, 13 с сартовой сталью производится под слоем флюса.
3. В случае отсутствия оборудования для приварки стержней под слоем флюса, закладные детали М 5, М 6, М 7, М 8 заменяются на детали М 5*, М 6*, М 7*, М 8*, которые даны на листе 90
4. Длина поз. в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса.

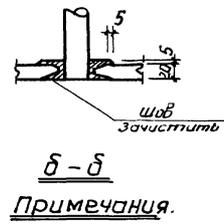
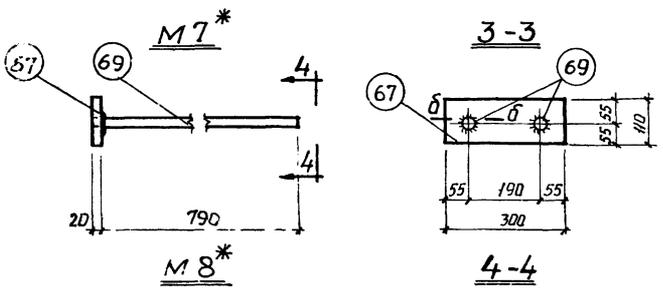
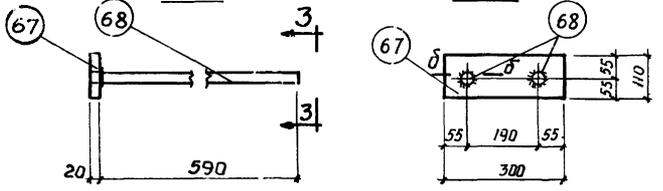
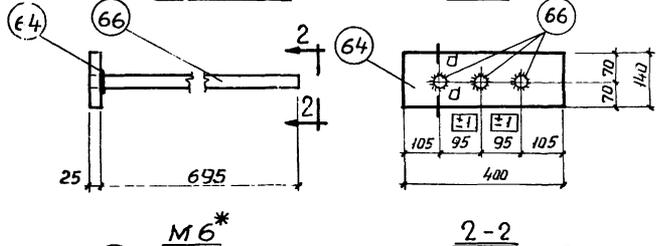
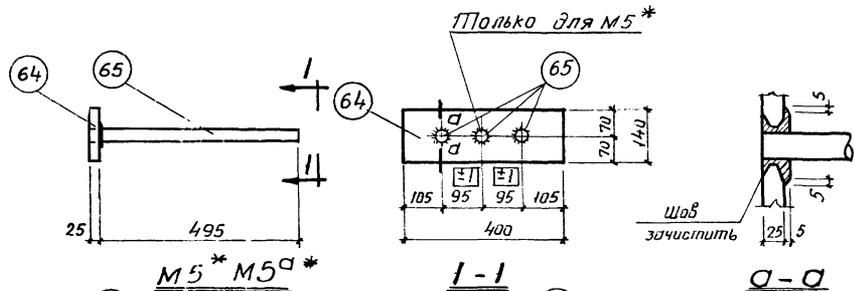


1/70
Г
1972
Длина выпуска
Г. Москва

ТК
1972

Закладные детали
М 5 ÷ М 8

ИИ22-1/70
альбом 1
лист 89



Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытания" и СН 393-69
2. Сварка производится электродами типа Э50А-Ц по ГОСТ 9467-60
3. Длина поз. в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слои флюса.

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз.	профиль	Л. линд	кол.	Вес эле-мента кг
			мм	шт	
М5*	64	- 140 × 25	400	1	23,3
	65	φ 36 А III	520	3	
М5 ^а *	78	- 140 × 25	400	1	19,4
	65	φ 36 А III	520	2	
М6*	64	- 140 × 25	400	1	28,4
	66	φ 36 А III	720	3	
М7*	67	- 110 × 20	300	1	11,0
	68	φ 28 А III	610	2	
М8*	67	- 110 × 20	300	1	13,0
	69	φ 28 А III	810	2	

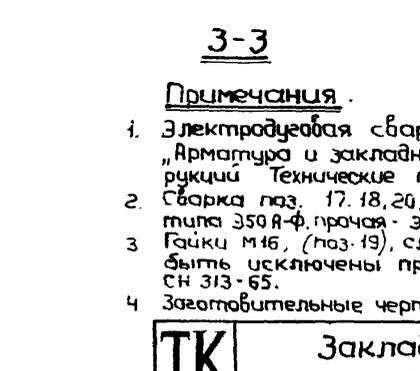
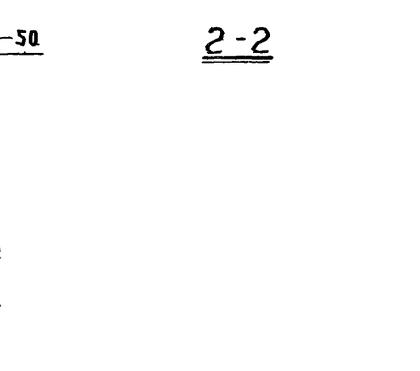
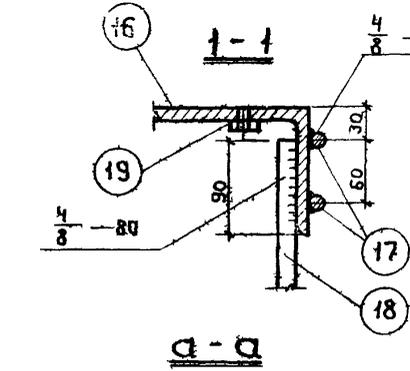
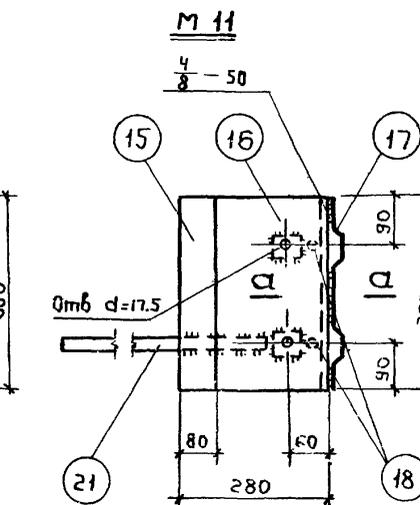
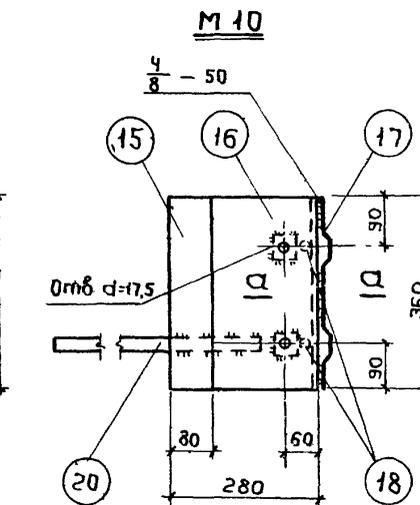
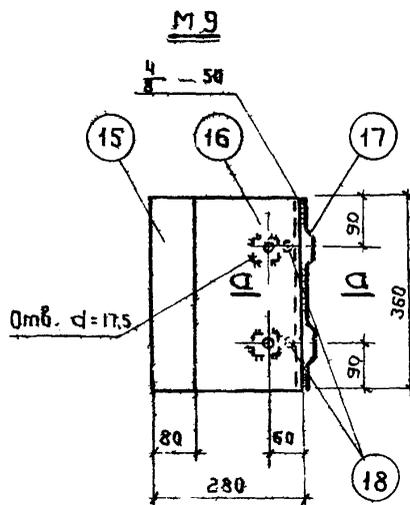
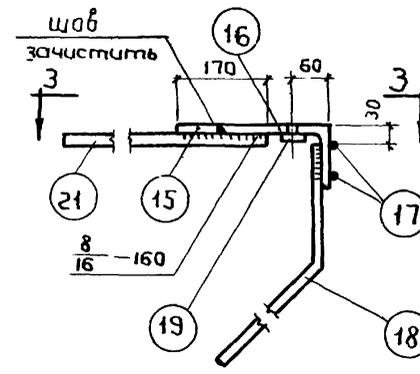
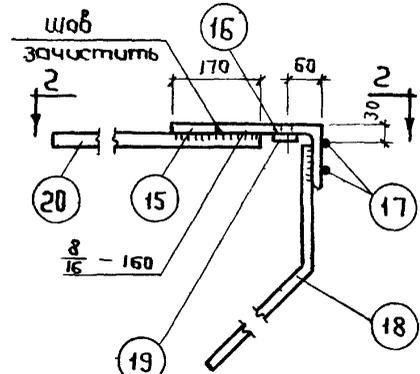
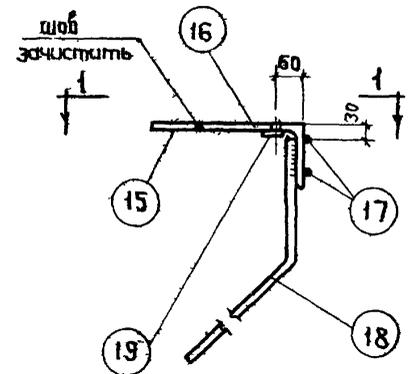
ТК
1972

Закладные детали
М5* ÷ М8*, М5^а*

ИИ 22-1/10
альбом 1
лист 90

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	кол. шт	Вес Эле-мента кг
M9	15	-80 × 12	360	1	17.1
	16	L 200 × 125 × 12	360	1	
	17	φ 8 А I	370	2	
	18	φ 16 А III	930	2	
	19	Гайка М 16	—	2	
M10	15	-80 × 12	360	1	22.2
	16	L 200 × 125 × 12	360	1	
	17	φ 8 А I	370	2	
	18	φ 16 А III	930	2	
	19	Гайка М 16	—	2	
M11	15	-80 × 12	360	1	23.5
	16	L 200 × 125 × 12	360	1	
	17	φ 8 А I	370	2	
	18	φ 16 А III	930	2	
	21	φ 32 А III	1010	1	



Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций Технические требования и методы испытаний» ИСН 393-69
2. Сварка поз. 17, 18, 20, 21 с сортовой сталью производится электродами типа Э50А-Ф, прочая - электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-60
3. Гайки М16, (поз. 19), служащие для фиксации закладных деталей могут быть исключены при замене способа фиксации согласно инструкции СН 313-65.
4. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листах 92, 93

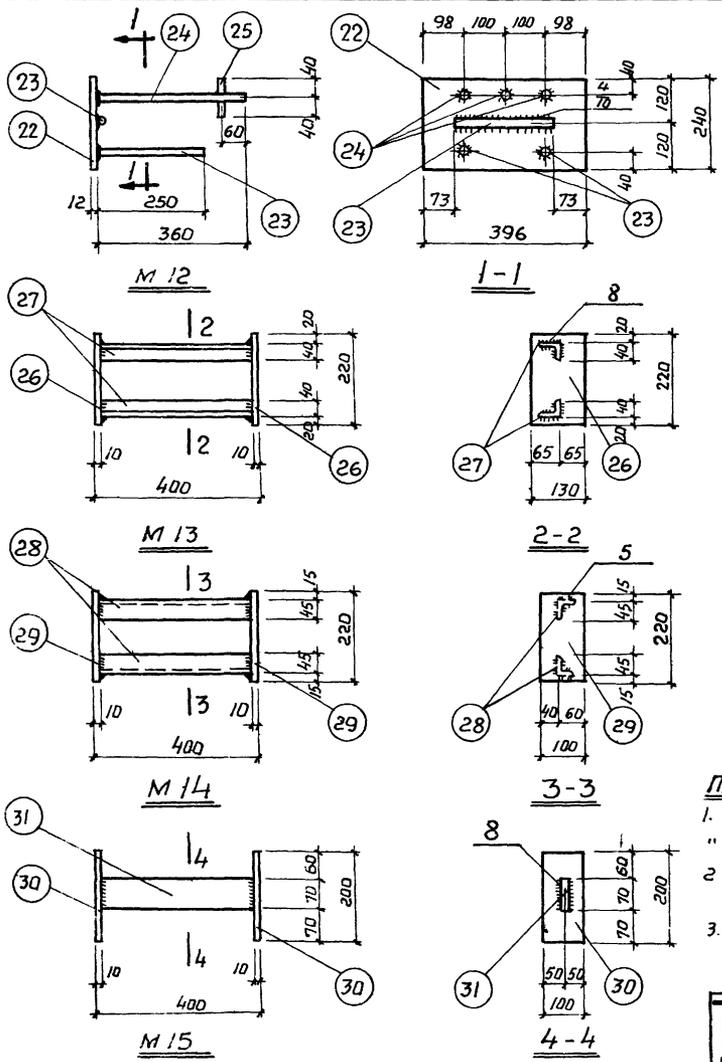
ТК 1972	Закладные детали M9 ÷ M11	ИИ22-1/70 альбом 1
		Лист 91

170
1972
Дата выпуска
г. Москва

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	кол. шт	Вес элемента кг
М 12	22	- 240 × 12	396	1	12,3
	23	φ 16 А III	250	3	
	24	φ 16 А III	360	3	
	25	φ 16 А III	80	3	
М 13	26	- 130 × 10	220	2	9,0
	27	Л 63 × 40 × 8	380	2	
М 14	28	Л 45 × 5	380	2	6,0
	29	- 100 × 10	220	2	
М 15	30	- 100 × 10	200	2	4,9
	31	- 70 × 8	380	1	

ГПИ-7
 г. Москва
 Инженер
 Дурнева
 Захарова
 1972
 Дата выпуска



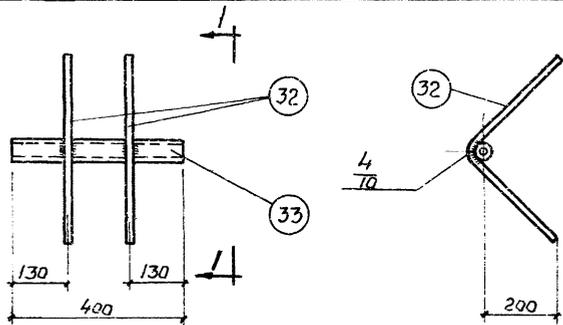
Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10422-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" СН 393-53.
2. Сварка поз. 24, 23 с сортовой сталью производится под слоем флюса, поз. 25 с поз. 24 - контактной сваркой, прачая - электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-60.
3. Длина поз. в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса.

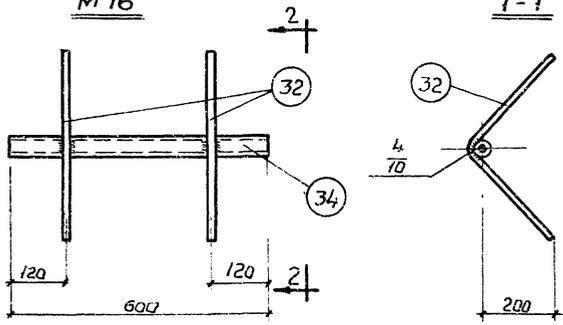
ТК 1972	Закладные детали М 12 - М 15	ИИ22 - 1170 альбом 1
		Лист 92

Спецификация стали на
одну закладную деталь

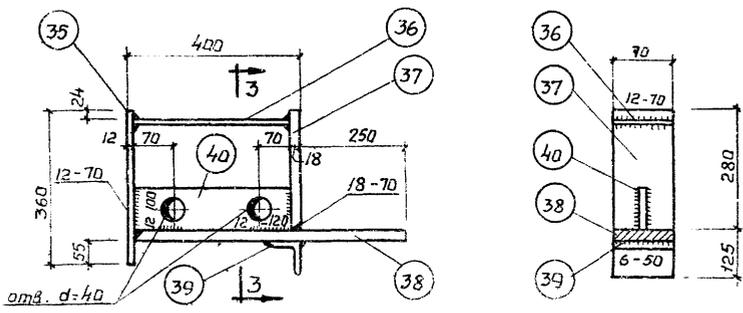
Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол. шт	Вес элемента кг
М 16	32	φ 12 Я III	600	2	2.4
	33	Газ. труба d _y =40	400	1	
М 17	32	φ 12 Я III	600	2	3.2
	34	Газ. труба d _y =40	600	1	
М 18	35	- 70 × 12	360	1	21,2
	36	- 70 × 12	370	1	
	37	- 70 × 18	280	1	
	38	- 70 × 25	638	1	
	39	L 100 × 12	70	1	
	40	- 100 × 12	370	1	



М 16



М 17



М 18

3-3

Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с ГОСТ 10922-64. Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний. СН 393-69
2. Сварка поз. 32 с сортовой сталью производится электродами типа Э50А-Ф, прочая - электродами типа Э42-ТМ ГОСТ 9461-60.
3. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 96

ТК
1972

Закладные детали
М 16 — М 18

СН 22 - 1/70
альбом 1
Лист 95

Спецификация стали на одну закладную деталь.

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт	Вес элемента кг.
М19	41	- 140 × 12	400	1	16,6
	42	- 140 × 12	400	1	
	43	φ 16 А Ш	388	8	
	48	φ 16 А Ш	140	8	
М19 *	42	- 140 × 12	400	2	16,6
	44	φ 16 А Ш	400	8	
	48	φ 16 А Ш	400	8	
М20	45	- 140 × 16	550	1	31,4
	47	φ 22 А Ш	140	6	
	46	φ 22 А Ш	384	8	
	76	- 140 × 16	550	1	
М20 *	45	- 140 × 16	550	2	31,4
	47	φ 22 А Ш	140	6	
	77	φ 22 А Ш	400	8	
М29	2	⊥ 140 × 90 × 10	376	2	30,2
	72	- 150 × 12	310	2	
	73	φ 36 А Ш	520	2	

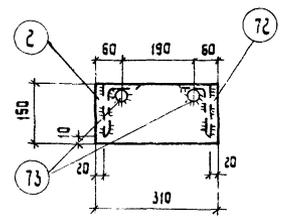
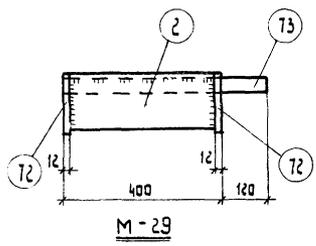
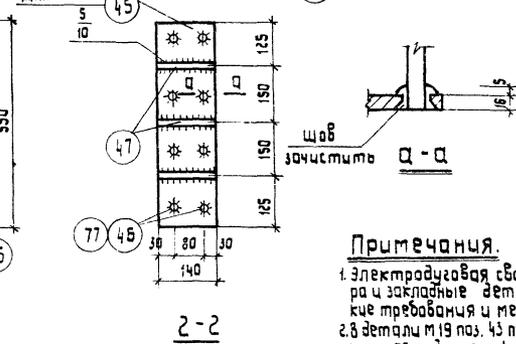
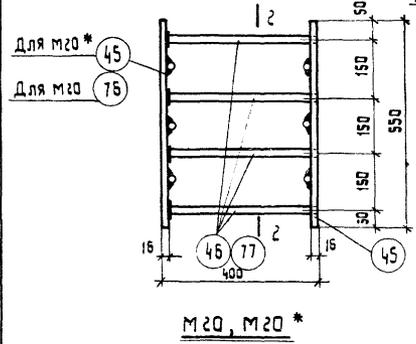
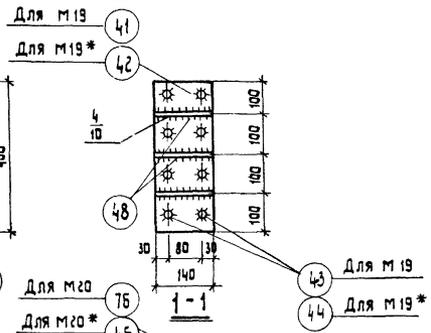
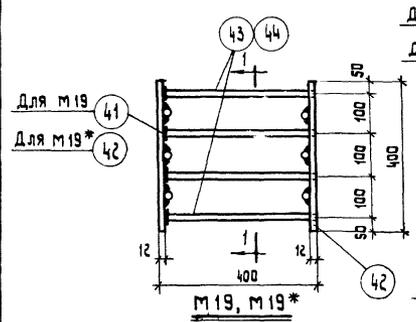
Примечания.

1. Электродуговая сварка выполняется в соответствии с гост 10922-64, Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-69.
2. В детали М19 поз. 43 приваривается к поз. 41; в детали М20 поз. 46 приваривается к поз. 76 под слоем флюса в случае отсутствия необходимого оборудования для приварки стержней под слоем флюса детали М19 и М20 заменяются на М19* и М20*; в М19* поз. 44 приваривается с обеих сторон к поз. 42, а в М20* поз. 46 приваривается с обеих сторон к поз. 45 электродуговой сваркой электродами типа Э50А-Ф гост 9467-60. Сварка поз. 73 с поз. 2и 72 производится электродами типа Э50А-Ф, прочая электродами типа Э42-Т по гост 9467-60.
3. Длина поз. 43 и 46 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под флюсом.
4. Заготовительные чертежи отдельных позиций даны на листе 96

ФВ
1/70
С.С.И.

Дачева
Щерба
1972
Рук. Бригада
Щерба
Дачева
Волынец

ГПИ-7
Москва



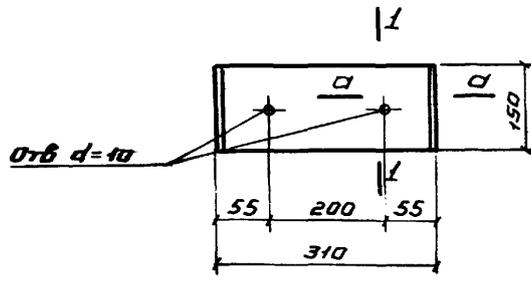
ТК
1972

Закладные детали
М19, М19*, М20, М20*, М29.

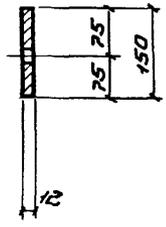
Ил 22-1/70
альбом 1
Лист 94

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

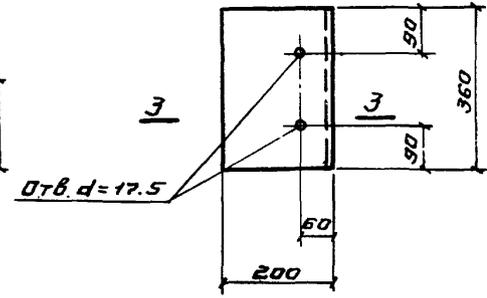
№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг	Марка стали прката
1	- 150 x 12	310	4.4	ВСт.3
4	L 140 x 90 x 10	246	4.3	
15	- 80 x 12	360	2.7	
16	L 200 x 125 x 12	360	10.7	
17	φ 8 АІ	370	0.15	



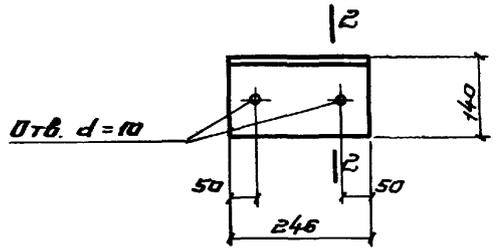
Поз. 1



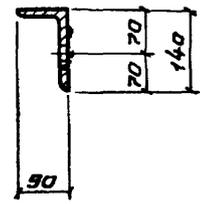
1-1



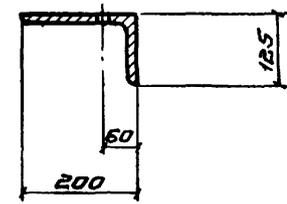
Поз. 16



Поз. 4



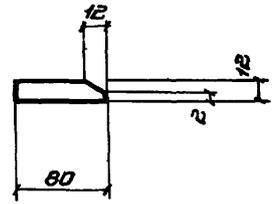
2-2



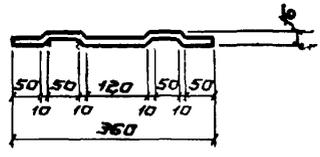
3-3

Примечания.

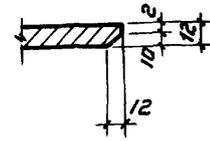
1. В поз. 1 и 15 снять фаску по всей длине пластины.
2. Марка стали прката уточняется в проекте конкретного объекта



Поз. 15



Поз. 17



0-0

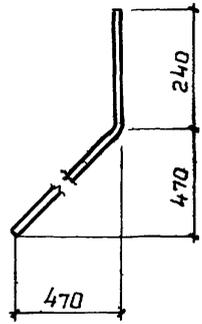
ТК
1972

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

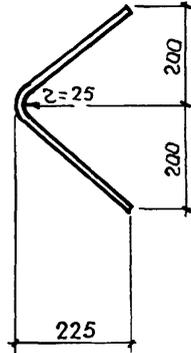
ИИ 22-1/70
альбом 1
Лист 95

Инженер
 Д.В. Вильямс
 1972
 г. Москва

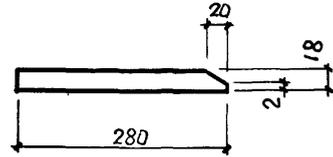
1/70
:KI



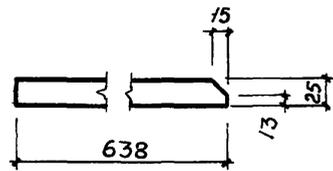
Поз. 18



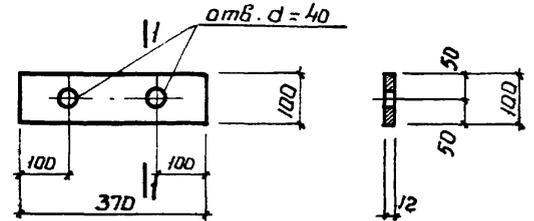
Поз. 32



Поз. 37



Поз. 38

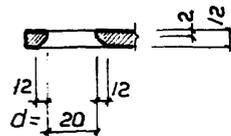


Поз. 40

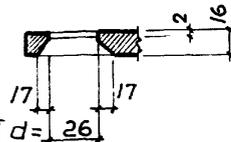
1-1

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

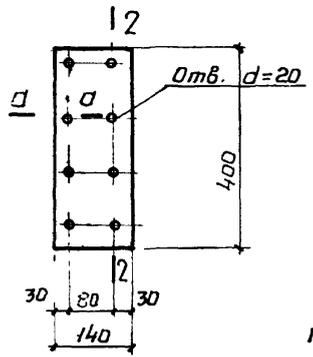
№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг	Марка стали проката
18	φ 16 А III	930	1.5	В ст. 3
32	φ 12 А III	600	0.5	
37	- 70 × 18	280	2.8	
38	- 70 × 25	638	8.8	
40	- 100 × 12	370	3.5	
42	- 140 × 12	400	5.3	
45	- 140 × 16	550	9.7	



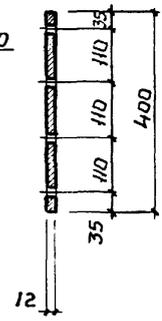
a-a



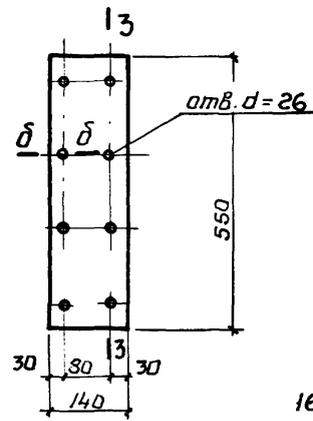
b-b



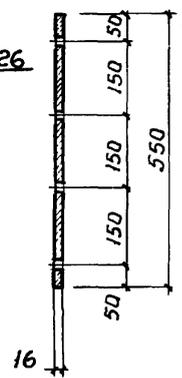
Поз. 42



2-2



Поз. 45



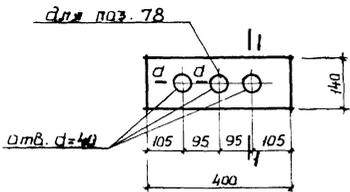
3-3

Примечания.

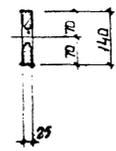
1. В поз. 37 и 38 снять фаску по всей длине пластины
2. Марка стали проката уточняется в проекте конкретного объекта.

Инженер
Холодова
1972

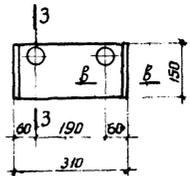
Г. М. О. С. К. В. А.



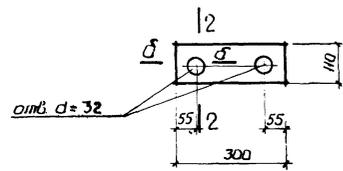
Поз. 64; 78



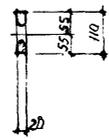
1-1



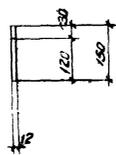
Поз. 72



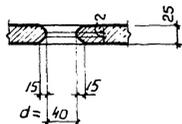
Поз. 67



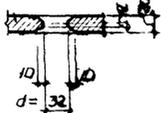
2-2



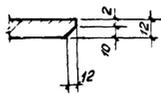
3-3



d-d



delta-delta



beta-beta

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

№ поз.	Профиль	Длина мм	Вес кг	Марка стали проката
64	- 140 x 25	400	11.0	в ст. 3
67	- 110 x 20	300	5.2	
72	- 150 x 12	310	4.4	
78	- 140 x 25	400	11.0	

Примечания

1. Марка стали проката уточняется в проекте конкретного объекта
2. В поз. 72 снять фаску по всей ширине пластины.

Инженер
Дата

г. Москва

TK
1972

Спецификация стали на одну заготовку закладной детали

ИИ 22-1/70
альбом 1
лист 97

Перечень позиций на одну колонну.

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 1-1-2	Арматурные изделия	
	1	4
	2	22
	30	40
	37	1
	38	2
	39	2
	40	1
	41	1
	42	1
	43	1
	60	2
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2
	4	2
11	1	
12	2	
15	1	
16	1	
17	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 1-1-2 (продолжение)	18	2
	19	2
	22	1
	23	3
	24	3
	25	3
	26	2
	27	2
	28	2
	29	2
	30	2
	31	1
	32	4
33	2	
ИК 1-2-2	Арматурные изделия	
	2	22
	3	8
	30	40
	37	1
	38	2
	39	2
	40	1
	41	1
	41	1

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 1-2-2 (продолжение)	42	1
	43	1
	60	2
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2
	4	2
	11	1
	12	2
	15	1
	16	1
	17	2
	18	2
	19	2
	22	1
	23	3
24	3	
25	3	
26	2	
27	2	
28	2	
29	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 1-2-2 (пр.)	30	2
	31	1
	32	4
	33	2
	Арматурные изделия	
	1	4
	2	22
	30	40
	37	2
	38	4
ИК 2-1	43	1
	50	2
	51	1
	52	1
	53	1
	60	2
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 2-1 (продолжение)	4	2
	15	2
	16	2
	17	4
	18	4
	19	4
	20	2
	32	4
	33	2
	ИК 2-1-1	Арматурные изделия
1		8
2		22
30		40
37		2
38		4
43		1
50		2
51		1
52		1
ИК 2-2	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2
	3	2

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 2-1-1 (продолжение)	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2
	4	2
	15	2
	16	2
	17	4
	18	4
	19	4
	20	2
	32	4
	33	2
ИК 2-2	Арматурные изделия	
	1	8
	2	22
	30	40
	37	2
	38	4
	43	1
48	6	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 2-2 (продолжение)	38	4
	43	1
	50	2
	51	1
	52	1
	53	1
	60	2
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2
	4	2
	15	2
16	2	
17	4	
18	4	
19	4	
20	2	
32	4	
33	2	
ИК 2-2	Арматурные изделия	
	1	8
	2	22
	30	40
37	2	

Г. И. Ж. пр. та
 Нач. отдела
 Рук. бригады
 Инженер
 Дата выпуска

Исполнитель
 Дурява
 Колпаб
 1972

ГПИ-7
 г. Москва

ТК
 1972

Перечень позиций на одну колонну

ИЧ 22-1/72
 албват 1
 Лист 98

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

111

Р
1/70
Л
1

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 2-2-3	Арматурные изделия.	
	1	8
	2	22
	30	40
	37	2
	43	1
	50	2
	51	1
	52	1
	53	1
	60	2
	62	4
	Закладные детал.	
	2	2
	4	2
	15	2
	16	2
	17	4
	18	4
	19	4
20	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 2-2 (продолжение)	32	4
	33	2
	35	2
	36	2
	37	2
	38	2
	39	2
	40	2
	72	2
	73	2
ИК 5-1-2	Арматурные изделия.	
	2	56
	4	4
	5	4
	30	40
	33	2
	37	2
	38	4
	39	4
	40	2
41	2	
42	2	
43	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 5-1-2 (продолжение)	60	6
	Закладные детал.	
	1	2
	2	2
	3	2
	4	2
	8	1
	9	3
	11	2
	12	4
	15	2
	16	2
	17	4
	18	4
	19	4
	22	2
	23	6
	24	6
25	6	
26	4	
27	4	
28	4	
29	4	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 5-1-2 (продолжение)	30	4
	31	2
	32	4
	33	2
	Арматурные изделия.	
	2	56
	6	4
	7	4
	30	4
	33	2
ИК 5-2-2	37	2
	38	4
	39	4
	40	2
	41	2
	42	2
	43	2
	60	6
	Закладные детал.	
	1	2

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 5-2-2 (продолжение)	2	2
	3	2
	4	2
	8	1
	9	3
	11	2
	12	4
	15	2
	16	2
	17	4
	18	4
	19	4
	22	2
	23	6
	24	6
	25	6
	26	4
	27	4
	28	4
	29	4
30	4	
31	2	
32	4	
33	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 6-1	Арматурные изделия.	
	2	56
	4	4
	30	40
	33	2
	37	4
	38	8
	43	2
	50	4
	51	2
	52	2
	53	2
	60	6
	Закладные детал.	
	1	2
	2	2
3	2	
4	2	
5	3	
6	1	
15	4	
16	4	

Марка колонны	№ поз.	Кол. шт.
ИК 6-1 (продолжение)	17	8
	18	8
	19	8
	20	4
	32	4
ИК 6-1-1	Арматурные изделия.	
	2	56
	4	4
	30	40
	33	2
	37	4
	38	8
	43	2
	50	4
	51	2
	52	2
53	2	
50	6	
Закладные детал.		
1	2	

Дата выпуска 1972

№ Машины

TK
1972

Перечень позиций на одну колонну.

ИЗ 22 - 1/70
табл. 1
Лист 99

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

ИФР
72-1/70
ТУСК I

Рик. бригады Дунь Курмоба
Инженер И.И. Сагловат
Дата выпуска 1972

ИИ-1
г. Москва

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИКБ-1-1 (продолжение)	2	2
	3	2
	4	2
	5	3
	6	1
	15	4
	16	4
	17	8
	18	8
	19	8
	20	4
	32	4
	33	2
	41	2
42	2	
43	16	
48	12	
ИЛБ-1-3	Арматурные изделия	
	2	56
	4	4
	30	40
	33	2

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт	
ИКБ-1-3 (продолжение)	37	4	
	38	4	
	43	2	
	50	4	
	51	2	
	52	2	
	53	2	
	60	6	
	62	4	
	Закладные детали		
	2	2	
	3	2	
	4	2	
	5	3	
	6	1	
	8	1	
	9	2	
	15	4	
16	4		
17	8		
18	8		

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт	
ИКБ-1-3 (продолжение)	19	8	
	20	4	
	32	4	
	33	2	
	35	4	
	36	4	
	37	4	
	38	4	
	39	4	
	40	4	
ИКБ-2	72	2	
	73	2	
	Арматурные изделия		
	2	56	
	6	4	
	30	40	
	33	2	
	37	4	
	38	8	
	43	2	
50	4		
51	2		
52	2		
53	2		

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт	
ИКБ-2 (продолжение)	60	6	
	Закладные детали		
	1	2	
	2	2	
	3	2	
	4	2	
	5	3	
	6	1	
	15	4	
	16	4	
	17	8	
	18	8	
	19	8	
	20	4	
	32	4	
	33	2	
	ИКБ-2-1	Арматурные изделия	
		2	56
6		4	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт	
ИКБ-2-1	30	40	
	33	2	
	37	4	
	38	8	
	43	2	
	50	4	
	51	2	
	52	2	
	53	2	
	60	6	
	Закладные детали		
	1	2	
	2	2	
	3	2	
	4	2	
	5	3	
	6	1	
	15	4	
16	4		
17	8		
18	8		
19	8		

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт	
ИКБ-2-1 (продолжение)	20	4	
	32	4	
	33	2	
	41	2	
	42	2	
	43	16	
	48	12	
	Арматурные изделия		
	2	56	
	6	4	
ИКБ-2-3	30	40	
	33	2	
	37	4	
	38	4	
	43	2	
	50	4	
	51	2	
	52	2	
	53	2	
	60	6	
	62	4	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИКБ-2-3 (продолжение)	Закладные детали	
	2	2
	3	2
	4	2
	5	3
	6	1
	8	1
	9	2
	15	4
	16	4
	17	8
	18	8
	19	8
	20	4
	32	4
	33	2
	35	4
	36	4
37	4	
38	4	
39	4	
40	4	
72	2	
73	2	

Примечание.

Примечания см. лист 98

ТК 1972	Перечень позиций на одну колонну	ИИ 22-1/70 альбом 1
		Лист 100

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

р
1/70
СК Т

И.А. Урещев
Инженер
Холдоба
Дата выпуска
1972

ИИИ-1
г. Москва

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.
ИК 6-3	Арматурные изделия	
	2	56
	4	4
	5	4
	30	40
	33	2
	37	4
	38	8
	43	2
	50	4
	51	2
	52	2
	53	2
	60	6
	Закладные детали	
1	2	
2	2	
3	2	
4	2	
5	3	
6	1	
15	4	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.	
ИК 6-3 / продолжение/	16	4	
	17	8	
	18	8	
	19	8	
	20	4	
	32	4	
	33	2	
	ИК 6-3-4	Арматурные изделия	
		2	56
		4	4
5		4	
30		40	
33		2	
37		4	
38		8	
43		2	
50		4	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.
ИК 6-3-1 (продолжение)	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	3	2
	4	2
	5	3
	6	1
	15	4
	16	4
	17	8
	18	8
	19	8
	20	4
	32	4
	33	2
	41	1
	42	1
	43	8
48	6	
ИК 6-3-3	Арматурные изделия	
	2	56

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.
ИК 6-3-3	4	4
	5	4
	30	40
	33	2
	37	4
	43	2
	50	4
	51	2
	52	2
	53	2
	60	6
	62	
	Закладные детали	
	2	2
	3	2
	4	2
	5	3
	6	1
8	1	
9	2	
15	4	
16	4	
17	8	
18	8	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.
ИК 6-3-3 (продолжение)	19	8
	20	4
	32	4
	33	2
	35	4
	36	4
	37	4
	38	4
	39	4
	40	4
ИК 61-1-3	Арматурные изделия	
	2	112
	8	4
	30	40
	33	6
	37	3
	38	6
	39	6
	40	3
	41	3
42	3	
43	3	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.
ИК 61-1-3 (продолжение)	60	10
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	8	2
	9	6
	11	3
	12	6
	15	3
	16	3
	17	6
	18	6
	19	6
	22	3
	23	9
	24	9
	25	9
	26	6
27	6	
28	6	
29	6	
30	6	
31	3	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч шт.
ИК 61-1-3 продолжен.	32	4
	33	2
	Арматурные изделия	
	2	112
	8	8
	30	40
	33	6
	37	3
	38	6
	39	6
ИК 61-2-3	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	8	2
	9	6
	11	3
	12	6
	15	3
	16	3
	17	6

Примечание.
Примечания см. лист 98

ТК
1972

Перечень позиций на одну колонну

ИИИ-1/70
альбом 1
лист 101

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

ФР
3.1.70
иск I

Иван. С.
Рук. бригады
Инженер
Дата выпуска

Зингеримилли
Дурнова
Хазанова
1972

ГПИ-7
г. Москва

Марка колонны	№ поз.	Коллич. шт.	Марка колонны	№ поз.	Коллич. шт.	Марка колонны	№ поз.	Коллич. шт.	Марка колонны	№ поз.	Коллич. шт.	Марка колонны	№ поз.	Коллич. шт.	Марка колонны	№ поз.	Коллич. шт.																										
ИК 61-2-3 (продолжение)	12	6	ИК 61-3-3 (продолжение)	33	6	ИК 61-3-3 (продолжение)	24	9	ИК 62-1 (продолжение)	60	10	ИК 62-1-1 (продолжение)	38	12	ИК 62-1-1 (продолжение)	48	24	ИК 62-1-3 (продолжение)	5	6																							
	15	3		37	3		25	9		Закладные детали	43		3	45		1	6		2	8	2	45	1	6	2	2	2																
	16	3		38	6		26	6			50		6	46		8	Арматурные изделия		2	112	8	8	30	40	33	2	33	4															
	17	6		39	6		27	6			51		3	47		6			1	2	5	6	33	6	37	6	37	4	37	4													
	18	6		40	3		28	6			52		3	76		1			38	4	6	2	38	4	38	4	38	4	39	4													
	19	6		41	3		29	6			53		3	Закладные детали		1			2	43	3	50	6	51	3	52	3	52	3	52	3												
	22	3		42	3		30	6		6	2		60			10			15	6	50	6	51	3	52	3	53	3	60	10	62	8											
	23	9		43	3		31	3		15	6		Арматурные изделия			19	12		16	6	51	3	52	3	Закладные детали	1	2	8	2	9	4	9	4										
	24	9		60	10		32	4		17	12					2	112		17	12	18	12	8	2		53	3	60	10	62	8	60	10										
	25	9		Закладные детали	Закладные детали		Закладные детали	Закладные детали		18	12					1	2		19	12	5	6	37	6		37	4	38	4	39	4	40	4	40	4								
	26	6								1	2			19		12	6		2	6	2	20	6	6		2	38	4	43	3	50	6	51	3	52	3							
	27	6								2	2			20		6	8		8	15	6	32	4	17		12	37	6	38	4	43	3	50	6	51	3	52	3					
	28	6								8	2		30	40		30	40		15	6	33	2	18	12	38	12	43	3	50	6	51	3	52	3	53	3							
	29	6								9	6		33	6		37	6		19	12	33	2	19	12	43	3	50	6	51	3	52	3	53	3	53	3							
	30	6		31	3		Арматурные изделия	Арматурные изделия		38	12		37	6		37	6		19	12	43	3	50	6	51	3	52	3	53	3	53	3	53	3									
31	3	32	4	38	12	38			12	38	12	43	3	50	6	51	3	52	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3														
32	4	33	2	43	3	43			3	43	3	50	6	51	3	52	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3														
33	2	15	3	50	6	51			3	52	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3														
		16	3	52	3	53			3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3	53	3														
ИК 61-3-3	Арматурные изделия		ИК 62-1	2	112	ИК 62-1-1	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112	Арматурные изделия	2	112								
	2	112		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8		8	8	8	8	8	8	8	8	8	
	9	8		19	6		30	40		30	40		30	40		30	40		30	40		30	40		30	40		30	40		30	40		30	40	30	40	30	40	30	40	30	40
	30	40		23	9		37	6		37	6		37	6		37	6		37	6		37	6		37	6		37	6		37	6		37	6	37	6	37	6	37	6	37	6

Примечание.

Примечания см. лист 98

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.			
ИК 62-2 (продолжение)	37	6	ИК 62-2-1	Арматурные изделия		ИК 62-2-1 (продолжение)	18	12	ИК 62-2-3 (продолжение)	51	3	ИК 62-3	8	2	ИК 62-3 (продолжен)	16	6	ИК 62-3-1 (продолжение)	Закладные элементы	
	38	12		19	12		52	3		9	4		17	12		1	2			
	43	3		20	6		53	3		Арматурные изделия			18	12		2	2			
	50	6		32	4		60	10		11	4		19	12		2	2			
	51	3		33	2		62	8		12	4		20	6		5	6			
	52	3		41	4		Закладные детали			13	148		32	4		6	2			
	53	3		42	4		1	2		30	40		33	2		15	6			
	60	10		43	32		2	2		33	6					16	6			
	Закладные детали			44	8		5	6		37	6		Арматурные изделия			17	12			
	1	2		45	7		6	2		38	12		11	4		18	12			
	2	2	46	8	15	6	43	3	12	4	19	12								
	5	6	47	6	16	6	50	6	13	148	20	6								
	6	2	48	24	17	12	51	3	30	40	32	4								
	15	6	76	1	18	12	52	3	33	6	33	2								
	16	6	Арматурные изделия		19	12	53	3	37	6	41	3								
	17	12	2	112	20	6	60	16	38	12	42	3								
	18	12	9	4	32	4	Закладные детали		43	3	43	24								
	19	12	10	4	33	2	1	2	50	6	45	1								
	20	6	30	40	35	4	2	2	51	3	46	8								
	32	4	33	6	36	4	5	6	52	3	47	6								
33	2	37	6	37	4	6	2	53	3	48	18									
		38	4	38	4	15	6	60	16	76	1									
		43	3	39	4															
		50	6	40	4															

Примечание:

Примечание см. лист 98.

ТК
1972

Перечень позиций на одну колонну

ИИ22-1/70
альбом 1
Лист 103

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

ИЗР
11-1/70
Лист I

п.ч. ШИШЕЦ
Рук. Бригады
Инженер
Дата выпуска

11-1-1
Дуриева
Толстова
1972

ГПИ-7
г. Москва

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИК 62-3-3	Арматурные изделия	
	11	4
	12	4
	13	148
	30	40
	33	6
	37	6
	38	4
	43	3
	50	8
	51	3
	52	3
	53	3
	60	16
	62	8
Закладные детали		
1	2	
2	2	
5	6	
6	2	
8	2	
9	4	
15	6	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИК 62-3-3 (продолжение)	16	6
	17	12
	18	12
	19	12
	20	6
	32	4
	33	2
	35	4
	36	4
	37	4
ИК 62-4	Арматурные изделия	
	11	8
	13	148
	30	40
	33	6
	37	6
	38	12
	43	3
	50	6
	51	3
52	3	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт.
ИК 62-4 (продолжение)	53	3
	60	16
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	5	6
	6	2
	15	6
	16	6
	17	12
ИК 62-4-1	Арматурные изделия	
	11	8
	13	148
	30	40
	33	6
	37	6
	38	12
	43	3
	50	6
	51	3
52	3	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИК 62-4-1 (продолжение)	43	3
	50	6
	51	3
	52	3
	53	3
	60	16
	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	5	6
	6	2
	15	6
	16	6
	17	12
	18	12
19	12	
20	6	
32	4	
33	2	
37	6	
38	12	
43	3	
42	3	
43	24	
45	1	
46	8	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИК 62-4-1 (продолжение)	47	6
	48	18
	76	1
	Арматурные изделия	
	11	8
	13	148
	30	40
	33	6
	37	6
	38	4
	43	3
	50	6
	51	3
	52	3
	53	3
60	16	
62	8	
Закладные детали		
1	2	
2	2	
5	6	
6	2	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИК 62-4-3 (продолжение)	8	2
	9	4
	15	6
	16	6
	17	12
	18	12
	19	12
	20	6
	32	4
	33	2
	35	4
	36	4
	37	4
	38	4
	39	4
40	4	
Арматурные изделия		
2	110	
14	4	
15	4	
16	4	
17	4	
30	32	
31	20	

Марка колонны	№ поз	Кол-во шт
ИК 63-1-3 (продолжение)	32	4
	33	2
	35	34
	37	3
	38	6
	39	2
	40	1
	41	1
	42	1
	43	1
	44	2
	45	1
	46	1
	47	2
	48	2
49	2	
60	6	
61	4	
Закладные детали		
1	2	
2	2	
8	2	
9	3	
10	3	

Примечание.

Примечания см. лист 98

ТК
1972

Перечень позиций на одну колонну

ИИ22-1/70
альбом 2
Лист 104

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 63-1-3 (продолжение)	11	3
	12	4
	13	2
	15	3
	16	3
	17	6
	18	6
	19	6
	22	3
	23	9
	24	9
	25	9
	26	6
	27	6
	28	6
	29	6
	30	6
	31	3
	32	4
	33	1
34	1	
Арматурные изделия		
2	110	

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 64-1	15	8
	17	4
	18	8
	30	32
	31	20
	32	4
	33	2
	35	34
	37	6
	38	12
	43	1
	48	2
	50	2
	51	1
	52	1
	53	1
	54	2
55	1	
56	2	
57	2	
58	2	
60	6	
61	4	

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 64-1 (продолжение)	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	5	3
	6	2
	7	3
	15	6
	16	6
	17	12
	18	12
	19	12
	20	4
	21	2
32	4	
33	1	
34	1	
ИК 64-1-1	Арматурные изделия	
	2	110
	15	8
	17	4
	18	8

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 64-1-1 (продолжение)	30	32
	31	20
	32	4
	33	2
	35	34
	37	6
	38	12
	43	1
	48	2
	50	2
	51	1
	52	1
	53	1
	54	2
	55	1
	56	2
	57	2
58	2	
60	6	
61	4	
Закладные детали		
1	2	
2	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 64-1-1 (продолжение)	5	3
	6	2
	7	3
	15	6
	16	6
	17	12
	18	12
	19	12
	20	4
	21	2
	32	4
	33	1
	34	1
	41	4
	42	4
	43	32
	45	1
46	8	
47	6	
48	24	
76	1	
Арматурные изделия		
2	110	

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 64-1-3 (продолжение)	15	8
	17	4
	18	8
	30	32
	31	20
	32	4
	33	2
	35	34
	37	6
	38	4
	43	1
	48	2
	50	2
	51	1
	52	1
	53	1
	54	2
55	1	
56	2	
57	2	
58	2	
60	6	
61	4	
62	8	

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт
ИК 64-1-3 (продолжение)	Закладные детали	
	1	2
	2	2
	5	3
	6	2
	7	3
	8	2
	9	4
	15	6
	16	6
	17	12
	18	12
	19	12
	20	4
	21	2
	32	4
	33	1
34	1	
35	4	
36	4	
37	4	
38	4	
39	4	
40	4	

Примечание.

Примечание см. лист 98

ТК
1972

Перечень позиций на одну колонну

ЦЧ 22-1/170 опбвом 1	
лист	105

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

Ю
-1170
СК I
Гр. бригады ВДЦХ
Инженер Дуриева
Дата выгрузки Золотова
1972

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.		
ИК 65-1-3	Арматурные изделия		ИК 65-1-3 (продолжение)	16	3	ИК 65-2-3 (продолжение)	37	3	ИК 65-2-3 (продолжен.)	25	9	ИК 65-3-3 (продолжение)	Закладные детали		ИК 66-1 (продолжен.)	Арматурные изделия			
	20	4		17	6		38	6		26	6		3			2	2	116	
	2	116		18	6		39	6		27	6		4	2		21	4	17	12
	30	80		19	6		40	3		28	6		8	3		22	4	18	12
	33	6		22	3		41	3		29	6		9	9		22	4	19	12
	34	1		23	9		42	3		30	6		11	3		30	80	20	6
	37	3		24	9		43	3		31	3		12	6		33	6	32	4
	38	6		25	9		60	12		32	4		15	3		34	1	33	2
	39	6		26	6		Закладные детали			33	2		16	3		37	6	Арматурные изделия	
	40	3		27	6		3	2		Арматурные изделия			17	6		38	12	2	116
	41	3		28	6		4	2		2	116		18	6		43	3	21	3
	42	3		29	6		8	3		20	8		19	6		50	6	22	4
	43	3		30	6		9	9		30	80		22	3		51	3	30	80
	60	12		31	3		11	3		33	6		23	9		52	3	33	6
	Закладные детали			32	4		12	6		34	1		24	9		53	3	34	1
3	2	33	2	15	3	37	3	25	9	60	12	37	6						
4	2	Арматурные изделия		16	3	38	6	26	6	Закладные детали		38	12						
8	3	2	116	17	6	39	6	27	6	3	2	43	3						
9	9	8	8	18	6	40	3	28	6	4	2	50	6						
11	3	30	80	19	6	41	3	29	6	5	9	51	3						
12	6	33	6	22	3	42	3	30	6	6	3	52	3						
15	3	34	1	23	9	43	3	31	3	15	6	53	3						
				24	9	60	12	32	4	16	6	60	12						
								33	2										

Примечание.

Примечания см. лист 98

ГПИ-7
г. Москва

ТК
1972

Перечень позиций на одну колонну

Ци 22-1170
в.з.в.б.м. 1
Лит. м 106

Перечень позиций по одну колонну (продолжение)

№ 154
дата выдачи
Лавочкин
1972
г. Москва

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.			
ИК 66-1-1 (продолжение)	Закладные детали		ИК 66-1-3	Арматурные изделия		ИК 66-1-3 (продолжение)	17	12	ИК 66-2 (продолжение)	ИК 66-2-1 (продолжение)	10	4	ИК 66-2-1 (продолжение)	20	6	ИК 66-2-3 (продолжение)	Арматурные изделия		ИК 66-2-3 (продолжение)	53	3		
	3	2		2	116		18	12			50	6		20	4		32	4		Закладные детали		60	12
	4	2		21	4		19	12			51	3		30	80		33	2		3	2	62	12
	5	9		22	4		20	6			52	3		33	5		41	5		4	2	Закладные детали	
	6	3		30	80		35	2			53	3		34	1		42	5		3	2	3	2
	15	6		33	6		36	6			Закладные детали			37	6		43	40		4	2	4	2
	16	6		34	1		37	6			3	2		38	12		45	2		5	9	5	9
	17	12		37	6		38	6			4	2		43	3		46	16		6	3	6	3
	18	12		43	3		39	6			5	9		50	6		47	12		8	3	8	3
	19	12		50	6		40	6			6	3		51	3		48	30		9	6	9	6
	20	6		51	3		8	3			15	6		52	3		76	2		15	6	15	6
	32	4		52	3		9	6			16	6		53	3		Арматурные изделия			16	6	17	12
	33	2		53	3		Арматурные изделия				17	12		60	12		2	116		17	12	18	12
	41	5		60	12		2	116			18	12		Закладные детали			10	4		19	12	19	12
	42	5		62	12		10	4			19	12		3	2		20	4		20	6	20	6
43	40	Закладные детали		20	4	20	6	4	2	30	80	32	4	32	4								
45	2	3	2	20	4	32	4	5	9	33	6	34	1	33	2								
46	16	4	2	30	80	33	2	6	3	34	1	37	6	35	6								
47	12	5	9	34	1	Арматурные изделия		15	6	43	3	37	6	36	6								
48	30	6	3	37	6	2	116	16	6	50	6	43	3	37	6								
56	2	15	6	38	12	ИК 66-2-1	Арматурные изделия	17	12	17	12	50	6	38	6								
		16	6	43	3	2	2	18	12	18	12	51	3	39	6								
								19	12	19	12	52	3	40	6								

Примечание.
Примечания см. лист 98.

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

ШЦФР
ЦШ 22-170
Выпуск 2

Группы

ШЦ

И.О. инж. прот. [подпись]
Нач. отдела
Рук. бригады
Инженер
Дата выпуска

ГПИ-7
г. Москва

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-1-3	Арматурные изделия	
	2	114
	17	8
	21	4
	24	4
	30	72
	31	20
	32	4
	33	2
	34	1
	35	34
	37	3
	38	6
	39	2
	40	1
	41	1
42	1	
43	1	
44	2	
45	1	
46	1	
47	3	
48	2	
49	1	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-1-3 (продолжение)	60	8
	61	4
	Закладные детали	
	3	2
	4	2
	8	3
	9	6
	10	3
	11	3
	12	4
	13	2
	15	3
	16	3
	17	6
	18	6

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-1-3 (продолжение)	30	6
	31	3
	32	4
	33	1
	34	1
	Арматурные изделия	
	2	114
	15	4
	17	4
	23	4
ИК 67-2-3	25	4
	29	4
	30	72
	31	20
	32	4
	33	2
	34	1
	35	34
	37	3
	38	6
39	2	
40	1	
41	1	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-2-3 (продолжение)	42	1
	43	1
	44	2
	45	1
	46	1
	47	3
	48	2
	49	1
	60	8
	61	4
	Закладные детали	
	3	2
	4	2
	8	3
	9	6
	10	3
	11	3
	12	4
	13	2
15	3	
16	3	
17	6	
18	6	
19	6	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-2-3 (продолжение)	22	3
	23	9
	24	9
	25	9
	26	6
	27	6
	28	6
	29	6
	30	6
	31	3
	32	4
	33	1
	34	1
	ИК 67-3-3	Арматурные изделия
2		114
17		4
19		4
20		4
26		4

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-3-3 (продолжение)	30	72
	31	20
	32	4
	33	2
	34	1
	35	34
	37	3
	38	6
	39	2
	40	1
	41	1
	42	1
	43	1
	44	2
	45	1
	46	1
	47	3
	48	2
	49	1
60	8	
61	4	
Закладные детали		
3	2	
4	2	

Марка колонны	№ поз.	Кол-ч. шт.
ИК 67-3-3 (продолжение)	8	3
	9	6
	10	3
	11	3
	12	4
	13	2
	15	3
	16	3
	17	6
	18	6
	19	6
	22	3
	23	9
	24	9
	25	9
	26	6
	27	6
	28	6
	29	6
30	6	
31	3	
32	4	
33	1	
34	1	

Примечание.
Примечания см. лист 98

Перечень позиций на одну колонну (продолжение)

Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.	Марка колонны	№ поз.	Кол-во шт.										
ИК 68-23 (продолжение)	20	4	ИК 68-3 (продолжение)	38	12	ИК 68-3 (продолжение)	19	12	ИК 68-3-1 (продолжение)	52	1	ИК 68-3-1 (продолжение)	34	1	ИК 68-3-3 (продолжение)	50	2	ИК 68-3-3 (продолжение)	19	12										
	21	2		43	1		20	4		53	1		41	4		51	1		20	4										
	32	4		48	2		21	2		54	2		42	4		52	1		21	2										
	33	1		50	2		32	4		55	1		43	32		53	1		32	4										
	34	1		51	1		33	1		56	2		45	3		54	2		33	1										
	35	6		52	1		34	1		57	2		46	24		55	1		34	1										
	36	6		53	1		Арматурные изделия	2		48	58		2	47		18	56		2	35	6									
	37	6		54	2						13		88	57		2	48		24	57	2	36	6							
	38	6		55	1						17		4	60		8	76		3	58	2	37	6							
	39	6		56	2						26		8	61		6	Арматурные изделия		2	48	60	8	38	6						
	40	6		57	2						28		8	Закладные детали		3					2	61	6	62	12	39	6			
ИК 68-3	Арматурные изделия	2	48	30	72	4			2		13	88	Закладные детали		3			2				40	6							
				13	88	31			20		5	6										17	4	Арматурные изделия	13	150				
				17	4	32			4		6	3										26	8				3	2	17	4
				26	8	33			2		7	3										28	8				4	2	29	8
				28	8	34			1		15	6										30	72				5	6	30	72
				30	72	36	46	16	6	31	20	6										3	31				20			
				31	20	37	6	17	12	32	4	7										3	32				4			
				32	4	38	12	18	12	33	2	8										3	33				2			
				33	2	43	1	19	12	34	1	9					6		34	1										
				34	1	48	2	20	4	36	46	15		6		36	46													
				36	46	50	2	21	2	37	6	16		6		37	6													
				37	6	51	1	32	4	43	1	17		12		43	1													
								51	1	33	1	18		12																

Примечание.

Примечания см. лист 98

ТК
1972

Перечень позиций на одну колонну

ЦУ22-1/70
альбом 1

Лист 111

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

№ поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	Вес кг
1	20A III	2500	6,2
2	8A I	370	0,15
3	25A III	2500	9,9
4	20A III	6100	15,0
5	20A III	2410	6,0
6	22A III	6100	18,1
7	22A III	2410	7,2
8	20A III	11350	28,2
9	25A III	11350	43,7
10	25A III	7660	29,5
11	28A III	11350	55,0
12	28A III	7660	37,0
13	10A I	370	0,23
14	22A III	11350	33,8
15	22A III	7020	20,9
16	22A III	5060	15,0
17	20A III	7020	17,4
18	20A III	5060	12,5
19	25A III	7020	27,2
20	25A III	12390	47,6
21	20A III	12390	30,6

№ поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	Вес кг
22	20A III	7660	18,7
23	22A III	12390	37,0
24	20A III	6190	15,3
25	22A III	6190	18,5
26	25A III	6190	24,0
27	28A III	12390	60,0
28	28A III	7020	34,0
29	28A III	6190	30,0
30	10A III	380	0,24
31	10A III	580	0,36
32	12A III	680	0,6
33	12A I	500	0,4
34	140x20	140	3,1
35	8A I	570	0,27
36	10A I	570	0,35
37	12A III	1070	0,9
38	12A III	1900	1,7
39	8A I	2140	0,8
40	8A I	2080	0,8
41	8A I	1880	0,7
42	8A I	1700	0,7

№ поз.	Ф или сечение мм	Длина мм	Вес кг
43	8A I	1510	0,6
44	8A I	2540	1,0
45	8A I	2400	1,0
46	8A I	2280	0,9
47	8A I	2150	0,8
48	8A I	1910	0,8
49	8A I	2100	0,8
50	8A I	2700	1,1
51	8A I	2580	1,0
52	8A I	2180	0,9
53	8A I	1820	0,7
54	8A I	3100	1,2
55	8A I	2980	1,2
56	8A I	2580	1,0
57	8A I	2220	0,9
58	8A I	2720	1,1
59	32A III	7020	44,5
60	φ2A III	370	0,3
61	φ2A I	570	0,5
62	12A III	1900	1,7

Примечание

марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта.

ТК
1972

Спецификация позиций
арматурных изделий

УИ22-1/70
альбом 1

Лист 113

12189 126

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

ИЧФР
Ц22-1170
ПРОУСФ I

Классификация
Видовые
наименования
1972
Имя выписка:
Инженер
Рук. проекта
Поч. отаплив

ГПИ-7
г. Москва

№ поз.	Профиль	Длина мм.	Вес кг.	Марка стали проката
1	-150 x 12	310	4,4	Ст.3
2	Л140 x 90 x 10	375	6,5	
3	-160 x 12	360	5,4	
4	Л140 x 90 x 10	245	4,3	
5	ф 36 А III	640	5,1	Ст.3
6	Л75 x 75 x 8	290	2,6	
7	ф 36 А III	840	6,7	Ст.3
8	-140 x 25	400	11,0	
9	ф 36 А III	485	4,0	
10	ф 36 А III	695	5,6	Ст.3
11	-110 x 20	300	5,2	
12	ф 28 А III	590	2,8	Ст.3
13	ф 28 А III	790	3,8	
15	-80 x 12	360	2,7	
16	Л200 x 125 x 12	360	10,7	Ст.3
17	ф 8 А I	370	0,15	
18	ф 16 А III	930	1,5	Ст.3
19	Голка М16		0,2	
20	ф 32 А III	810	5,1	

№ поз.	Профиль	Длина мм.	Вес кг.	Марка стали проката
21	ф 32 А III	1010	6,4	Ст.3
22	-240 x 12	396	8,9	
23	ф 16 А III	250	0,4	
24	ф 16 А III	360	0,6	
25	ф 16 А III	80	0,1	Ст.3
26	-130 x 10	220	2,2	
27	Л 63 x 40 x 8	380	2,3	
28	Л 45 x 5	380	1,3	Ст.3
29	-100 x 10	220	1,7	
30	-100 x 10	200	1,6	
31	-70 x 8	380	1,7	
32	ф 12 А III	600	0,5	Ст.3
33	Газ. труба dy = 40	400	1,4	
34	Газ. труба dy = 40	600	2,2	
35	-70 x 12	360	2,4	Ст.3
36	-70 x 12	370	2,4	
37	-70 x 18	280	2,8	
38	-70 x 25	638	8,8	
39	Л 100 x 12	70	1,3	

№ поз.	Профиль	Длина мм.	Вес кг.	Марка стали проката
40	-100 x 12	370	3,5	Ст.3
41	-140 x 12	400	5,3	
42	-140 x 12	400	5,3	
43	ф 16 А III	388	0,5	Ст.3
44	ф 16 А III	400	0,6	
45	-140 x 16	550	9,7	Ст.3
46	ф 22 А III	384	1,2	
47	ф 22 А III	140	0,4	
48	ф 16 А III	140	0,2	Ст.3
64	-140 x 25	400	11,0	
65	ф 36 А III	520	4,1	
66	ф 36 А III	720	5,7	Ст.3
67	-110 x 20	300	5,2	
68	ф 28 А III	610	2,9	
69	ф 28 А III	810	3,9	Ст.3
72	-150 x 12	310	4,4	
73	ф 36 А III	520	4,1	
76	-140 x 16	550	9,7	Ст.3
77	ф 22 А III	400	1,2	
78	-140 x 25	400	11,0	Ст.3

Примечания.

1. Марка стали уточняется в проекте конкретного объекта.
2. Длина поз. 9, 10, 12, 13, 23, 24, 43, 46 в спецификации дана без припуска на длину при сварке под слоем флюса.

Выборка стали на одну колонну, кг

ИФР
72-1/70
пуск I

Марка колонны	Арматурные изделия															Итого	
	Сталь ГОСТ 5781-61																
	Класс А-I						Класс А-III						ГОСТ 380-71				
	φ, мм						φ, мм						Прокат ст. 3				
8	10	12			Итого	10	12	20	22	25				Итого	Профиль	Итого	
ИК6-1	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	60,0	—					86,8		108,6
ИК6-1-1	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	60,0	—					86,8		108,6
ИК6-1-3	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	60,0	—					86,8		108,6
ИК6-2	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	—	72,4					99,2		121,0
ИК6-2-1	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	—	72,4					99,2		121,0
ИК6-2-3	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	—	72,4					99,2		121,0
ИК6-3	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	84,0	—					110,8		132,6
ИК6-3-1	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	84,0	—					110,8		132,6
ИК6-3-3	19,2	—	2,6			21,8	9,6	17,2	84,0	—					110,8		132,6

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение)

Марка колонны	Закладные детали															Итого	Итого	Всего								
	ГОСТ 380-71																									
	Прокат В ст. 3																									
	Профиль																									
б=8	б=10	б=12	б=16	б=18	б=20	б=25	45x5	475x8	100x12	163x40x8	140x90x10	120x12	Гайка М16	Труба 64x40	φ, мм	Итого	Итого	Итого								
ИК6-1	—	—	30,4	—	—	—	—	2,6	—	—	21,8	42,8	1,6	2,8	102,0	1,2	1,2	2,0	12,0	—	—	20,4	15,3	49,7	152,9	261,5
ИК6-1-1	—	—	51,6	—	—	—	—	2,6	—	—	21,8	42,8	1,6	2,8	123,2	1,2	1,2	2,0	24,0	—	—	20,4	15,3	61,7	186,1	294,7
ИК6-1-3	—	—	63,6	—	11,2	—	46,2	2,6	5,2	—	21,8	42,8	1,6	2,8	197,8	1,2	1,2	2,0	12,0	—	—	20,4	31,5	75,9	274,9	363,5
ИК6-2	—	—	30,4	—	—	—	—	2,6	—	—	21,8	42,8	1,6	2,8	102,0	1,2	1,2	2,0	12,0	—	—	20,4	15,3	49,7	152,9	273,9
ИК6-2-1	—	—	51,6	—	—	—	—	2,6	—	—	21,8	42,8	1,6	2,8	123,2	1,2	1,2	2,0	24,0	—	—	20,4	15,3	61,7	186,1	307,1
ИК6-2-3	—	—	63,6	—	11,2	—	46,2	2,6	5,2	—	21,8	42,8	1,6	2,8	197,8	1,2	1,2	2,0	12,0	—	—	20,4	31,5	75,9	274,9	395,9
ИК6-3	—	—	30,4	—	—	—	—	2,6	—	—	21,8	42,8	1,6	2,8	102,0	1,2	1,2	2,0	12,0	—	—	20,4	15,3	49,7	152,9	285,5
ИК6-3-1	—	—	41,0	—	—	—	—	2,6	—	—	21,8	42,8	1,6	2,8	112,6	1,2	1,2	2,0	18,0	—	—	20,4	15,3	55,7	169,5	302,1
ИК6-3-3	—	—	63,6	—	11,2	—	46,2	2,6	5,2	—	21,8	42,8	1,6	2,8	197,8	1,2	1,2	2,0	12,0	—	—	20,4	31,5	75,9	274,9	407,5

Примечание.

Марка стали указывается в проекте конкретного объекта.

ТК
1978

Выборка стали на одну колонну

ИИ22-1/70
альбом 1

Лист 116

Инженер
Дурнева
Толстова
1972

ГПИ-7
г. Москва

Выборка стали на одну колонну, кг

Марка колонны	Арматурные изделия																	Итого			
	Сталь ГОСТ 5781-61																				
	Класс А-I						Класс А-III														
	φ, мм						φ, мм														
8	10	12			Итого	10	12	20	22	25						Итого	ГОСТ 380-71	Прокат В ст.3	Профиль	Итого	
УК61-1-2	30,0	—	5,4			35,4	9,6	12,9	112,8	—	—						135,3				170,7
УК61-2-2	30,0	—	5,4			35,4	9,6	12,9	225,6	—	—						248,1				283,5
УК61-3-2	30,0	—	5,4			35,4	9,6	12,9	—	—	349,6						372,1				407,5
УК62-1	33,0	—	5,4			38,4	9,6	25,8	225,6	—	—						261,0				299,4
УК62-1-1	33,0	—	5,4			38,4	9,6	25,8	225,6	—	—						261,0				299,4
УК62-1-3	33,0	—	5,4			38,4	9,6	25,8	225,6	—	—						261,0				299,4
УК62-2	33,0	—	5,4			38,4	9,6	25,8	—	—	292,8						328,2				366,6
УК62-2-1	33,0	—	5,4			38,4	9,6	25,8	—	—	292,8						328,2				366,6
УК62-2-3	33,0	—	5,4			38,4	9,6	25,8	—	—	292,8						328,2				366,6

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение)

Марка колонны	Закладные детали																	Итого	Всего									
	ГОСТ 380-71																											
	Прокат В ст.3																											
	Профиль																											
б=8	б=10	б=12	б=16	б=18	б=20	б=25	45x5	75x8	100x8	163x40x8	140x90x10	1200x125x12	ГЛНКА М16	ГРИБ 40	Итого	φ, мм	Итого	φ, мм	Итого	Итого								
																8		12	16	22	28	32	36					
УК61-1-2	5,1	33,0	43,6	—	—	15,6	22,0	7,8	—	—	13,8	13,2	32,1	1,2	2,8	190,2	0,9	0,9	2,0	18,9	—	16,8	—	24,0	61,7	252,8	423,5	
УК61-2-2	5,1	33,0	43,6	—	—	15,6	22,0	7,8	—	—	13,8	13,2	32,1	1,2	2,8	190,2	0,9	0,9	2,0	18,9	—	16,8	—	24,0	61,7	252,8	536,3	
УК61-3-2	5,1	33,0	43,6	—	—	15,6	22,0	7,8	—	—	13,8	13,2	32,1	1,2	2,8	190,2	0,9	0,9	2,0	18,9	—	16,8	—	24,0	61,7	252,8	660,3	
УК62-1	—	—	25,0	—	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	112,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	30,6	81,2	195,8	495,2	
УК62-1-1	—	—	67,4	19,4	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	174,6	1,8	1,8	2,0	42,0	12,0	—	—	30,6	30,6	117,2	293,6	593,0
УК62-1-3	—	—	58,2	—	11,2	—	57,2	—	5,2	5,2	—	13,2	64,2	2,4	2,8	219,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	—	30,6	46,6	97,2	318,6	618,0
УК62-2	—	—	25,0	—	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	112,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	—	30,6	30,6	81,2	195,8	562,4
УК62-2-1	—	—	67,4	19,4	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	174,6	1,8	1,8	2,0	42,0	12,0	—	—	30,6	30,6	117,2	293,6	660,2
УК62-2-3	—	—	58,2	—	11,2	—	57,2	—	5,2	5,2	—	13,2	64,2	2,4	2,8	219,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	—	30,6	46,6	97,2	318,6	685,2

Примечание

Марка стали указывается в проекте конкретного объекта.

ТК
1972

Выборка стали на одну колонну

ЦУ22-1/70
альбом 1

Лист 117

12189 130

Итого 1972
Индекс
Дата выпуска
Москва

Выборка стали на одну колонну, кг

Марка колонны	Арматурные изделия															ГОСТ 380-71		Итого	
	Сталь ГОСТ 5781-61															Прокат ст.3			
	Класс А-I					Класс А-II										Профиль			
	Ф, мм					Ф, мм										Итого			
	8	10	12		Итого	10	12	20	22	25	28								
ИК 62-3	16,2	34,0	7,2		57,4	9,6	25,8	—	—	—	368,0							403,4	460,8
ИК 62-3-1	16,2	34,0	7,2		57,4	9,6	25,8	—	—	—	368,0							403,4	460,8
ИК 62-3-3	16,2	34,0	7,2		57,4	9,6	25,8	—	—	—	368,0							403,4	460,8
ИК 62-4	16,2	34,0	7,2		57,4	9,6	25,8	—	—	—	440,0							475,4	532,8
ИК 62-4-1	16,2	34,0	7,2		57,4	9,6	25,8	—	—	—	440,0							475,4	532,8
ИК 62-4-3	16,2	34,0	7,2		57,4	9,6	25,8	—	—	—	440,0							475,4	532,8
ИК 63-1-2	37,1	—	7,0		44,1	14,9	12,9	69,6	278,8	—	—							376,2	420,3

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение)

Марка колонны	Закладные детали															ГОСТ 380-71		Сталь ГОСТ 5781-61										Всего
	Прокат В ст.3															Класс А-I		Класс А-II										
	Профиль															Ф, мм		Ф, мм										
	б=8	б=10	б=12	б=16	б=18	б=20	б=25	45x5	47,5x8	100x12	163x40x8	140x30x10	120x12	Гайка М16	Труба Ду=40	Итого	Ф, мм	Итого	12	16	22	28	32	36	Итого	Итого		
ИК 62-3	—	—	25,0	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	112,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	30,6	81,2	195,8	656,6		
ИК 62-3-1	—	—	56,8	19,4	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	164,0	1,8	1,8	2,0	36,0	12,0	—	30,6	30,6	111,2	277,0	737,8		
ИК 62-3-3	—	—	58,2	—	11,2	—	57,2	—	5,2	5,2	13,2	64,2	2,4	2,8	219,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	46,6	97,2	318,6	779,4		
ИК 62-4	—	—	25,0	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	112,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	30,6	81,2	195,8	728,6		
ИК 62-4-1	—	—	56,8	19,4	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	2,8	164,0	1,8	1,8	2,0	36,0	12,0	—	30,6	30,6	111,2	277,0	809,8		
ИК 62-4-3	—	—	58,2	—	11,2	—	57,2	—	5,2	5,2	13,2	64,2	2,4	2,8	219,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	46,6	97,2	318,6	851,4		
ИК 63-1-2	5,1	33,0	43,6	—	—	15,6	22,0	7,8	—	—	13,8	13,2	32,1	1,2	3,6	191,0	0,9	0,9	2,0	18,9	—	18,8	—	28,8	68,5	260,4	680,7	

Примечание
марка стали указывается в проекте
конкретного объекта.

ТК
1972

Выборка стали на одну колонну

ИИ22-1/70
альбом 1
лист 118

Рук. Бригады
Инженер
Дата выпуска:

ГПИ-7
г. Москва

Ф.Р.
1/70

Дурнева
Тихолова
1972

Выборка стали на одну колонну, кг

131

Марка колонны	Арматурные изделия														ГОСТ 380-71		Итого
	Сталь ГОСТ 5781-61														Прокат В ст 3		
	Класса А-I							Класса А-III							Профиль		
	Ф, мм							Ф, мм							140x20		
	8	10	12			Итого	10	12	20	22	25	28			Итого		Итого
СК 64-1	40,6	—	7,0			47,6	14,9	25,8	169,6	167,2	—	—			377,5	—	425,1
СК 64-1-1	40,6	—	7,0			47,6	14,9	25,8	169,6	167,2	—	—			377,5	—	425,1
СК 64-1-3	40,6	—	7,0			47,6	14,9	25,8	169,6	167,2	—	—			377,5	—	425,1
СК 65-1-2	30,6	—	6,0			36,6	19,2	12,9	—	—	190,4	—			222,5	3,1	262,2
СК 65-2-2	30,6	—	6,0			36,6	19,2	12,9	244,8	—	—	—			276,9	3,1	316,6
СК 65-3-2	30,6	—	6,0			36,6	19,2	12,9	—	—	380,8	—			412,9	3,1	452,6
СК 66-1	33,6	—	6,0			39,6	19,2	25,8	197,2	—	—	—			242,2	3,1	284,9
СК 66-1-1	33,6	—	6,0			39,6	19,2	25,8	197,2	—	—	—			242,2	3,1	284,9
СК 66-1-3	33,6	—	6,0			39,6	19,2	25,8	197,2	—	—	—			242,2	3,1	284,9

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение)

Марка колонны	Закладные детали														Всего												
	ГОСТ 380-71																										
	Прокат																										
	Профиль																										
	Ф=8	Ф=10	Ф=12	Ф=16	Ф=18	Ф=20	Ф=25	145x4	175x4	100x12	163x160x8	140x120x12	100x12	100x12	Итого	Класса А-I	Класса А-III						Итого				
	Ф, мм	Ф, мм						Ф, мм						Итого	Ф, мм	12	16	22	28	32	36	Итого					
СК 64-1	—	—	25,0	—	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	3,6	113,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	35,4	88,6	204,0	629,1	
СК 64-1-1	—	—	67,4	19,4	—	—	—	5,2	—	—	13,2	64,2	2,4	3,6	179,4	1,8	1,8	2,0	42,0	12,0	—	33,2	35,4	124,6	302,0	727,1	
СК 64-1-3	—	—	58,2	—	11,2	—	57,2	—	5,2	5,2	—	13,2	64,2	2,4	3,6	220,4	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	51,4	104,6	326,8	751,9
СК 65-1-2	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	2,8	198,6	0,9	0,9	2,0	18,9	—	16,8	—	36,0	73,7	273,2	535,4
СК 65-2-2	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	2,8	198,6	0,9	0,9	2,0	18,9	—	16,8	—	36,0	73,7	273,2	589,8
СК 65-3-3	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	2,8	198,6	0,9	0,9	2,0	18,9	—	16,8	—	36,0	73,7	273,2	725,8
СК 66-1	—	—	27,0	—	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	2,8	112,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	45,9	96,5	211,1	496,0	
СК 66-1-1	—	—	80,0	38,8	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	2,8	204,6	1,8	1,8	2,0	48,0	24,0	—	30,6	45,9	150,5	356,9	641,8	
СК 66-1-3	—	—	76,8	—	16,8	—	85,8	—	7,8	7,8	—	8,6	64,2	2,4	2,8	273,0	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	63,9	120,5	395,3	680,2

Примечание.

Марка стали указывается в проекте конкретного объекта.

ТК
1972

Выборка стали на одну колонну

ЛИЦ22-1/70
альбом 1
лист 119

1972

Дата выписки

Э. Мостов

Шифр
Л122-1/70
Выпуск I

Выборка стали на одну колонну, кг

Марка колонны	Арматурные изделия															ГОСТ 380-71		Итого		
	Сталь ГОСТ 5781-61															Прокат ст.3				
	Класс А-I					Класс А-II										Итого	Профиль -140x20		Итого	
	φ, мм					φ, мм														
8	10	12			Итого	10	12	20	22	25	28									
ЦК 66-2	33,6	—	6,0			39,6	19,2	25,8	—	—	308,4	—					353,4	3,1	3,1	396,1
ЦК 66-2-1	33,6	—	6,0			39,6	19,2	25,8	—	—	308,4	—					353,4	3,1	3,1	396,1
ЦК 66-2-3	33,6	—	6,0			39,6	19,2	25,8	—	—	308,4	—					353,4	3,1	3,1	396,1
ЦК 67-1-2	37,7	—	7,6			45,3	24,5	12,9	322,8	—	—	—					360,2	3,1	3,1	408,6
ЦК 67-2-2	37,7	—	7,6			45,3	24,5	12,9	69,6	305,6	—	—					412,6	3,1	3,1	461,0
ЦК 67-3-2	37,7	—	7,6			45,3	24,5	12,9	69,6	—	395,2	—					502,2	3,1	3,1	550,6
ЦК 67-4-2	13,1	50,4	9,8			73,3	24,5	12,9	69,6	—	—	496,0					603,0	3,1	3,1	679,4

Проверил

Г.И.Н.

Сл. инж. пр. та
Нач. отдела
Гук. бригады
Инженер

ГПИ-7
г. Москва

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение)

Марка колонны	Закладные детали															ГОСТ 380-71		Сталь ГОСТ 5781-61										Всего
	Прокат В ст.3															Класс А-I		Класс А-II								Итого	Итого	
	Профиль															φ, мм		φ, мм										
	8	10	12	16	18	20	25	145x5	175x8	110x12	163x40x8	1140x90x10	1200x125x12	Галка М16	Труба 150x10	Итого	8	12	16	22	28	32	36	Итого	Итого			
ЦК 66-2	—	—	27,0	—	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	2,8	112,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	45,9	96,5	211,1	607,2		
ЦК 66-2-1	—	—	80,0	38,8	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	2,8	204,6	1,8	1,8	2,0	48,0	24,0	—	30,6	45,9	150,5	356,9	753,0		
ЦК 66-2-3	—	—	76,8	—	16,8	—	85,8	7,8	7,8	—	8,6	64,2	2,4	2,8	273,0	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	30,6	69,9	120,5	395,3	791,4		
ЦК 67-1-2	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	3,6	199,4	0,9	0,9	2,0	18,9	—	18,8	—	40,8	80,5	280,8	689,4	
ЦК 67-2-2	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	3,6	199,4	0,9	0,9	2,0	18,9	—	18,8	—	40,8	80,5	280,8	741,8	
ЦК 67-3-2	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	3,6	199,4	0,9	0,9	2,0	18,9	—	18,8	—	40,8	80,5	280,8	831,4	
ЦК 67-4-2	5,1	33,0	45,6	—	—	15,6	33,0	7,8	—	—	13,8	8,6	32,1	1,2	3,6	199,4	0,9	0,9	2,0	18,9	—	18,8	—	40,8	80,5	280,8	960,5	

Примечание
Марка стали указывается в проекте конкретного объекта.

ТК
1972

Выборка стали на одну колонну.

Л122-1/70
альбом 1

Лист 120

Выборка стали на одну колонну

Р
1/70
К I

Марка колонны	Арматурные изделия																ГОСТ 380-71		Итого
	Сталь ГОСТ 5781-61																Прокат ст. 3		
	Класс А-I						Класс А-II						Профиль						
	Ф, мм			Итого	Ф, мм						Итого	-140x20							
8	10	12	10		12	20	22	25	28	Итого		Итого							
УК 68-1	41,2	—	7,6	48,8	24,5	25,8	191,9	167,2	—	—	—	—	—	—	409,4	3,1	3,1	461,3	
УК 68-1-1	41,2	—	7,6	48,8	24,5	25,8	191,9	167,2	—	—	—	—	—	—	409,4	3,1	3,1	461,3	
УК 68-1-3	41,2	—	7,6	48,8	24,5	25,8	191,9	167,2	—	—	—	—	—	—	409,4	3,1	3,1	461,3	
УК 68-2	41,2	—	7,6	48,8	24,5	25,8	69,6	148,0	217,6	—	—	—	—	—	485,5	3,1	3,1	537,4	
УК 68-2-1	41,2	—	7,6	48,8	24,5	25,8	69,6	148,0	217,6	—	—	—	—	—	485,5	3,1	3,1	537,4	
УК 68-2-3	41,2	—	7,6	48,8	24,5	25,8	69,6	148,0	217,6	—	—	—	—	—	485,5	3,1	3,1	537,4	

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение)

Дождь
1972

УЧ
Дата выпуска

г. Москва

Марка колонны	Закладные детали																ГОСТ 380-71		Сталь, ГОСТ 5781-61								Всего
	Прокат В. ст. 3																Класс А-I		Класс А-II								
	Профиль																Ф, мм		Ф, мм								
	б=8	б=10	б=12	б=16	б=18	б=20	б=25	Л45x5	Л75x8	Л100x12	Л63x40x8	Л140x90x10	Л200x125x12	Т4х16	Т4х16	Итого	8	Итого	12	16	22	28	32	36	Итого	Итого	
УК 68-1	—	—	27,0	—	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	113,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	50,7	103,9	219,3	680,6	
УК 68-1-1	—	—	69,4	58,2	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	214,2	1,8	1,8	2,0	42,0	36,0	—	33,2	50,7	163,9	379,9	841,2	
УК 68-1-3	—	—	76,8	—	16,8	—	85,8	7,8	7,8	—	8,6	64,2	2,4	3,6	273,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	74,7	127,9	403,5	864,8	
УК 68-2	—	—	27,0	—	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	113,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	50,7	103,9	219,3	756,7	
УК 68-2-1	—	—	69,4	58,2	—	—	—	7,8	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	214,2	1,8	1,8	2,0	42,0	36,0	—	33,2	50,7	163,9	379,9	917,3	
УК 68-2-3	—	—	76,8	—	16,8	—	85,8	7,8	7,8	—	8,6	64,2	2,4	3,6	273,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	74,7	127,9	403,5	940,9	

Примечание

Марка стали указывается в проекте конкретного объекта.



Выборка стали на одну колонну

УИ 22-1/70
альбом 1

Лист 121

Выборка стали на одну колонну, кг

ИЧФР
Ц 22-1170
Выпуск I

Арматурные изделия

Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61														ГОСТ 380-71		Итого			
	Класса А I							Класса А III							Прокат ст. 3					
	Ф мм							Ф мм							Профиль					
	8	10	12				Итого	10	12	20	22	25	28	32				140x20	Итого	
ИК 68-3	23,8	36,3	8,6				68,7	24,5	25,8	69,6	—	192,0	272,0	—			583,9	3,1	3,1	655,7
ИК 68-3-1	23,8	36,3	8,6				68,7	24,5	25,8	69,6	—	192,0	272,0	—			583,9	3,1	3,1	655,7
ИК 68-3-3	23,8	36,3	8,6				68,7	24,5	25,8	69,6	—	192,0	272,0	—			583,9	3,1	3,1	655,7
ИК 68-4	16,6	50,6	9,8				77,0	24,5	25,8	69,6	—	—	240,0	356,0			715,9	3,1	3,1	788,0
ИК 68-4-1	16,6	50,6	9,8				77,0	24,5	25,8	69,6	—	—	240,0	356,0			715,9	3,1	3,1	788,0
ИК 68-4-3	16,6	50,6	9,8				77,0	24,5	25,8	69,6	—	—	240,0	356,0			715,9	3,1	3,1	788,0

Выборка стали на одну колонну, кг (продолжение).

Закладные детали

Марка колонны	ГОСТ 380-71														Сталь ГОСТ 5781-61										Итого	Итого	Всего				
	Прокат В Ст. 3														Класса А III																
															Класса А I					Класса А III											
	8	10	12	16	18	20	25	28	32	36	40	45	50	55	60	Ф мм	Итого	Ф мм					Итого	Итого							
ИК 68-3	—	—	27,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,6	54,2	2,4	3,6	113,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	50,7	103,9	219,3	815,0
ИК 68-3-1	—	—	59,4	58,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	214,2	1,8	1,8	2,0	42,0	36,0	—	33,2	50,7	163,9	379,9	1035,6
ИК 68-3-3	—	—	76,8	—	16,8	—	85,8	—	—	—	—	—	—	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	273,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	74,7	127,9	403,5	1059,2
ИК 68-4	—	—	27,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,6	54,2	2,4	3,6	113,6	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	50,7	103,9	219,3	1015,3
ИК 68-4-1	—	—	59,4	58,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	214,2	1,8	1,8	2,0	42,0	36,0	—	33,2	50,7	163,9	379,9	1175,9
ИК 68-4-3	—	—	76,8	—	16,8	—	85,8	—	—	—	—	—	—	—	—	8,6	64,2	2,4	3,6	273,8	1,8	1,8	2,0	18,0	—	—	33,2	74,7	127,9	403,5	1199,5

Примечание

марка стали указывается в проекте конкретного объекта.

ТК
1972

Выборка стали на одну колонну

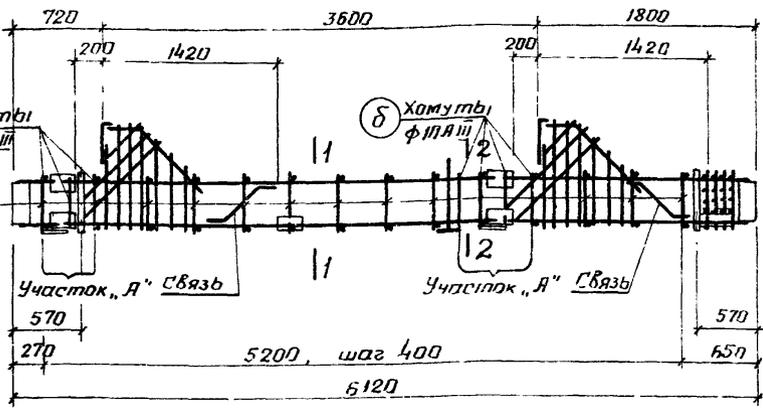
ИЧ 22-1170
альбом 1

лист 122

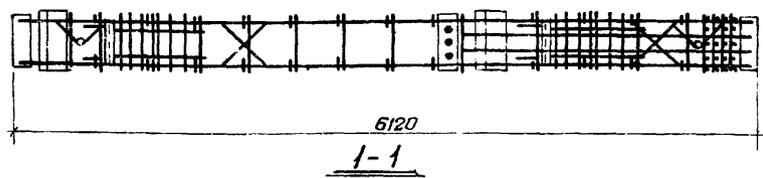
Исполнитель: Дуралева Каролева
 Проверил: Дуралева Каролева
 1972
 Дата выпуска

ГПИ-7
 Москва

2-1/70
ЗК I

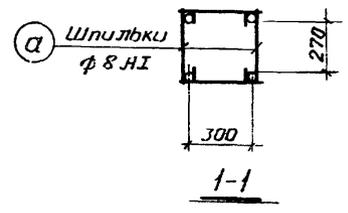


ПК5

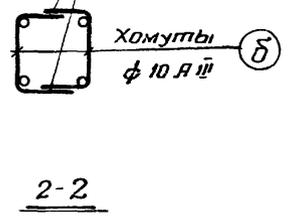


1-1

Хомуты связать
вязальной проволокой



1-1



2-2

Примечания:

1. При отсутствии необходимого сварочного оборудования плоские каркасы объединяются в пространственные с помощью соединительных стержней и шпилек поз. „А“ которые крепятся к плоским каркасам вязальной проволокой. Применить дуговую сварку при образовании пространственного каркаса в местах пересечения стержней запрещается. Перечень каркасов, изготавливаемых таким способом приведен на листах 127, 128.
2. На листе дан пример откорректированного чертежа и спецификация арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас ПК5.
3. На участке „А“ поз 2 с учащенным шагом заменяются замкнутыми хомутами ф 10 А II (поз „б“).
4. Для придания каркасу при транспортировании необходимой пространственной жесткости предусмотрена установка связей (см. лист 125).
5. Узел каркаса, связи спецификацию и выборку стали на дополнительные арматурные изделия на листах 125 ÷ 128.

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас.

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК5	КР4	2	81	ПК5	М14	2	92	ПК5	39	4	86
	М1	1	88		М15	2					
	М2	1			М16	2			93		
	М5	1	89		С1	4	85		42	2	
	М7	2			а	20	126		43	2	
	М9	2	91		б	14	86				
	М12	2	92		37	2					
	М13	2			38	4					
Вес ПК5											316,8

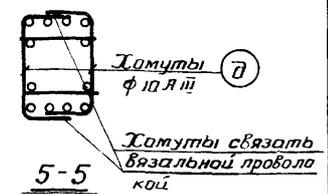
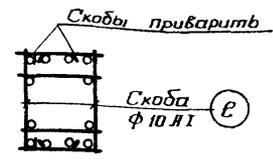
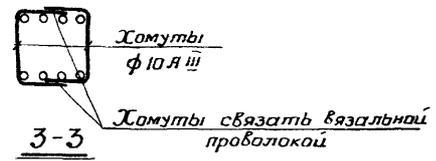
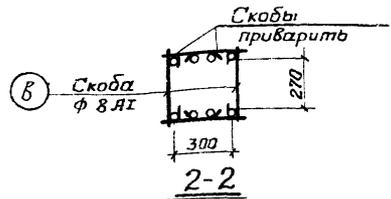
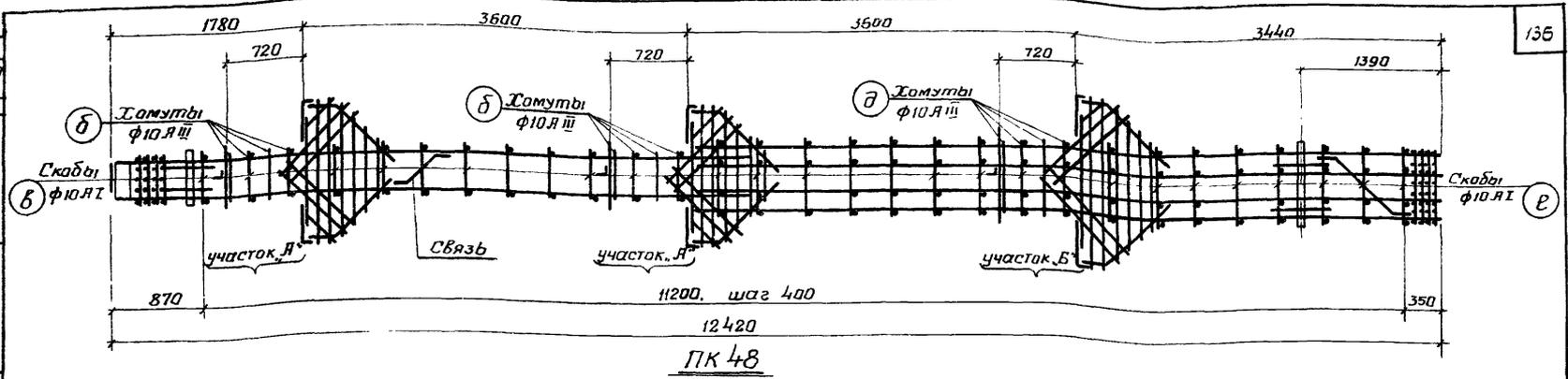
Рук. разработки
Инженер
Д.С.С. 1972

ИИМ-1
г. Москва

ТК
1972

Пример изготовления вязаного пространственного каркаса при помощи шпилек

Ци 22-1/70
альбом 1
Лист 125



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на один пространственный каркас

Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
ПК 48	КР15	2	83	ПК 48	М17	1	93	ПК 48	48	2	87
	КР17	2			В	16	50		2		
	КР26	2			В	16	51		1		
	С1	4	85		В	8	52		1		
	С2	4			Р	30	53		1		
	М2	1	88		32	4	54		2		
	М3	2			33	2	55		1		
	М4	1			34	1	56		2		
	М10	4	91		37	6	57		2		
	М11	2			38	12	58		2		
	М16	1	93		43	1	Вес ПК48		697,8		

Примечания

- При отсутствии необходимого сварочного оборудования плоские каркасы объединяются в пространственные с помощью соединительных скоб ф10.Я1, которые привариваются к поперечным стержням плоских каркасов дуговой сваркой. Перечень пространственных каркасов, изготовляемых таким способом приложен на листах 127, 128
- На листе дан пример откорректированного чертежа и спецификация арматурных изделий и закладных деталей на пространственный каркас ПК48
- На участках «А» и «Б» позиции с учащенным шагом заменяются замкнутыми хомутами ф10.ЯIII (позиции «В» и «Д»)
- Сварку скоб поз. «В» и «Е» с поперечными стержнями плоских каркасов выполнять электродами типа Э42-Т
- Узел каркаса связку, спецификацию и выборку стали на дополнительные арматурные изделия см. на листах 125-128

ТК
1972

Пример изготовления пространственного каркаса при помощи скоб

ИИ 22-1/70 альбом 1
Лист 124

ИИ 22-1/70 альбом 1

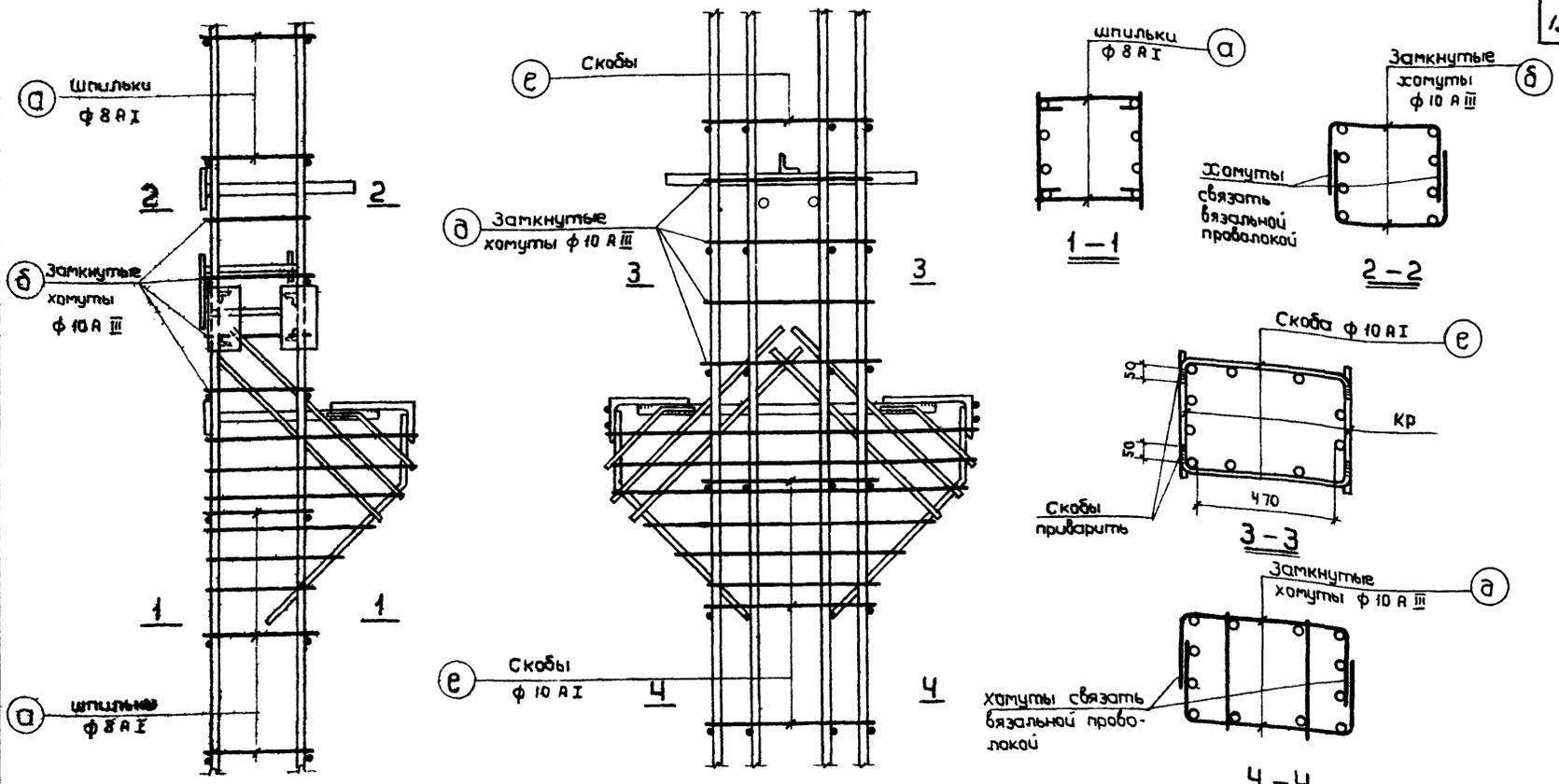
Рук. пр. работы Инженер Д.А. Далева, Ю.А. Далева, 1972

ГПИ-7
г. Москва

ЭР
2-1/70
СК I

Дир. филиала
Инженер
Дата выд. с/к

Директор
Хрилова
1972



Спецификация и выборка стали на одно дополнительное армирующее изделие

Марка нацнем. изделия	N поз	Эскиз	ф мм	длина мм	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
							ф мм	общая длина	Вес кг
Шпилька	а		8 A I	450	1	0.4	8 A I	0.4	0.2
Хомут	б		10 A III	950	1	1.0	10 A III	1.0	0.6
Скобы	в		10 A I	510	1	0.5	10 A I	0.5	0.3
Шпилька	г		8 A I	650	1	0.7	8 A I	0.7	0.3
Хомут	д		10 A III	1150	1	1.2	10 A III	1.2	0.7
Скобы	е		10 A I	710	1	0.7	10 A I	0.7	0.4

Примечания.

- 1 Пространственные каркасы ПК5, ПК48 см. на листах 123, 124
- 2 На листе дана спецификация дополнительных армирующих изделий для случаев образования пространственных каркасов при помощи шпилек или скоб

ГПИ-7
г. Москва

ТК
1972

Узлы вязаных пространственных каркасов
ПК 5 , ПК 48

ИИ22-1/70
альбом 1
лист 126

Способ изготовления вязанного пространственного каркаса при помощи шпилек

Наименование пространственных каркасов.	Для сечения колонны 40×40			Для сечения колонны 40×60		
	Шпилька	Хомут	Связь	Шпилька	Хомут	Связь
						
	1	2	3	4	5	6
ПК 1	8	6	—	—	—	—
ПК 2	8	6	—	—	—	—
ПК 3	8	6	—	—	—	—
ПК 4	8	6	—	—	—	—
ПК 5	20	14	2	—	—	—
ПК 6	20	14	2	—	—	—
ПК 7	20	14	2	—	—	—
ПК 8	20	14	2	—	—	—
ПК 9	20	14	2	—	—	—
ПК 10	20	14	2	—	—	—
ПК 11	20	14	2	—	—	—
ПК 12	20	14	2	—	—	—
ПК 13	20	14	2	—	—	—
ПК 14	20	14	2	—	—	—
ПК 15	20	14	2	—	—	—
ПК 16	44	22	2	—	—	—
ПК 17	44	22	2	—	—	—
ПК 18	44	22	2	—	—	—
ПК 19	44	22	2	—	—	—
ПК 20	44	22	2	—	—	—
ПК 21	44	22	2	—	—	—
ПК 22	44	22	2	—	—	—
ПК 23	44	22	2	—	—	—

Продолжение.

1	2	3	4	5	6	7
ПК 24	44	22	2	—	—	—
ПК 31	14	14	1	30	8	2
ПК 32	14	14	1	30	8	2
ПК 33	14	14	1	30	8	2
ПК 34	14	14	1	30	8	2
ПК 35	46	24	2	—	—	—
ПК 36	46	24	2	—	—	—
ПК 37	46	24	2	—	—	—
ПК 38	46	24	2	—	—	—
ПК 39	46	24	2	—	—	—
ПК 40	46	24	2	—	—	—
ПК 41	46	24	2	—	—	—
ПК 42	46	24	2	—	—	—
ПК 43	46	24	2	—	—	—
ПК 44	16	16	1	30	8	2
ПК 45	16	16	1	30	8	2
ПК 46	16	16	1	30	8	2
ПК 48	16	16	1	30	8	2
ПК 49	16	16	1	30	8	2
ПК 50	16	16	1	30	8	2
ПК 51	16	16	1	30	8	2
ПК 52	16	16	1	30	8	2
ПК 53	16	16	1	30	8	2

ТК
1972

Перечень пространственных каркасов, изготавливаемых различными способами, в случае отсутствия необходимого сварочного оборудования

ЦЧ 22-1/70
альбом 1

лист 127

12189 140

Способ изготовления вязанного пространственного каркаса при помощи скоб.

Наименование пространственных каркасов.	Количество скоб и хомутов, необходимых для замены арматурных изделий поз.			
	для сечения балки 40-40		для сечения колонн 40-60	
	Скоба	Хомут	Скоба	Хомут
				
	Б	Б	Р	Э
ПК 25	62	28	—	—
ПК 26	62	28	—	—
ПК 27	62	28	—	—
ПК 28	62	28	—	—
ПК 29	62	28	—	—
ПК 30	62	28	—	—
ПК 47	22	20	42	10
ПК 54	16	16	42	10
ПК 55	16	16	42	10
ПК 56	16	16	42	10
ПК 57	22	20	42	10
ПК 58	22	20	42	10
ПК 59	22	20	42	10

шифр
Ц 22-1170
выпуск 1

Исполнитель
Инженер
Дата выпуска

Зинберштейн
Дурябо
Хохлова
1972

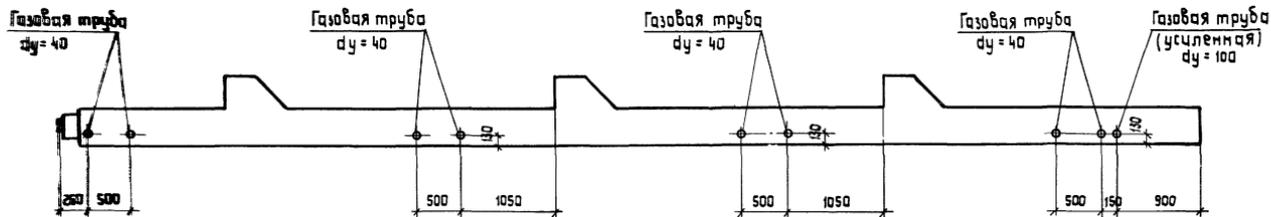
ГПИ-7
г. Москва

ТК
1972

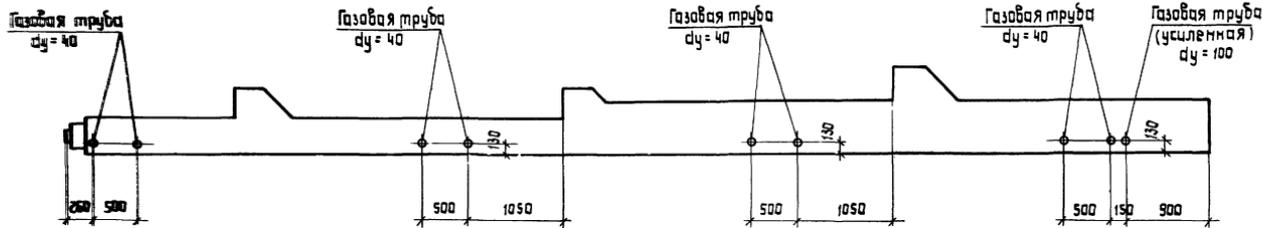
Перечень пространственных каркасов изготавливаемых различными способами, в случае отсутствия необходимого оборудования

ЦУ-22-1170
альбом 1

лист 128



ИК 65-1-2, ИК 65-2-2, ИК 65-3-2.



ИК 67-1-2; ИК 67-2-2, ИК 67-3-2, ИК 67-4-2.

ТК
1972

Колонны ИК 65-1-2, ИК 65-2-2, ИК 65-3-2,
ИК 67-1-2, ИК 67-2-2, ИК 67-3-2, ИК 67-4-2.
Примеры размещения отверстий для пропуска
труб отопления.

цс 22-1/10 альбом 1	
лист	129

2. П. 1972

1972

1972

