

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ  
И ЗДАНИЯ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04  
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6  
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм

8906

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

Москва—1966 г.



ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ

КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04 В I-4 ЭТАЖА И СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН

- |  |  |
|--|--|
| <p>I. ИИ-04-0 Указания по применению изделий<br/>Выпуск I Указания по применению изделий для зданий в I-4 этажа</p>  |  |
| <p>2. ИИ-04-1 Фундаменты<br/>Выпуск I Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа</p>   | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа</p>  |
| <p>3. ИИ-04-2 Колонны<br/>Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа</p>   | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300х300 мм для зданий в I-4 этажа</p>   |
| <p>4. ИИ-04-3 Ригели<br/>Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300х300 мм</p>   | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300х300мм</p>   |
| <p>5. ИИ-04-4 Плиты перекрытий<br/>Выпуск I Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, оплошные, карнизные</p>   | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, оплошных, карнизных</p>  |
| <p>6. ИИ-04-4 Плиты перекрытий<br/>Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами</p>  | <p>Выпуск 2-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами</p>   |
| <p>7. ИИ-04-5 Панели наружных стен<br/>Выпуск I Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см</p>  | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см<br/>Выпуск I-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см</p> |
| <p>8. ИИ-04-6 Диафрагмы жесткости<br/>Выпуск I Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм</p>  | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм</p>  |
| <p>9. ИИ-04-7 Лестницы<br/>Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,8 и 4,2 м</p>  | <p>Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,8 и 4,2 м</p>   |
| <p>10. ИИ-04-8 Металлические монтажные детали.<br/>Ограждения лестниц.<br/>Выпуск I Металлические монтажные детали для зданий в I-4 этажа.<br/>Ограждения лестниц для высот этажей 3,8 и 4,2 м</p> |  |
| <p>II. ИИ-04-10 Монтажные узлы и детали<br/>Выпуск I Монтажные узлы и детали для зданий в I-4 этажа</p>  |  |

Т Д	<b>ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ</b>	ИИ-04-6	
1966 г.		Выпуск	Лист 28

14.06.1966  
 МИТЭП  
 ИИ-04-6  
 НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ  
 Арх. №

Перечень серий и выпусков

Содержание выпуска

Пояснительная записка

Номенклатура изделий

- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-29-38
- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-29-42
- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости ВЦ-57-20
- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-30-38
- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости В-27-38
- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости ВЦ-27-15
- Общий вид и армирование диафрагмы жесткости ВЦ-57-15
- Арматурные сетки С-1, С-1А, С-2, С-2А, С-3
- Арматурные сетки С-4, С-4А, С-5, С-5А
- Арматурные сетки С-6, С-7,
- подъемные петли ПП-1, ПП-2,
- отдельный стержень ОС-1.
- Арматурные каркасы К-1, К-2, К-3, К-4, К-5
- Арматурные каркасы К-6, К-7, К-8, К-9
- Закладная деталь МД-1
- Узлы 1,2
- Узлы 3, 4 . Схема опирания диафрагм жесткости

Стр. I

Стр. 2

-"- 3, 4, 5

Лист № I	-"- 6	-"- 6
-"- 2	-"- 7	-"- 7
-"- 3	-"- 8	-"- 8
-"- 4	-"- 9	-"- 9
-"- 5	-"- 10	-"- 10
-"- 6	-"- 11	-"- 11
-"- 7	-"- 12	-"- 12
-"- 8	-"- 13	-"- 13
-"- 9	-"- 14	-"- 14
-"- 10	-"- 15	-"- 15
-"- 11	-"- 16	-"- 16
-"- 12	-"- 17	-"- 17
-"- 13	-"- 18	-"- 18
-"- 14	-"- 19	-"- 19
-"- 15	-"- 20	-"- 20
-"- 16	-"- 21	-"- 21

МИТЭП	26У 1966	И. А. МИХАИЛОВ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР И. А. МИХАИЛОВ СА. МИХАИЛОВ	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ
КОНСТРУКТОРСКИЙ УЧАСТОК	—	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ	И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ И. А. МИХАИЛОВ
АРХ. №					

ТД 1966 г.	Д И А Ф Р А Г М Ы Ж Е С Т К О С Т И	ИИ-04-6	
	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	Вып. 1	Лист № -

Серия ИИ-04-6 выпуск I содержит рабочие чертежи диафрагм жесткости для зданий  
с высотой этажа 3,3 м - один типоразмер,  
с высотой этажа 4,2 м - три типоразмера  
и для подполья /цокольные/ - три типоразмера.

Для зданий при высоте этажа 3,3 м, предусматриваются диафрагмы, устанавливаемые на плоскости основных рам;  
при высоте этажа 4,2 м, предусматриваются диафрагмы, устанавливаемые в плоскости и из плоскости рам;  
цокольные - для установки в плоскости и из плоскости рам.

Диафрагмы жесткости представляют собой железобетонные пластины толщиной 12 см., что обеспечивает II степень огнестойкости их в здании.

Диафрагмы рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП П-В. 1-62 на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I-IV территориальных ветровых районах.

Рекомендации по расстановке диафрагмы жесткости в зданиях в зависимости от этажности и ветрового района  
приведены в "Указаниях по применению изделий ИИ-04-0" выпуск I.

Для соединения диафрагмы жесткости с элементами каркаса и между собой предусмотрены стальные закладные детали.

Диафрагмы рассчитаны надвигающие усилия:

- а/ по вертикальным граням:  
- при высоте этажа 4,2 м - 60,0 т / 15,0 т на одну деталь/  
- при высоте этажа 3,3 м - 45,0 т
- б/ по горизонтальным граням: с учетом восприятия части усилий колоннами  
- при высоте этажа 4,2 м - 54,0 т / 9,0 т на одну деталь /  
- при высоте этажа 3,3 м - 54,0 т

Соединение диафрагмы жесткости между собой и с колоннами и ригелями осуществляется на сварке / см. ИИ-04-10.  
Выпуск I/с применением монтажных деталей, размеры и характеристики которых приведены в составе ИИ-04-8. Выпуск I.  
Эти детали должны поставляться на строительную площадку в комплекте с диафрагмами. Подъемные петли в диафрагмах используются так же как закладные детали.

Диафрагмы запроектированы в двух вариантах армирования для различных способов изготовления:

- а/ с учетом изготовления в вертикальных кассетах,  
б/ с учетом изготовления в горизонтальных формах.

Монтаж диафрагм жесткости предусмотрен за подъемные петли. Складирование и транспортирование их должно осуществляться в вертикальном положении с опиранием на деревянные подкладки в местах, указанных на чертежах. При необходимости транспортировки диафрагмы в горизонтальном положении армирование их следует выполнять по варианту изготовления в горизонтальных формах.  
/Схему опирания см. лист № 16/

МИТЭП  
ИНСТРУКТОРСКИЕ  
В Д Е Л А

26 У  
1966 г.

И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.

И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.

И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.  
И.М.Ж.Ж.И.О.П.

ТД 1966 г.	Д И А Ф Р А Г М Ы Ж Е С Т К О С Т И	ИИ-04-6 Вып. I	Лист № -
	П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я З А П И С К А		

Марка бетона по прочности на сжатие принята - "200". Разрешается отпуск изделий с завода-изготовителя в летний период с прочностью бетона 70% от проектной марки, при этом завод-изготовитель обязан гарантировать достижение бетоном прочности в 100% от проектной марки в возрасте 28 дней.

В зимний период изделия должны отпускаться со 100% прочностью бетона.

Армирование диафрагм жесткости выполнено из плоских сварных каркасов и сеток, соединяемых в пространственный каркас при помощи контактной сварки или вязальной проволоки. Сборка пространственного каркаса должна выполняться в кондукторе.

Сварные каркасы и сетки должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП I-B. I-62 и ГОСТ 10922-64.

Для изготовления арматурных сеток и каркасов применяется горячекатаная арматурная сталь классов А-I и А-III /ГОСТ 5781-61/ и холоднокатаная арматурная проволока класса В-I /ГОСТ 6727-53/.

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатаная гладкая сталь класса А-I марок ВСт. 3, ВК Ст.3 и ВК Ст. Зпс. В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре - 40 °С и ниже, не следует применять для петель сталь марки ВК Ст. Зпс.

Закладные детали запроектированы из горячекатаной стали группы марок "Сталь 3". Анкера закладных деталей, выполняемые из стали класса А-II /ГОСТ 5781-61/, привариваются к пластинам в соответствии с СН 313-65. Закладные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 10922-64.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, петель и закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60\*, 9543-60, 5058-57.

Систематический контроль за прочностью стали, бетона и конструкций в целом должен осуществляться в соответствии с ГОСТ 10922-64 и ГОСТ 8829-58.

В соответствии со СНиП I-B. 5. I-62 для изделий принят 10 класс точности изготовления со следующими отклонениями от размеров:

по длине  $\pm 8$  мм,

по высоте  $\pm 5$  мм,

по толщине  $\pm 5$  мм,

по смещению закладных деталей в плоскости изделий  $\pm 5$  мм,

по смещению закладных деталей из плоскости изделий  $0 + 3$  мм.

МИТЭП  
 КОНСТРУКТОРСКИ  
 ОТДЕЛ

АРХ. И

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1966г.	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Вып. Лист I №-

Допуск по шероховатости поверхности изделий принят по классу 2-III в соответствии со СНиП 1-В. 5-62.

Допускаемые колебания высоты шероховатости не должны превышать 2,5 мм.

При изготовлении необходимо соблюдать технические требования на изготовление и приемку изделий, указанные в СНи-61 и СНиП I-В. 5.1-62, а также в технических условиях на изготовление изделий, утвержденных в установленном порядке.

Принятые обозначения в маркировке изделий:

Буквенные В - внутренняя  
Ц - цокольная

Цифровые 1 группа цифр /27, 29, 30, 57/ - длина диафрагмы в дециметрах.  
2 группа цифр /15, 20, 33, 38, 42/ - высота диафрагмы в дециметрах.

Маркировка узлов



Номер узла  
номер листа, на котором расположен  
чертеж узла.

28.V	КА.ИЖ.МИТЭП МАЧ.КОНСТРАТА	АБОВ	ГР.ИЖ.ЕНЕР	ИЗДАВА
4966	КА.ИЖ.И.О.	СМИРНОВА	РАЗРАБОТКА	КОСТАНА
—	КА.ИЖ.ВР.ТА	СОМОВ	ПРОВЕРКА	МУЖКОВА
МИТЭП	КА.ИЖ.ВР.ТА	ВЛАД		
ПОСТРОИТЕЛЬНИ				
ОТДЕЛ.				
АРХ.И				

ТД 1966 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6	
	ПОЯСИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Вып. I	Лист № -

№ п/а	МАРКА	ЭСКИС	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ	РАЗМЕРЫ, мм			МАРКА БЕТОНА	ВЕС, т	ПЛОЩАДЬ ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЙ, м²	ОБЪЕМ, м³		РАСХОД ЦЕМЕНТА М. 400 И 500 КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА, кг					РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м² БЕТОНА НАТУРАЛЬН. СТАЛИ, кг	№№ ЛИСТОВ РАБ. ЧЕРТ.	
				e	b	h				БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ		А-I	А-III	АНКЕРЫ ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ А-II	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ БЕЗ АНК.	ИТОГО			
																	В-I			ПРИВЕД. КОСТАЛИ А-I
1	B-29-33		-	2820	120	3280	200	2.75	9.25	1.10	1.11	330.0	6.40 (28.6c)	47.28 (34.7c) 4.25	23.28	24.56	105.77 (115.51)	132.66 (136.92)	96.0 (105.0)	2
2	B-29-42		-	2820	120	4180	200	3.52	11.80	1.41	1.42	423.0	6.40	59.20 (71.6f) 4.85	32.01	33.77	136.23 (148.64)	170.22 (187.75)	96.60 (105.20)	3
3	Bц-57-20		-	5660	120	1930	200	3.25	10.93	1.30	1.31	390.0	12.80	65.60 0.95	23.28	24.56	127.19	160.68	98.0	4
4	B-30-38		-	2980	120	3710	200	3.25	11.05	1.30	1.32	390.0	9.60	55.64 (67.14) 4.7f	32.01	33.77	135.73 (147.23)	168.21 (184.71)	104.0 (113.2)	5
5	B-27-38		-	2660	120	3710	200	2.90	9.90	1.16	1.18	348.0	6.40	49.50 (59.70) 4.46	32.01	33.77	126.14 (136.34)	155.87 (170.57)	108.9 (117.6)	6
6	Bц-27-15		-	2660	120	1430	200	1.12	3.81	0.45	0.46	135.0	6.40	19.34 2.27	17.46	18.42	63.89	26.77	142.0	7
7	Bц-57-15		-	5660	120	1430	200	2.38	8.10	0.95	0.97	285.0	12.80	44.40 1.82	23.28	24.56	106.86	131.49	112.0	8

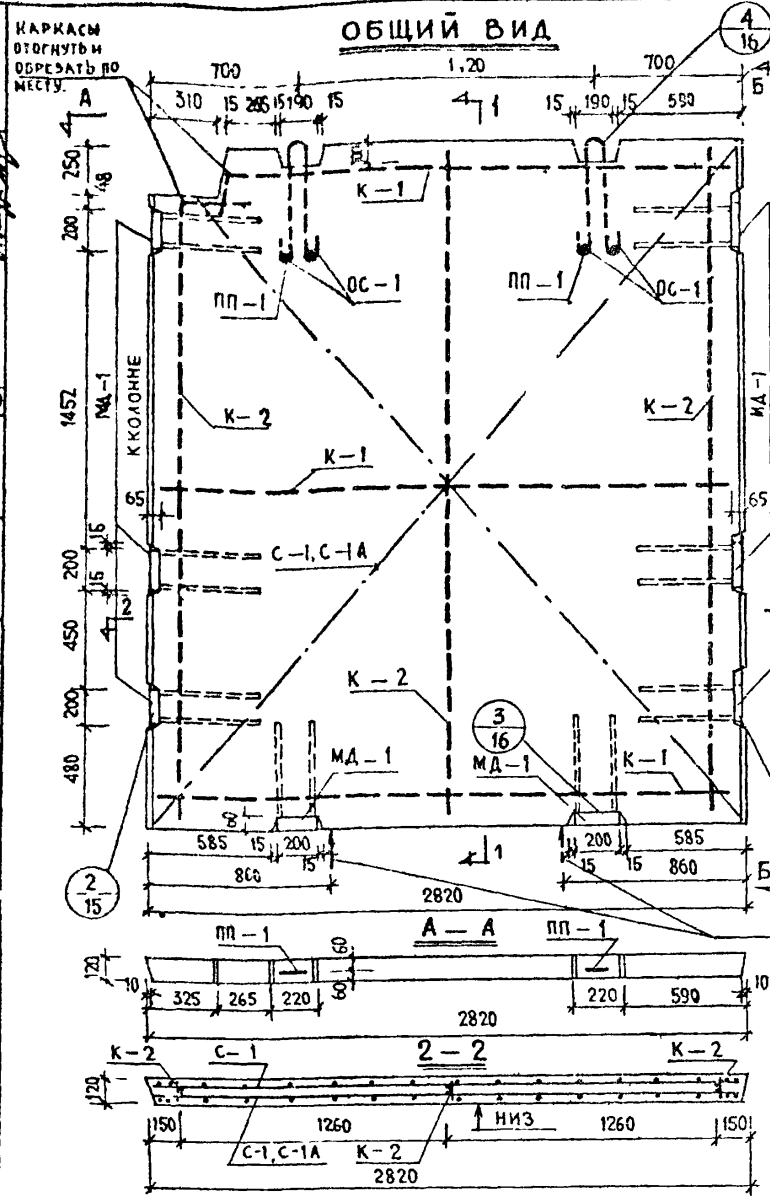
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН 5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТАНДОМ СССР 10/И-1957 г. ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ.
2. ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ РАСЧЕТОВ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-I ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ ПОПРАВочные КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I К=1.0; А-II К=1.2; А-III К=1.45; В-I К=1.39.
3. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИИ, БЕТОНИРУЕМЫХ И ПЕРЕВОЗИМЫХ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

ТД 1966 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ЛИСТ 6
	НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ	ВЫП/СК 1 ЛИСТ 1



МТЭП  
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ  
 43  
 1966  
 М  
 1:25  
 АРХ. №



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ		МЕТАЛЛА		
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	С-1	2 (1)	23.64	47.28 (23.64)
2	С-1А	(1)	(33.38)	(33.38)
3	К-1	5	0.65	1.89
4	К-2	3	0.76	2.28
5	МД-1	8	5.98	47.84
6	ММД-1	9	СМ. АЛЬБОМ	
7	ММД-2	2	ИИ-04-8	
8	ОС-1	4	0.02	0.08
9	ПП-1	2	3.20	6.40
				105.77 (115.51)

ВЫБОРКА		МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ ММ		φ16	φ18 (φ8)	φ6 (φ6)	φ5	φ4	ГО8	Л75-9
ДЛИНА, М		14.72	3.20	56.50	2150 (56.0)	0.4	42.24	1.92
ВЕС, КГ.		23.28	6.40	22.26	47.28 (34.76)	0.08	4.17	8.40
КЛАСС СТАЛИ И ПО ГОСТ		А-III 5781-61	А-III 5781-61	А-III 5781-61	А-III 5781-61	В-III 6727-53	Ст. 3	Ст. 3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ, КГ/СМ <sup>2</sup>		2700	2100	3400	3150	2100		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,75
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,10
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	105,77 (115,51)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	96,00 (102,00)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	11,30 (12,30)
МАРКА БЕТОНА		200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	КГ/СМ <sup>2</sup>	140 (200)
		140 (200)

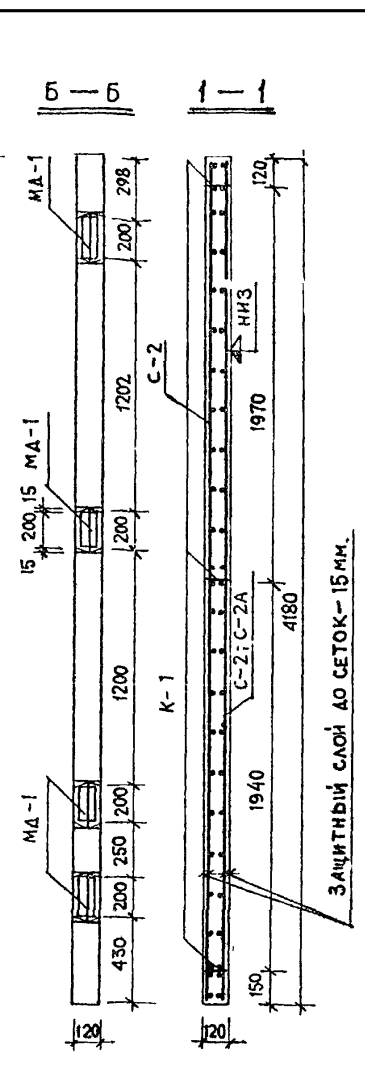
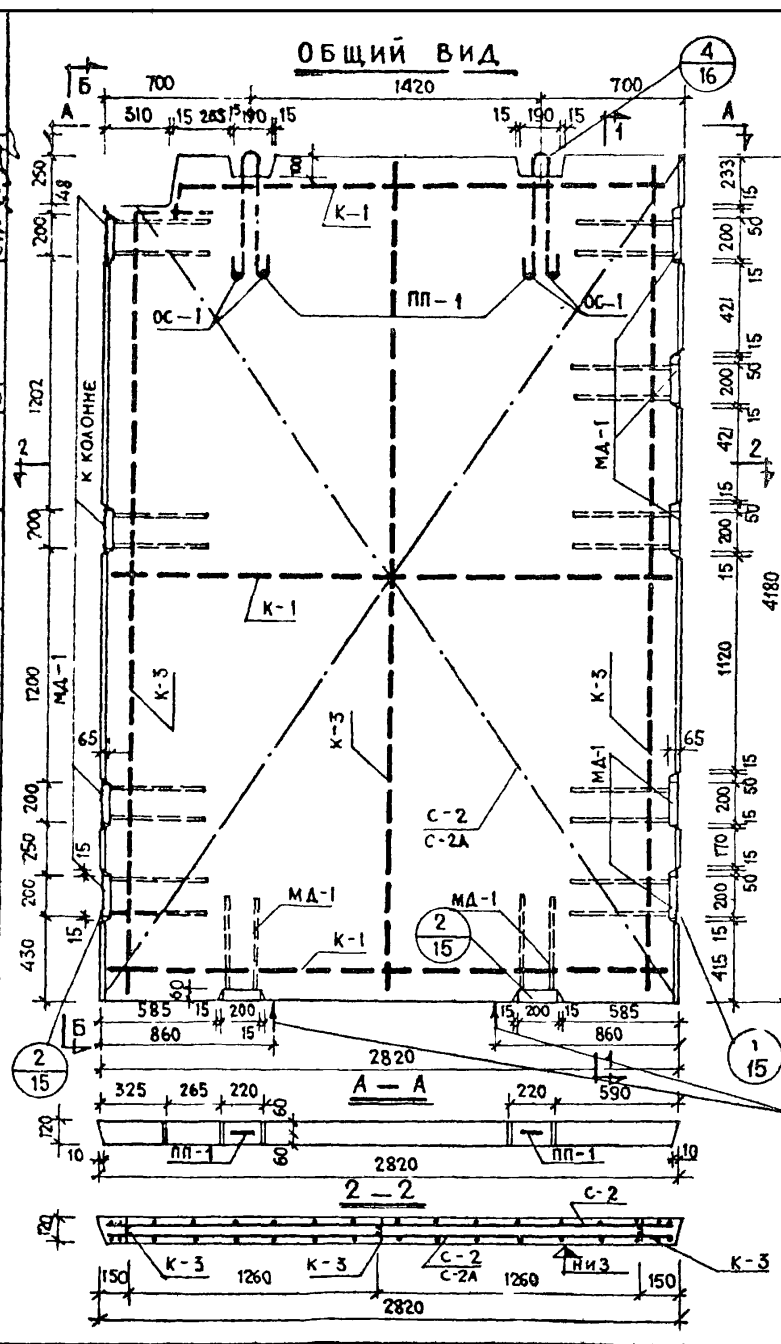
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-V 1-62 ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В КАССЕТАХ.
2. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ЗАРИАНТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ФОРМЕ И ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ КАССЕТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПЕРЕВОЗИМЫХ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ; СЕТКУ С ИНДЕКСОМ „А“ УКЛАДЫВАТЬ НА ПОДДОН. НА ПЛОСКОСТИ С СЕТКОЙ С-1А УКАЗЫВАТЬ ↓ НИЗ.
3. СЕТКИ И КАРКАСЫ СВЯЗАТЬ МЕЖДУ СОБОЙ В МЕСТАХ КАСНИЯ И ПЕРЕСЕЧЕНИЯ.
4. ПОДЪЕМНЫЕ ПЕТАИ ДОЛЖНЫ ПРИВЯЗЫВАТЬСЯ К СЕТКАМ ПОСРЕДСТВОМ МОНТАЖНЫХ СТЕРЖНЕЙ ОС-1.

5. В МЕСТАХ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ И ПЕТАЕЛ ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ ВЫРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.
6. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
7. МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММД-1 И ММД-2 ПОСТАВЛЯЮТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С ДИАФРАГМОЙ. ВЕС ИХ В СПЕЦ. НЕ УЧТЕН.
8. СХЕМУ ОПИРАНИЯ ДИАФРАГМ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ В ФОРМ. ПОЛОЖЕНИИ СМ. ЛИСТ № 16.
9. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ ИИ № 9; 11; 12; 14.

ТД 1966	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-5
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-33	ВЫПУСК ЛИСТЫ 1 2

МИТЭП  
 КОНСТРУКТОРСКИЙ  
 ОТДЕЛ  
 АРХ. №



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		Итого
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	С-2	2 (1)	29.60	59.20 (29.60)	136.23 (148.64)
2	С-2А	(1)	(42.01)	(42.01)	
3	К-1	3	0.63	1.89	
4	К-3	3	0.96	2.88	
5	МА-1	11	5.98	65.78	
6	ММА-1	13	СМ. АЛБОМ ИИ-04-8		
7	ММА-2	2			
8	ОС-1	4	0.02	0.08	
9	ПП-1	2	3.29	6.40	

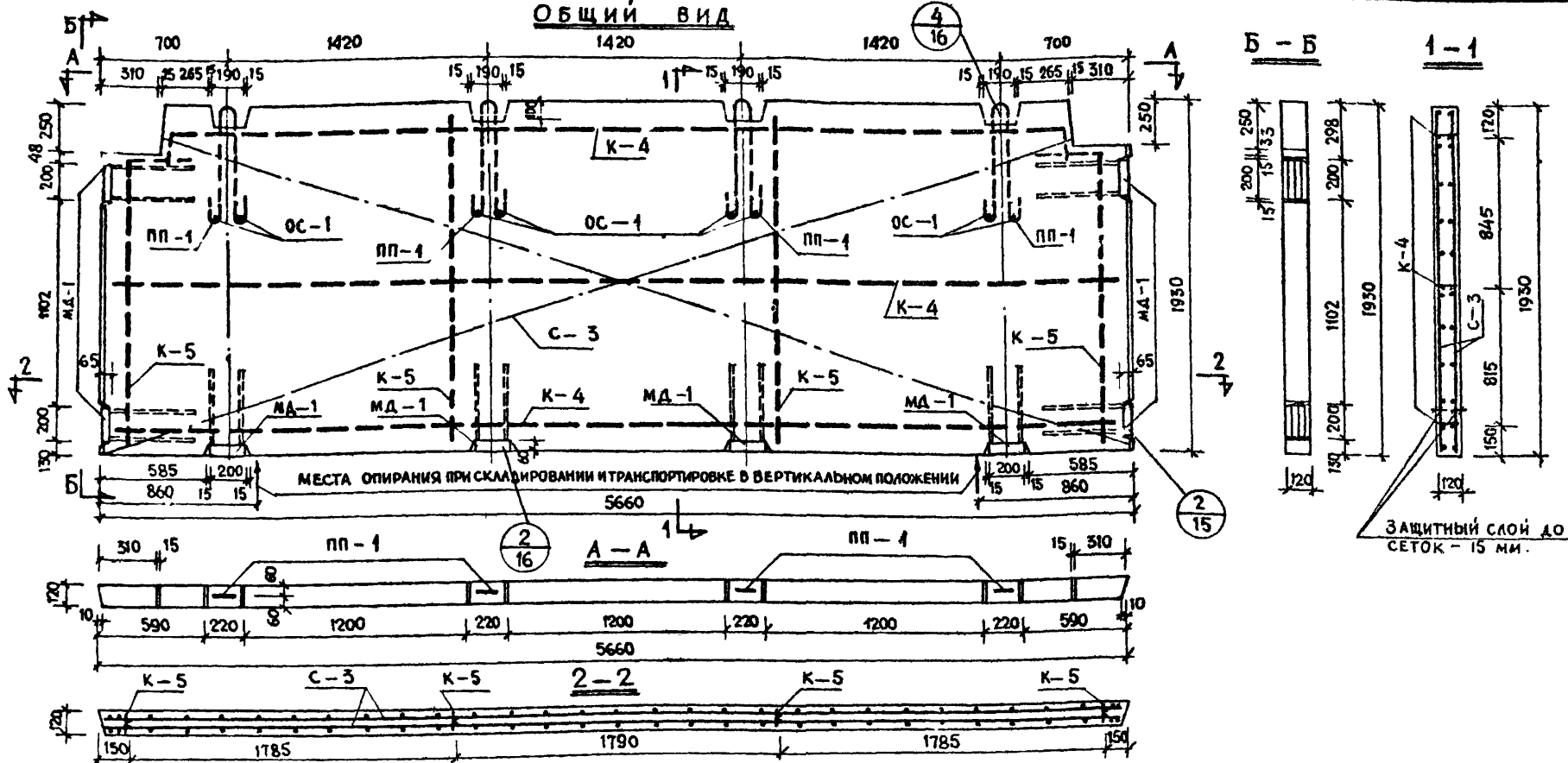
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
СРЕДНИЕ ММ	φ16 (Ф8)	φ18	φ6 (Ф6)	φ5	φ4	70x8 L75x9	
ДЛИНА, М	2024 (71.80)	3.20	266.2 (194.5)	0.4	48.60	2.64	2.20
ВЕС, КГ	3201 (28.36)	6.40	59.20 (43.25)	0.08	4.77	11.55	22.22
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А-II	А-III	А-I ВК, Кр.3	А-III	В-I	Ст.3	Ст.3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, R <sub>с</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>	2700	3400	2100	3400	3150	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	3.52
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.41
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	136.23 (148.64)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	96.60 (105.20)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	11.56 (12.60)
МАРКА БЕТОНА	-	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА	КГ/СМ <sup>2</sup>	
НЕ МЕНЕЕ:	В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	140
	В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 Пункты 1-8 см. лист № 2.  
 9. Арматуру см. листы № 9, 11, 12, 14.  
 10. Каркас К-1 в месте выреза диафрагмы отогнуть и обрезать по месту.

ТА 1966г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИР. № 4-6
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-42	ВЫПУСК 1 ЛИСТ № 3

ОБЩИЙ ВИД



ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ДО СЕТКИ - 15 ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	С-3	2	27.35	54.70	127.19
2	К-4	3	2.67	8.01	
3	К-5	4	0.92	3.68	
4	МД-1	8	5.98	47.84	
5	ММД-1	8	СМ. АЛББОМ		
6	ММД-2	8	ИИ-04-8		
7	ОС-1	8	0.02	0.16	
8	ПП-1	4	3.20	12.80	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ ММ	φ16	φ18	φ6	φ4, 05	70x8	175x9
ДЛИНА, М	14.72	6.40	296.0	1.97	1.92	1.60
ВЕС, КГ.	23.28	12.80	65.60	0.79	8.40	16.16
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А-III 5781-61	А-III 5781-61	А-III 5781-61	В-III 6727-57	Ст.3 103-57	Ст.3 8509-57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ, КГ/СМ <sup>2</sup>	2700	2100	3400	3150	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г 3.25
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup> 1.50
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 127.19
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ 98.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ 11.65
МАРКА БЕТОНА	- 200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	КГ/СМ <sup>2</sup> 140
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	200
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	

ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. ПУНКТИ 1, 3-8 СМ. ЛИСТЫ 2,  
 2. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ  
 №№ 9, 11, 12, 14.  
 3. КАРКАС К-4 В МЕСТЕ  
 ВЫРЕЗОВ ДИАФРАГМЫ  
 ОТОГНУТЬ И ОБРЕЗАТЬ  
 ПО МЕСТУ.

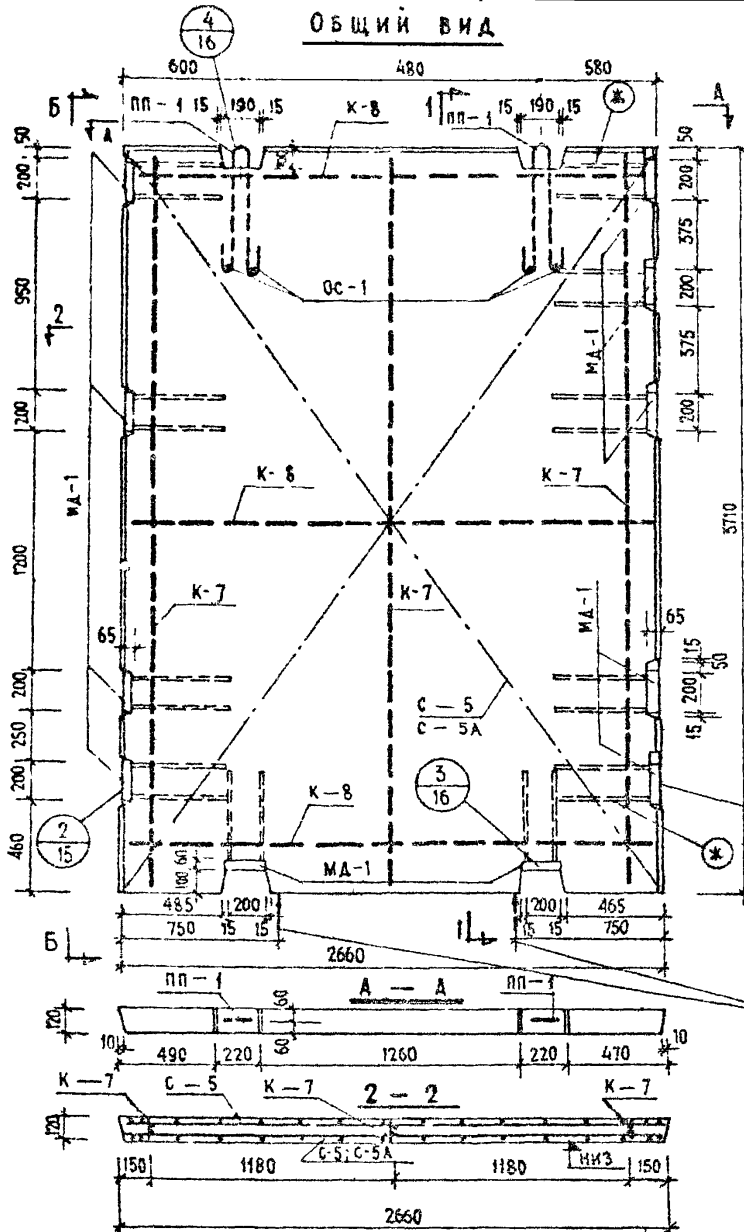
4.05  
 1966г  
 М.С. 1:25  
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

ГД 1966г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ВЦ-57-20	ВЫПУСК ЛИСТ № 1 4



ШРАДИН  
 ГОРДИЕНБЕРГ  
 НАЧНИО  
 ГА.ИЖ.ИНО  
 ГА.ИЖ.ПР.  
 СОГЛАСОВАНО  
 ЛОБЕСА  
 БОМБЕРГ  
 НЕКОПАНС  
 ГОРМЖЕН  
 РАЗРАБОТА  
 «08» ПРОБ.РАД  
 Р.БЕЛКО  
 4-У  
 1966 г.  
 КОНСТРУКТОРСКИ  
 ОТДЕЛ  
 АРХ. №

### ОБЩИЙ ВИД



Б-Б

1-1

МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ		МЕТАЛЛА			ИТОГО
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	С-5	2(1)	24.75	49.50(24.75)	126.14 (136.34)
2	С-5А	(1)	(34.95)	(34.95)	
3	К-7	3	0.86	2.58	
4	К-8	3	0.60	1.80	
5	МА-1	11	5.98	65.78	
6	ММА-1	16	СМ. АЛББОМ		
7	ММА-2	4	ИИ-04-8		
8	О6-1	4	0.02	0.08	
9	ПП-1	2	3.20	6.40	

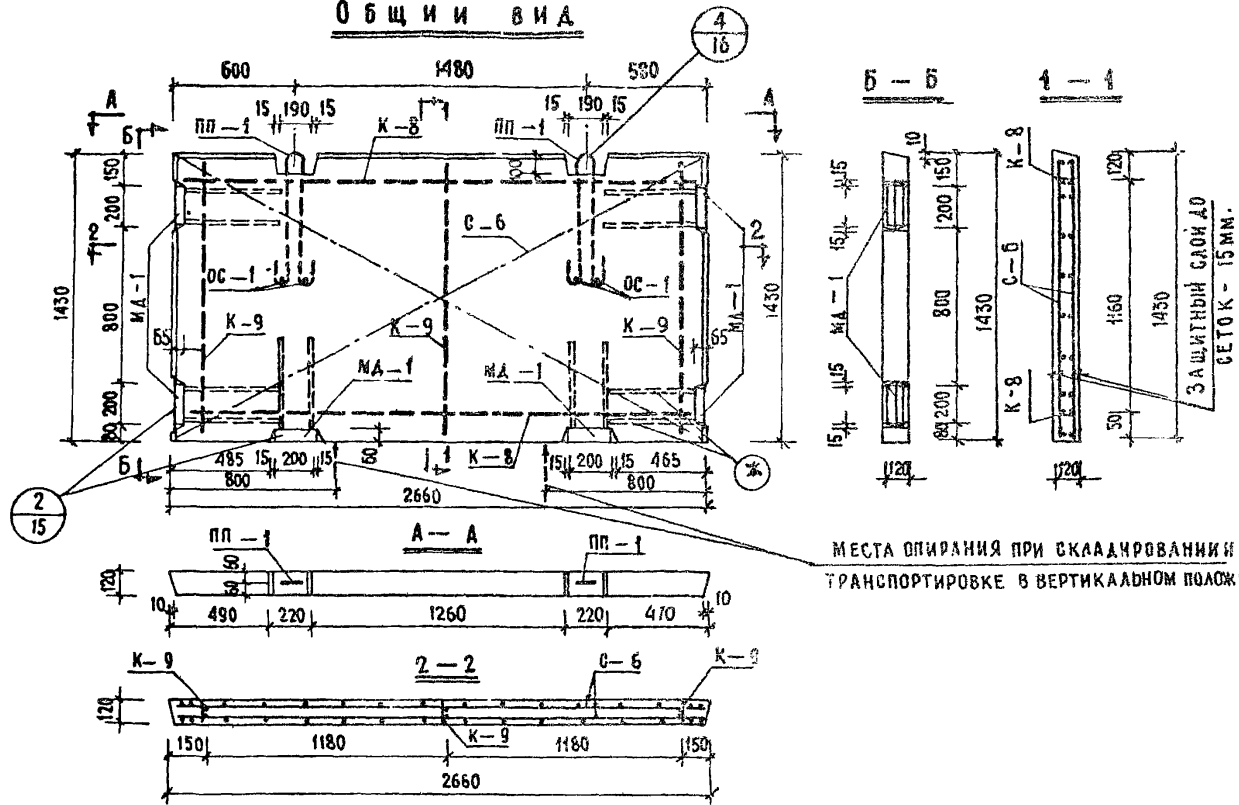
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА									
СРЕДИНЕ М	Ф16	Ф8	Ф13	Ф6	Ф6	Ф4	70x8	1.75x9	
ДЛИНА, М	20.24	(59.00)	3.20	222.20	(63.50)	0.4	44.0	2.64	2.20
ВЕС, КГ.	52.01	(23.50)	6.40	49.50	(36.40)	0.08	4.38	11.55	22.22
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	A-II 9781-61	A-III 5781-61	A-I 5781-61	A-III 5781-61	A-III 5781-61	B-I 6727-55	Ст.3	Ст.3	Ст.3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, Р <sub>с</sub> КГ/СМ <sup>2</sup>	2700	3400	2100	3400	3400	3150	2100	2100	2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Г	290
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.16
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	126.14(136.34)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	108.9(117.6)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	12.8(13.80)
МАРКА БЕТОНА	—	250
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ НЕ МЕНЕЕ:	КГ/СМ <sup>3</sup>	140
	КГ/СМ <sup>3</sup>	200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 ПУНКТЫ С 1-8 СМ. ЛИСТ №2.  
 9. АРМАТУРУ СМ ЛИСТЫ №10, 11, 13, 14.  
 10. АНКЕРЫ ЗАКААННОЙ ДЕТАЛИ МА-1 СОЗНАКОМ \* ПРИ УС. АНОВЕК ПОДРЕЗАТЬ НА 20 ММ.

ТА 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-27-38	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 6

Общий вид



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКАДИРОВАНИИ  
ТРАНСПОРТИРОВКЕ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	С-6	2	9.67	19.34	
2	К-8	2	0.60	1.20	
3	К-9	3	0.33	0.99	
4	OC-1	4	0.02	0.08	
5	МА-1	6	5.98	35.88	
6	МАД-1	8	СМ. АЛБДОМ		
7	МАД-2	4	ИИ-04-8		
8	ПП-1	2	3.20	6.40	63.89

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ, мм	Ф16	Ф18	Ф6	Ф4	-70x8	45x9
ДЛИНА, м	41,04	3,20	87,0	22,34	1,44	1,20
ВЕС, кг	17,46	6,40	19,34	2,79	6,30	12,12
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А-II 5781-61	А-I 8хст-3 5781-61	А-III 5781-61	В-I 6727-53	Ст. 3 105-57	Ст. 3 8509-57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТЯВЛ. СТАЛИВ, R <sub>a</sub> , кг/см <sup>2</sup>	2700	2100	3400	3150		2100

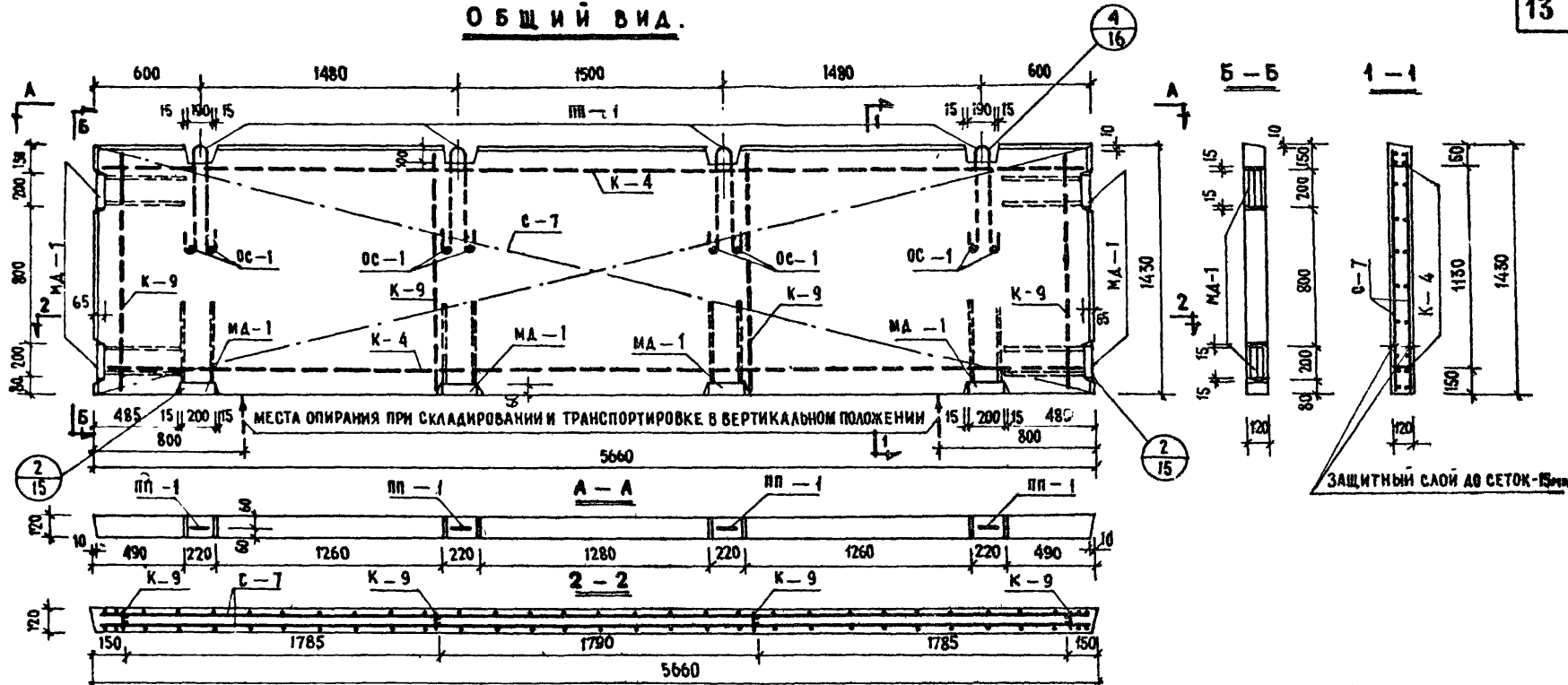
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т 1.12
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup> 0.45
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 63.89
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ 142.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ 16.79
МАРКА БЕТОНА	- 200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ НЕ МЕНЕЕ:	КГ/СМ 140
	200

ПРИМЕЧАНИЯ:  
 Пункты 1,3-8 см. л. №2.  
 2 Арматуру см. листы №№ 11, 13, 14.  
 9. Анкеры закладной детали МА-1 со знаком \* при установке под-резать на 20 мм.

4.05  
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ  
 ИНЖ. К.О.  
 ТА. ИНЖ. П.П.  
 1966 г.  
 АРХ. И.  
 ДИПЛОМ  
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ  
 Л.В.  
 СМЕРДОВА  
 СОМОВ  
 ПРОВЕРКА  
 РЫЛАО  
 КОБЕ.  
 ГОРЮНОВ  
 ЧЕРНОМОНОВ  
 НАЧ. ИНО  
 ГА. ИНЖ. ИНО  
 ГА. ИНЖ. ПР.  
 АСАВАН  
 ФА. ДИП.  
 ГОДВАЛБЕРГ

ТА 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	Общий вид и армирование диафрагмы жесткости в ц-27-15	Выпуск 1 Лист № 7

### ОБЩИЙ ВИД.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ ШТ	ВЕС. КГ.		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	С-7	2	19.70	39.40	106,86
2	К-4	2	2.67	5.34	
3	К-9	4	0.33	1.32	
4	ОС-1	8	0.02	0.16	
5	МД-1	8	5.98	47.84	
6	ММА-1	8	СМ. ААББОМ		
7	ММА-2	8	НИ-04-8		
8	ПП-1	4	3,20	12,80	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ. ММ	Φ16	Φ48	Φ6	Φ4 Φ5	70x8	L75x9
ДЛИНА, М	14.72	6.40	200	16.75	1.92	1.60
ВЕС, КГ	23.28	12.80	44.40	0.56	8.40	16.16
КЛАСС СТАЛИ ПО ГОСТ	А-II	А-II	АIII	В-1	Ст.3	Ст.3
РАСЧЕТНОЕ ВОПРОТИВА СТАЛИ В, КГ/СМ <sup>2</sup>	5781	61	61	6127-59	103-57	8509-57
РАСЧЕТНОЕ ВОПРОТИВА СТАЛИ В, КГ/СМ <sup>2</sup>	2700	2100	3400	3150		2100

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2.38
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.95
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	106.86
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>3</sup> БЕТОНА	КГ	112.0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М <sup>2</sup> ИЗДЕЛИЯ	КГ	13.17
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	КГ/СМ <sup>2</sup>	140
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		200
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		200

**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 ПУНКТЫ 1; 3-8 М. ЛИСТ № 2.  
 2. АРМАТУРА СМ. ЛИСТЫ №№ 11, 13, 14.

ФРАКЦИОНАЛЬНЫЙ ГОЛДАБЕНБЕРГ  
 НАЧ. ИНО. ГА. ИЖ. ИНО. ГА. ИЖ. ИНО.  
 ВОЛГАСОВАН  
 КОБЕЛОВА  
 БРОМБЕРГ  
 КОБЕЛОВА  
 САМОНОВА  
 СМОЛОВ  
 ДЫЛЛО  
 КОБЕЛОВА  
 САМОНОВА  
 СМОЛОВ  
 ДЫЛЛО  
 КОБЕЛОВА  
 САМОНОВА  
 СМОЛОВ  
 ДЫЛЛО  
 КОБЕЛОВА  
 САМОНОВА  
 СМОЛОВ  
 ДЫЛЛО  
 КОБЕЛОВА  
 САМОНОВА  
 СМОЛОВ  
 ДЫЛЛО

ТА 1966 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	НИ-С4-6
	ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ВЦ-57-15	
	ВЫПУСК 1	ЛИСТ № 8

СЕТКА С-1; С-1А.

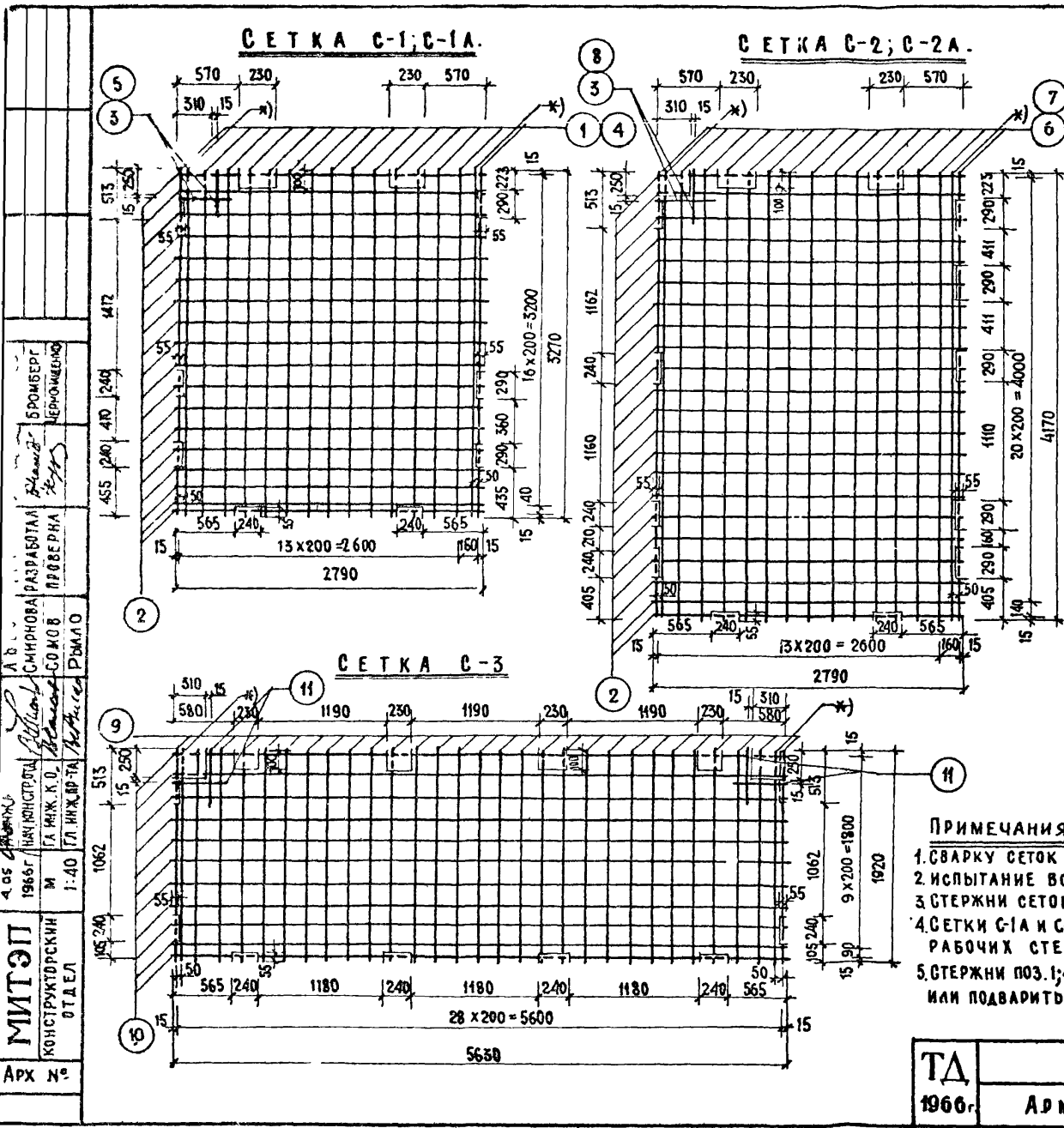
СЕТКА С-2; С-2А.

КЛЕССИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ИМ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС. КГ.	
					ПОЗИЦ. ММ.	НА ДЕТ. М.	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	С-1	1	φ 6 А III	17	3270	55.60	12.32	23.64
		2	φ 6 А III	18	2790	50.22	11.12	
		3	φ 6 А III	2	450	0.90	0.20	
2	С-1А	4	φ 8 А I	17	3270	55.60	21.90	33.38
		2	φ 6 А III	18	2790	50.22	11.12	
		5	φ 8 А I	2	450	0.90	0.36	
3	С-2	2	φ 6 А III	22	2790	61.50	13.65	29.60
		3	φ 6 А III	2	450	0.90	0.20	
		6	φ 6 А III	17	4170	70.90	15.75	
4	С-2А	2	φ 6 А III	22	2790	61.50	13.65	42.04
		7	φ 8 А III	17	4170	70.90	28.00	
		8	φ 8 А III	2	450	0.90	0.36	
5	С-3	9	φ 6 А III	31	1920	59.50	13.20	27.35
		10	φ 6 А III	11	5630	62.0	13.75	
		11	φ 6 А III	4	450	1.80	0.4	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	№№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>a</sub> , кг/см <sup>2</sup>
φ 8 А-I	4,5,	А-I ГОСТ 5781-61	2100
φ 6 А-III	1,2,3,9,10,11	А-III ГОСТ 5781-61	3400
φ 8 А-III	7,8		

ПРИМЕЧАНИЯ :

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922 - 64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ - ВЫРЕЗАТЬ.
4. СЕТКИ С-1А И С-2А ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ С-1 И С-2 ТОЛЬКО ДИАМЕТРАМИ РАБОЧИХ СТЕРЖНЕЙ.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. 1;4;6;7;11 СО ЗНАКОМ \* ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ ИЛИ ПОДВАРИТЬ КЛЕЩАМИ.



4.05  
1966г  
МИТЭП  
КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ  
АРХ №

А.В. Смирнова  
Смирнова  
Разработала  
Смирнова  
Проверила  
Смирнова  
Рыло

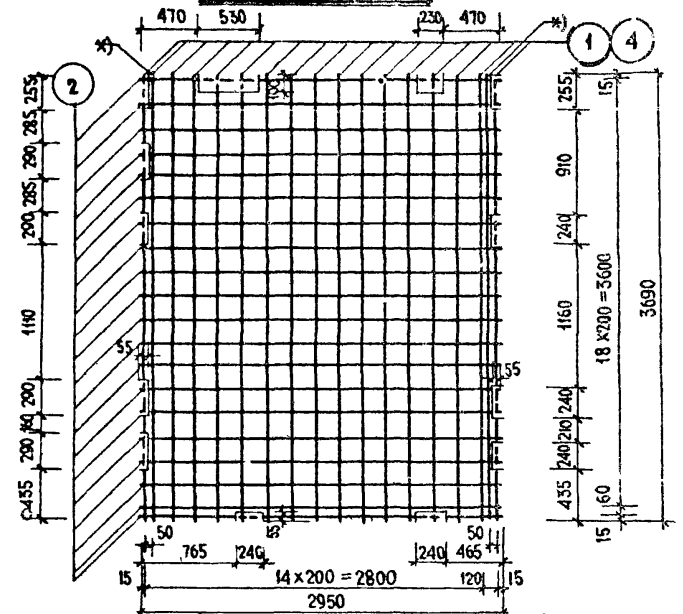
И.В. Конюшкова  
Конюшкова  
И.А. Мухоморова  
Мухоморова  
Г.Л. Никитина  
Никитина

СПОНСОР  
ИЗДАТЕЛЬСТВО

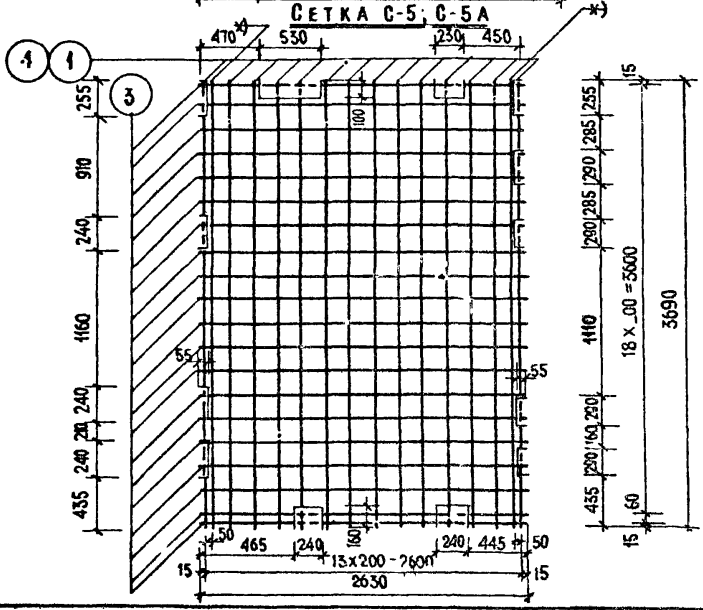
ТД 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	МИ-04-6
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-1, С-1А, С-2, С-2А, С-3	ВЫПУСК 1 ЛИСТ № 9



СЕТКА С-4, С-4А



СЕТКА С-5, С-5А



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ. ММ.	НА ДЕТ. М.	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	С-4	1	Φ6 А III	18	3690	66,42	14,72	
		2	Φ8 А III	20	2950	59,0	13,1	278,2
2	С-4А	4	Φ8 А III	18	3690	66,42	26,22	
		2	Φ6 А III	20	2950	59,0	13,1	39,32
3	С-5	1	Φ6 А III	16	3690	59,00	15,10	
		3	Φ6 А III	20	2630	52,60	11,65	24,75
4	С-5А	4	Φ8 А III	16	3690	59,00	23,30	
		3	Φ6 А III	20	2630	52,60	11,65	34,95

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, R <sub>с</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>
Φ8	4	А-III ГОСТ 5781-61	3400
Φ6	1, 2, 3	А-III ГОСТ 5781-61	3400

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ — ВЫРЕЗАТЬ
3. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ — ОБЯЗАТЕЛЬНО.
4. СЕТКИ С-4А И С-5А ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ СЕТОК С-4И С-5 ТОЛЬКО ДИАМЕТРАМИ РАБОЧИХ СТЕРЖНЕЙ.
5. СТЕРЖНИ ПОЗ. 1; 4 СО ЗНАКОМ \* ПРИБИВАЮТСЯ К СЕТКЕ ИЛИ ПОДВАРИВАЮТСЯ КЛЕЩАМИ.

5.05  
1966  
М  
1:40

ДИЗАЙНЕР  
И. В. Б. В. В.  
ПРОЕКТИРОВЩИК  
В. С. С. С. С.  
ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР  
В. С. С. С. С.

КОБЕНЕВА  
БОМБЕРТ  
ЦЕРЕНКО

ПРОВЕРКА  
А. А. А.

РАСПОСТАВКА  
В. С. С. С.

ГОТОВИТЕЛЬ  
А. А. А.

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
СТРОИТЕЛЬНИК

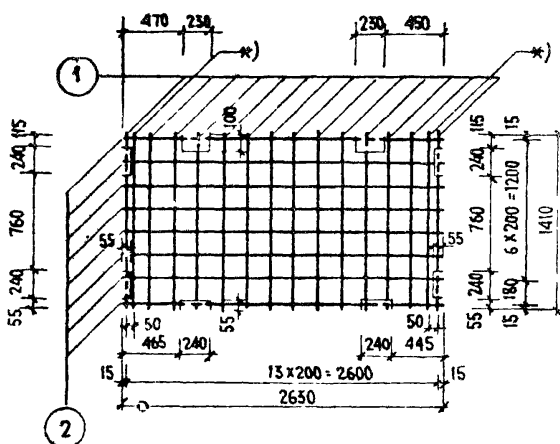
МИТЭП  
КОНСТРУКТОРСКИЙ  
ОТДЕЛ

АРХ. №

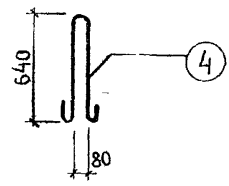
ТА  
1966г

ДИ А ФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-4, С-4А, С-5, С-5А	ВЫПУСК № 1 ЛИСТ № 10

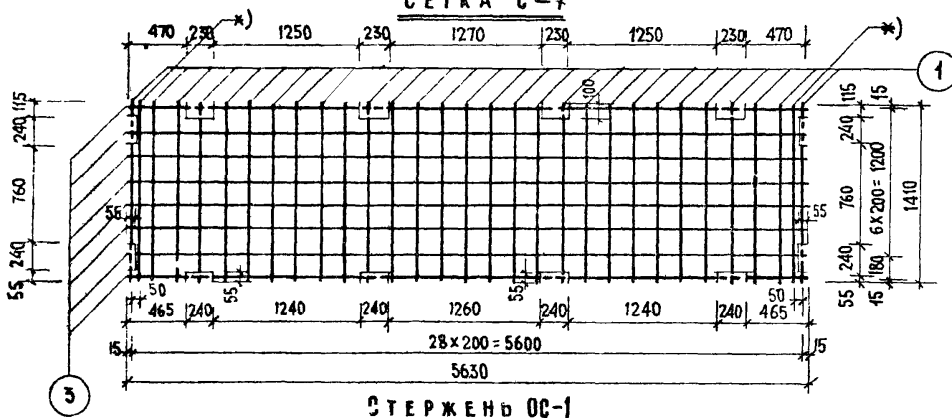
**СЕТКА С-6**



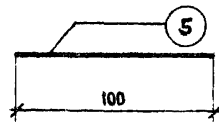
**ПЕЛЯ ПП-1**



**СЕТКА С-7**



**СТЕРЖЕНЬ ОС-1**



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№ П/Р	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕН. ММ.	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
					ПОЗИЦ. ММ.	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	С-6	1	Φ6АШ	46	1410	22.56	5.00	9.67
		2	Φ6АШ	8	2630	21.04	4.67	
2	С-7	1	Φ6АШ	31	1410	43.70	9.70	19.70
		3	Φ6АШ	8	5630	45.04	10.0	
3	ПП-1	4	Φ18АІ	1	1600	1.60	3.20	3.20
4	ОС-1	5	Φ5ВІ	1	100	0.10	0.02	0.02

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА.			
СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>a</sub> , КГ/СМ²
Φ5	5	ГОСТ 6727-55	3150
Φ18	4	А-І, ВК. СТ.3 ГОСТ 5781-61	2100
Φ6	1,2,3	ГОСТ 5781-61	3400

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922 - 64.
  2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ — ОБЯЗАТЕЛЬНО.
  3. СТЕРЖНИ СЕТОК ПОЗ.1 СО ЗНАКОМ \* ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ ИЛИ ПОДВАРИТЬ КЛЕЩАМИ.
  4. СТЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ — ВЫРЕЗАТЬ.

5.05  
1966г.  
МИТЭЛ  
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ

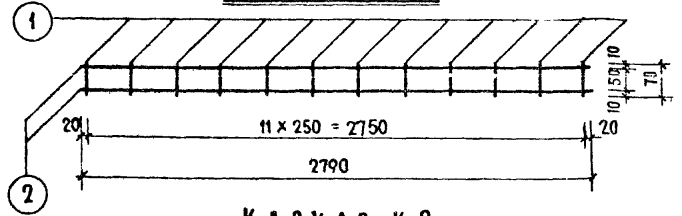
В. И. ШИШОВ  
И. П. КОСИНЦОВ  
М. Г. ИЖКО  
Г. А. ИЖПРТА

С. В. БОВ  
С. И. КОЗЛОВА  
С. М. КОМОВ  
А. В. ПИРЛО

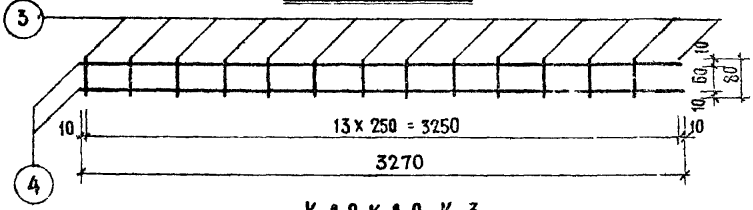
КОВАЛЕВА  
БОРЗОВА  
ЧЕРНЫШЕВ

ГА 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-6, С-7 ПОДЪЕМНЫЕ ПЕЛЯ ПП-1, ПП-2, ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ОС-1.	ВЫПУСК 1 ЛИСТ 11

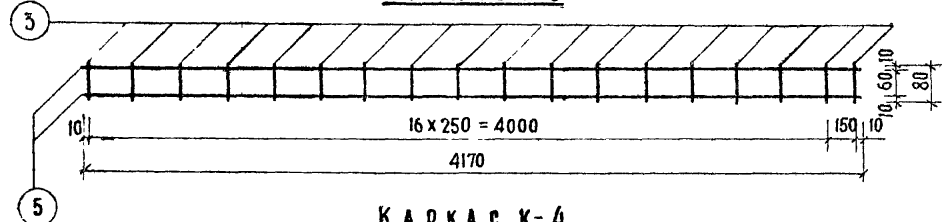
КАРКАС К-1



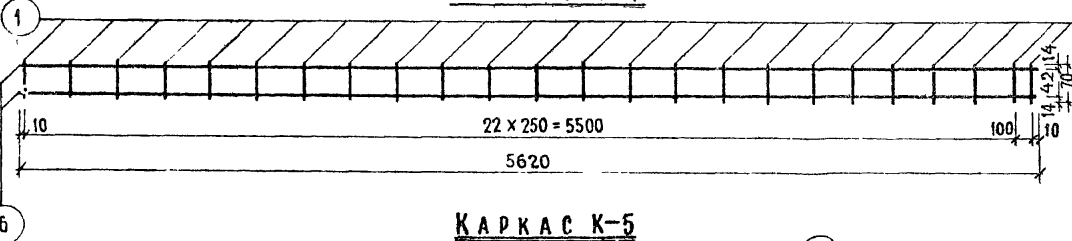
КАРКАС К-2



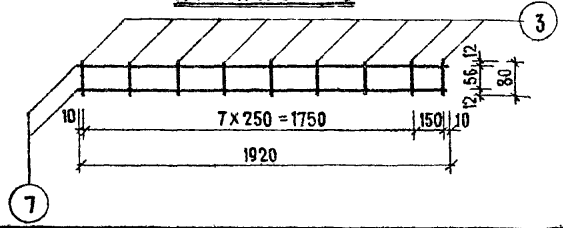
КАРКАС К-3



КАРКАС К-4



КАРКАС К-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ								
№№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПӨЗ	СЕЧЕН, ММ	КОЛ, ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ.	
					ПОЗИЦ, ММ	НАДЕТ, М	ПОЗИЦ, ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	К-1	1	φ4 В I	12	70	0,84	0,08	
		2	φ4 В I	2	2790	5,58	0,55	0,63
2	К-2	3	φ4 В I	14	80	1,12	0,11	
		4	φ4 В I	2	3270	6,54	0,65	0,76
3	К-3	5	φ4 В I	18	80	1,44	0,14	
		5	φ4 В I	2	4170	8,34	0,82	0,96
4	К-4	1	φ4 В I	24	70	1,68	0,17	
		6	φ6 А III	2	5620	11,24	2,5	2,67
5	К-5	3	φ4 В I	9	80	0,72	0,07	
		7	6 А III	2	1920	3,84	0,85	0,92

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ.	№№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИС- ТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ ВООПРОТВИЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>α</sub> , КГ/СМ <sup>2</sup>
φ 4	1,2,3,4,5,8,9,10	В-І ГОСТ 6727-53	3150
φ 6	6,7	А-III ГОСТ 5781-61	3400

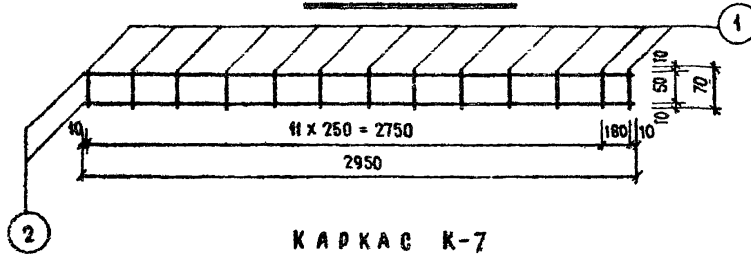
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

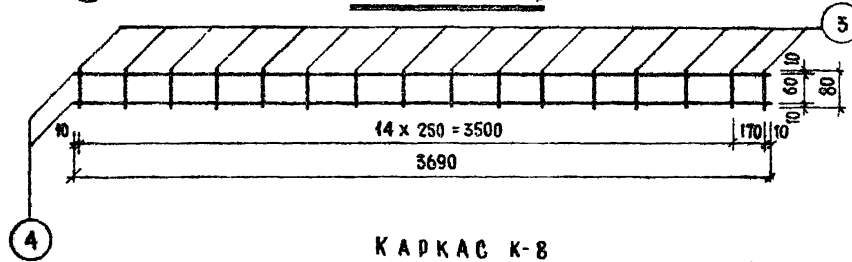
ТА 1966г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-1; К-2; К-3; К-4; К-5	ВЫПУСК 1 ЛИСТ № 12

4 05 2 1966г  
ИИЭП  
СТРОИТЕЛЬСТВО  
КОМПЛЕКСНЫЕ  
КОНСТРУКТОРСКИЕ  
ПРОЕКТИ  
ПОДЪЕМНО-  
КОМПОНОВКА  
СТРОИТЕЛЬСТВА  
СООБЩЕНИИ  
ПОДЪЕМНО-  
КОМПОНОВКА

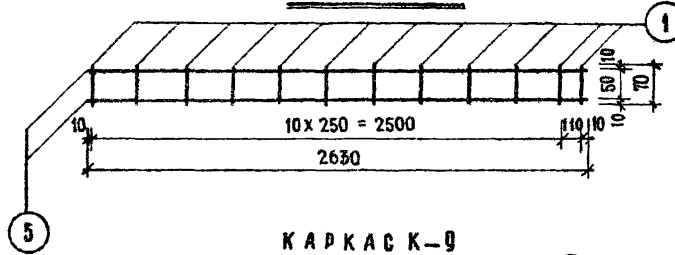
КАРКАС К-6



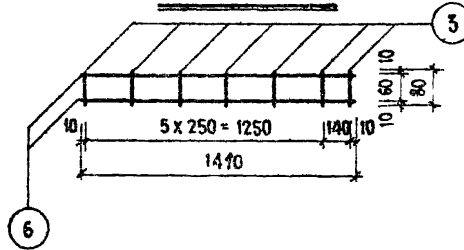
КАРКАС К-7



КАРКАС К-8



КАРКАС К-9



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛИ								
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	ВЕЧЕН. мм	КОЛ. ШТ	ДЛИНА		ВЕС, кг.	
					ПОЗИЦ. мм	ММ	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	К-6	1	Φ4 В I	13	70	0.91	0.09	0.67
		2	Φ4 В I	2	2950	5.90	0.58	
2	К-7	3	Φ4 В I	16	80	1.28	0.13	0.86
		4	Φ4 В I	2	3690	7.38	0.73	
3	К-8	1	Φ4 В I	12	70	0.84	0.08	0.60
		5	Φ4 В I	2	2630	5.23	0.52	
4	К-9	5	Φ4 В I	7	80	0.56	0.05	0.35
		6	Φ4 В I	2	1470	2.82	0.28	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, мм.	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТЯВЛЕНИЕ СТАЛИ R <sub>a</sub> КГ/СМ <sup>2</sup>
Φ4	1,2,3,4,5,6	В-I ГОСТ 6727-55	3150

## ПРИМЕЧАНИЯ:

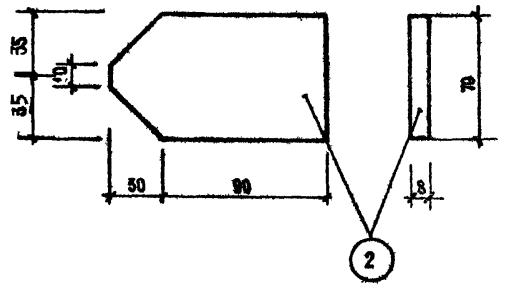
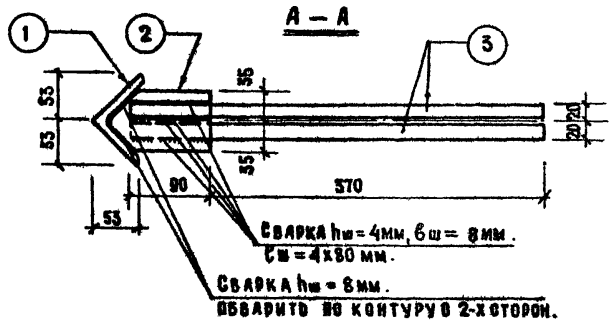
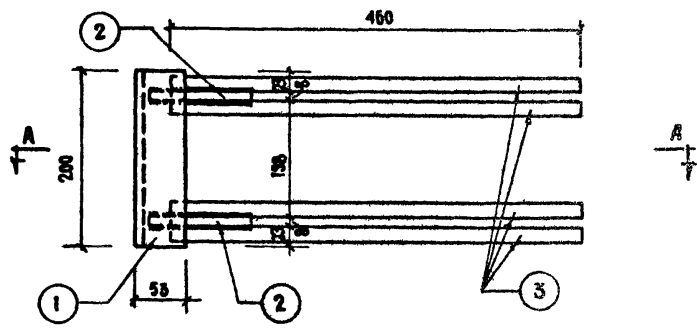
1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.

Л. ДУБ. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 А. А. ДУБ. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 С. М. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 М. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 А. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 В. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 П. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 В. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 П. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 В. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР  
 П. А. РАЖЕЧЕР. ДИРЕКТОР

5  
 1966г.  
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ  
 АРХ. №

ТА 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-6, К-7, К-8, К-9	ИЛ
		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 13

МД - 1



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ**

№№	МАРКА	№	СЕЧЕН.	КОЛ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ.	НА ДЕТ.	ПОЗИЦ.	ДЕТАЛИ
1	МД-1	1	L75x9	1	200	0,20	2,02	5,98
		2	-70x8	2	120	0,24	1,05	
		3	φ16AII	4	460	1,84	2,91	

**ВЫБОРКА МЕТАЛЛА**

СЕЧЕНИЕ, мм	№№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ Rв, КГ/СМ <sup>2</sup>
-70x8	2	СТ.3 ГОВТ 105-57	2100
φ16	3	A-II ГОВТ 5781-61	2700
L75x9	1	СТ.3 ГОВТ 8509-57	2100

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

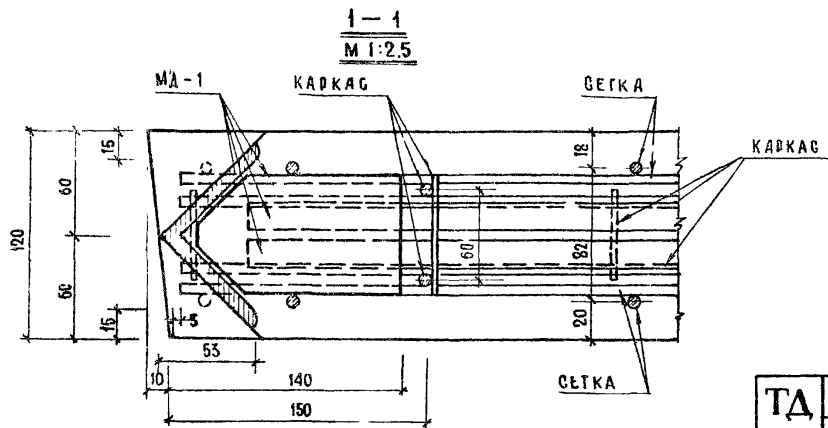
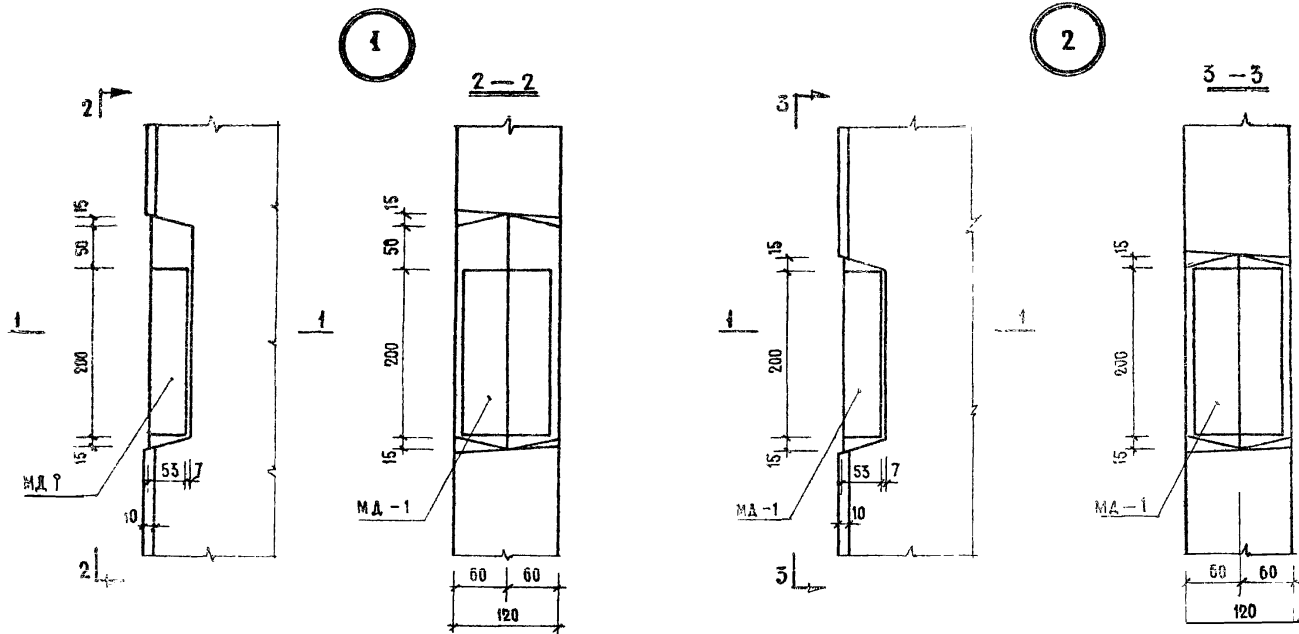
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 А В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ СН-315-65\* И ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

4. У  
1966г  
М.  
115  
СТАДЕЛ

ПЕЛИМ  
КОНСТРУКТОРСКИЕ  
ДЕТАЛИ

АРХ. №

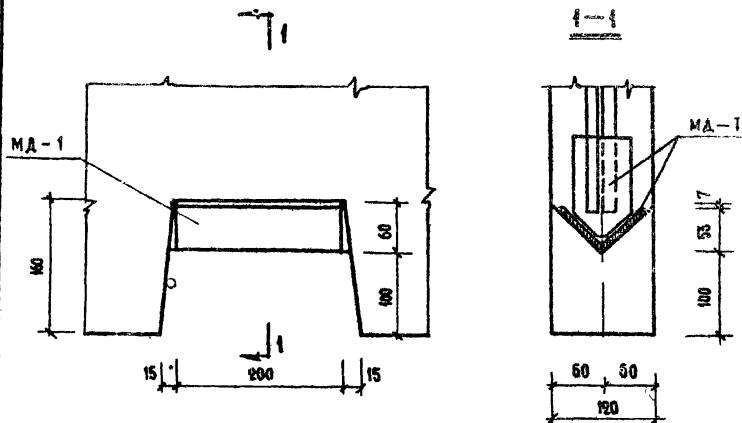
ТА 1966г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.		ВЫПУСК 1	ЛИСТ № 14
	ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-1			



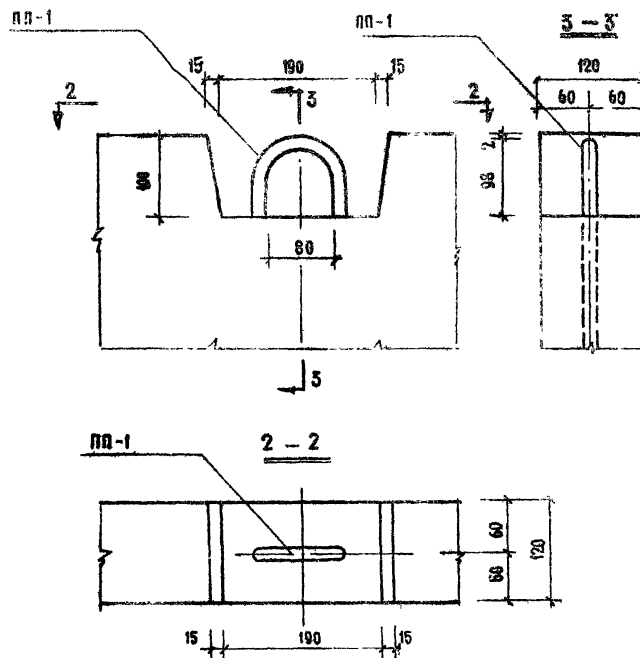
**ПРИМЕЧАНИЕ**  
РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ СМ. ЛИСТЫ №2-8.

ТД 1966г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	МД-9-6	
	УЗЛЫ 1, 2	ВЫПУСК 1	ЛИСТ № 15.

3

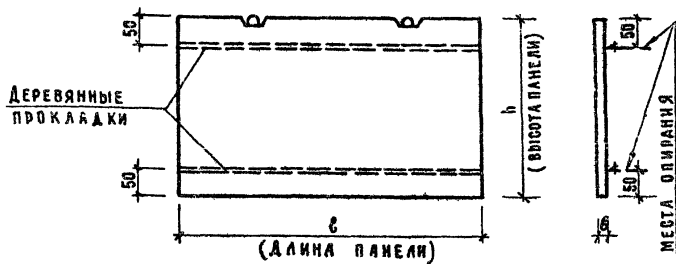


4



### СХЕМА ОПИРАНИЯ

ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРИ СКАДИРОВАНИИ  
И ТРАНСПОРТИРОВКЕ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.



### ПРИМЕЧАНИЕ

РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ СМ. ЛИСТЫ № 2-Б.

ТД 1966г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-О-В
	Узлы 3,4 СХЕМА ОПИРАНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ.	Выпуск 1 Лист № 16