

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

<https://zavodjbi.com/>

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм. С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

10487-02
Цена 1-56

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

<https://zavodjbi.com/>

Москва - 1969 г.

ЦИТП ГОССТРОЯ СССР

Москва, Спартаковская ул. 2-а, корпус В

Центральный институт типовых проектов 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 не рациональные объёмно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т. п. и предложения по их устранению _____

Подпись должностного лица и наименование организации _____

Дата _____

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062, г. Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-а

Заказ И126 Тираж 400 Цена I-56

Инв. № I0487-02 1971 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

<https://zavodjbi.com/>

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 4

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 140 мм С ПРОЕМАМИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

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

УТВЕРЖДЕНЫ

Государственным комитетом
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР.

Приказ № 160 от 1/III-69.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

<https://zavodjbi.com/>

Москва - 1969 г.

Арх. №:	
МНИИТЭП	оск
Зд. №:	1969 г.
Г. ИНЖ. ИИ-ТА	Г. ИНЖ. ИИ-ТА
Г. КОНСТР. ИИ-ТА	Г. КОНСТР. ИИ-ТА
НАЗ. СТАСА	НАЗ. СТАСА
Г. ИНЖ. ОИД	Г. ИНЖ. ОИД
КРЮКОВ	СМОЛ
СОМОЛ	СМИРНОВА
ШАПИРО	
Г. ИНЖ. ВР	Г. ИНЖ. ВР
РУК. ГР. ИИЖ	РУК. ГР. ИИЖ
ИИЖИНСКОЕ	ИИЖИНСКОЕ
МАССОВА	МАССОВА
ИИЖИНСКОЕ	ИИЖИНСКОЕ
Г. ИНЖ. П.	Г. ИНЖ. П.
ИИЖИНСКОЕ	ИИЖИНСКОЕ

<https://zavodjbi.com/>

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

СТАЛЬНЫХ ФОРМ, ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ ИИ-04
в 5-12 ЭТАЖЕЙ НА ВИБРОПЛОЩАДКАХ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 ТОНН.

ИИ-04-1	Фундаменты	ИИ-04-5	Панели наружных стен.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонного башмака под колонны сечением 400x400 мм для зданий в 5-12 этажей.	Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.
ИИ-04-2	Колонны	Выпуск 1-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 400x400 мм для зданий в 5-12 этажей.	ИИ-04-5	Панель наружных стен.
ИИ-04-3	Ригели.	Выпуск 3-1	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 400x400 мм	Выпуск 3-2	Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.	ИИ-04-6	Диафрагмы жесткости.
Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных.	Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 140 мм.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий	ИИ-04-7	Лестницы.
Выпуск 2-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами.	Выпуск 1-1	Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,8 и 4,2 м.
ИИ-04-4	Плиты перекрытий.		
Выпуск 4-1	Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами и сплошных.		

<https://zavodjbi.com/>

ИИ

1969г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-6

ВЫПУСК 4 ЛИСТ № 4

10487-02 4

20.03 1969г.	М	1	МНИИТЭП	ОСК
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ГЛАВ. КОНСТРУКТОР ИЗМ. ОТ. ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	С.А. МОЗ И.А. ШАДИРО С.А. АЛДЕРОВ	КРАШИН С.А. МОЗ И.А. ШАДИРО С.А. АЛДЕРОВ	КРАШИН С.А. МОЗ И.А. ШАДИРО С.А. АЛДЕРОВ	КРАШИН С.А. МОЗ И.А. ШАДИРО С.А. АЛДЕРОВ

<https://zavodjbi.com/>

Каркас К-II	лист № 24	стр. 31
Сетки С-1лев, С-1пр, С-2лев, С-2пр, С-3лев, С-3пр	-"- 25	-"- 32
Сетки С-4лев, С-4пр, С-5лев, С-5пр	-"- 26	-"- 33
Сетки С-6лев, С-6пр, С-7лев, С-7пр	-"- 27	-"- 34
Сетки С-8лев, С-8пр	-"- 28	-"- 35
Сетки С-9лев, С-9пр, С-10лев, С-10пр	-"- 29	-"- 36
Закладная деталь МД-I	-"- 30	-"- 37
Закладная деталь МД-3	-"- 31	-"- 38
Деталь МД-4; ОС-I; петли П-I, П-2, П-3; СТ-I, СТ-2, СТ-3, СТ-4	-"- 32	-"- 39
Узлы "I", "2", "3", "4"	-"- 33	-"- 40
Узлы "5", "6", "7", "8",	-"- 34	-"- 41
Узлы "9", "10", "11", "12"	-"- 35	-"- 42
Узлы "14", "15", "16", "17"	-"- 36	-"- 43
Схемы крепления диафрагм жесткости к примыкающим конструкциям при высоте этажа 3,3 м	-"- 37	-"- 44
Схемы крепления диафрагм жесткости к примыкающим конструкциям при высоте этажа 4,2 м	-"- 38	-"- 45
Узлы К-4к, К-4л, К-4н, К-4п. Крепление диафрагм жесткости	-"- 39	-"- 46
Узлы К-4м, К-4р, К-4с, К-4т. Крепление диафрагм жесткости	-"- 40	-"- 47
Узлы К-4у, К-4ф. Крепление диафрагм жесткости	-"- 41	-"- 48
Монтажные детали ММД-4, ММД-5	-"- 42	-"- 49

<https://zavodjbi.com/>

ТД 1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	ВЫПУСК ИНСТ 4

10487-02

6

МНИИ ТЭП ОСК	20.07 1969 г. М	ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	ШАПИРО	ШАЛФЕРОВ
		НАЧ. ОТД.	ШУВАКОВ	ШАЛФЕРОВ
		ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	ШАПИРО	ШАЛФЕРОВ
		ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.	ШАПИРО	ШАЛФЕРОВ
АРХ. №2				

Серия ИИ-04-6 выпуск 4 содержит рабочие чертежи диафрагм жесткости с проемами для зданий 5-12 этажей.
Высота этажа 3,3 и 4,2 м

В альбом включены рабочие чертежи диафрагм в количестве 8 марок:

для зданий с высотой этажа 3,3 м	- 4 марки
для зданий с высотой этажа 4,2 м	- 4 марки

Диафрагмы жесткости представляют собой железобетонные панели с проемом толщиной 14 см, что обеспечивает I степень огнестойкости их в зданиях.

Размеры проемов в диафрагмах жесткости назначены из условия обеспечения равнопрочности элементов диафрагмы с учетом установки дверных блоков по ГОСТ 6629-64. В случае необходимости возможно применение дверных блоков меньших размеров с соответствующей заделкой по месту.

Диафрагмы рассчитаны и законструированы в соответствии со СНиП II-V I-62 на применение их в зданиях, строительство которых осуществляется в I-III территориальных ветровых районах.

Рекомендации по расстановке диафрагм жесткости в зданиях в зависимости от этажности и ветрового района приведены в "Указаниях по применению изделий" ИИ-04-0 выпуск 3.

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

Диафрагмы рассчитаны на сдвигающие усилия

- а) по вертикальным граням:
- | | |
|--------------------------|--------------------------------|
| - при высоте этажа 4,2 м | - 60,0 т (15 т на одну деталь) |
| - при высоте этажа 3,3 м | - 45,0 т (" " ") |
- б) по горизонтальным граням:
- | | |
|--------------------------|--------------------------------|
| - при высоте этажа 4,2 м | - 60,0 т (15 т на одну деталь) |
| - при высоте этажа 3,3 м | |

Соединение диафрагм жесткости между собой и с элементами каркаса осуществляется на сварке (см. листы № 37-41) с применением монтажных деталей, размеры и характеристики которых приведены в настоящем выпуске на листе № 42.

Диафрагмы с проемами запроектированы с учетом изготовления в горизонтальных формах.

<https://zavodjbi.com/>

Т Д	Пояснительная записка	ИИ-04-6	
		Выпуск 4	Лист № 7
1969г.			

10487-02 7

Монтаж диафрагм жесткости предусмотрен за период строительства.

Складирование и транспортировка их должна осуществляться в рабочем положении с опиранием на деревянные прокладки в соответствии с ГОСТ 12504-67.

Марка бетона для диафрагм в плоскости каркаса с высотой этажа 3,3 м принята 400, в остальных случаях - 300.

При выдаче изделий с завода прочность бетона должна быть: в летний период не менее 70%, в зимний период - 100% от проектной марки. При отпуске изделий с завода с прочностью 70% от проектной марки завод-изготовитель гарантирует достижение бетоном прочности в 100% от проектной марки в возрасте 28 дней.

Контроль за качеством бетона следует производить в соответствии с ГОСТ 10180-67.

Армирование диафрагм жесткости выполняется из каркасов и сеток, соединяемых в общий пространственный каркас при помощи контактной сварки.

Рабочая арматура диафрагм выполняется из горячекатаной периодического профиля стали класса А-III по ГОСТ 5781-61. Конструктивная арматура выполняется из горячекатаной гладкой арматурной стали класса А-I по ГОСТ 5781-61.

Сварные сетки и каркасы должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-64.

Для изготовления подъемных петель применяется горячекатаная кладная сталь класса А-I марок ВМ Ст.Зсп., ВКСтЗсп, ВМСт.Зсп и ВКСт.Зсп по ГОСТ 380х60^X. В случае, если возможен монтаж конструкций при температуре - 40° и ниже, не следует применять для петель сталь марок ВМСт.Зсп и ВКСт.Зсп.

Для изготовления закладных деталей применена сталь прокатная полосовая (ГОСТ 103-57^X), угловая равнобокая (ГОСТ 8509-57). Анкера закладных деталей выполняются из горячекатаной арматурной стали класса А-II по ГОСТ 5781-61. Закладные детали должны изготавливаться с соблюдением требований СН-313-65 2 редакция и ГОСТ 10922-64.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-60^X, ГОСТ 5058-57

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Автоматическая, полуавтоматическая, а также ручная сварка выполняется электродами Э-42А и Э-42.

Поверхности диафрагмы должны быть ровными и гладкими, не требующими дополнительной обработки на стройке.

Отклонение размеров следует принимать по классу точности Юм (СНиП I-В.5.1-62).

по длине ± 8 мм

по высоте ± 5 мм

по толщине ± 5 мм

<https://zavodjbi.com/>

ТД 1969г.	Пояснительная записка	ИИ-04-6	
		выпуск 4	лист № 8

МНИИТЭП	20.07.1969г.	ГЛАВ. ИНЖ. И.И.Т.	КРАСОВИЧ	ГЛАВ. ИНЖ. П.Т.	КАЗАКОВА
	М	ГЛАВ. ИНЖ. В.С.	СОМОВ	РУК. ПР. ИНЖ. П.Т.	МЕРКУША
	оск	НАЧ. ОТД.	ШАПИРО	ГЛАВ. ИНЖ. О.А.	ШАПЕРОВ
		ГЛАВ. ИНЖ. О.А.	ШАПЕРОВ		
Арх. №					

по смещению закладных деталей <https://zavodjbi.com/>
 в плоскости изделий ± 5 мм
 из плоскости изделия $+ 3$ мм

Допуск на шероховатость принимать по классу точности 3Ш, с высотой неровностей в пределах не более 0,6-1,2 мм
 Систематический контроль за качеством изготовления диафрагм, маркировкой, допусками, соблюдением правил приемки, условий складирования и транспортировки, методов испытаний и других технических требований должен осуществляться в соответствии со СНиП I-B.5.I-62, СНиП I-B.5-62, ГОСТ I2504-67 и ГОСТ 8829-66.

Принятые обозначения в маркировке

буквенные

В - внутренняя
 П - с проемом

цифровые

I группа цифр (26,28,41) - длина диафрагмы в дециметрах.
 II группа цифр (29,33,38,42) - высота диафрагмы в дециметрах.

Маркировка узла

НОМЕР УЗЛА

номер листа, на котором расположен
 чертеж узла.

МНИИТЭП	20.07	Г.И. НИЖ. ИН-ТА	КРАШКИН	Г.И. НИЖ. ТР-Э	КАЗАКОВА
	1969г	Г.И. КОШЕВНИЧ	СОЛОВ	Р.К. ГР. НИЖ.	МЕРКУША
оск	М	НАЧ. ОТД.	ШАПКО		
Арх. №	И	Г.И. НИЖ. ОТА	АНДЕРОВ		

<https://zavodjbi.com/>

ТА
1969г.

Пояснительная записка

ИИ-04-6

выпуск
4 лист №

№ П/ИЗДЕЛИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЯ	РАЗМЕРЫ, мм				ОБЪЕМ, м³		РАСХОД МЕТАЛЛА, кг					РАСХОД НАТУРАЛЬНОГО МЕТАЛЛА НА 1 м³ БЕТОНА, кг	№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖ					
			e	b	h	МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, т	ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ ИЗДЕЛИЯ, м²	БЕТОНА	ИЗДЕЛИЯ	РАСХОД ЦЕМЕНТА М 500 и М 600, кг	ИТОГО								
												A-III	A-II			A-I	B-I	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	НАТУРАЛЬ-НОГО	ПРИВЕД К СТАЛИ А-I
1	В-28-29п		2770	140	2810	400	1,66	4,91	0,665	—	293	157,74	23,91	9,92	1,20	43,65	236,42	309,70	356,0	3
2	В-41-29п		4060	140	2810	400	2,91	8,56	1,164	—	515	217,71	30,87	18,50	2,24	54,69	324,01	425,12	278,0	5
3	В-26-29п		2560	140	2810	400	1,46	4,25	0,582	—	256	148,87	23,91	8,76	1,08	43,65	226,27	295,85	389,0	7
4	В-28-33п		2770	140	3280	300	2,09	6,21	0,836	—	308	112,06	23,91	10,06	1,20	43,65	190,88	244,73	228,0	9

ПРИМЕЧАНИЯ:

- НОРМЫ РАСХОДА ЦЕМЕНТА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ СН 5-57, УТВЕРЖДЕННЫМИ ГОССТРОЕМ СССР 10/У-57г. ПО 50% КАЖДОЙ МАРКИ
- ДЛЯ ПРИВЕДЕНИЯ СТАЛЕЙ РАЗНЫХ КЛАССОВ К СТАЛИ КЛАССА А-I

ПРИНЯТЫ СЛЕДУЮЩИЕ ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ: А-I К=1,0; А-III К=1,43; А-II К=1,21; В-I К=1,39; СТ.3 К=1,0

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
НОМЕНКЛАТУРА

ИИ-04-6
Выпуск 4
Лист 1

МНИИТЭП
ОСК
АРХ. №

20.05
19.08г
М

ПЛИН. И. ТА
П. КОСТЯКОВ
НАЧ. ОТ. Е. А. Д.
ПЛИН. О. А.

КРАШОНИН
СОЛОВЬЕВ
СМИРНОВА

КАЗАНОВА
МЕРКИЧА
СМИРНОВ
МЕРКИНА

П. И. ШАПИН
П. ШАПИН

П. И. ШАПИН

П. И. ШАПИН

П. И. ШАПИН

П. И. ШАПИН

№ П/П	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ЭСКИЗ ИЗДЕЛИЯ	РАЗМЕРЫ, мм			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ, кг	ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ БЕТОНА, м ²	ОБЪЕМ БЕТОНА, м ³	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ ИЗДЕЛИЯ, м ³	РАСХОД ЦЕМЕНТА М, "500" И М, "600", кг	РАСХОД МЕТАЛЛА, кг				ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ	ИТОГО		РАСХОД НАТУРАЛЬНОГО МЕТАЛЛА №3 / м	БЕТОНА, кг	№ ЛИСТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
			е	е _в	h								А-III	А-II	А-I	В-I		НАТУРАЛЬНОГО	ПРИВ. К. СТАЛИИ-I			
5	В-28-38 п		2770	140	3710	300	2,41	6,95	0,989	—	354	138,45	29,73	11,58	3,04	49,81	232,61	299,60	244,0	11		
6	В-26-38 п		2560	140	3710	300	2,20	6,20	0,880	—	315	130,71	29,73	9,28	2,92	49,81	222,45	286,15	263,0	13		
7	В-41-38 п		4060	140	3710	3000	4,14	11,75	1,658	—	600	192,36	36,69	23,04	4,08	60,85	317,02	409,07	195,0	15		
8	В-28-42 п		2770	140	4180	300	2,90	8,26	1,160	—	416	135,44	29,73	11,72	3,68	49,81	230,38	296,15	205,0	17		

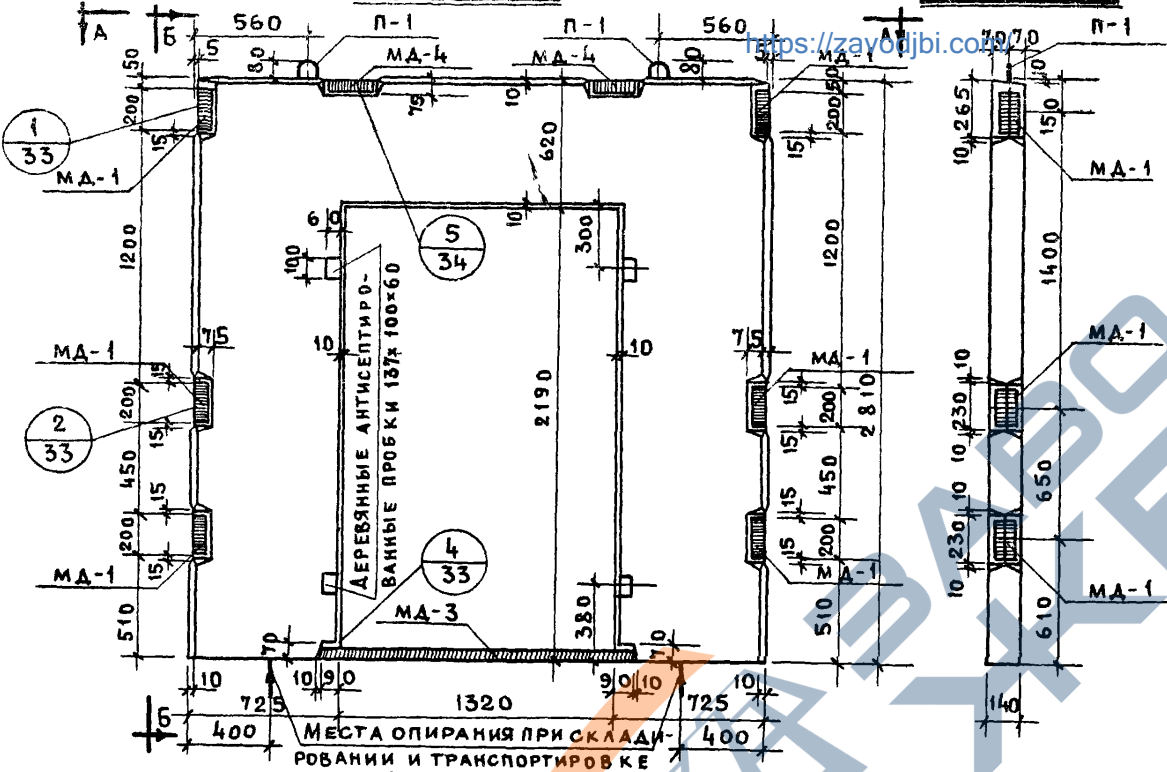
19.05 1968 М
 МНИИТЭП
 ОСК
 ГЛАВНИИ ИИЭ
 ГЛАВКОСТА
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВНИИ ИИЭ
 КРАЮШНИИ
 ФЭМОВ
 СМЕРНОВА
 ШАПИРО
 ГЛАВНИИ ГР
 РУК. ГР. ИИИ
 РАЗРАБОТКА
 ПРОВЕРКА
 КАЗАКОВА
 МЕРКИНА
 СМЕРКИНОВ
 МЕРКИНА

ПРИМЕЧАНИЯ СМ. НА ЛИСТЕ № 1

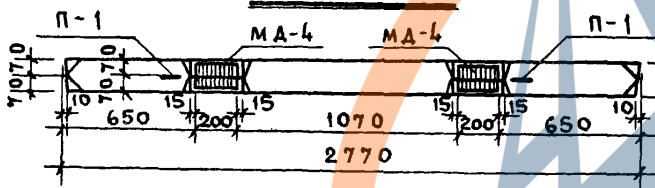
ДА 1969 г
 ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
 НОМЕНКЛАТУРА
 ИИ-04-6
 Выпуск 4 Лист 2

ОБЩИЙ ВИД

ВИД ПО Б-Б



ВИД ПО А-А



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ	
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т 1,66
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³ 0,665
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ 236,42
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ 356,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ 48,30
МАРКА БЕТОНА	- 400
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ/СМ ² 280
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ	400

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СН И П II-В. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 4.

МНИИТЭП
ОСК
Арх. №

19.07
1968г
М
1:25

ГЛАВ. ИНЖ. ЧИТА
ГЛАВ. ИНЖ. ЧИТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.

КРАШКИН
КОЗЛОВ
СИНЦОВА
ШАГИРО

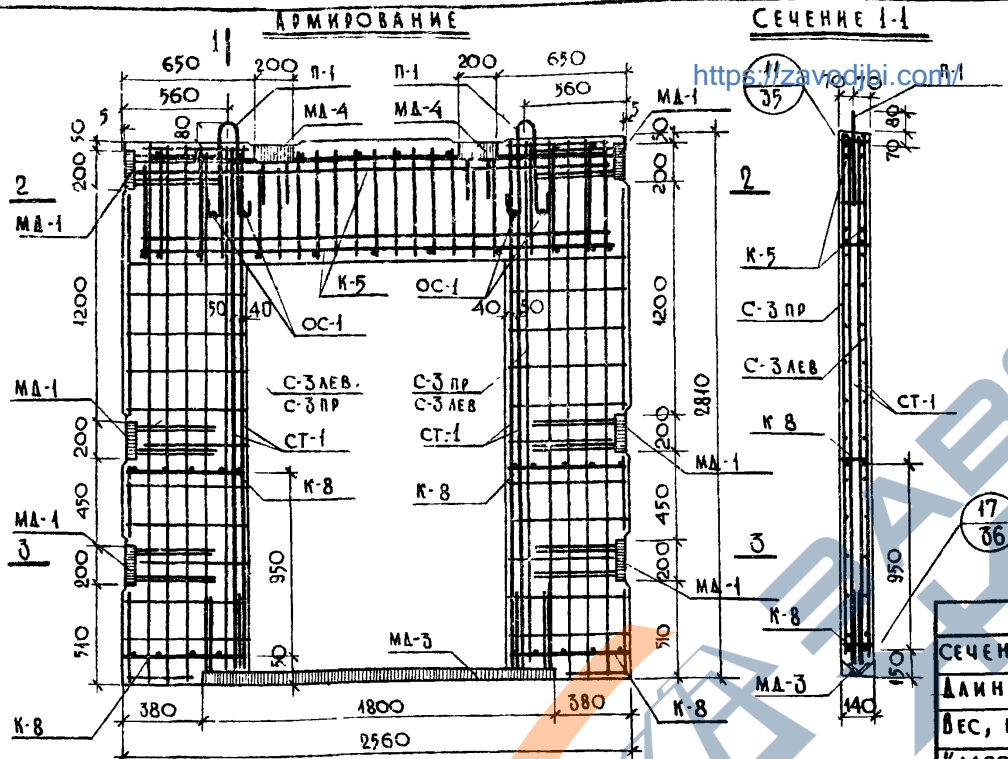
СА. ИНЖ. ПР.
РУК. РАБОТ.
РАЗРАБОТ.
ПРОВЕРКА

КАЗАНОВА
ИМЕРКИНА
СМИРНОВ
ИМЕРКИНА

<https://zavodjbi.com>

1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-29 п	ИИ-04-6 Выпуск 4 Лист № 3
-------	---	---------------------------------

СЕЧЕНИЕ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

№№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-5	1	89,71	89,71	
2	К-8	4	0,27	1,08	
3	С-3 лев.	2	6,04	12,08	
4	С-3 пр.	2	6,04	12,08	
5	МД-3	1	25,60	25,60	
6	МД-1	6	5,99	35,94	
7	МД-4	2	3,01	6,02	
8	П-1	2	0,98	1,96	
9	ОС-1	4	0,05	0,20	
10	СТ-1	4	10,40	41,60	226,27

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф25А III	Ф10А III	Ф8А III	Ф6А III	Ф12А II	Ф12А I	Ф6А I	Ф5 В I	10x8	30x9	75x9
ДЛИНА, М	29,74	27,22	0,48	78,12	14,40	1,28	2,20	30,68	7,12	1,92	0,40
ВЕС, КГ	14,52	16,79	0,20	7,36	22,77	1,14	1,96	6,80	1,08	8,47	4,88
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61			А-II 5781-61		А-I 5781-61		В-I 6727-53		СТ 3 103-57	
	3400			2700		2100		3150		2100	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _a ; КГ/СМ ²	3400			2700		2100		3150		2100	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №7
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-4 ПРИВАРДИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕЖНЯМ КАРКАСА К-5 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №№ 20, 25, 30-32.

МНИИТЭП
ОСК
Арх. №

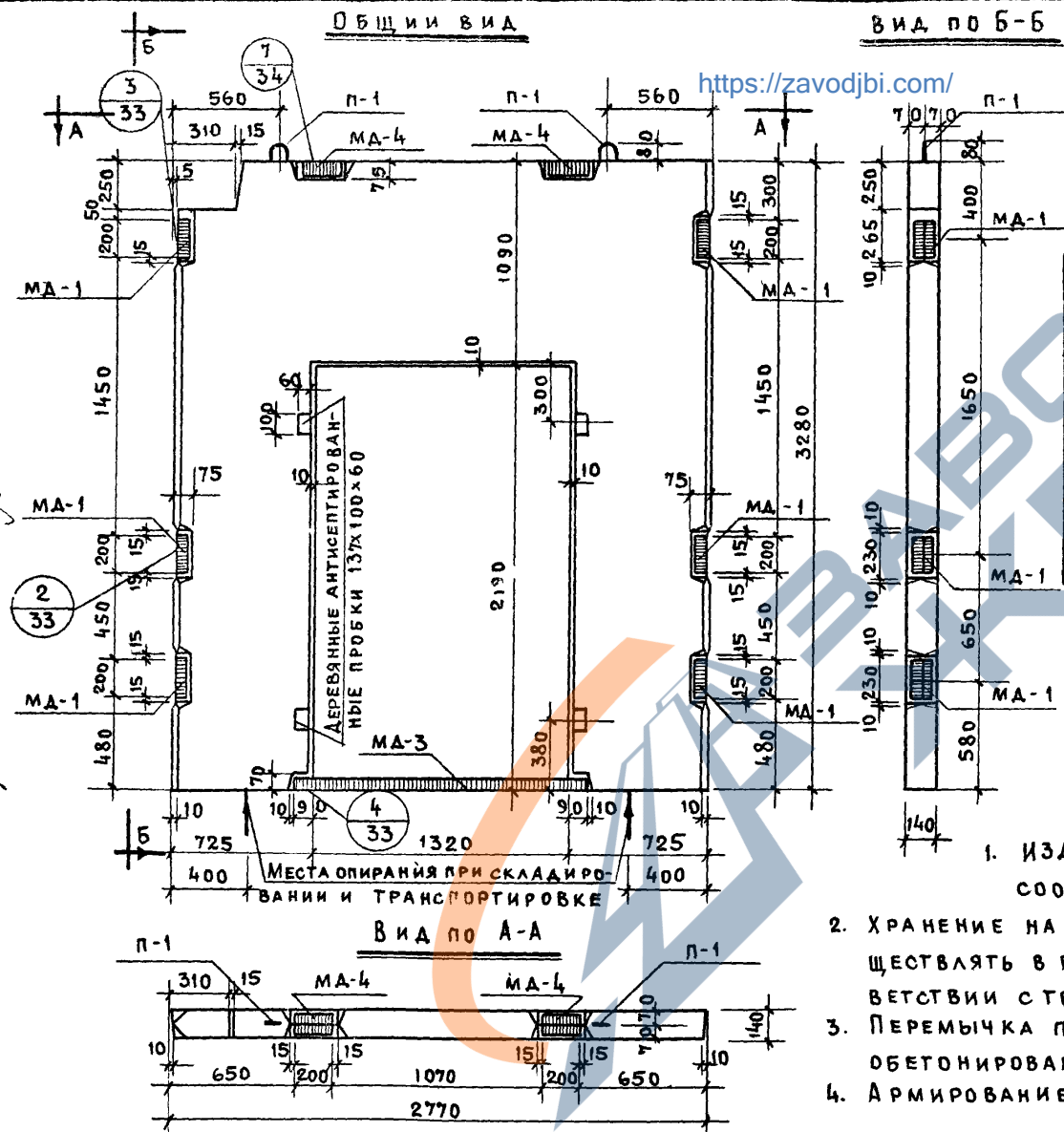
https://zavodjbi.com/

ТА 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-26-29п	ВЫПУСК ЛИСТЫ 4 8

ОБЩИЙ ВИД

ВИД ПО Б-Б

<https://zavodjbi.com/>



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,09
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0,836
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	190,88
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	228,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	30,70
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ/СМ ²	210
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		300

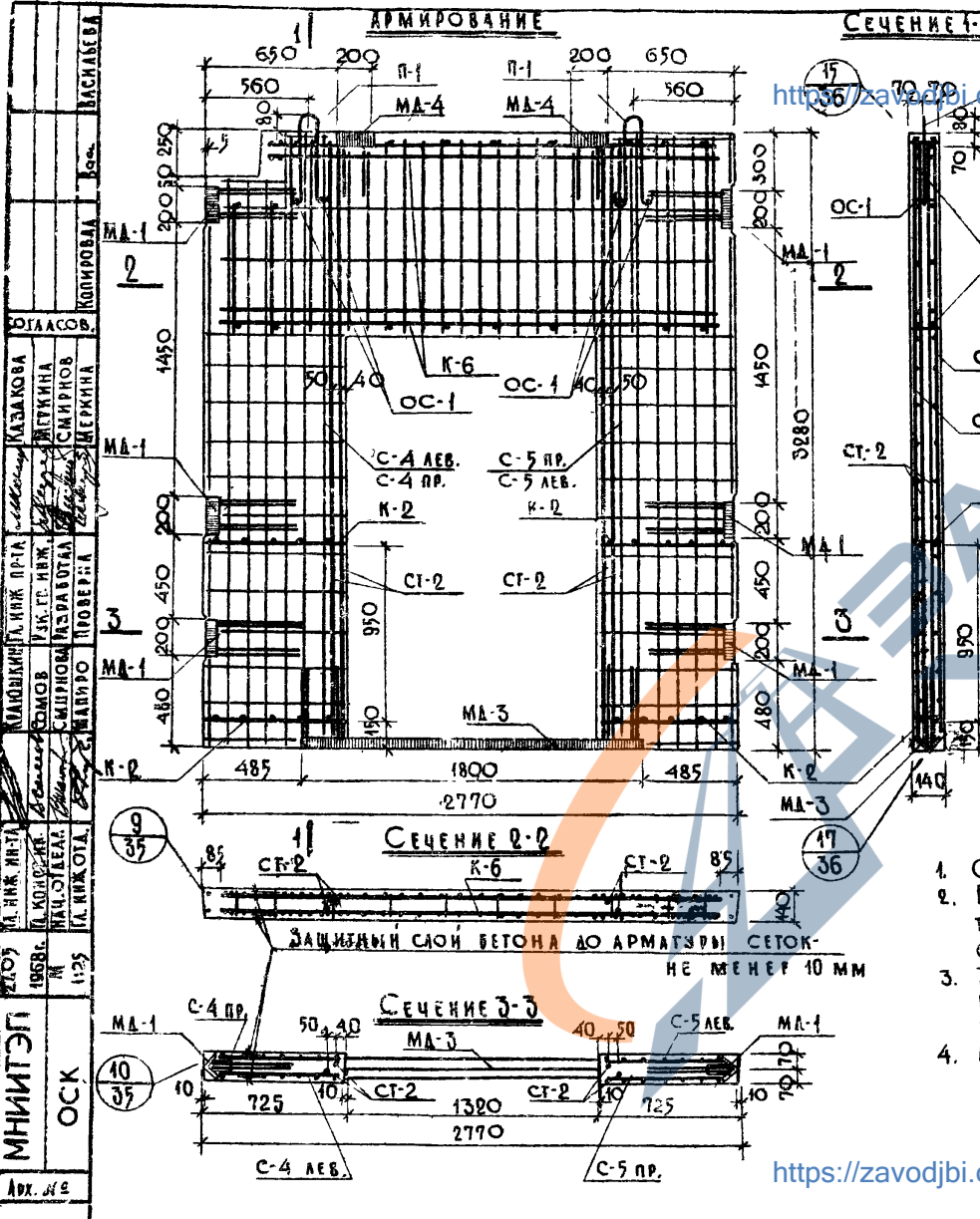
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-V. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКААДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ № 10.

16.05	ТА. ИНИИ-ТА	КАРАШКИН	ТА. ИНИ. ПР.	КАЗАНОВА
1989г	ТА. КОНС. ТА	БОМОВ	РУК. ГР. ИНИ	МЕРКИНА
М	НАЧ. ОТДЕЛА	СМИРНОВА	РАЗРАБОТКА	СМИРНОВ
1:25	ТА. ИНИ. ОТА	ШАПЦОВ	ПРОВЕРКА	МЕРКИНА
МНИИТЭП	ОСК			
Арх. Л				

<https://zavodjbi.com/>

ТА 1989г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-33 П	ВЫПУСК ЛИСТ № 4 9



СЕЧЕНИЕ 1-1

АРМИРОВАНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
№ п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ., ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-6	1	63,26	63,26	
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-4 лев.	1	7,87	7,87	
4	С-4 пр.	1	7,87	7,87	
5	С-5 лев.	1	7,80	7,80	
6	С-5 пр.	1	7,80	7,80	
7	МА-3	1	25,60	25,60	
8	МА-1	6	5,99	35,94	
9	МА-4	2	3,01	6,02	
10	П-1	2	0,98	1,96	
11	ОС-1	4	0,05	0,20	
12	СТ-2	4	6,34	25,36	19088

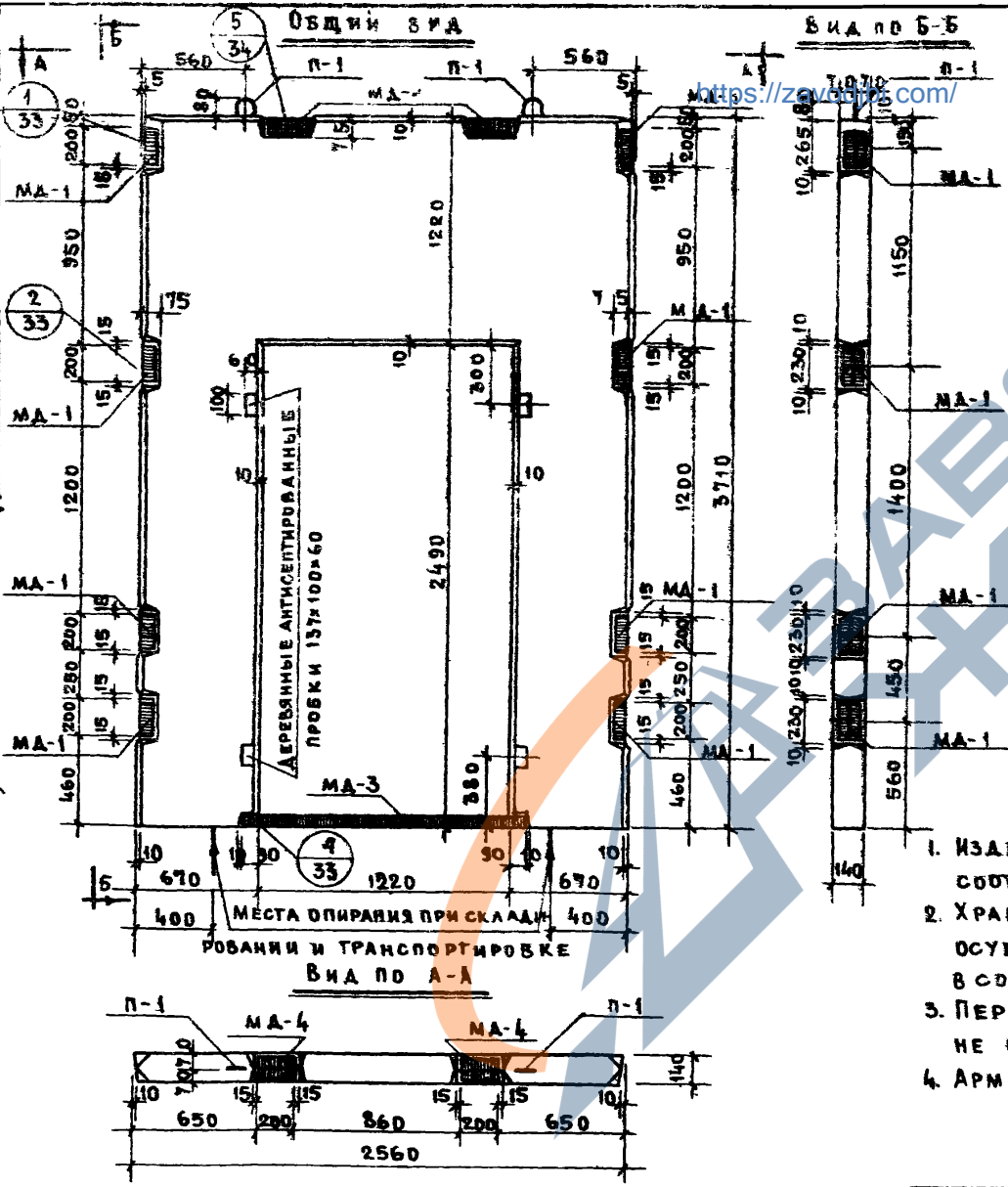
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА												
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф6х1	Ф8х1	Ф8х2	Ф10х1	Ф10х2	Ф12х1	Ф12х2	Ф16х1	Ф16х2	Ф20х8	Ф20х9	Ф25х9
ДЛИНА, М	3,03	57,94	104,64	14,40	1,28	2,20	36,52	7,92	1,92	0,40	3,00	
ВЕС, КГ	69,92	22,90	23,24	22,77	1,14	1,96	8,10	1,20	8,47	4,88	30,30	
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III		А-II		А-I		В-I		СТ-3		СТ-3	
	5781-60		5781-61		5781-61		5727-53		10357		8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ- -РА, КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150		2100		2100	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №9.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ, АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-6 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ. НА ЛИСТАХ №19, 20, 26, 30-32.

ГД 1969г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-33п	

МНИИТЭП
 ОК К
 АРХ. БТ
 18.05
 1969г
 М
 1:25

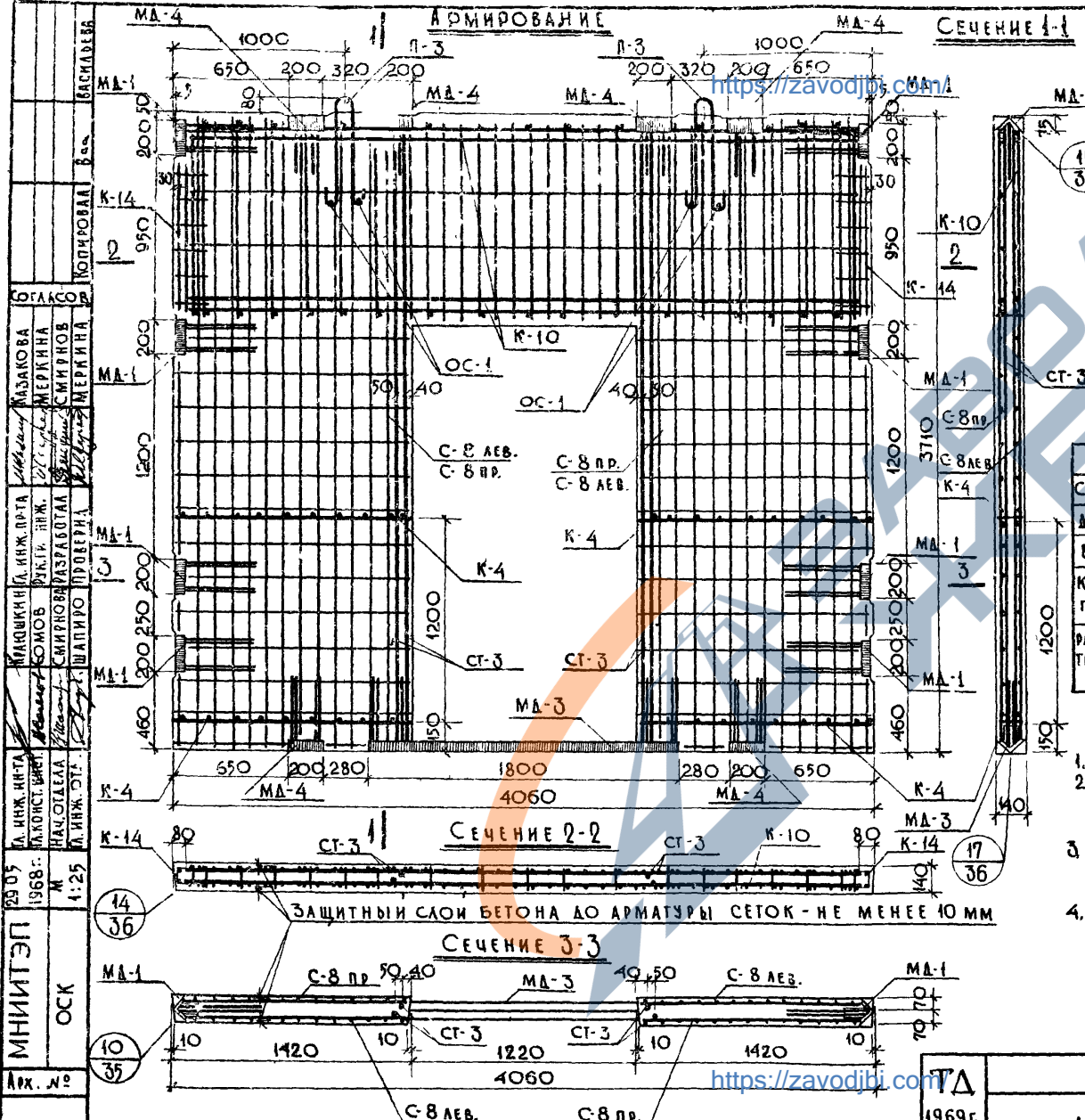


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,20
ОБЪЕМ БЕТОНА	м ³	0,890
РАСХОД МЕТАЛЛА	кг	222,45
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ³ БЕТОНА	кг	265,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 м ² ИЗДЕЛИЯ	кг	36,0
МАРКА БЕТОНА	—	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАБОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	кг/см ²	210
В ЗИМНЕЕ ВРЕМЯ		300

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП П-В. 1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67.
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ №14.

1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-26-38п	Вып. № 4 Лист № 13



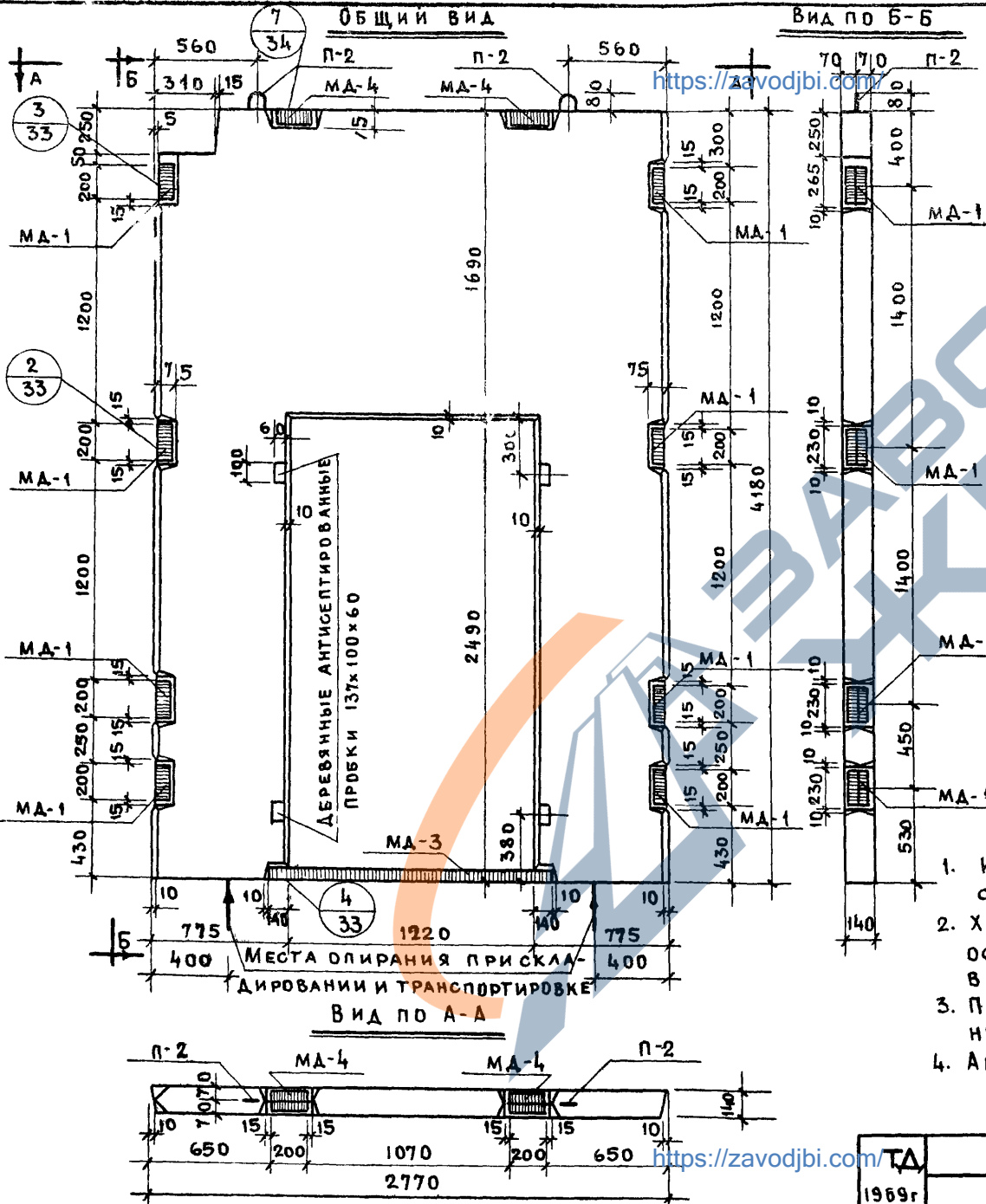
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	ИТОГО
1	К-10	1	110,72	110,72	
2	К-4	4	0,56	2,24	
3	С-8 лев.	2	15,63	31,26	
4	С-8 пр.	2	15,63	31,26	
5	МА-3	1	25,60	25,60	
6	МА-1	10	5,99	59,90	
7	МА-4	4	3,01	12,04	
8	П-3	2	3,20	6,40	
9	ОС-1	4	0,05	0,20	
10	К-14	2	0,92	1,84	
11	СТ-3	4	8,89	35,56	317,02

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА										
СЕЧЕНИЕ, ММ	20А	20А	20А	20А	20А	20А	20А	20А	20А	20А
ДЛИНА, М	45,34	87,32	206,64	217,6	256,32	75,04	274,8	2,88	0,80	3,80
ВЕС, КГ	11,98	34,50	45,88	34,41	2,28	6,40	16,64	4,08	0,21	9,76
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А III 5781-61		А-II 5781-61		А-I 5781-61		8-I 5727-53	Ст.3 103-57*	Ст.3 8509-57	
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ: R _с ; КГ/СМ ²	3400		2700		2100		3150	2100	2100	

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ №19.
 2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
 3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-10 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
 4. АРМАТУРУ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ПЕТАИ СМ НА ЛИСТАХ №№ 19, 23, 28, 30-32.

МНИИЭП
ОСК
АРХ. №
1968 г.
1:25

1969 г.	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-41-38п	ИИ-04-6 Выпуск листы 4 16
---------	--	---------------------------------



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2,98
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,160
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	230,38
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ³ БЕТОНА	КГ	205,0
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	27,90
МАРКА БЕТОНА	-	300
КУБИКОВАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ С ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ	КГ/СМ ²	210
В ЛЕТНЕЕ ВРЕМЯ		300

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗДЕЛИЕ РАССЧИТАНО И ЗАКОНСТРУИРОВАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-V.1-62.
2. ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ И ТРАНСПОРТИРОВКУ ИЗДЕЛИЙ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В ВЕРТИКАЛЬНОМ РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 12504-67
3. ПЕРЕМЫЧКА ПОД ДАВЕРНЫМ ПРОЕМОМ МОЖЕТ БЫТЬ НЕ ОБЕТОНИРОВАНА.
4. АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ НА ЛИСТЕ И 18

МНИИТЭП
ОСК

АРХ-Л

Ф-2

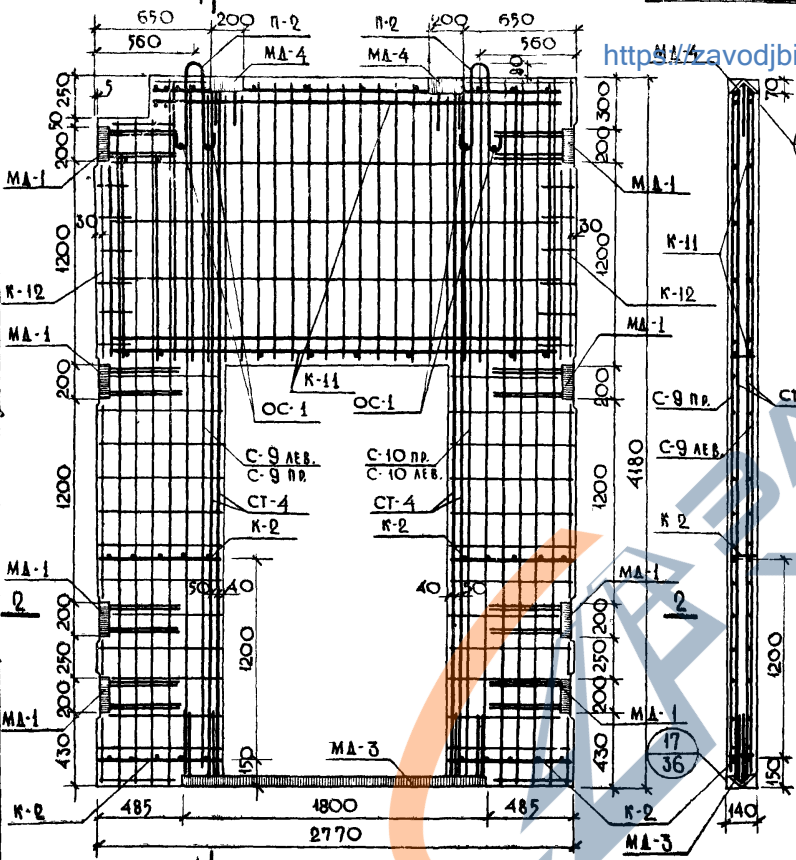
ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-42п	ВЫПУСК ЛИСТ № 4 17

СЕЧЕНИЕ 1-1

АРМИРОВАНИЕ

<http://zavodjbi.com/>

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ					
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ, ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГО
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ	
1	К-11	1	56,80	56,80	
2	К-2	4	0,30	1,20	
3	С-9 ЛЕВ.	1	15,39	15,39	
4	С-9 ПР.	1	15,39	15,39	
5	С-10 ЛЕВ.	1	15,32	15,32	
6	С-10 ПР.	1	15,32	15,32	
7	МА-3	1	25,60	25,60	
8	МА-1	8	5,99	47,92	
9	МА-4	2	3,01	6,02	
10	П-2	2	1,51	3,02	
11	ОС-1	4	0,05	0,20	
12	К-12	2	1,24	2,48	
13	СТ-4	4	6,43	25,72	230,38

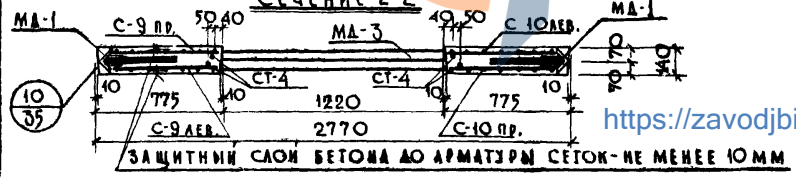


ВЫБОРКА МЕТАЛЛА											
СЕЧЕНИЕ, ММ	Ф16А	Ф16Б	Ф16В	Ф16Г	Ф16Д	Ф16Е	Ф16Ж	Ф16И	Ф16К	Ф16Л	Ф16М
ДЛИНА, М	5,18	3,138	4,9,12	7,3,92	18,08	1,28	2,50	3,9,28	2,400	2,40	0,40
ВЕС, КГ	10,36	49,58	59,08	116,42	28,59	1,14	3,02	8,70	3,68	10,59	4,88
КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	А-III 5781-61			А-II 5781-61			А-I 5781-61		В-I 6127-53	СТ-3 103-51	СТ-3 8509-57
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R _с ; КГ/СМ ²	3400			2700			2100		3450	2100	2100

ПРИМЕЧАНИЯ:

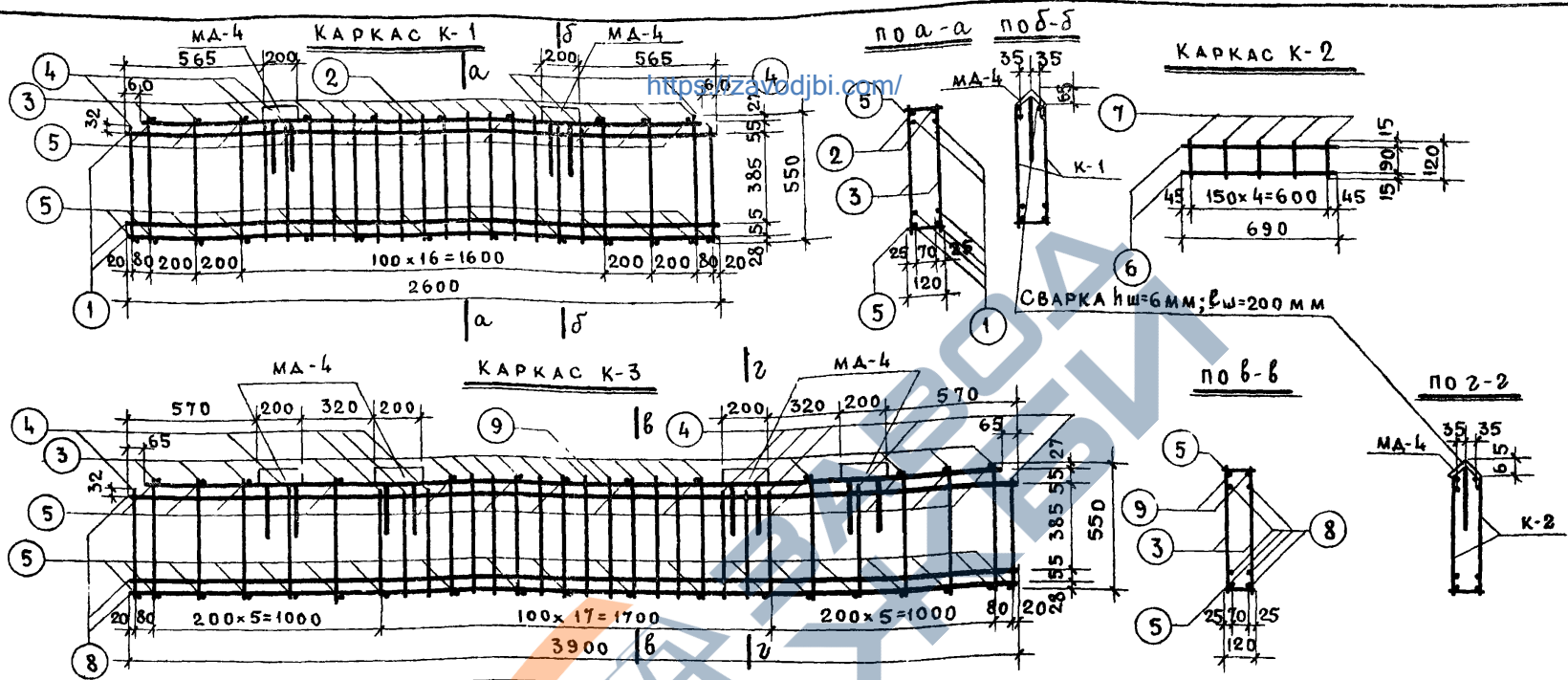
1. ОБЩИЙ ВИД ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ СМ. НА ЛИСТЕ №17.
2. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА ВСЕ ТОЧКИ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ И СЕТОК СВАРИТЬ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
3. ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ МА-4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ РАБОЧИМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К-11 ДВУМЯ СВАРНЫМИ ШВАМИ С НАРУЖНЫХ СТОРОН.
4. АРМАТУРУ, ДЕТАЛИ И ПЕЛИ СМ. НА ЛИСТАХ №19, 24, 29-32.

СЕЧЕНИЕ 2-2



<https://zavodjbi.com/>

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ04-6
ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-28-42 П	ВЫПОЛН. ЛИСТЫ 4/18



СВАРКА ИШ=6ММ; ВШ=200 ММ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						КОЛ. ШТ.	ПОЗИЦИИ НА ДЕТАЛЬ М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
K-1	1	Φ25A III	A-III	3400	5781-61	6	2600	15,60	60,06
	2	Φ25A III				2	2480	4,96	19,10
	3	Φ10A III				34	550	18,70	11,54
	4	Φ10A III				12	500	6,00	3,70
	5	Φ10A III				23	120	2,76	1,70
K-3	8	Φ25A III	A-III	3400	5781-61	6	3900	23,40	90,09
	9	Φ25A III				2	3770	7,54	29,03
	3	Φ10A III				40	550	22,00	13,57
	4	Φ10A III				20	500	10,00	6,17
K-2	5	Φ10A III	B-I	3150	6727-53	32	120	3,84	2,37
	6	Φ5B I				2	690	1,38	0,21
	7	Φ5B I				5	120	0,60	0,09
K-4	8	Φ5B I	B-I	3150	6727-53	8	120	0,96	0,15
	10	Φ5B I				2	1340	2,68	0,41

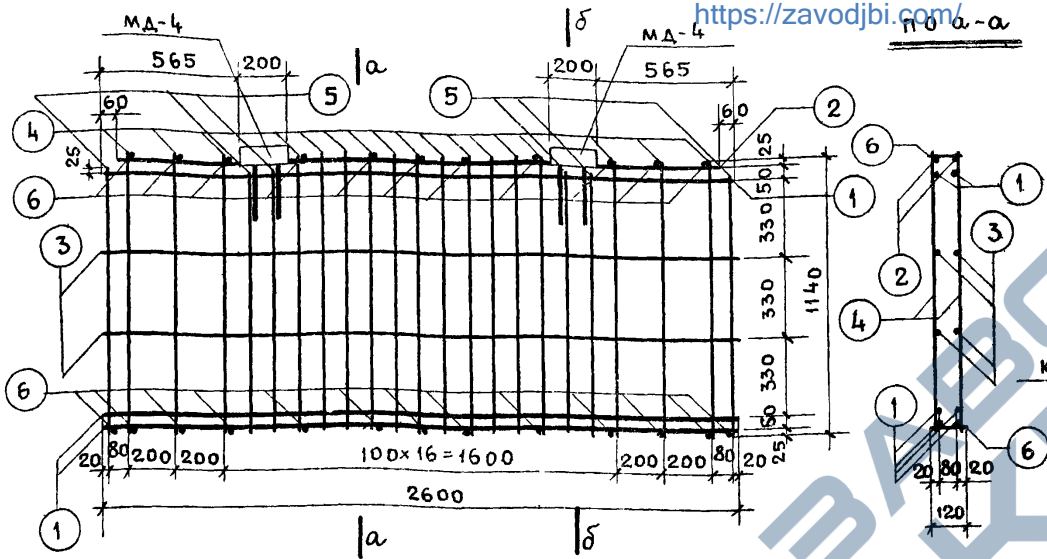
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ИД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	КАРКАСЫ К-1, К-2, К-3, К-4	Выпущено 4 шт. 19

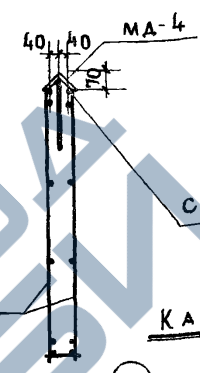
КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВА
ПРОБЕРКА
ИЗ
ОБЩЕСТВЕННОГО
ПОДПРИЯТИЯ
«МНИИТЭП»
ОСХ

КАРКАС К-7

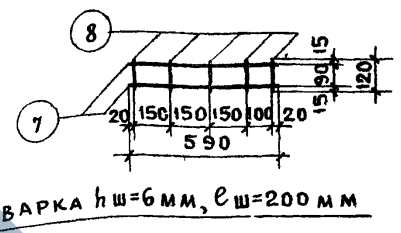


<https://zavodjbi.com/>

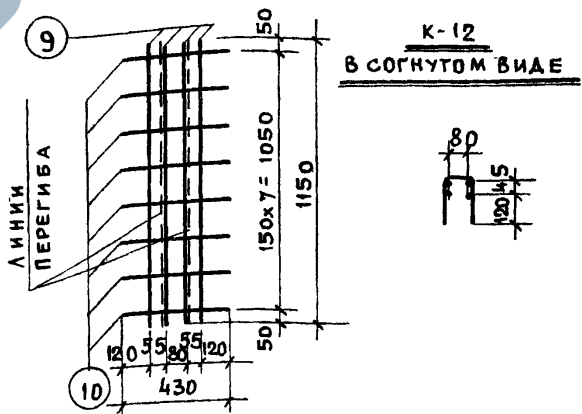
по б-б



КАРКАС К-8



КАРКАС К-12



ПРИМЕЧАНИЯ:

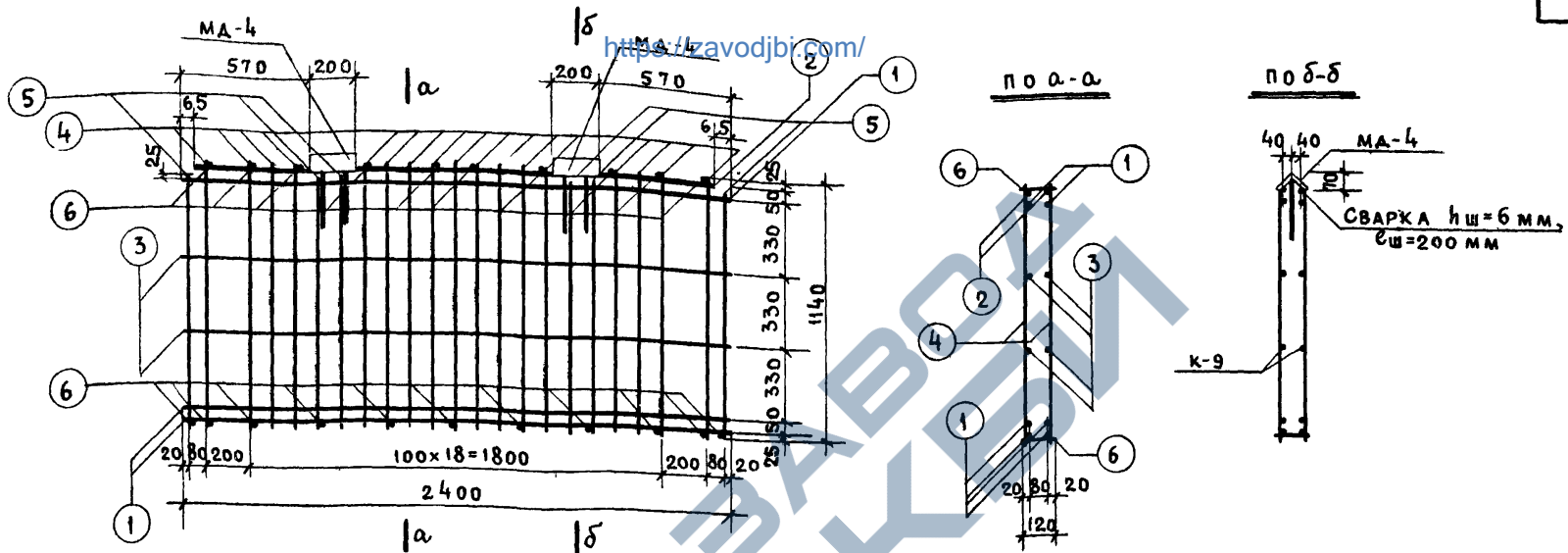
1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН., ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-7	1	Φ20АIII	А-III	3400	5781-61	6	2600	15,60	38,53	
	2	Φ20АIII				2	2480	4,96	12,25	
	3	Φ8АIII				4	2600	10,40	4,11	
	4	Φ8АIII				34	1140	38,76	15,31	
	5	Φ8АIII				12	1090	13,08	5,15	
	6	Φ8АIII				24	120	2,88	1,14	76,49
К-8	7	Φ5ВI	В-I	3150	6727-53	2	590	1,18	0,18	
	8	Φ5ВI				5	120	0,60	0,09	0,27
К-12	9	Φ5ВI	В-I	3150	6727-53	4	1150	4,60	0,71	
	10	Φ5ВI				8	430	3,44	0,53	1,24

МНИИТЭП
ОСК
АРХ. №

19 63г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ КАРКАСЫ К-7, К-8, К-12	ИИ-04-6 Вып. № 4 Лист № 21
--------	---	----------------------------------



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ П. ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КВА. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛИ М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
К-9	1	Φ20А III	А-III	3400	5781-61	6	2400	14,40	35,57	
	2	Φ20А III				2	2270	4,54	11,21	
	3	Φ8А III				4	2400	9,60	3,79	
	4	Φ8А III				34	1140	38,76	15,31	
	5	Φ8А III				12	1090	13,08	5,15	
	6	Φ8А III				21	120	2,52	1,00	72,03

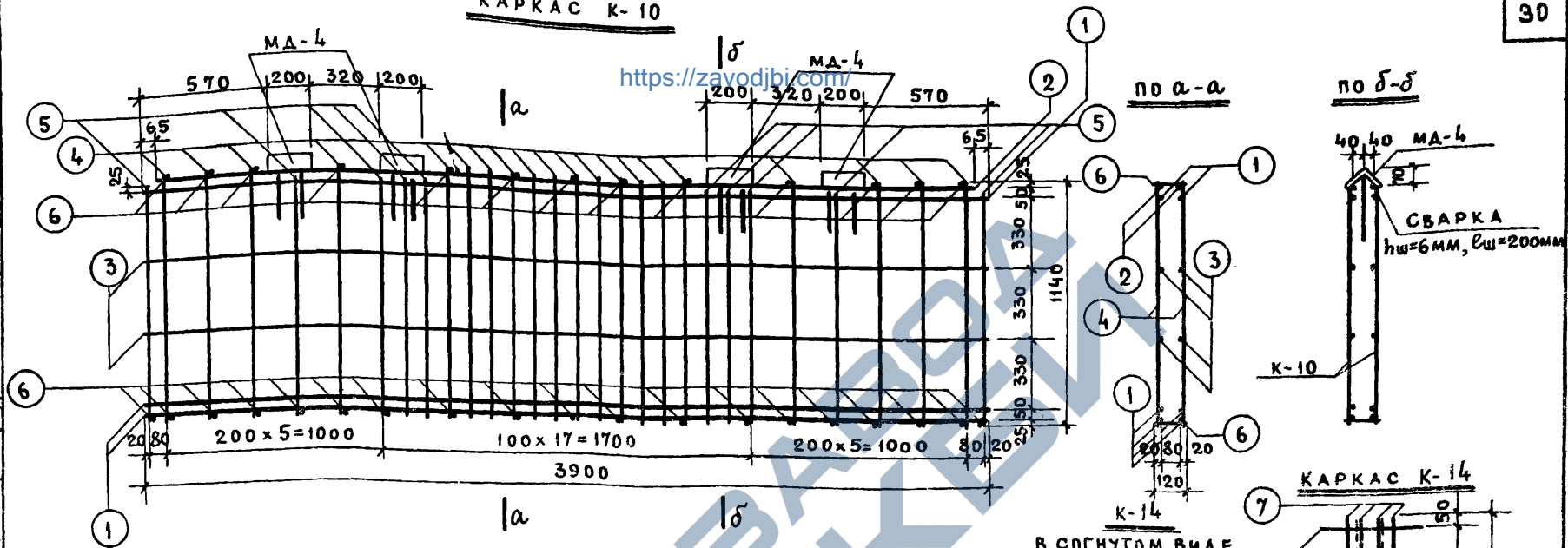
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

https://zavodjbi.com/

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
КАРКАС К-9	Выпуск 4 Лист 22

КАРКАС К-10



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН, ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ НА ДЕТ. ММ	М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
К-10	1	φ20 А III	А-III	3400	5781-61	6	3900	23,40	57,80	110,72
	2	φ20 А III				2	3770	7,54	18,62	
	3	φ8 А III				4	3900	15,60	6,16	
	4	φ8 А III				40	1140	45,60	18,01	
	5	φ8 А III				20	1090	21,80	8,61	
	6	φ8 А III				32	120	3,84	1,52	
К-14	7	φ58 I	В-I	3150	6727-53	4	850	3,40	0,52	0,92
	8	φ58 I				6	430	2,58	0,40	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

<https://zavodjbi.com> ТА

1969г

ДИАФРАГМЫ ПЛОСКОСТИ

ИИ-04-6

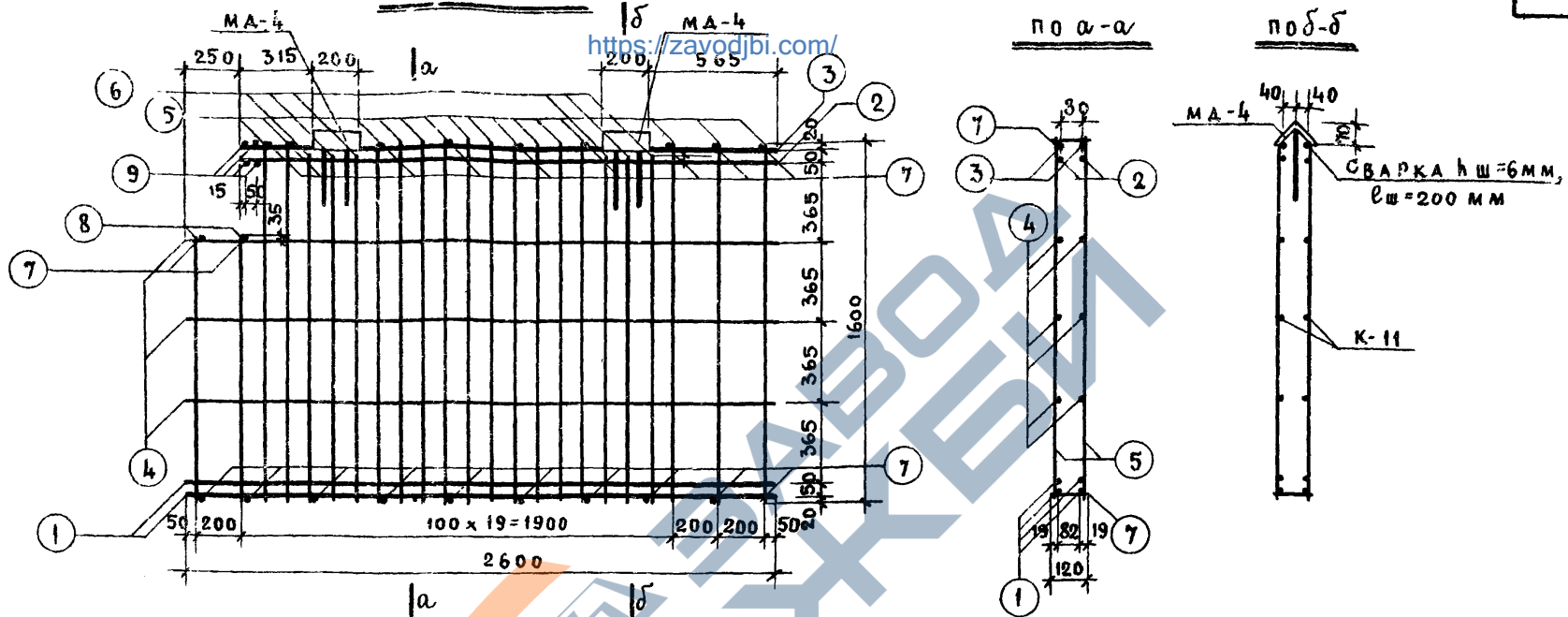
КАРКАСЫ К-10; К-14

Выпуск листов

4 23

10487-02 32

КАРКАС К-11



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ, ММ	НА АСТ., М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
К-11	1	φ 16 А III	А-III	3400	5781-61	4	2600	10,40	16,43	
	2	φ 16 А III				2	2350	4,70	7,43	
	3	φ 18 А III				2	2350	4,70	9,40	
	4	φ 8 А III				6	2600	15,60	6,16	
	5	φ 6 А III				30	1600	48,00	10,66	
	6	φ 6 А III				12	1550	18,60	4,13	
	7	φ 6 А III				21	120	2,52	0,56	
	8	φ 6 А III				4	1200	4,80	1,07	
	9	φ 18 А III				4	120	0,48	0,96	56,80

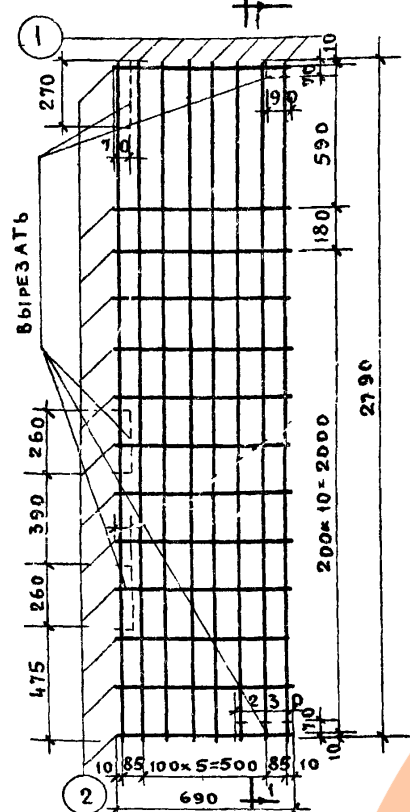
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

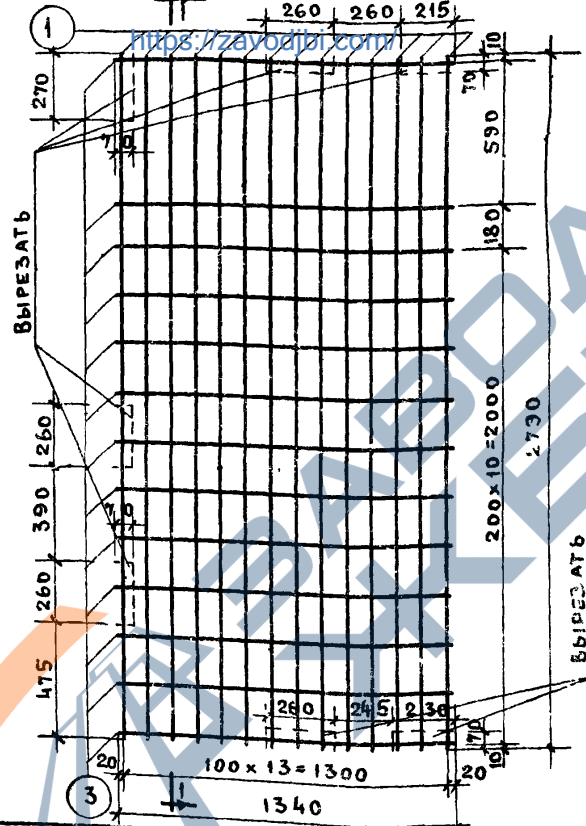
06.06 ГА.ИНИ.ИИ-П
19.68Т
М
1:20
ГА.ИНИ.ОТА
МНИИТЭП
ОСК
АРХ.И

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
1969г	КАРКАС К-11	ВЫПУСК ЛИСТОВ 4 24

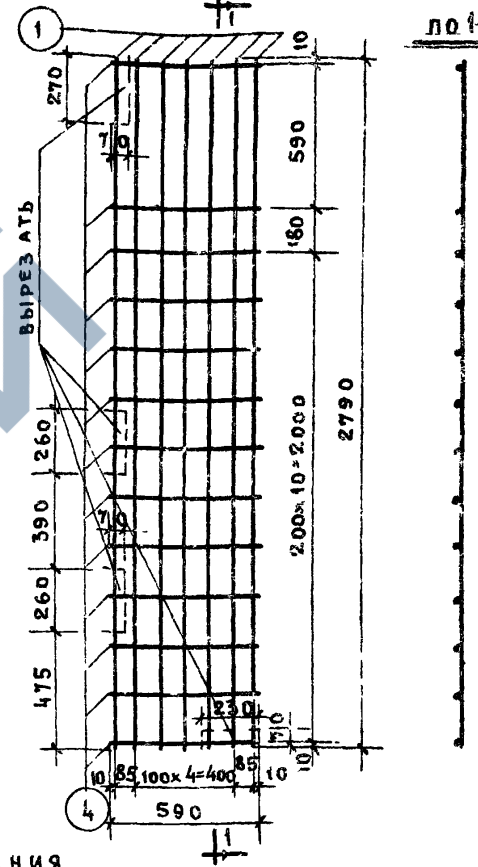
СЕТКА С-1ЛЕВ.(С-1ПР)



СЕТКА С-2ЛЕВ.(С-2ПР)



СЕТКА С-3ЛЕВ.(С-3ПР)



КРАЮШИНА ГЛАВНИ ПР
СМОЛОВ РУК ГРИНН
САИРНОВА РАЗРАБОТКА
ШАПИРО ПРОВЕРКА

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА

МНИИТЭП
ОСК

АРХ.Н

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						КОЛ. ШТ.	ПОЗИЦИИ НА ДЕТ. ММ	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
С-1ЛЕВ.	1	Φ6 А III	A-III	3400	5781-61	8	2790	22,32	4,96
С-1ПР.	2	Φ6 А I	A-I	2100		13	690	8,97	1,99
С-2ЛЕВ.	1	Φ6 А III	A-III	3400		14	2790	39,06	8,67
С-2ПР.	3	Φ6 А I	A-I	2100		13	1340	17,42	3,87
С-3ЛЕВ.	1	Φ6 А III	A-III	3400		7	2790	19,53	4,34
С-3ПР.	4	Φ6 А I	A-I	2100		13	590	7,67	1,70

ПРИМЕЧАНИЯ

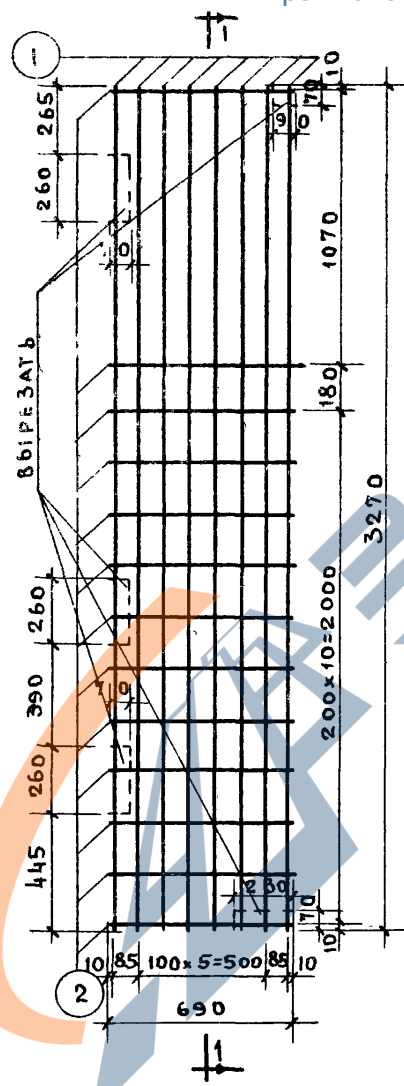
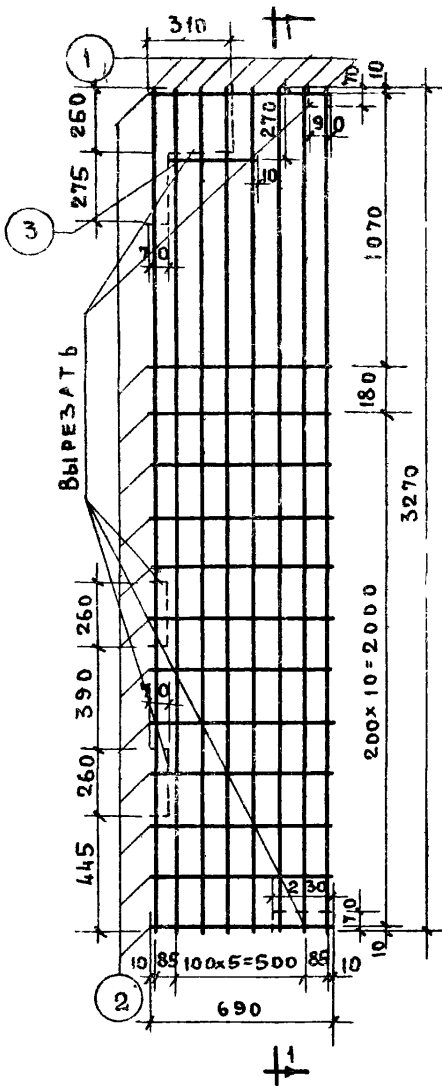
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО
3. СЕТКИ МАРК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРК, ИЗБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

ТД	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ.	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-1ЛЕВ, С-1ПР, С-2ЛЕВ, С-2ПР, С-3ЛЕВ, С-3ПР.	ВЫПУСК ЛИСТ 4 25

СЕТКА С-4ЛЭВ (С-4ЛР)

СЕТКА С-5ЛЭВ (С-5ЛР)

<https://zavodjbi.com/>



МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦ. ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦ.	ДЕТАЛИ
С-4ЛЭВ	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400	5781-61	8	3270	26,16	5,81	7,87
	2	Φ6 А _I	А-I	2100		13	690	8,97	1,99	
С-4ЛР	3	Φ6 А _I	А-I	2100		1	320	0,32	0,07	
С-5ЛЭВ	1	Φ6 А _{III}	А-III	3400	5781-61	8	3270	26,16	5,81	7,80
	2	Φ6 А _I	А-I	2100		13	690	8,97	1,99	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКИ МАРОК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРОК, ИЗБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

МНИИТЭП
ОСК
АРХ.И

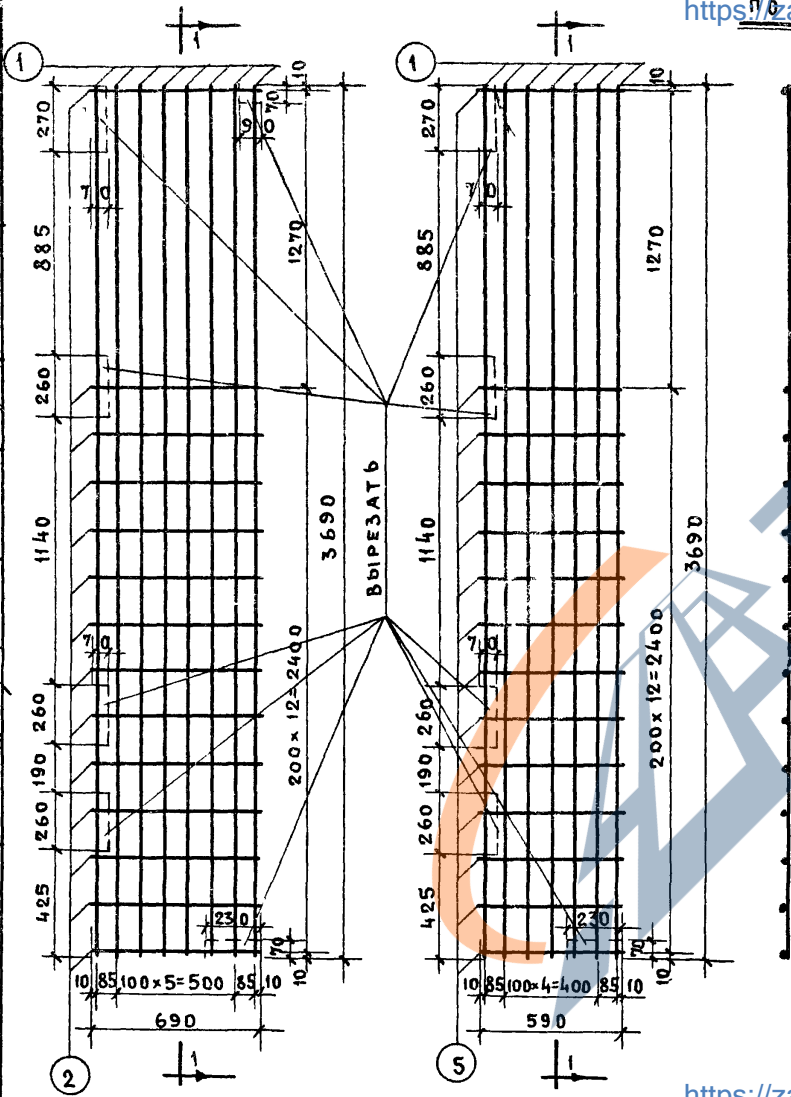
<https://zavodjbi.com/>

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-4ЛЭВ, С-4ЛР, С-5ЛЭВ, С-5ЛР	ВЫПУСК 4 ЛИСТЫ 26

СЕТКА С-6ЛЕВ.(С-6ПР.)

СЕТКА С-7ЛЕВ.(С-7ПР.)

<https://zavodjbi.com/>



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СЪПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОА. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-6ЛЕВ.	1	Ф6АІІ	А-ІІ	3400	5781-61	8	3690	29,52	6,55	
С-6ПР.	2	Ф6АІ	А-І	2100		14	690	9,66	2,14	8,69
С-7ЛЕВ.	1	Ф6АІІ	А-ІІ	3400		7	3690	25,83	5,73	
С-7ПР.	3	Ф6АІ	А-І	2100		14	590	8,26	1,83	7,56

ПРИМЕЧАНИЯ:

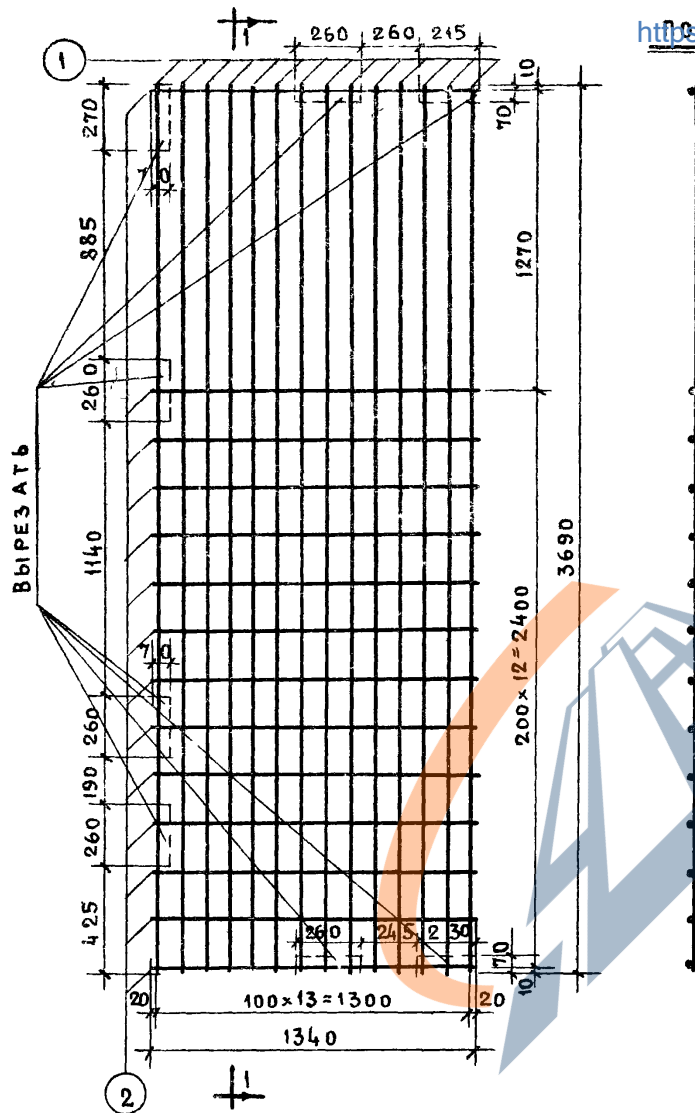
1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ-ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКИ МАРК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ, ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРК, ИЗОБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЕЖЕ.

<https://zavodjbi.com/>

МНИИТЭП
ОС К
Арх. №

1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕТОКСТИ СЕТКИ С-6ЛЕВ, С-6ПР, С-7ЛЕВ, С-7ПР.	ИИ-04-6 Выпуск 4 лист 27
-------	---	--------------------------------

СЕТКА С-8ЛЕВ.(С-8ПР)

<https://zavodjbi.com/>

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ									
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН. СОПРОТ. АРМАТ. ГОСТ	КОД, ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
С-8ЛЕВ.	1	φ6АIII	A-III	3400	5781-61	14	3690	51,66	11,47
С-8ПР.	2	φ6АI	A-I	2100		14	1340	18,76	4,16 15,63

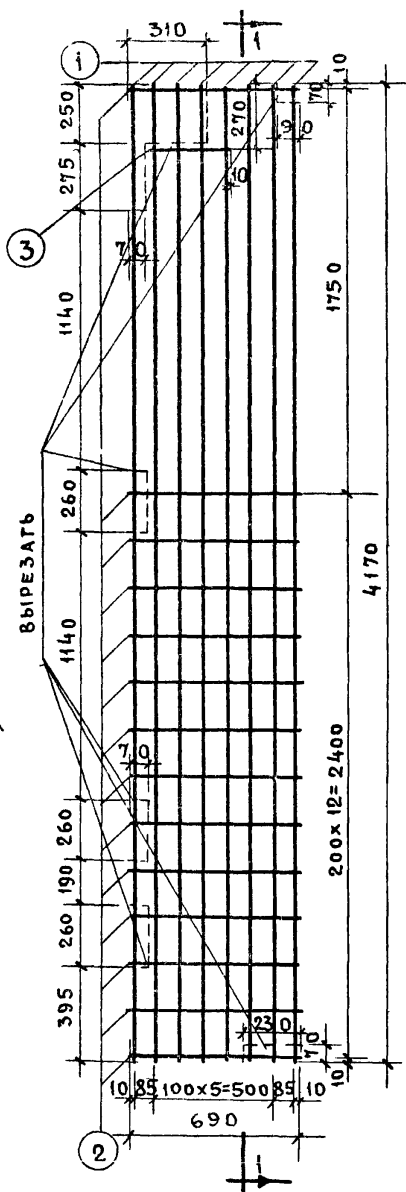
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО.
3. СЕТКА С-8ПР. ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ЗЕРКАЛЬНО С-8ЛЕВ, ИЗОБРАЖЕННОЙ НА ЧЕРТЕЖЕ.

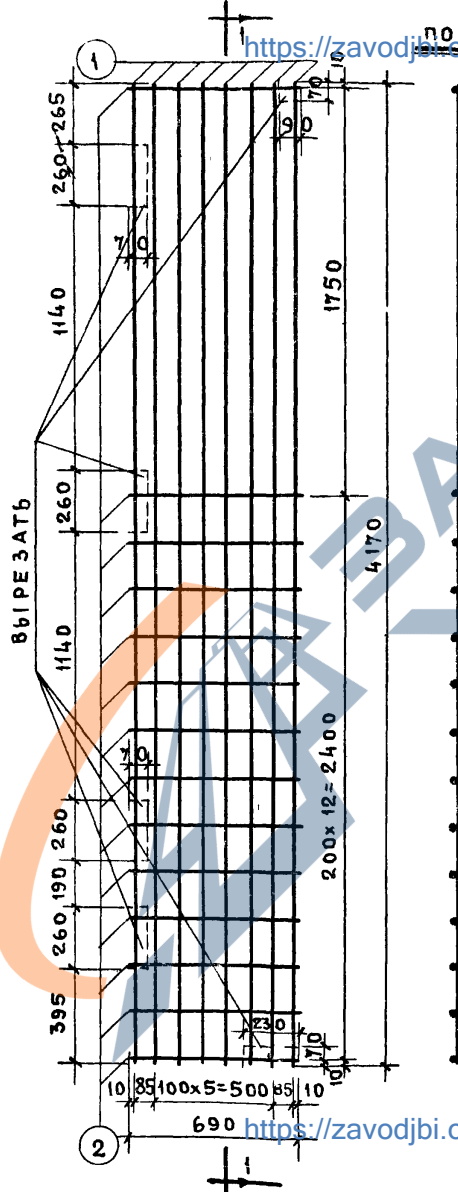
<https://zavodjbi.com/>

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	СЕТКИ С-8ЛЕВ, С-8ПР.	Выпуск Лист № 4 28

СЕТКА С-9ЛЕВ (С-9ПР.)



СЕТКА С-10ЛЕВ (С-10ПР.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕК. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТ. СОПРОТ. АРМАТ.	ГОСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦ. ММ	НАДЕТ. М	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
С-9ЛЕВ	1	Ф8 А-III	A-III	3400	5781-61	8	4170	33,36	13,18	
	2	Ф6 А-I	A-I	2100		14	690	9,66	2,14	
	3	Ф6 А-I	A-I	2100		1	320	0,32	0,07	
С-10ЛЕВ	1	Ф8 А-III	A-III	3400		8	4170	33,36	13,18	
	2	Ф6 А-I	A-I	2100		14	690	9,66	2,14	

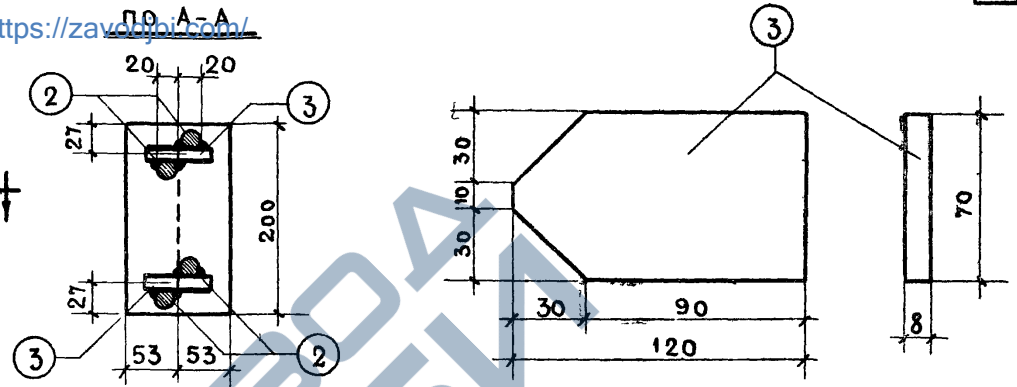
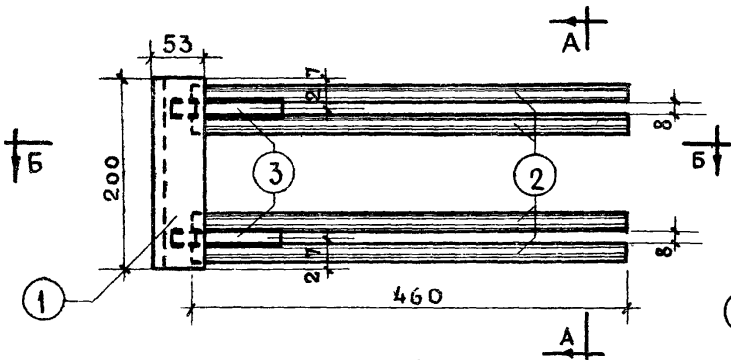
ПРИМЕЧАНИЯ:

- СВАРКУ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
- ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.
- СЕТКИ МАРК, УКАЗАННЫХ В СКОБКАХ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ЗЕРКАЛЬНО СЕТКАМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ МАРК, ИЗБРАЖЕННЫМ НА ЧЕРТЖЕ

1969г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	СЕТКИ С-9ЛЕВ, С-9ПР, С-10ЛЕВ, С-10ПР.	Выпуск лист № 4 29

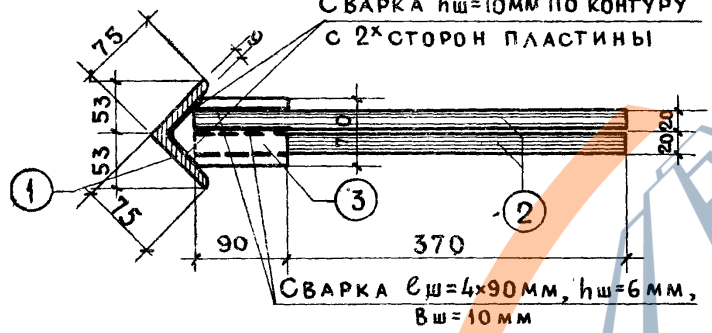
ДЕТАЛЬ МД-1

по А-А
<https://zavodjbi.com/>



по Б-Б

СВАРКА $h_{ш}=10\text{мм}$ ПО КОНТУРУ
С 2-Х СТОРОН ПЛАСТИНЫ



СВАРКА $b_{ш}=4 \times 90\text{мм}$, $h_{ш}=6\text{мм}$,
 $b_{ш}=10\text{мм}$

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ										
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПЗ.	СЕЧЕН. ММ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТН СОПРОТ. АРМАТ.	ГРСТ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
							ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТ. М	ПОЗИЦИИ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
МД-1	1	L75x9	СТ. 3	2100	8509-57	1	200	0,20	2,02	
	2	φ16A II	A-II	2700	5781-61	4	460	1,84	2,91	
	3	-70x8	СТ. 3	2100	103-57*	2	120	0,24	1,06	5,99

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ДЕТАЛЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 А В СООТВЕТСТВИИ С „ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКЕ СТАЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЯХ” - СН 313-65 2 РЕД. И ГОСТ 10922-64
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

<https://zavodjbi.com/>

МД	Дифрагмы жесткости	ИИ-04-6	
	1969г		Закладная деталь МД-1

32.05
1969г
М
1:5
АРХ. Л.

МНИТЭП
ОСК

Копировать
Иванова

МНИИТЭП
ОСК

29.05
19.68г
М
1:5

Г.А. ИИИ. ИИ-ТА
Г.А. КОНСТАНТИ
НАЧ. ОТД.
Г.А. ИИИ. ОТД.

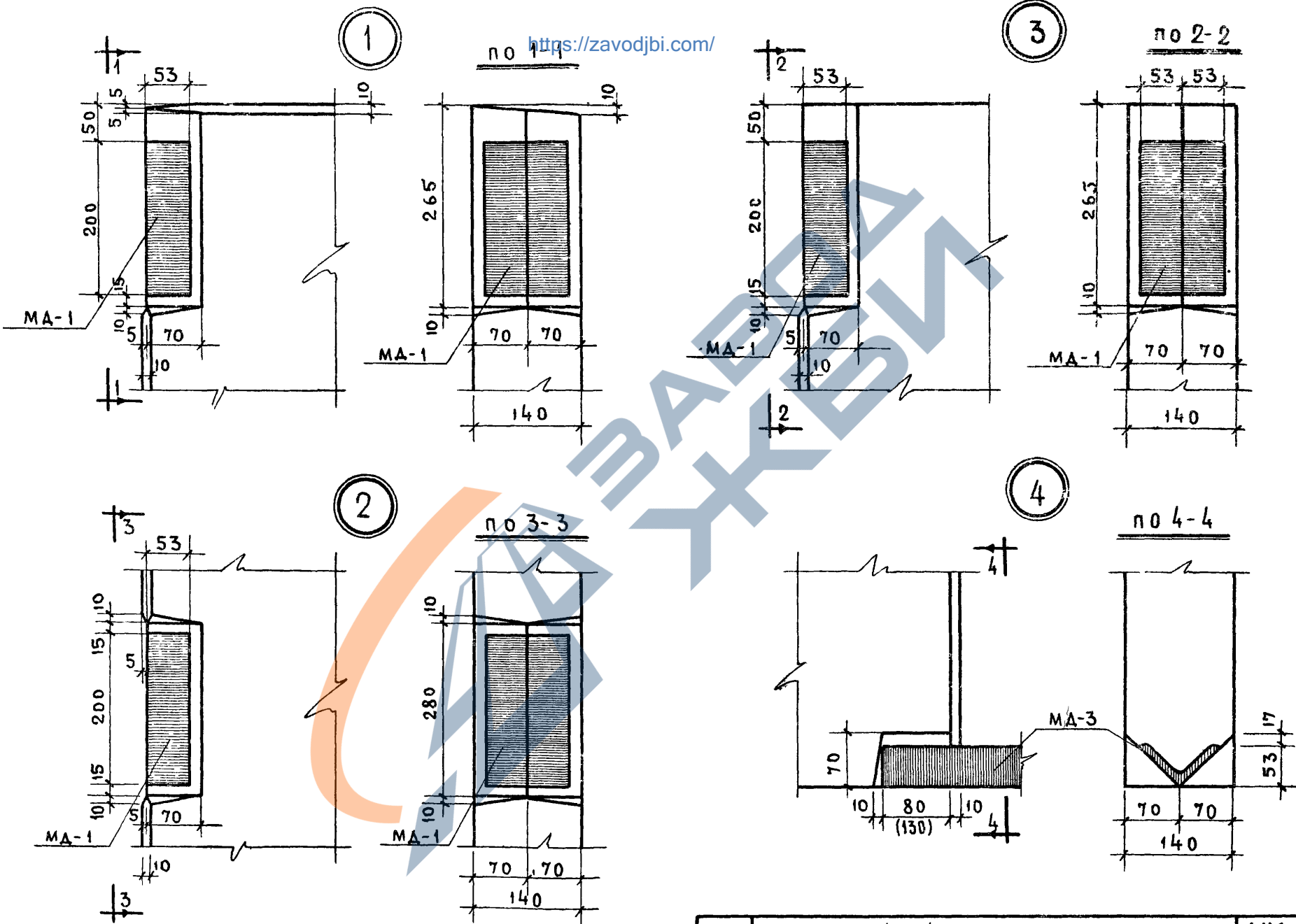
КРАЮШКИН
СОМОВ
ШАПИРО

Г.А. ИИИ. П.Р.
РУК. Г.Р. ИИИ
РАЗРАБОТ.
ПРОВЕРКА

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
МЕРКИНА

АРХ. №

Ф-2

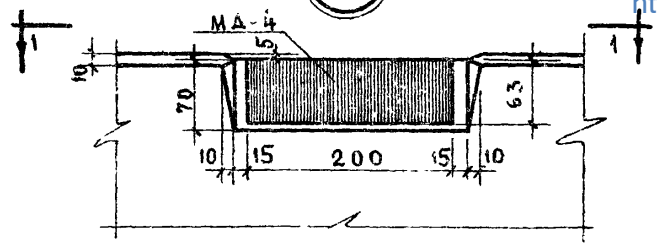


<https://zavodjbi.com/>

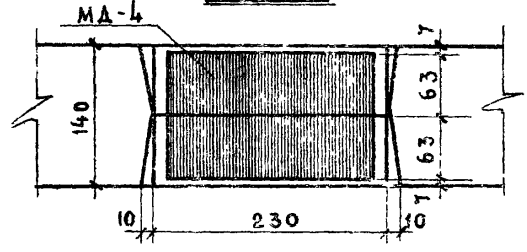
<https://zavodjbi.com/>

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
1969г	УЗЛЫ „1”, „2”, „3”, „4”	Выпуск 4 Лист № 33

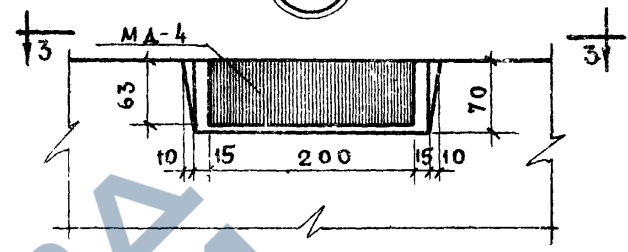
5



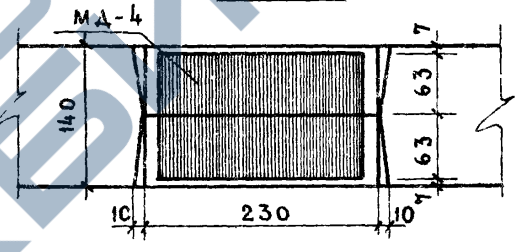
по 1-1



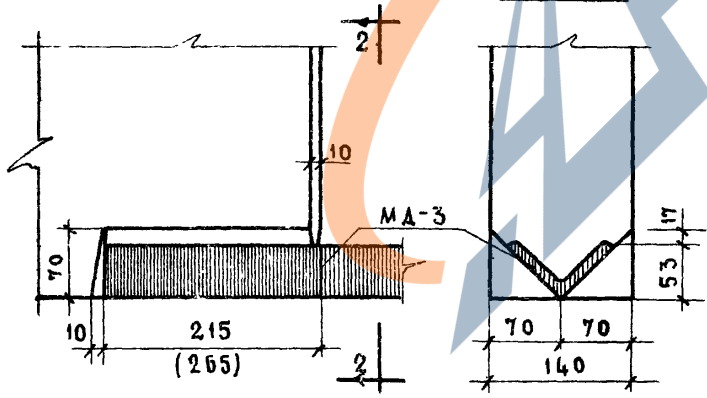
7



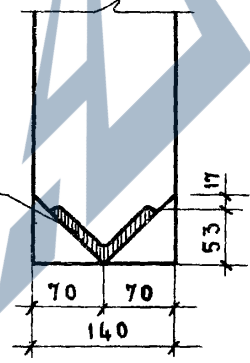
по 3-3



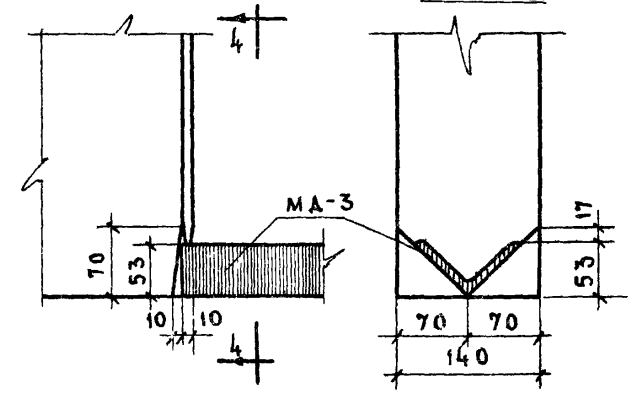
6



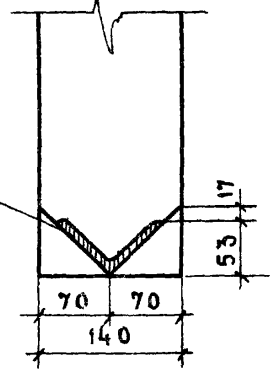
по 2-2



8



по 4-4



<https://zavodjbi.com/>

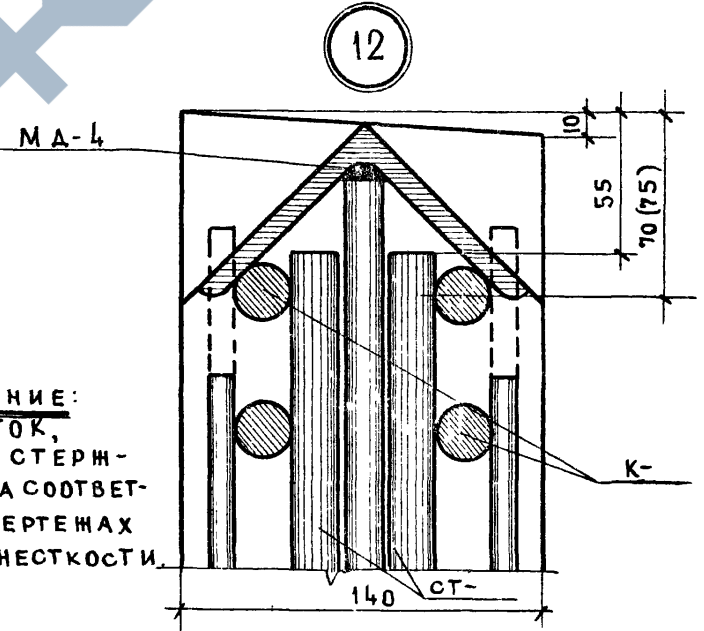
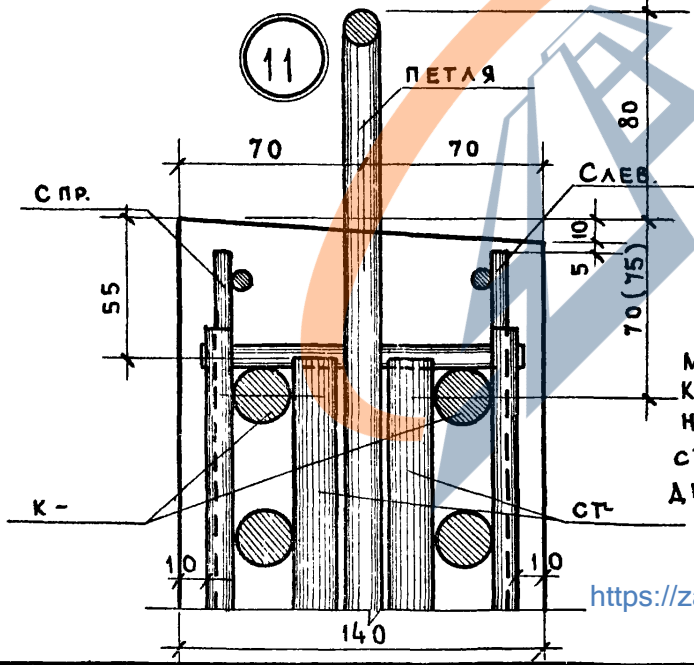
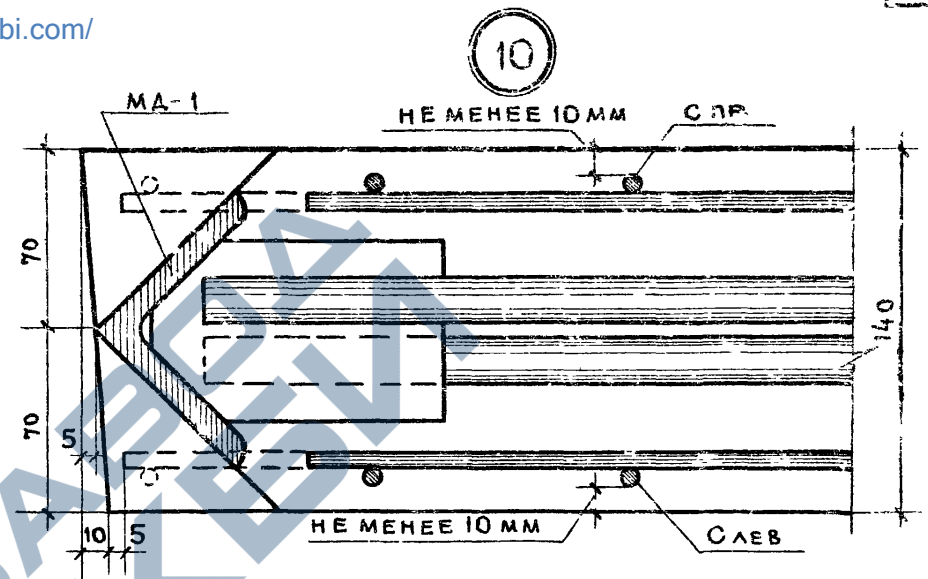
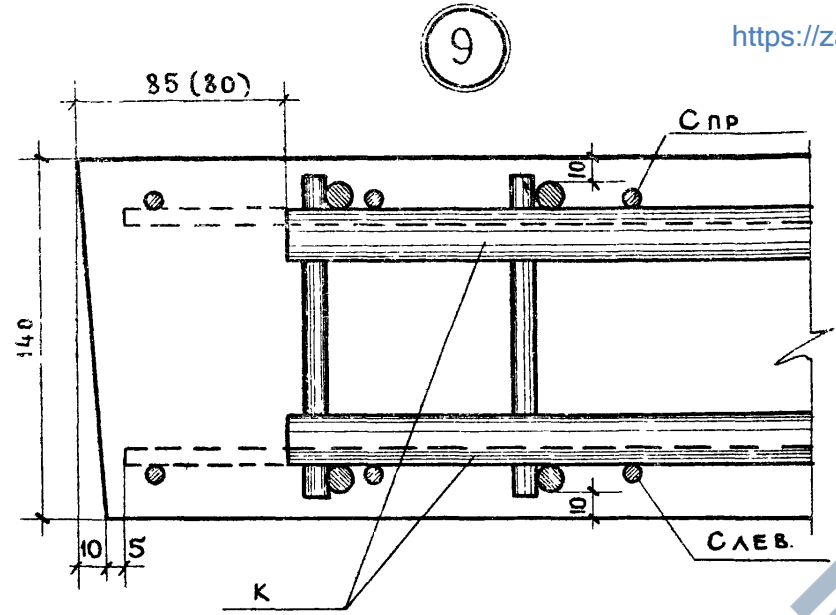
<https://zavodjbi.com/>

МНИИТЭП	АРХ. №	ОСК
28.05 1988	М 1:5	
САИИИ-СТА САКОСТ-ИИ	НАЧОТАЕМ САИИИ-СТА	САИИИ-СТА
КРОШКИН БОЛОВ	САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА
ГАИИИ-ПР РУКРИИИ	САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА
КАСАКОВА МЕРКИНА	САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА
САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА
САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА САИИИ-СТА	САИИИ-СТА

ТА 1989г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ Узлы „5“, „6“, „7“, „8“	ИИ-04-6 Выпуск лист № 4 34
-------------	--	----------------------------------

<https://zavodjbi.com/>

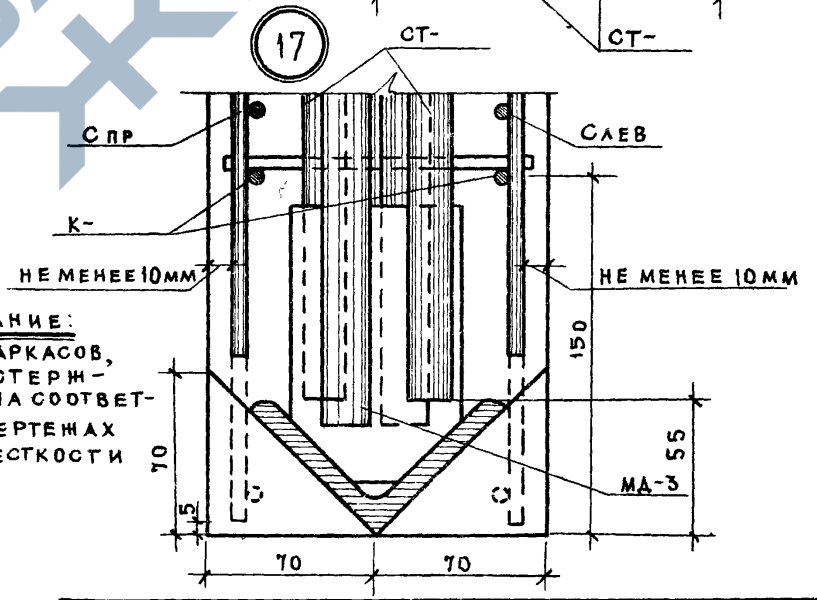
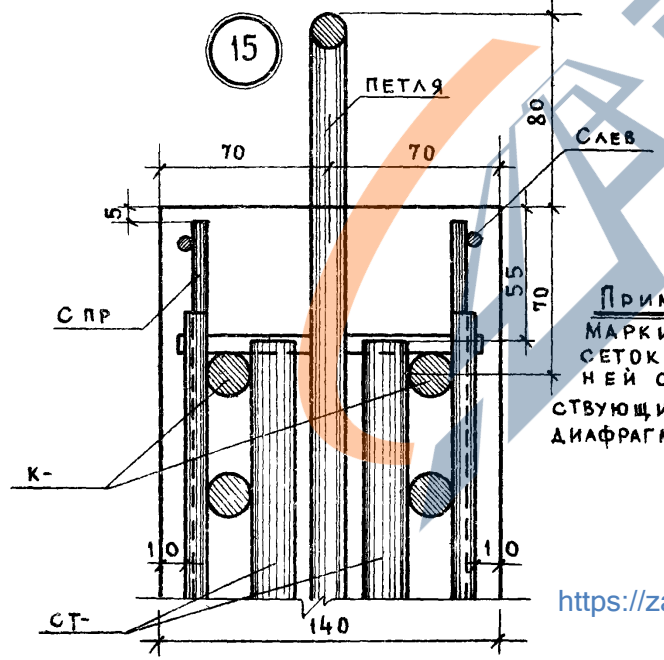
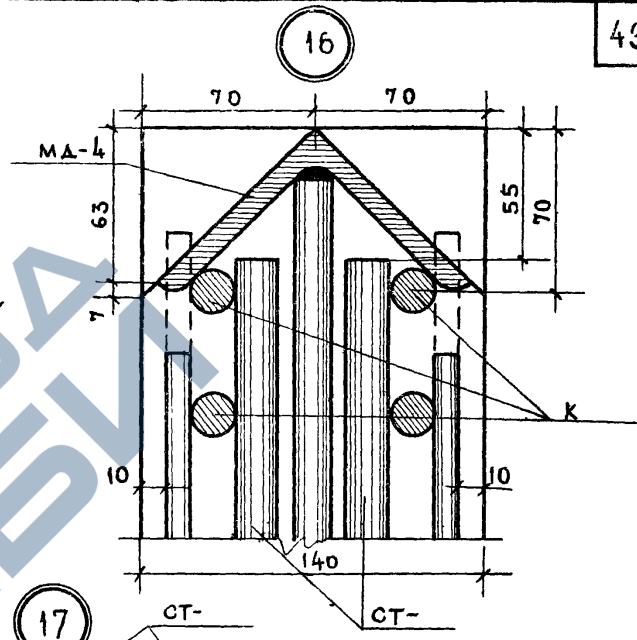
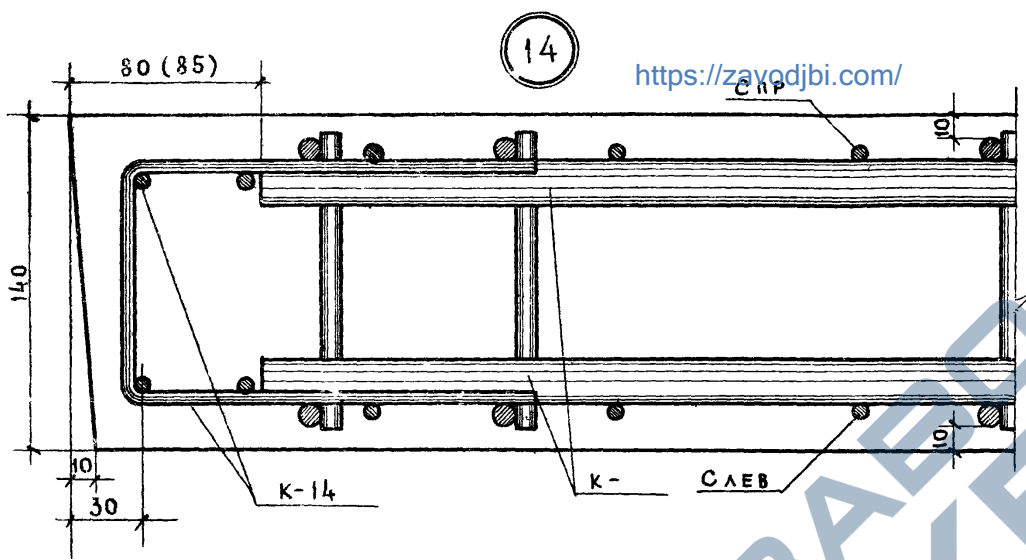
27.05 1968г	М 1:2	ОСК	АРХ. И
МНИИТЭП			
ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД	ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД	ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД	ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД ГЛАВ. ИНЖ. ИТД
КРАЮШКИН СОЛТОВ СМИРНОВА ШАПИРО	ГЛАВ. ИНЖ. ПР. РАБОТА РАЗРАБОТКА ПРОБЕРИЛ	КАЗАНОВА МЕРКИНА СМИРНОВ МЕРКИНА	КАЗАНОВА МЕРКИНА СМИРНОВ МЕРКИНА



ПРИМЕЧАНИЕ:
 МАРКИ СЕТОК,
 КАРКАСОВ И СТЕРЖ-
 НЕЙ СМ. НА СООТВЕТ-
 СТВУЮЩИХ ЧЕРТЕЖАХ
 ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ.

<https://zavodjbi.com/>

ТА	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ.04-6
1969г	Узлы "9", "10", "11", "12"	Выпуск Лист № 4 35



ПРИМЕЧАНИЕ:
 МАРКИ КАРКАСОВ,
 СЕТОК И СТЕЖ-
 НЕЙ СМ. НА СООТВЕТ-
 СТВУЮЩИХ ЧЕРТЕЖАХ
 ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ

27.05	А. ИНИ. ИНИ-ТА	КРА. ЮЗ. ИНИ. ИНИ. ПР. ТА	КАЗА КРОВА
1988Г	А. КОНОСТ. ИНИ	РУК. ГР. ИНИ	ДЕСКИ НА
М	НАЧ. ОТДЕЛА	СМИРНОВ	СМИРНОВ
1:2	И. А. ИНИ. ОТА	ШАПИРО	СМЕРК ИНИ А
ПЭИНИТЭП	ОСК		
АРХ. №			

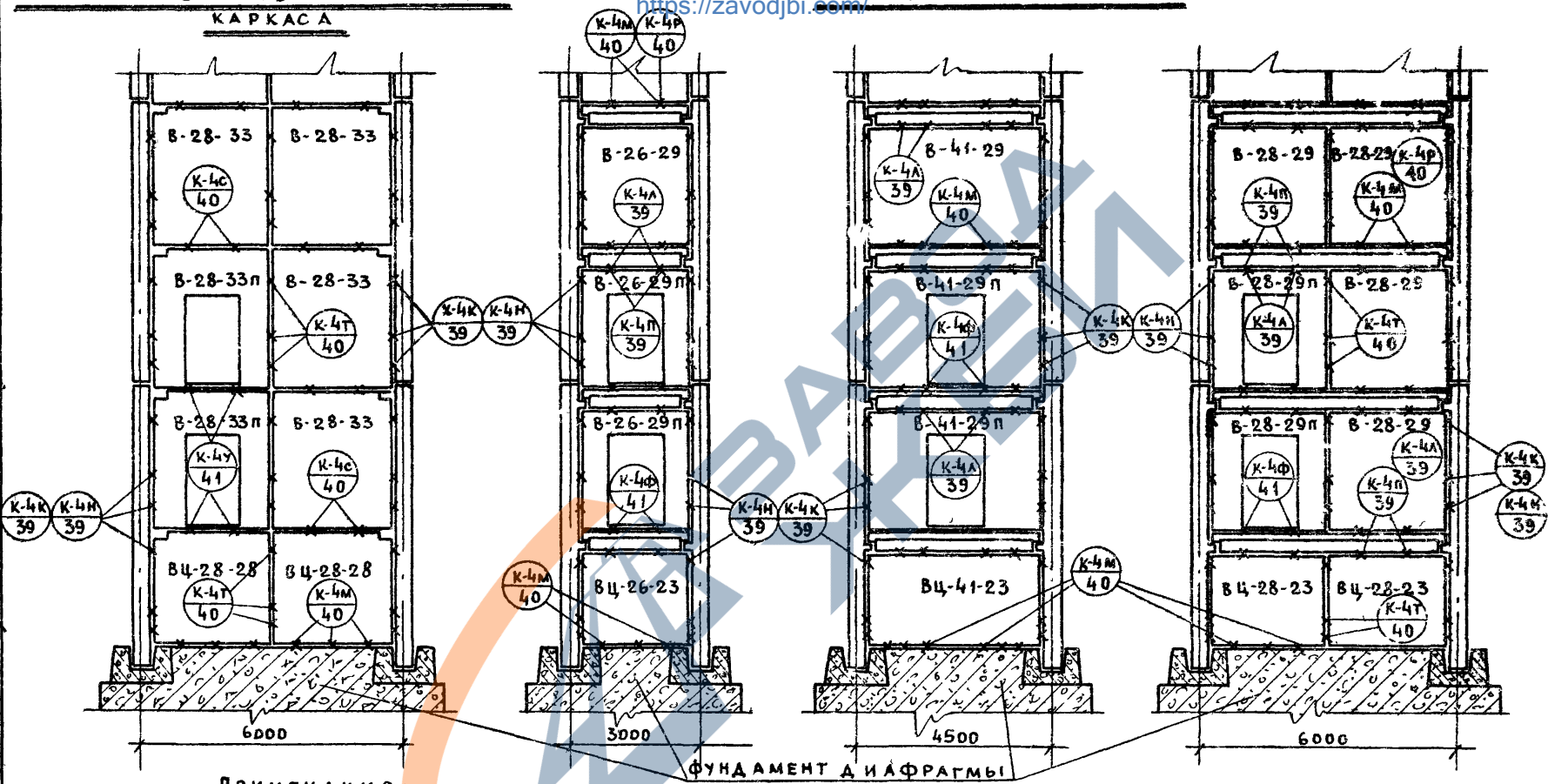
<https://zavodjbi.com/>

1969Г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ	ИИ-04-6
	Узлы „ 14 ”, „ 15 ”, „ 16 ”, „ 17 ”	ВЫПУСК ЛИСТ № 4 36

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ УСТАНОВЛИВАЕМЫХ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ КАРКАСА

СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫХ В ПЛОСКОСТИ РАМ КАРКАСА

<https://zavodjbi.com>



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Крепление диафрагм жесткости к фундаментам/или ростверку/выполнять по типу узла К-4м. Сдвигающие усилия на закладную деталь в фундаменте 15т.
2. Фундамент диафрагмы жесткости выполнять в соответствии с рекомендациями серии ИИ-04-0 выпуск 3

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ
X - МЕСТА КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ.

1969г. М 1:100

ИИ-04-0

АРХ. И

Ф-2

ГЛАВ. КОНСТРУКТОР В. С. Смирнов
 НАЧ. ОТДЕЛА В. С. Смирнов
 ГАЛИНЮТА
 ВОМОВ
 РУК. ГРУППИРОВКИ
 ШАЛИРО
 СМЕРДОВА
 ПРОВЕРКА
 СМЕРДОВА
 СМЕРДОВА
 КАЗАКОВА

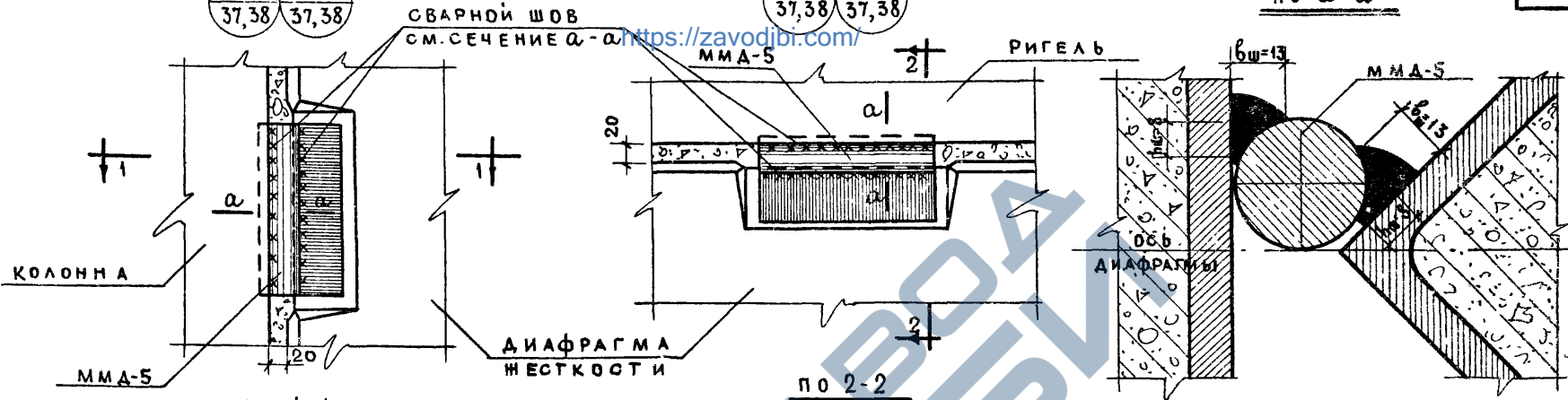
<https://zavodjbi.com>

1969г.	СХЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К ПРИМЫКАЮЩИМ КОНСТРУКЦИЯМ ПРИ ВЫСОТЕ ЭТАЖА 3,3 м	ИИ-04-0 Выпуск 4 Лист 37
--------	--	-----------------------------

К-4к К-4н
37,38 37,38

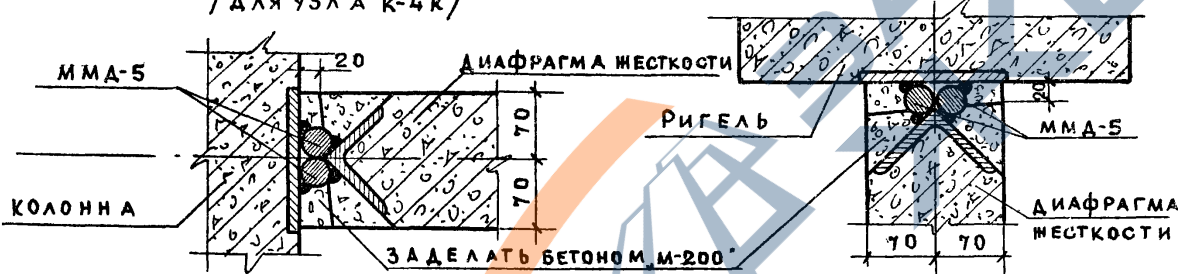
К-4л К-4п
37,38 37,38

по а-а



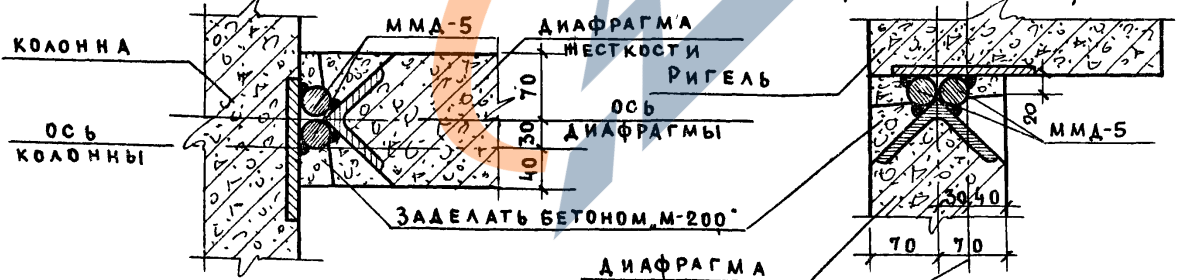
по 1-1
/ ДЛЯ УЗЛА К-4к /

по 2-2
/ ДЛЯ УЗЛА К-4л /



по 1-1
/ ДЛЯ УЗЛА К-4н /

по 2-2
/ ДЛЯ УЗЛА К-4п /



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. По узлам К-4к и К-4п производить крепление диафрагмы при одновременном использовании ее в качестве ограждения лестничной клетки.
2. Заделку монтажных зазоров между элементами каркаса и диафрагмами жесткости производить мелкозернистым или песчаным бетоном марки "200" тщательным уплотнением.
3. Сварку производить электродами типа Э-42.
4. Монтажные металлические детали "ММА" см. на листе № 42.

ДИАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ РАЗБИВОЧНАЯ ОСЬ ЗДАНИЯ

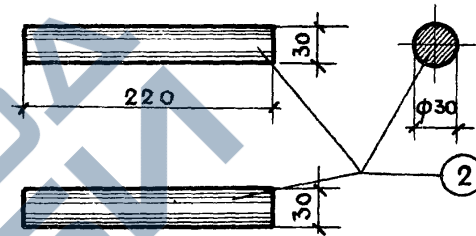
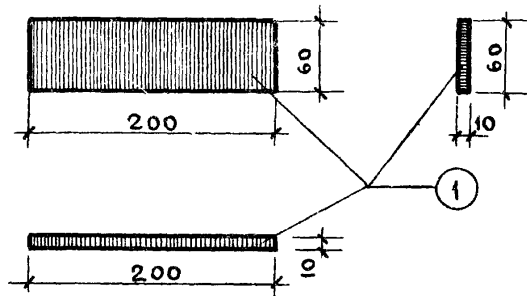
ТА	Узлы К-4к, К-4л, К-4н, К-4п	ИИ-04-6
1969г.	КРЕПЛЕНИЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ	Выпуск 4 Лист 39

КАЗАКОВА	КАРАШКИНА	ГА. ИНИН. П.Р.	МА. ИНИН. И. ТА.	24.05.1969	М	1:5	АРХ. М.
МЕРКИНА	СОМОВ	РУК. Г.РИНЧ.	НАЧ. ОТДЕЛА	1969	М	1:5	ОСК
СМИРНОВ	СМИРНОВА	РАЗРАБОТЧИК	СА. ИНИН. О. ТА.				
КАЗАКОВА	ШАПИРО	ПРОВЕРИЛ					

ДЕТАЛЬ ММА-4

<https://zavodjbi.com/>

ДЕТАЛЬ ММА-5



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ

МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ММ	КЛАСС СТАЛИ, ГОСТ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ - R, КГ/СМ ²	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
						ПОЗИЦИИ, ММ	НА ДЕТАЛЬ, М	ПОЗИЦИИ	ДЕТАЛИ
ММА-4	1	10×60	ВСТ.3; 103-57	2100	1	200	0,20	0,95	0,95
ММА-5	2	Φ30 АІ	А-І; 2590-57	2100	1	220	0,22	1,22	1,22

МНИИТЭП
ОСК

22.05.1968г
М
1:5

КРАШЕННИН Г.И. И.Н. ПР-Т
С ОМОВ
СМИРНОВА
ШАПИРО

КАЗАКОВА
МЕРКИНА
СМИРНОВ
КАЗАКОВА

КОПИРОВ. Ш.И. ИВАНОВА

<https://zavodjbi.com/>

ТА 1969г	МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММА-4 И ММА-5	ИИ-04-6
		Выпуск 4 Лист 42

Libuoso

10487-02

51