

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-2

**КОЛОННЫ**

Выпуск 6

Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40×40 см  
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.4 ; 3.3 ; 3.6 и 4.2 м  
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-2

**КОЛОННЫ**

Выпуск 6

Часть II

КОЛОННЫ СВЯЗЕБОГО КАРКАСА СЕЧЕНИЕМ 40×40 СМ  
ДЛЯ ЗДАНИЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.4 ; 3.3 ; 3.6 И 4.2 М  
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИЭП

Торгово - бытовых  
зданий и туристских  
комплексов совместно  
с НИИЖБ Госстроя СССР

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

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

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА ИИ-04 С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-0  
выпуск 4  
Указания по применению изделий связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см.
2. ИИ-04-1  
выпуск 3  
Фундаменты для колонн сечением 40x40 см.
3. ИИ-04-2  
выпуск 3  
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4 м. и 3,3 м. Опалубка и армирование.
4. ИИ-04-2  
выпуск 4  
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 3,6 м. Опалубка и армирование.
5. ИИ-04-2  
выпуск 5  
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 4,2 м. Опалубка и армирование.
6. ИИ-04-2  
выпуск 6  
часть I  
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6; 4,2 м. Арматурные изделия. Объемные каркасы.
7. ИИ-04-2  
выпуск 6  
часть II  
Колонны связевого каркаса сечением 40x40 см. для зданий с высотой этажа 2,4; 3,3; 3,6 и 4,2 м. Арматурные изделия. Плавкие каркасы.
8. ИИ-04-3  
выпуск 3  
часть I  
Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см. Опалубка и армирование.
9. ИИ-04-3  
выпуск 3  
часть II  
Ригели связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см. Арматурные изделия.
10. ИИ-04-6  
выпуск 5  
часть I  
Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Опалубка и армирование.
11. ИИ-04-6  
выпуск 5  
часть II  
Диафрагмы жесткости связевого каркаса. Арматурные изделия.
12. ИИ-04-7  
выпуск 2  
Лестницы для зданий с высотой этажа 3,6 м.

13. ИИ-04-8  
выпуск 3  
Закладные детали и соединительные элементы для изделий связевого каркаса.
14. ИИ-04-10  
выпуск 3  
Монтажные узлы и детали связевого каркаса с колоннами сечением 40x40 см.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАЛЬНЫХ ФОРМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ СВЯЗЕВОГО КАРКАСА С КОЛОННАМИ СЕЧЕНИЕМ 40x40 см.

1. ИИ-04-1  
выпуск 3-1  
Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 400x400 мм.
2. ИИ-04-2  
выпуск 3-1  
часть I  
Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400x400 мм. (реконструкция действующих форм серии ИИ-04-2 выпуск 2-1);
3. ИИ-04-2  
выпуск 3-1  
часть II  
Стальные формы для изготовления железобетонных колонн связевого каркаса сечением 400x400 мм.
4. ИИ-04-3  
выпуск 3-1  
Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей связевого каркаса с колоннами сечением 400x400 мм.
5. ИИ-04-6  
выпуск 5-1  
Стальные формы для изготовления диафрагм жесткости связевого каркаса.
6. ИИ-04-7  
выпуск 2-1  
Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажа - 3,6 м.

Т. К.	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ I

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ  
СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-1 и К-2	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-3 и К-4	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-5 и К-6	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-7 и К-8	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-9 и К-10	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-11 и К-12	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-13 и К-14	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-15 и К-16	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-17 и К-18	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-19 и К-20	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-21 и К-22	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-23 и К-24	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-25 и К-26	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-27 и К-28	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-29 и К-30	
ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ	К-31 и К-32	
ПЛОСКИЙ КАРКАС	К-33 и СТЕРЖНИ 2, 5, 20, 29, 31, 46, 47	
СЕТКИ	С-1, С-2, С-3 и С-4	
СЕТКИ	С-5, С-6, С-7 и С-8	
ЗАКАДНАЯ ДЕТАЛЬ	П-1, ПЛОСКИЙ КАРКАС К-34	

№ ЛИСТА	№ СТР.
	2
	3
	4
1	5
2	6
3	7
4	8
5	9
6	10
7	11
8	12
9	13
10	14
11	15
12	16
13	17
14	18
15	19
16	20
17	21
18	22
19	23
20	24

Т.К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ЦЦ-04-2
1971	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	ВЫПУСК ЧАСТЬ II

Альбом содержит рабочие чертежи плоских каркасов, сеток, а также спецификации на отдельные стержни для колонн по выпускам: 3; 4; 5.

Для продольных стержней плоских каркасов применяется горячекатаная арматурная сталь периодического профиля класса АШ по ГОСТ 5781-61 марок 35ГС и 25Г2С.

Для поперечных стержней плоских каркасов применяется горячекатаная круглая сталь класса АІ по ГОСТ 5781-61 марок КСтЗкп, КСтЗПС, КСтЗСП и ВКСтЗпс.

При эксплуатации колонн в особых условиях /низких температурах, при динамических и вибрационных нагрузках и т.п./ марки стали арматуры и закладных элементов должны быть обязательно указаны в конкретном проекте.

Назначение марок стали арматуры в конкретном проекте производится в зависимости от условий эксплуатации, в соответствии с действующими нормативными документами и указаниями, приведенными в пояснительной записке к альбому колонн.

Сортамент и качество арматурной стали, а также методы их испытаний должны удовлетворять требованиям главы СНиП I-V.4-62 „Арматура для железобетонных конструкций“ и действующих государственных стандартов или технических условий на соответствующий вид стали.

Изготовление, приемка и контроль качества каркасов и сеток должны производиться в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“.

ГОСТ 14098-68 „Соединение сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы“.

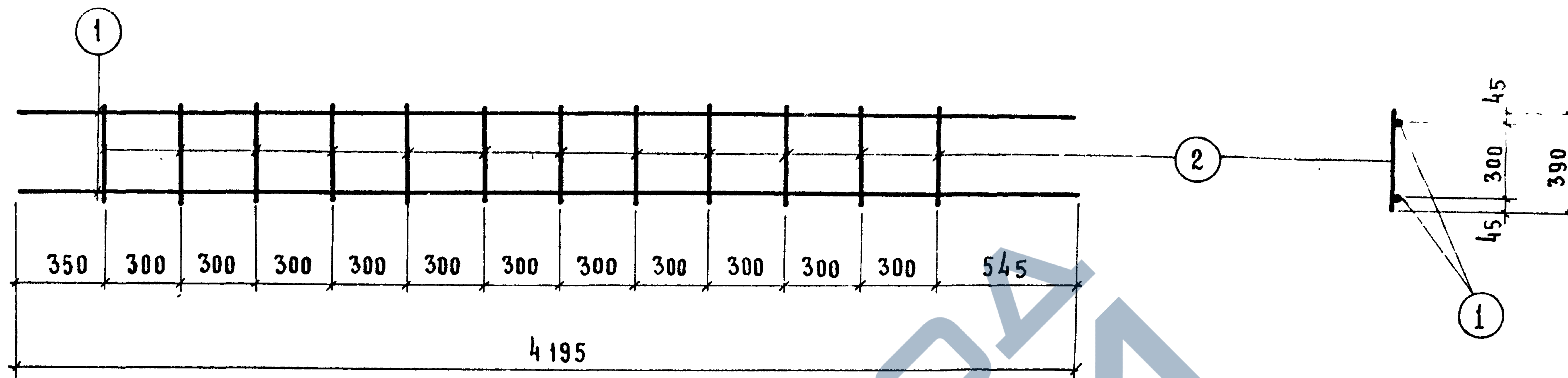
Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки на многоточечных автоматических машинах. Приварка дополнительных /укороченных/ продольных рабочих стержней к поперечной арматуре каркасов производится на одоточечных машинах или при помощи электросварочных клещей.

Сборку каркасов следует производить с применением шаблонов, обеспечивающих точное расположение элементов.

Допускаемые отклонения в размерах плоских каркасов и сеток, а также отклонения при прямолинейности арматурных стержней на всю длину не должны превышать величин нормированных ГОСТом 10922-64.

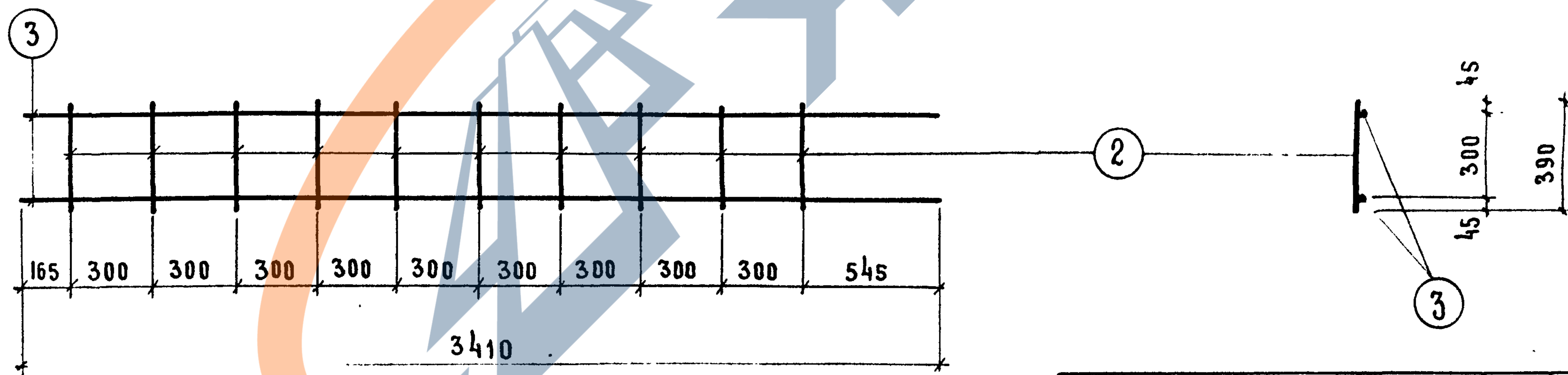
Сварные соединения выполнять в соответствии с требованиями СН 393-69.

ТК	Колонны	СЕРИЯ ИИ-04-2	
1971	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Вып. 6 часть II	ИСТ



K-1

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		
					позиц	всех	издел
K-1	1	φ20 А III	4195	2	10,35	20,70	21,80
	2	φ6 А I	390	12	0,09	1,10	



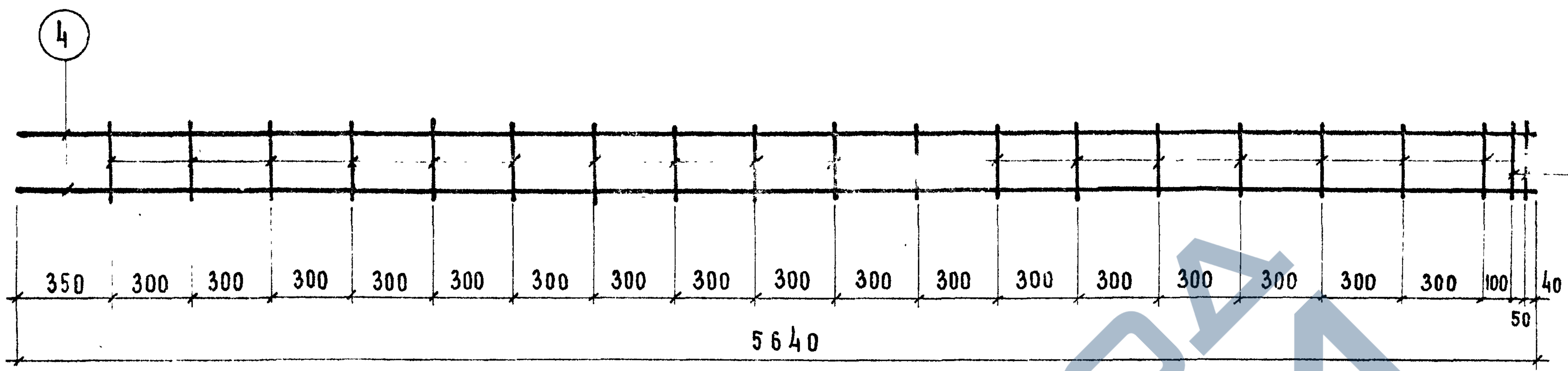
K-2

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					позиц	всех	издел
K-2	3	φ20 А III	3410	2	8,50	17,0	17,9
	2	φ6 А I	390	10	0,09	0,9	

ПРИМЕЧАНИЕ

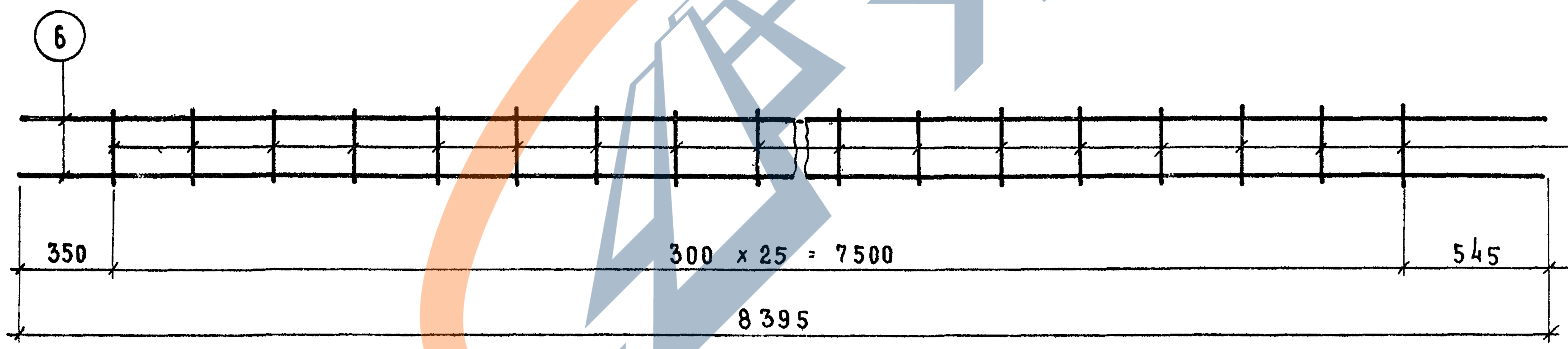
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68)

Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-1 и K-2	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II
		ЛИСТ 1



К-3

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-3	4	φ 20 А III	5640	2	13,9	27,8	29,90
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	18	0,09	1,60	



К-4

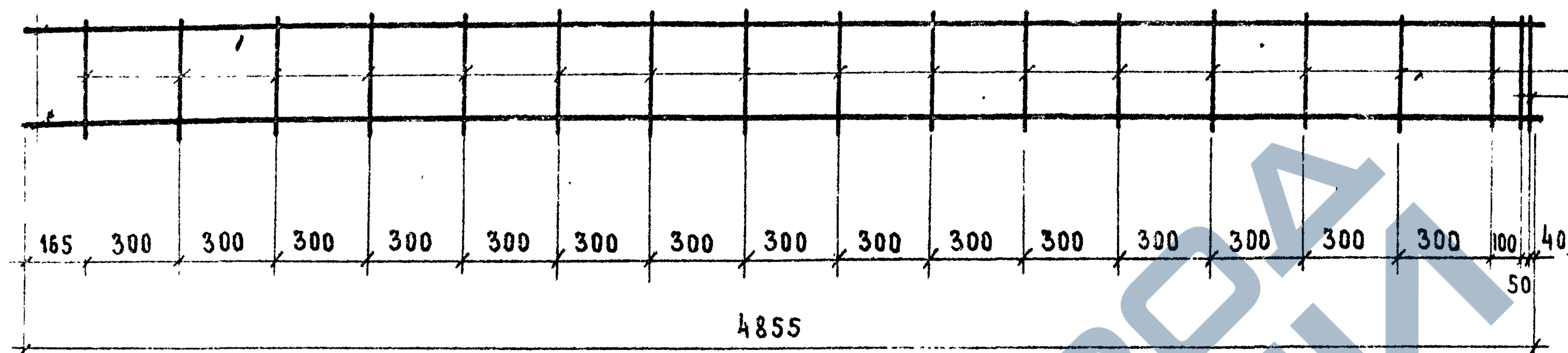
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	ДЛИНА мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
К-4	6	φ 20 А III	8395	2	20,75	41,50	43,80
	2	φ 6 А I	390	26	0,09	2,30	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-3 И К-4	Выпуск 6 часть II
		Лист 2

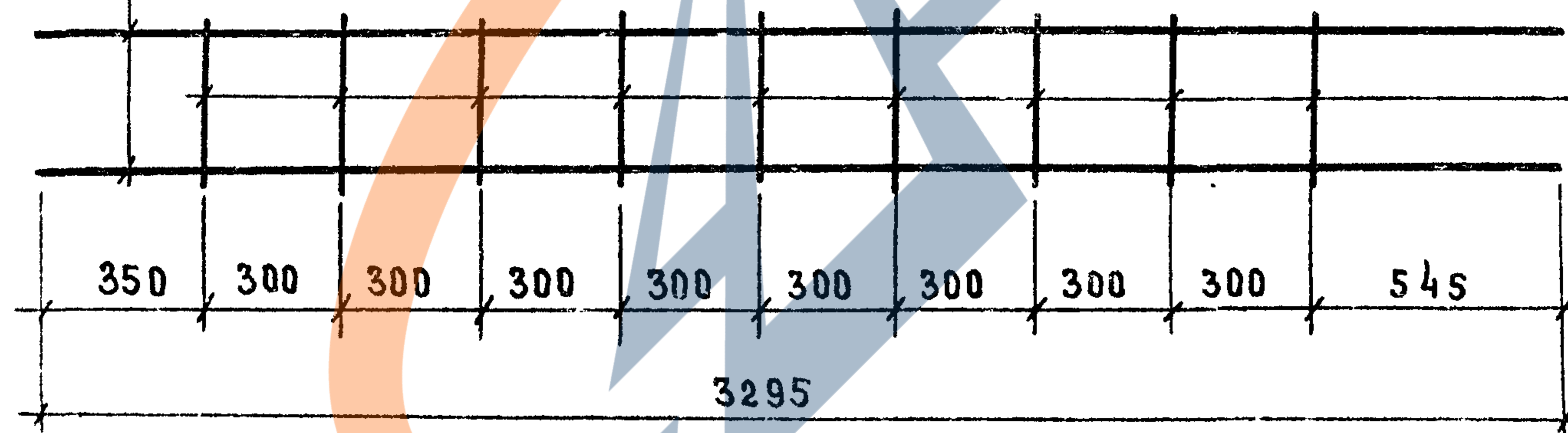
7



K-5

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					позиц.	всех	изд.
K-5	7	φ 20 А III	4855	2	12,10	24,20	26
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,50	
	2	φ 6 А I	390	16	0,09	1,40	

8



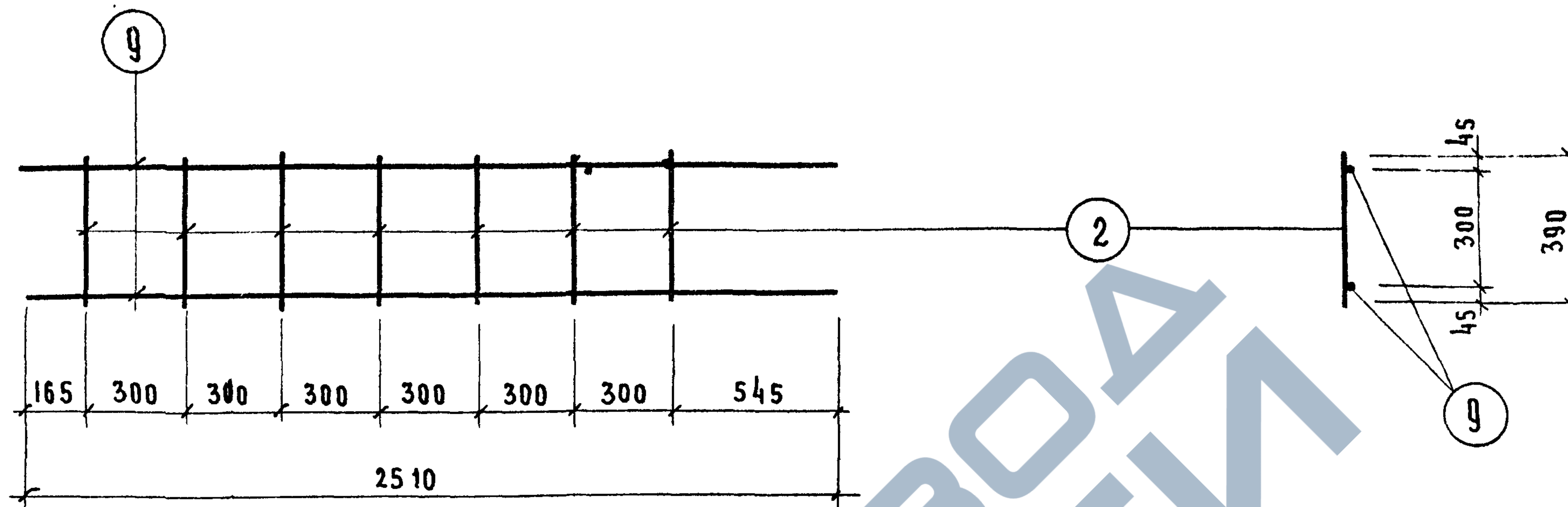
K-6

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					позиц.	всех	изд.
K-6	8	φ 20 А III	3295	2	8,15	16,3	17,
	2	φ 6 А I	390	9	0,09	0,8	

Примечания

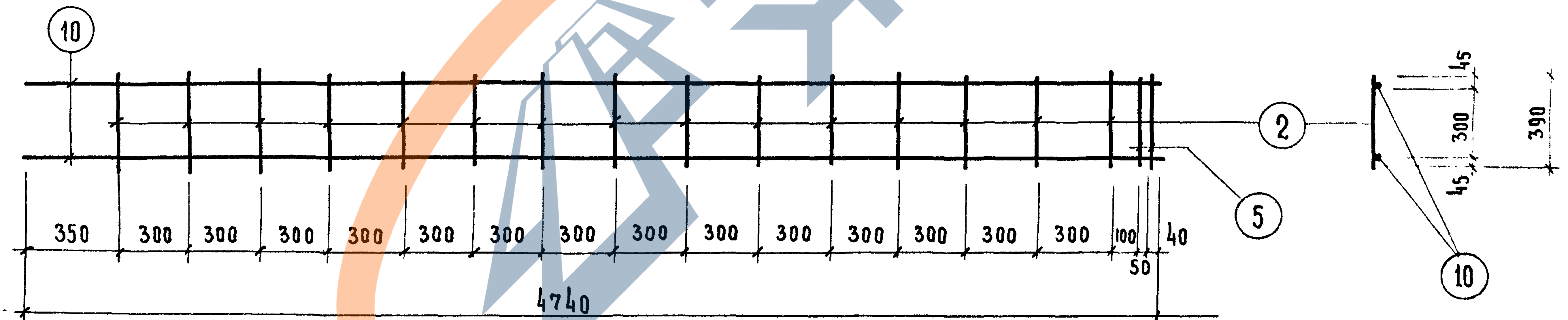
1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-5 и К-6	выпуск 6 часть II



К-7

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-7	9	φ 20 А III	2510	2	6,3	12,6	13
	2	φ 6 А I	390	7	0,09	0,6	



К-8

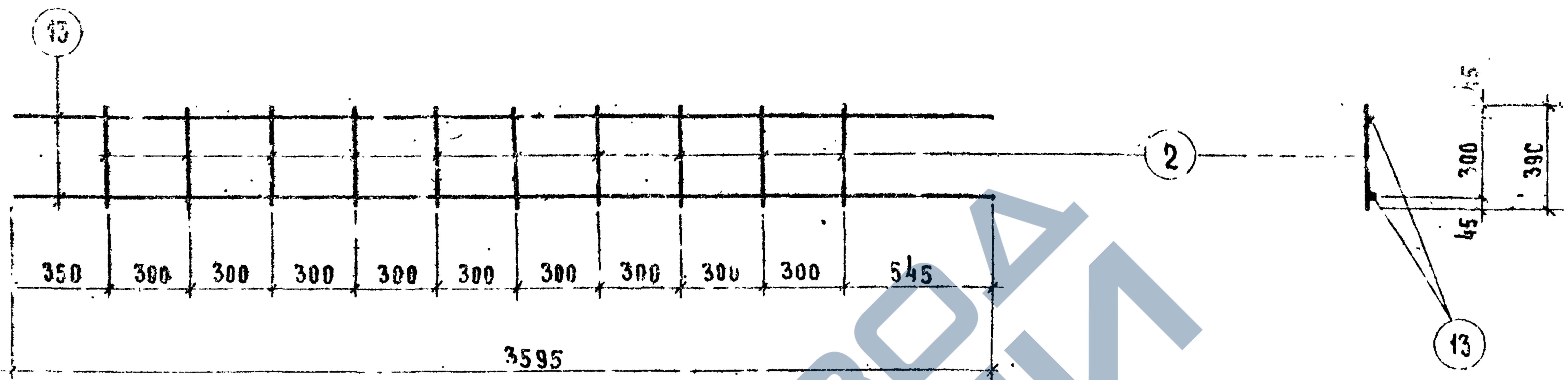
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	ИЗД
К-8	10	φ 20 А III	4740	2	11,7	23,4	25
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	15	0,09	1,3	

Примечание

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкций /сн 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

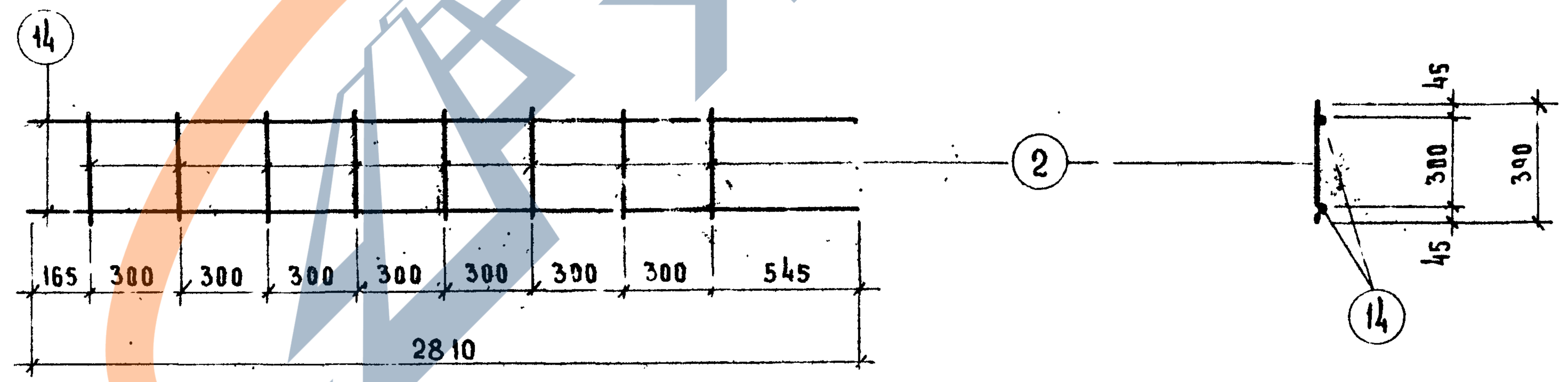
Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-7 И К-8	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II





K-11

МАРКА КАРКАСА	№ ПАЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДАВА
K-11	13	∅ 20 АІІ	3595	2	8,9	17,8	18,7
	2	∅ 6 АІ	390	10	0,09	0,9	



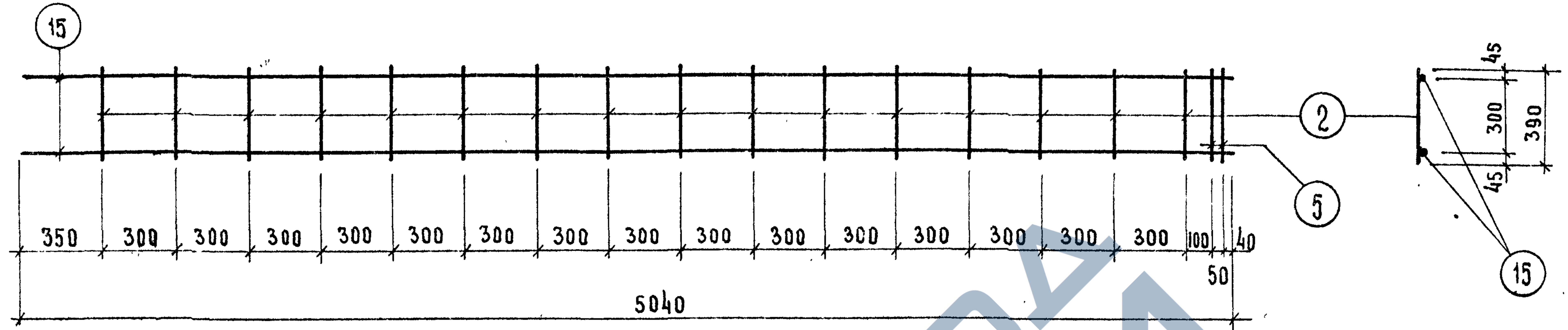
K-12

МАРКА КАРКАСА	№ ПАЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДАВА
K-12	14	∅ 20 АІІ	2810	2	7,05	14,1	14,8
	2	∅ 6 АІ	390	8	0,09	0,70	

ПРИМЕЧАНИЕ

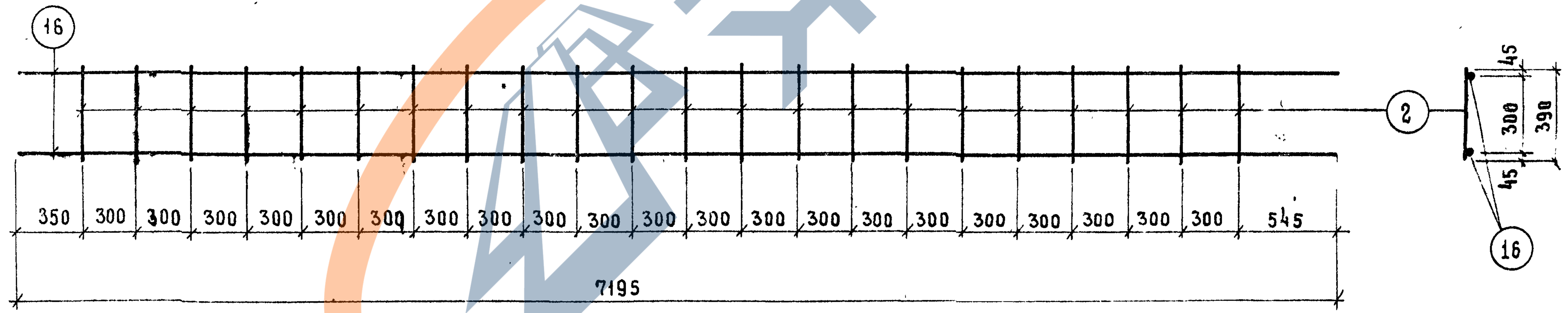
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж 5 конструкций / СН 395-69. и ГОСТ 14098-68/.

Т.К.	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-11 И K-12	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ И ЛИСТ 6



K-13

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
K-13	15	φ 20 А III	5040	2	12,35	24,7	26,6
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,5	
	2	φ 6 А I	390	16	0,09	1,4	



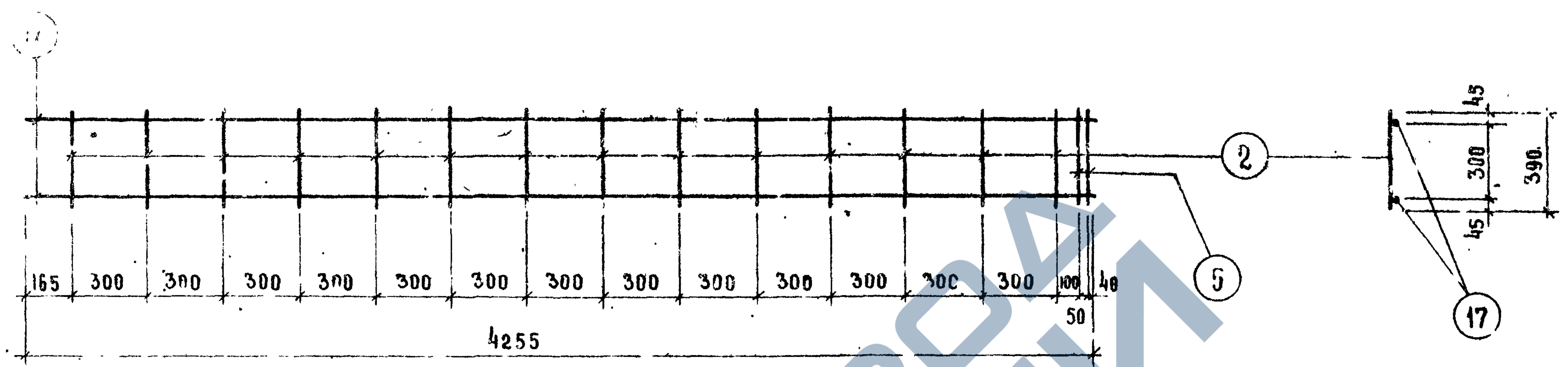
K-14

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм.	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
K-14	16	φ 20 А III	7195	2	17,7	35,4	37,4
	2	φ 6 А I	390	22	0,09	2,0	

Примечание

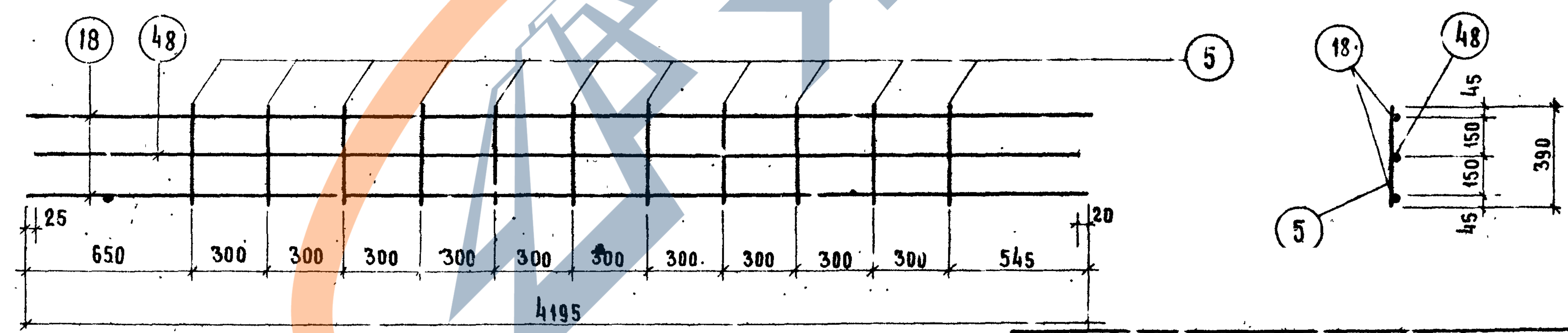
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-13 И К-14	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 7



K-15

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	длина мм	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
K-15	17	φ 20 А III	4255	2	10,65	21,30	23,00
	5	φ 10 А I	390	2	0,25	0,50	
	2	φ 6 А I	390	14	0,09	1,20	



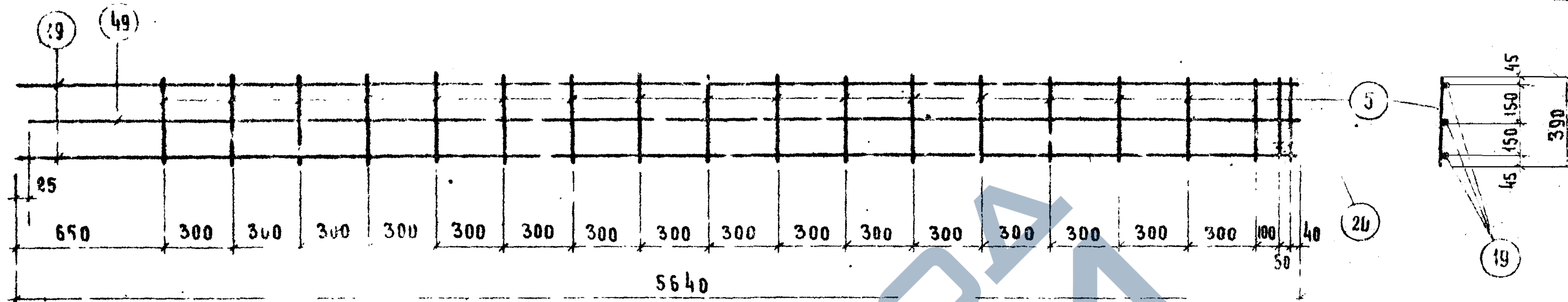
K-16

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	длина мм	кол. шт.	Вес, кг		
					позиц.	всех	издел.
K-16	18	φ 32 А III	4195	2	26,6	53,2	82,2
	48	φ 32 А III	4150	1	26,3	26,3	
	5	φ 10 А I	390	11	0,25	2,7	

ПРИМЕЧАНИЕ

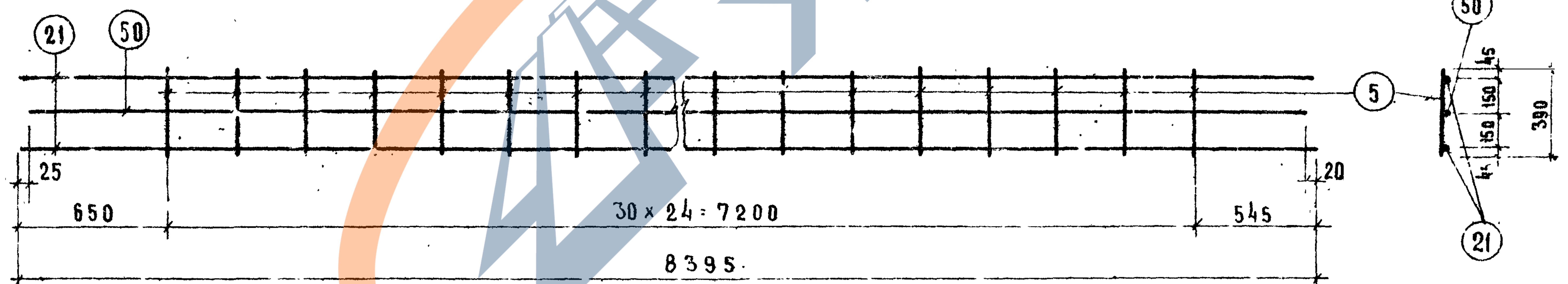
1 Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

ТК	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-15 И К-16	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ I
		ЛИСТ 8



K-17

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт	Вес, кг.		
					позиц.	всех	изде.
K-17	19	φ 32 А III	5640	2	35,7	71,4	112,1
	49	φ 32 А III	5615	1	35,6	35,6	
	20	φ 16 А I	390	2	0,65	1,3	
	5	φ 10 А I	390	17	0,25	4,2	



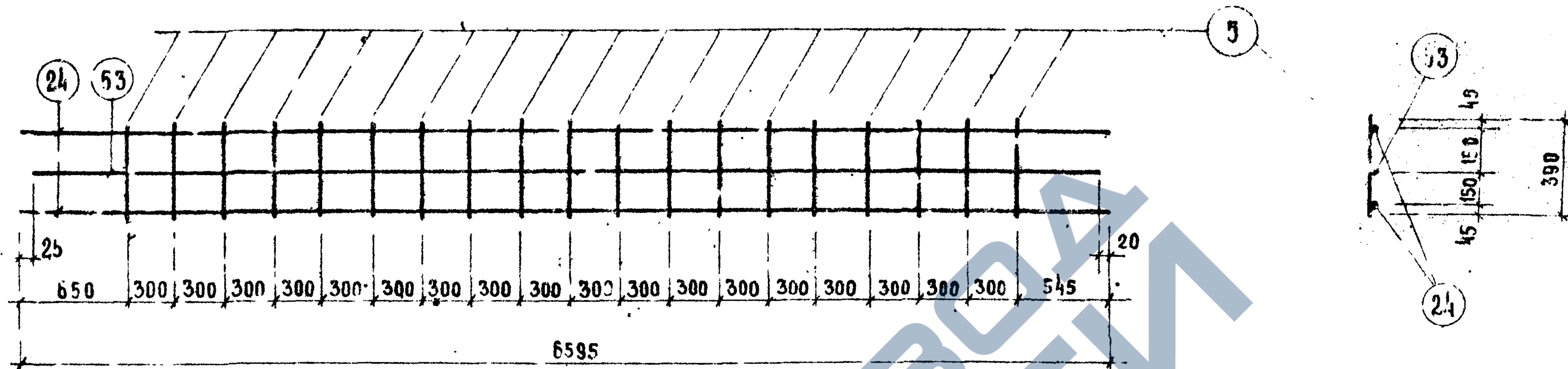
K-18

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Количество шт	Вес, кг.		
					позиц.	всех	изде.
K-18	21	φ 32 А III	8395	2	53,1	106,2	165,1
	50	φ 32 А III	8350	1	52,7	52,7	
	5	φ 10 А I	390	25	0,25	6,2	

П р и м е ч а н и е

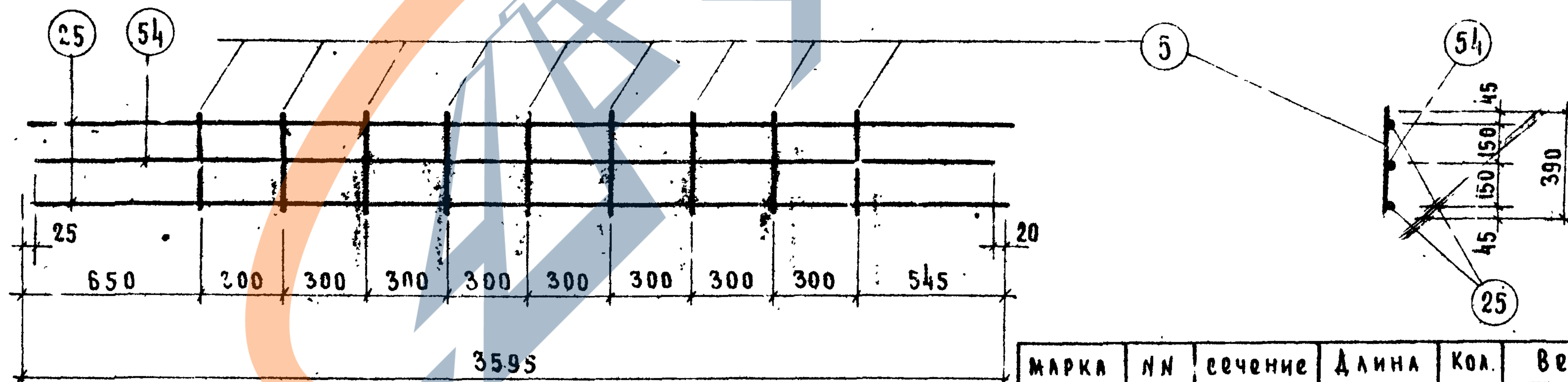
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии при электросварки арматуры ж. б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/.

Т.К	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-17 И К-18	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 9



К-21

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	кол. шт	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	всех	ИЗДЕЛ.
К-21	24	φ 32 А II	6595	2	41,7	83,4	129,6
	53	φ 32 А III	6550	1	41,5	41,5	
	5	φ 10 А I	390	19	0,25	4,7	



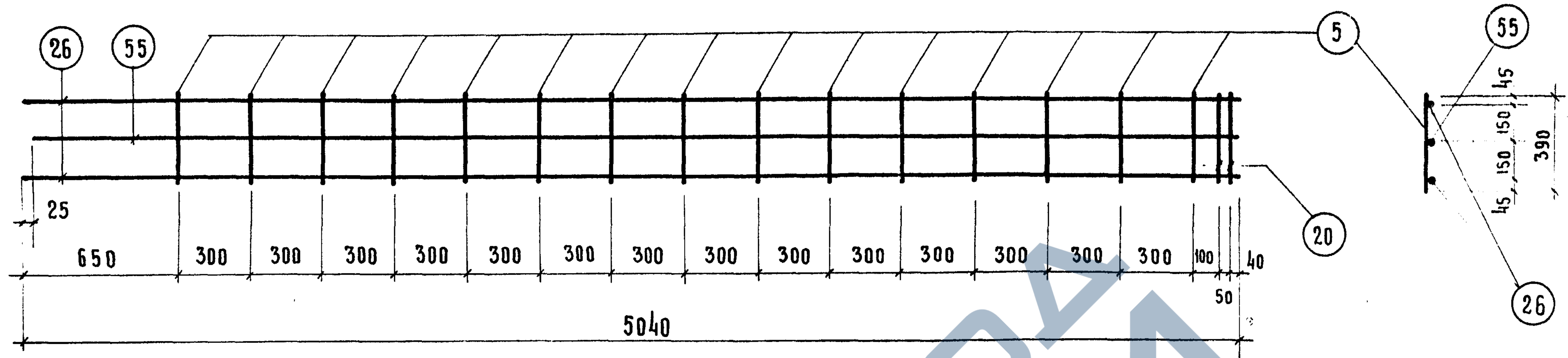
К-22

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм	Длина мм	кол. шт.	Вес, кг		
					ПОЗИЦ.	всех	ИЗДЕЛ.
К-22	25	φ 32 А III	3595	2	22,9	45,8	70,7
	54	φ 32 А III	3550	1	22,7	22,7	
	5	φ 10 А I	390	9	0,25	2,2	

Примечание

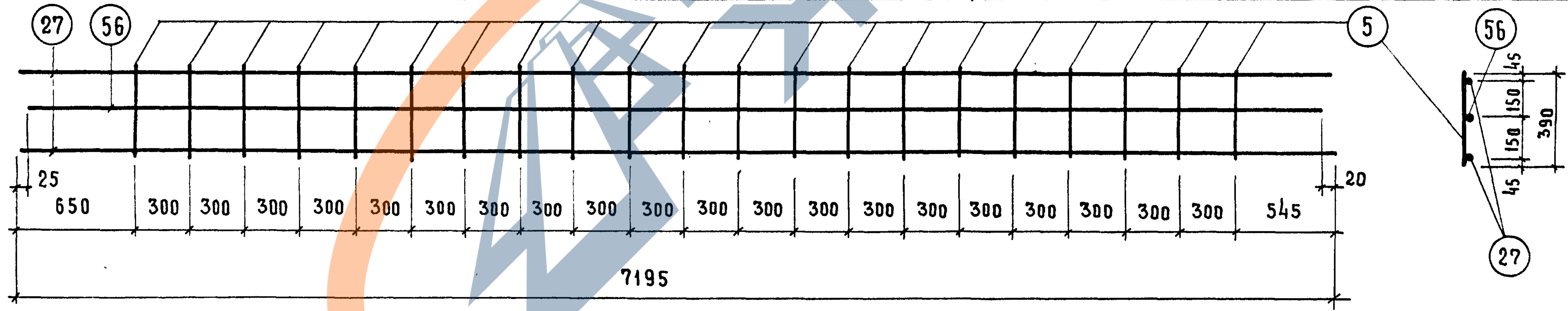
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж. 5. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68/

Т.К.	КОЛОНЧЫ	ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-21 И К-22	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ 11



К-23

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	Длина мм.	кол. шт.	Вес, кг.		
					позиц.	всех	издел.
К-23	26	φ 32 А III	5040	2	32,1	64,2	101,0
	5	φ 10 А I	390	15	0,25	3,7	
	20	φ 16 А I	390	2	0,65	1,3	
	55	φ 32 А III	5015	1	29,8	29,8	



К-24

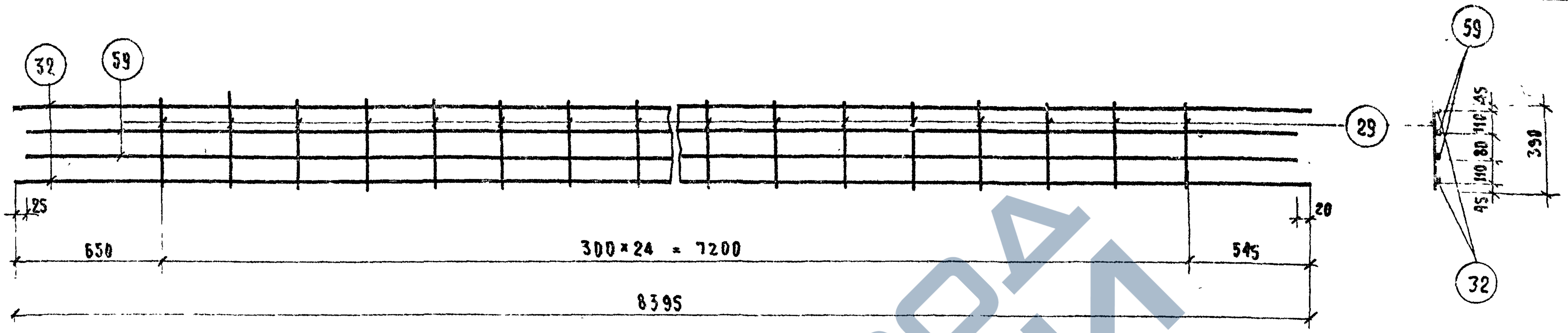
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	сечение мм.	Длина мм.	кол. шт.	Вес, кг.		
					позиц.	всех	издел.
К-24	27	φ 32 А III	7195	2	45,35	90,7	141,1
	5	φ 10 А I	390	21	0,25	5,2	
	56	φ 32 А III	7150	1	45,2	45,2	

П Р И М Е Ч А Н И Я

1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098 - 68 /.

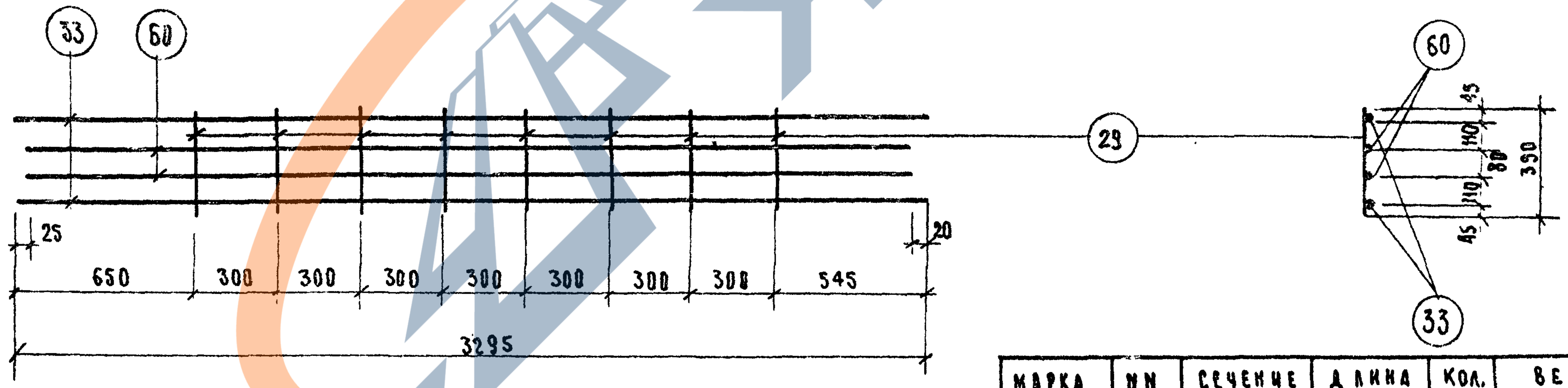
Т.К	К О Л О Н Н Ы	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	П Л О С К И Е К А Р К А С Ы К-23 И К-24	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II
		Лист 12





K-27

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-27	32	∅ 40A II	8395	2	83.1	166.2	340.7
	29	∅ 12 A I	390	25	0.35	8.7	
	59	∅ 40A III	8350	2	82.9	165.8	



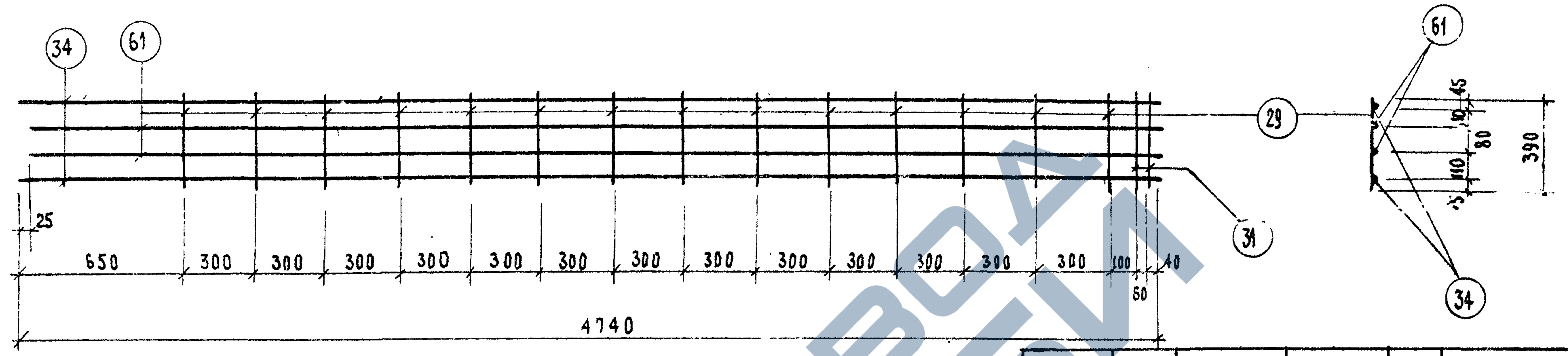
K-28

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K-28	33	∅ 40A III	3295	2	32.6	65.2	132.8
	29	∅ 12 A I	390	8	0.35	2.8	
	60	∅ 40A III	3250	2	32.4	64.8	

ПРИМЕЧАНИЯ:

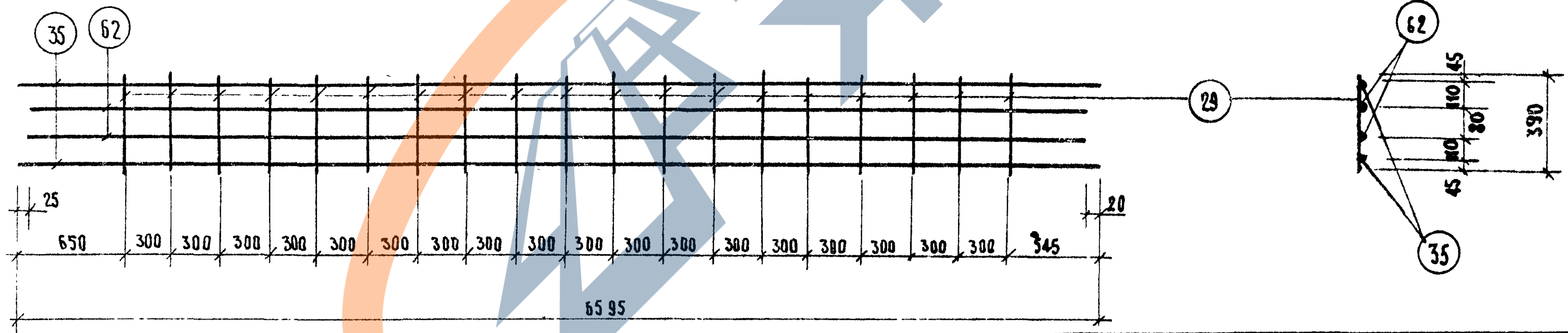
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж. б. конструкций / СН 393-69 и ГОСТ 14098-68

ТК	КОЛОДНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K-27 И K-28	ВЫПУСК ЧАСТЬ II ЛИСТ 14



K-29

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-29	34	∅ 40 А III	4740	2	47.1	94.2	194.9
	29	∅ 12 А I	390	14	0.35	4.9	
	31	∅ 20 А III	390	2	1.00	2.0	
	61	∅ 40 А III	4715	2	46.9	93.8	



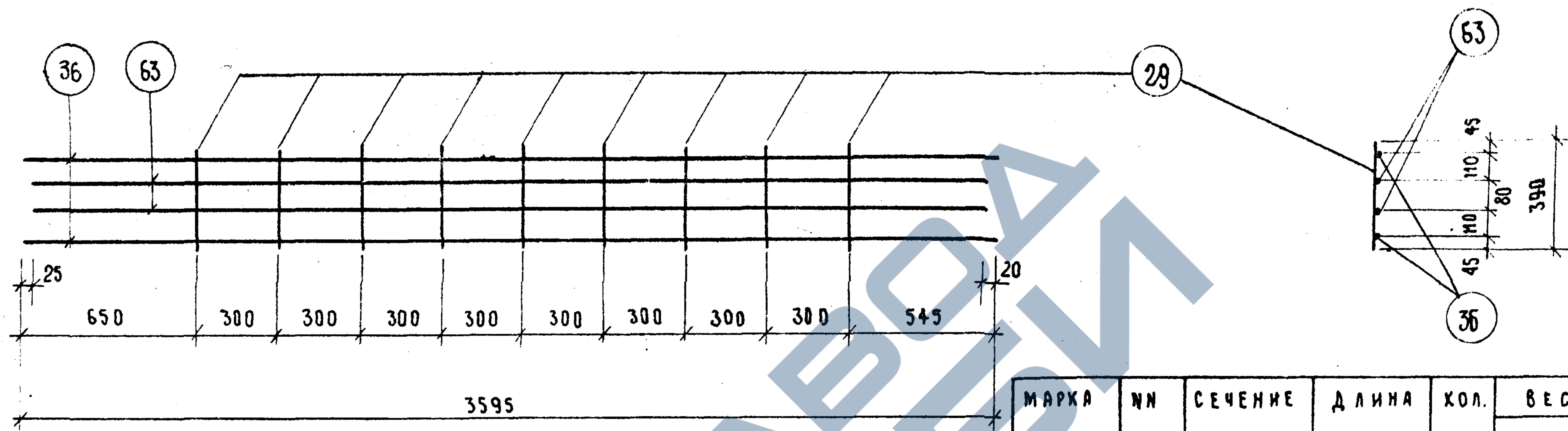
K-30

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-30	35	∅ 40 А III	6595	2	65.1	130.2	266.6
	29	∅ 12 А I	390	19	0.35	6.6	
	62	∅ 40 А III	6550	2	64.9	129.8	

ПРИМЕЧАНИЕ:

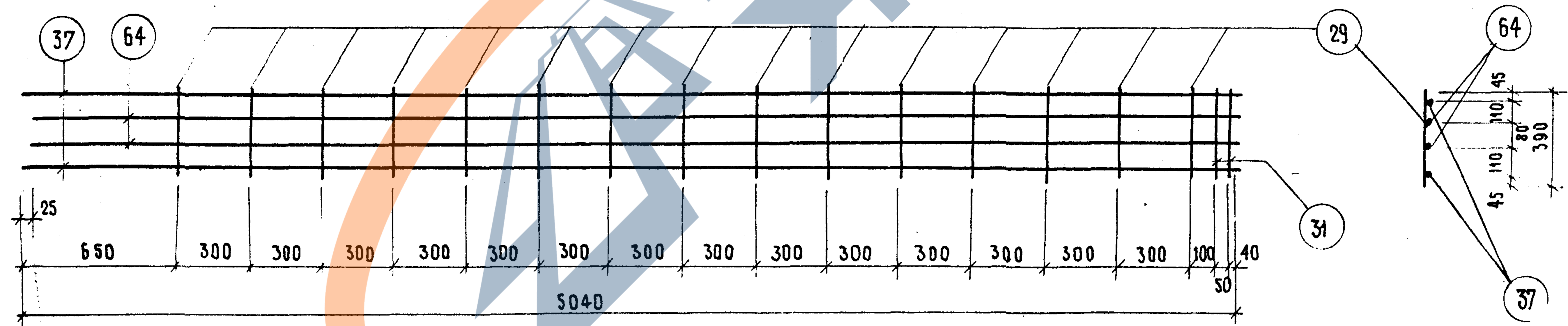
1. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры ж.б. конструкций /СН 393-69 и ГОСТ 14098-68

ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-29 И К-30	ВЫПУСК ЧАСТЬ II Лист 15



К-31

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ.
К-31	36	∅ 40 А III	3595	2	35.4	70.8	1
	29	∅ 12 А I	390	9	0.35	3.2	
	63	∅ 40 А III	3550	2	35.1	70.2	



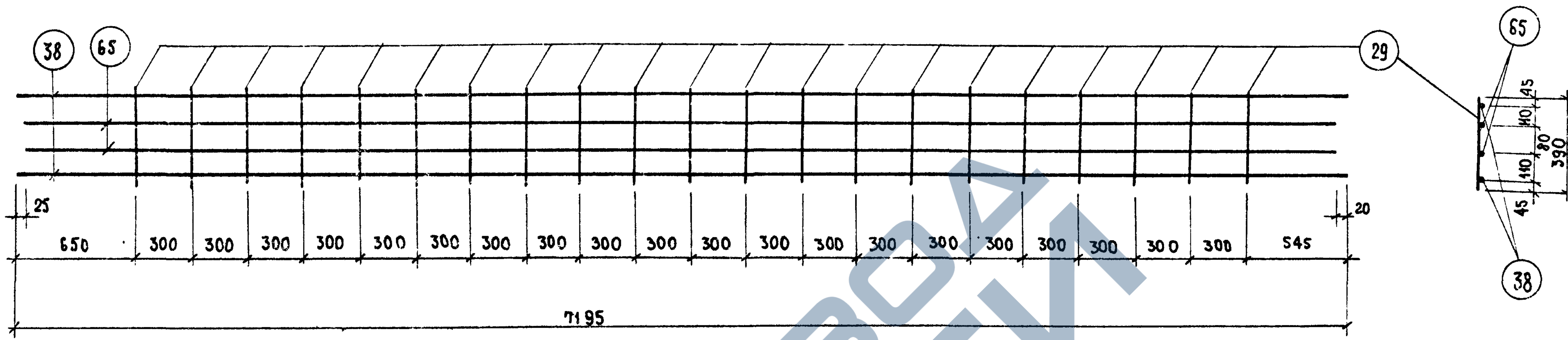
К-32

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗ.
К-32	37	∅ 40 А III	5040	2	49.8	99.6	20
	29	∅ 12 А I	390	15	0.35	5.2	
	31	∅ 20 А III	390	2	1.0	2.0	
	64	∅ 40 А III	5015	2	49.6	99.2	

П Р И М Е Ч А Н И Я:

КАРКАСЫ И СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ Ж.Б. КОНСТРУКЦИЙ /СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/

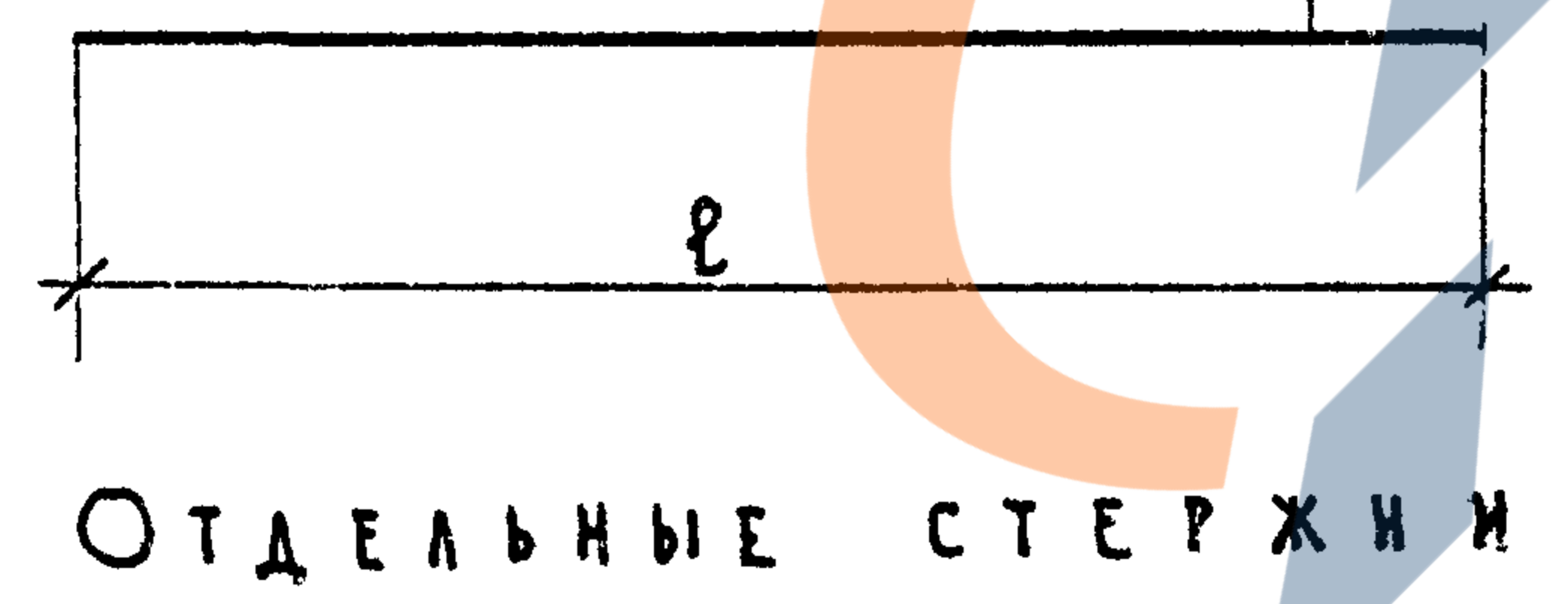
ТК	КОЛОННЫ	СЕРИЯ ИИ-04-
1971	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-31 И К-32	ВЫПУСК ЧАСТЬ II



K-33

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
K-33	38	∅ 40 А III	7195	2	71.2	142.4	290.9
	29	∅ 12 А I	390	24	0.35	7.3	
	65	∅ 40 А III	7150	2	70.6	141.2	

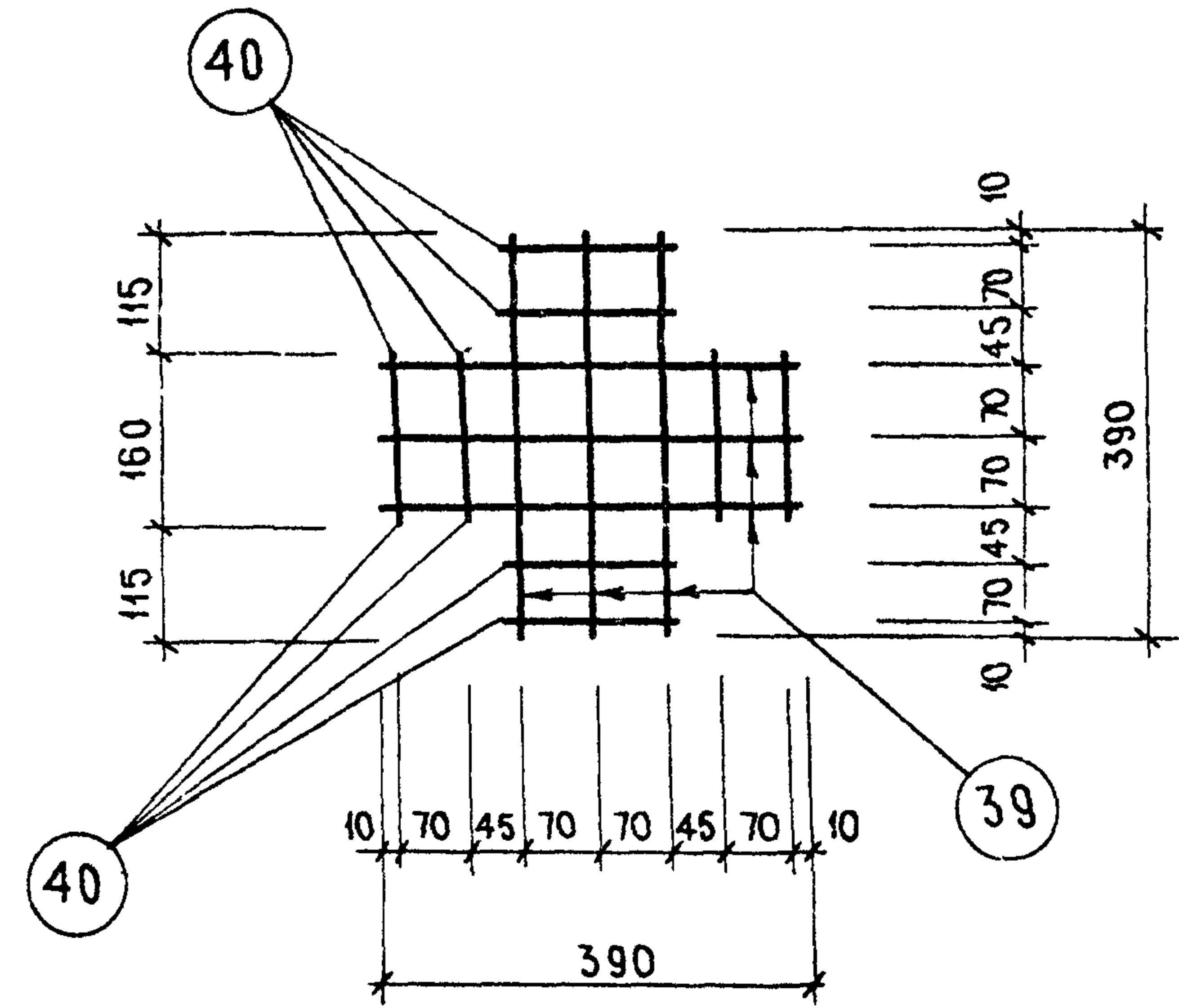
2 5 20 29 31 46 47



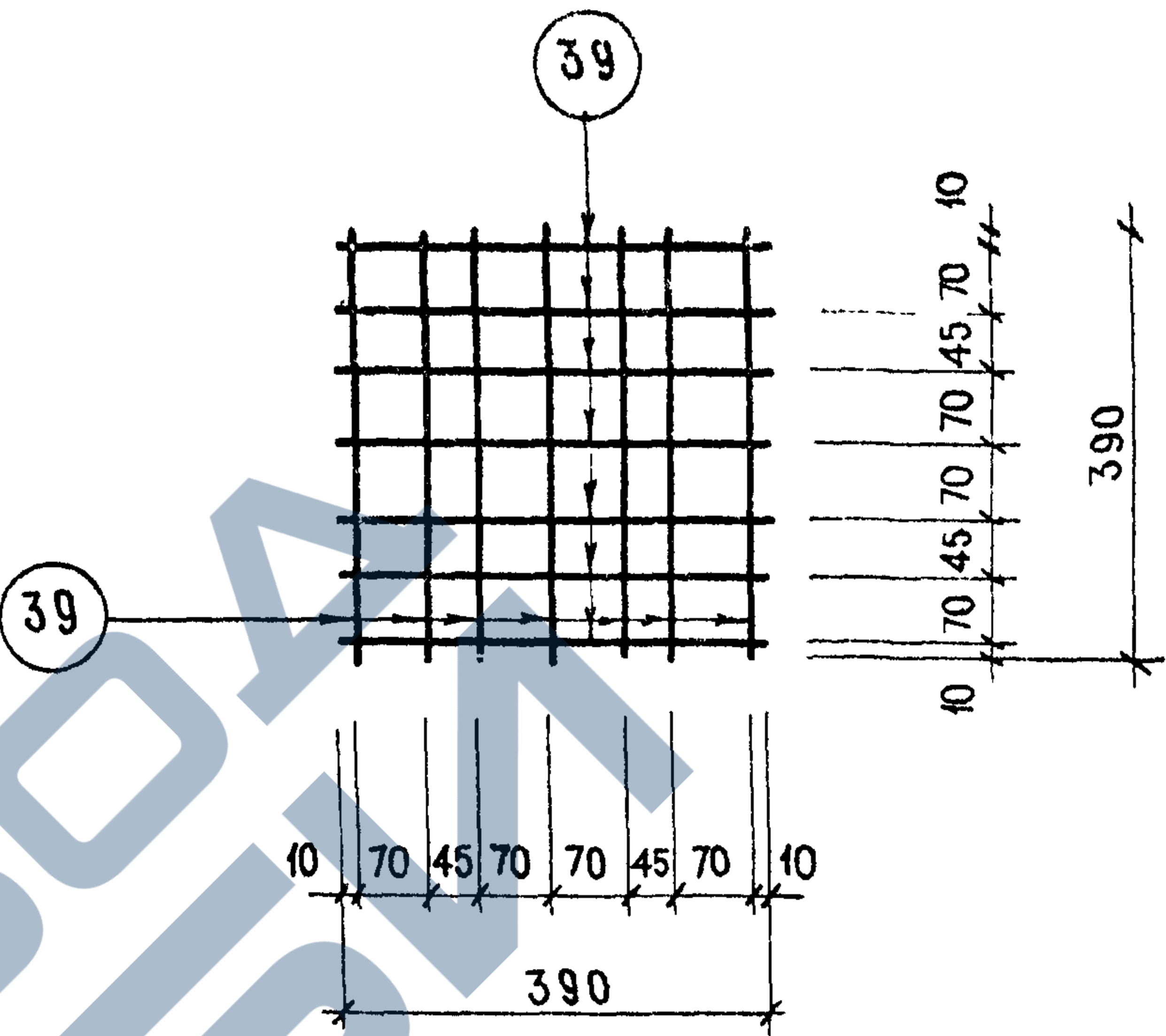
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ

МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ	2	∅ 6 А I	390	1	0.1	0.1	
	5	∅ 10 А I	390	1	0.25	0.25	
	20	∅ 16 А I	390	1	0.6	0.6	
	29	∅ 12 А I	390	1	0.35	0.35	
	31	∅ 20 А III	390	1	0.9	0.9	
	46	∅ 6 А I	400	1	0.1	0.1	
	47	∅ 6 А I	600	1	0.1	0.1	

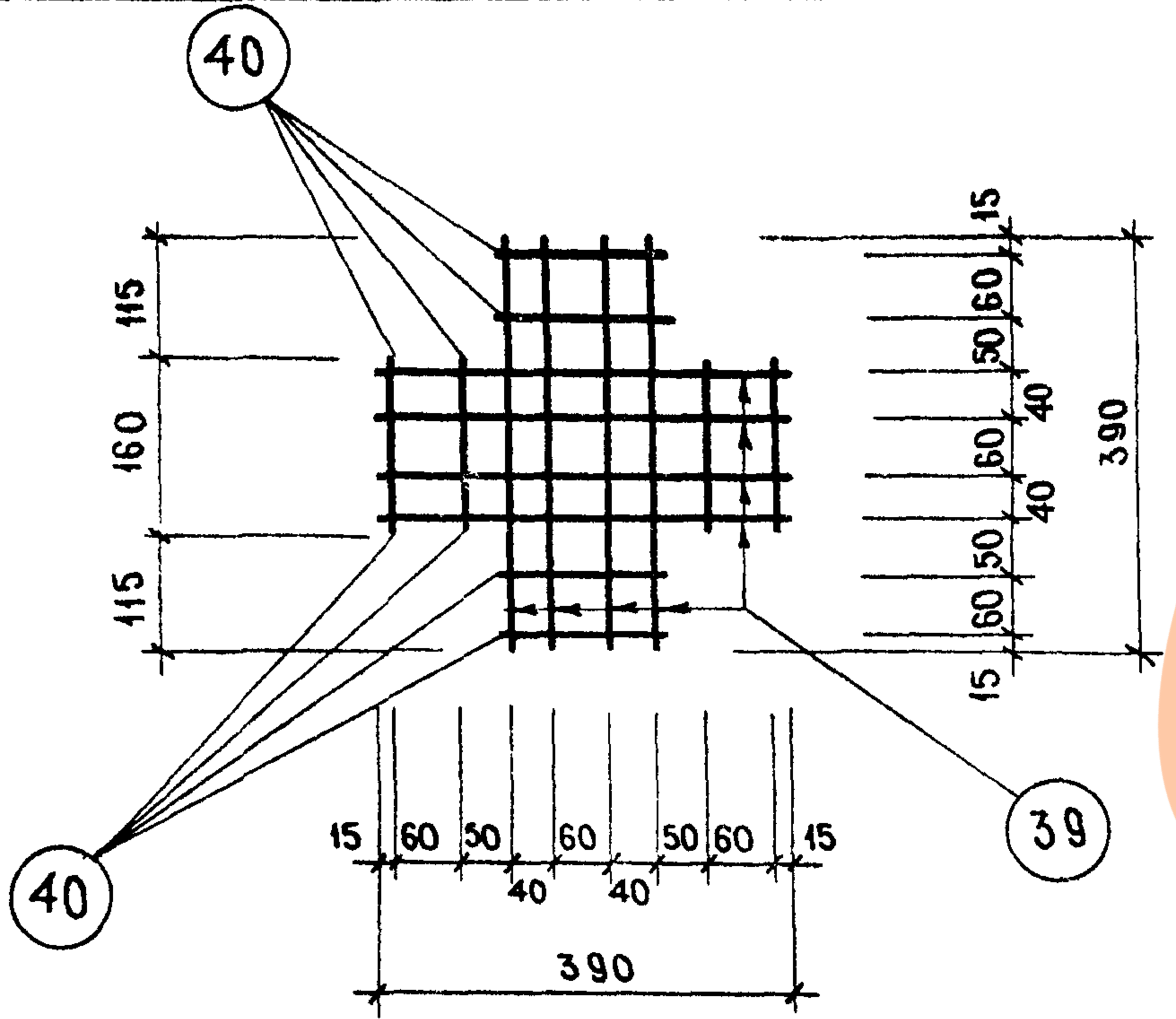
Т.К.	КОЛОНЫ	СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	ПЛОСКИЙ КАРКАС К-33 И СТЕРЖНИ 2, 5, 20, 29, 31, 46, 47	ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 17



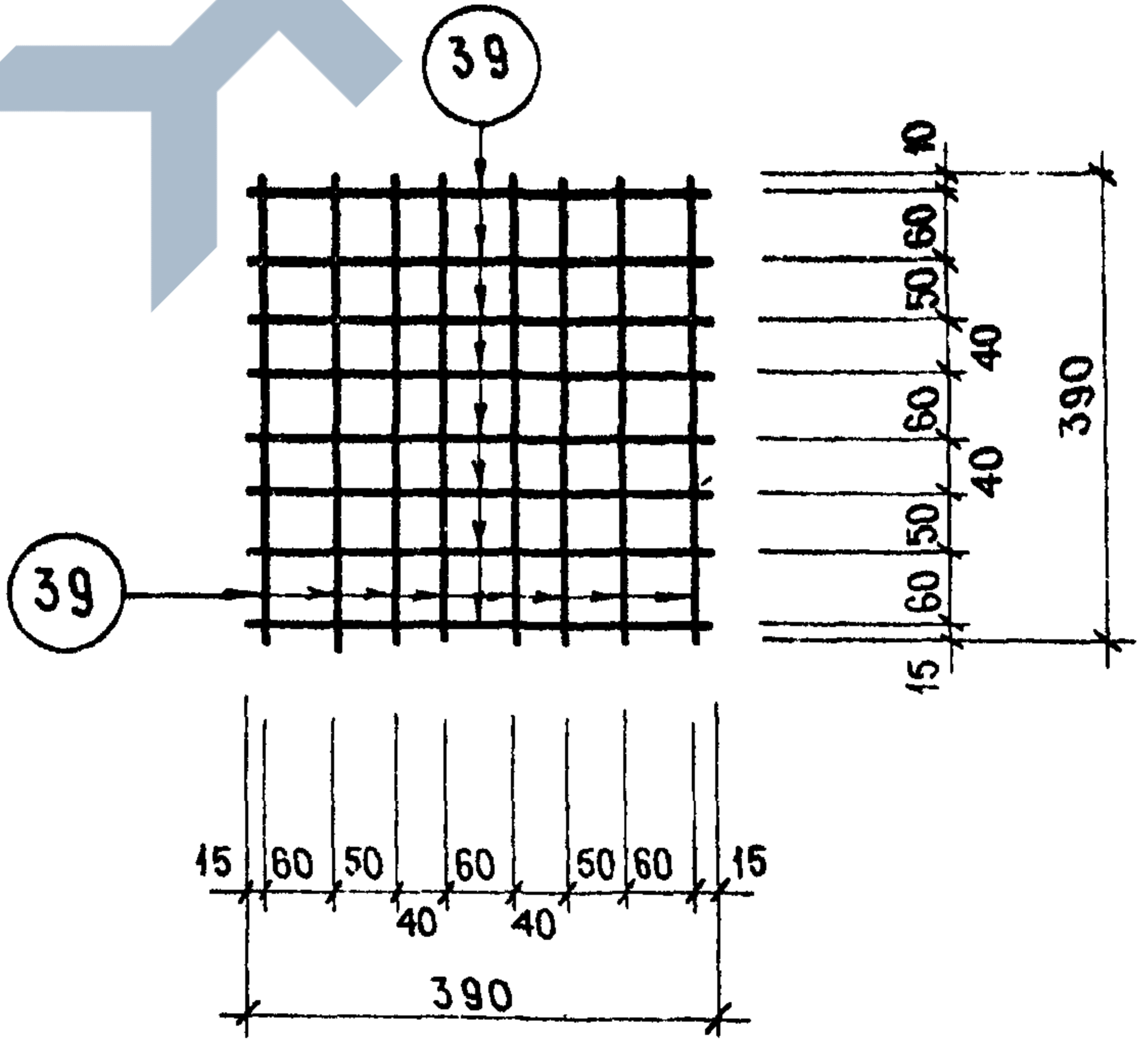
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-1	39	φ 6 А III	390	6	0,09	0,54	0,8
	40	φ 6 А III	160	8	0,03	0,24	



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-2	39	φ 6 А III	390	14	0,09	1,2	1,2



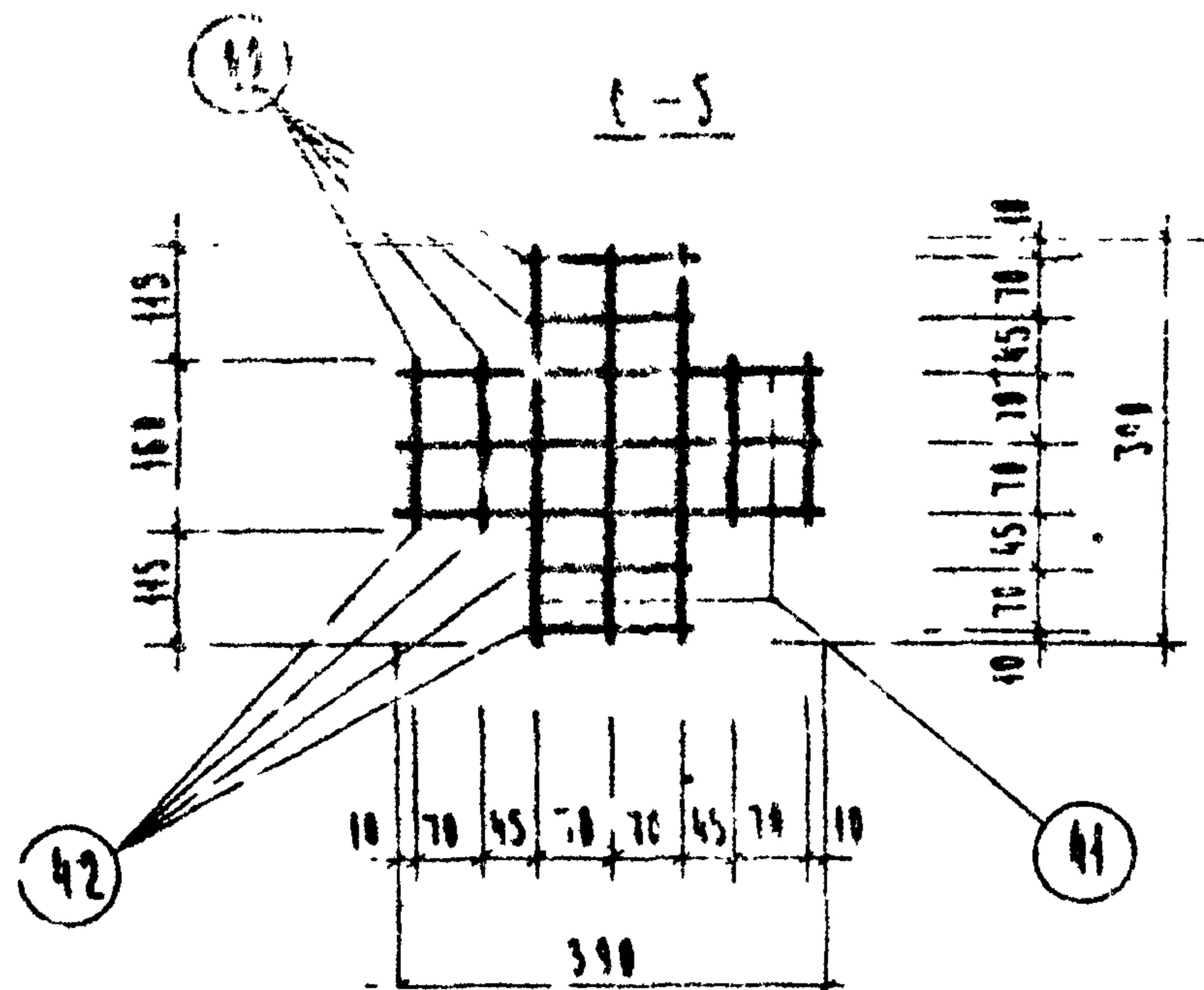
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-3	39	φ 6 А III	390	8	0,09	0,72	1,00
	40	φ 6 А III	160	8	0,035	0,28	



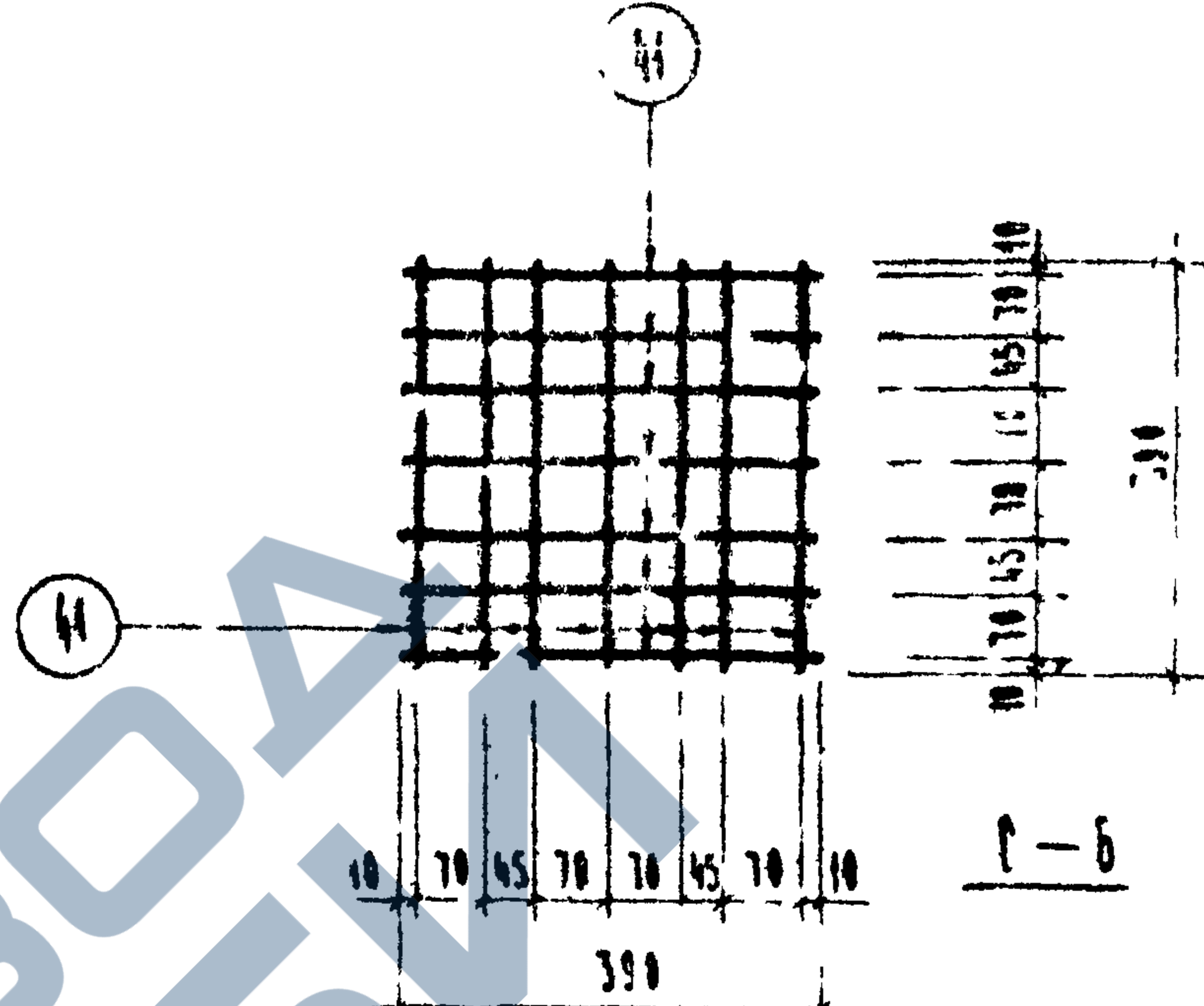
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-4	39	φ 6 А III	390	16	0,09	1,4	1,4

**ПРИМЕЧАНИЯ**  
 1. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖБ КОНСТРУКЦИЙ / СН 393-69 И ГОСТ 14098-68/  
 2. ПРИ ЗАМЕНЕ АРМАТУРЫ СЕТОК КОСВЕННОГО АРМИРОВАНИЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ СТЕРЖНИ ДИАМЕТРОМ БОЛЬШЕ 12 ММ

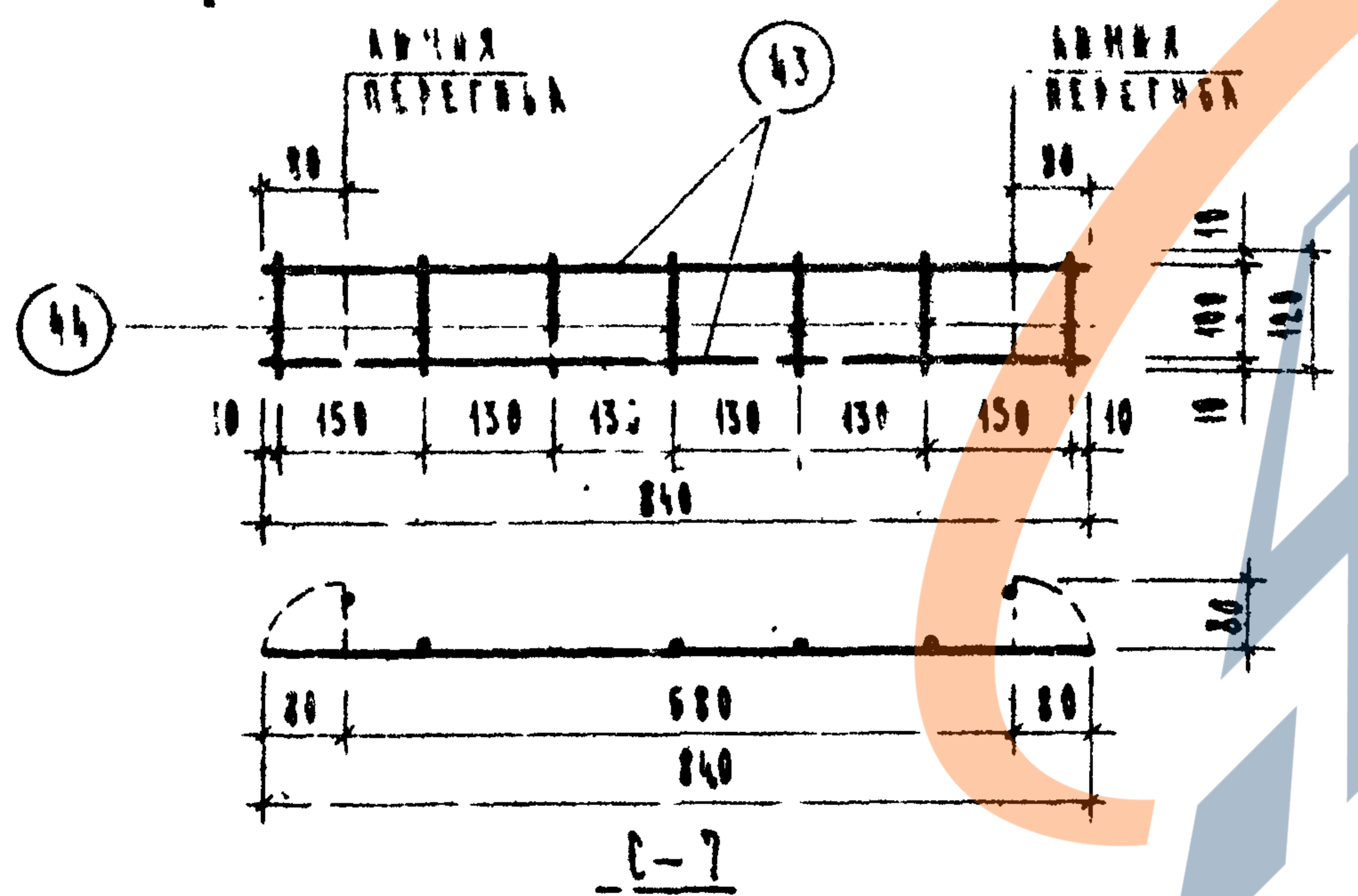
ТК	КОЛОНЫ		СЕРИЯ ИИ-04-2
1971	СЕТКИ С-1, С-2, С-3 И С-4		ВЫПУСК 6 ЧАСТЬ I ЛИСТ 18



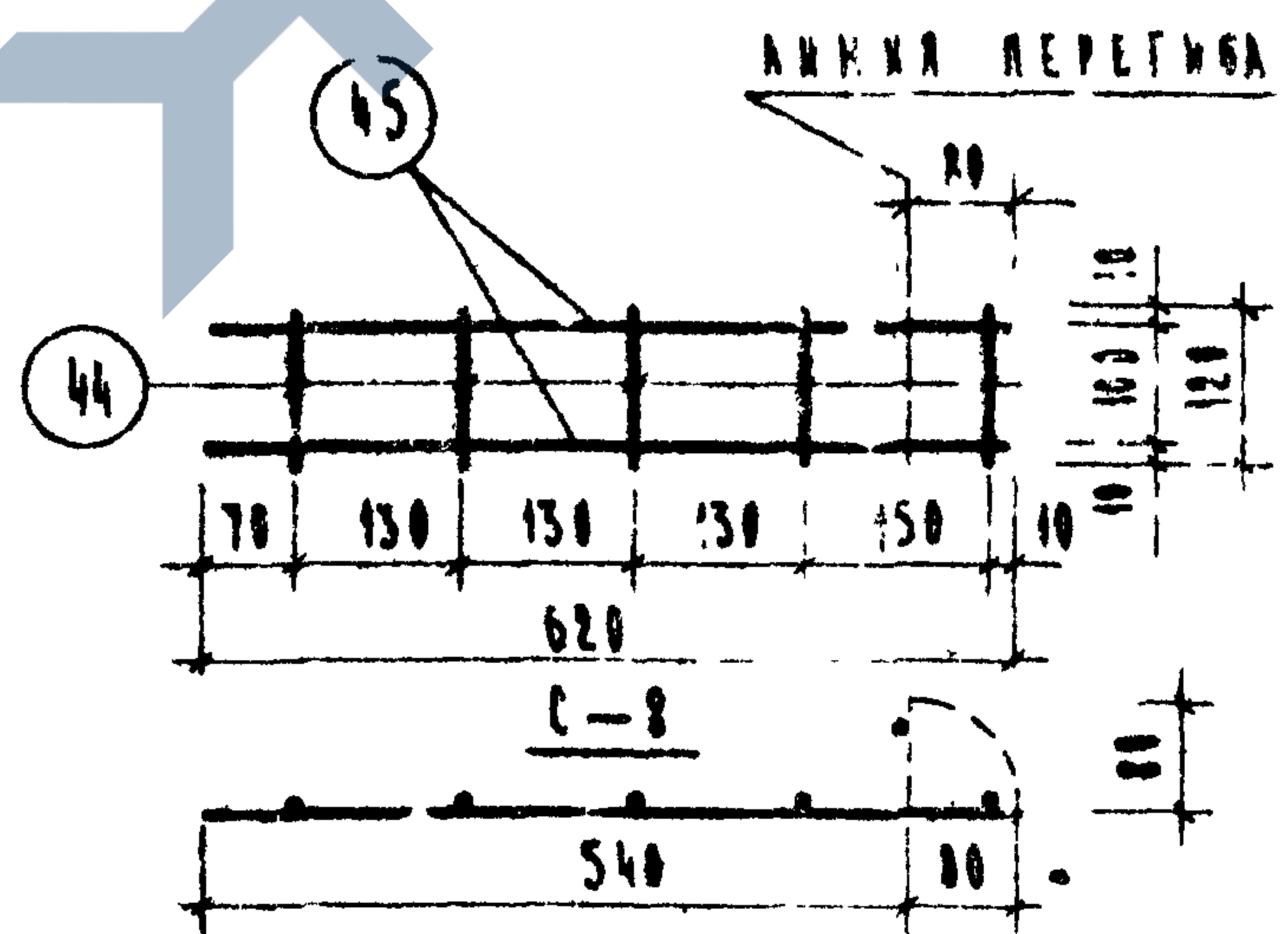
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-5	41	φ12 А III	390	6	0.35	2.1	3.3
	42	φ12 А III	160	8	0.14	1.2	



МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-6	41	φ12 А III	390	14	0.35	4.9	4.9



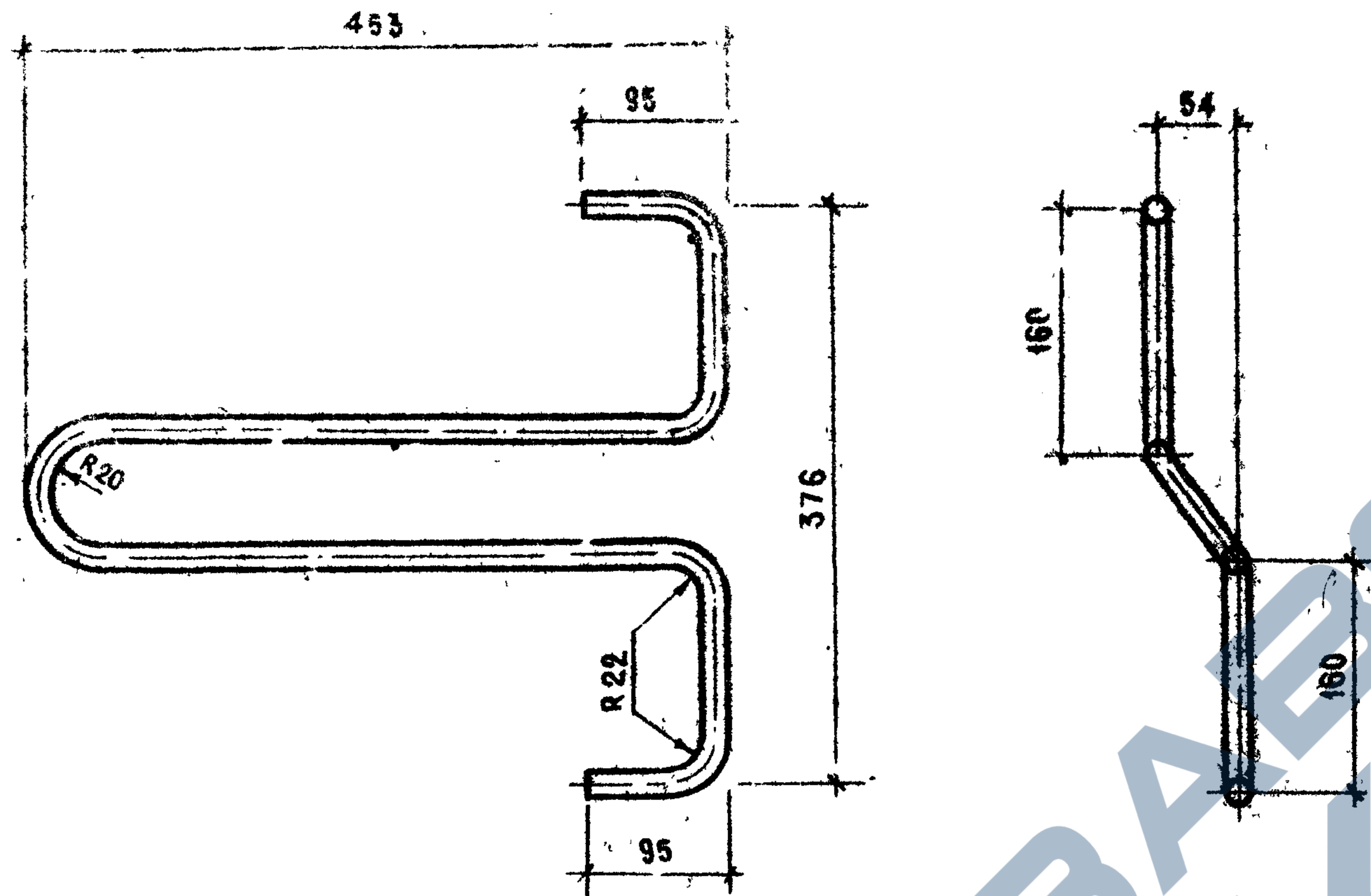
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-7	43	φ4 В I	840	2	0.08	0.16	0.3
	44	φ4 В I	120	7	0.012	0.09	



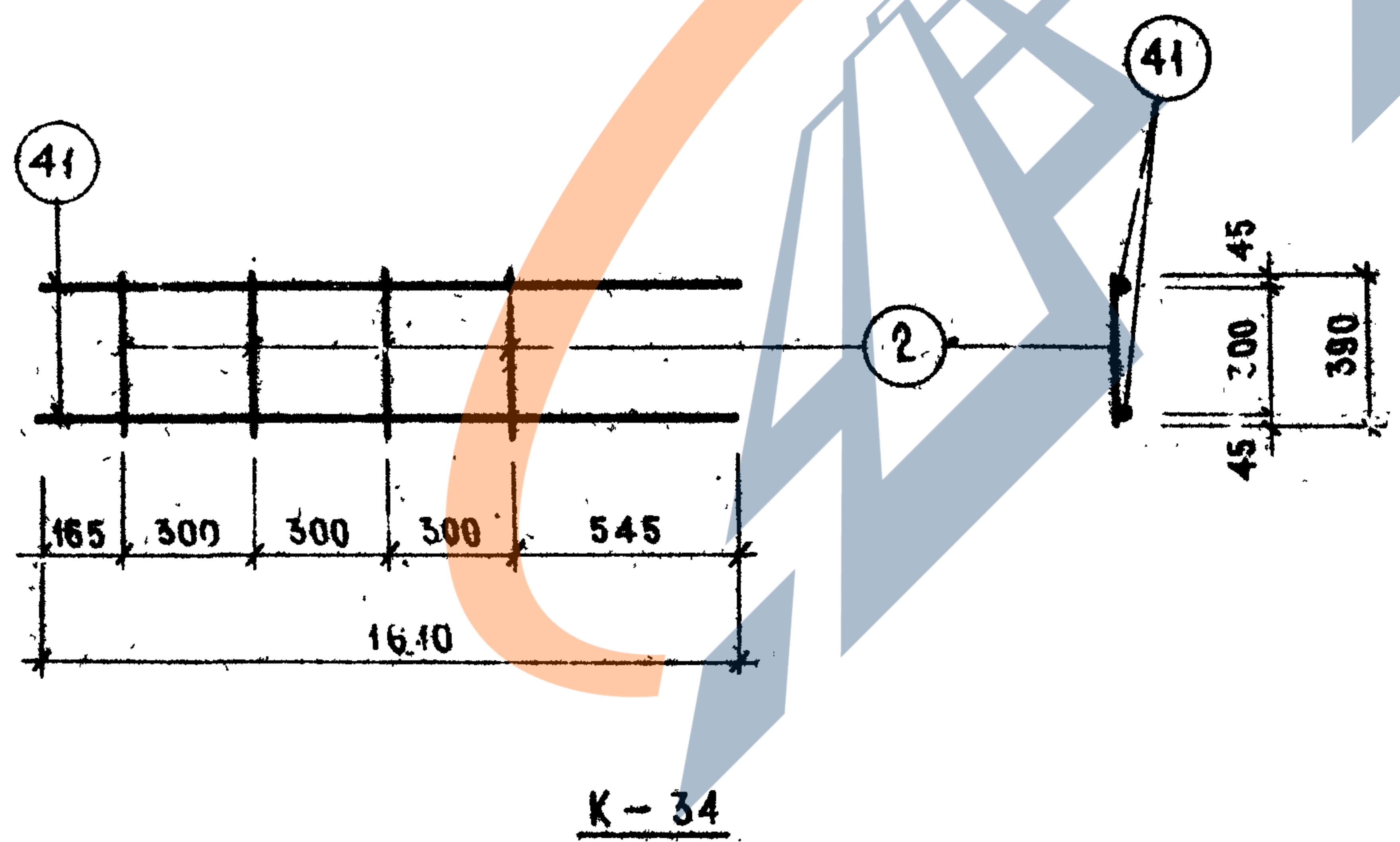
МАРКА КАРКАСА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		
					ПОЗИЦ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
С-8	45	φ4 В I	620	2	0.06	0.12	0.2
	44	φ4 В I	120	5	0.01	0.05	

**ПРИМЕЧАНИЯ.**  
 1 Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указанными в технологии электросварки арматуры Ж.Б. конструкции /СН 593-69 в ГОСТ 14098-68/.  
 2 При замене арматуры сеток косвенного армирования допускается применять стержни диаметром больше 12 мм

ТК.	КОЛОНЫ	СЕТКА № 04-2
1974	СЕТКИ С-5, С-6, С-7 И С-8	48000/10000



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		
					ПОСЛ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
П-1		φ 16 А I	1400	1	2.2	2.2	2.2



**ПРИМЕЧАНИЯ**  
 Каркас изготавливается при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры Ж.Б. КОУ-СТРИКЦИИ / СН 393-89 и ГОСТ 14098-68/.

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		
					ПОСЛ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
К-34	41	φ 20 А II	1610	2	3.9	7.8	8.2
	2	φ 6 А I	390	4	0.09	0.4	

ГК	КОКОНЫ	СЕРИЯ ИИ-34-2
1971	ЗАКАЗНАЯ ДЕТАЛЬ П-1, ПЛОСКИЙ КАРКАС К-34	ИЗДАНИЕ ЧАСТЬ I Лист 20

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

Заказ 184 Тираж 2000 Цена 0-76  
Инв. № 11675-02 1972 г.

