

17298

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ



СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ 1.220-1

*дополнение 2 серии 26-04 от 19/72 стр. 58*

# КОЛОННЫ

Выпуск 1

Колонны связевого каркаса для зданий с высотой этажа 4,2 м  
с сеткой колонн 6 x 12 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13425

ЦЕНА 2-52

<https://zavodjbi.com/>  
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия 1.220-1

*дополнение к серии 1.220-1 индр 10/77 стр 58*

# КОЛОННЫ

Выпуск 1.

Колонны связевого каркаса для зданий с высотой этажа 4,2 м  
с сеткой колонн 6×12 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:  
ЦНИЦЭП  
Торгово - бытовых  
зданий и туристских  
комплексов

<https://zavodjbi.com/>

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ №22 от 11 ФЕВРАЛЯ 1975Г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА	
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3-4
НОВЕЛКАТУРА	5-8
КОЛОННА КВК-30. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	9-11
КОЛОННА КВР-30. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	12
КОЛОННЫ КСК-30. КСК-40. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	13
КОЛОННЫ КСР-40. КСР-58. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	14
КОЛОННЫ КНК-30. КНК-40. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	15
КОЛОННЫ КНР-30. КНР-40. КНР-58. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	16
КОЛОННА 2КСК-40. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	17
КОЛОННЫ 2КСР-40. 2КСР-58. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	18
КОЛОННА КК-30. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	19
КОЛОННА КР-30. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	20
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 1 И 2.	21
ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 5 И 6.	22
КОЛОННА КВК-30. АРМИРОВАНИЕ.	23
КОЛОННА КВР-30. АРМИРОВАНИЕ.	24
КОЛОННА КСК-30. АРМИРОВАНИЕ.	25
КОЛОННА КСК-40. АРМИРОВАНИЕ.	26
КОЛОННА КСР-40. АРМИРОВАНИЕ.	27
КОЛОННА КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.	28
КОЛОННА КНК-30. АРМИРОВАНИЕ.	29
КОЛОННА КНК-40. АРМИРОВАНИЕ.	30
КОЛОННА КНР-30. АРМИРОВАНИЕ.	31
КОЛОННА КНР-40. АРМИРОВАНИЕ.	32
КОЛОННА КНР-58. АРМИРОВАНИЕ.	33
КОЛОННА 2КСК-40. АРМИРОВАНИЕ.	34
КОЛОННА 2КСР-40. АРМИРОВАНИЕ.	35
КОЛОННА 2КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.	36
КОЛОННА КК-30. АРМИРОВАНИЕ.	37
КОЛОННА КР-30. АРМИРОВАНИЕ.	38
АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 8 И 9.	39
АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 19 И 20.	40
	41

1-3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

34	42	Армирование. Узлы 21 и 22.
35	43	Армирование и объемный каркас. Узлы 23 и 24.
36	44	Объемный каркас. Узлы 25 и 26.
37	45	Объемный каркас. Узлы 27 и 27.
38	46	Объемный каркас. Узлы 28 и 29.
39	47	Колонна К8К-30. Объемный каркас ОК-1.
40	48	Колонна К8В-30. Объемный каркас ОК-2.
41	49	Колонна К8К-30. Объемный каркас ОК-3.
42	50	Колонна К8К-40. Объемный каркас ОК-4.
43	51	Колонна К8В-40. Объемный каркас ОК-5.
44	52	Колонна К8В-58. Объемный каркас ОК-6.
45	53	Колонна К8К-30. Объемный каркас ОК-7.
46	54	Колонна К8К-40. Объемный каркас ОК-8.
47	55	Колонна К8В-30. Объемный каркас ОК-9.
48	56	Колонна К8В-40. Объемный каркас ОК-10.
49	57	Колонна К8В-58. Объемный каркас ОК-11.
50	58	Колонна 2К8К-40. Объемный каркас ОК-12.
51	59	Колонна 2К8В-40. Объемный каркас ОК-13.
52	60	Колонна 2К8В-58. Объемный каркас ОК-14.
53	61	Колонна К8-30. Объемный каркас ОК-15.
54	62	Колонна К8-30. Объемный каркас ОК-16.
55	63	Закладная деталь М-5.
56	64	Закладная деталь М-6.
57	65	Закладная деталь М-7.
58	66	Пример расположения дополнительных закладных деталей для крепления лестниц к средним колоннам.
59	67	Пример расположения дополнительных закладных деталей для крепления лестниц к средним колоннам.
60	68	Пример расположения дополнительных закладных деталей для крепления лестниц к нижним колоннам.
61	69	Пример расположения дополнительных закладных деталей для крепления лестниц к нижним колоннам.
62	70	Пример располдожения дополнительных закладных деталей М-1 и М-2 для крепления диафрагм жесткости к нижним колоннам.
63	71	Пример располдожения дополнительных закладных деталей М-1 и М-2 для крепления диафрагм жесткости к средним колоннам.
64-72	72-80	Пример располдожения дополнительных закладных деталей в колоннах для навески стеновых панелей.
73	81	Лоскусы каркасы К-1-1, К-2-1, К-3-1, К-5-1.
74,75	82,83	Закладная деталь М-5(вариант); Закладная деталь М-6 (вариант).

С О Д Е Р Ж А Н И Е В Ы П У С К А

Серия 1.220-1 Выпуск 1 содержит рабочие чертежи железобетонных колонн сечением 400x400 мм, используемых в зданиях с сеткой опор 6x12 метров и высотой этажа 4,2 метра.

Номенклатура предусматривает следующие типы изделий:

1. Одноэтажные:
  - а/ верхние /устанавливаемые в верхнем этаже/;
  - б/ средние /устанавливаемые в средних этажах/;
  - в/ нижние /устанавливаемые в нижнем этаже/;
  - г/ колонны только для одноэтажных зданий без подвала.

## 2. Двухэтажные:

а/ средние.

Колонны имеют консоли высотой 150 мм и вылетом 150 мм.

Колонны подбираются по действующим на них продольным силам в соответствии с несущей способностью колонн на центральное сжатие, указанной в марке колонны.

Расчет колонн выполнен в соответствии со СНиП II-В. 1-62\*.

## МАРКИРОВКА КОЛОНН

Марки колонн состоят из буквенных и цифровых обозначений, которые имеют следующие значения:

КВР - колонна верхняя рядовая / с двумя консолями /.

КВК - колонна верхняя крайняя / с одной консолью /.

КСР - колонна средняя рядовая / с двумя консолями /.

КСК - колонна средняя крайняя / с одной консолью /.

КНР - колонна нижняя рядовая / с двумя консолями /.

КНК - колонна нижняя крайняя / с одной консолью /.

КР - колонна для одноэтажных зданий рядовая с двумя консолями.

КК - колонна для одноэтажных зданий крайняя с одной консолью.

Цифры, стоящие непосредственно перед буквенным обозначением - условное обозначение для двухэтажных колонн - двойной вылеты этажа.

Пример: КСК - колонна с высотой этажа 4,2 м.

2КСК - колонна двухэтажная с высотой этажа 4,2 м.

Цифры второй части марки - несущая способность колонны при центральном сжатии в десятках тонн.

Номенклатура изделий предусматривает только основные типы колонн, имеющие закладные детали для установки и крепления ригелей каркаса зданий.

Для крепления лестниц, диафрагм жесткости и стеновых панелей в альбоме приведены примеры расположения дополнительных закладных деталей, которые разработаны в серии ИИ-04-8, выпуск 3.

В конкретных проектах должны быть разработаны чертежи с установкой этих деталей в соответствии с принятыми архитектурно-планировочными решениями / расположением лестниц, диафрагм и т.д. / При этом в рабочих чертежах должен быть показан опалубочный чертеж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, а также должны быть даны спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали.

Для обозначения разновидности колонн, вызванной различием в расположении закладных деталей, в маркировке колонн должны быть добавлены цифровые индексы.

Пример: КСК - 40 - 1,2.

При разработке чертежей рабочего проекта рекомендуется пользоваться примерами, приведенными в альбоме.

В альбоме даны чертежи колонн, имеющих дополнительные закладные детали для крепления конструкций, где указаны основные возможные положения этих деталей в двух вариантах /крепление лестничной площадки в уровне перекрытия и крепление промежуточной лестничной площадки/. Крепление диафрагм жесткости и стеновых панелей.

Предел огнестойкости колонн не менее 3,5 часа. Для монтажа колонн предусмотрены отверстия  $A - 40$  мм. Для подъема колонн из форм запроектированы подъемные петли. Подъемные петли необходимо выполнять из горячекатанной арматурной стали класса А-I, марки В Ст.3.

При размещении дополнительных закладных деталей необходимо давать уточненную привязку подъемных петель для каждого конкретного случая.

Для характеристики колонн в номенклатуре, в графе 4, приведены несущие способности колонн при центральном сжатии.

Марки бетона применены: М-300, М-400.

Рабочая арматура колонн принята из горячекатанной арматурной стали периодического профиля класса А-III, марки 35ГС по ГОСТ 5781-61\*.

Поперечная арматура в стволах колонн принята из горячекатанной арматурной гладкой стали класса А-I марки Ст-3 по ГОСТ 5781-61\*.

Для закладных деталей применяется сталь В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе „В” ГОСТ 380-71\*.

Закладные детали должны выполняться с соблюдением требований СН-393-69 и ГОСТ 10922-64.

Качество закладных деталей М-5, М-6, М-7 следует проверять в каждом изделии с поштучной приемкой.

Армирование торцов колонн усилено сварными сетками ковеноного армирования из горячекатанной арматурной стали периодического профиля класса А-III, марки 35ГС по ГОСТ 5781-61\*.

Сварные каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с СН-393-69 и ГОСТ 14098-68.

Электродуговая сварка стержней между собой и с сортовым прокатом должна выполняться электродами Э-50А ГОСТ 9467-60.

Качество стали для изготовления арматурных сеток, каркасов, закладных деталей должно удовлетворять требованиям ГОСТ 380-71 и ГОСТ 5038-65\*.

Испытание всех видов арматуры на растяжение обязательно.

Колонны армируются объемными каркасами. Объемные каркасы собираются из плоских каркасов /см. альбом ИИ-04, выпуск 6, часть II/, отдельных стержней и закладных элементов с применением контактной точечной сварки с помощью сварочных клещей, электродуговой сварки и вязки стержней вязальной проволокой / только для сеток ковеноного армирования и для неогороченных дополнительных закладных деталей/.

Закладные детали М-5, М-6, М-7 должны быть закреплены на форме.

Дополнительные закладные детали крепятся к объемному каркасу с применением электродуговой сварки и вязки вязальной проволокой.

Применение дуговой электросварки вместо контактной точечной во всех случаях не допускается. Сборка объемных каркасов должна производиться в кондукторе с соблюдением следующей последовательности:

а/ горизонтально укладывается плоский каркас ствола;

б/ поверх плоского каркаса устанавливаются закладные детали М-5 /М-6/ и М-7;

в/ горизонтально накладывается второй плоский каркас ствола колонны;

г/ плоские каркасы стволов соединяются между собой поперечными стержнями с помощью контактной точечной сварки;

д/ устанавливаются сетки ковеноного армирования у торцов колонн и закрепляются на арматурном каркасе вязальной проволокой или сваркой;

е/ устанавливаются дополнительные закладные детали и закрепляются в соответствии с указаниями на чертежах;

ж/ положение элементов пространственного каркаса выверяется, и принимается ОТК в соответствии с размерами, указанными в рабочих чертежах.

Окончательная проверка каркасов при установке в стальную опалубку, причем особо тщательно должны соблюдаться допуски на установку выпусков арматуры из колонн, фиксируемых в опалубке колонн.

При изготовлении объемных каркасов должны быть учтены фактические допуски на размеры стальных форм по длине, причем эти допуски не должны превышать допусков, указанных в чертежах и в пояснительной записке в разделе «Технические требования к изготовлению и приемке колонн».

Допуски на монтаж элементов каркаса принимаются в соответствии со СНиП III-6-73 «Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ».

Плоские каркасы и сетки косвенного армирования применены из альбома ИИ-04-2, выпуск 6, часть II. Закладные детали, не вошедшие в состав альбома имеют ссылку на альбом ИИ-04-7, выпуск 3.

Часть узлов аналогичных разработанным в связевом каркасе серии ИИ-04, также имеют ссылки на альбомы ИИ-04-2, выпуск 5 ИИ-04-2, выпуск 6, часть I, ИИ-04-2, выпуск 4, часть III.

#### Технические требования к изготовлению и приемке колонн

При изготовлении колонн надлежит выполнять требования нормативных и инструктивных документов.

а/ Главы СНиП.

III-16-73 «Бетонные и железобетонные конструкции сборные.

Правила производства и приемки монтажных работ».

б/ ГОСТы

ГОСТ 10268-70\* «Заполнители для тяжелого бетона».

ГОСТ 10178-74 «Портландцемент, шлакопортландцемент»

ГОСТ 13015-67\* «Изделия железобетонные и бетонные. Общие технические требования».

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

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

ГОСТ 10180-67\* «Бетон тяжелый. Методы определения прочности».

ГОСТ 10498-63\* «Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций».

Контактная и ванная сварки. Основные типы и конструктивные элементы».

в/ «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН-393-69».

г/ «Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях» СН 313-65.

При изготовлении колонн должен быть обеспечен операционный технологический контроль на всех стадиях производства в соответствии с ГОСТ 13015-67\*, СНиП I-B.5-62, ГОСТ 8829-66.

До начала производства колонн завод изготовитель должен разработать технические условия и технологические правила, определяющие основные способы производства и контроля качества изготовления изделий.

Допуски на размеры колонн должны соответствовать девятому классу точности и по таблице 1 СНиП I-A.4-62 со следующими изменениями и дополнениями:

а/ отклонение проектных размеров от верхних плоскостей консолей до торцов колонн  $\pm 3$  мм;

б/ отклонение от проектных размеров между верхними плоскостями консолей  $\pm 4$  мм /для двухэтажных колонн/;

в/ отклонение длины колонн от проектных размеров  $\pm 7$  мм;

г/ отклонение ширины колонн от проектных размеров  $\pm 4$  мм;

д/ шероховатость всех поверхностей колонны принимается по классу 2-III /табл.2 СНиП I-A.4-62/;

е/ смещение всей закладных деталей не более чем на 5 мм;

ТК

1974

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ

ЗАПИСКА.

Серия  
1.220-1  
Выпуск  
лист  
1

13425 7

ж/ качества поверхности колонн должна соответствовать

ГОСТ 18979-73, табл. 4.

Бетон в консольной части колонн внутри закладных деталей М-5, М-6, М-7 тщательно проработать глубинными вибраторами с наконечником диаметром 51мм. Поверхность листов должна быть тщательно очищена после сварки. Риски разбивочных осей наносятся несмываемой краской. На боковой поверхности колонн должны быть обозначены: марка колонны, дата изготовления, марка завода-изготовителя и штамп ОТК.

Кубиковая прочность бетона к моменту отпечки изделия с завода должна быть в летнее время не менее 70% проектной прочности на сжатие, а в зимнее время не менее 100%.

При отпусковой прочности бетона равной 70% прочности на сжатие / в летнее время / завод-изготовитель должен гарантировать 100% прочности в 28-дневном возрасте.

Выем изделий из форм и подьем должен производиться с применением траверс.

Все лицевые поверхности закладных деталей во избежание ржавления при хранении и транспортировке колонн должны быть покрашены цементно-казеиновой обмазкой или лаком.

### Применение колонн

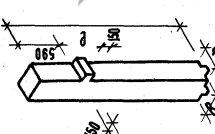
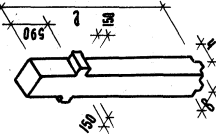
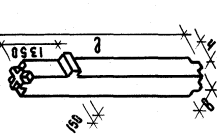
В колоннах, эксплуатируемых на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при расчетных температурах от -30°С до -40°С сталь класса А-I должна применяться только марок Ст 3 /спокойная/ Ст 3П.

При расчетных температурах ниже -40°С сталь класса А-II марки 35ГС должна быть заменена на сталь класса А-III марки 25ГС без изменения площади сечения, а сталь класса А-I должна применяться марки Ст 3 / спокойная /.

При применении колонн в неотапливаемых помещениях или эксплуатируемых на открытом воздухе при расчетной температуре воздуха минус 30°С и ниже сортовой прокат применяется из стали марки Ст.3 / спокойная /.

При применении колонн на открытом воздухе или в неотапливаемом помещении при воздействии подвижных и вибрационных нагрузок при расчетных температурах от минус 30°С до минус 40°С сталь класса А-III марки 35ГС должна быть заменена на сталь 25 ГРС, сталь класса А-I должна употребляться марки в Ст. 3/спокойная/ и в Ст. 3Пс,

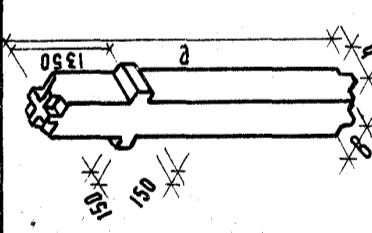
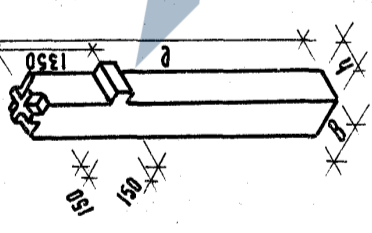
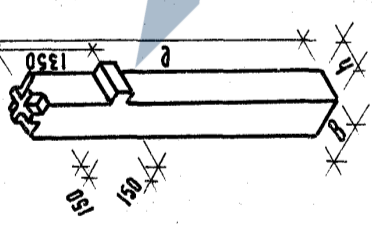
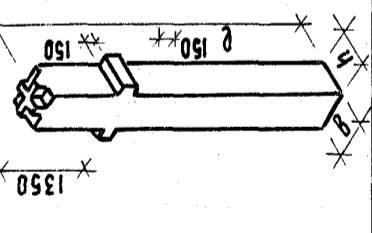
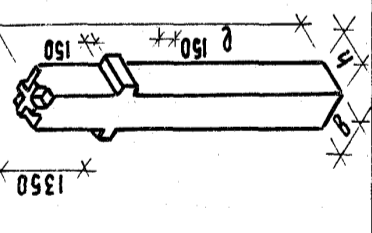
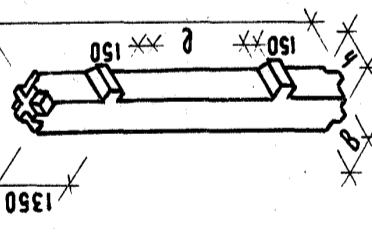
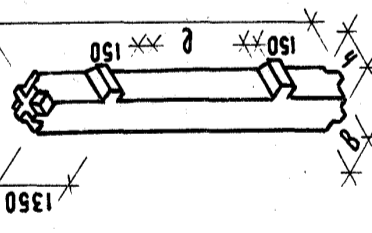
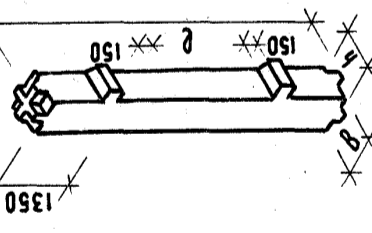
Монтаж колонн должен производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-16-73.

NN n/n	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	3 С К И 3	РАСЧЕТНАЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ СШАБЛ. ДЛИН. С. Д.	РАЗМЕРЫ В ММ.			МАРКА БЕТОНА	ВЕС ИЗДЕЛИЯ В Т	ОБЪЕМ БЕТОНА В М <sup>3</sup>	РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М <sup>3</sup> БЕТОНА В КГ	РАСХОД МЕТАЛЛА В КГ					NN АНЦИСТОВ РАБОУИХ ЧЕРТЕЖИИ
				l	b	h					A-I	A-III	B-I	ЗАКАЛАННЫЕ АСТАИИ (ПРОКАТ)	ИТОГО	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1	К В К - 30		270	3 440	400	400	400	300	0,55	250	14,8	91,21	0,4	31,05	137,46	4
2	К В П - 30		270	3 440	400	400	400	300	1,4	263	14,8	95,83	0,6	35,95	147,18	5
3	К С К - 30		270	4 200	400	400	400	300	1,65	232,5	16,8	112,21	0,4	2404	159,45	6
4	К С К - 40		400	4 200	400	400	400	400	0,66	355,3	15,7	194,41	0,4	2404	234,55	6

СЕРИЯ  
1-220-1  
ВЫПУСК ЛАТЕТ

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

ТК  
1974

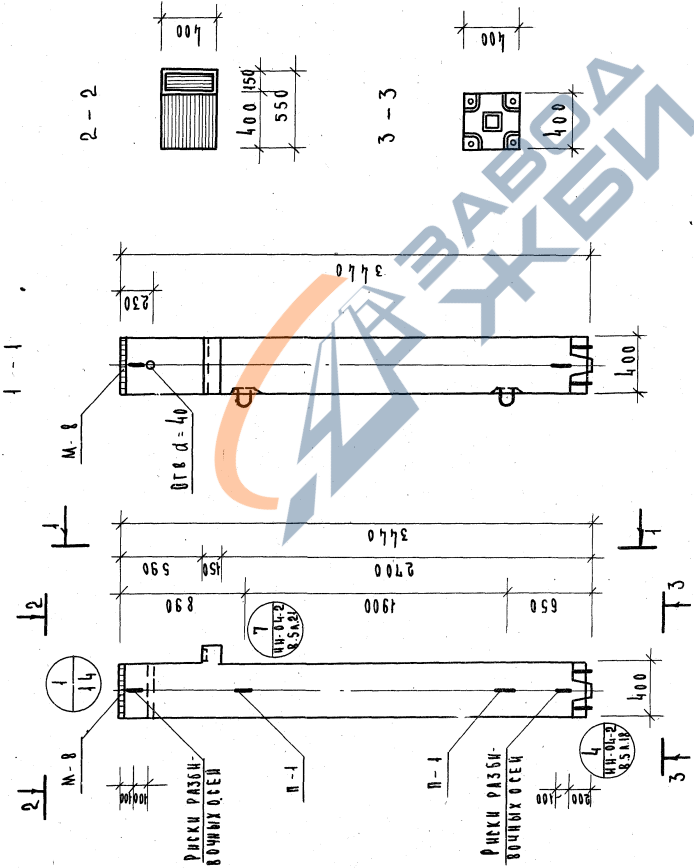
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
5	К С Р - 40		400	4200	400	400	400	1,68	0,67	364,5	15,7	199,03	0,6	28,94	244,27	7
6	К С Р - 58		580	4200	400	400	400	1,68	0,67	713,5	20,1	428,43	0,6	28,94	478,07	7
7	К Н К - 30		270	5650	400	400	400	2,27	0,91	203,6	24,8	136,01	0,4	24,04	185,25	8
8	К Н К - 40		400	5650	400	400	400	2,27	0,91	323,4	26,7	243,21	0,4	24,04	294,35	8
9	К Н Р - 30		270	5650	400	400	400	2,3	0,92	211,7	24,6	140,63	0,6	28,94	194,77	9
10	К Н Р - 40		400	5650	400	400	400	2,3	0,92	330,3	26,5	247,83	0,6	28,94	303,87	9
11	К Н Р - 58		580	5650	400	400	400	2,3	0,92	623,5	28,5	515,63	0,6	28,94	573,67	9
12	2 К С К - 40		400	8400	400	400	400	3,35	1,35	337,0	29,5	376,42	0,8	48,08	454,8	10

Т К  
1974

Н О М Е Н К Л А Т У Р А

С Е Р И Я  
1.220-1  
В Ы П У С К  
1  
2  
13425 10





ПОКАЗАТЕЛЬ НА КОЛОННУ			
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ КОЛОННЫ Т	МАССА БЕТОНА М3	МАССА ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ КОЛОННЫ КГ
КВК-30	1,37	300	0,55 (137,26)

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ № 6
2. УЗЛЫ 4, 7 СМ. АЛБОМ, СЛОН-НЫ СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫПУСК 5.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-8 СМ. АЛБОМ „ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ“ СЕРИИ ИИ-04-8 ВЫПУСК 3.

<https://zavodji.com>

<https://zavodji.com>

КОЛОННА К ВК-30. ОПЛУСОВАННЫЙ ЧЕРТЕЖ.

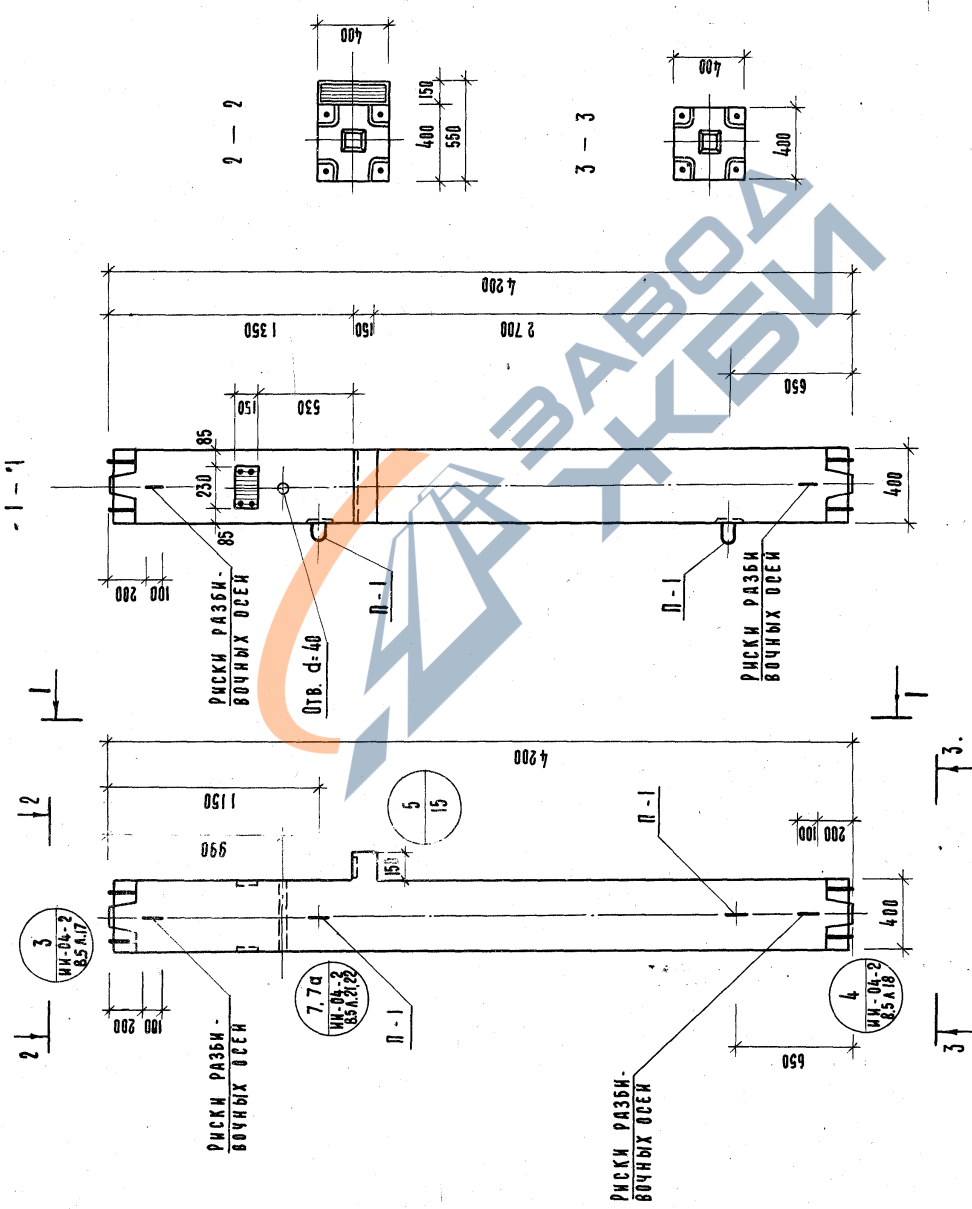
Т К 1974

СЕРИЯ 1.020-1

ВЫПУСК 1

13825 72





**ПОКАЗАТЕЛИ НА І КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	МАРКА БЕТОНА СТААН	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	ОБЪЕМ ПАСОД КГ
КСК-30	1,65	300	0,66	153,45	
КСК-40	1,65	400	0,66	229,55	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. АКСТЫ №№ 18, 19.
2. УЗЛЫ 3, 4, 7, 7а СМ. АЛББОМ "КОЛОННЫ" СЕРИИ ИИ-04-2 В. П. 5.

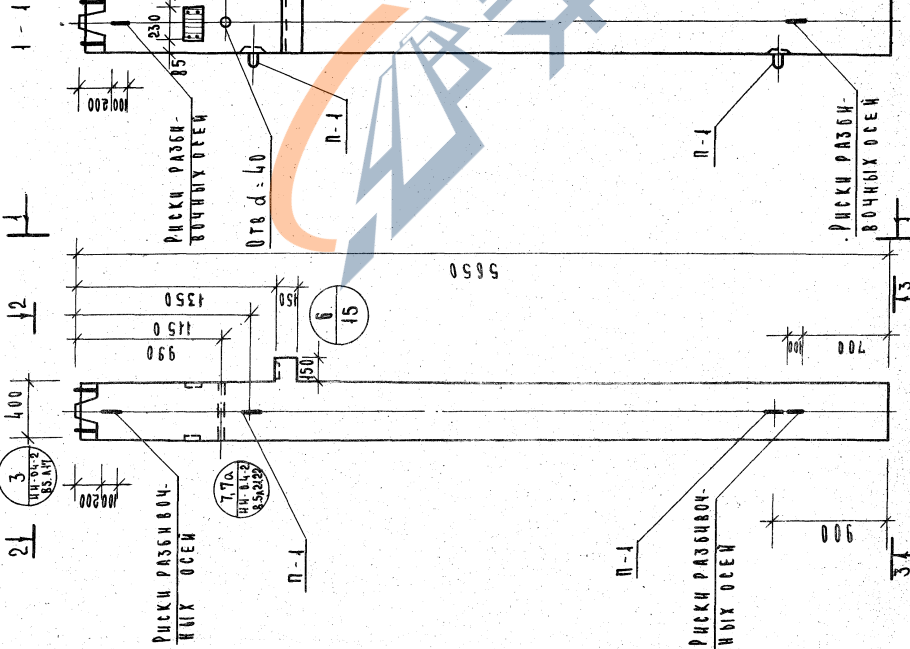
КОЛОННЫ КСК-30, КСК-40 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СЕРИЯ  
1.020-1  
ВЫПУСК  
1

ТК  
1974

13425 74





ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА МАССМАРКА КОЛОННЫ	МАРКА БЕТОНА	МАРКА БЕТОНА М3	КОЛИЧЕСТВО СТАН. КГ	МАССА ПАСОД КГ
ККК-30	2.27	300	0.91	118525
ККК-40	2.27	400	0.91	29135

<https://zavodbi.com/>

- ПРИМЕЧАНИЕ
1. АРМИРОВАННЫЕ КОЛОННЫ С.М. ЛИСТЫ №№ 22-33.
  2. УЗЛЫ 37.7а-С.М. А.А.6.6.6 М.
- КОЛОННЫ СЕРИИ НН-04-2  
ВЫП. 5

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК  
18  
13425-18

КОЛОННЫ ККК-30, ККК-40 ОПАЛУБочНОЙ ЧЕРТЕЖ

ТК  
1974

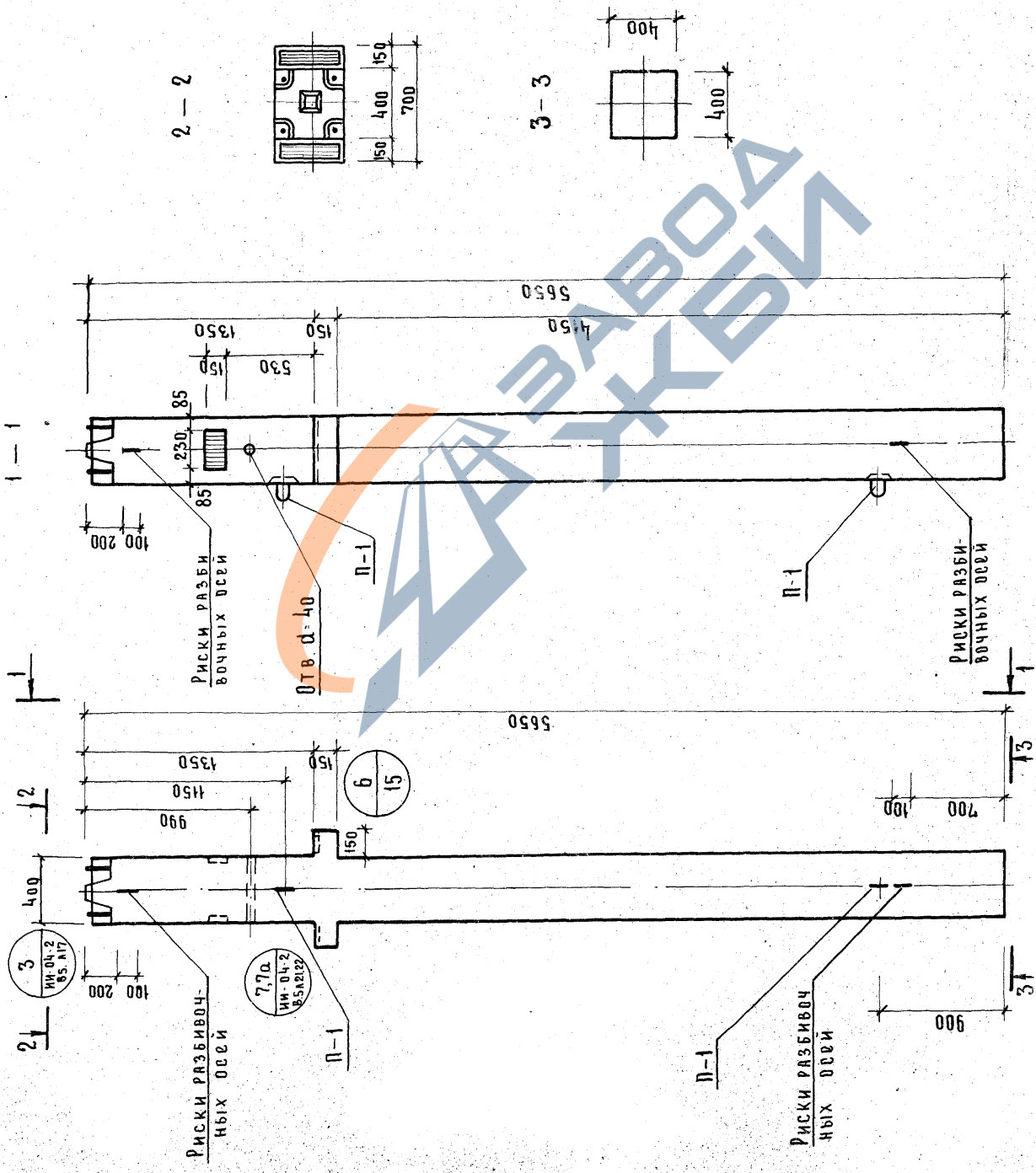
**ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	МАРКА БЕТОНА	ВЪЕДМ №3	РАСХОД СТАЛИ КР
КНР-30	2,3	300	300	0,92	194,77
КНР-40	2,3	400	400	0,92	303,87
КНР-58	2,3	400	400	0,92	573,67

<https://zavodjbi.com/>

**Примечание:**

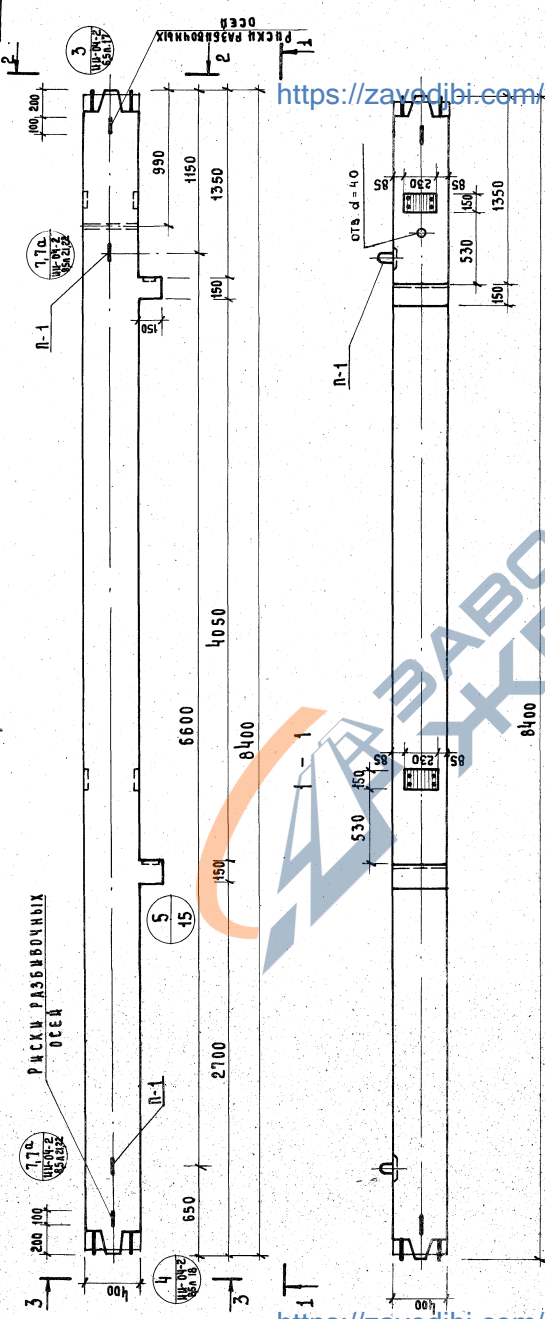
1. Армирование колонн см. листы № 24, 25, 26
2. Узлы 3, 7, 7а см. альбом "Колонны" серия ИИ-04-2 вып. 5



КОЛОННЫ КНР-30, КНР-40, КНР-58. ОПЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СЕРИЯ 1-220-1  
ВЫПУСК ЛИСТ 1

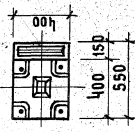
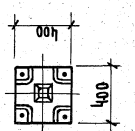
ТК 1974



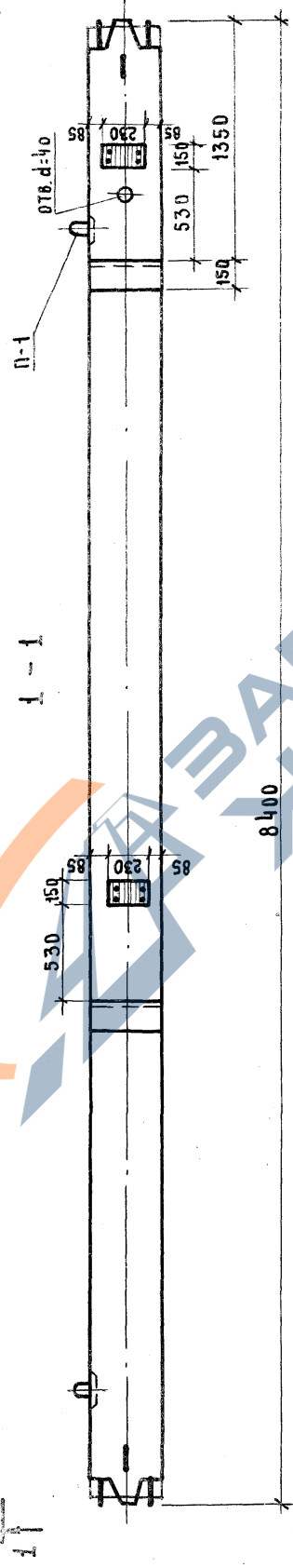
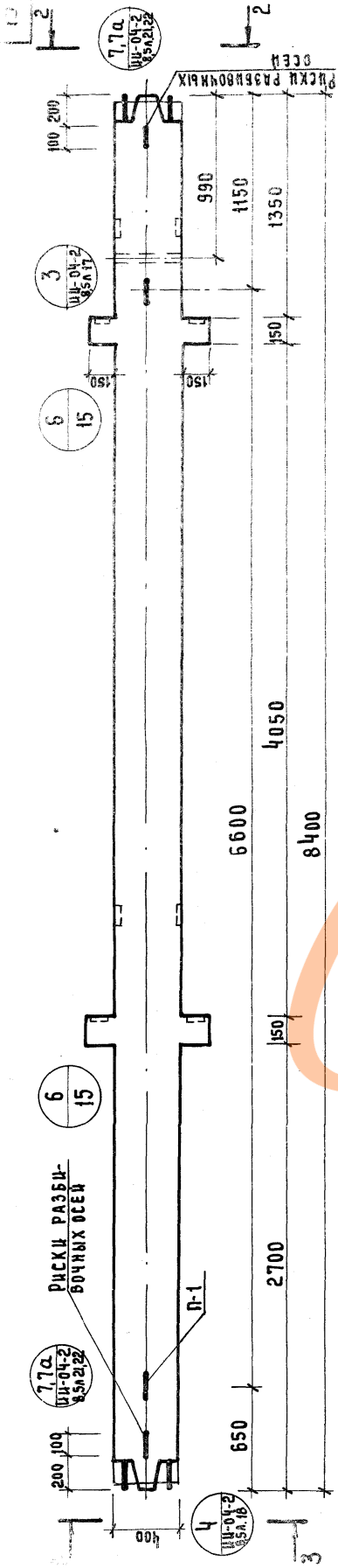
<https://zavodjbi.com/>

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ	
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ЦЕМЕНТА
Т 3,35	М 400
К 40	К 40
4548	4548

- ПРИМЕЧАНИЕ:
1. АРМИРОВАННЫЕ КОЛОНЫ СМ. ЛАСТЫ № 27
  2. Узлы 3, 4, 7, 8 СМ. АЛЬБОМ "КОЛОНЫ" СЕРИИ ЦМ-04-2 ВЫПУСК 5

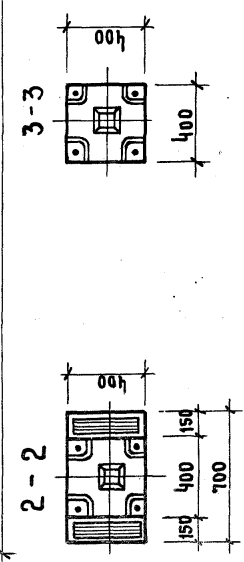


<https://zavodjbi.com/>



ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ

МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	МАРКА АРМ. СЕТКИ	ОБЪЕМ РАСХОД БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД АРМАТУРЫ КГ
2КСР-40	3,4	400	1,36	474,24	
2КСР-58	3,4	400	1,36	686,84	



ПРИМЕЧАНИЕ:  
 1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНН СМ. ЛУСТЫ № 28, 29  
 2. УЗЛЫ 3, 4, 7, а СМ. АЛБДОМ "КОЛОННЫ" СЕРИИ ИЦ-04-2  
 ВЫПУСК 5.

КОЛОННЫ 2КСР-40, 2КСР-58. ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.

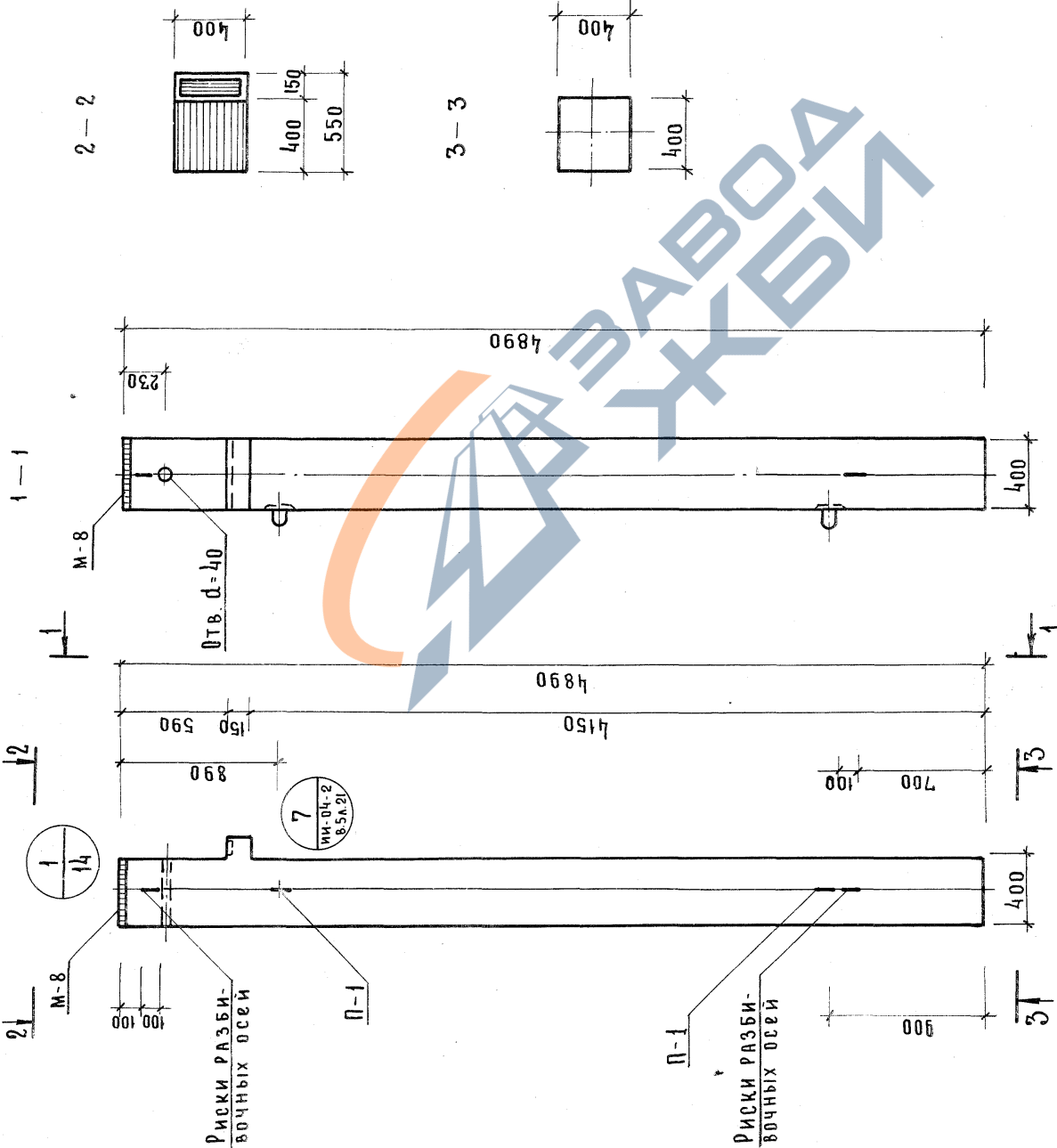
СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	1
ЛИСТ	11

ТК  
1974

Показатели на 1 колонну					
Марка колонны	Масса т	Марка бетона	Объем бетона м <sup>3</sup>	Расход	
				стали	кг
КК-30	1,98	300	0,79		167,4

Примечание:

1. Армирование колонны см. лист № 30
2. Узел 7 см. альбом "Колонны" серии ИИ-04-2 вып. 5



КОЛОННА КК-30. Опалубочный чертеж.

Серия 1.020-1

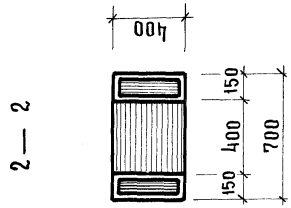
Выпуск лист 1/10

13425 20

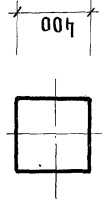
ТК 1974

ПОКАЗАТЕЛИ НА 1 КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАССА Т	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup>	РАСХОД СТАЛИ КР.
КР-30	2,0	300	0,80	177,11

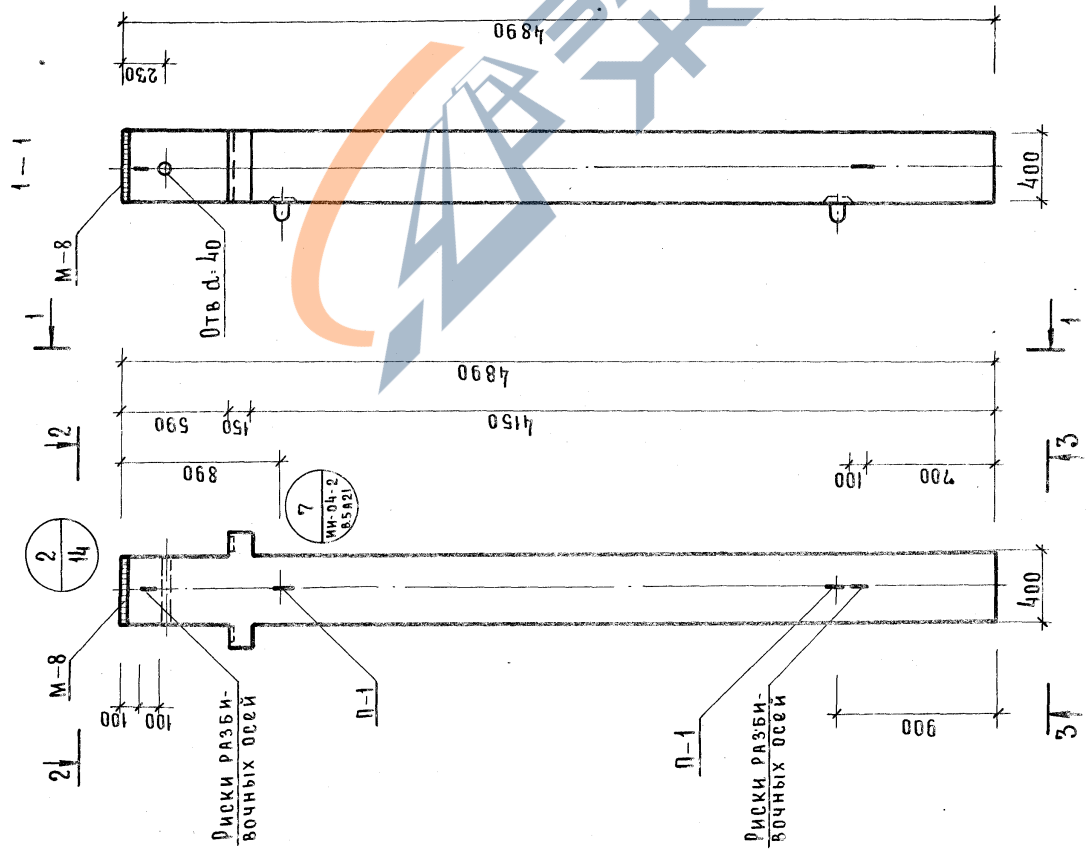
- Примечание
1. Армирование колонны см. лист № 51
  2. Узел 7 см. альбом "Колонны" серии ИИ-04-2 Вып. 5



2-2



3-3



КОЛОННА КР-30 ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Серия	1 220-1
Выпуск/Лист	1 / 13

ТК	1074
----	------

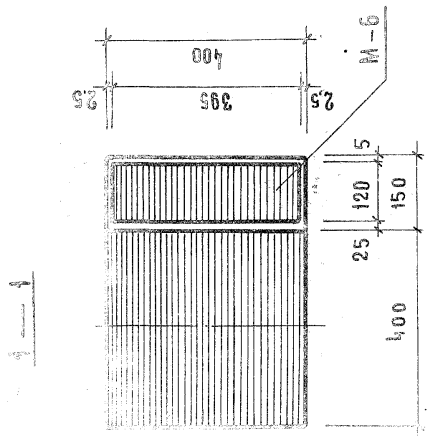
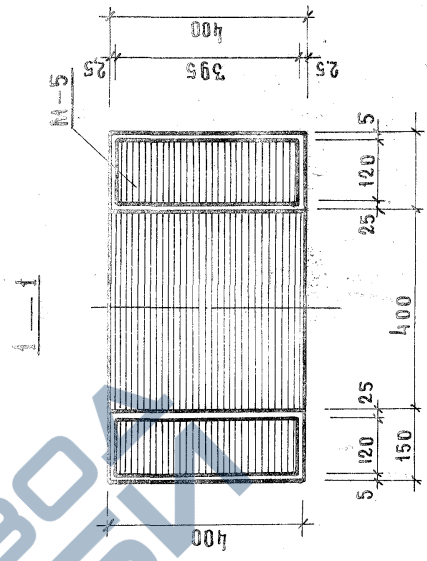
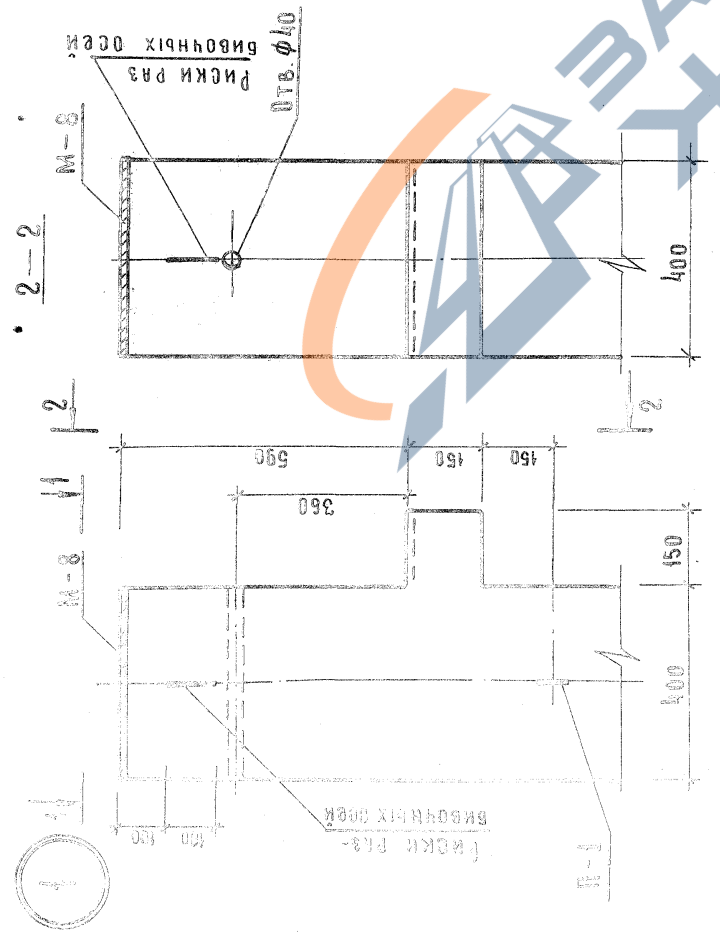
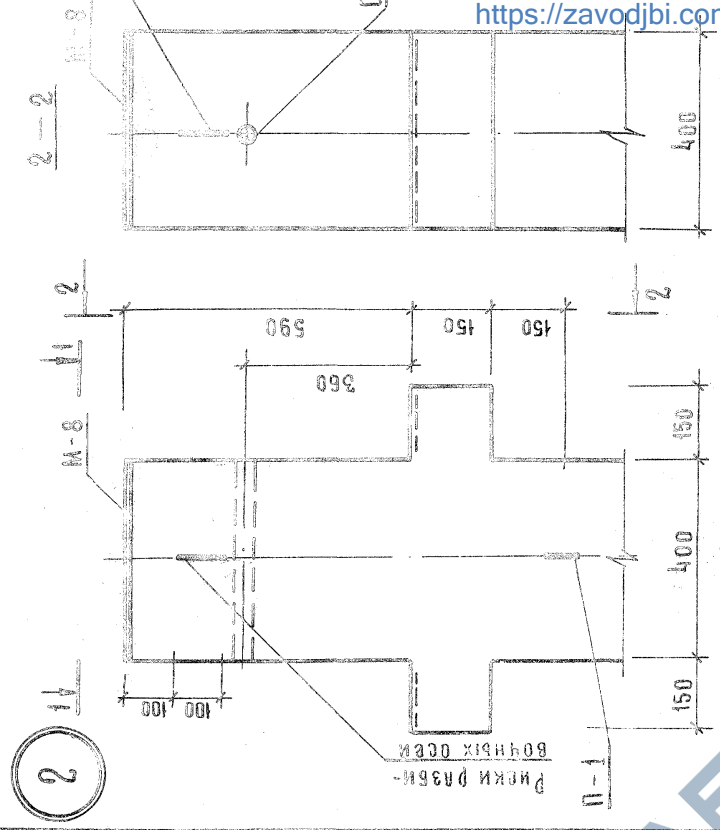
18425 21

ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. Узлы 1,2

ТК  
1974

<https://zavodjbi.com/>

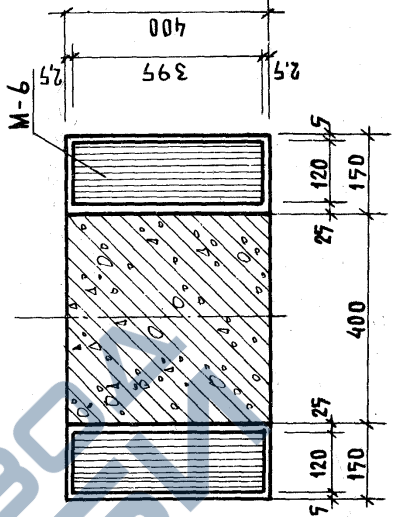
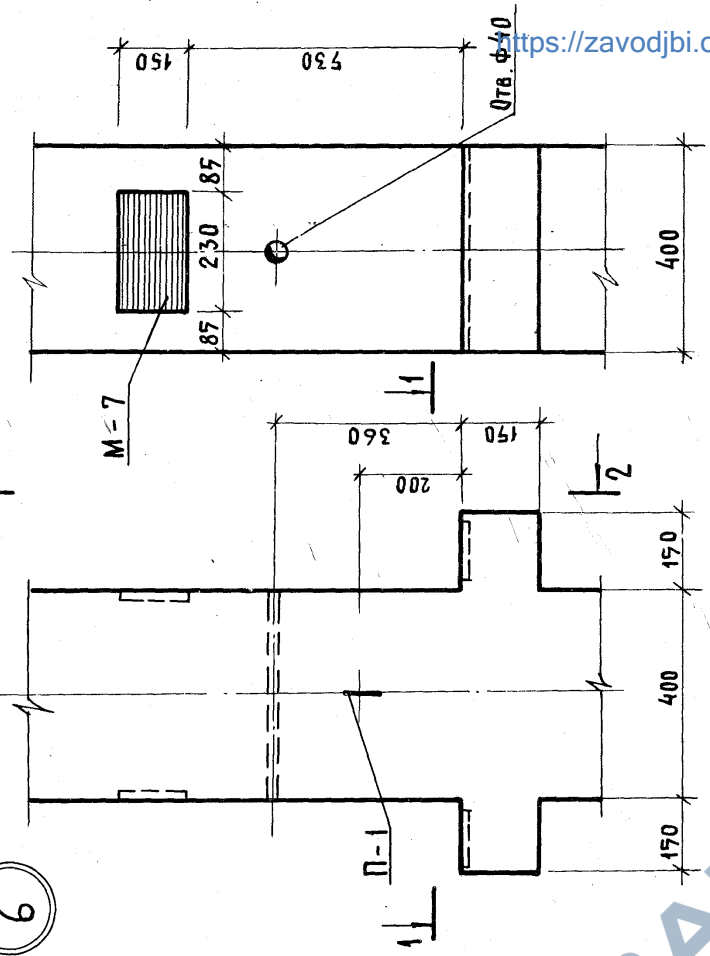
<https://zavodjbi.com/>



2-2

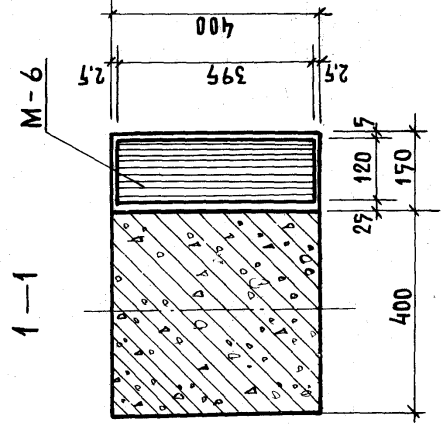
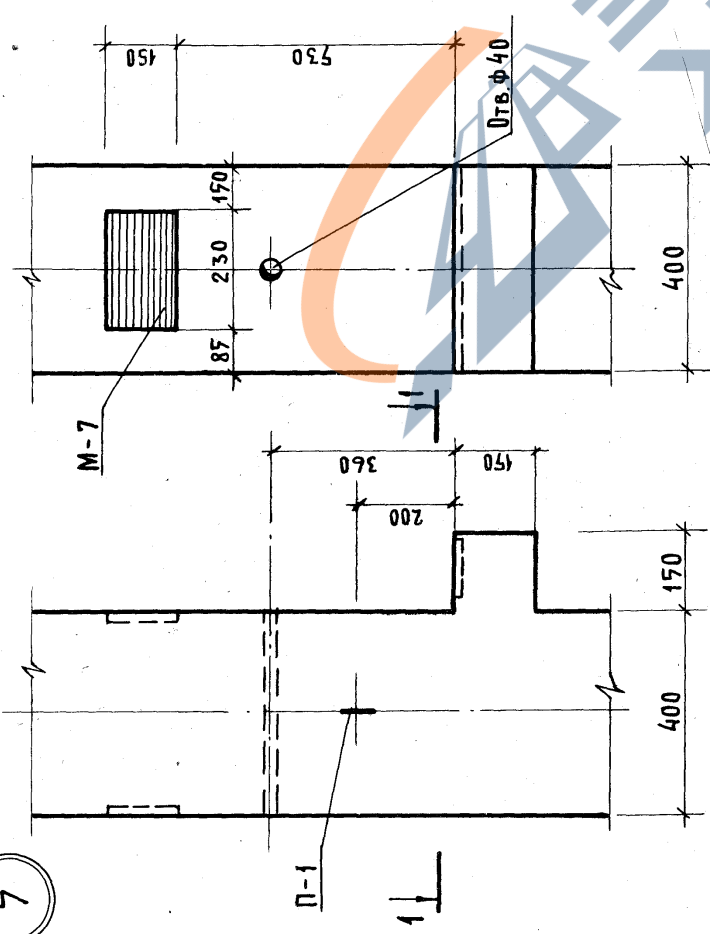
2

6



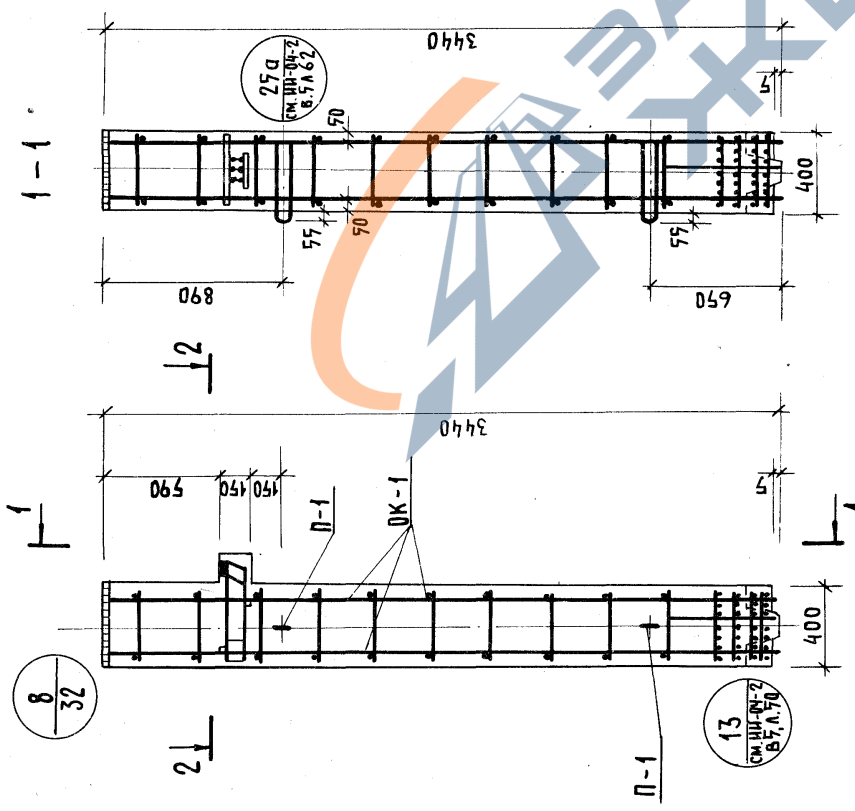
2-2

7

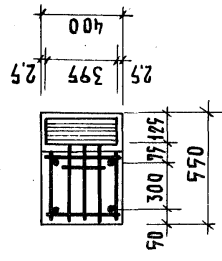


ОПЛАУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ. УЗЛЫ 7.6.

ТК  
1974



2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРКИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-80	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
		ШТУК	ВСЕХ	
КВК-30	ОК-1	1	132,66	ЛИСТ 39
	С-8	2	0,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 49
	П-1	2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
			ИТОГО	137,46

ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ				ТАБЛИЦА		ПРОКАТ		
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		АРМАТУРНАЯ А-III		ГОСТ 6727-55*		В С Т 3 ИС	
	Ф М М	Ш Т О Г О	Ф М М	Ш Т О Г О	Ф М М	Ш Т О Г О	ГОСТ	ГОСТ
КВК-30	36	28	20	6	16	10	6	10
	12,45	7296	1,83	4,0	91,24	4,4	10	44,8
								0,4
								3,7
								15,07
								6,0
								6,28
								51,05
								137,46

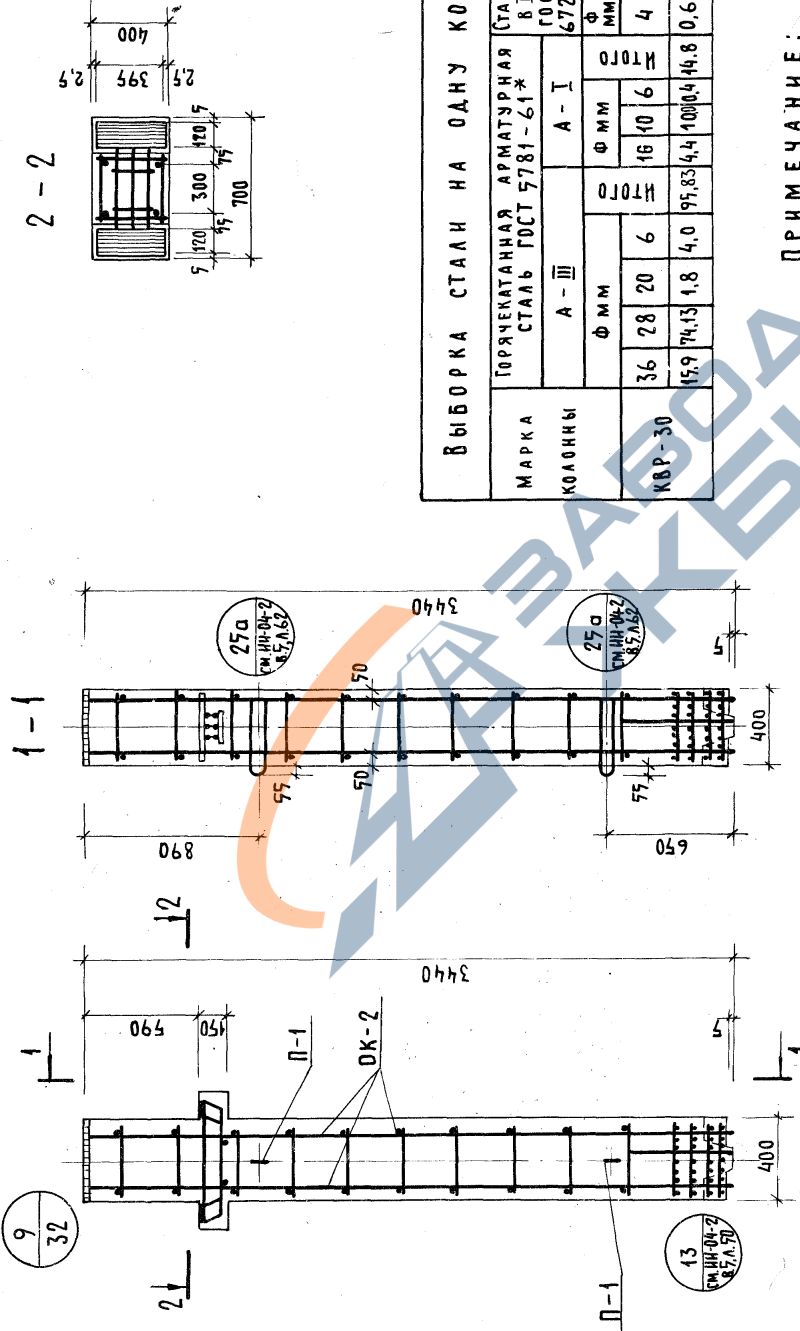
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 4
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 8

ТК  
1974

КОЛОННА КВК-30. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 46  
13425 24



<https://zavodjbi.com/>

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		СТАЛЬ В1 ГОСТ 6727-53		ПРОКАТ В.СТ 3 ПС ГОСТ 380-74		ВСЕГО
	А-III	А-I	Ф мм	ММ	Ф мм	δ	
КВР-30	36	28	20	6	10	12	20
	15,9	74,13	1,8	4,0	95,83	4,4	100,0
					44,8	0,6	0,6
					7,2	6,285	9,5
					147,18		147,18

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Опалубку колонны см. лист 5
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 9

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТК	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КВР-30	ДК-2	1	442,18	442,18	ЛИСТ 40
	С-7	2	0,3	0,6	ИИ-04-2, ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2, ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
		ИТОГО		147,18	

КОЛОННА КВР-30. АРМИРОВАНИЕ

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	17

ТК  
1974

<https://zavodjbi.com/>

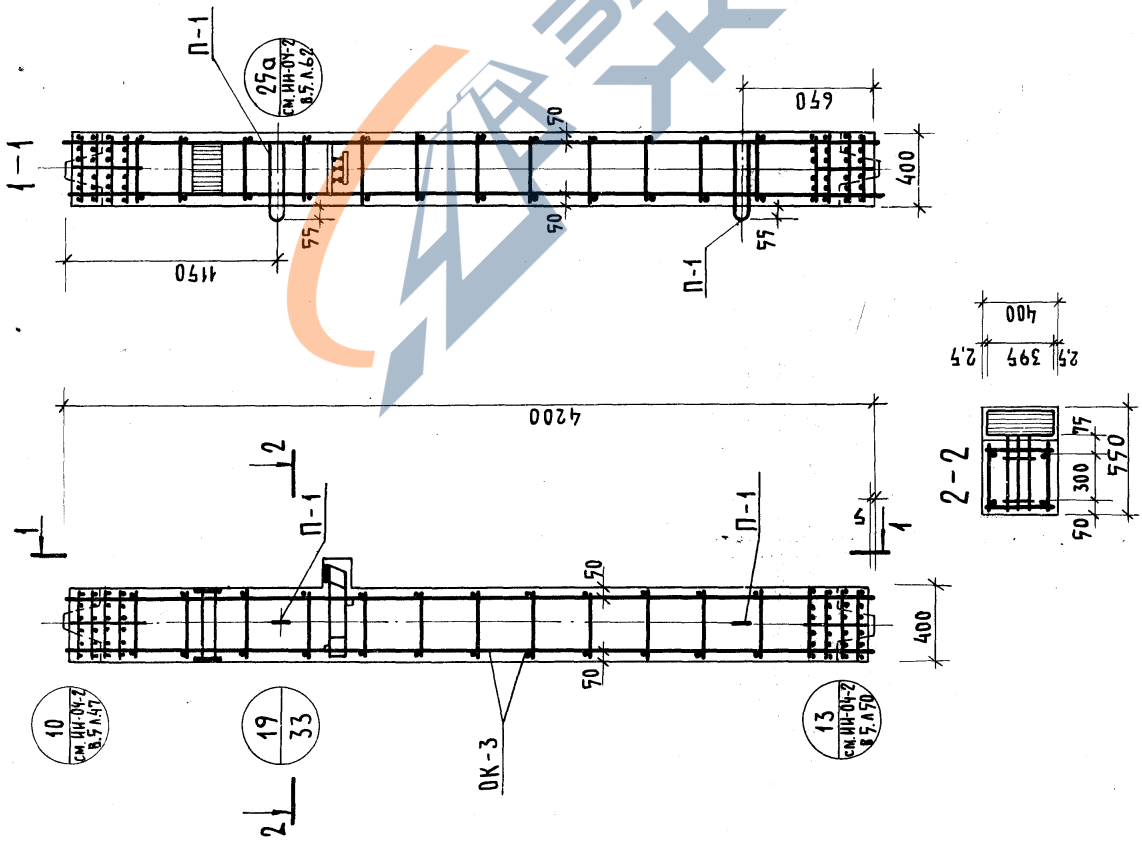
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ		ИН СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСК-30	ОК-3	1	148,65	148,65	ЛИСТ 41
	П-1	2	2,2	4,4	ИН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 20
	С-8	2	0,2	0,4	ИН-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 19
Итого:			177,45		

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ И ГОСТ			ПРОКАТ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71				
	А - III			А - I			δ				
	Φ мм	кг	шт	Φ мм	кг	шт	мм	кг	шт		
КСК-30	36	28	20	6	16	10	4	10	16	20	40
	1247,88	16	3,6	8,0	112,20	4,12	0,4	16,8	0,4	3,7	808,60
										Итого	177,45

ПРИМЕЧАНИЕ

1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 6
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 19



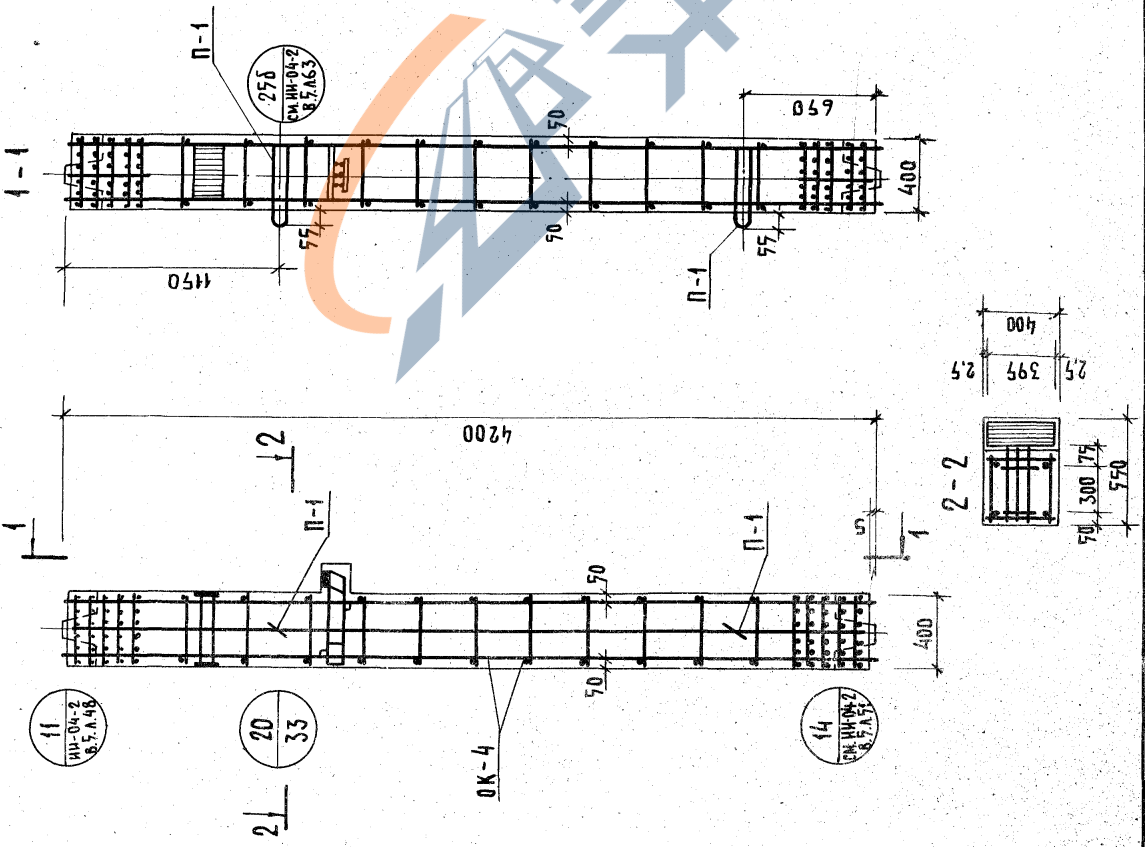
КОЛОННА КСК-30. АРМИРОВАНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИДЕАЛИЯ	КОЛ-ВО ШТУК	МАССА, КГ	
				1 ШТ.
КСК-40	OK-4	1	229,75	229,75
	C-8	2	0,2	0,4
	П-1	2	2,2	4,4
Итого			234,55	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ					
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧАТАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-67		СТАЛЬ ГОСТ 6727-73		ПРОКАТ 8 СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71
	А-III	А-I	Ф	М	
КСК-40	Ф	М	Ф	М	Итого
	36 32	28 20	6 16	10 6	
Итого		194,41	4,4	109,04	15,7
Итого		36,6	17,4	194,41	4,4
Итого		194,41	4,4	109,04	15,7
Итого		194,41	4,4	109,04	15,7

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ОПЛАУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 6
2. СЕТКИ С-8 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20



КОЛОННА КСК-40. АРМИРОВАНИЕ.

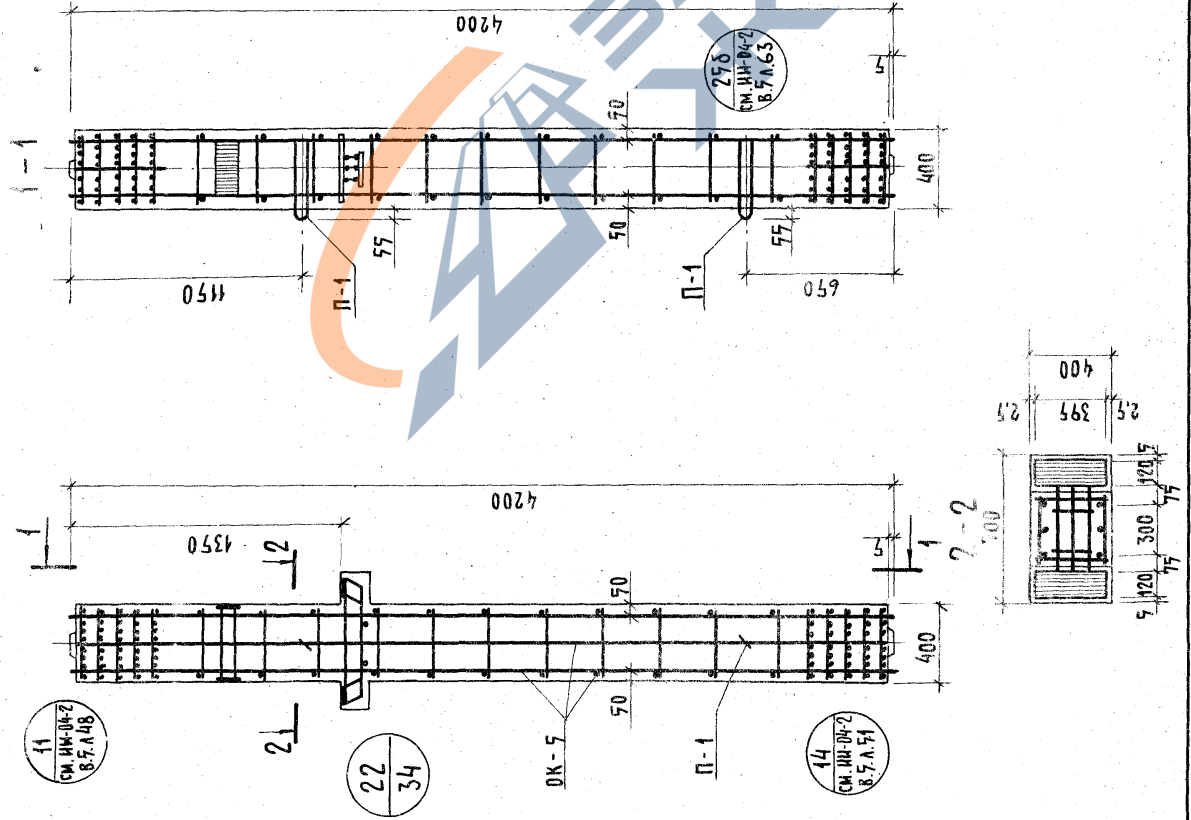
СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	1
ЛИСТ	19

ТК	974
----	-----

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ	ВСЕХ	
КСР-40	ОК-5	1	239,27	239,27	ЛИСТ 43
	С-7	2	0,3	0,6	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
			ИТОГО	244,27	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ										
МАРКА КОЛОННЫ	А-III			А-I			СТАЛЬ В С Т 3 ДС			ПРОКАТ ГОСТ 380-71
	Ф ММ	КОЛО	КОЛО	Ф ММ	КОЛО	КОЛО	Ф ММ	КОЛО	КОЛО	
КСР-40	76	12	28	20	6	16	10	6	4	10
	159	1790	8,13	3,6	12,4	19903	4,4	10,9	0,4	15,7
		ИТОГО		ИТОГО		ИТОГО		ИТОГО		ИТОГО
		159		1790		8,13		3,6		12,4
		19903		4,4		10,9		0,4		15,7
		0,6		0,6		7,4		8,08		7,2
		6,28		20,94		24,27				

ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. СПЛАВЫ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 7  
 2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЛА 22



ТК		1974	
КОЛОННА КСР-40. АРМИРОВАНИЕ			
СЕРИЯ	1-220-1	ВЫПУСК	ЛИСТ
		1	20

1975-2

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

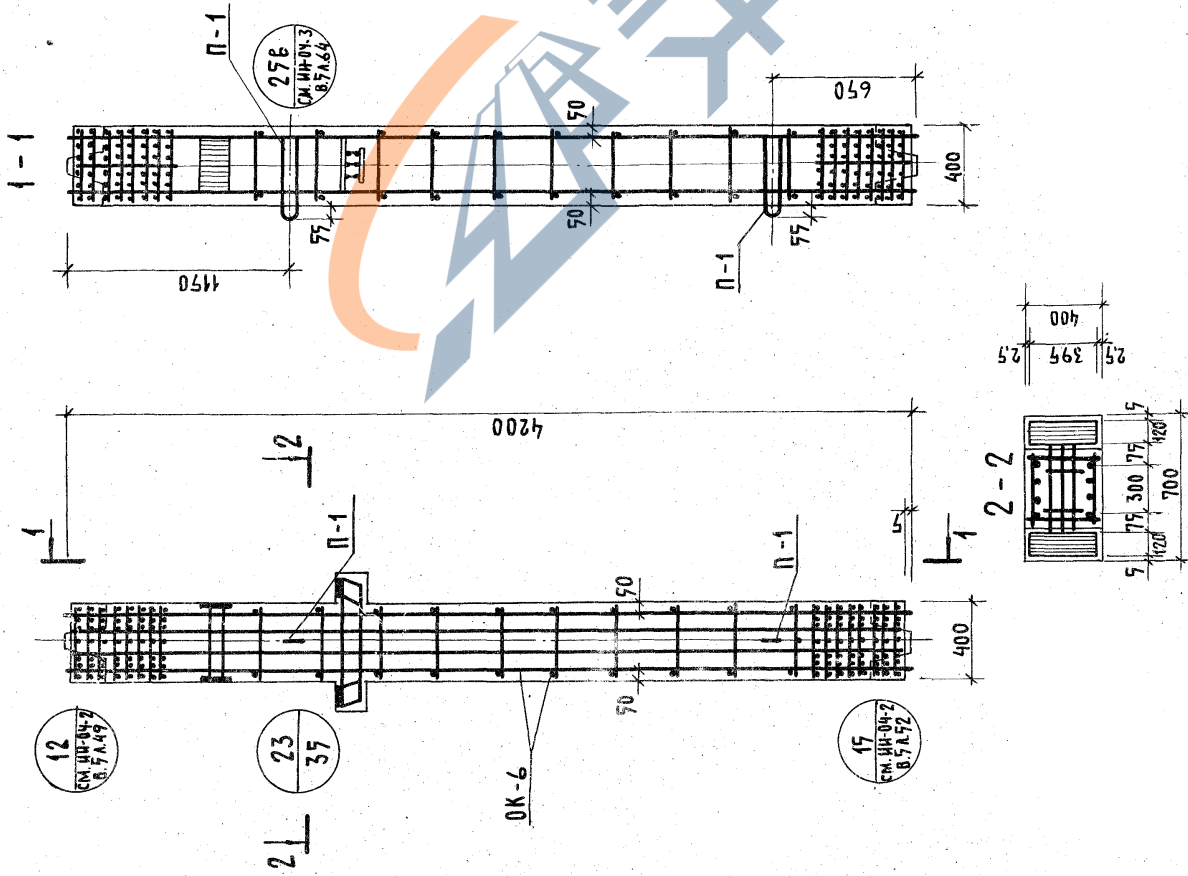
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСК, АИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КСР-58	ОК-6	1	473,07	473,07	АИСТ 44
	С-7	2	0,3	0,6	ИИ-04-2 ВИП-6 Ч.Д. АИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2-6ИП-6 Ч.Д. АИСТ 20
Итого:				478,07	

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ**

МАРКА КОЛОННЫ	ПОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ В ГОСТ 6727-53		ПРОКАТ В СТ.3 ПС ГОСТ 380-71		ВСЕГО				
	А - III			А - I		δ		Итого				
	Ф ММ	КОЛ-ВО	МАССА КГ	Ф ММ	КОЛ-ВО	Ф ММ	КОЛ-ВО	МАССА КГ	МАССА КГ			
КСР-58	40	36	28	20	12	16	12	6	10	16	20	40
	332,0	19,9	813,3	68,8	245,4	153,0	4	20,1	0,6	0,6	7,4	805,72
									23,9	6,28	23,9	478,07

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. ОПАУБКУ КОЛОННЫ СМ. АИСТ 7
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 23



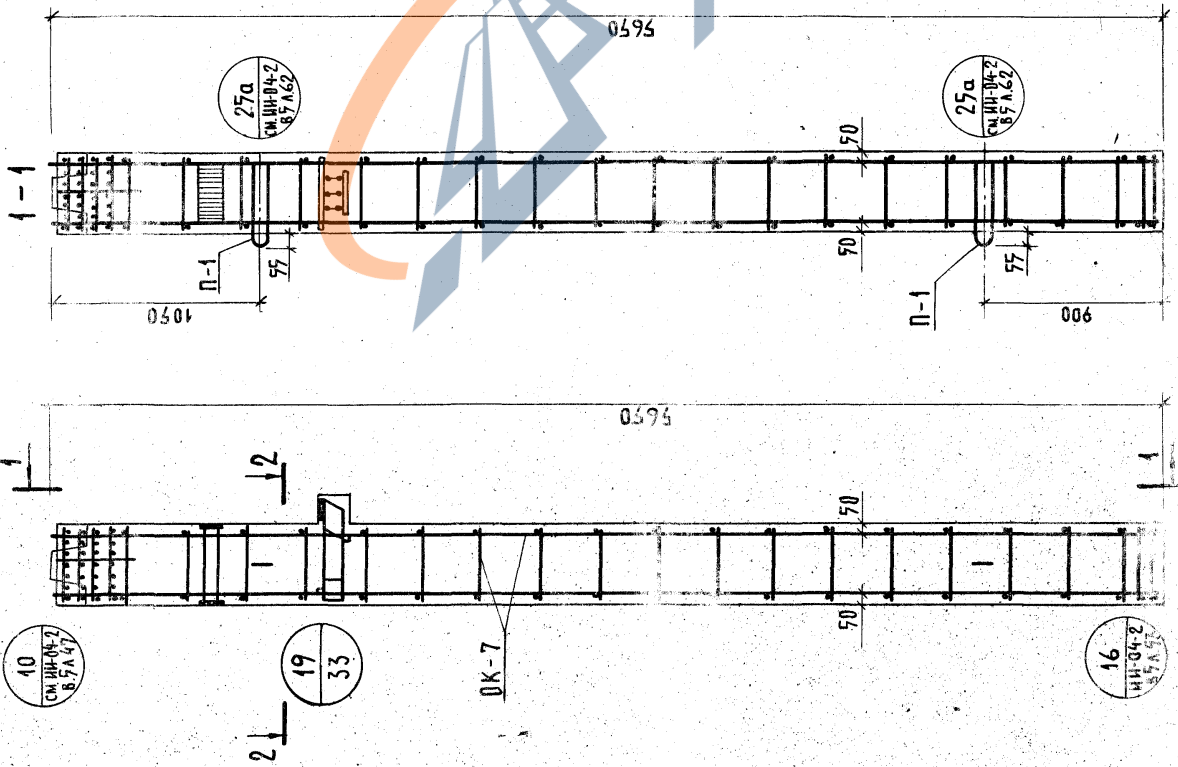
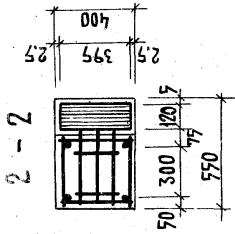
КОЛОННА КСР-58. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ 1.220-1  
ВЫПУСК АИСТ 1  
21

ТК 1974

23425. 29

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНК-30	ОК-7	1	180,45	180,45	ЛИСТ 45
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 ВЫП.6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЫП.6 Ч. II ЛИСТ 20
Итого:			185,25		



<https://zavodjbi.com/>

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5721-71	А II	Ф ММ		ГОСТ		ПРОКАТ В С Т 3 ПС	ВСЕГО							
			Ф ММ	ГОСТ	ГОСТ	ГОСТ									
КНК-30	А-1	А II	36	28	20	6	4	24,0	18325						
			12,45	11796	3,6	4,0	136,80			4,4	20,0	0,4	24,8	0,4	3,7

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ОРАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 8
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 19

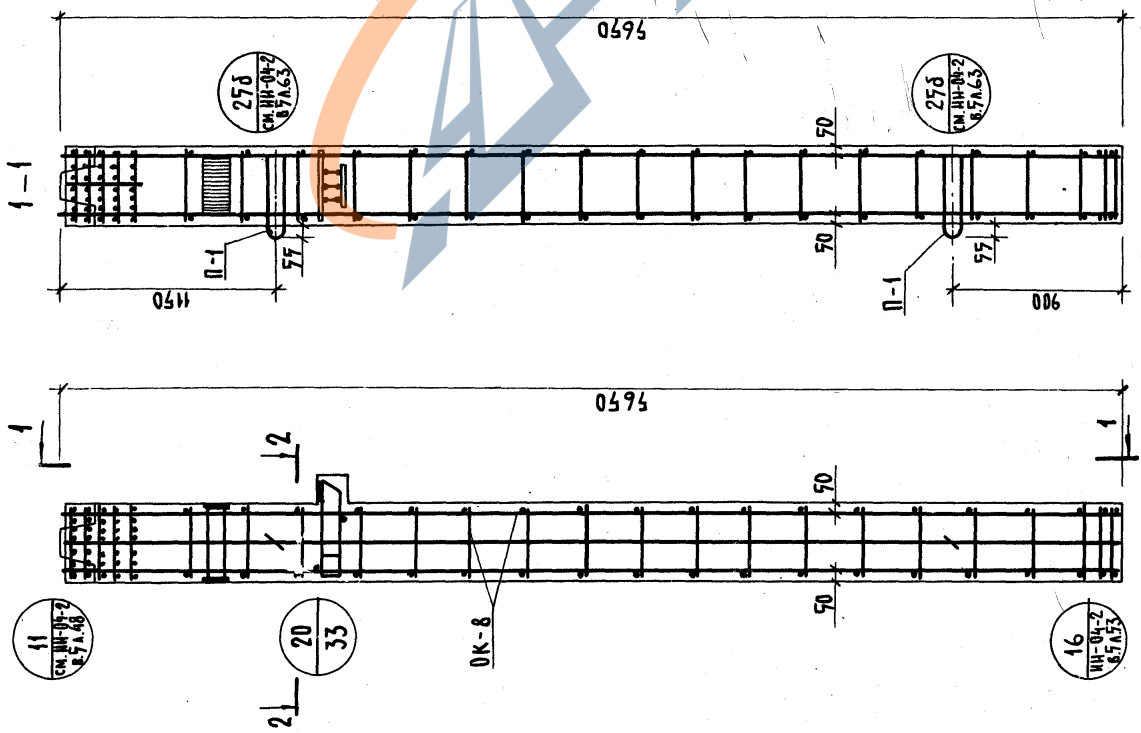
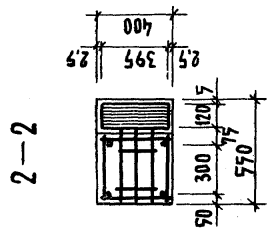
КОЛОННА КНК-30. АРМИРОВАНИЕ.

ТК  
1974

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 22

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО	МАССА, КГ		ИЛИ СЕРИЯ ВЫПУСК АНСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНК-40	ОК-8	1	289,55	289,55	А.46
	С-8	2	0,2	0,4	ИИ-04-2 ВВП 6 Ч.И АНСТ 15
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВВП 6 Ч.И АНСТ 20
			<b>Итого:</b>		<b>294,35</b>



**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*				СТАЛЬ В СТ. 3 ПС ГОСТ 380-71				ВСЕГО	
	А-Ш		А-Г		СТАЛЬ		ПРОКАТ			
	Ф ММ	КОЛО	Ф ММ	КОЛО	КОЛО	КОЛО	КОЛО	КОЛО		
КНК-40	36	32	28	20	6	4	10	16	20	40
	17,47	20,0	6,96	3,6	6,2	2,63	0,4	3,7	3,06	6,28
	203,21	17,8	8,5	0,4	26,7	0,4	3,7	3,06	6,0	16,28
		<b>Итого:</b>								<b>24,04935</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

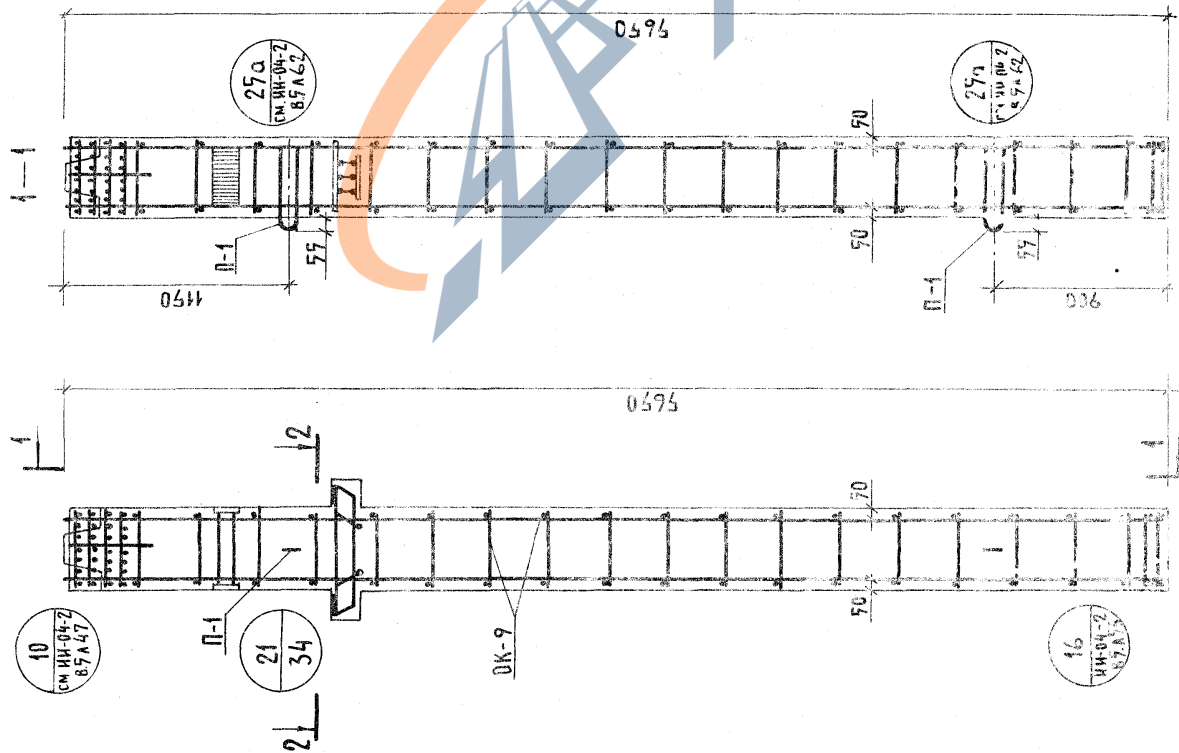
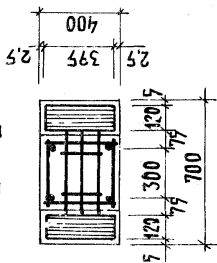
1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. АНСТ 8
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20

КОЛОННА КНК-40. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ	1,220-1
ВЫПУСК АНСТ	1 23
	73425 37

ТК 974

2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ				
МАРКА КОЛОННЫ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		№ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
		1 ШТ	ВСЕХ	
КНР-30	1	189,77	189,77	ЛИСТ 47
	2	0,3	0,6	ИИ-04-2 ВАР.6 Ч. II ЛИСТ 19
	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВАР.6 Ч. II ЛИСТ 19
		Итого: 194,77		

<https://zavodjbi.com/>

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ КГ					
МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61 <sup>х</sup>	СЧИСЛ. ЛИСТОВ	ПРИКАТ В СТ 3 РС ГОСТ 380-71		
				А-III	А-I
КНР-30	Ф ММ	КТОС	Ф ММ	КТОС	δ
	15,9 11,13 3,6 4,0 14063 4,4 20,9 0,2 24,6 0,6	0,6 0,6 0,6 0,6	0,6 0,6 0,6 0,6	0,6 0,6 0,6 0,6	0,6 0,6 0,6 0,6
					28,91 49,17

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СПЛАУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 9
2. СЕТКИ С-7 В КАРСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 21

ТК

1974

КОЛОННА КНР-30. АРМИРОВАНИЕ.

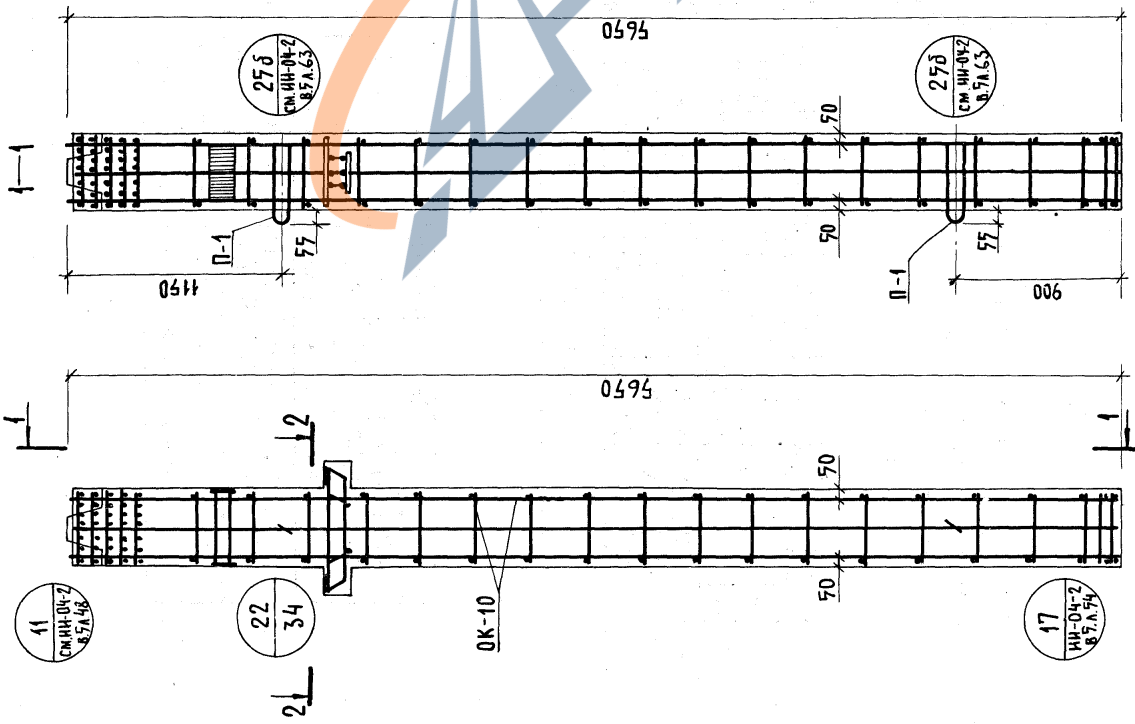
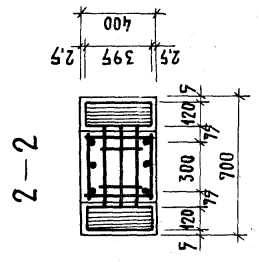
 СЕРИЯ  
 1.220-1  
 ВЫПУСК ЛИСТ  
 19

32

<https://zavodjbi.com/>

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ДАНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАССА, КГ		ИН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНР-40	OK-10	1	298,87	298,87	A.48
	C-7	2	0,3	0,6	ИН-04-2 ВЫП.6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИН-04-2 ВЫП.6 Ч. II ЛИСТ 20
ИТОГО				303,87	



**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ДАНУ КОЛОННУ КГ**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 7781-61*	А-III		А-I		СТАЛЬ I ГОСТ 6727-75*		ПРОКАТ В СТ.3 ПС ГОСТ 380-71		ВСЕГО									
		Ф ММ	КОЛО	Ф ММ	КОЛО	Ф ММ	КОЛО	Ф ММ	КОЛО										
КНР-40	36 32 28 20 6	15,9	24,8	15,4	16,2	24,7	83,9	9,4	16,9	0,2	26,5	0,6	0,6	7,4	8,06	7,2	6,28	24,94	503,87

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубку колонны см. лист 9
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны см. узел 22

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	1
ЛИСТ	25

КОЛОННА КНР-40 АРМИРОВАНИЕ.

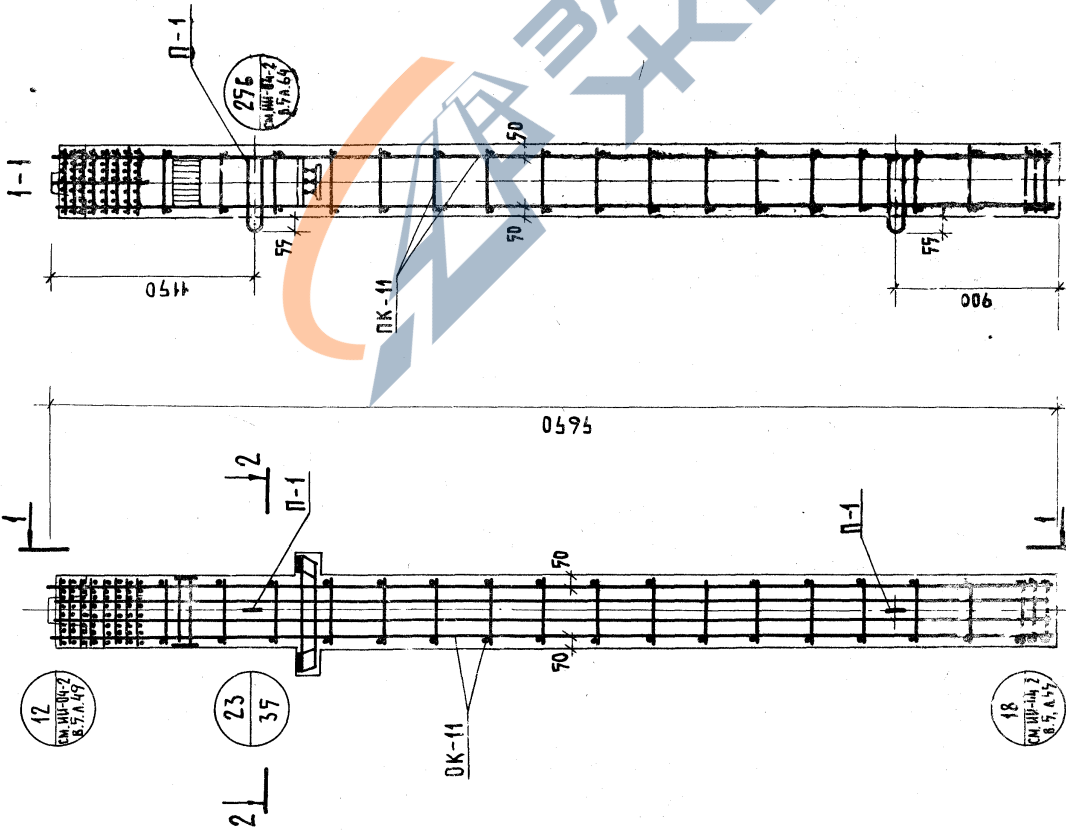
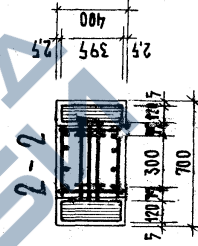
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ДАНУ КОЛОННУ					
МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА И ДИАМЕТР	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		МН СЕРИИ, ВЫПУСК, ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КНР-78	OK-11	1	768,67	768,67	ЛИСТ 49
	С-7	2	0,3	0,6	ИР-04-2 В.И.Л.6 Ч.И. ЛИСТ 49
	П-1	2	2,2	4,4	ИР-04-2 В.И.Л.6 Ч.И. ЛИСТ 20
Итого			771,17	771,17	

ВЫБОРКА СТАЛИ НА 1 КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ПРЯЖЕТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ ГОСТ 6727-73			ПРОКАТ В СТ 3 РС ГОСТ 380-71															
	А - III			А - I			Б															
	Ф ММ	М	М	Ф ММ	М	М	Ф ММ	М	М													
КНР-78	40	36	28	20	12	10	10	16	20	40												
	116,0	115,9	113,3	112,5	44	23,9	2	28,9	0,6	0,6												
	116,0	115,9	113,3	112,5	44	23,9	2	28,9	0,6	0,6												
Итого			116,0	115,9	113,3	112,5	44	23,9	2	28,9	0,6	0,6	116,0	115,9	113,3	112,5	44	23,9	2	28,9	0,6	0,6

ПРИМЕЧАНИЕ:

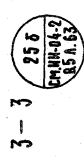
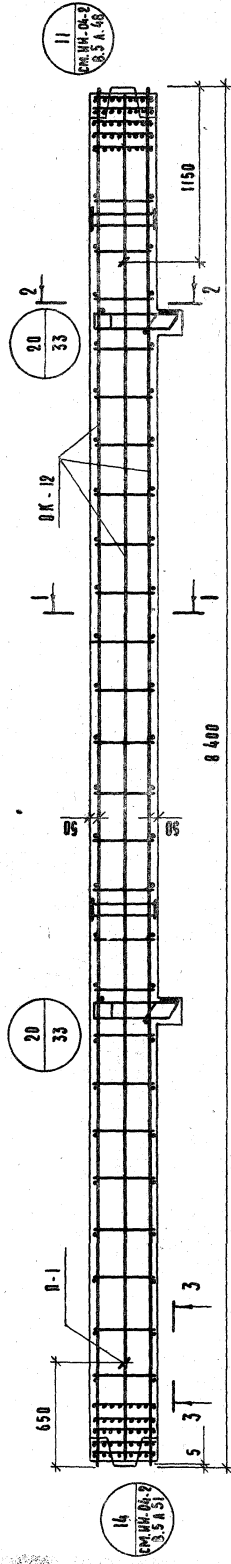
1. Опалубку колонны см. лист 9
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 23



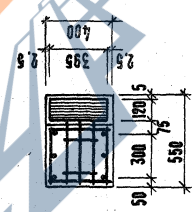
СЕРИЯ	1. 220-1
ВЫПУСК	ЛИСТ 26
1	1
13425	34

КЛАСКНА КНР-78. АРМИРОВАНИЕ

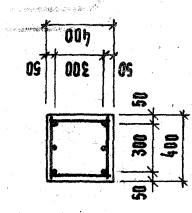
ТК	1974
----	------



2-2



1-1



**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ К.Г.**

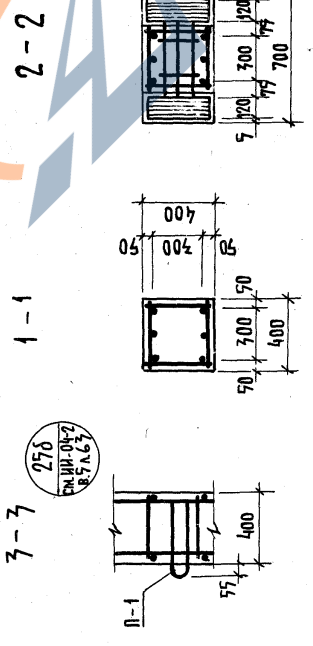
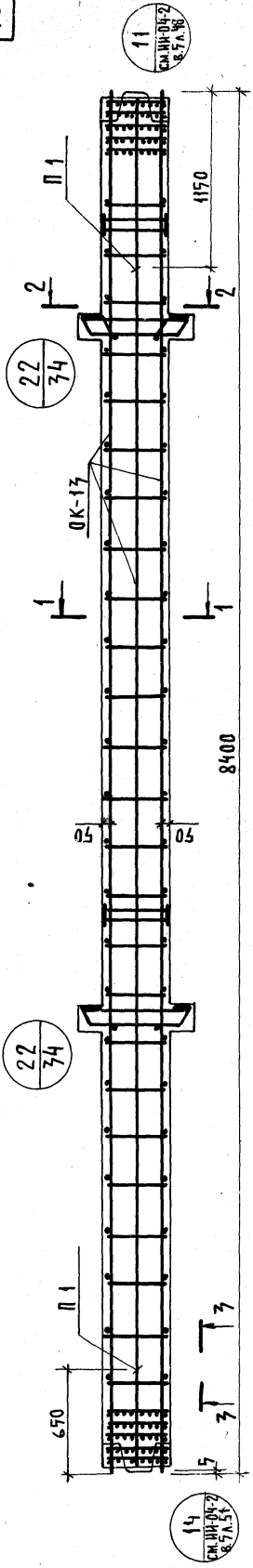
МАРКА КОЛОННЫ	ИОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ВІ ГОСТ 5781 - 61*		СТАЛЬ ВІ ГОСТ 6727 - 53		ПРОКАТ В СІЗ ПС ГОСТ 380-71													
	А - III	А - I	Ф 1000	Ф 1000	δ	δ												
2КХК - 40	36	32	28	20	6	10	16	20	40									
	24,9	318,0	13,32	7,00	10,4	376,42	4,4	24,7	0,4	23,5	0,8	0,8	7,4	16,12	12,0	12,56	48,08	64,8

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-ВО	ШТ.	МАССА, К.Г.		№ СЕРИИ
			И ШТ.	ВРЕХ	
2КХК-40	ОК-12	1	449,60	449,60	АНСТ 50
	С-8	2	0,2	0,8	ИИ-04-2 ВП. 6 Ч.Б. АНСТ 21
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВП. 6 Ч.Б.
			<b>ИТОГО</b>	<b>454,80</b>	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 10.  
 2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ ЧЕРВОНА НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 20

ТК	1974	КОЛОННА 2КХК-40. АРМИРОВАНИЕ.	СЕРИЯ 1.990-1	ВЫПУСК ЛИСТ 1	35
----	------	-------------------------------	------------------	------------------	----



**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*			СТАЛЬ I ГОСТ 6727-55			ПРОКАТ В С Т 3 ПС ГОСТ 380-71									
	А-III	А-II	Ф М М	Ф М М	Ф М М	Ф М М	Ф М М	Ф М М	Ф М М							
2КСР-40	76	32	28	20	6	46	10	6	4	10	16	20	40			
	318	318,0	16,26	7,2	12,4	883,66	4,4	24,7	0,4	23,5	1,2	49,8	16,12	14,4		
														12,56	5,88	474,24

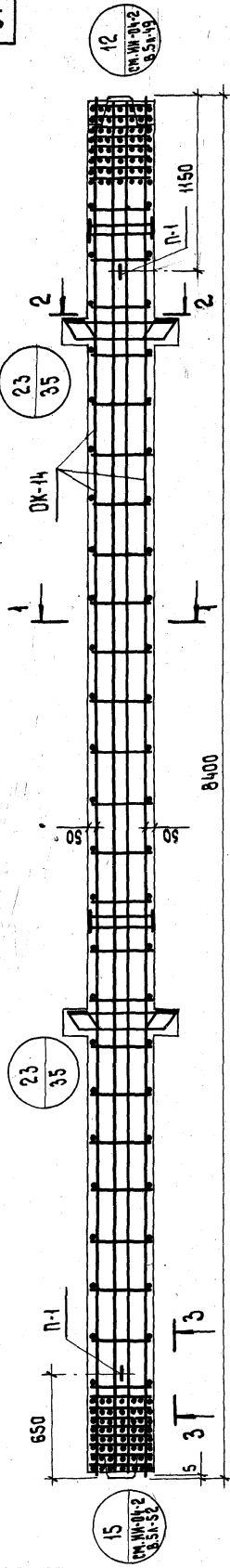
**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
2КСР-40	OK-17	1	468,64	468,64	ЛИСТ 51
	С-7	4	0,7	4,2	ИИ-04-2 ВЧД 6 Ч. В ЛИСТ 20
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВЧД 6 Ч. В ЛИСТ 20
			ИТОГО:		474,24

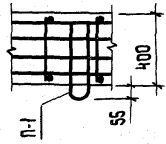
П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ОПАЛУБКУ КОЛОННЫ СМ. ЛИСТ 11.
2. СЕТКИ С-7 В КОНСОЛЯХ КОЛОННЫ УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНЫ. СМ. УЗЕЛ 22.

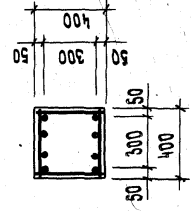
ТК	КОЛОННА 2КСР-40. АРМИРОВАНИЕ.	СЕРИЯ 1. 220-1
1974		ВЫПУСК ЛИСТ 1 / 28



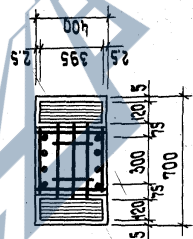
3-3  
25В  
СМ. ИЛЛ. 2  
8.5.14.9



1-1



2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕГ	
2КР-5В	ОК-14	1	881,24	881,24	ЛИСТ 52
	С-7	4	0,3	1,2	ИИ-04-2 ВВП.6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4	ИИ-04-2 ВВП.6 Ч. I ЛИСТ 20
			ИТОГО:	886,84	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Опалубку колонны см. лист 11.
2. Сетки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 23.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ В1 СТАНД ГОСТ 5781-61*		СТАЛЬ В1 ГОСТ 6127-55*		ПРОКАТ В СТ 3 ПО ГОСТ 380-71		
	А - III	А - I	ГОЛО	ГОЛО	ГОЛО	ГОЛО	
2КР-5В	Φ мм	Φ мм	КТО	КТО	δ	КТО	
	40 36 28 20 12 6,8 4,4 3,9 0,4	16 10 6	16 10 6	4	10 16 20 40	14,8 16,12 14,4 12,58 17,8 886,84	
Итого		Итого		Итого		Итого	
357		357		1,2		1,2	

ТК	1974
КОЛОННА 2КР-5В. АРМИРОВАНИЕ.	
СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	ЛИСТ 29
13425 37	

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА КОЛ-80	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ.		ИТОГО	ИМ. ДЕРЖИ, ВРИССК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ		
КК-30	ОК-15	1	162,56	162,56		ЛИСТ 53
	С-8	2	0,2	0,4		ИТ.ОЧ. 2. В.П.С. Ч. ЛИСТ 19
	П-1	2	2,2	4,4		ИТ.ОЧ. 2. В.П.С. Ч. ЛИСТ 20
			ИТОГО		167,36	

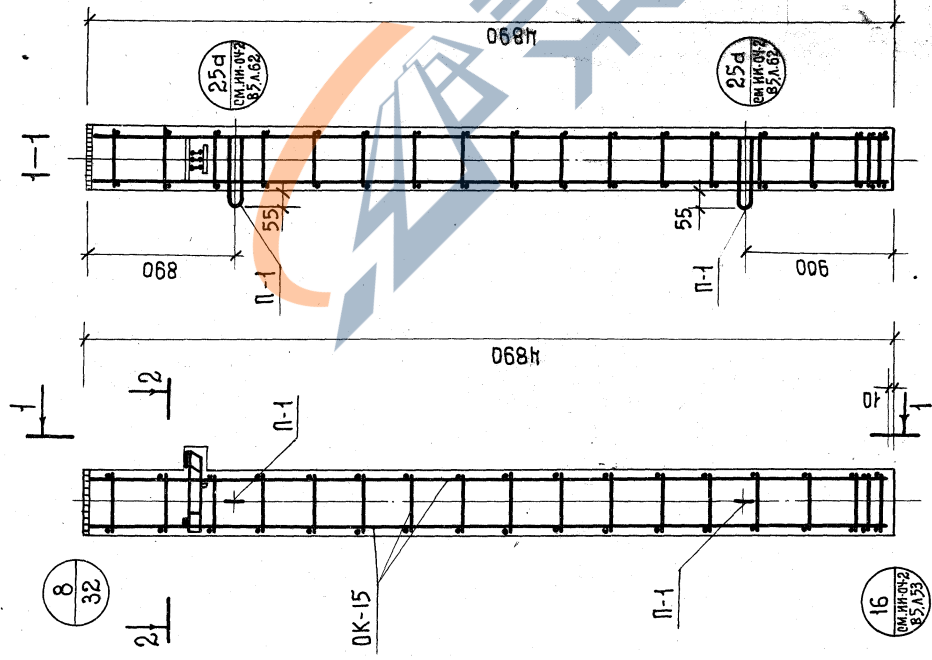
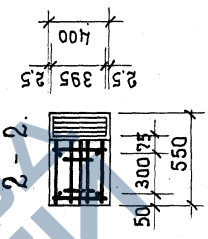
<https://zavodjbi.com/>

**Выборка стали на одну колонну, кг.**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61		СТАЛЬ ГОСТ 6727-53		ПРОКАТ 8 СТ. 3 ПО ГОСТ 380-71	
	А-III		А-I		φ	
	φ мм	д мм	φ мм	д мм	φ	д
КК-30	36	28	20	10	10	12/20/40
	12,45	100,16	1,8	1450	4,4	16,5
		20,9	0,4	0,4	3,7	16,0
		16,28	31,09	16,736		

П Р И М Е Ч А Н И Е:

1. Опалубку колонны см. лист 12.
2. Сетки С-8 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 8.



Колонна КК-30. Армирование.

СЕРИЯ  
1. 220-1  
Выпуск лист  
1 30

ТК  
1974

13425 38

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНУ КОЛОННУ.**

МАРКА КОЛОННЫ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ.		МН СЕРИИ ВЫПУСК ЛИСТ
			1 ШТ.	ВСЕХ	
КР-30	ОК-16	1	172.08	172.08	ЛИСТ 54.
	С-7	2	0.3	0.6	ИЛ-04-2, ВЛП-6 Ч. II ЛИСТ 19
	П-1	2	2.2	4.4	ИЛ-04-2, ВЛП-6 Ч. II ЛИСТ 20.
Итого:			177.08		

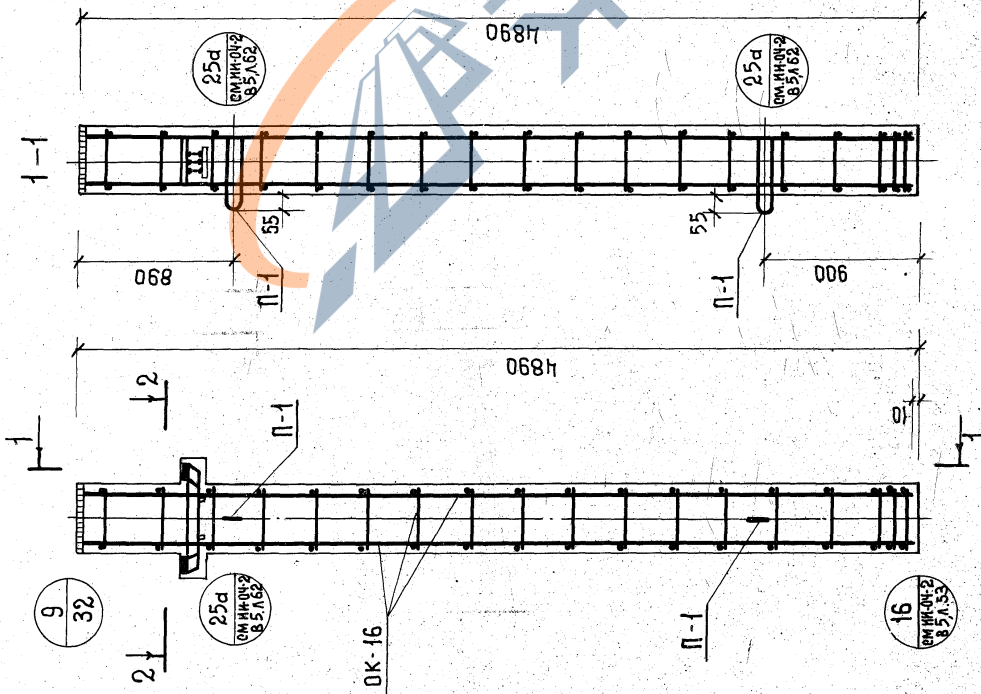
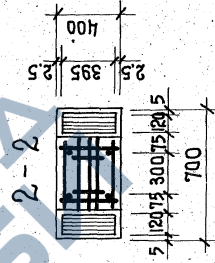
<https://zavodjbl.com/>

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНУ КОЛОННУ, КГ.**

МАРКА КОЛОННЫ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-68		СТАЛЬ ГОСТ 6727-53*		ПРОКАТ В СТ. 3 ПО ГОСТ 380-71	
	А-III		А-I		Ф	
	Ф мм	кг	Ф мм	кг	Ф мм	кг
КР-30	36	28	16	10	4	40
	159	101.93	4.4	16.5	0.6	0.6
		1.8	119.63	0.6	0.6	74
						159
						226
						395
						177.08

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Опалубку колонны см. лист 13.
2. Детки С-7 в консолях колонны условно не показаны. См. узел 9.



КОЛОННА КР-30. АРМИРОВАНИЕ.

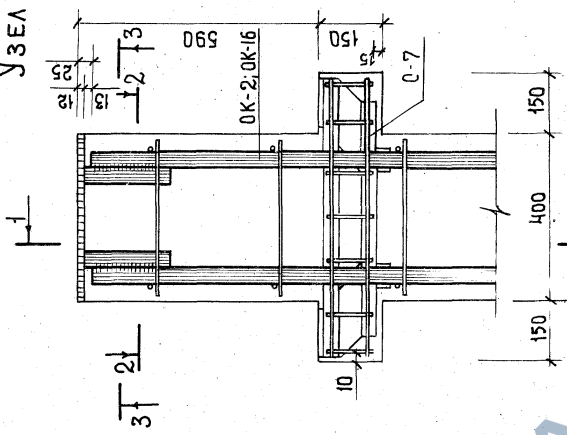
СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
31  
39

ТК  
1974

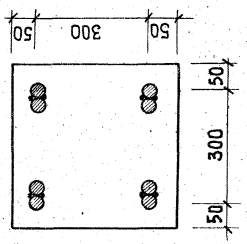
<https://zavodjbl.com/>

И. МУСЫБА

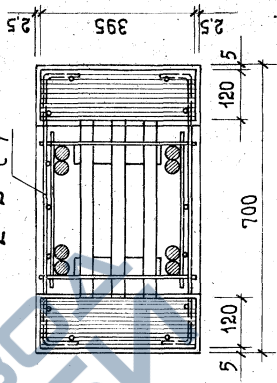
УЗЕЛ 9.



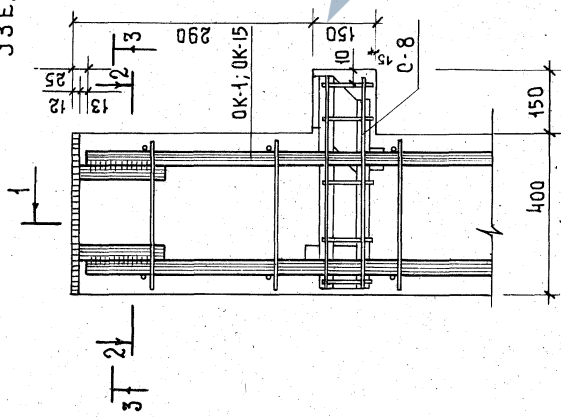
3-3.



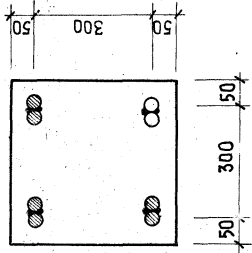
2-2 C-7



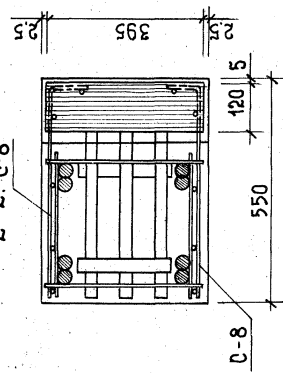
УЗЕЛ 8.



3-3.



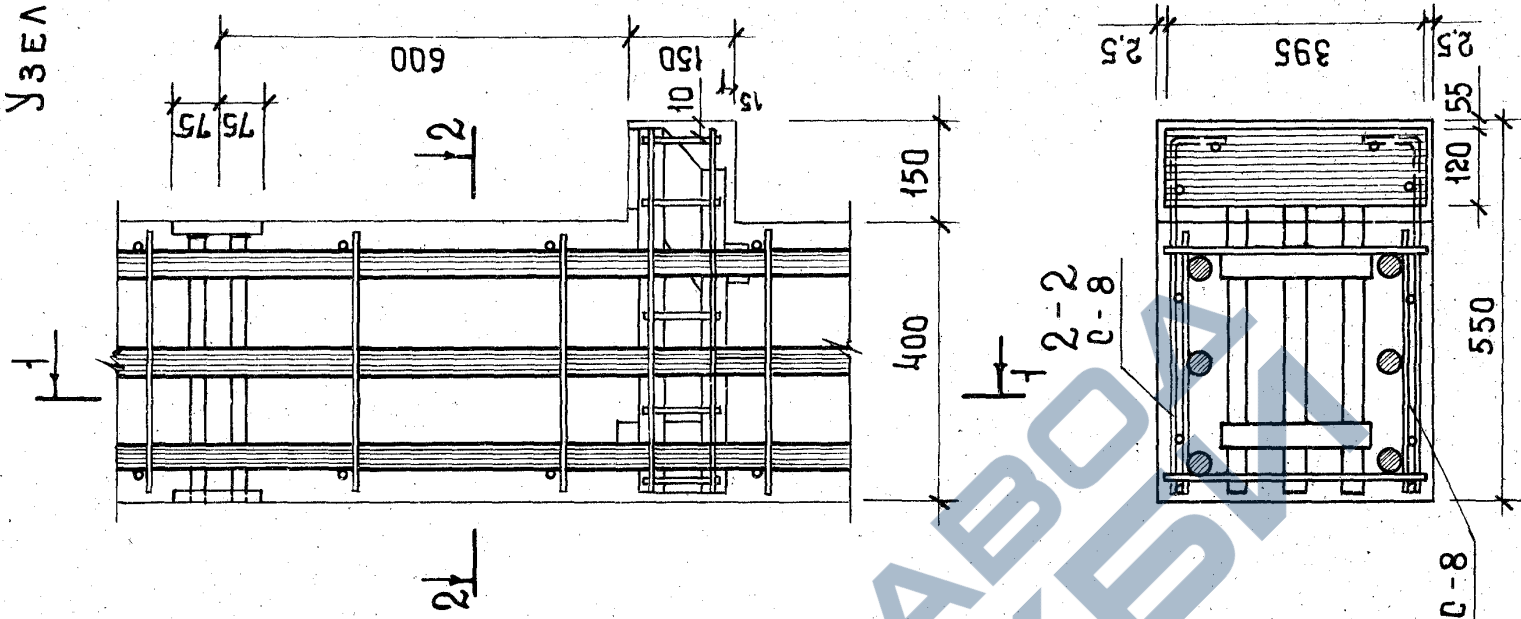
2-2 C-8



АРМИРОВАНИЕ. Узлы 8 и 9.

ТК 1974

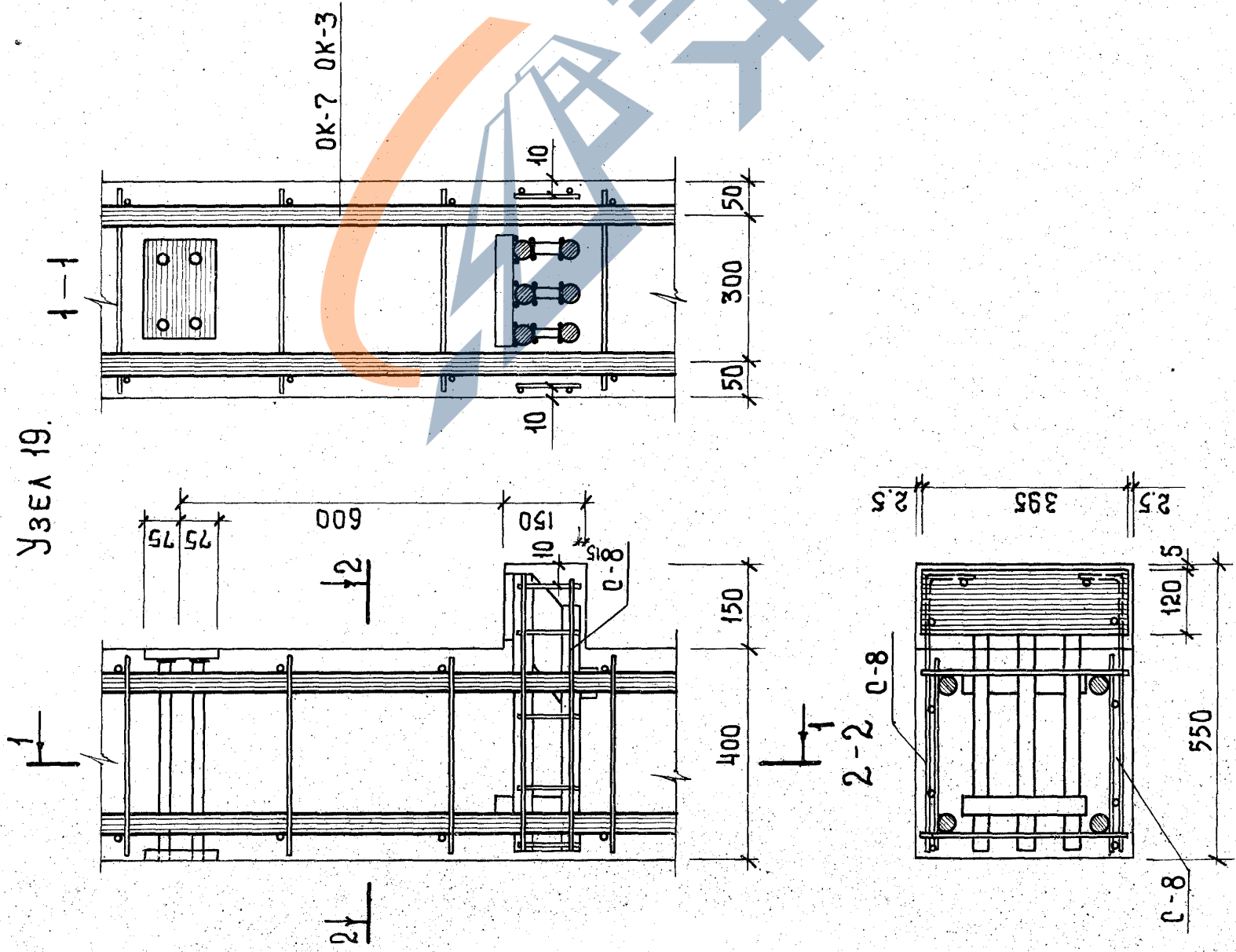
УЗЕЛ 20.



OK-4; OK-8  
OK-12

1-1

УЗЕЛ 19.



OK-7 OK-3

1-1

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	33

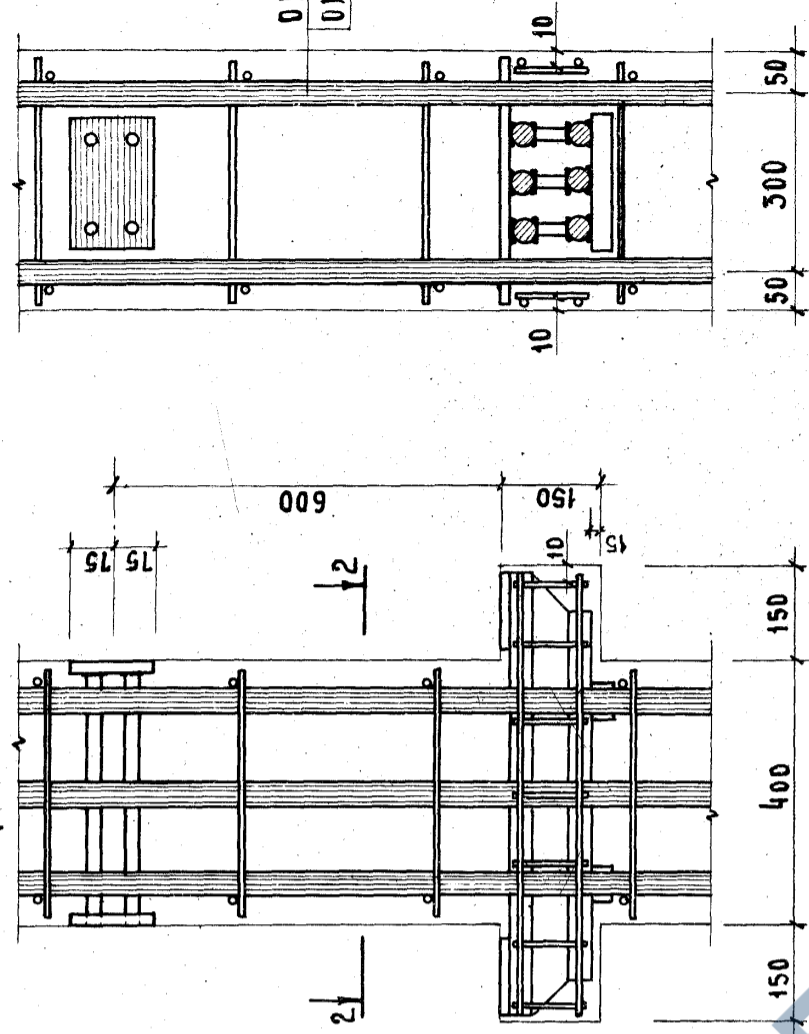
АРМИРОВАНИЕ. УЗЛЫ 19 И 20.

TK  
1974

13425 41

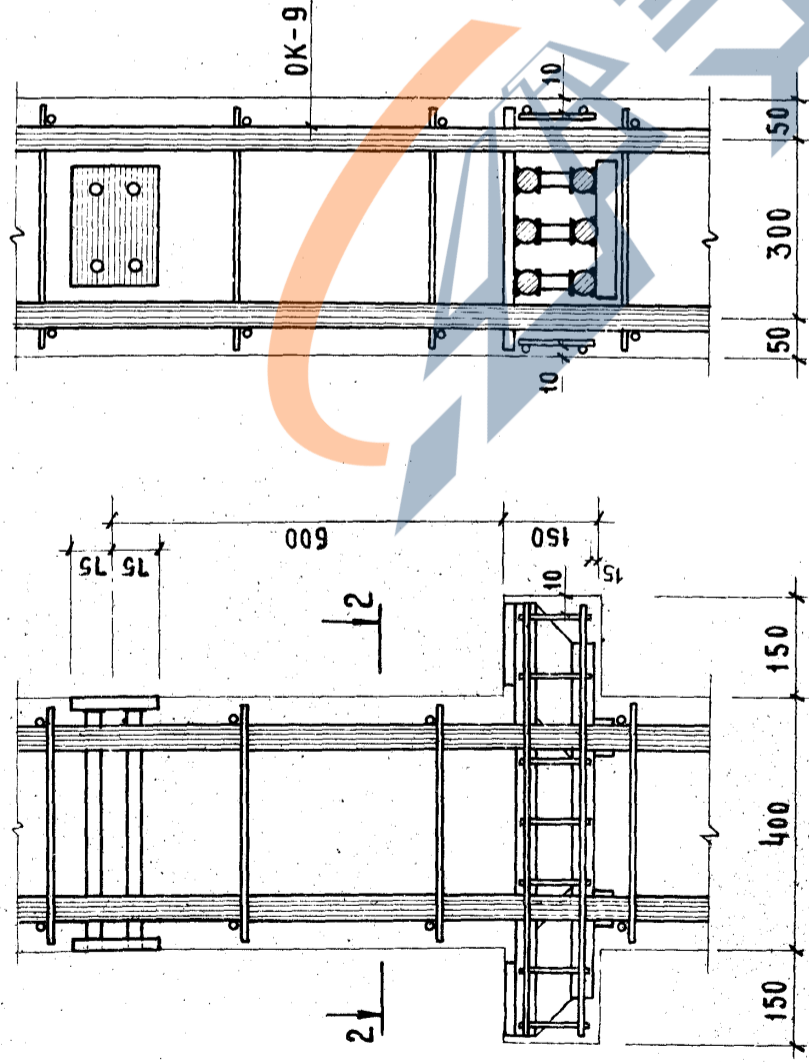
УЗБА 22

1-1

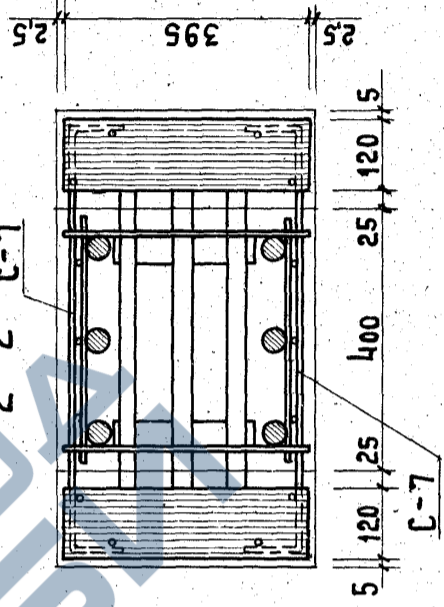


УЗБА 21

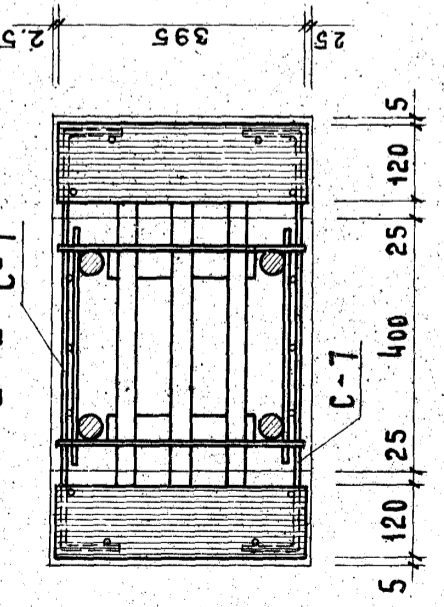
1-1



2-2 С-7

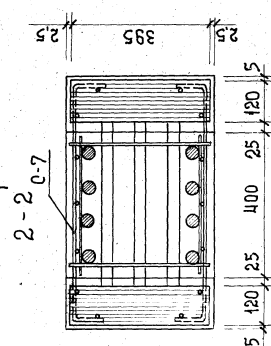
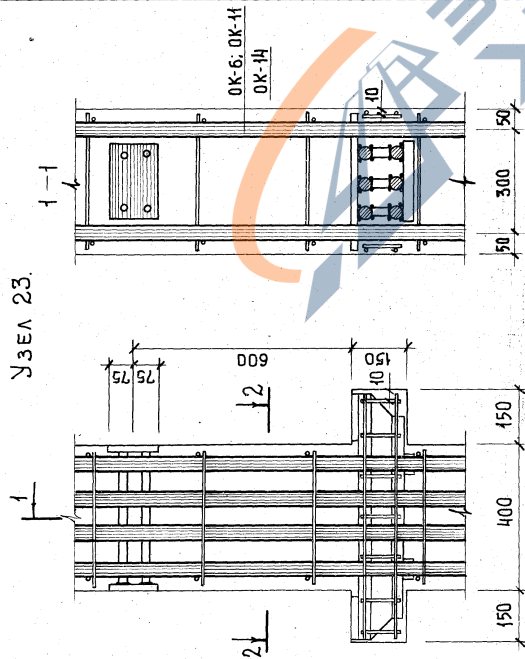


2-2 С-7

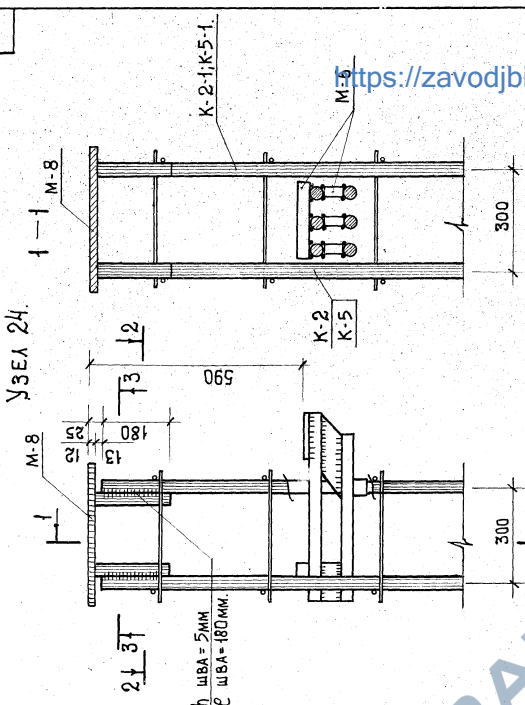


АРМИРОВАНИЕ. УЗБАЫ 21 И 22.

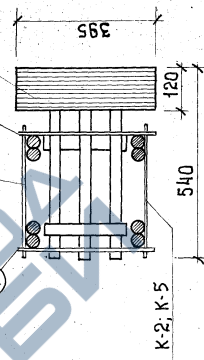
УЗЕЛ 23.



УЗЕЛ 24.



3-3

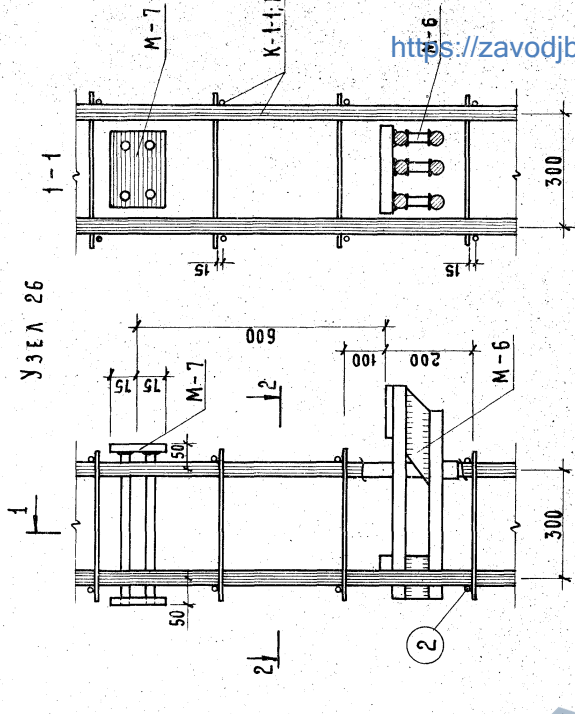


АРМИРОВАНИЕ И ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. Узлы 23 и 24.

ОБЪЕМ	1,220-1
Выпуск листов	35

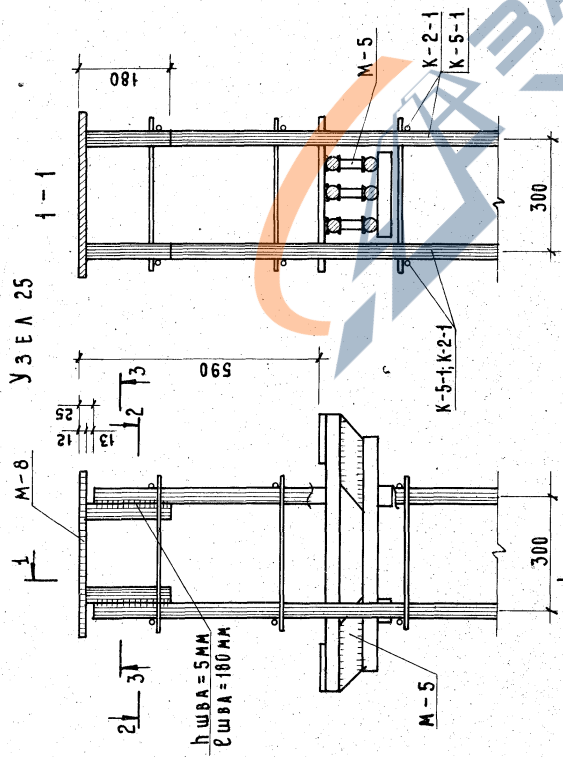
ТК  
1974

УЗЕЛ 26

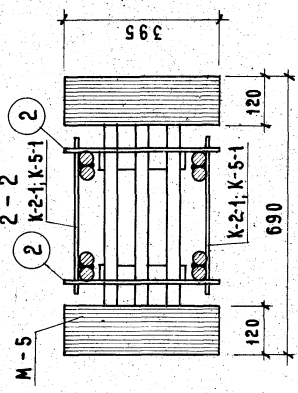
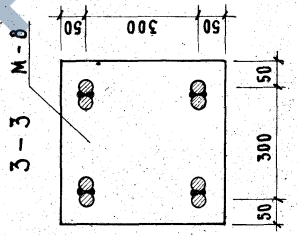


<https://zavodjbi.com/>

УЗЕЛ 25



h шВА = 5 мм  
С шВА = 180 мм

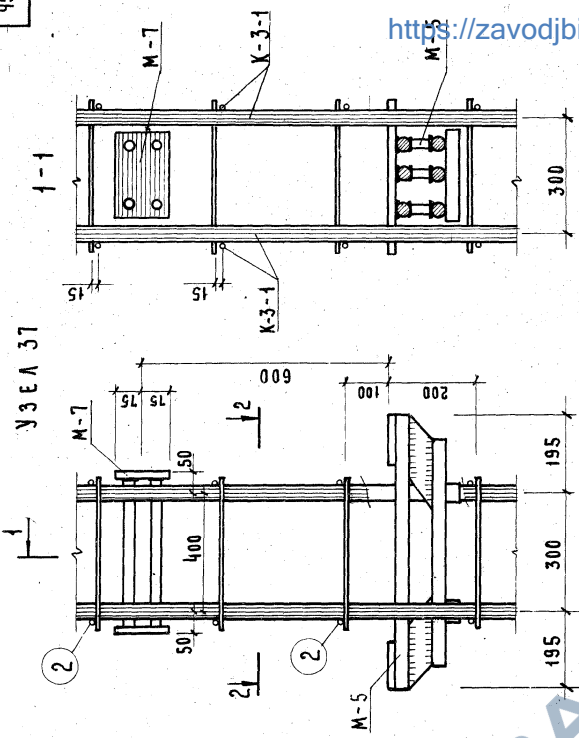


ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 25 И 26.

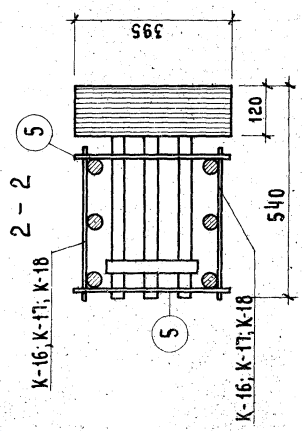
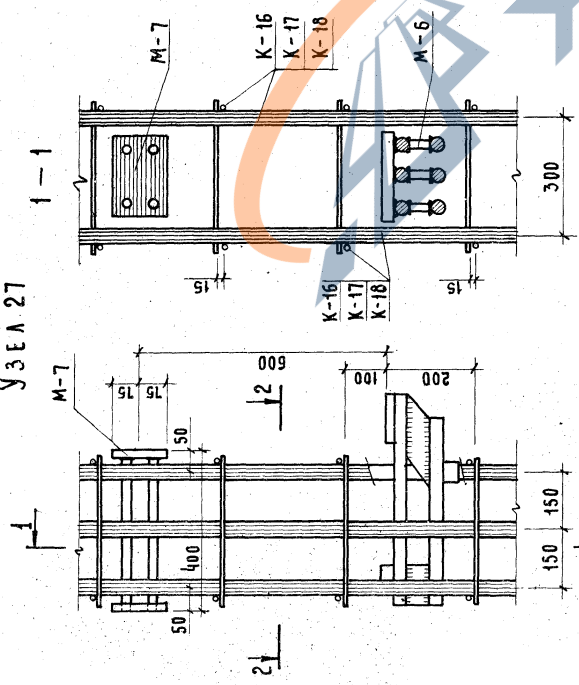
<https://zavodjbi.com/>

ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 27 И 37.

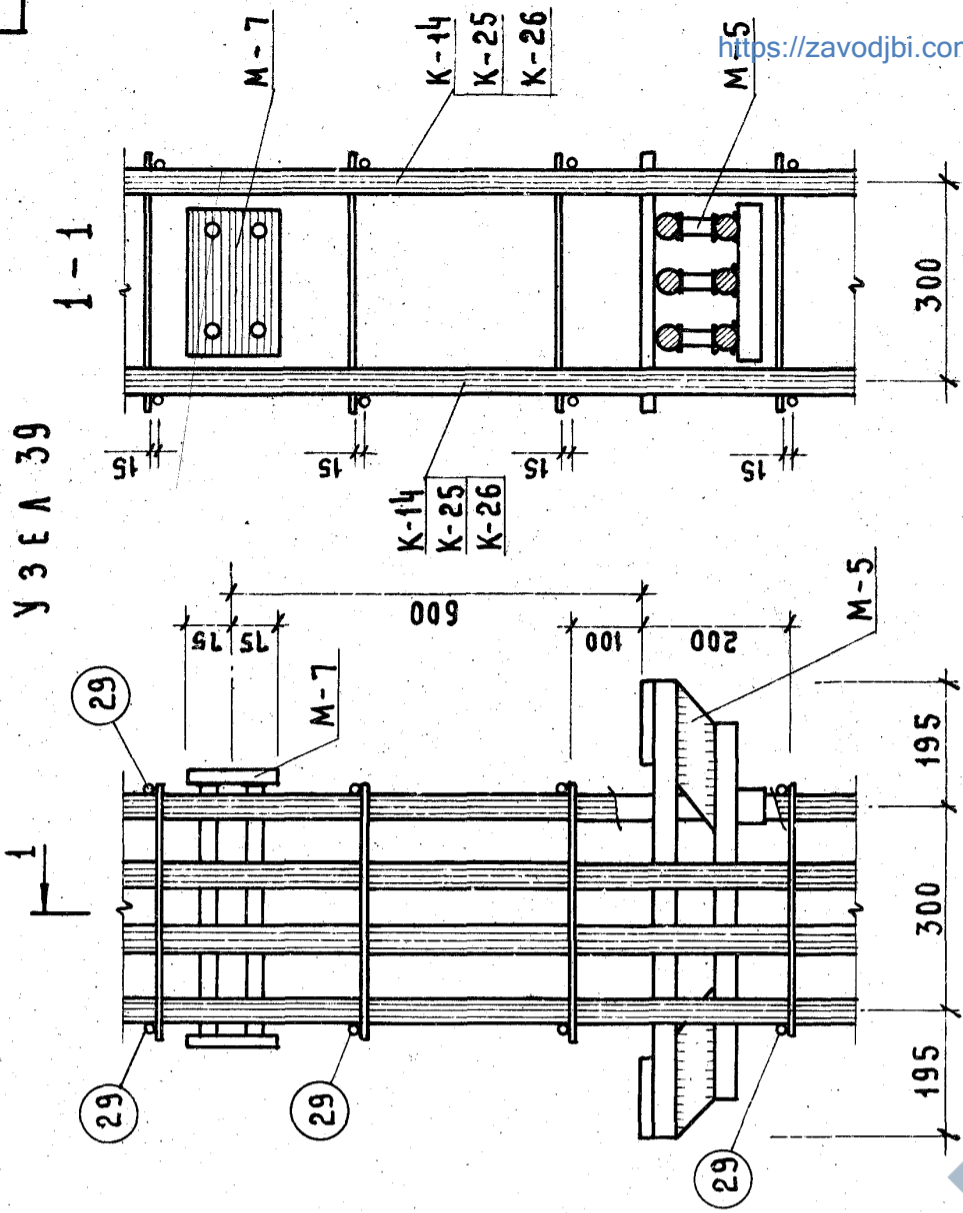
УЗЕЛ 37



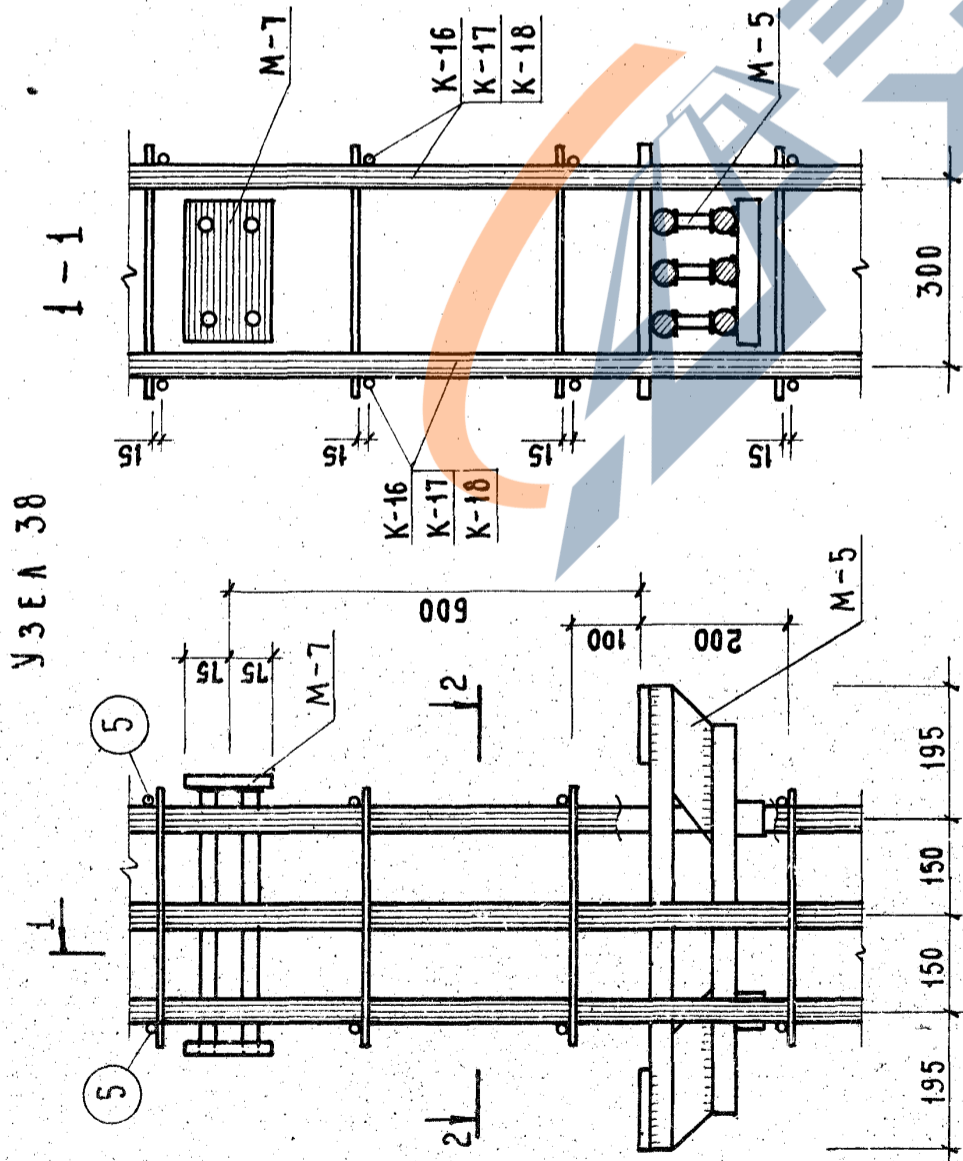
УЗЕЛ 27



УЗЕЛ 39



УЗЕЛ 38

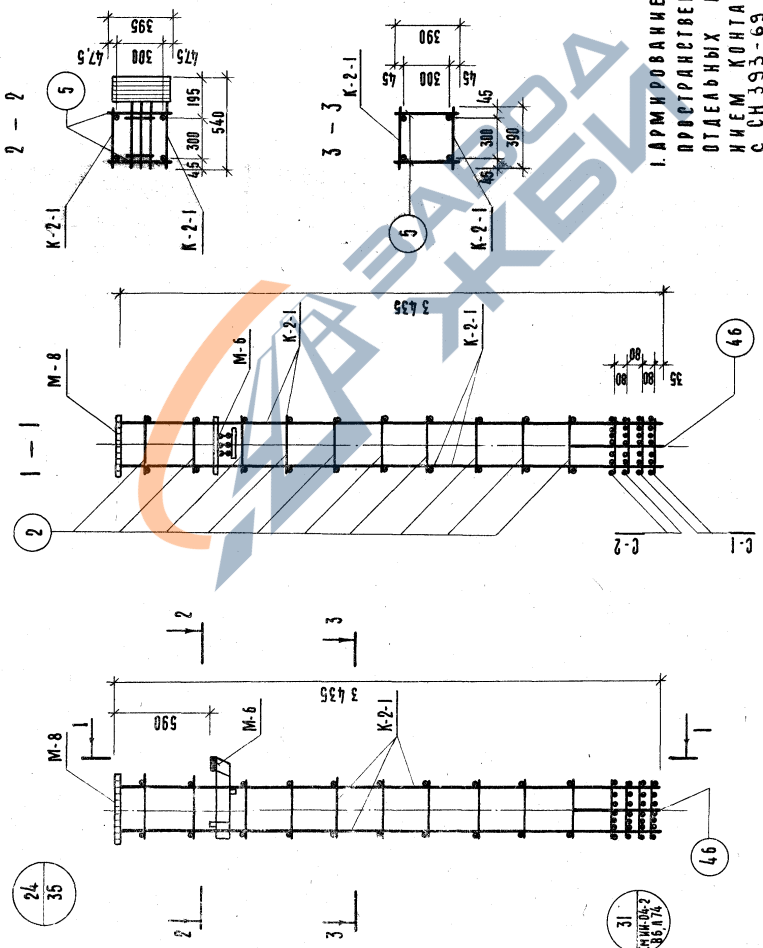


ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС. УЗЛЫ 38 И 39.

ТК  
1974

СЕРИЯ  
12201  
ВЫПУСК  
38

13425  
48



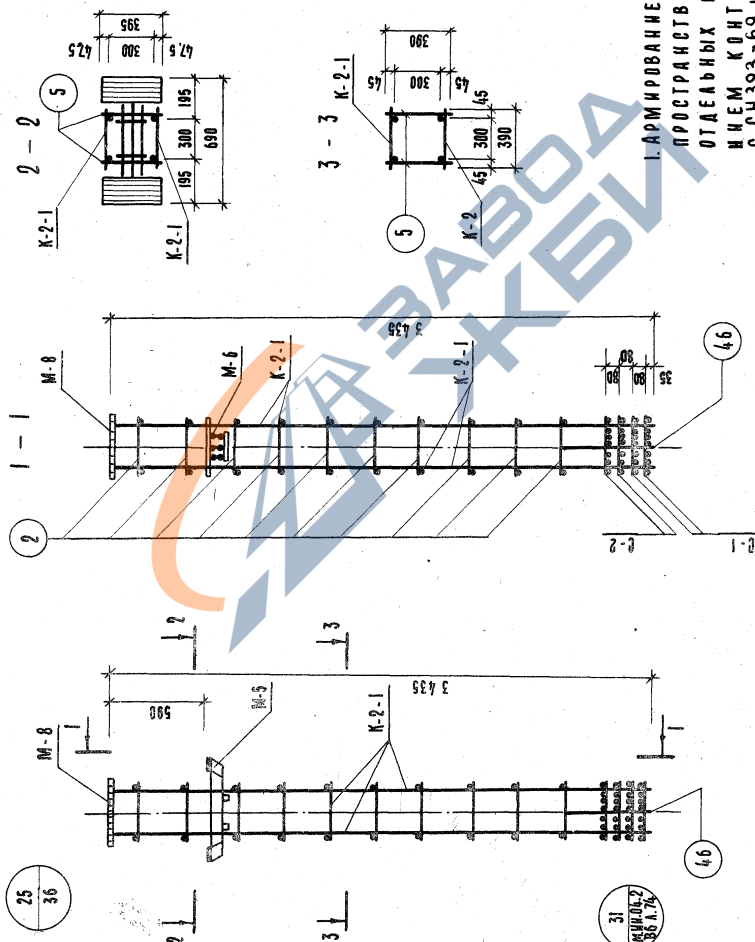
МАРКА	МАРКА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ	ОБЪЕМЫ ВЕСА		ИН СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
				КАРКАСА	ИЗДЕЛИЯ	
К-2-1	2	35,5	71,0		ЛИСТ 73	
С-1	2	0,8	1,6		ИИ-04-28000, 5 Ч.Д	ЛИСТ 18
С-2	2	1,2	2,4		ИИ-04-28000, 6 Ч.Д	ЛИСТ 18
М-6	1	35,39	35,39		ЛИСТ 58	
М-8	1	16,87	16,87		ИИ-04-8	ВЫП. 3
ПОЗ. 5	20	0,25	5,0		ИИ-04-2	ВЫП. 6 Ч.Д
ПОЗ. 4, 6	4	0,1	0,4		ЛИСТ 17	
			ИТОГО		132,65	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

КОЛОДЦА КВК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-1.

СЕРИЯ  
1-220-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1  
39



МАРКА	МАРКА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ	МН СЕРИИ.	
				ОБЪЕМНО-АРМАТУР- КАРКАСЫ ИЗДЕЛИЯ	ВЫПУСКА.
OK-2	K-2-1	2	35,5	71,0	АНСТ 73
	C-1	2	0,8	1,6	МН-04-2, В.6 Ч. Д. АНСТ 18
	C-2	2	1,2	2,4	МН-04-2, В.6 Ч. В. АНСТ 18
	M-5	1	44,91	44,91	АНСТ 55
	M-8	1	16,87	16,87	МН-04-8 В.0. 3
	ПОС. 5	20	0,25	5,0	МН-04-2 В.0. 6
	ПОС. 4,6	4	0,1	0,4	МН-04-2 В.0. 7
				Итого: 162,48	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ  
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ  
ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕ-  
НИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ  
С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

КОЛОННА КВ-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-2.

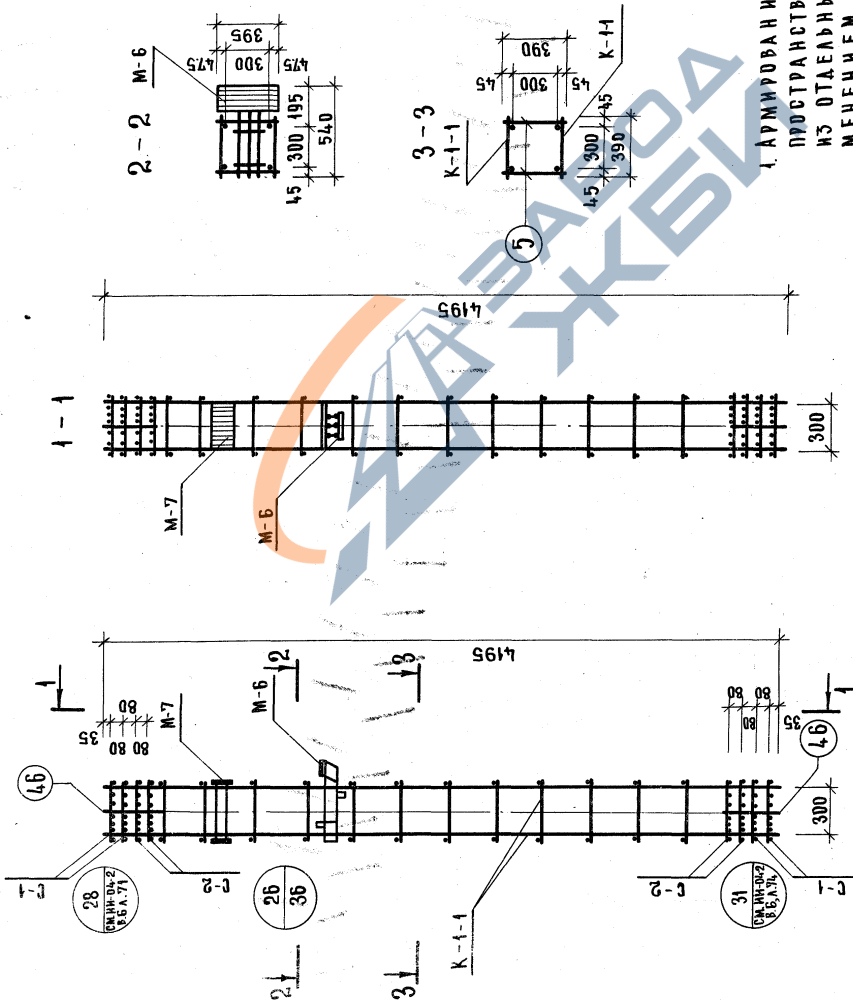
ТК  
1974

СЕРИЯ  
1.020-1  
ВЫПУСК  
АНСТ 40  
13925 48

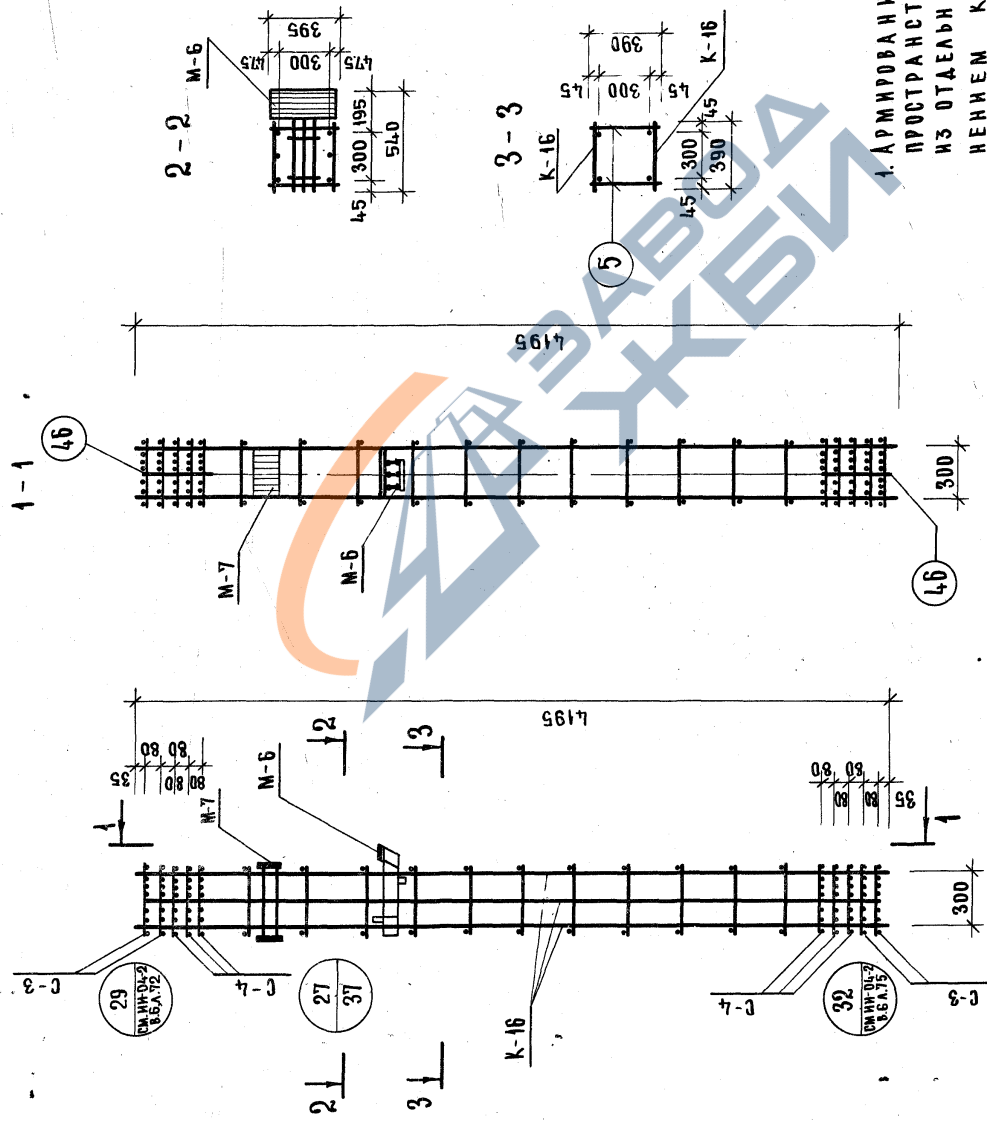
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТ. КЗДЕЛ.	КОЛ. ВО ШТ. КЗДЕЛ.	МАССА, КГ	ИЛИ ДЕРЖИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ	
				ОДНОГО КЗДЕЛ.	ИЗДЕЛ.
ОК-3	К-1-1	2	43.6	87.2	ЛИСТ 73
	С-1	4	0.8	3.2	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч II
	С-2	4	1.2	4.8	ЛИСТ 18
	М-6	1	35.39	35.39	ЛИСТ 56
	М-7	1	11.66	11.66	ЛИСТ 57
	П03.5	24	0.25	6.0	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч II
	П03.46	4	0.1	0.4	ЛИСТ 17
			ИТОГО: 143,65		

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.



**КОЛОННА КСК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-3**

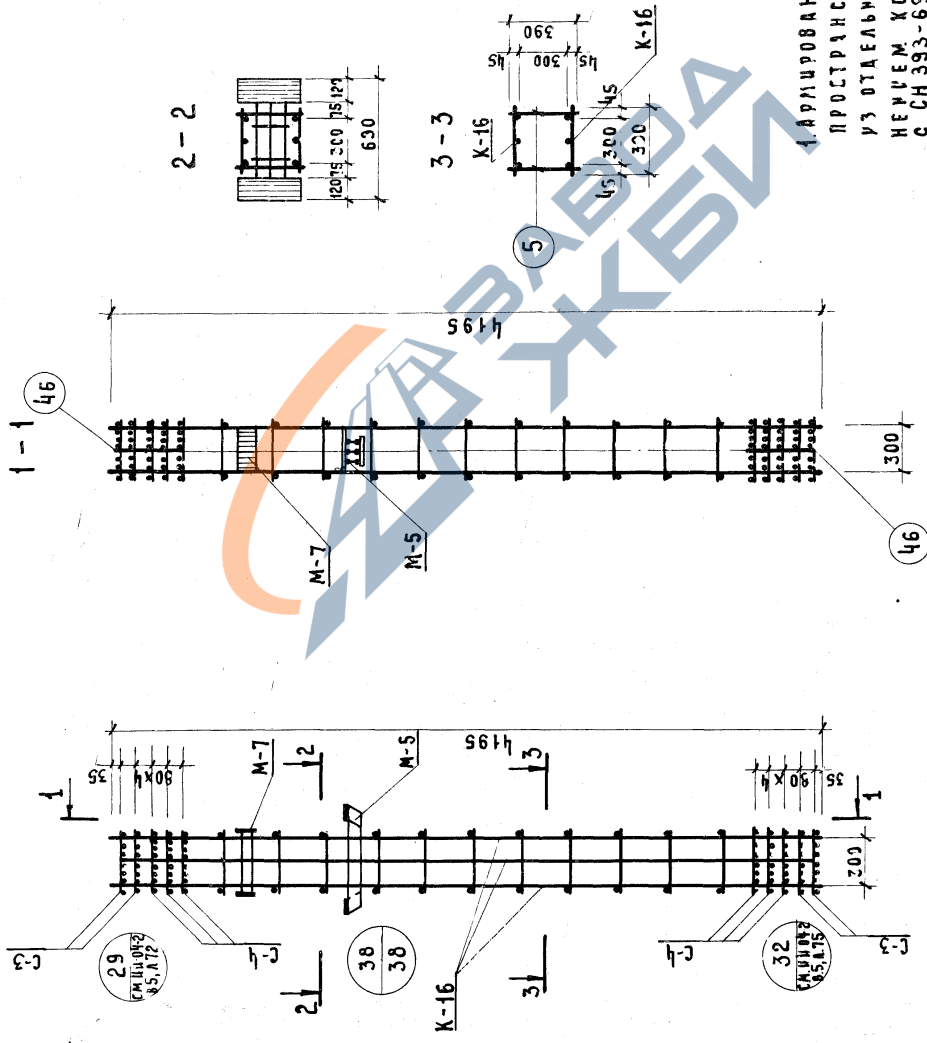


МАРКА ДРЕВН. АРМАТ. КАРКАСА	МАРКА КАРКАСА	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИЛИ СЕРИЯ, ВЫПУСКА, АНСТ
			ОДНОГО КАРКАСА	ВСЕХ КАРКАСОВ	
К-16	К-16	2	82.2	164.4	ИИ-04-2, 8, 6 Ч. II, АНСТ 8
С-3	С-3	4	1.0	4.0	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II, АНСТ 19
С-4	С-4	6	1.4	8.4	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II, АНСТ 19
М-6	М-6	1	35.39	35.39	АНСТ 56
М-7	М-7	1	11.66	11.66	АНСТ 57
ПОЗ. 5	ПОЗ. 5	22	0.25	5.5	ИИ-04-2 ВЫП. 2 Ч. II, АНСТ 17
ПОЗ. 4Б	ПОЗ. 4Б	4	0.1	0.4	АНСТ 17
			ИТОГО: 22975		

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. АРМИРОВАННЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.

ТР 1974	КОЛОННА КСК-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-4.		СЕРИЯ 1.220-1	ВЫПУСК АНСТ 42
			1	42



МАРКА СЫЕМН АРМАТ. КАРКАСН ЗАДА.	МАРКА КОД.	КОЛ-ВО ШТ.	МАССА, КГ.	МНСЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛНСТ	
				ДАНОГО ВСЕХ ИЗДЕЛИЯДЕА	МНСЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛНСТ
	К-16	2	82,2	164,4	ИИ-04-2, В.6 Ч.И, АНСТ 18
	С-3	4	1,0	4,0	ИИ-04-2
	С-4	6	1,4	8,4	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II АНСТ 18
ОК-5	М-5	1	44,91	44,91	АНСТ 55
	М-7	1	11,66	11,66	АНСТ 57
	П03.5	22	0,25	5,5	ИИ-04-2 ВЫП. 6
	П03.46	4	0,1	0,4	ЧАСТЬ II АНСТ 18
			ИТОГО:	239,27	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ УСЛОВНО ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ  
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО  
УЗ ОТДЕЛЬНЫХ ЛАССУШ КАРКАСОВ С ПРИМЕ-  
НЕНИЕМ ХОТТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ  
С СН 393-69 И ГОСТ 14038-68.

КОЛОННА. КСР-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-5.

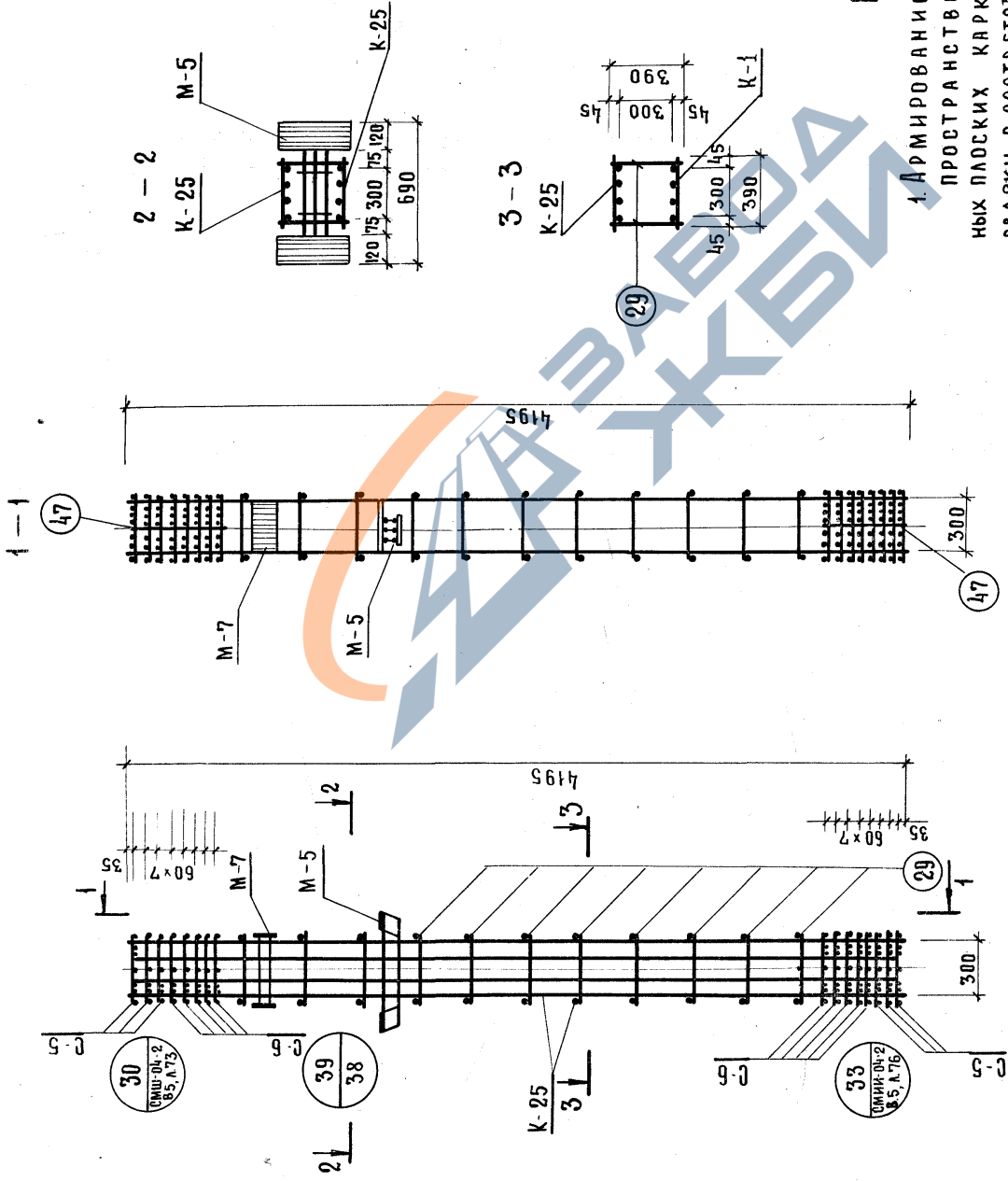
СЕРИЯ  
1.220-1  
ИЗМЕНЕНИЯ  
43

ТК  
1974

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
ОК-6	К-25	2	169,8	339,6	ИИ-04-2, В.6 Ч.И. ЛИСТ 13
	С-5	6	3,3	19,8	ИИ-04-2
	С-6	10	4,9	49,0	ВЫП. 6 ЧАСТЬ II ЛИСТ 13
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-7	1	11,56	11,56	ЛИСТ 57
	ПОЗ.29	22	0,35	7,7	ИИ-04-2 ВЫП. 6 ЧАСТЬ II
	ПОЗ.47	4	0,1	0,4	ЛИСТ 17
			ИТОГО: 473,07		

Примечание:

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки. В соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68



КОЛОННА КСР-58 Объемный каркас ОК-6

Серия 1.220-1  
Выпуск Лист 1 44 13925

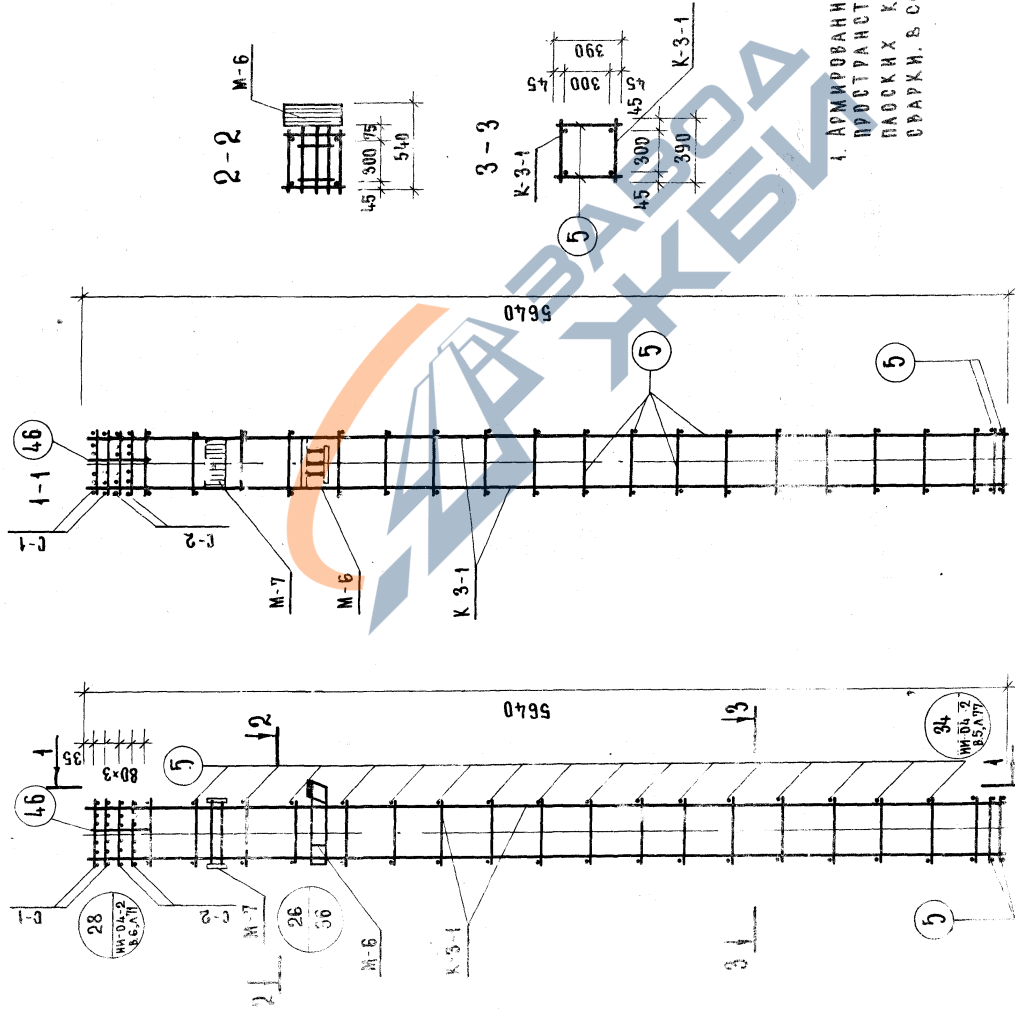
ТК 1074

МАРКА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ	ИЛИ СЕРИЯ, ВЫПУСКА, АНСТ
МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	КОЛ-ВО	МАССА, КГ	ИЛИ СЕРИЯ, ВЫПУСКА, АНСТ
К-3-1	2	59.5	И19.0 АНСТ 73
С-1	2	0.8	ИИ-04-2 ВП. 6, Ч. II
С-2	2	1.2	2.4 АНСТ 18
М-7	4	11.66	АНСТ 57
М-6	4	35.39	АНСТ 56
ПОЗ. 5	40	0.25	ИИ-04-2 ВП. 6 Ч. II
ПОЗ. 4.6	4	0.4	
		ИТОГО:	18015

<https://zavodjbi.com/>

**П Р И М Е Ч А Н И Е**

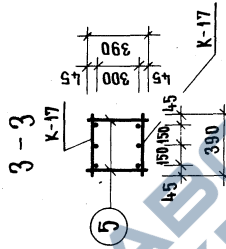
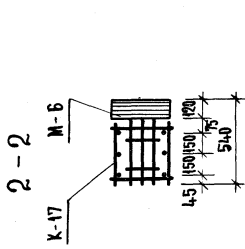
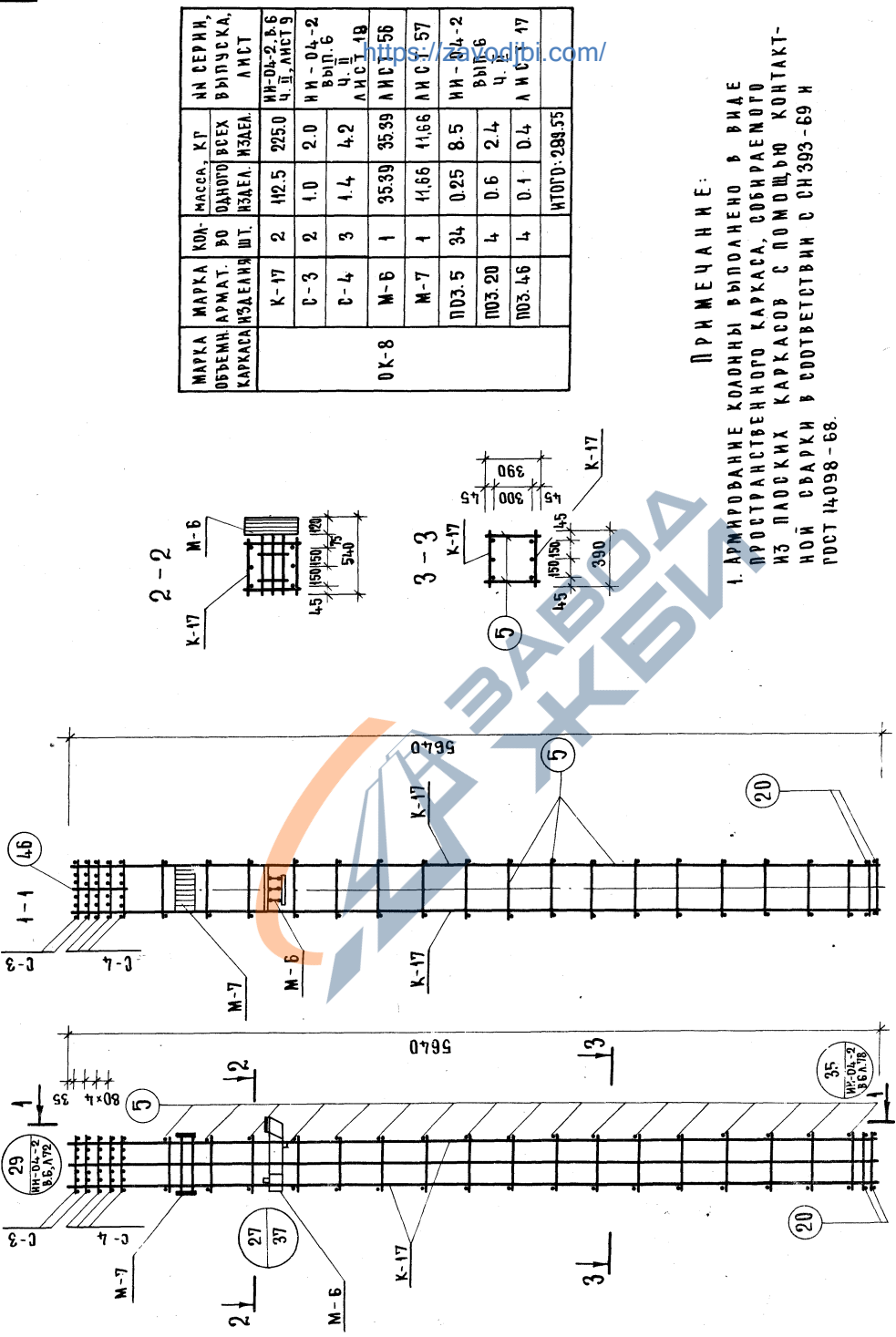
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОНЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАТЕМОГО ИЗ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАКТНОЙ БРАШКИ. В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 4098-68



КОЛОНА КН К-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-7.

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК АНСТ	1
ЛИСТ	45

<https://zavodjbi.com/>



МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТ. КАРКАСА И СДЕЛАНЯ	МАРКА АРМАТ.	КОД- ВО	МАССА, КГ ОДНОГО ВСЕХ ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	ИИ СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
ОК-8	К-17	2	112.5	ИИ-04-2, Б.6 Ч. II, ЛИСТ 3
	С-3	2	1.0	ИИ-04-2
	С-4	3	1.4	ВЫП. 6 Ч. II
	М-6	1	35.39	ЛИСТ 1, В
	М-7	1	11.66	ЛИСТ 5, 7
	ПДЗ.5	34	0.25	ИИ-04-2
	ПДЗ.20	4	0.6	ВЫП. 6 Ч. II
	ПДЗ.4.6	4	0.1	ЛИСТ 1, 7
			ИТОГО: 298.55	

ПРИМЕЧАНИЕ:

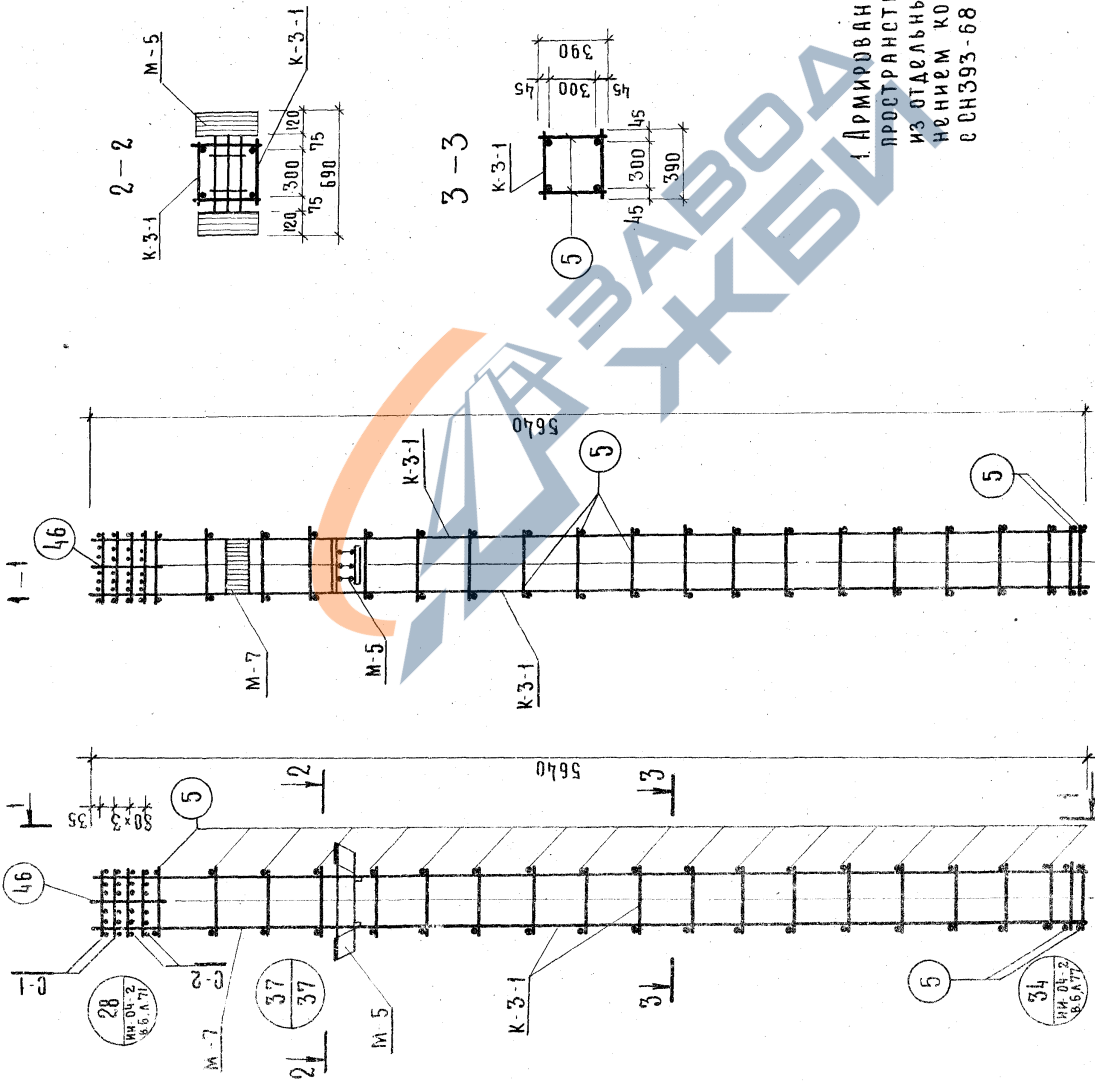
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ  
ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБРАННОГО  
ИЗ ЛАССКИХ КАРКАСОВ С ПОМОЩЬЮ КОНТАК-  
НОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И  
ГОСТ 14098-68.

СЕРИЯ 1-220-1	ВЫПУСК ЛИСТА 1	46
КОЛОННА ККК-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-8		
ТК	1974	

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР	КОД ВО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ	МАССА КГ		ИЛ БЕРНИ ВЫПУСК ЛИСТ
				ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
OK-9	К-3-1	2	59,5	119,0	ЛИСТ 73	
	С-1	2	0,8	1,6	ИИ-04-2 ВЫП. 6	
	С-2	2	1,2	2,4	Ч. II ЛИСТ 18	
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55	
	М-7	1	11,66	11,66	ЛИСТ 57	
	ПОЗ. 5	40	0,25	10,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6	
	ПОЗ. 46	2	0,1	0,2	Ч. II, ЛИСТ 18	
				Итого: 189,77		

**Примечание:**

1. Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 393-68 и ГОСТ 4098-68.



Серия	1.220-1
Выпуск	Лист 47

КОЛОННА КНР-30 Объемный Каркас ОК-9.

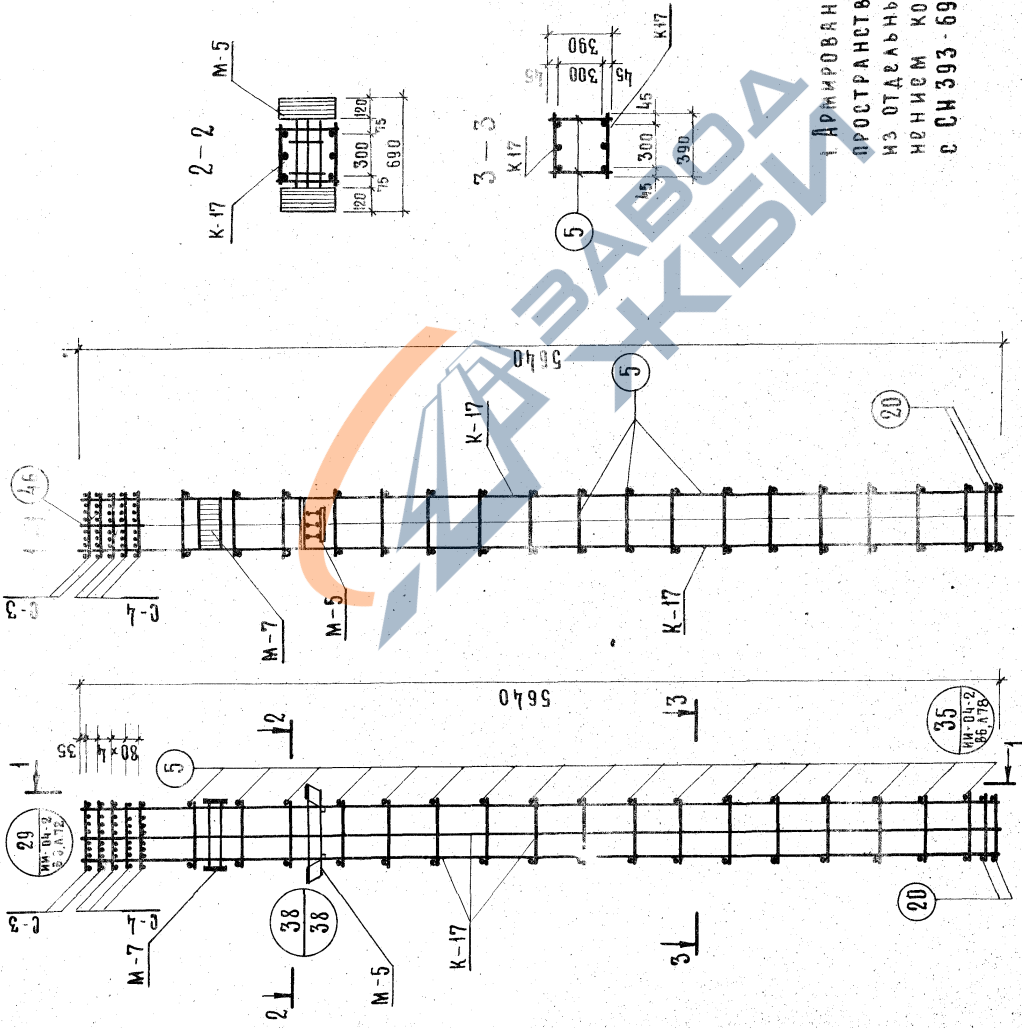
ТК  
1974

МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР. КАРКАСА ИЗДАТ.	МАРКА АРМАТУР.	КОД. ВОО	МАССА, КГ ОДНОГО ШТ ИЗДАТ.	КГ ИЗДАТ.	ЛИСТ	ЛИСТ	
							МАССА, КГ
ОК-10	К-17	2	112,5	225,0	ИИ-04-2, 8.6 Ч. II ЛИСТ 9	ЛИСТ	
	С-3	2	1,0	2,0	ИИ-04-2 8.6 Ч. II	ЛИСТ 10	
	С-4	3	1,4	4,2	ИИ-04-2 8.6 Ч. II	ЛИСТ 10	
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55	ЛИСТ 55	
	М-7	1	14,66	14,66	ЛИСТ 57	ЛИСТ 57	
	ПОЗ. 5	34	0,25	8,5	ИИ-04-2 8.6 Ч. II	ЛИСТ 2	
	ПОЗ. 20	4	0,6	2,4	ИИ-04-2 8.6 Ч. II	ЛИСТ 17	
	ПОЗ. 46	2	0,1	0,2	ИИ-04-2 8.6 Ч. II	ЛИСТ 17	
					Итого: 298,81		

<https://zavodjbl.com/>

**Примечание:**

Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 14098-68.



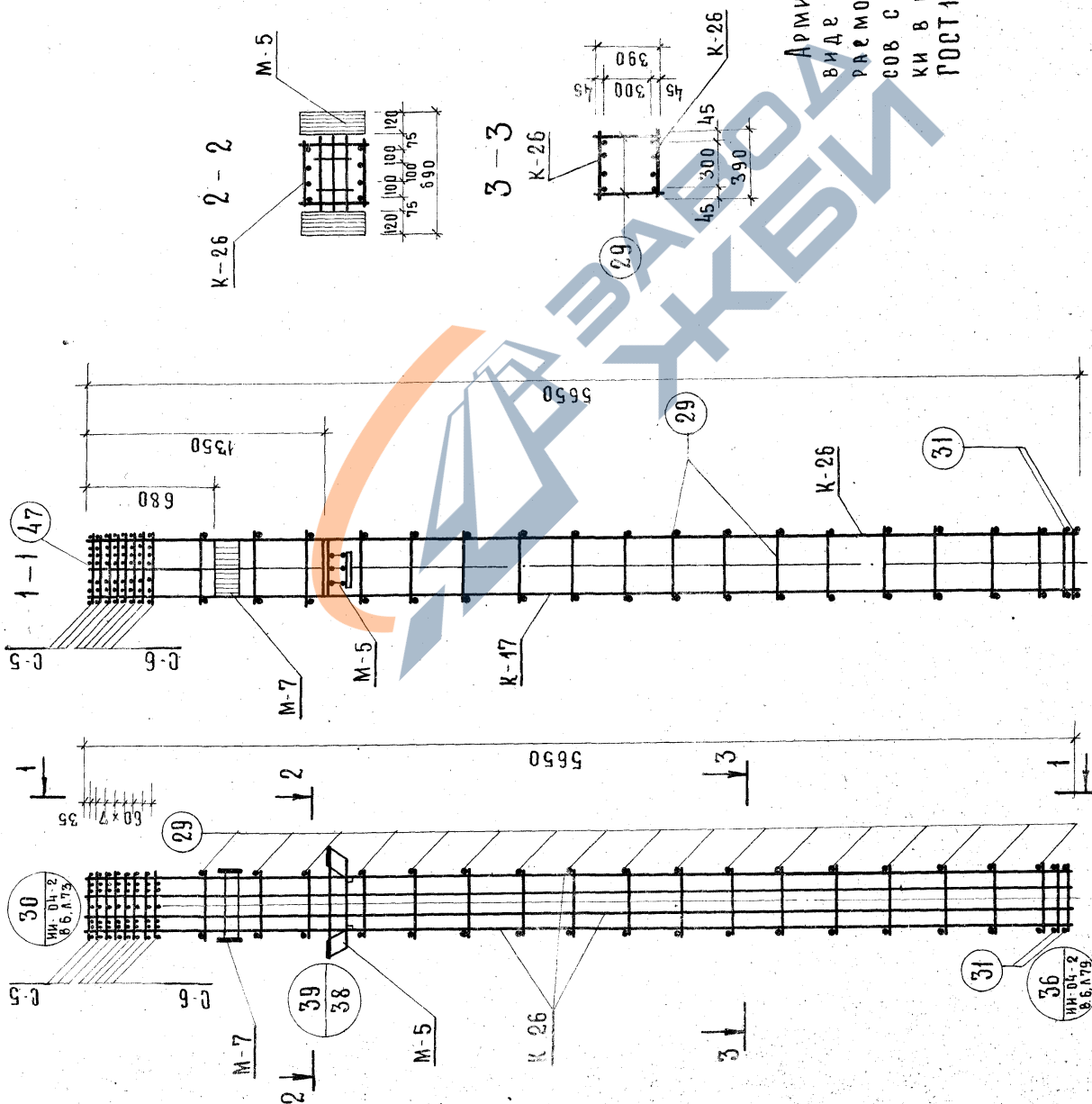
ТК 1974	Колонна КНР-40. Объемный каркас ОК-10		Серия 1-240-1
			Выпуск Лист 1 48

13425 56

МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛ.	КОЛ- ВО ШТ.	МАССА, КГ		ЛН СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
ОК-11	К-26	2	231,0	462,0	ИИ-04-2, В.6 Ч. II ЛИСТ 13
	С-5	3	3,3	9,9	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 13
	С-6	5	4,9	24,5	
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-7	1	11,66	11,66	ЛИСТ 57
	ПОЗ. 29	34	0,35	11,9	ИИ-04-2
	ПОЗ. 31	4	0,9	3,6	ВЫП. 6 Ч. II
	ПОЗ. 47	2	0,1	0,2	ЛИСТ 17
			Итого: 568,67		

**Примечание:**

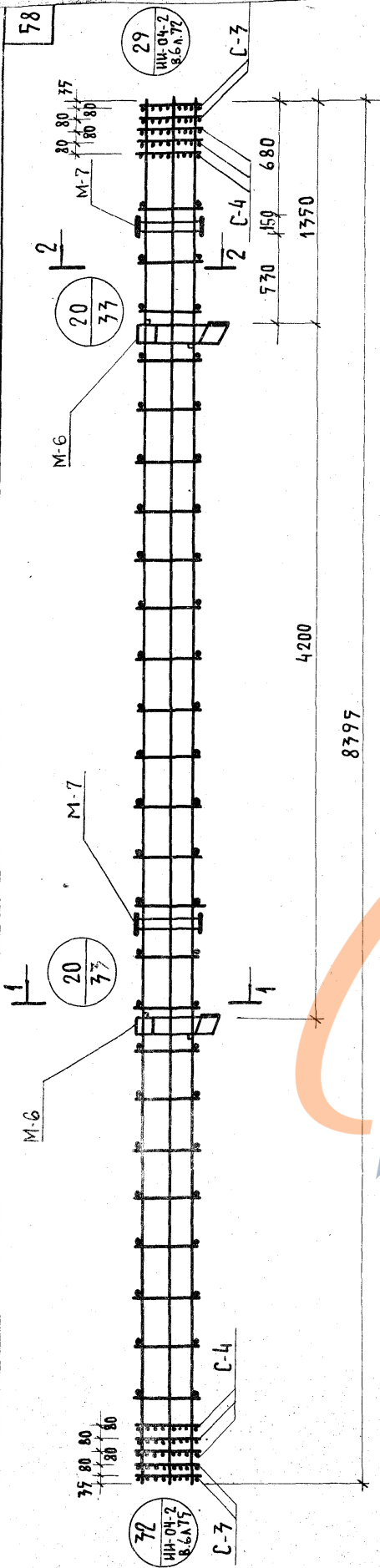
Армирование колонны выполнено в виде пространственного каркаса, состоящего из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СНЗ93-69 и ГОСТ 14098-68.



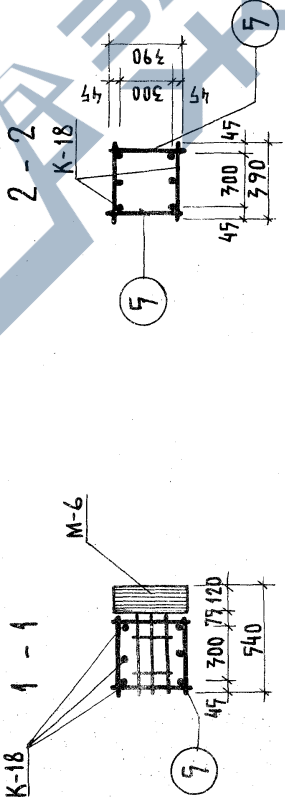
КОЛОННА КНР-58. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-11

СЕРИЯ  
1-220-1  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 49  
13425 57

ТК  
1974



МАРКА ОБЪЕМН. КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР. ИЗДЕЛИЯ	КОЛ- ВО ШТ.	МАССА, КГ		ИД СЕРИИ, ВЫПУСКА, ЛИСТ
			ДАНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
OK-12	К-18	2	165,1	330,2	ИИ-04-2, В. 6 Ч. II, ЛИСТ 9
	С-3	4	1,0	4,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 18
	С-4	6	1,4	8,4	ЛИСТ 56
	М-6	2	35,39	70,78	ЛИСТ 57
	М-7	2	11,66	11,66	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II ЛИСТ 17
	ПОЗ. 5	50	0,25	12,5	
	ПОЗ. 46	4	0,1	0,4	
			Итого: 449,60		



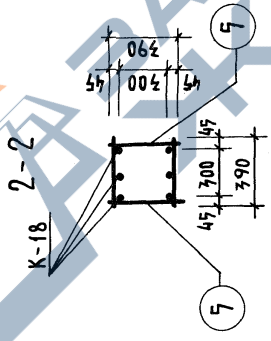
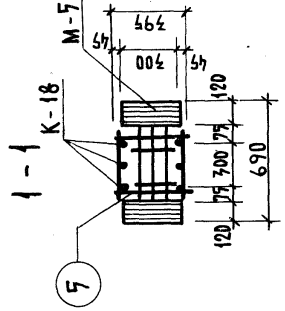
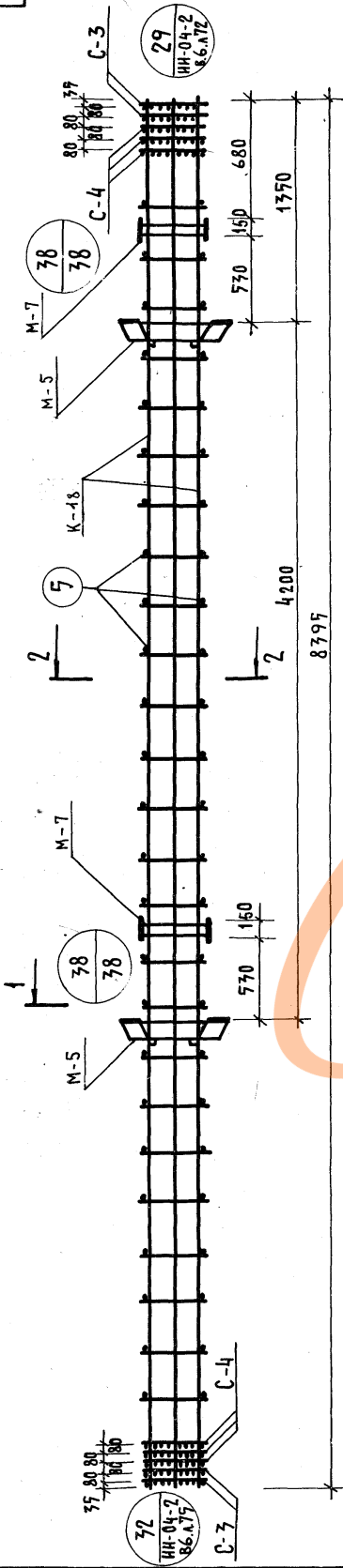
**П Р И М Е Ч А Н И Е**

1. Арматурованные колонны выполняются в виде пространственного каркаса, собираемого из отдельных плоских каркасов с применением контактной сварки в соответствии с СН 397-69 и ГОСТ 14098-68.

ТК  
1974

КОЛОННА 2КСК-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-12

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
50  
73425 58



МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР КАРКАСА	МАРКА АРМАТУР	КОЛ- ВО	МАССА, КГ		ИИ СЕРИИ ВЫПУСКА, АНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛ.	ВСЕХ ИЗДЕЛ.	
OK-13	K-18	2	167,1	330,2	ИИ-04-2,86 Ч. II АНСТ 9
	C-3	4	1,0	4,0	ИИ-04-2 ВЫП. 6. Ч. II АНСТ 19
	C-4	6	1,4	8,4	
	M-7	2	44,91	89,82	АНСТ 77
	M-7	2	11,66	23,32	АНСТ 97
	ПОЗ. 5	70	0,25	12,50	ИИ-04-2 ВЫП. 6 Ч. II
	ПОЗ. 46	4	0,1	0,4	АНСТ 17
			Итого:		468,64

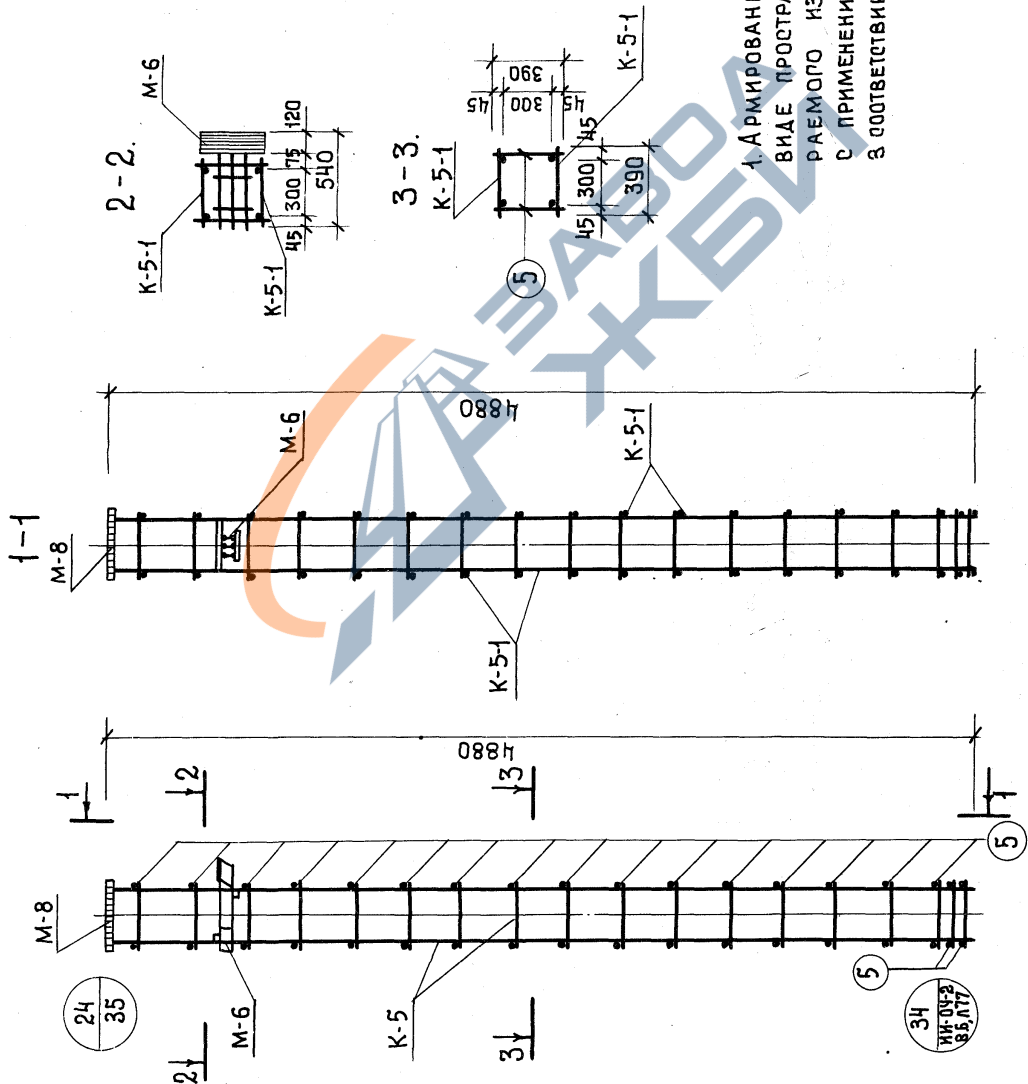
ПРИМЕЧАНИЕ:  
 1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ  
 ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО  
 ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕ-  
 НЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ  
 С СН 393-69 и ГОСТ 4098-68.

КОЛОННА 2КСР-40. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-13.

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК АНСТ  
1 51  
13425 59

ТК  
1974





МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР. КАРКАСА ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	КОЛ.	МАССА, КГ.		ИН СЕРИЯ ВЫПУСКА ЛИСТ
			ОДНОГО ВСЕХ ШТ. ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	ИТОГО	
ОК-15	К-5-1	2	51,4	102,8	ЛИСТ 73
	М-6	1	35,39	35,39	ЛИСТ 56
	М-8	1	16,87	16,87	ИН-ОЧ-3,8,3 ЛИСТ 7
	ПОЗ.5	30	0,25	7,5	ИН-ОЧ-2,8,6 Ч.П. ЛИСТ 17
			Итого: 162,56		

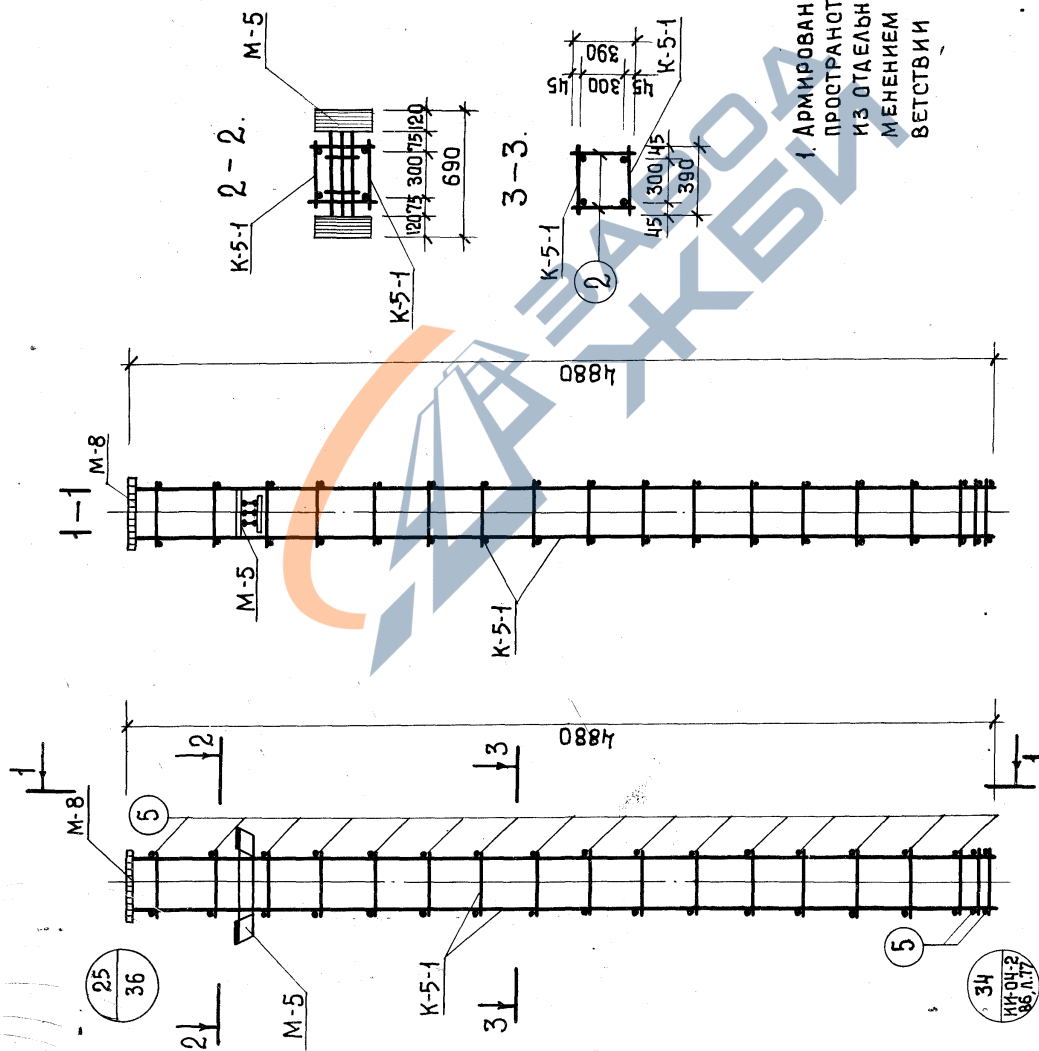
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ СТАЛЕВЫХ ЛОСЬКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ
2. В СООТВЕТСТВИИ С ОН 393-69 И ЛОСТ 10098-68.

КОЛОННА КК-30. ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ОК-15.

СЕРИЯ 1.223-1	ЛИСТ 53
ВЫПУСК 1	ЛИСТ 53

МАРКА ОБЪЕМН. АРМАТУР. КАРКАСА ИЗДЕЛ.	МАРКА	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ. ОДНОГО ИЗДЕЛ. ИЗДЕЛ.	ИИ СЕРИИ ВЫПУСКА, ЛИСТ	
				ЛИСТ 73.	ЛИСТ 55
ОК-16.	К-5-1	2	51,4	102,8	ЛИСТ 73.
	М-5	1	44,91	44,91	ЛИСТ 55
	М-8	1	16,87	16,87	ИИ-04-В-8.3 ЛИСТ 7.
	ПОЗ. 5	34	0,25	7,5	ИИ-04-2-86 Ч. II, ЛИСТ 7
			Итого: 173,08		



### ПРИМЕЧАНИЕ.

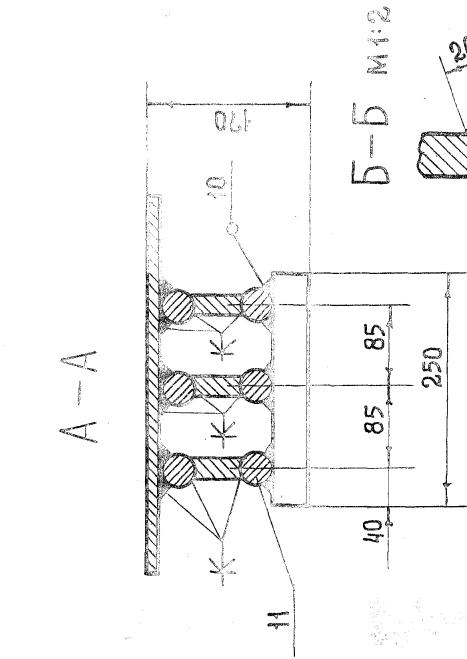
1. АРМИРОВАНИЕ КОЛОННЫ ВЫПОЛНЕНО В ВИДЕ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА, СОБИРАЕМОГО ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 И ГОСТ 14098-68.

ТК

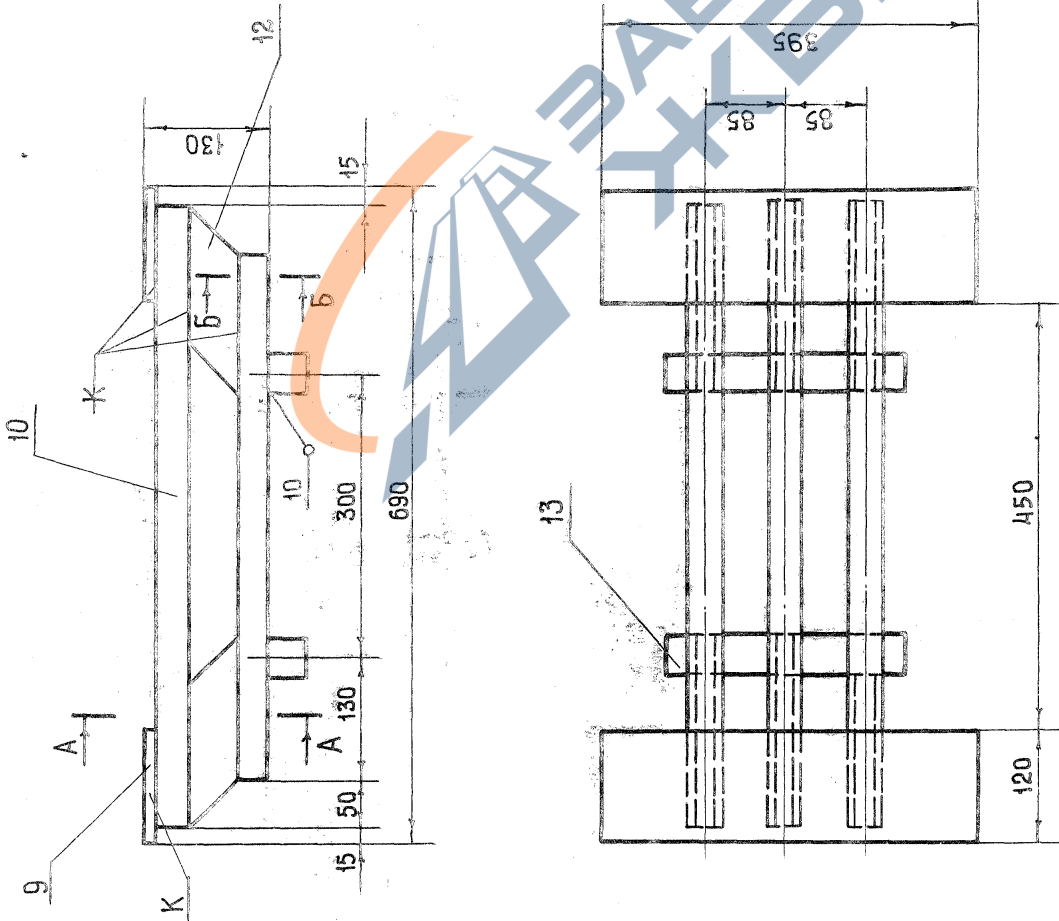
1974

Колонна КР-30. Объемный каркас ОК-16.

СЕРИЯ	1.220-1
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	54



13	□ 40×40	250	ГОСТ 103-57	2	3.14	6.28
12	-50×20	200	ГОСТ 103-57	6	1.2	7.2
11	Ф28А III	560	ГОСТ 5781-61	3	2.71	8.13
10	Ф36А III	660	ГОСТ 5781-61	3	5.3	15.9
9	-120×10	395	ГОСТ 103-57	2	3.7	7.4
NN	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ. ОБЩ. МАССА ПРИМ.	
M-5		МАССА	МАШТАБ		ВЫПУСК.	
		44.91	1:5			

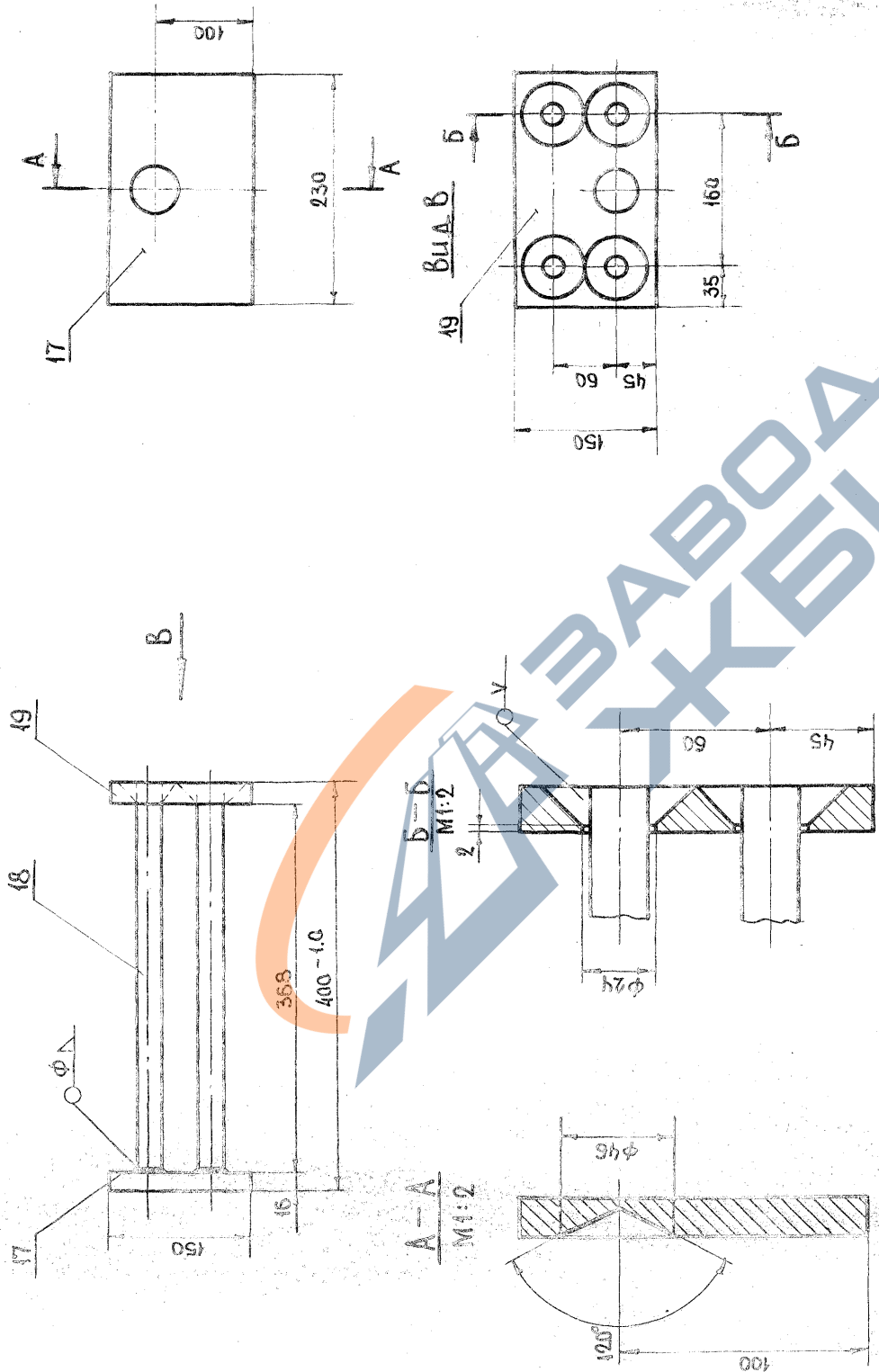


САКАЛД НАЯ ЛЕТАЛЬ M-5

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫПУСК  
1  
1974

ТК  
1974





1. ЭЛЕКТРОСВАРКА ВЫПОЛНЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ "ЖБ-395-60".  
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-50А ГОСТ 9467-60 СПЛАШНЫМ ШВОМ. КАТЕТ ШВА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ.  
 3. ПОЗ. 17 ПРИВАРТЬ К ПОЗ. 18 И ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПОЛУЧЕННОЙ ЗАГОТОВКИ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС ПОЗ. 19 ПРИВАРТЬ К ПОЗ. 18.

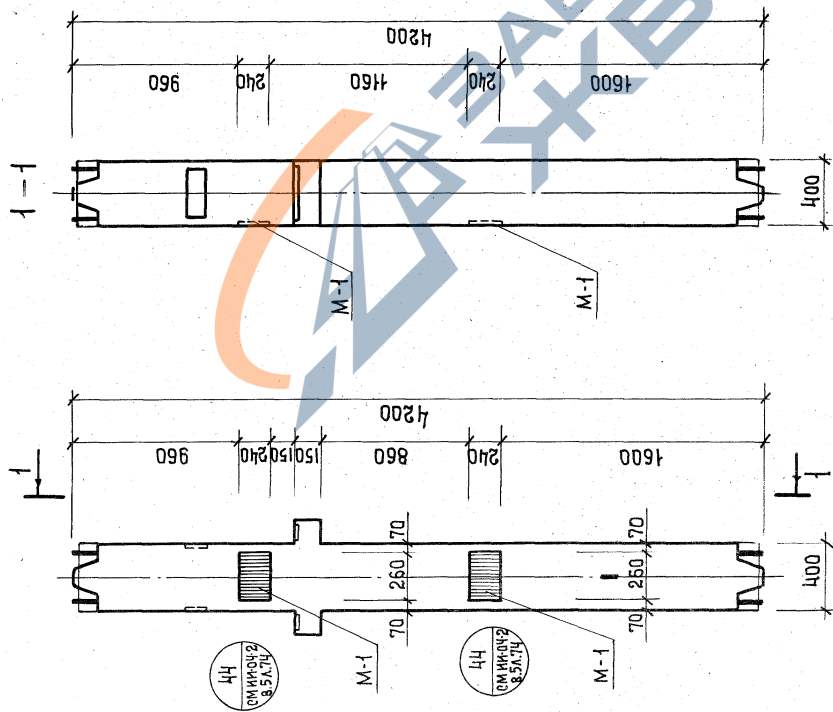
19	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	3.73	3.73
18	Ф20 АШ	384	ГОСТ 5781-60*	4	0.9	3.6
17	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	4.33	4.33
МН ПОЗ	РЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ.	ОБЩ. ПРИМ. ВЕС
М-7		ВЕС	МАСШТАБ		ВЫПУСК	
		11.66	1:5			

ТК	1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М-7.	СЕРИЯ 1.220-1
			ВЫПУСК ЛИСТ 1/57



## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКИ НА ВЫСОТЕ 2,8 м НАД УРОВНЕМ ПОЛА. (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДикТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАНОВКОЙ ЛЕСТНИЦ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ, УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1 СМ. ИИ-04-8. ВЫП. 3.



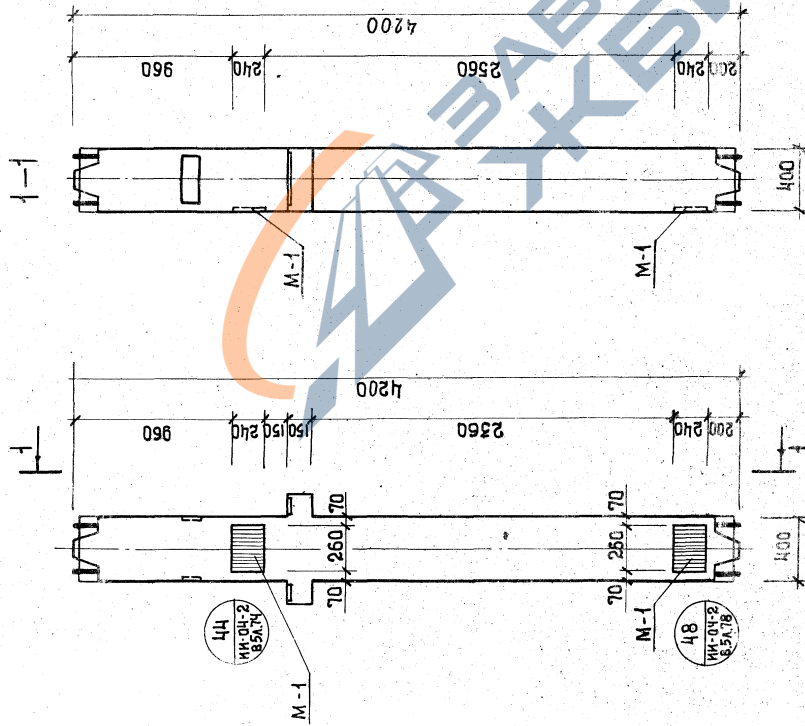
СЕРИЯ  
1-220-1  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
58

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.

ТК  
1974

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. На данном чертеже дан пример одного из возможных вариантов положения дополнительных закладных деталей для крепления лестничной площадки на высоте 1,4 м над уровнем пола. Дополнительные закладные детали заштрихованы.
2. В конкретном проекте должен быть приведен опалубочный чертеж колонны с расположением дополнительных закладных деталей, продиктованным соответствующей компоновкой лестниц, а также, должны быть приведены спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали.
3. Дополнительно: закладную деталь М-1 см. ии-04-8. Вып. 3.

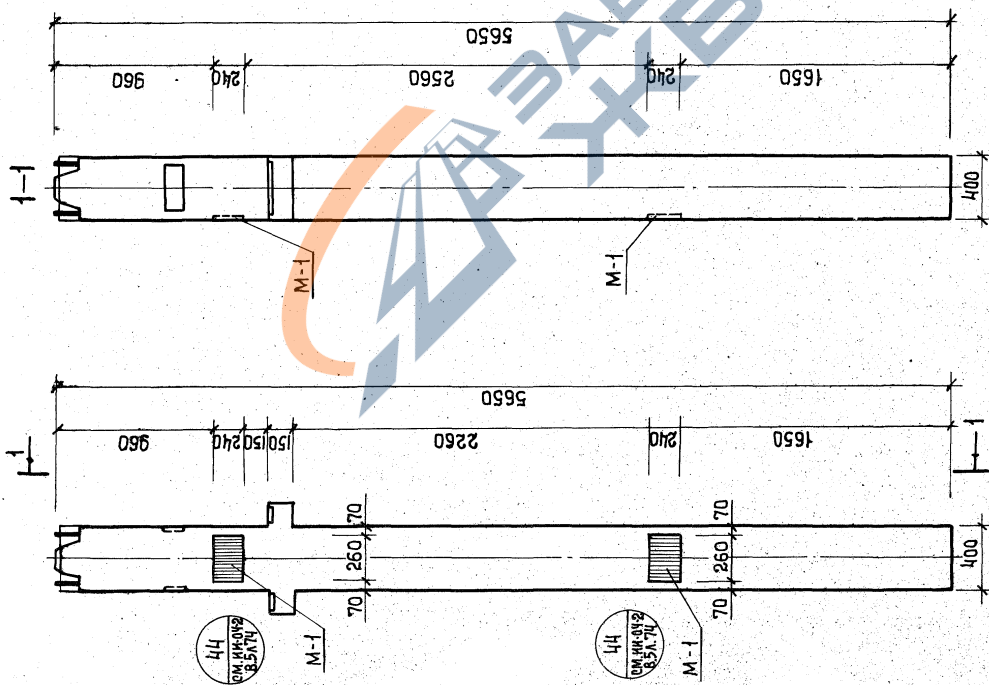


ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К СРЕДНИМ КОЛОННАМ.

ТК  
1974

## П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДКИ НА ВЫСОТЕ 1,4 М НАД УРОВНЕМ ПОЛА. (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРОДИКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМПАКОВОЙ ЛЕСТНИЦ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ, УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1 см. ИИ-04-8. Вып. 3.



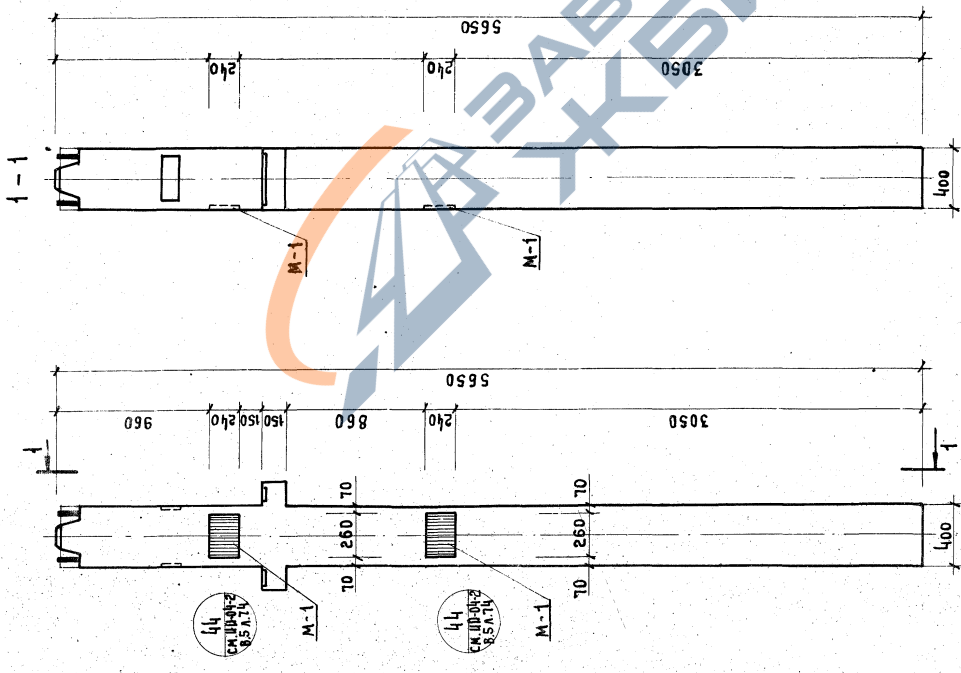
П Р И М Е Р Р А С П О Л О Ж Е Н И Я Д О П О Л Н И Т Е Л Ь Н Ы Х З А К Л А Д Н Ы Х Д Е Т А Л Е Й Д Л Я К Р Е П Л Е Н И Я Л Е С Т Н И Ц К Н И Ж Н И М К О Л О Н Н А М .

СЕРИЯ  
1.220-1  
ВЫЗВОЛ  
1  
Лист  
60

ТК  
1974

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЧНОЙ ПЛОЩАДИ НА ВЫСОТЕ 1,4 М НАД УРОВНЕМ ПОЛА (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРУХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАЛУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КВАДРАТЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДИКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КОМАНДОВОЙ ЛЕСТНИЦ, А ТАКЖЕ, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ, УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1 СМ. ИИ-04-8 ВЫП.3



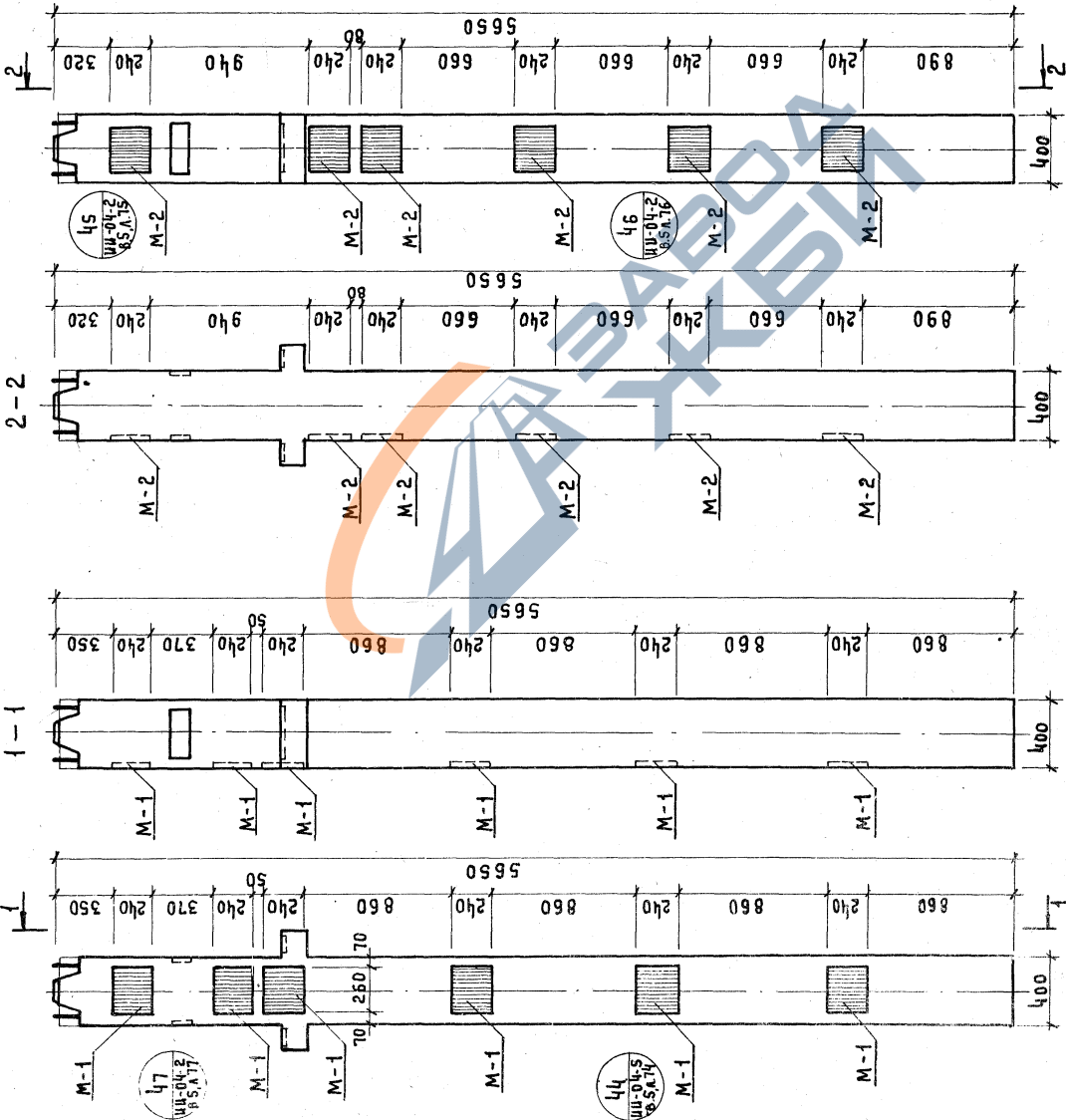
ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕСТНИЦ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.

СЕРИЯ  
1-220-1  
ВЫПУСК ЛЕД  
1  
61  
2025

Т К  
1974

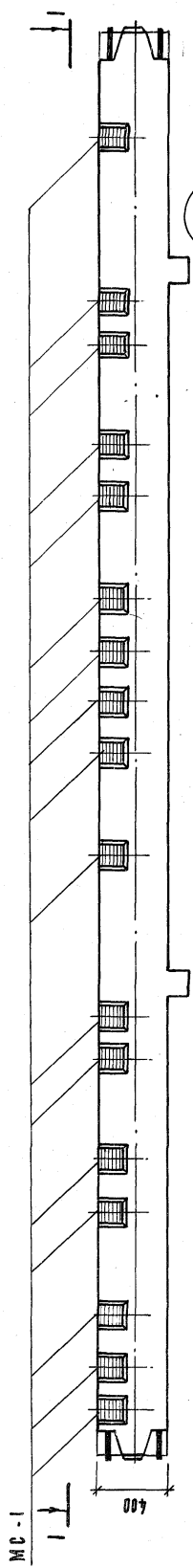
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. НА ДАННОМ ЧЕРТЕЖЕ ДАН ПРИМЕР ОДНОГО ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ВАРИАНТОВ ПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЛДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ ДИАФРАГМ ИЗ ПЛОСКОСТИ РАМ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЛДНЫЕ ДЕТАЛИ ЗАШТРИХОВАНЫ).
2. В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИВЕДЕН ОПАСУБОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ КОЛОННЫ С РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЛДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ПРОДУКТОВАННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩАЯ М РАСПОЛОЖЕНИЕМ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ, А ТАКЖЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИВЕДЕНЫ СПЕЦИФИКАЦИИ УЧИТЫВАЮЩИЕ РАСХОД СТАЛИ НА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЛДНЫЕ ДЕТАЛИ.
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ЗАКАЛДНУЮ ДЕТАЛЬ М-1, М-2, М-3, М-4 СМ. ДИ-04-8, ВЫПУСК 5.
4. ПРИ УСАОВИИ УСТАНОВКИ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ С 2-х СТОРОН ВМЕСТО М-1 СТАВЯТЬ М-3, А ВМЕСТО М-2 СТАВЯТЬ М-4.



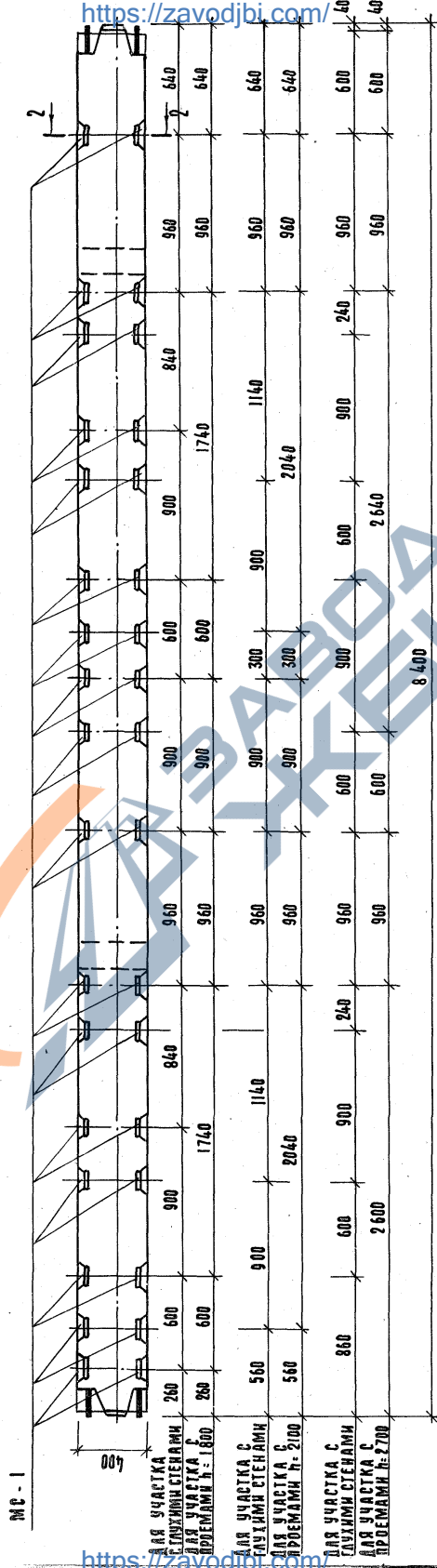
Т К	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЛДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М-1, М-2 ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ К НИЖНИМ КОЛОННАМ.		СЕРИЯ А
	1974		1-020-1
		1	ВЫПУСК ЛИСТ
			62





5  
ИИ-94-28.11  
Ч. ДИА. 60

I - I

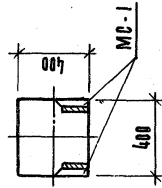


ДЛЯ ЧАСТКА С  
ГЛУБИНЫ СТЕНАМИ  
ПРОМЕЖИ №-1800

ДЛЯ ЧАСТКА С  
ГЛУБИНЫ СТЕНАМИ  
ПРОМЕЖИ №-2100

ДЛЯ ЧАСТКА С  
ГЛУБИНЫ СТЕНАМИ  
ПРОМЕЖИ №-2700

2 - 2



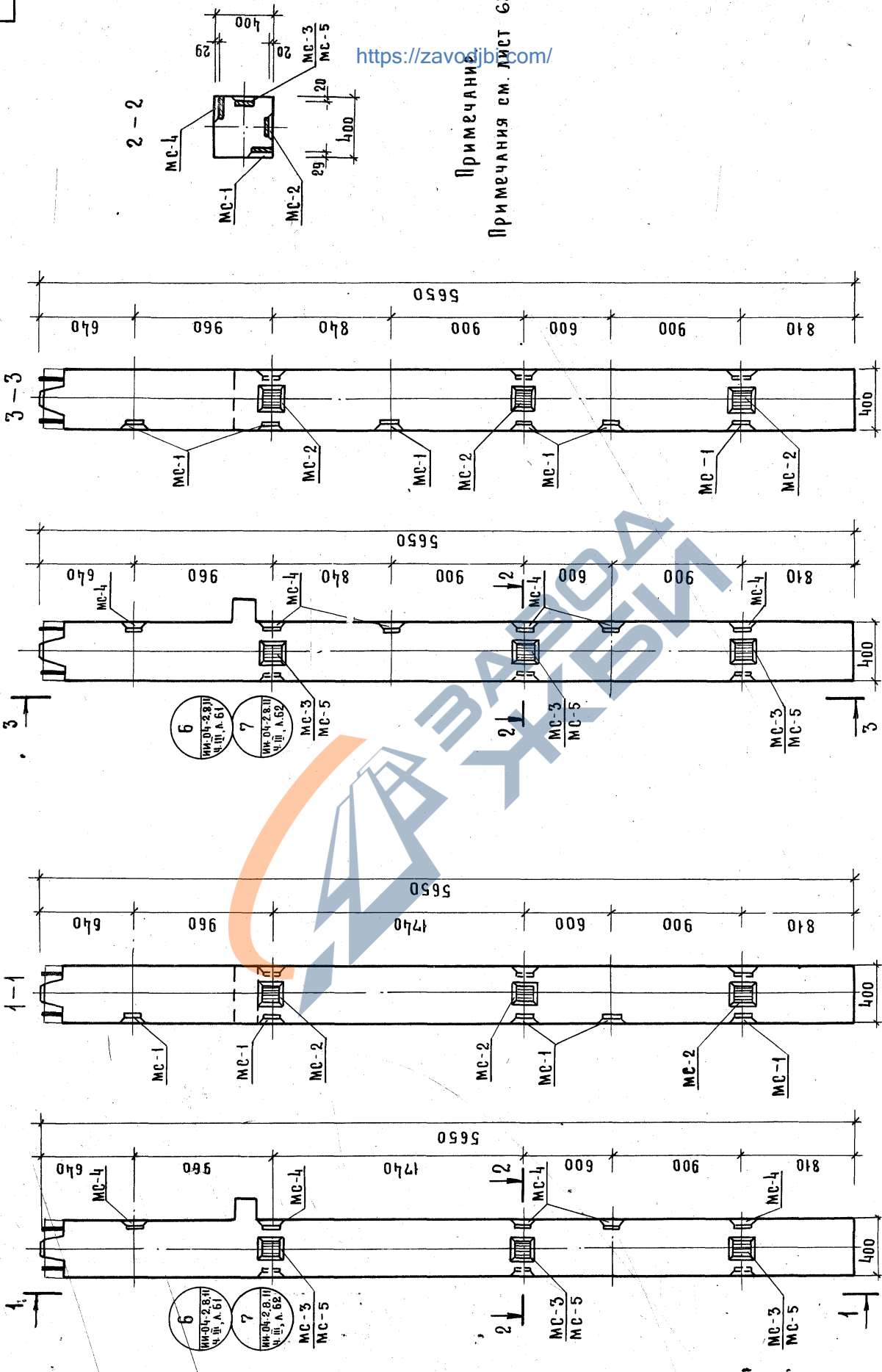
ПРИМЕЧАНИЕ  
ПРИМЕЧАНИЯ СМ.  
ЛНСТ 68.

СЕРИЯ  
1.999-1  
ВЫПУСКЛСТ  
1 64

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАЗНЫХ ДЕТАЛЕЙ В  
КОЛОННАХ ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

ТК  
1974

Примечания см. лист 68.

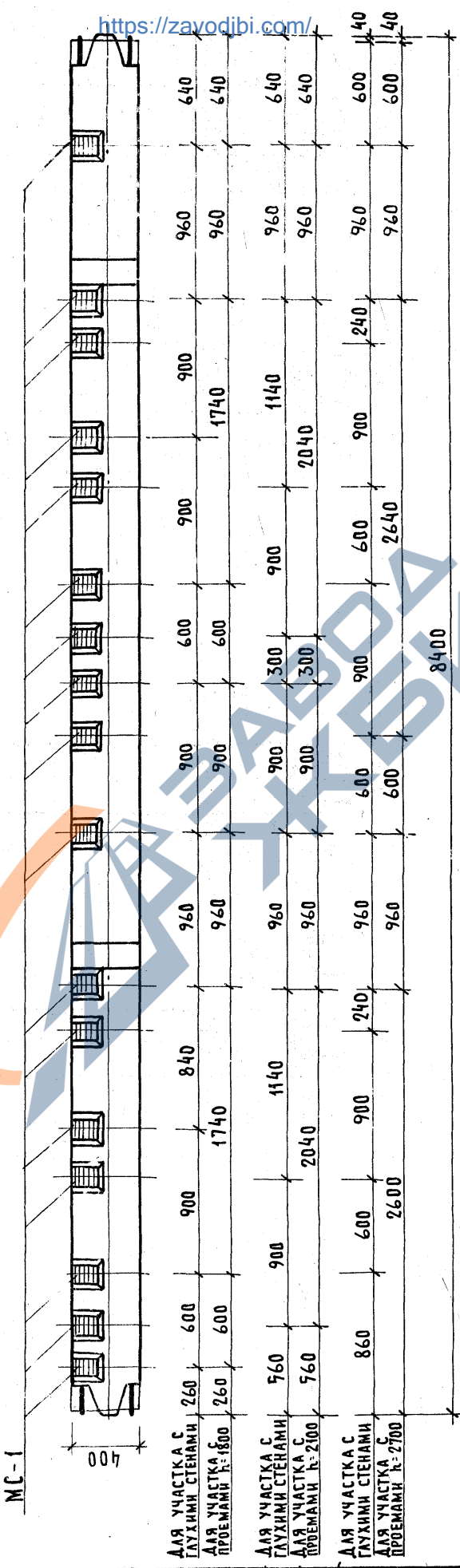
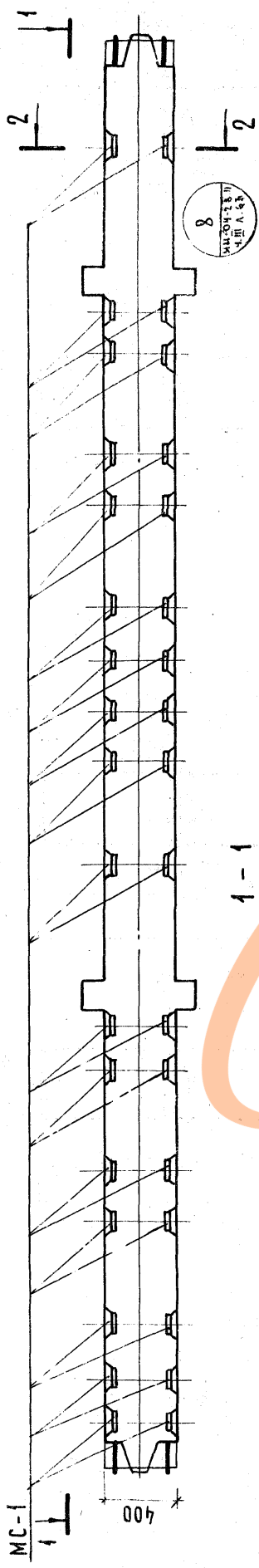


Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах для навески стеновых панелей

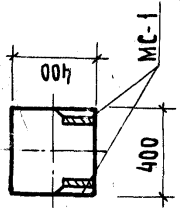
Серия	1.220-1
Выпуск	1
Лист	65

ТК 1974

13425 73-1

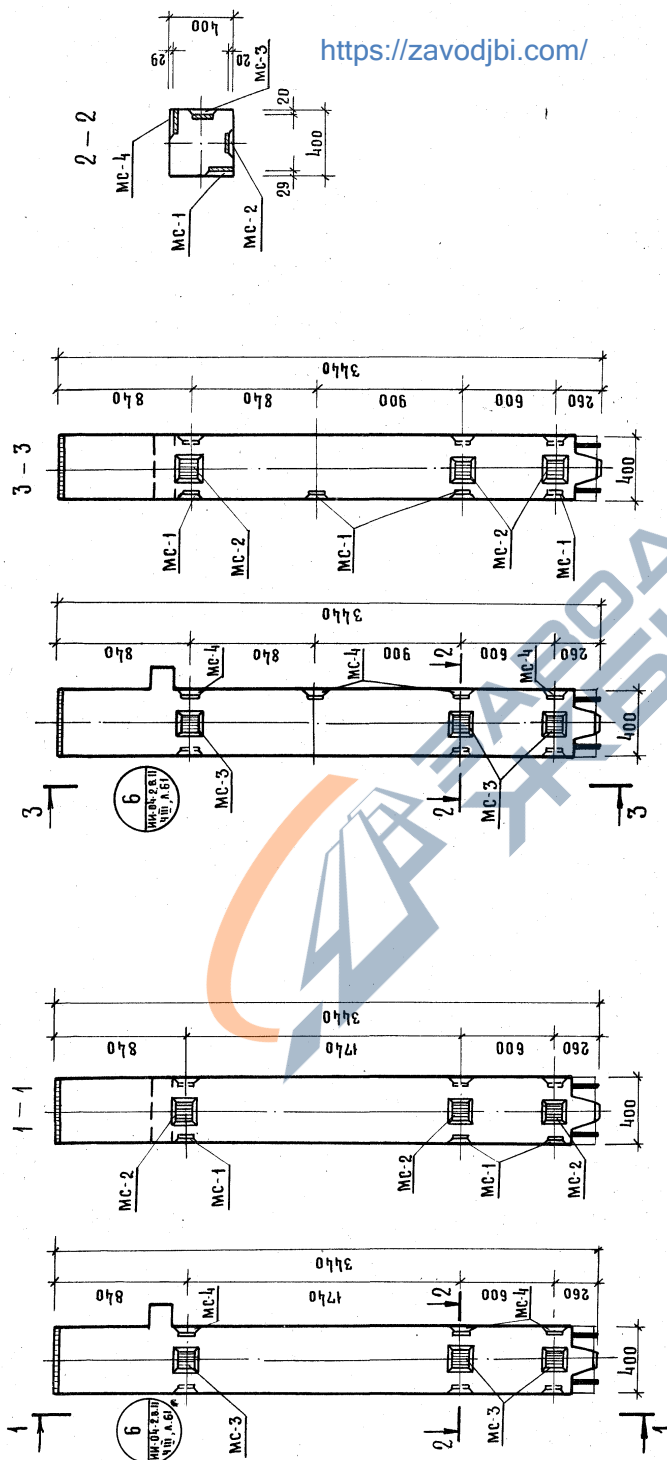


2-2



ПРИМЕЧАНИЕ  
ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ 68.

ТК	ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ	СЕРИЯ 1.220-1
1974	ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	ВЫПУСК ЛИСТ 1 66



<https://zavodjbi.com/>

ПРИМЕЧАНИЕ  
ПРИМЕЧАНИЯ СМ. ЛИСТ 68.

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ  
ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

ТК

1974

СЕРИЯ  
1.220-1

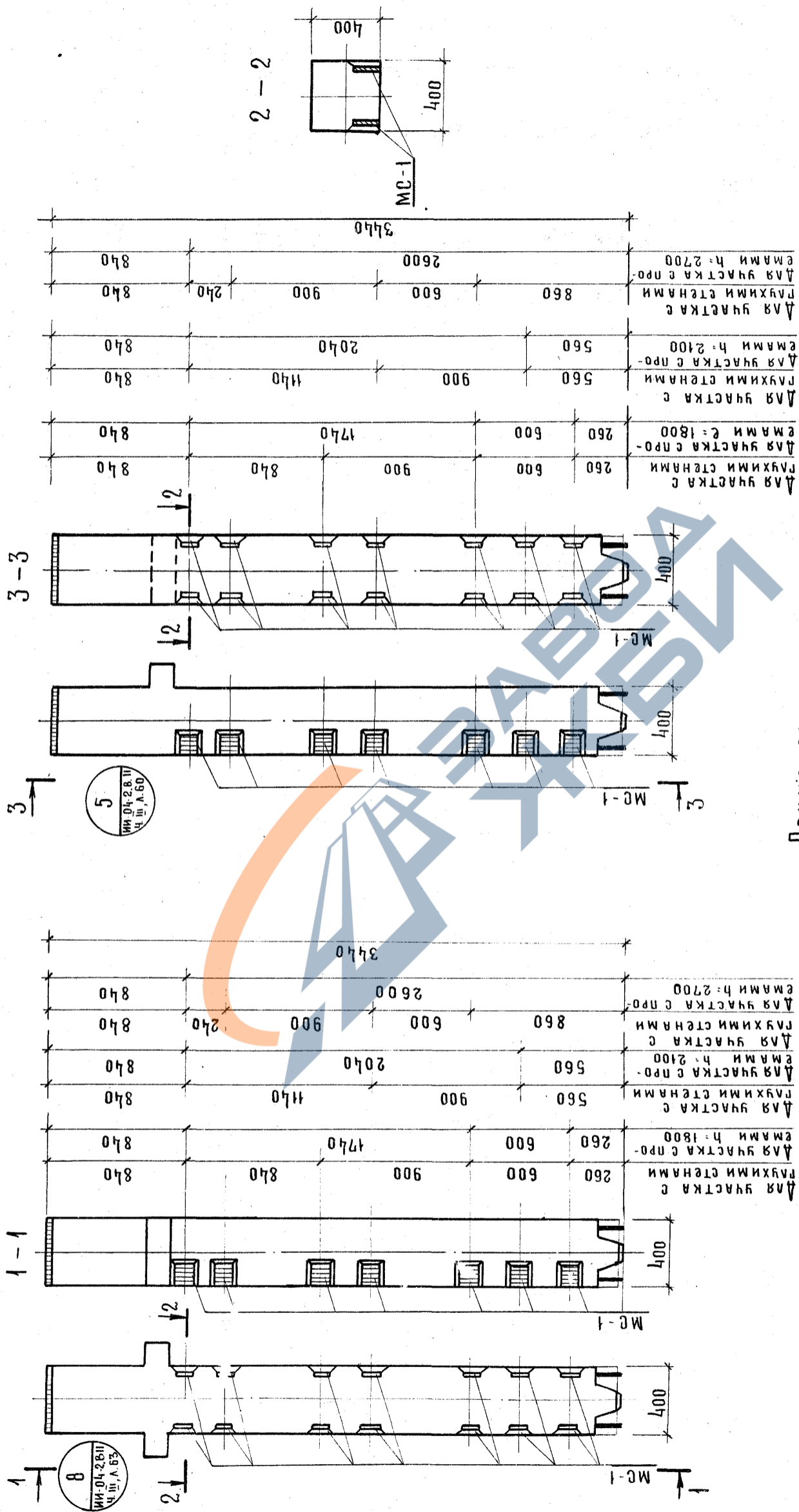
ВЫПУСК ЛИСТ  
1

67

13425 75

<https://zavodjbi.com/>

г. Москва

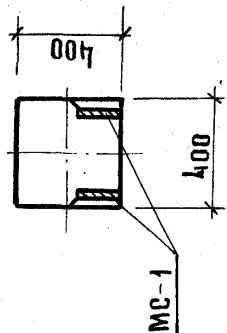


Примечания:

1. Опалубка и армирование аналогичны основным маркам колонн
2. В конкретном проекте должны быть приведены спецификации, учитывающие расход стали на дополнительные закладные детали.
3. Закладные детали МС-1, МС-2, МС-3, МС-4 и МС-5 см. серию ИИ-04-2 вып. II, часть III, лист 55.

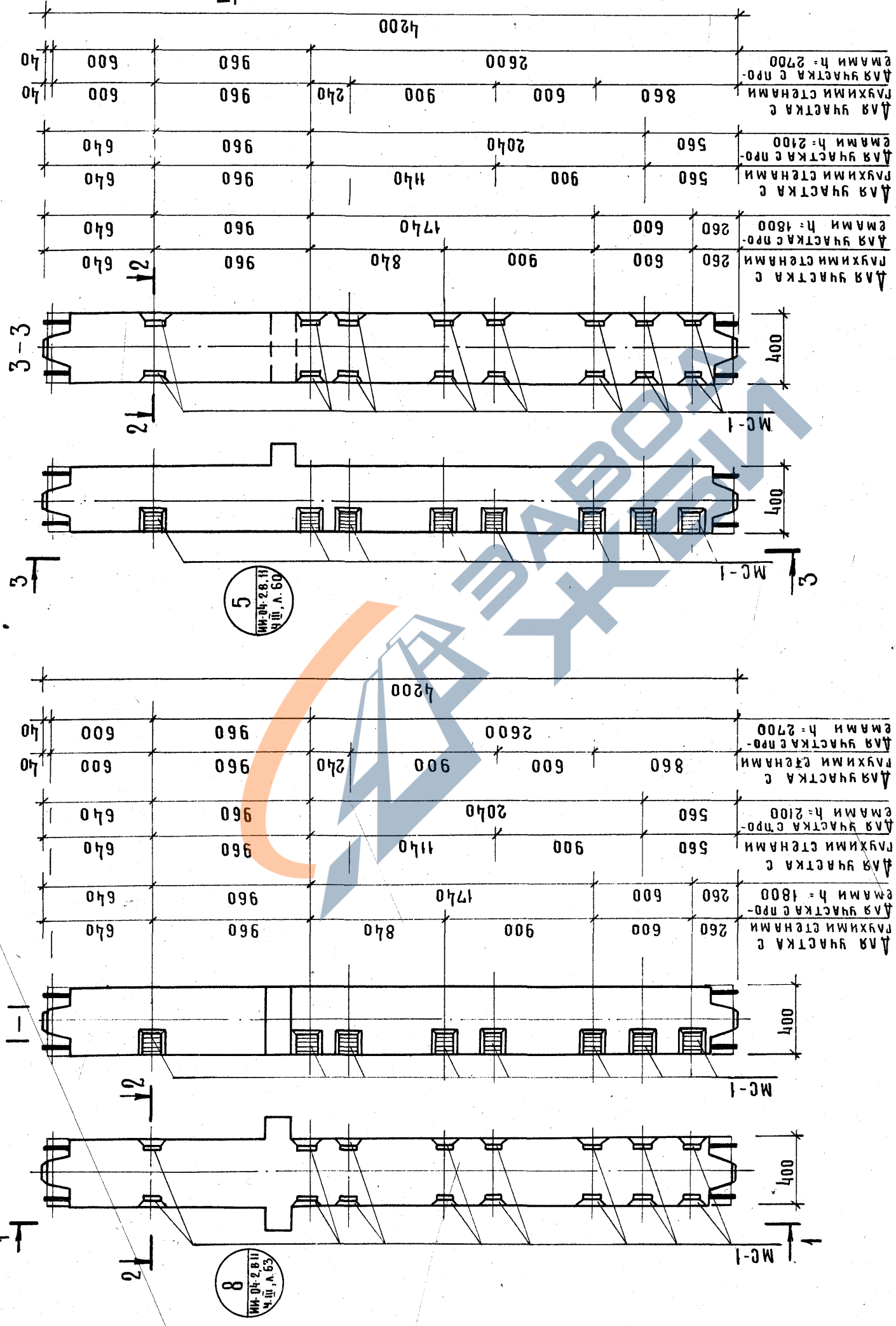
Пример расположения дополнительных закладных деталей в колоннах для навески стеновых панелей

2-2

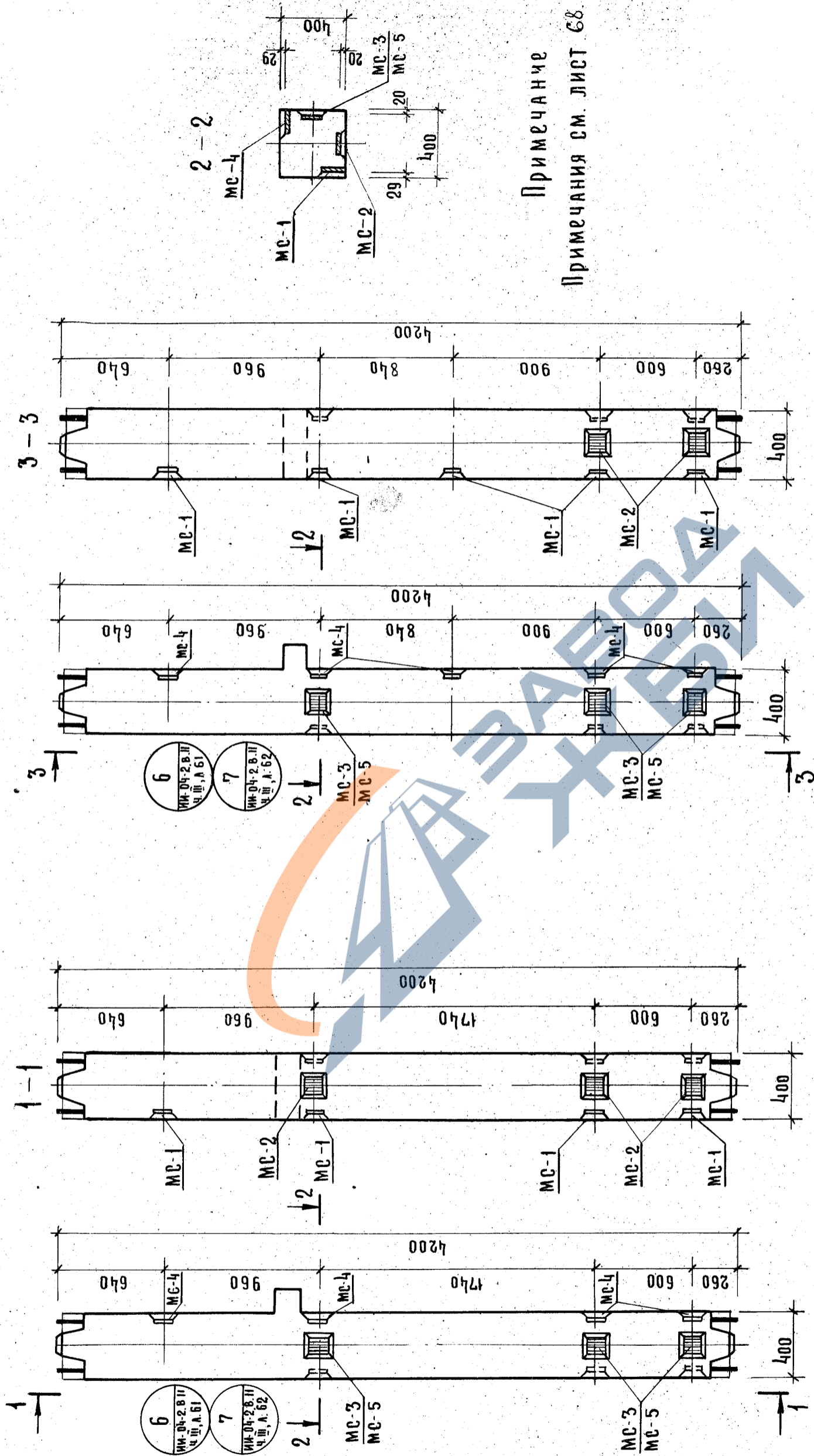


Примечание  
 Примечания см.  
<https://zavodjbi.com/>  
 лист. 68.

ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ  
 ДЛЯ НАВЕСКИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ







Примечание  
 Примечания см. лист 68

Пример расположения дополнительных закладных деталей  
 в колоннах для навески стеновых панелей.

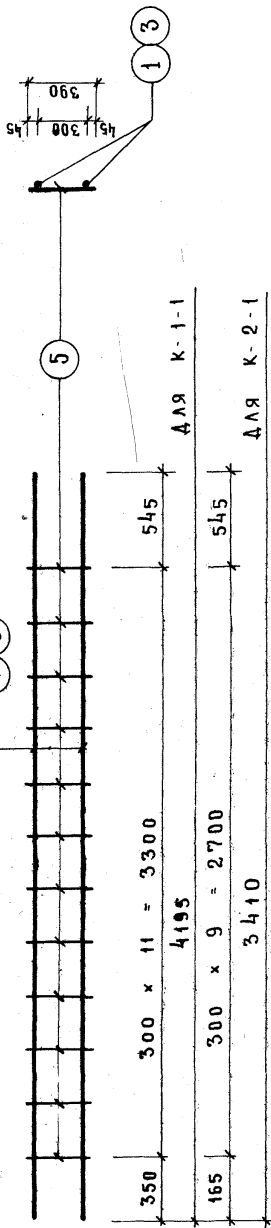
Серия  
 1.220-1  
 Выпуск  
 1  
 Лист  
 71

ТК  
 1974

73425 79

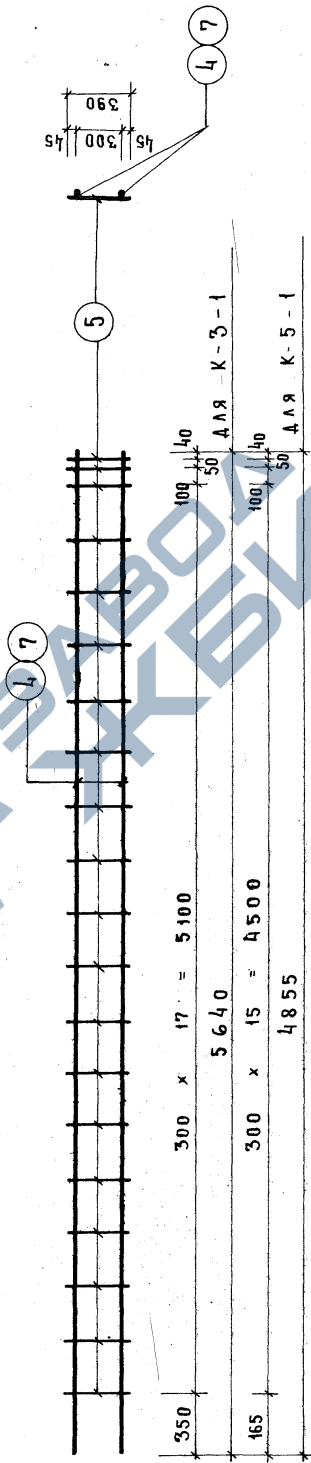






МАРКА КАРКАСА ПОЗ	МН	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ	
					ПОЗ	ВСЕХ ИЗДЕЛ
К-1-1	1	∅ 28 А II	4195	2	20.3	40.6
	5	∅ 10 А I	390	12	0.25	3.0
К-2-1	3	∅ 28 А II	3410	2	16.5	33.0
	5	∅ 10 А I	390	10	0.25	2.5

<http://zavodjbi.com/>



МАРКА КАРКАСА ПОЗ	МН	Сечение мм.	Длина мм.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ	
					ПОЗ	ВСЕХ ИЗДЕЛ
К-3-1	4	∅ 28 А III	5640	2	27.25	54.5
	5	∅ 10 А I	390	20	0.25	5.0
К-5-1	7	∅ 28 А III	4855	2	23.45	46.9
	5	∅ 10 А I	390	18	0.25	4.5

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К-1-1, К-2-1, К-3-1, К-5-1.

ТК  
1974

<http://zavodjbi.com/>





