

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

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

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-6

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ

ВЫПУСК 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДИАФРАГМЫ ТОЛЩИНОЙ 120 мм

8906

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
<https://zavodjbi.com/>
Москва—1966 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ

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

- | | | | | |
|-----|----------|--|---|---|
| I. | ИИ-04-0 | Указания по применению изделий | https://zavodjbi.com/ | |
| | Выпуск I | Указания по применению изделий для зданий в I-4 этажа | | |
| 2. | ИИ-04-1 | Фундаменты | | |
| | Выпуск I | Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа |
| 3. | ИИ-04-2 | Колонны | | |
| | Выпуск I | Железобетонные колонны сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300x300 мм для зданий в I-4 этажа |
| 4. | ИИ-04-3 | Ригели | | |
| | Выпуск I | Железобетонные ригели для колонн сечением 300x300 мм | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300x300 мм |
| 5. | ИИ-04-4 | Плиты перекрытий | | |
| | Выпуск I | Железобетонные плиты с вертикальными пустотами, ребристые, оплосные, карнизные | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, оплосных, карнизных |
| 6. | ИИ-04-4 | Плиты перекрытий | | |
| | Выпуск 2 | Железобетонные плиты с круглыми пустотами | | Выпуск 2-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами |
| 7. | ИИ-04-5 | Панели наружных стен | | |
| | Выпуск I | Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см |
| | | | | Выпуск I-2 |
| | | | | Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см |
| 8. | ИИ-04-6 | Диафрагмы жесткости | | |
| | Выпуск I | Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм |
| 9. | ИИ-04-7 | Лестницы | | |
| | Выпуск I | Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м | | Выпуск I-I |
| | | | | Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3,3 и 4,2 м |
| 10. | ИИ-04-8 | Металлические монтажные детали. | | |
| | | Ограждения лестниц. | | |
| | Выпуск I | Металлические монтажные детали для зданий в I-4 этажа. | | |
| | | Ограждения лестниц для высот этажей 3,3 и 4,2 м | | |
| 11. | ИИ-04-10 | Монтажные узлы и детали | | |
| | Выпуск I | Монтажные узлы и детали для зданий в I-4 этажа | https://zavodjbi.com/ | |

Т Д

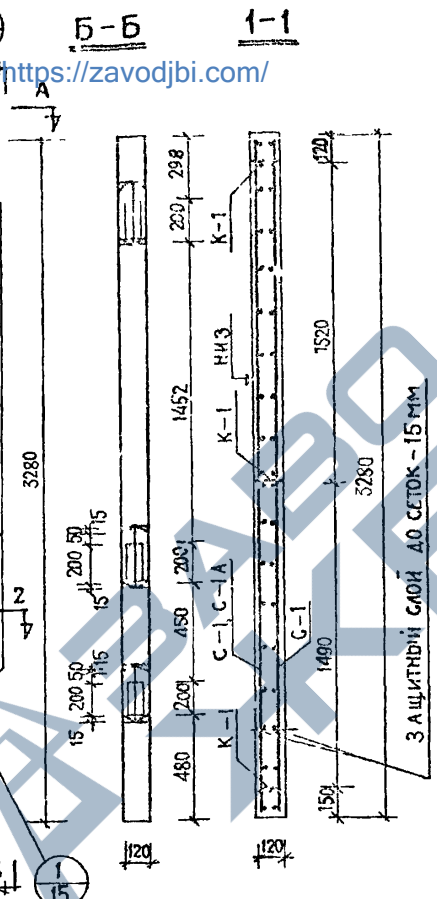
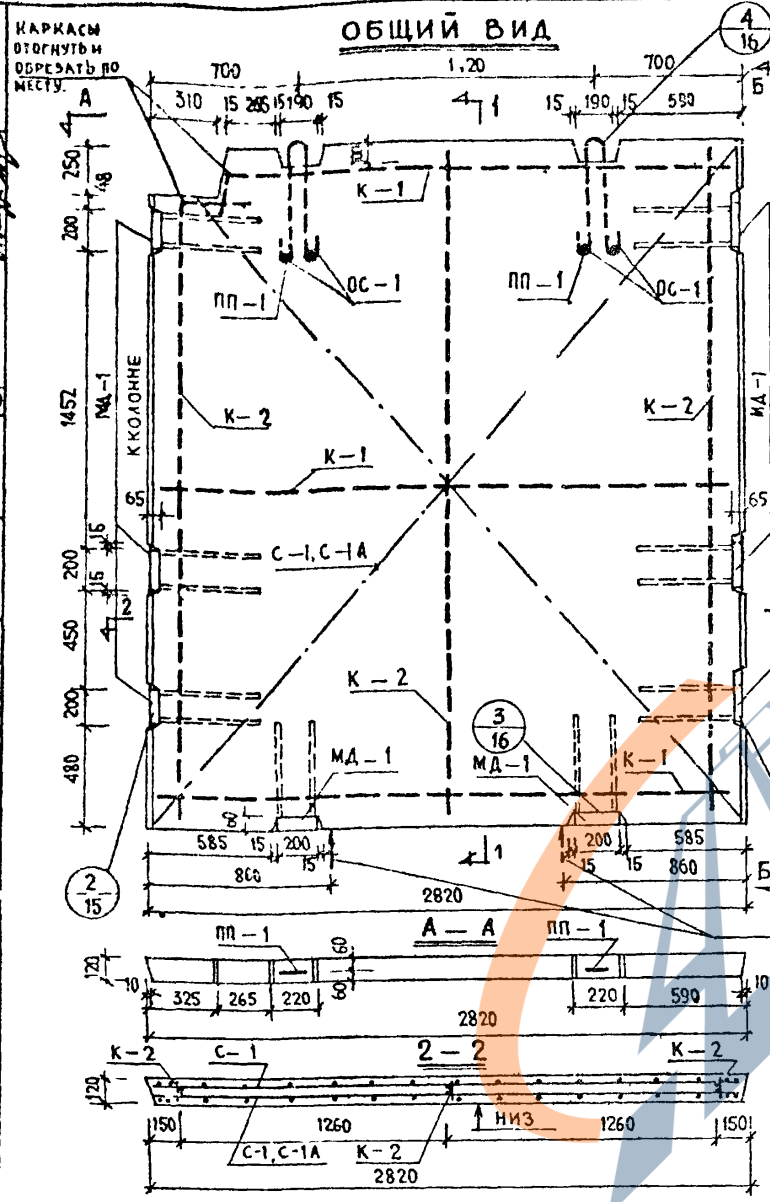
1966 г.

ПЕРЕЧЕНЬ СЕРИЙ И ВЫПУСКОВ

ИИ-04-6

Выпуск 1 Лист 28

МПТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ.
 4-3
 1966
 М
 1:25
 АРХ. №



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИРОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

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

<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

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

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
СЕЧЕНИЕ ММ	φ16	φ18 (φ8)	φ6 (φ6)	φ5	φ4	ГОС. ЛТ5-9
ДЛИНА, М	14.72	3.20	56.50	21.50 (56.0)	0.4	42.24 1.92 1.60
ВЕС, КГ.	23.28	6.40	22.26	4.728 (34.76)	0.08	4.17 8.40 16.16
КЛАСС СТАЛИ И ПО ГОСТ	А-III 5781-61	А-III 5781-61	А-III 5781-61	А-III 5781-61	В-III 6727-53	Ст. 3 Ст. 3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ, КГ/СМ ²	2700	2100	3400	3150	2100	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	Т	2.75
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.10
РАСХОД МЕТАЛЛА	КГ	105.77 (115.51)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ³ БЕТОНА	КГ	96.00 (103.00)
РАСХОД МЕТАЛЛА НА 1 М ² ИЗДЕЛИЯ	КГ	11.30 (12.30)
МАРКА БЕТОНА	—	200
КУБИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА К МОМЕНТУ ОТПУСКА ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА НЕ МЕНЕЕ:	КГ/СМ ²	140 200

ПРИМЕЧАНИЯ:

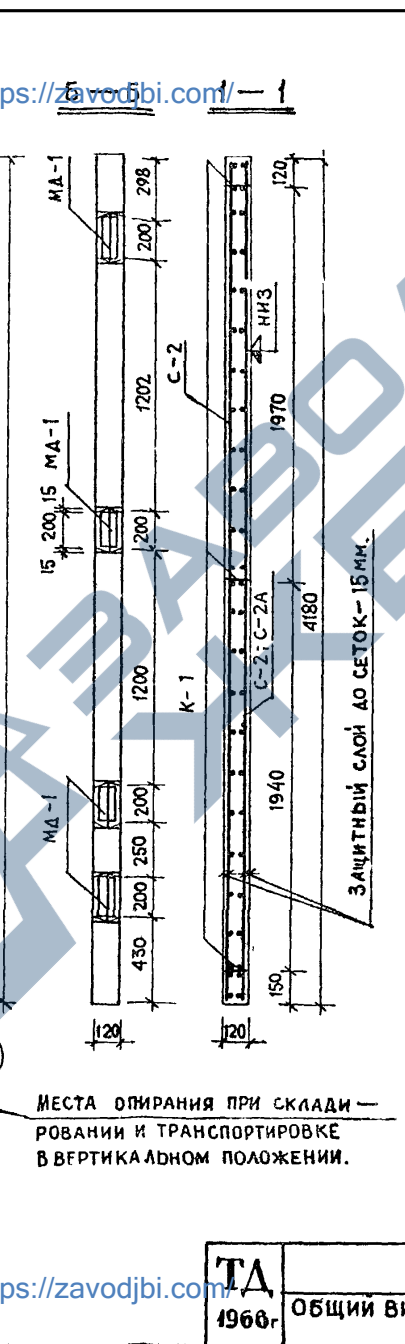
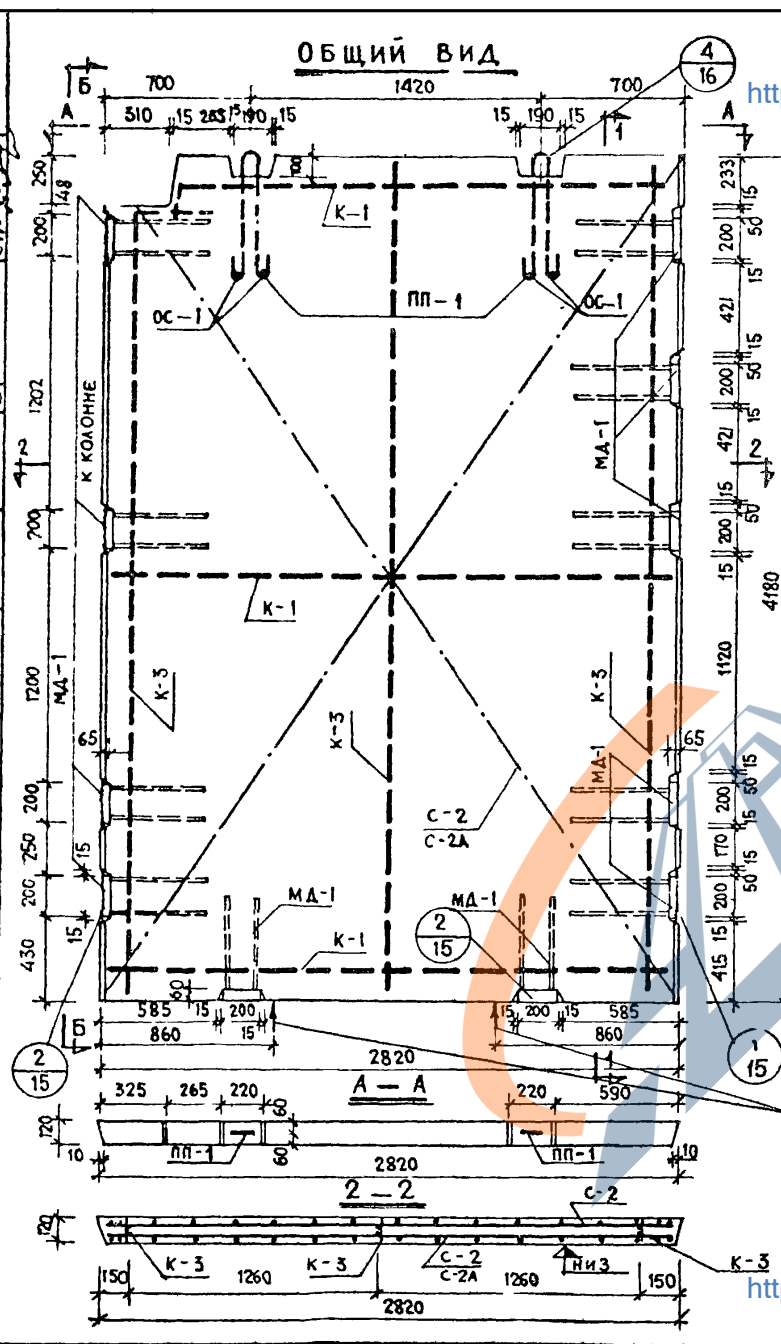
1. ИЗДЕЛИЕ РАЗРАБОТАНО В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-В 1-62 ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ В КАССЕТАХ.
2. ЦИФРЫ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ЗАРИАНТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ФОРМЕ И ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ КАССЕТНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПЕРЕВОЗИМЫХ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ; СЕТКУ С ИНДЕКСОМ „А“ УКАЗЫВАТЬ НА ПОДЛОЖ. НА ПЛОСКОСТИ С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

ГЛ
1966

ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ
 ОБЩИЙ ВИД И АРМИРОВАНИЕ ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ В-29-33

ИИ-04-5
 ВЫПУСК ЛИСТЫ
 1 2

МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ
 АРХ. №



МЕСТА ОПИРАНИЯ ПРИ СКЛАДИ-
 РОВАНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ
 В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ		МЕТАЛЛА		
N п/п	МАРКА ДЕТАЛИ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ	
			ДЕТАЛИ	ВСЕХ ДЕТАЛЕЙ
1	С-2	2 (1)	29.60	59.20 (29.60)
2	С-2А	(1)	(42.01)	(42.01)
3	К-1	3	0.63	1.89
4	К-3	3	0.96	2.88
5	МД-1	11	5.98	65.78
6	ММА-1	13	СМ. АЛБОМ	
7	ММА-2	2	ИИ-04-8	
8	ОС-1	4	0.02	0.08
9	ПП-1	2	3.29	6.40
				136.23 (148.64)

ВЫБОРКА		МЕТАЛЛА					
СРЕДНИЕ ММ	φ16 (Ф8)	φ18	φ6 (Ф6)	φ5	φ4	φ70x8	L75x9
ДЛИНА, М	2024 (71.80)	3.20	266.2 (194.5)	0.4	48.60	2.64	2.20
ВЕС, КГ	3201 (28.36)	6.40	59.20 (43.25)	0.08	4.77	11.55	22.22
КЛАСС СТА- ЛИ ПО ГОСТ	А-II 5781-61	А-III 5781-61	А-1 ВК, Кр.3 5781-61	А-III	В-1	Ст.3	Ст.3
РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВ- ЛЕНИЕ R _с СТАЛИ, Р _с , КГ/СМ ²	2700	3400	2100	3400	3150	2100	

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

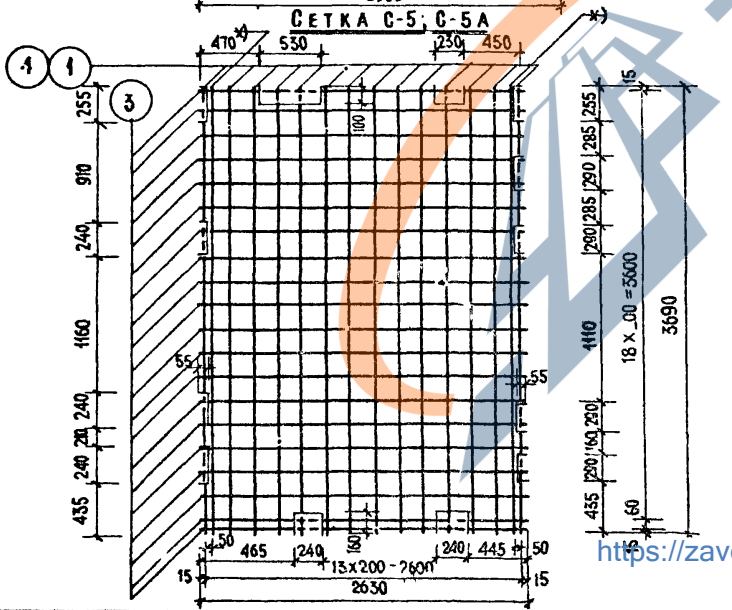
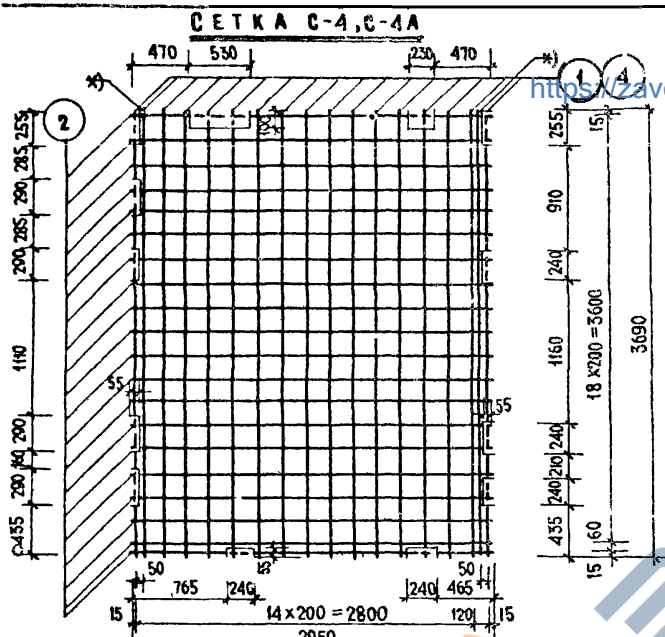
ПРИМЕЧАНИЯ:
 ПУНКТЫ 1-8 СМ. ЛИСТ № 2.
 9. АРМАТУРУ СМ. ЛИСТЫ № 9, 11, 12, 14.
 10. КАРКАС К-1 В МЕСТЕ ВЫРЕЗА ДИАФРАГМЫ ОТОГНУТЬ
 И ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

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

3-05
 1966
 М
 1:40
 МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИЙ
 ОТДЕЛ
 АРХ. №

С.О.С. В.В.В.В.
 1966
 М
 1:40
 КОБЕНЕВА
 БРОМБЕРГ
 ЦЕРЕНКО

Г.И.И.И.И.И.
 1966
 М
 1:40
 ГОРЖАВЕРИ
 ПАСАХОВА
 ПРОВЕРИЛ
 РЫЛАКО



<https://zavodjbi.com/>

<https://zavodjbi.com/>

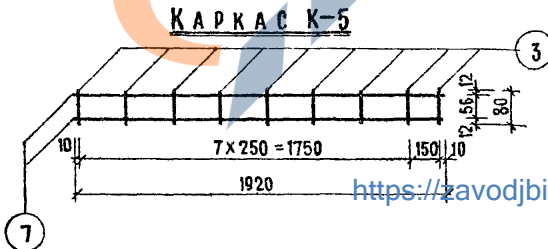
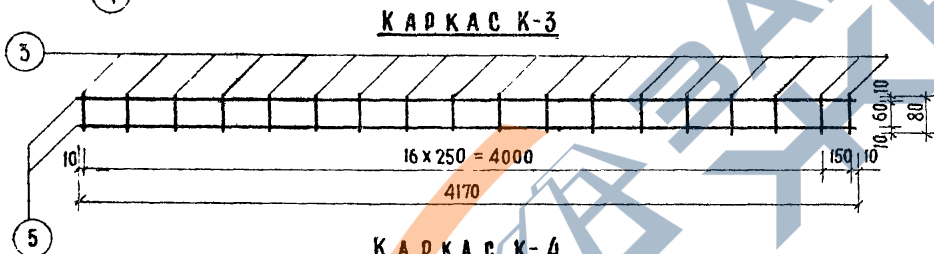
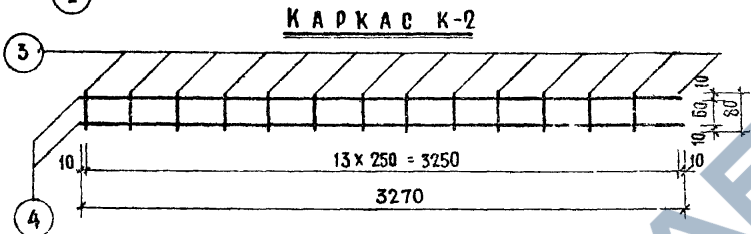
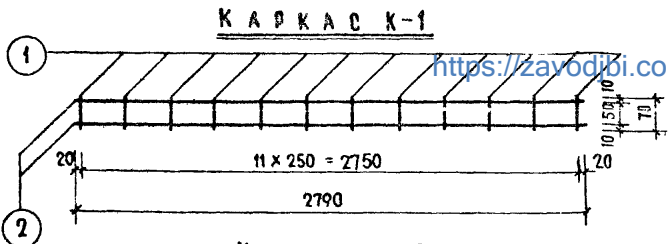
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ.								
№ П/П	МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
					ПОЗИЦ. ММ.	НА ДЕТ. М.	ПОЗИЦ. ДЕТАЛИ	ДЕТАЛИ
1	С-4	1	Φ6 А III	18	3690	66,42	14,72	
		2	Φ8 А III	20	2950	59,0	13,1	278,2
2	С-4А	4	Φ8 А III	18	3690	66,42	26,22	
		2	Φ6 А III	20	2950	59,0	13,1	39,32
3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

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ	№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ, R _с , КГ/СМ ²
Φ8	4	А-III ГОСТ 5781-61	3400
Φ6	1,2,3	А-III ГОСТ 5781-61	3400

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

ТА 1966г	ДИАФРАГМЫ ЖЕСТКОСТИ АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-4, С-4А, С-5, С-5А	ИИ-04-6 ВЫПУСК № 1 ЛИСТ № 10
-------------	--	---------------------------------

<https://zavodjbi.com/>



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

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
СЕЧЕНИЕ, ММ.	№№ ПОЗИЦИЙ	ХАРАКТЕРИСТИКА СТАЛИ	РАСЧЕТНОЕ ВОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R _a , КГ/СМ ²
φ 4	1,2,3,4,5,8,9,10	В-I ГОСТ 6727-53	3150
φ 6	6,7	А-III ГОСТ 5781-61	3400

ПРИМЕЧАНИЯ:

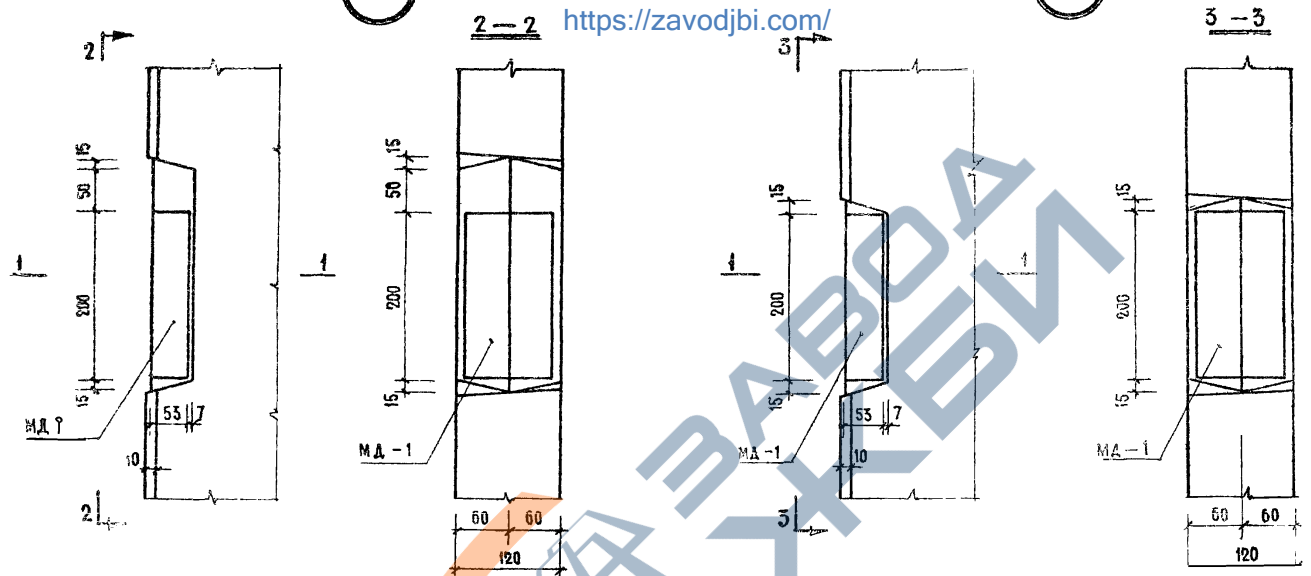
1. СВАРКУ КАРКАСОВ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 10922-64.
2. ИСПЫТАНИЕ ВСЕХ ВИДОВ АРМАТУРЫ НА РАСТЯЖЕНИЕ - ОБЯЗАТЕЛЬНО

4 05 1966г
 МИТЭП
 КОНСТРУКТОРСКИИ
 ОТДЕЛ
 АДХ №
 1:25
 ПЛАН КАРКАСОВ
 ПРИБОРОВ
 ЧЕРТЕЖНОГО
 ЦЕНТРА
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ
 ПРИБОРОВ
 ПЛАН КАРКАСОВ
 ПРИБОРОВ
 ЧЕРТЕЖНОГО
 ЦЕНТРА

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

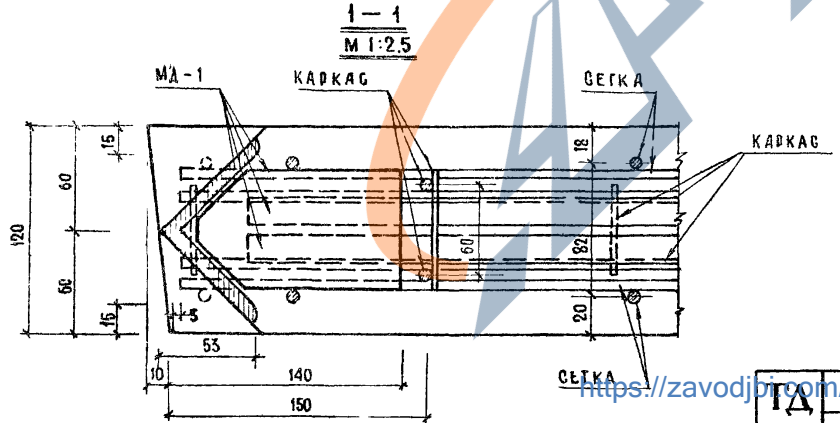
1

2



2-2 <https://zavodjbi.com/>

1-1
M 1:2.5



ПРИМЕЧАНИЕ

РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ СМ. ЛИСТЫ №2-8.

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

