

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-04-9

# УНИФИЦИРОВАННЫЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

выпуск 1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛОСКИЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ

И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.

13586

ЦЕНА 3-88

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИЭП  
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

УТВЕРЖДЕНЫ И ОБЪЕДНЕНЫ  
С 15 АПРЕЛЯ 1976г.  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ  
ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР  
ПРИКАЗ № 63 ОТ 15 МАРТА 1976г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОИ СССР

Москва, А-016, Сивацкая ул., 22

Сдано в печать XI 1980.

Листов № 15490      Тираж 200 экз.

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-04-9

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

выпуск 1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛОСКИЕ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ, СЕТКИ  
И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ



		ЛИСТ	СТР			ЛИСТ	СТР
		Сетки Са-19, Са-20.	46	50	ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-11	70	74
		КАРКАСЫ Кд-1, Кд-2, Кд-3, Кд-4.	47	51	ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-12 И ДЕШАЛЬ 30.	71	75
		КАРКАСЫ Кд-5, Кд-7, Кд-8, Кд-9, Кд-10, Кд-14, Кд-16, Кд-11	48	52	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ МК-13 И МК-14.	72	76
		КАРКАСЫ Кд-6, Кд-12, Кд-13, ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ ОД-1 ÷ ОД-7.	49	53	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мд-1 И Мд-1.	73	77
		КАРКАСЫ Кд-17, Кд-18, Кд-19, Кд-20, Кд-21, Кд-22.	50	54	ДЕШАЛИ 6, 8, 12 И 17.	74	77
		КАРКАСЫ Кд-23, Кд-24, Кд-25.	51	55	ДЕШАЛИ 22, 29 И 8,	75	79
		КАРКАСЫ Кд-26, Кд-27, Кд-28.	52	56	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мр-1, Мр-2 И Мр-3.	76	80
		КАРКАСЫ Кд-1, Кд-2, Кд-3, Кд-4, Кд-5, Кд-6.	53	57	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мр-4 И Мр-5.	77	81
		КАРКАСЫ Кд-7, Кд-8, Кд-9, Кд-10, Кд-11, Кд-12.	54	58	ДЕШАЛИ. ПОЗИЦИИ 2, 4, 9 И 11.	78	82
		КАРКАСЫ Кд-13, Кд-14, Кд-15, Кд-16.	55	59	ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ Мр-6, ПОЗИЦИЯ 12, ПЕШАЯ Пр-3 И		
		Сетки Са-1, Са-2, Са-3, Са-4, Са-5.	56	60	ОТДЕЛЬНЫЙ СМЕРЖЕНЬ Ор-8.	79	83
		Сетки Са-6, Са-7, Са-8.	57	61	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-1, Мс-2, Мс-3, Мс-4.	80	84
		Сетки Са-9, Са-10, Са-11, Са-12, Са-13.	58	62	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-5, Мс-6.	81	85
		Сетки Са-14, Са-15, Са-16, Са-17.	59	63	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-7, Мс-8.	82	86
		Сетка Са-18. ОТДЕЛЬНЫЕ ПОЗИЦИИ ОА-1 ÷ ОА-10.	60	64	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-9, Мс-10.	83	87
		Пешан Па-1, Па-2.	61	65	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-11, Мс-12, Мс-13, Мс-14.	84	88
		ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ МК-1 И МК-2.	62	66	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-15, Мс-16, Мс-17, Мс-18.	85	89
		ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ МК-3 И МК-4.	63	67	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-19, Мс-20, Мс-21, Мс-22.	86	90
		ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-5.	64	68	ЗАКАЛАННЫЕ ДЕШАЛИ Мс-23, Мс-24, Мс-25, Мс-26.	87	91
		ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-6.	65	69	Пешан Пс-1, Пс-2, Пс-3, Пс-4, Пс-5, Пс-6,	88	92
		ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-7.	66	70	Пешан Пс-7, Пс-8, Пс-9, Пс-10, Пс-11.	89	93
		ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-8 И ДЕШАЛЬ 19.	67	71	ТАБЛИЦЫ МАРКИРОВКИ ЗАМЕНЯЕМЫХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИИ		
		ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-9.	68	72	НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ.	90 - 94	94 - 98
		ЗАКАЛАННАЯ ДЕШАЛЬ МК-10.	69	73	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-82; Кк-84; Кк-85; Кк-87; Кк-88;		
					Кк-90	95	99
					ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-83; Кк-86; Кк-89.		
						96	100

МОСКОВСКО-ВУЛКОВСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАРЯДНИКОВЫЙ КОМПЛЕКС ГО. ИЛИ. П.А. ОВА. Г. ИЛИ. П.А. ОВА. Р.К. ГРУППЫ

НИКОЛОРОВА

Р.К. ГРУППЫ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАРЯДНИКОВЫЙ КОМПЛЕКС ГО. ИЛИ. П.А. ОВА. Г. ИЛИ. П.А. ОВА. Р.К. ГРУППЫ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАРЯДНИКОВЫЙ КОМПЛЕКС ГО. ИЛИ. П.А. ОВА. Г. ИЛИ. П.А. ОВА. Р.К. ГРУППЫ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАРЯДНИКОВЫЙ КОМПЛЕКС ГО. ИЛИ. П.А. ОВА. Г. ИЛИ. П.А. ОВА. Р.К. ГРУППЫ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАРЯДНИКОВЫЙ КОМПЛЕКС ГО. ИЛИ. П.А. ОВА. Г. ИЛИ. П.А. ОВА. Р.К. ГРУППЫ

Т К	СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА.	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		1
		ЛИСТ
		-

Настоящий альбом содержит рабочие чертежи унифицированных плоских арматурных каркасов, сеток и закладных деталей для изделий серии ИИ-04, рассчитанных на серийное изготовление на типовой оборудовании заводов ЖБК и специализированных механических заводах. В альбом включены плоские арматурные каркасы, сетки и закладные детали из следующих альбомов серии ИИ-04: ИИ-04-1, вып. 1, 3; ИИ-04-2 вып. 6 ч. II; вып. 10 ч. II; вып. 11, 12, 13; ИИ-04-3 вып. 3 ч. II; вып. 4 ч. II; ИИ-04-4 вып. 17-20; ИИ-04-5 вып. 40; ИИ-04-6 вып. 5 ч. II; ИИ-04-7 вып. 1, 2; ИИ-04-8 выпуск 3.

В соответствии с требованиями унификации произведена сквозная маркировка арматурных изделий. Арматурным изделиям присвоены марки, в которых:

- а) первый буквенный индекс - наименование арматурного изделия: К - каркасы; С - сетки; М - закладные детали; О - отдельные стержни; П - детали;
- б) второй буквенный индекс - род изделия, которому принадлежит рассматриваемые плоские каркасы, сетки или закладные детали: Ф - фундаменты; К - колонны; Р - ригели; П - панели перекрытий; С - стеновые панели; А - лестничные марши; Д - диафрагмы жесткости.
- в) цифровой индекс - порядковый номер соответствующих арматурных изделий.

Для плоских арматурных каркасов и сеток применяются сталь-класс АIII, марок 25Г2С или 35ГС, ГОСТ 5781-61\*, класса АI марок ВСтЗсп, ВСтЗпс, и ВКСтЗпс ГОСТ 5781-61\*, класса ВI, ГОСТ 6727-53\*.

Для пластин закладных деталей применяется сталь марок ВМСт-ЗпсЗ по ГОСТ 380-71. Анкеры закладных деталей изготавливаются из стали АIII марок 25Г2С или 35ГС. Монтажные петли изготавливаются из горячекатанной арматурной стали класса АI ГОСТ 5781-61\* марок ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2, отвечающей требованиям ГОСТ 380-71.

Для изготовления монтажных петель в изделиях, предназначенных для подъема и монтажа при температуре ниже -40°С, запрещается применять сталь марок ВСтЗпс2.

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, сборку и изготовление каркасов, сеток и закладных деталей следует осуществлять с применением шаблонов и кондукторов.

Все крестообразные соединения арматуры кроме оговоренных на чертежах и приварка анкеров закладных деталей к арматуре должны выпол-

няться только контактно-точечной сваркой с нормируемой прочностью.

Дуговая сварка крестообразных соединений не допускается.

Плоские арматурные каркасы из двух продольных стержней, соединенных поперечными стержнями, рекомендуется изготавливать на автоматических линиях (например, линии на базе машины МТМ-35, МТМК-3×100, МТМ-09 Ленинградского завода "Электрик" или аналогичных).

- В закладных деталях анкерные стержни должны привариваться к пластинам:
  - а) внахлестку - рельефной контактно-точечной сваркой;
  - б) втавр - под слоем флюса.
- В закладных деталях колонн, в случае штыревой фиксации на форме, предусмотреть отверстия для фиксаторов.

Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами закладных деталей должны свариваться на полуавтоматической сварочной машине, например, типа АДФ-2001 или аналогичной. Не разрешается применение сварочных установок, не имеющих автоматического регулирования параметров режима сварки тавровых соединений, требуемого согласно СН 393-69 § 5.1-§ 5.13.

Анкеры рекомендуется отрезать на пресс-ножницах, причем величина скоса на срезе торца анкерного стержня должна быть не более 2 мм на каждые 10 мм ф. Применение ручной дуговой сварки тавровых соединений закладных деталей не допускается.

Все нахлесточные соединения пластин с прямыми или отогнутыми анкерами в закладных деталях стеновых панелей следует выполнять рельефно-точечной сваркой. Рельефы в пластинах следует штамповать при помощи прессы мощностью не ниже 50Т.

Монтажные петли должны изготавливаться на автоматических станках, например, станках типа СМН-212 Гипростроммаш или гибочных станках других типов. Изготовление арматурных изделий должно производиться в соответствии с

- 1) ГОСТ 10922-64 "Арматурные детали сварные для железобетонных изделий и конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- 2) ГОСТ 14098-68 "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций" Контактная и ванная сварка Основные типы конструктивные элементы"
- 3) СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций"
- 4) "Рекомендации по заводской технологии изготовления изделий серии ИИ-04", альбом ИИ-04-0, вып. 7.
- 5) ГОСТ 5264-69 Швы сварных соединений, ручная электродуговая сварка"
- 6) ГОСТ 2312-72 "Условные изображения и обозначения швов сварных соединений"
- 7) ГОСТ 11692-66 "Условные графические обозначения элементов конструкций"
- 8) СН. Серию ИИ-04-8 вып. 3.

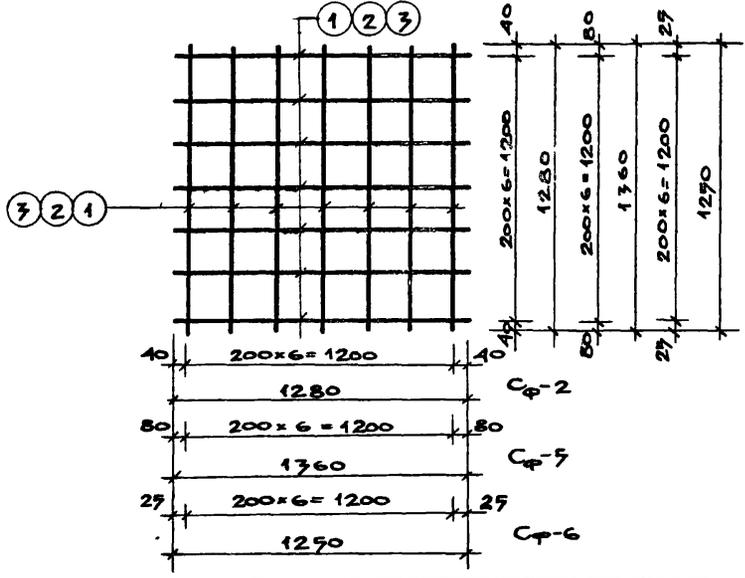
Испытание сварных соединений арматуры и закладных деталей обязательно.

ТК  
1974

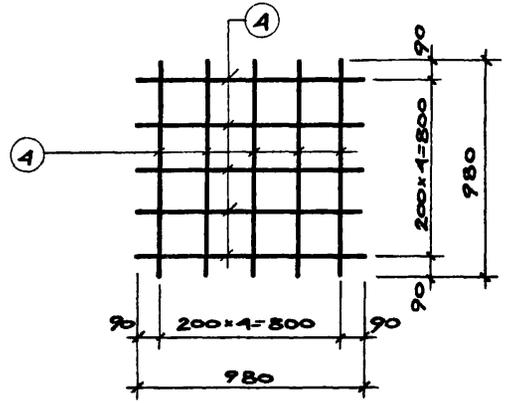
Пояснительная записка

Серия  
ИИ-04-9  
Выпуск  
1 лист

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СЕРВИС" Т. МОСКВА  
 ИИ-04-0  
 МАШ. ДЕТАЛИ  
 СА. КОМП. ГР. КЛ.  
 СА. ИИ. ДЕР.  
 СА. ИИ. ПР. П.  
 ИИ-04-0  
 ПЕРВОМ  
 ВОЛЖСКИ  
 ПРИБОРА  
 ИИ-04-0



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
ЦФ-2	1	Ф8АII	1280	14	0.51	7.14	7.14
ЦФ-5	2	Ф12АIII	1360	14	1.20	16.80	16.80
ЦФ-6	3	Ф12АIII	1290	14	1.12	15.68	15.68



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
ЦФ-1	4	Ф8АI	980	10	0.39	3.90	3.90

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ РАДАННИ И ТУРИСТСКИХ КОМПАНИИ: г. Москва

НАЧ. ОТД. Г.А. КОНСТ. Г.И. МИС. ОТД. Г.А. ТЕЛ. КОД. Г.А. НИЖ. ПР.

И ЦЕЖКИ: П.МОЖИИ, В.А.ИНСКИЙ, А.КОБОН, И.ПРИГОРЕ

РУК. Г. НИЖ. ПР. ИСПОЛНИЛ: П.ОБЕРИИ

КОЛДАШЕВ, НИКОЛЮБА, КОСОЛА, МАКСИМУВА

ЩИПЦ

ТК  
1974

СЕТКИ ЦФ-1; ЦФ-2; ЦФ-5; ЦФ-6

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 1

ЦЕННИК

МЕРЛОДО-  
БЫНОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

НАЧ. ОТД.  
С.А. КОНСТ.  
С.А. ИВ.  
С.А. ТЕХ. СЛОГ  
С.А. ИВЖ. ПР.

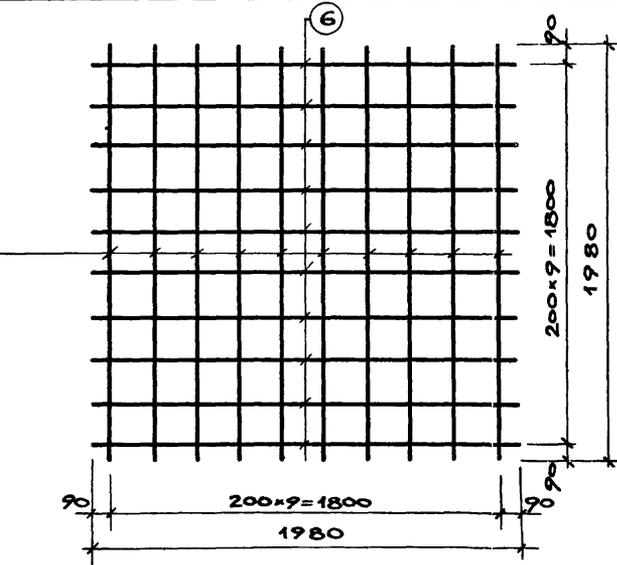
В.А.  
В.А.  
В.А.  
В.А.

ИЛЬЧОКИ  
ИЛИ ИГОЛКИ  
БОЛЬШОЙ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИВЖ.  
РУК. ГР. ИВЖ.  
ИСПОЛНИИ  
ПОБЕДИИ

КОЛДАШЕВА  
НИКОЛОВА  
КОСОБА  
МАКСИМОВА

КОЛДАШЕВА  
НИКОЛОВА  
КОСОБА  
МАКСИМОВА

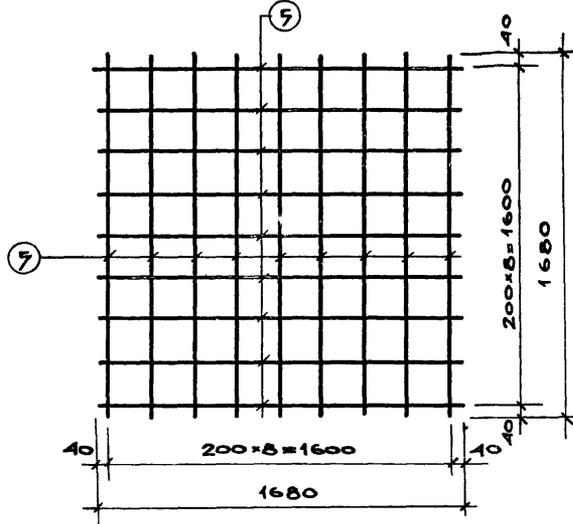


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СФ-4	6	Ф12АIII	1980	20	1.76	35.20	35.20

ТК  
1974

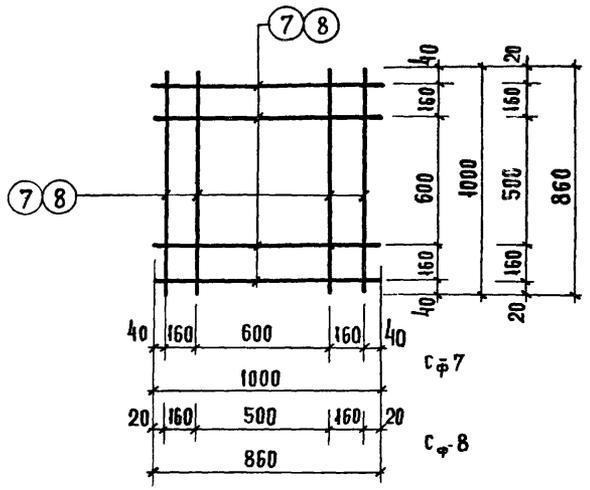
СЕТКИ СФ-3; СФ-4.

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
БЫПУСК ИСТ  
1 2

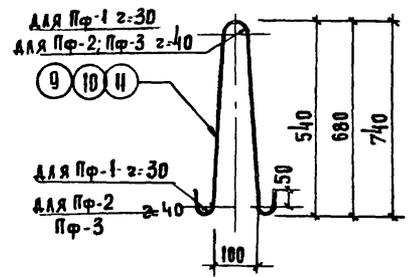


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СФ-3	5	Ф12АIII	1680	18	1.49	26.89	26.89

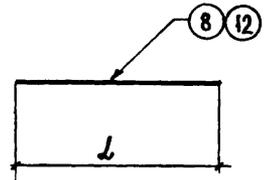
ТУ 16.05-  
 БИТОВЫ  
 ЗАЛАН И  
 ТРИСТЕКАХ  
 КОМПАКТОВ  
 С. МОСКВА  
 ЦЕНТ  
 ДИ. С. Д. А.  
 Г. А. КОНСТРОИ  
 Г. А. ИЖ. Д. А.  
 Г. А. ТЕХНОЛОГ  
 Г. А. ИЖ. П. Р. Т. А.  
 ИЖОКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 БОЛЫНСКИИ  
 ИЖОСОН  
 П. РИТОРЕВ  
 Р. У. К. Г. Р. И. Ж.  
 Р. У. К. Г. Р. И. Ж.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЖОКОВА  
 ИЖОКОВА  
 ИЖОКОВА  
 ИЖОКОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Сф-7	7	φ 8 АІ	1000	8	0,395	3,16	3,16
Сф-8	8	φ 8 АІ	860	8	0,34	2,72	2,72



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЙ
Пф-1	9	14 АІ	1350	1	1,65	1,65	1,65
Пф-2	10	20 АІ	1720	1	4,25	4,25	4,25
Пф-3	11	22 АІ	1870	1	5,60	5,60	5,60

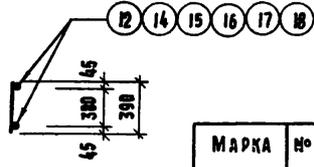
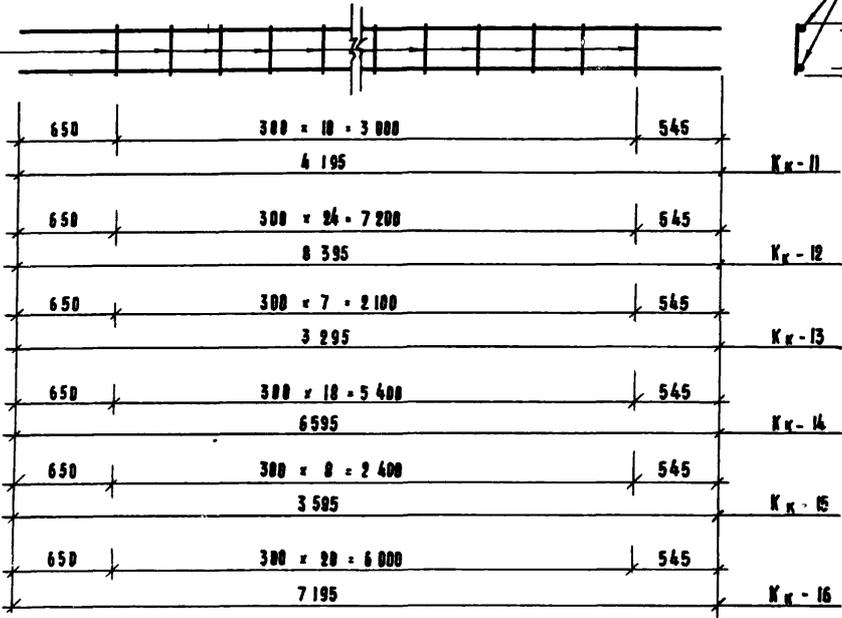


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Оф-1	12	φ 8 АІ	660	1	0,26	0,26	0,26
Оф-2	8	φ 8 АІ	860	1	0,34	0,34	0,34

ТК  
 1974  
 СЕТКИ Сф-7; Сф-8; ПЕТАИ Пф-1; Пф-2; Пф-3;  
 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Оф-1; Оф-2  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 3



13



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ИТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Kк-11	12	∅ 40 А II	4195	2	41,40	82,80	86,66
	13	∅ 12 А I	390	11	0,35	3,85	
Kк-12	14	∅ 40 А II	8395	2	82,86	165,72	174,47
	13	∅ 12 А I	390	25	0,35	8,75	
Kк-13	15	∅ 40 А II	3295	2	32,52	65,04	67,84
	13	∅ 12 А I	390	8	0,35	2,80	
Kк-14	16	∅ 40 А II	6595	2	65,09	130,18	136,83
	13	∅ 12 А I	390	19	0,35	6,65	
Kк-15	17	∅ 40 А II	3595	2	35,48	70,97	74,12
	13	∅ 12 А I	390	9	0,35	3,15	
Kк-16	18	∅ 40 А II	7195	2	71,01	142,03	149,38
	13	∅ 12 А I	390	21	0,35	7,35	

ГОРОД  
ЗАПОРОЖЬЕ  
УЛИЦА  
ПАРКОВАЯ  
10

НАЧ. ОК  
ТАКОНСТ. РИТ  
САМЖ. ДИ.  
СА. ТЕХНОЛОГ  
ТА. ИЖ. ОП. ТА

И. ХОДН  
БРИТКОМН  
ВВАДСКН  
УКБЕСН  
БРИТКОРЕВ

ДУК. ЗАДАН.  
ДУК. ПР. ИЖ.  
ИСТОПНИ

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ  
КОМПАНИЯ  
ИМ. П. П. ШОТКИ

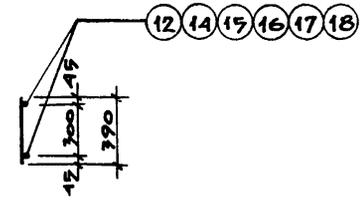
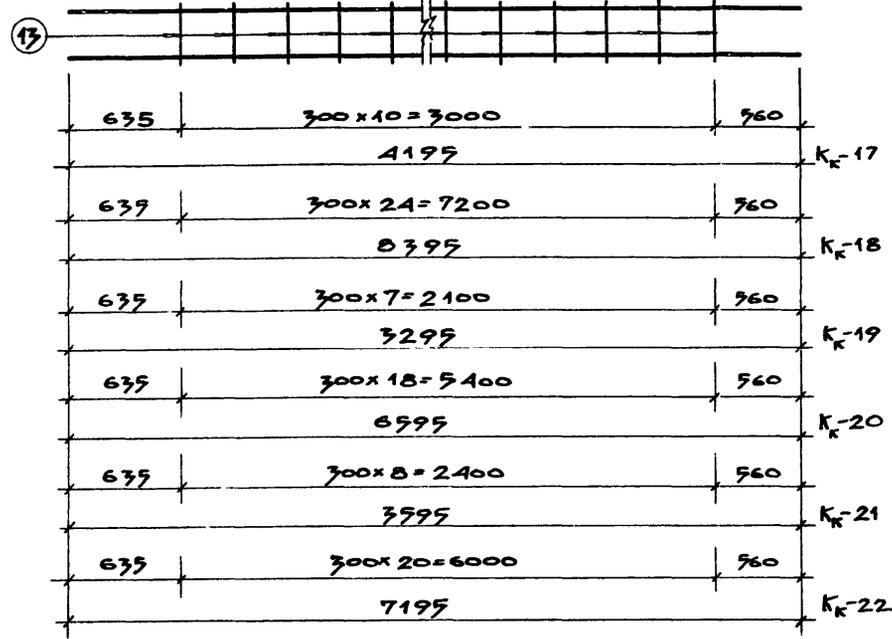
ТК  
1974

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
Kк-11, Kк-12, Kк-13, Kк-14, Kк-15, Kк-16

СЕРИЯ  
И. В. 04-9  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
5

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ФИРМА "СЕРВИС" г. Москва  
 ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ  
 НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 ПРОЕКТА  
 ПРОМЫШЛЕННОГО  
 ПРЕДПРИЯТИЯ  
 ВУЗГРНИК  
 УЕГРНИК  
 МЕЛОЛНИК  
 ПРОБЕРАЛ  
 ПРИБОРЕВ  
 ИИМОКИ  
 ПРМОЖИИ  
 БОЛЫНСКИИ  
 КОБЕСИИ  
 ПРИГОРЕВ  
 ШЕРШОВИИ  
 КОЛДЫШЕВА  
 СОБОЛЕВА  
 МАКСИМИИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, кг		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
Кк-17	12	Ф40АIII	4195	2	4140	8280	86,66
	13	Ф12АI	390	11	0,35	3,85	
Кк-18	14	Ф40АIII	8395	2	82,86	165,72	174,47
	13	Ф12АI	390	25	0,35	8,75	
Кк-19	15	Ф40АIII	3295	2	32,52	65,04	67,84
	13	Ф12АI	390	8	0,35	2,8	
Кк-20	16	Ф40АIII	6595	2	65,09	130,18	136,83
	13	Ф12АI	390	19	0,35	6,65	
Кк-21	17	Ф40АIII	3595	2	35,48	70,97	74,12
	13	Ф12АI	390	9	0,35	3,15	
Кк-22	18	Ф40АIII	7195	2	71,01	142,03	149,38
	13	Ф12АI	390	21	0,35	7,35	

ТК 1974	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-17; Кк-18; Кк-19; Кк-20; Кк-21; Кк-22	СЕРИЯ ИИ-049	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 6

ИКОНОСОВА  
КОЛДЫШЕВА  
СОБОЛЕВА  
МАКСИМОВА

Ильин  
Соболев  
Мамус

РУК. ГР. НИЖ  
РУК. ГР. НИЖ  
Исполнил

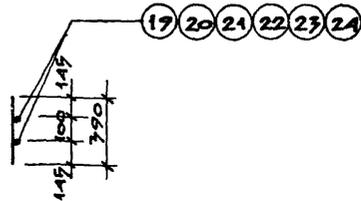
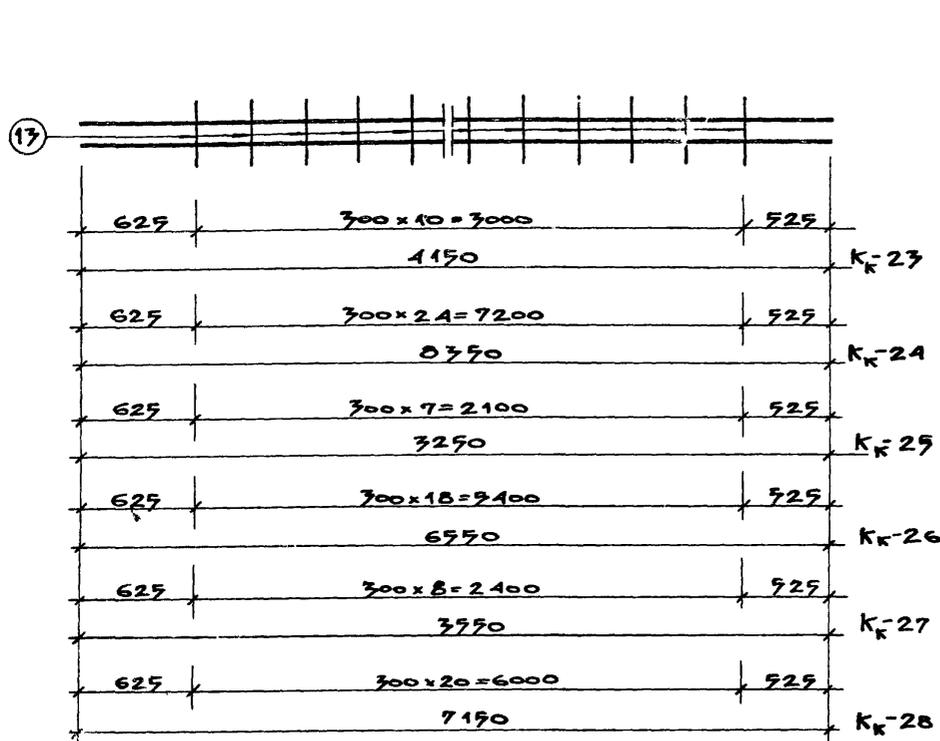
ИЗЛОЖИ  
ПРИГОЖИЙ  
ВИАНИНСКИЙ  
ЯКОВСОН  
ПРИТОРФЕВ

Ильин  
Соболев  
Мамус

И.А. СТА.  
Г.А. КЕНЕСТР.  
Г.А. НИЖ. В.Т.  
Г.А. ТЕХНОЛОГ.  
Г.А. НИЖ. ПР.

ТОРГО-ВО-  
ЗЫТОВСКИ  
ЗДАНИИ И  
ТУРИСТСКИ  
КОМПЛЕКС  
Г. МОСКВА

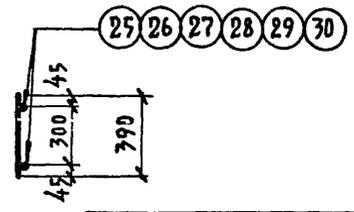
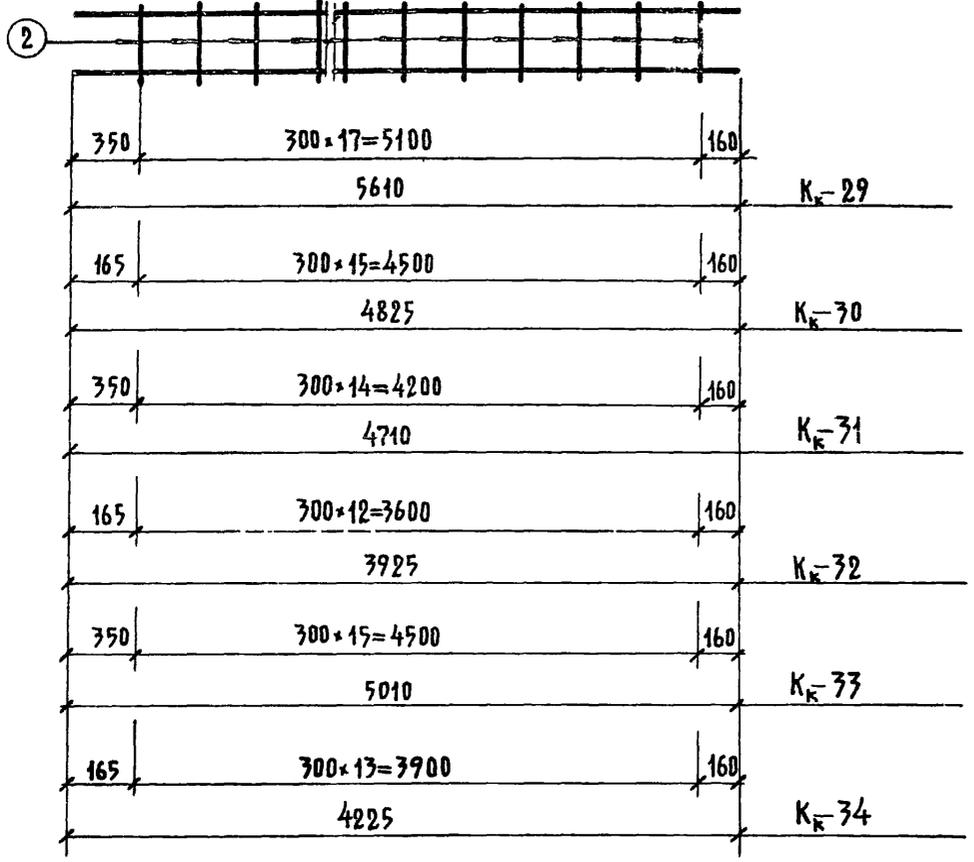
ЦЕННИК



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
K <sub>K</sub> -23	13	φ12AI	390	11	0,39	3,8	
	19	φ40AIII	4150	2	41,0	82,0	85,8
K <sub>K</sub> -24	13	φ12AI	390	29	0,39	8,7	
	20	φ40AIII	8390	2	82,9	165,8	174,5
K <sub>K</sub> -25	13	φ12AI	390	8	0,39	2,8	
	21	φ40AIII	3250	2	32,4	64,8	67,6
K <sub>K</sub> -26	13	φ12AI	390	19	0,39	6,6	
	22	φ40AIII	6990	2	64,9	129,8	136,4
K <sub>K</sub> -27	13	φ12AI	390	9	0,39	3,2	
	23	φ40AIII	3990	2	39,1	70,2	73,4
K <sub>K</sub> -28	13	φ12AI	390	21	0,39	7,3	
	24	φ40AIII	7190	2	70,6	141,2	148,5

ТК	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K <sub>K</sub> -23; K <sub>K</sub> -24; K <sub>K</sub> -26; K <sub>K</sub> -25; K <sub>K</sub> -27; K <sub>K</sub> -28	СЕРИЯ ИИ-04-9	
		ВЫПУСК	ЛИСТ
1974		1	7

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "ЦЕНТРОСТРОЙ" г. МОСКВА  
 ВЫБОРЫ НА КОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКОЕ БУХГАЛТЕРСКОЕ УЧЕТНО-КАССОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ  
 И.О. ФИО: КОЛДАШЕВА ФИОЛОВА МАКСИМИДА  
 РУК. ГР. ИНЖ. КОЛДАШЕВА  
 РУК. ГР. ИНЖ. ФИОЛОВА  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: МАУС-МАКСИМИДА  
 ПРОВЕРИТЕЛЬ: МАУС-МАКСИМИДА  
 И.О. ФИО: ПРИГОЖИЙ  
 И.О. ФИО: БОДЫНСКИЙ  
 И.О. ФИО: ЯКОВСОН  
 И.О. ФИО: ПРИГОРЕВ  
 И.О. ФИО: ПРИГОЖИЙ  
 И.О. ФИО: БОДЫНСКИЙ  
 И.О. ФИО: ЯКОВСОН  
 И.О. ФИО: ПРИГОРЕВ  
 И.О. ФИО: ПРИГОЖИЙ  
 И.О. ФИО: БОДЫНСКИЙ  
 И.О. ФИО: ЯКОВСОН  
 И.О. ФИО: ПРИГОРЕВ

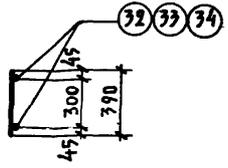
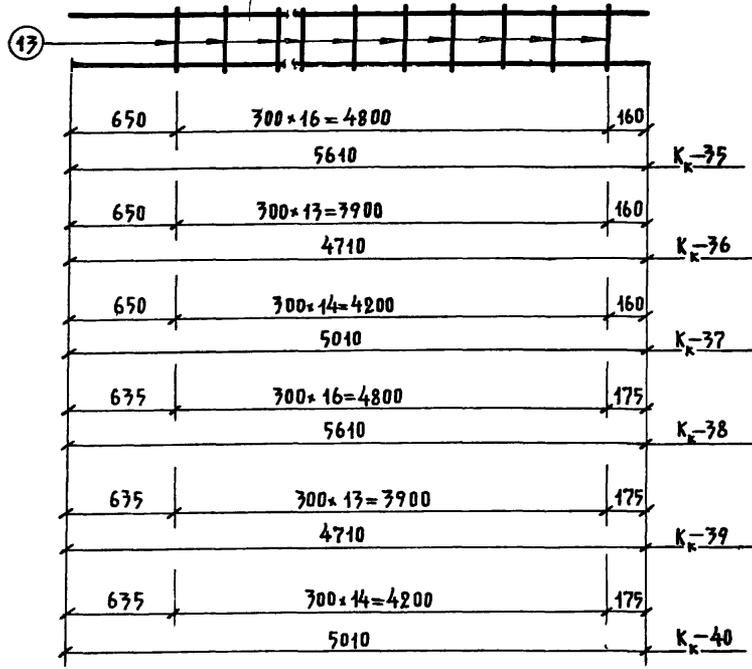


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Kк-29	25	∅20 A III	5610	2	13.9	27.80	29.40
	2	∅6 A I	390	18	0.09	1.60	
Kк-30	26	∅20 A III	4825	2	12.10	24.20	25.60
	2	∅6 A I	390	16	0.09	1.40	
Kк-31	27	∅20 A III	4710	2	11.7	23.4	24.70
	2	∅6 A I	390	15	0.09	1.3	
Kк-32	28	∅20 A III	3925	2	9.9	19.8	20.90
	2	∅6 A I	390	13	0.09	1.10	
Kк-33	29	∅20 A III	5010	2	12.35	24.7	26.10
	2	∅6 A I	390	16	0.09	1.40	
Kк-34	30	∅20 A II	4225	2	10.65	21.30	22.50
	2	∅6 A I	390	14	0.09	1.20	

ЦЕНТРОСТРОЙ

ТК 1974 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Kк-29, Kк-30, Kк-31, Kк-32, Kк-33, Kк-34. СЕРИЯ ИК-04-9 ВЫПУСК 1 Лист 8

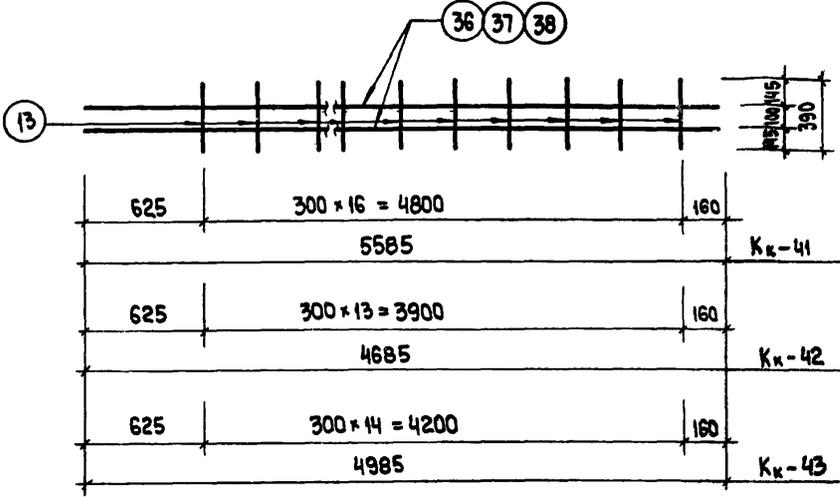
ИМКОРОВА  
 КОДАШЕВА  
 СОВЛОВА  
 ФУК. ПР. ИНЖ.  
 РУК. ПР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 Ч. ЧУ. КО. КА  
 ПР. КОЖИЙ  
 ВЛАШЕНКИЙ  
 ЯКОВСОН  
 ПР. КОРЕВ  
 НАЧ. ОСК  
 ГЛА. КОНСТР. БИД.  
 ГЛА. ИНЖ. БИД.  
 ГЛА. МЕХНОЛОГ  
 ГЛА. ИНЖ. ПР. МА



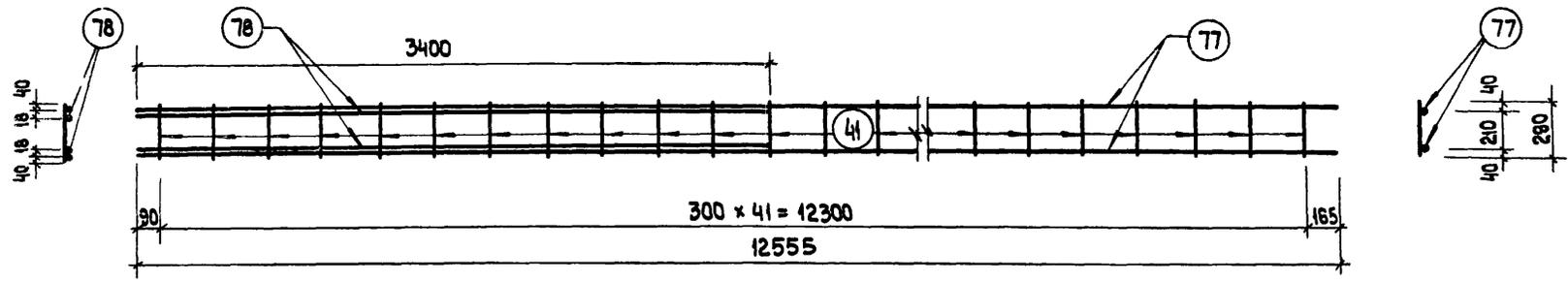
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	№№ ПОЗ.	РЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Kк-35	32	∅40 A III	5610	2	55,67	111,33	117,28
	13	∅12 A I	390	17	0,35	5,95	
Kк-36	33	∅40 A III	4710	2	46,78	93,57	98,47
	13	∅12 A I	390	14	0,35	4,90	
Kк-37	34	∅40 A III	5010	2	49,74	99,49	104,74
	13	∅12 A I	390	15	0,35	5,25	
Kк-38	32	∅40 A III	5610	2	55,67	111,33	117,28
	13	∅12 A I	390	17	0,35	5,95	
Kк-39	33	∅40 A III	4710	2	46,78	93,57	98,47
	13	∅12 A I	390	14	0,35	4,9	
Kк-40	34	∅40 A III	5010	2	49,74	99,49	104,74
	13	∅12 A I	390	15	0,35	5,25	

ТОРГОВО-ВЫПОЛНИТЕЛЬСКИЕ ЗАДАНИЯ И МУРМАНСКИЕ КОМПАКТСОВ. П. МОСКВА  
 ДЕНИН

ТК	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Kк-35, Kк-36, Kк-37, Kк-38 Kк-39 Kк-40.	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9 выпущ 1 лист 9



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	МАССА, кг		
					шт.	всего	изделия
Кк-41	38	φ40 АIII	5585	2	55.44	110.88	116.83
	13	φ12 АI	390	17	0.35	5.95	
Кк-42	37	φ40 АIII	4685	2	46.53	93.06	97.96
	13	φ12 АI	390	14	0.35	4.90	
Кк-43	38	φ40 АIII	4985	2	49.30	98.60	103.85
	13	φ12 АI	390	15	0.35	5.25	



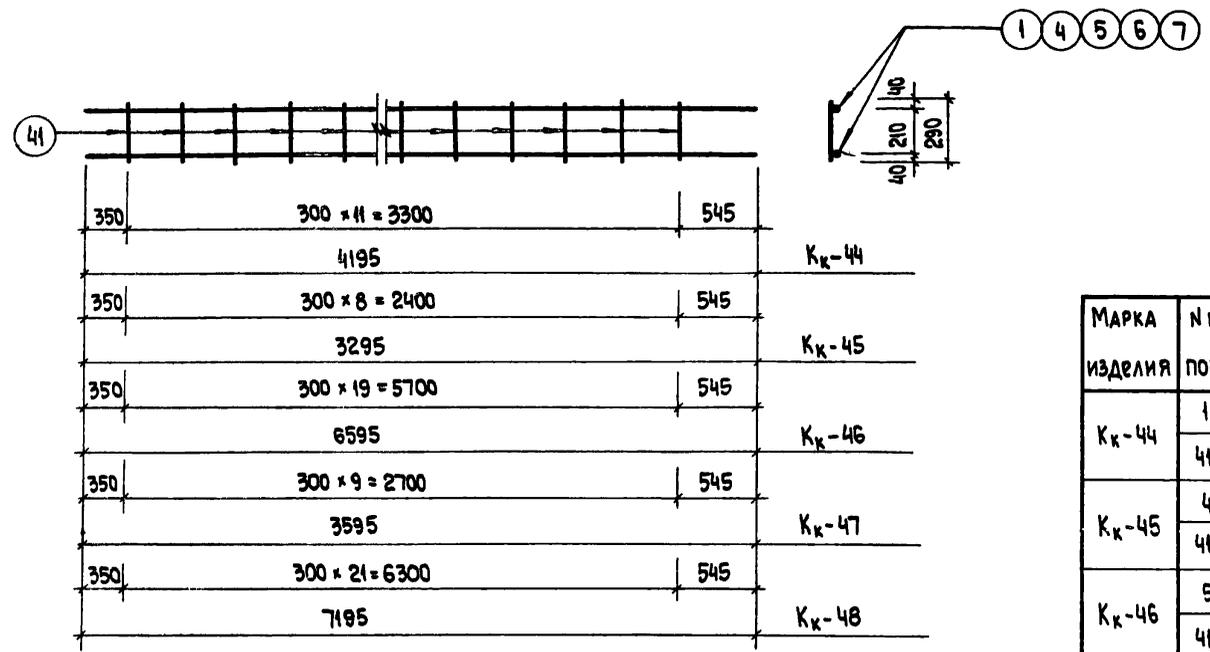
**П Р И М Е Ч А Н И Е .**  
 СТЕРЖИЬ ПОЗИЦИИ 78 ПРИВАРИВАЕТСЯ К СТЕРЖНЮ 77 СВАРОЧНЫМИ КАЕЩАМИ КАК ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОСЛЕ СВАРКИ ПЛОСКОГО КАРКАСА.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	МАССА, кг		
					шт.	всего	изделия
Кк-81	77	φ16 АIII	12555	2	20.0	40.0	53.3
	78	φ16 АIII	3400	2	5.40	10.8	
	41	φ6 АI	290	42	0.06	2.5	

КОЛАШОВА  
 НИКОЛОВА  
 СОВЛОВА  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ИЦХОКИ  
 ПРИГОЖИЙ  
 ВОЛЫНСКИЙ  
 ЯКОВСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛ. КОНСТР.  
 ГЛ. ИНЖЕНЕР  
 ГЛ. ТЕХНОЛОГ  
 ГЛ. ИНЖ. ПР-МА  
 ПОРТОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ПУРСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ / Г. МОСКВА  
**ЦЕНТ**

**ТК**  
**1974**  
**ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ**  
 Кк-41, Кк-42, Кк-43, Кк-81  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 10

КОЛДАШОВА  
 НИКОЛОРОВА  
 ФИЛОНОВА  
 МАКСИМОВА  
 Рук. гр. инж.  
 Рук. гр. инж.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЩУКИ  
 ПРАГОЖИЙ  
 СУЛАВИНСКИЙ  
 ЯКОБСОН  
 ПРОКОПОВ  
 НАЧ. СТАВА  
 ГЛА. КОНСТРУКТОР  
 ГЛА. ИНЖЕНЕР  
 ГЛА. ТЕХНОЛОГ  
 ГЛА. ИНЖ. ПР.-МА  
 ТОРГОВО-  
 ВЫПУСКНОЙ  
 ЗАКАЗНИК  
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ  
 КОМПЛЕКТ  
 Г. МОСКВА  
**ЦЕННИК**



350	$300 \times 11 = 3300$	545	K <sub>к</sub> -44
	4195		
350	$300 \times 8 = 2400$	545	K <sub>к</sub> -45
	3295		
350	$300 \times 19 = 5700$	545	K <sub>к</sub> -46
	6595		
350	$300 \times 9 = 2700$	545	K <sub>к</sub> -47
	3595		
350	$300 \times 21 = 6300$	545	K <sub>к</sub> -48
	7195		

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	МАССА, кг		
					шт.	Всего	издел.
K <sub>к</sub> -44	1	φ20AIII	4195	2	10,35	20,70	21,50
	41	φ6A1	290	12	0,064	0,80	
K <sub>к</sub> -45	4	φ20AIII	3295	2	8,15	16,3	16,9
	41	φ6A1	290	9	0,064	0,6	
K <sub>к</sub> -46	5	φ20AIII	6595	2	16,25	32,5	33,80
	41	φ6A1	290	20	0,064	1,30	
K <sub>к</sub> -47	6	φ20AIII	3595	2	8,85	17,7	18,3
	41	φ6A1	290	10	0,064	0,6	
K <sub>к</sub> -48	7	φ20AIII	7195	2	17,75	35,50	36,90
	41	φ6A1	290	22	0,064	1,40	

ТК  
 1974  
 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
 K<sub>к</sub>-44, K<sub>к</sub>-45, K<sub>к</sub>-46, K<sub>к</sub>-47, K<sub>к</sub>-48  
 Серия ИИ-04-9  
 Выпуск 1  
 Лист 11

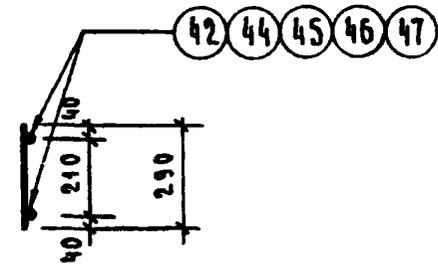
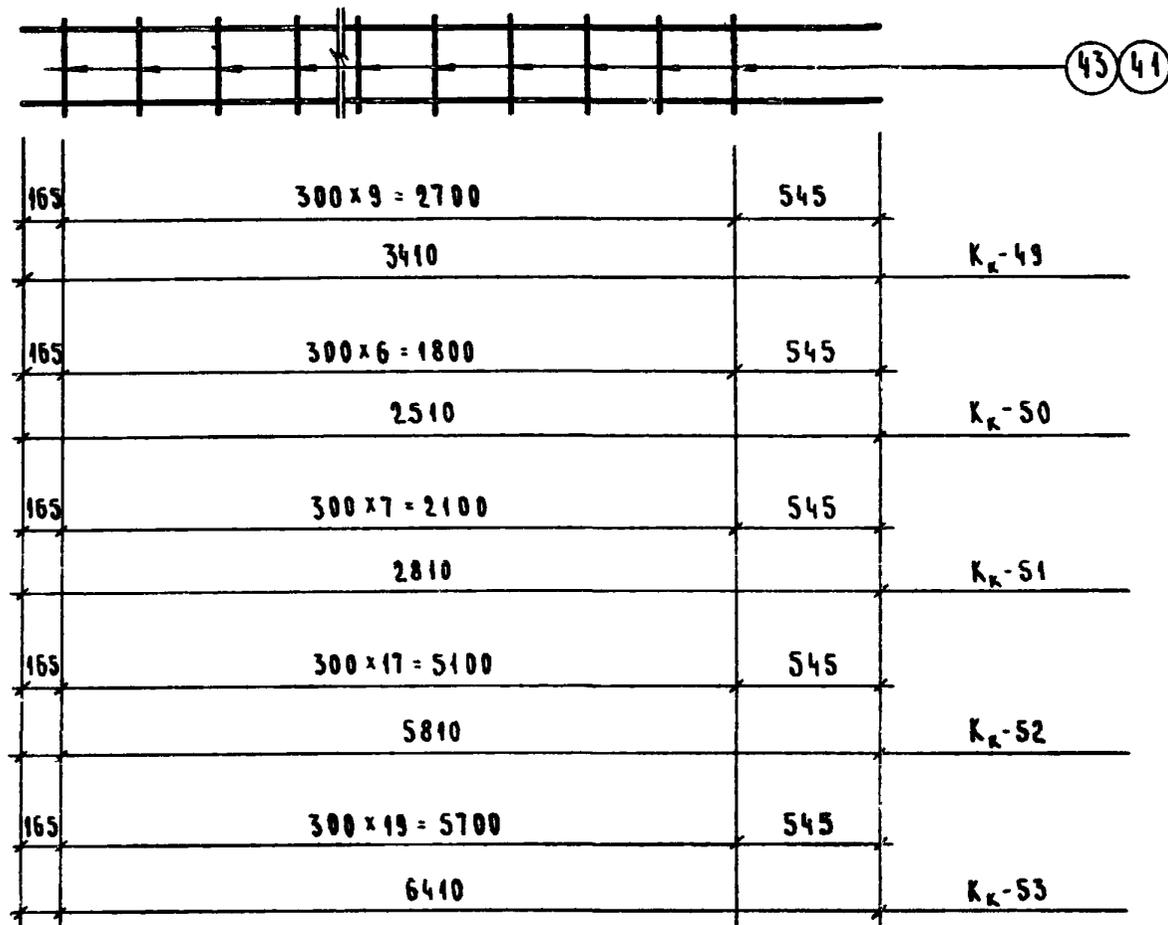
ТОРГОВО-БИТОВЫХ ЗАКАМЕР ТИПОВЫХ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
СА. КОИСТР.  
А. ИХ.

ИЦКОК  
ПРИГОХАН  
БОЛЫНСКИЙ  
Я. КОСОВ  
ИРИГОРЕВ

РУК. ГР. ИХ.  
РУК. ГР. ИХ.  
МЕЛАННА  
ПРОБЕРНА

ИРКОНОРОВА  
КОЛАМЕВА  
НОВОЖАЛОВА  
МАКСИМОВА



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИД ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Kк-49	42	φ 25 А III	3410	2	13.25	26.50	27.70
	43	φ 8 А I	290	10	0.11	1.20	
Kк-50	44	φ 25 А III	2510	2	9.75	19.50	20.30
	43	φ 8 А I	290	7	0.11	0.8	
Kк-51	45	φ 25 А III	2810	2	10.9	21.8	22.7
	43	φ 8 А I	290	8	0.11	0.9	
Kк-52	41	φ 6 А I	290	18	0.064	1.15	30.00
	46	φ 20 А III	5810	2	14.43	28.83	
Kк-53	47	φ 20 А III	6410	2	15.8	31.6	33.14
	41	φ 6 А I	290	24	0.064	1.54	

TK	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Kк-49; Kк-50; Kк-51; Kк-52; Kк-53	СЕРИЯ ИИ-04-9	
1974		ВЫПУСК АКСУ 1 12	

ТОПОГР-  
 ВЫТОБИК  
 ЗААННН  
 ТРОИТОСН  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г.ИВЕРНА

ЦЕННИЦ

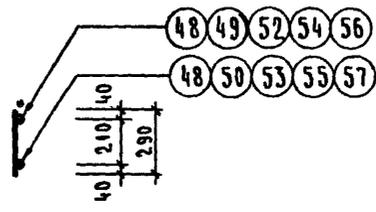
НАЧ. ОТДЕЛА  
 Г.А. КОНОСТОВ  
 Г.А. ИЖЕНЕВ  
 Г.А. ТЕХ. СОБОЛЕВ  
 Г.А. ИЖ. П. ТА

ИЗДАТЕЛЬ  
 П.А. ГОЖИХ  
 БОДИНСКИЙ  
 ЯКОБОВИЧ  
 П.А. ГОЖИХ

П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ

ИЗДАТЕЛЬ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ  
 П.А. ГОЖИХ

650	300 x 10 = 3000	545	K <sub>к</sub> -54
4195			
650	300 x 7 = 2100	545	K <sub>к</sub> -55
3295			
650	300 x 18 = 5400	545	K <sub>к</sub> -56
6595			
650	300 x 8 = 2400	545	K <sub>к</sub> -57
3595			
650	300 x 20 = 6000	545	K <sub>к</sub> -58
7195			



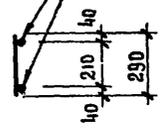
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛИЯ
					ШТ.	ВСЕГО	
K <sub>к</sub> -54	48	φ 25 A III	4195	2	16.15	32.30	33.40
	43	φ 8 A I	290	10	0.11	1.10	
K <sub>к</sub> -55	49	φ 36 A III	3295	1	26.33	26.33	41.09
	50	φ 25 A III	3295	1	12.68	12.68	
	51	φ 12 A I	290	8	0.26	2.08	
K <sub>к</sub> -56	52	φ 36 A III	6595	1	52.69	52.69	85.02
	53	φ 25 A III	6595	1	25.39	25.39	
	51	φ 12 A I	290	19	0.26	4.94	
K <sub>к</sub> -57	54	φ 36 A III	3595	1	22.72	22.72	44.90
	55	φ 25 A III	3595	1	13.84	13.84	
	51	φ 12 A I	290	9	0.26	2.34	
K <sub>к</sub> -58	56	φ 36 A III	7195	1	57.49	57.49	90.65
	57	φ 25 A III	7195	1	27.70	27.70	
	51	φ 12 A I	290	21	0.26	5.46	

Т К  
 1974

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ.  
 K<sub>к</sub>-54; K<sub>к</sub>-55; K<sub>к</sub>-56; K<sub>к</sub>-57; K<sub>к</sub>-58

СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫИРСН  
 АРСТ  
 1 13

25 27 29 58 59 60 62 63



43 41

350	300 × 17 = 5100	160	Кк-59
	5610		
350	300 × 14 = 4200	160	Кк-60
	4710		
350	300 × 15 = 4500	160	Кк-61
	5010		
350	300 × 25 = 7500	160	Кк-62
	8010		
350	300 × 27 = 8100	160	Кк-63
	8610		
165	300 × 15 = 4500	160	Кк-64
	4825		
165	300 × 12 = 3600	160	Кк-65
	3925		
165	300 × 13 = 3900	160	Кк-66
	4225		

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
Кк-59	25	∅ 20 А III	5610	2	14.00	28.00	29.20
	41	∅ 6 А I	290	18	0.064	1.20	
Кк-60	27	∅ 20 А III	4710	2	11.75	23.5	24.50
	41	∅ 6 А I	290	15	0.064	1.0	
Кк-61	29	∅ 20 А III	5010	2	12.45	24.9	25.90
	41	∅ 6 А I	290	16	0.064	1.0	
Кк-62	58	∅ 20 А III	8010	2	19.8	39.60	41.26
	41	∅ 6 А I	290	26	0.064	1.66	
Кк-63	59	∅ 20 А III	8610	2	21.3	42.60	44.39
	41	∅ 6 А I	290	28	0.064	1.79	
Кк-64	60	∅ 25 А III	4825	2	18.75	37.5	39.40
	43	∅ 8 А I	290	16	0.11	1.90	
Кк-65	62	∅ 25 А III	3925	2	15.8	31.6	33.10
	43	∅ 8 А I	290	13	0.11	1.5	
Кк-66	63	∅ 25 А III	4225	2	16.45	32.90	34.50
	43	∅ 8 А I	290	14	0.11	1.60	

ТОРГОВО-СЫТОВЫЙ ЗАКЛЮЧЕННЫЙ И ТУРИСТСКИЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

ИЗДАЧА РАКОНЕТР. ОТД. РА. ИМЖ. СТАВА РА. ИМЖ. СТАВА РА. ТЕХНОЛОГ. РА. ИМЖ. ПР. ТА.

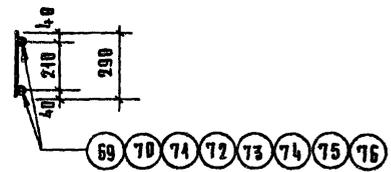
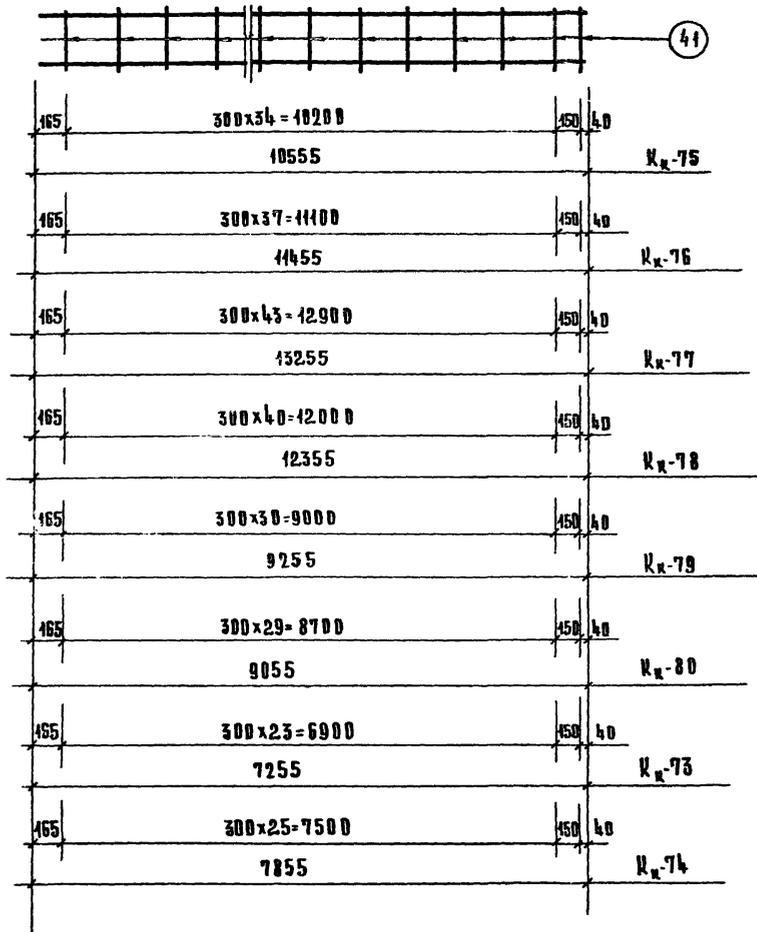
ИЩОЖК ПРИГОЖИЙ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОВСОН ПРИГОРОВ

РУК. ГР. ИМЖ. РУК. ГР. ИМЖ. ИСПОЛНИЛ ПРОВЕРИЛ

НИКОЛОРОВА КОЛАДУША ЮРИЧОВА МАКСИМОВА

ТК 1974	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-59, Кк-60, Кк-61, Кк-62, Кк-63, Кк-64, Кк-65, Кк-66.	СЕРИЯ ИИ-04-9	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 14





МАРКА УЗДЕЛЕНИЯ	№№	СРЕДНЕЕ мм	ДЛИНА мм	Кол.	МАССА, кг		
					шт.	ВСЕГО	УЗДЕЛ.
K <sub>x</sub> -75	74	φ16 А III	10555	2	16.7	33.4	35.78
	41	φ6 А I	290	36	0.064	2.33	
K <sub>x</sub> -76	72	φ16 А III	11455	2	18.2	36.4	38.83
	41	φ6 А I	290	39	0.064	2.43	
K <sub>x</sub> -77	73	φ16 А III	13255	2	24.0	42.0	44.82
	41	φ6 А I	290	45	0.064	2.82	
K <sub>x</sub> -78	74	φ16 А III	12355	2	19.5	39.0	44.62
	41	φ6 А I	290	42	0.064	2.62	
K <sub>x</sub> -79	75	φ16 А III	9255	2	14.6	29.2	34.12
	41	φ6 А I	290	32	0.064	1.92	
K <sub>x</sub> -80	76	φ16 А III	9055	2	14.3	28.6	30.52
	41	φ6 А I	290	34	0.064	1.92	
K <sub>x</sub> -73	69	φ16 А III	7255	2	11.5	23.0	24.60
	41	φ6 А I	290	25	0.064	1.60	
K <sub>x</sub> -74	70	φ16 А III	7855	2	12.4	24.8	26.53
	41	φ6 А I	290	27	0.064	1.73	

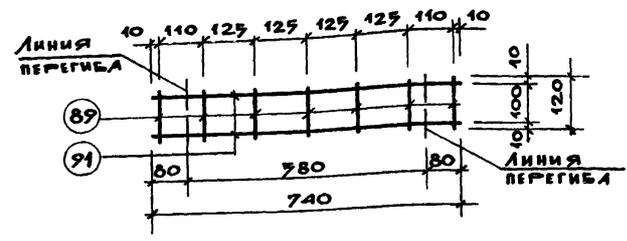
Исполнитель: *Иванов*  
 Проверил: *Петров*  
 Утвердил: *Сидоров*  
 Дата: *15.05.2018*  
 М.П.

Т К	1974	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ K <sub>x</sub> -73, K <sub>x</sub> -74, K <sub>x</sub> -75, K <sub>x</sub> -76, K <sub>x</sub> -77, K <sub>x</sub> -78, K <sub>x</sub> -79, K <sub>x</sub> -80	БЕРИЯ	
			ЦН-04-9	Лист 16

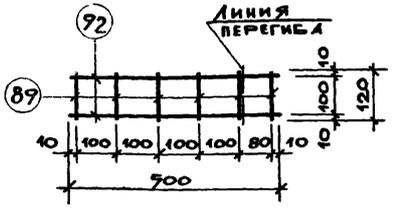


ПОРТОБЛО- БЫТОВЫЙ ЗАВЯЗЫВАЮЩИЙ КОМПОНЕНТ ТУРБИСТАНСКОГО ПОЛИЭТИЛЕНОВОГО СЛОЕВ. БУ  
 НАУ. ОМ. А. Г. КОПЕТ. Г. А. НИКОЛАЕВ. Г. А. ТЕЛЖОЛОГ. Г. А. НАБЛЮД. Г. А. ПИГОРЕВ  
 ИШЛОКИ ПИГОЖИКИ БОЛЬШОЙ ИШЛОКИ БОЛЬШОЙ ИШЛОКИ  
 ЧИШ. КОЛОДЦОВА. ФЛОДОВА. МАКСИМОВА  
 КОЛОДЦОВА. ФЛОДОВА. МАКСИМОВА

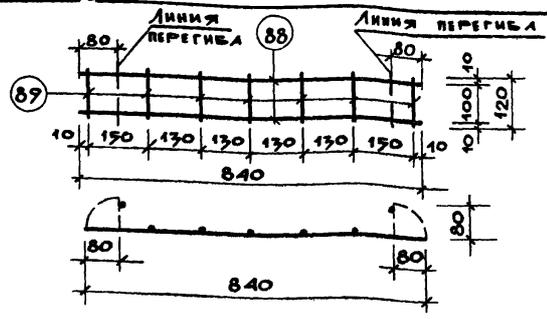
ШЕНИНП  
 ИИ-04-9  
 ВЛПУХА  
 ЛИСТ  
 18



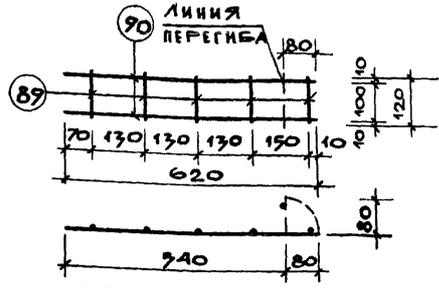
МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
С <sub>к</sub> -11	89	Ф4ВІ	120	7	0.012	0.08	0.25
	91	Ф4ВІ	740	2	0.089	0.17	



МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
С <sub>к</sub> -12	89	Ф4ВІ	120	6	0.012	0.07	0.21
	92	Ф4ВІ	500	2	0.07	0.14	



МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
С <sub>к</sub> -9	88	Ф4ВІ	840	2	0.08	0.16	0.25
	89	Ф4ВІ	120	7	0.012	0.09	

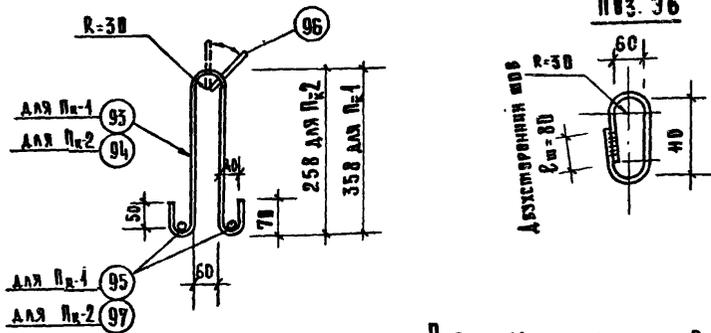


МАРКА ИЗДЕЛ.	NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
С <sub>к</sub> -10	90	Ф4ВІ	620	2	0.06	0.12	0.17
	89	Ф4ВІ	120	5	0.01	0.05	

ТК  
 1974

Сетки С<sub>к</sub>-9; С<sub>к</sub>-10; С<sub>к</sub>-11; С<sub>к</sub>-12

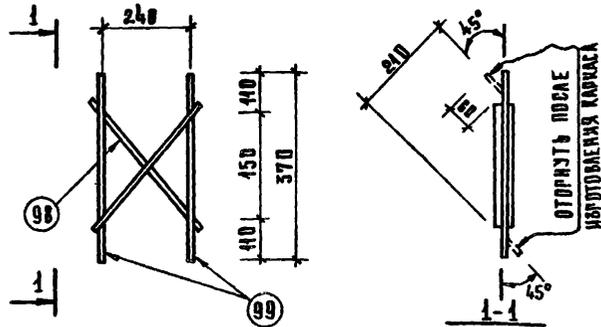
СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЛПУХА  
 ЛИСТ  
 18



**П р и м е ч а н и я :**

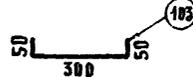
1. Строповочные петли допускается применять после испытания на нормативную нагрузку с коэффициентом динамичности равным 1,5.
2. Падающее кольцо привязать вязальной проволокой к петле.
3. Стержни позиции 95 и 97 привязываются к стержням 93 и 94 вязальной проволокой.

Марка элемента	№ поз.	Сече-ние мм	Длина мм	кол.	Масса, кг		
					шт	всего	изделия
Петля Пк-2	94	φ 8 А I	750	1	1,18	1,18	3,21
	96	φ 16 А I	340	1	0,53	0,53	
	97	φ 12 А I	290	2	0,25	0,5	
Петля Пк-1	93	φ 16 А I	950	1	1,50	1,50	2,71
	96	φ 16 А I	340	1	0,53	0,53	
	95	φ 12 А I	390	2	0,34	0,68	



Марка элемента	№ поз.	Сечение мм	Длина мм	кол.	Масса, кг		
					шт	всего	изделия
СВЯЗЬ СА-1	98	φ 8 А I	370	2	0,15	0,30	0,58
	99	φ 8 А I	340	2	0,14	0,28	

② ⑬ ④① ④③ ⑤① ①00 ①0① ①0②



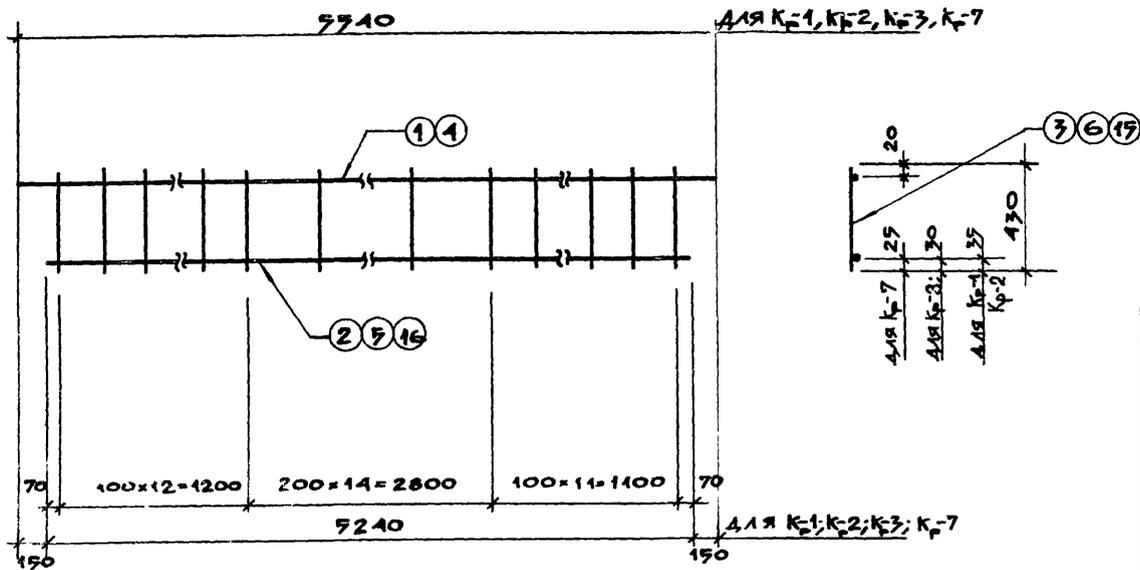
Марка элемента	№ поз.	Сечение мм	Длина мм	кол.	Масса, кг		
					шт	всего	изделия
ОТДЕЛЬН. СТЕРЖНИ	2	φ 8 А I	390	1	0,086	0,086	0,086
	13	φ 12 А I	390	1	0,35	0,35	0,35
	41	φ 8 А I	290	1	0,064	0,064	0,064
	43	φ 8 А I	290	1	0,117	0,117	0,117
	51	φ 12 А I	290	1	0,26	0,26	0,26
	100	φ 8 А I	400	1	0,089	0,089	0,089
	101	φ 8 А I	600	1	0,13	0,13	0,13
	102	φ 20 А Ш	1750	1	4,3	4,3	4,3
103	φ 12 А I	400	1	0,35	0,35	0,35	

Т К  
1974

ПЕТЛИ Пк-1, Пк-2. СВЯЗЬ СА-1.  
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ

СЕРИЯ:  
И И 04-9  
ВЫПСК 1 ЛИСИ 19

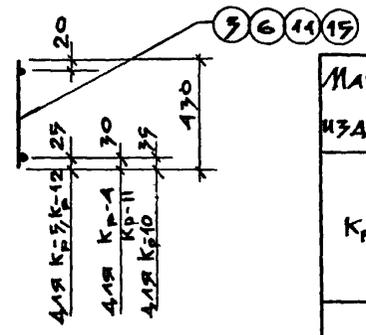
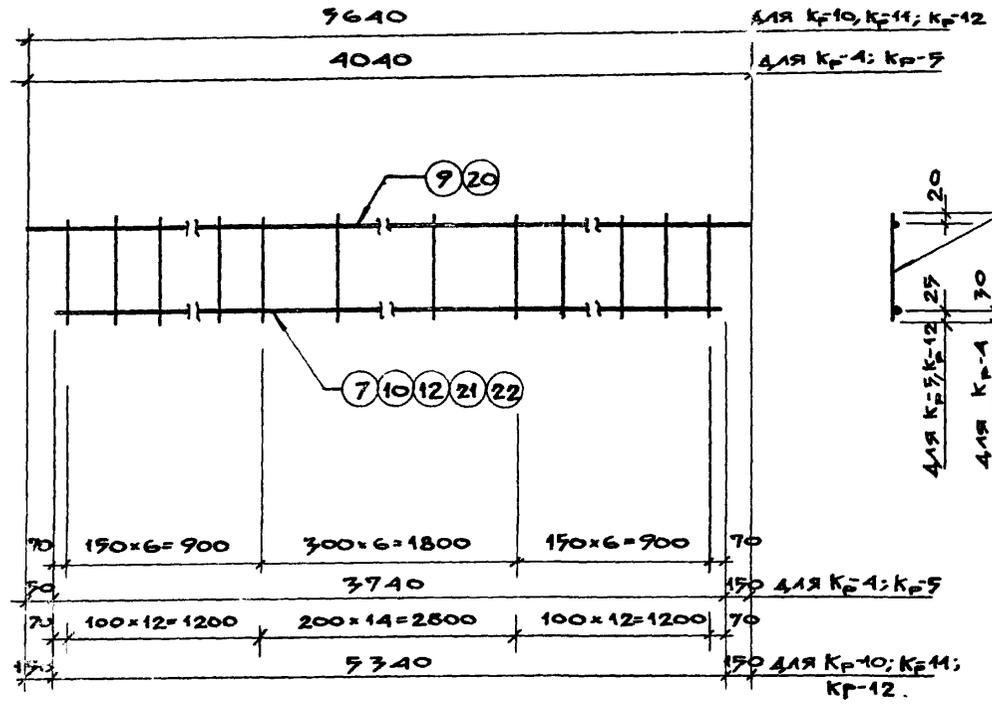
МОРОЗОВ БЫДОВЫЙ ЗЛАДИЙ И МУРАШЕНКО КОМАКОВ С.Ж.СВЯ	И.Ч.ОМА. А.КОСОВ. А.И.Ж.	И.С.ОКИ ПРИГОЖИЙ БОЛЫНСКИЙ СИНОВСОН ПРИГОРЕ	Б.А.Г.И.Ж. В.К.Г.И.Ж. И.С.Л.И.И. П.О.Б.Е.И. И.П.О.Р.Е.	И.А.К.О.Р.О.В. К.О.Л.Д.А.Ш.Е.В. М.А.К.С.И.М.О.В. Ф.А.Н.У.В.
---	--------------------------------	---	--	--



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПАЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>р</sub> -1	1	Φ25АIII	5540	1	21,37	21,37	77,64
	2	Φ36АIII	5240	1	41,87	41,87	
	3	Φ12АIII	430	38	0,38	14,44	
К <sub>р</sub> -2	2	Φ36АIII	5240	1	41,87	41,87	57,57
	4	Φ10АIII	5540	1	3,42	3,42	
	6	Φ10АIII	430	38	0,27	10,26	
К <sub>р</sub> -3	4	Φ10АIII	5540	1	3,42	3,42	46,74
	5	Φ32АIII	5240	1	33,06	33,06	
	6	Φ10АIII	430	38	0,27	10,26	
К <sub>р</sub> -7	4	Φ10АIII	5540	1	3,42	3,42	30,09
	17	Φ8АIII	430	38	0,17	6,46	
	16	Φ25АIII	5240	1	20,17	20,17	

ТК	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ К <sub>р</sub> -1, К <sub>р</sub> -2, К <sub>р</sub> -3, К <sub>р</sub> -7.	СЕРИЯ	ИИ-04-9
1974		ЛИСТОВ	20

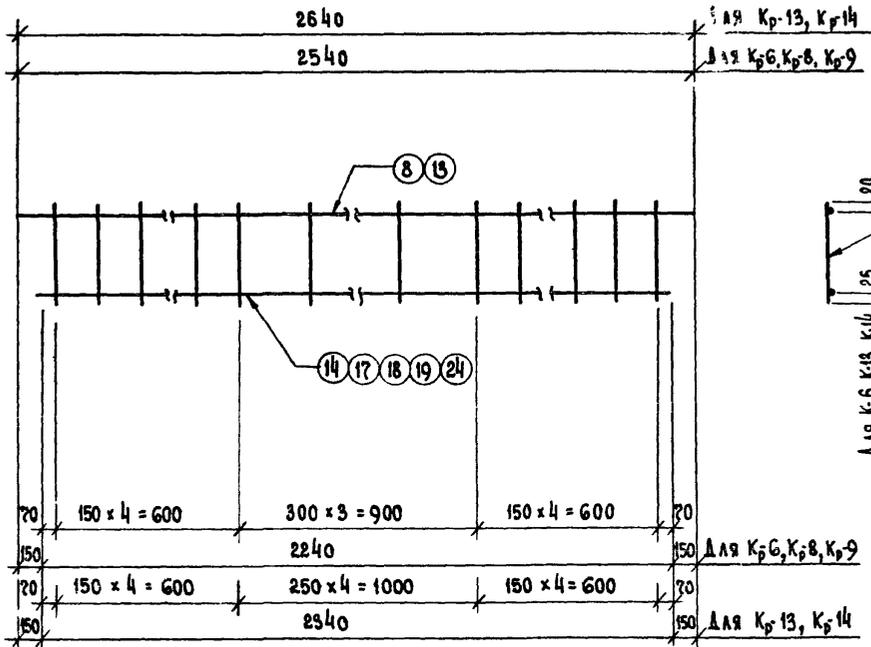
Исполнитель: *Иванов*  
 Руководитель: *Петров*  
 Проверка: *Сидоров*  
 Дата: *15.05.74*  
 Место: *ЦЕННИ*



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Поз.	Сечение мм	Длина мм	кол.	МАССА, кг		
					шт.	ЕЩЕ	ИЗДЕЛИЯ
Кр-4	8	Φ10AIII	430	19	0.27	5.17	31.22
	9	Φ10AIII	4040	1	2.49	2.49	
	10	Φ32AIII	3740	1	23.60	23.60	
Кр-5	9	Φ10AIII	4040	1	2.49	2.49	18.70
	11	Φ8AIII	430	19	0.095	1.81	
	12	Φ25AIII	3740	1	14.40	14.40	
Кр-10	3	Φ12AIII	430	39	0.38	14.82	60.97
	20	Φ10AIII	5640	1	3.48	3.48	
	21	Φ36AIII	5340	1	42.67	42.67	
Кр-11	6	Φ10AIII	430	39	0.27	10.53	47.71
	20	Φ10AIII	5640	1	3.48	3.48	
	22	Φ32AIII	5340	1	33.70	33.70	
Кр-12	7	Φ25AIII	5340	1	20.56	20.56	30.67
	15	Φ8AIII	430	39	0.17	6.67	
	20	Φ10AIII	5640	1	3.48	3.48	

ТК 1974  
 ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
 Кр-4; Кр-5; Кр-10; Кр-11; Кр-12.  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ЕЛПУХА АМСТ 1 21

МОСКОВСКО-ВЫБОРСКИЙ ЗАВОД ЧУГУННЫХ И СТАЛИННЫХ ИЗДЕЛИЙ  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ  
 ГА. КОНСТРУКТОР  
 ГА. ИНЖЕНЕР  
 ГА. МЕХ. ДИСТ.  
 ГА. ИНЖ. ПРОМ.  
 КОМПЛЕКСОВ  
 г. МОСКВА  
 КОМАНДА  
 НИКОЛОВА  
 МАКСИМОВА  
 ФРОЛОВА  
 Крп  
 Плоск  
 Ящик  
 Дрон



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кр-6	13	10 А III	2540	1	1,57	1,57	12,23
	14	25 А III	2240	1	8,62	8,62	
	15	8 А III	430	12	0,17	2,04	
Кр-8	13	10 А III	2540	1	1,57	1,57	9,13
	15	8 А III	430	12	0,17	2,04	
	18	20 А III	2240	1	5,52	5,52	
Кр-9	11	6 А III	430	12	0,095	1,14	6,24
	13	10 А III	2540	1	1,57	1,57	
	19	16 А III	2240	1	3,53	3,53	
Кр-13	8	10 А III	2640	1	1,63	1,63	12,85
	15	8 А III	430	13	0,17	2,21	
	24	25 А III	2340	1	9,04	9,04	
Кр-14	8	10 А III	2640	1	1,63	1,63	9,61
	15	8 А III	430	13	0,17	2,21	
	17	20 А III	2340	1	5,77	5,77	

ТК  
1975

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ  
Кр-6, Кр-8; Кр-9; Кр-13; Кр-14

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1  
ЛИСТ 22

ГОРОВО-ВЫСОЦКАЯ ЗАКАНД И КУРСКО-КОМЛЕКСОМ Г. МОСКВА

ЦЕНТР

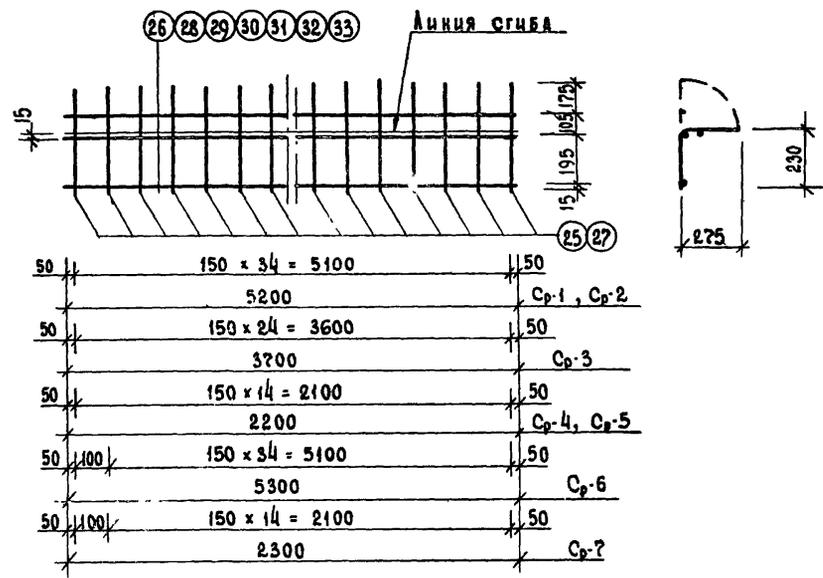
НАЧ. ОТДЕЛА  
Г.А. КОЛ. СР.  
Г.А. ИВ. СЕР.  
Г.А. ШЕН. АДГ.  
Г.А. ИВ. СР. ПА.

И.А. К. П.  
П.И.Т. К.И.  
В.А.И.С.К.И.  
Я.К.О.В.О.В.  
П.И.С.Т.О.Р.Е.В.

Р.У.К. Г.Р. И.И.К.  
Р.У.К. Г.Р. И.И.К.  
И.С.Т.О.Л.А.И.Н.  
П.Р.О.В.Е.Р.Н.А.

Р.У.К. Г.Р. И.И.К.  
Р.У.К. Г.Р. И.И.К.  
И.С.Т.О.Л.А.И.Н.  
П.Р.О.В.Е.Р.Н.А.

КОЗДАНЕВА  
НИКОЛОВА  
МАКСИМОВА  
ФРОЛОВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИД ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Op-1	34	φ 36 А III	4240	1	33,88	33,88	33,88
Op-2	35	20 А III	3400	1	8,50	8,50	8,50
Op-3	36	25 А III	3350	1	12,90	12,90	12,90
Op-4	37	12 А III	180	1	0,16	0,16	0,16
Op-5	38	10 А III	180	1	0,11	0,11	0,11
Op-6	39	8 А III	180	1	0,071	0,071	0,071
Op-7	40	6 А III	180	1	0,040	0,040	0,040

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИД ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Cp-1	25	5 В I	490	35	0,08	2,80	5,2
	26	5 В I	5200	3	0,80	2,40	
Cp-2	27	4 В I	490	35	0,049	1,72	3,25
	28	4 В I	5200	3	0,51	1,53	
Cp-3	27	4 В I	490	25	0,049	1,23	3,25
	29	4 В I	3700	3	0,37	1,11	
Cp-4	25	6 В I	490	15	0,08	1,20	2,22
	30	6 В I	2200	3	0,34	1,02	
Cp-5	27	4 В I	490	15	0,049	0,74	1,40
	31	4 В I	2200	3	0,22	0,66	
Cp-6	25	6 В I	490	36	0,08	2,88	5,34
	32	6 В I	5300	3	0,82	2,46	
Cp-7	25	6 В I	490	16	0,08	1,28	2,33
	33	6 В I	2300	3	0,35	1,05	

ТК 1974

Сетки Cp-1, Cp-2, Cp-3, Cp-4, Cp-5, Cp-6, Cp-7  
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ Op-1 + Op-7.

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1  
Лист 23

НИКОЛОВА  
НОСОВА  
КОЛОДЦЕВА

КОЛ  
КОЛ  
КОЛ

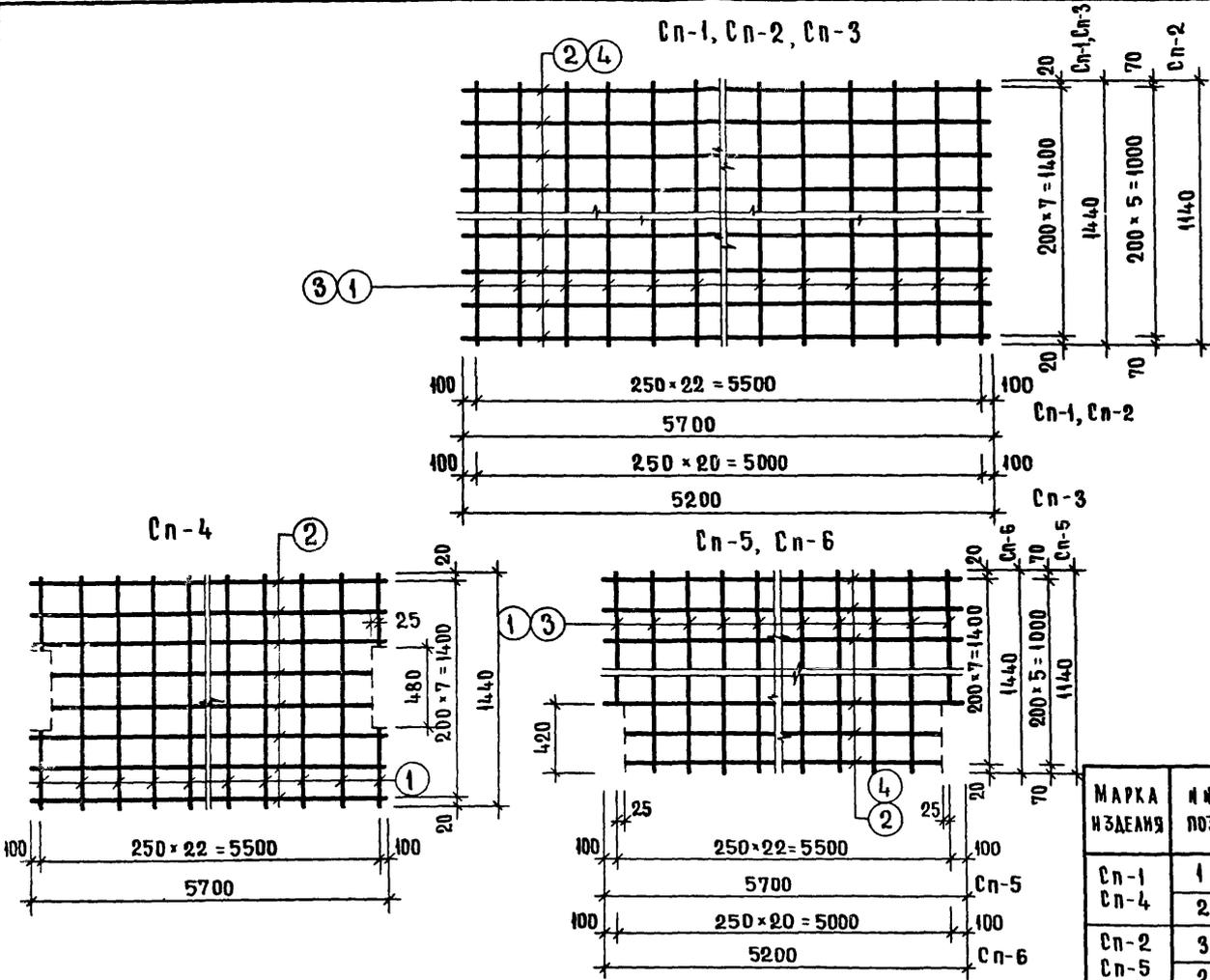
ВУК. ОР. НИИ  
ИСПОЛН. ИЛ  
ПРОВЕРКА

НИЛЮКИ  
ПРИГОДИЙ  
ВЛАДИСКИИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

ИЛИ ОТАБЛА  
РА. КОНСТРОИ  
РА. НИИ. ОТА.  
РА. ТЕХНОЛОГ  
СА. НИИ. ПР. ТА

ТОРГОВАЯ  
БЫТОВЫХ  
ЗНАНИИ И  
ТУРИСТИКА  
КОМПЛЕКС  
С. ШЕДЕРА

ПЕРИМЕТР



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Сп-1 Сп-4	1	∅ 3 В I	1440	23	0.079	1.82	4.30
	2	∅ 3 В I	5700	8	0.31	2.48	
Сп-2 Сп-5	3	∅ 3 В I	1140	25	0.063	1.45	3.31
	2	∅ 3 В I	5700	6	0.31	1.86	
Сп-3 Сп-6	1	∅ 3 В I	1440	21	0.079	1.66	3.90
	4	∅ 3 В I	5200	8	0.28	2.24	

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 Сетка Сп-4 отличается от Сп-1; Сп-5 от Сп-2;  
 Сп-6 от Сп-3 наличием вырезов для  
 пропуска координ.

ТК  
1974

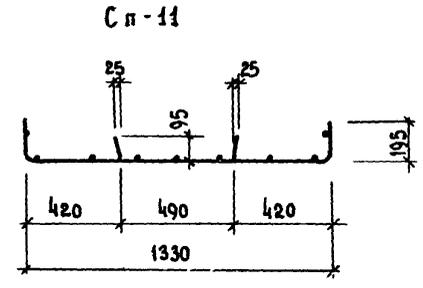
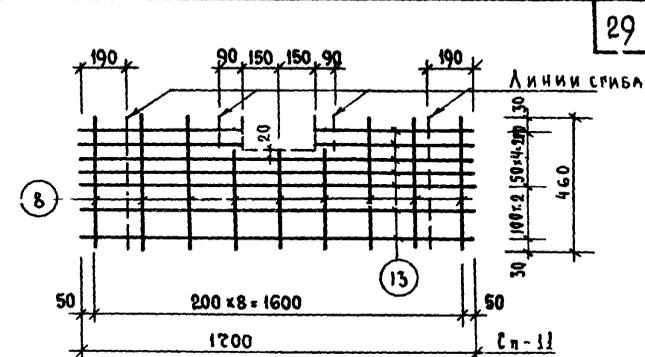
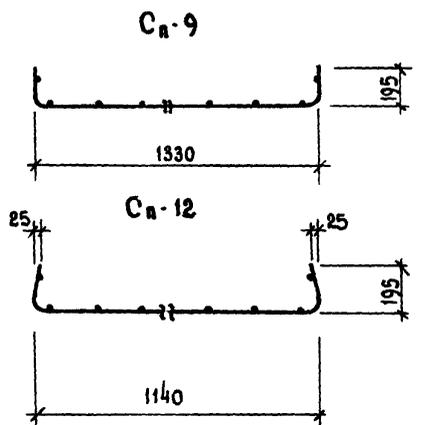
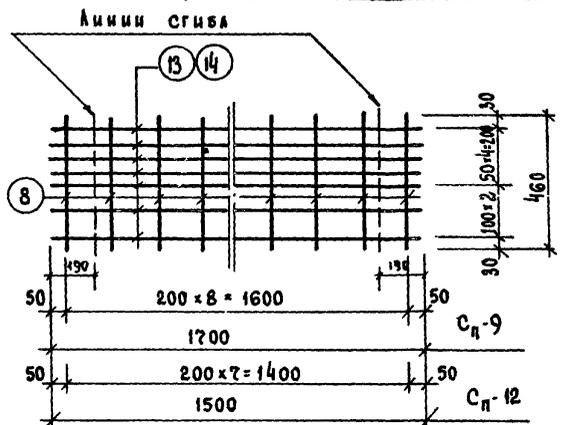
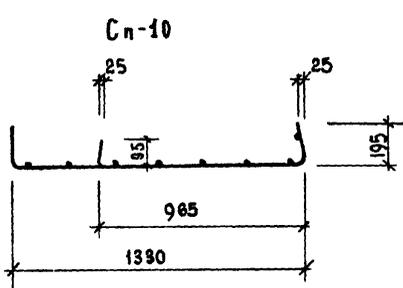
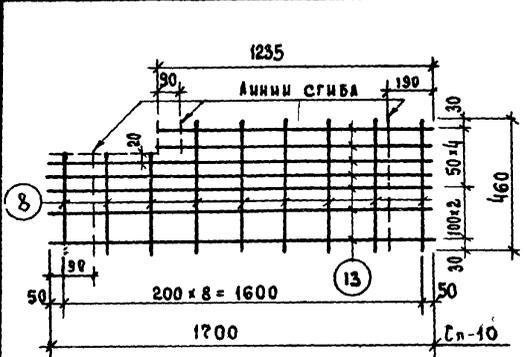
СЕТКИ Сп-1, Сп-2, Сп-3, Сп-4, Сп-5, Сп-6

СЕРИЯ  
НИ-04-9  
ВЫПУСК 1  
ЛИСТ 24

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 БУРОВО-ПРОМЫСЛОВЫЙ  
 КОМПЛЕКС  
 МОСКВА

НАЧ. ОБЛАДА  
 С.А. КОНОПЦОВА  
 ГА. ИЖ. ОБА.  
 ГА. МЕХНОЛОГ.  
 ГА. ИЖ. ПР. ОБА.

ДИРЕКТОР  
 А.А. КОЛЕСНИКОВ  
 ГА. ИЖ. ПР. ОБА.

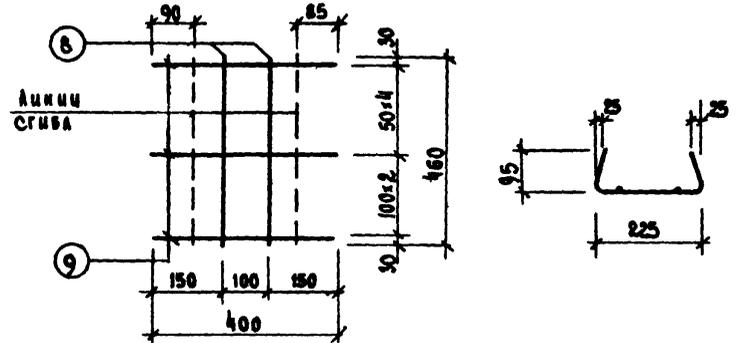
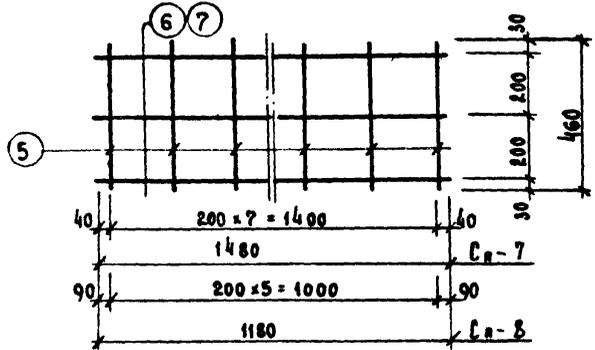


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шт.	Всех	Изделия
Сп-9 Сп-10 Сп-11	8	φ 58 I	460	9	0,07	0,63	2,45
	13	φ 58 I	1700	?	0,26	1,82	
Сп-12	8	φ 58 I	460	8	0,07	0,56	2,07
	14	φ 58 I	1500	?	0,23	1,51	

ТК  
 1975

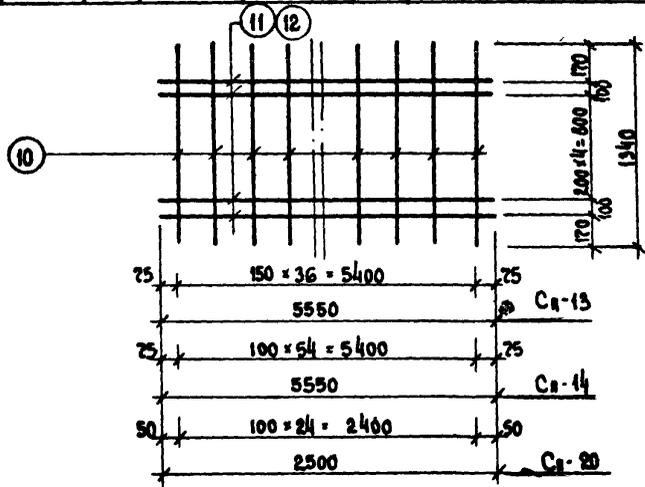
СЕТКИ Сп-9, Сп-10, Сп-11, Сп-12.

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК I ЛИСТ 25



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ РОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шм.	всех	изделия
С <sub>н</sub> -7	5	φ38I	460	8	0,026	0,21	0,16
	6	φ38I	1480	3	0,082	0,25	
С <sub>н</sub> -8	5	φ38I	460	6	0,026	0,16	0,36
	7	φ38I	1180	3	0,065	0,20	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ РОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шм.	всех	изделия
С <sub>н</sub> -15	8	φ58I	460	2	0,07	0,14	0,56
	9	φ58I	400	7	0,06	0,42	



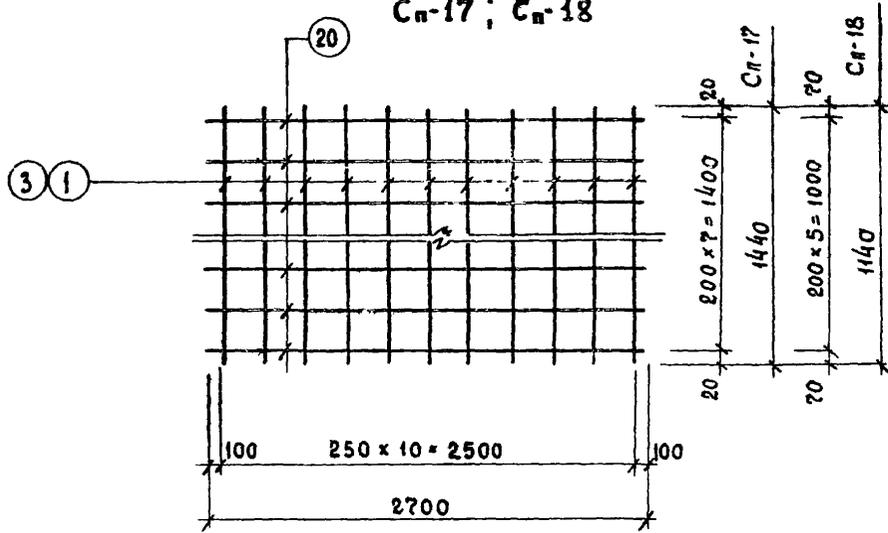
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ РОС.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, кг		
					шм.	всех	изделия
С <sub>н</sub> -13	11	φ48I	5550	7	0,35	3,85	11,62
	10	φ58I	1340	37	0,21	7,77	
С <sub>н</sub> -14	4	φ48I	5550	7	0,55	3,85	15,40
	10	φ58I	1340	55	0,21	11,55	
С <sub>н</sub> -20	12	φ48I	2500	7	0,24	1,68	5,88
	10	φ58I	1340	20	0,21	4,20	

НИКОПОЛ  
 МОСКВА  
 КОЛЛЕЖА  
 ПЕРЕКРЕСТКЕ  
 ПУТИ  
 ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО  
 100 МЕТРОВ  
 ОТ  
 ПУТИ  
 ПРИБЛИЖИТЕЛЬНО  
 100 МЕТРОВ  
 ОТ  
 ПУТИ

ТК  
 1974  
 Сетки С<sub>н</sub>-7, С<sub>н</sub>-8, С<sub>н</sub>-13, С<sub>н</sub>-14, С<sub>н</sub>-15, С<sub>н</sub>-20  
 Серия  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1  
 ЛУСР  
 26

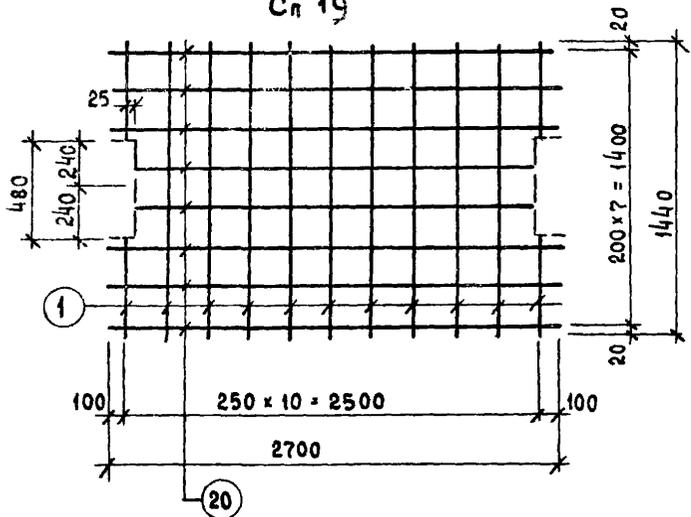
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ГОРОДСКОЙ ЗАКАЗНИК МУНИЦИПАЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА	И. ХОКИ	ДУК. ГР. ЧИЖ.	НИКОЛОВА
	Г.А. КОНСЕР. ОТА	ПРИГОЖИИ	ИСЛОАИИ	НОСОВА
	Г.А. ИКЖ. ОМА.	ВОИНСКИЙ	ПРОВЕРИИ.	КОЛЫШЕВА
	Г.А. МЕХ. ЛАДГ	ЯКОВСОН		
Г.А. ИКЖ. ПР. МА	ПРИГОРЕВ.			

С<sub>п</sub>-17; С<sub>п</sub>-18

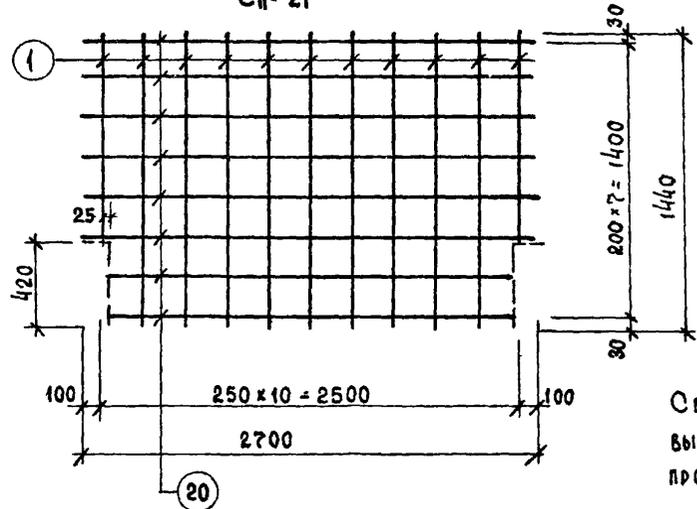


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ.
С <sub>п</sub> -17	20	∅38 I	2700	8	0,15	1,20	2,08
С <sub>п</sub> -19 С <sub>п</sub> -21	1	∅38 I	1440	11	0,08	0,88	
С <sub>п</sub> -18	20	∅38 I	2700	6	0,15	0,90	1,56
	3	∅38 I	1140	11	0,06	0,66	

С<sub>п</sub>-19



С<sub>п</sub>-21

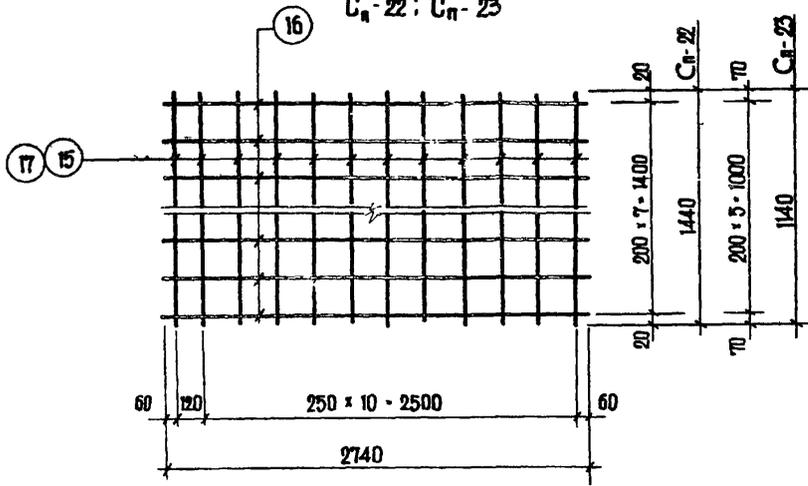


ПРИМЕЧАНИЕ.

Сетки С<sub>п</sub>-19, С<sub>п</sub>-21 отличается от С<sub>п</sub>-17  
 ВЫРЕЗОМ АРМАТУРЫ ПО МЕСТУ ДЛЯ  
 ПРОПУСКА КОЛОНН

ТК	Сетки С <sub>п</sub> -17, С <sub>п</sub> -19, С <sub>п</sub> -21, С <sub>п</sub> -18	СЕРИЯ
1975		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		1
		ЛИСТ
		27

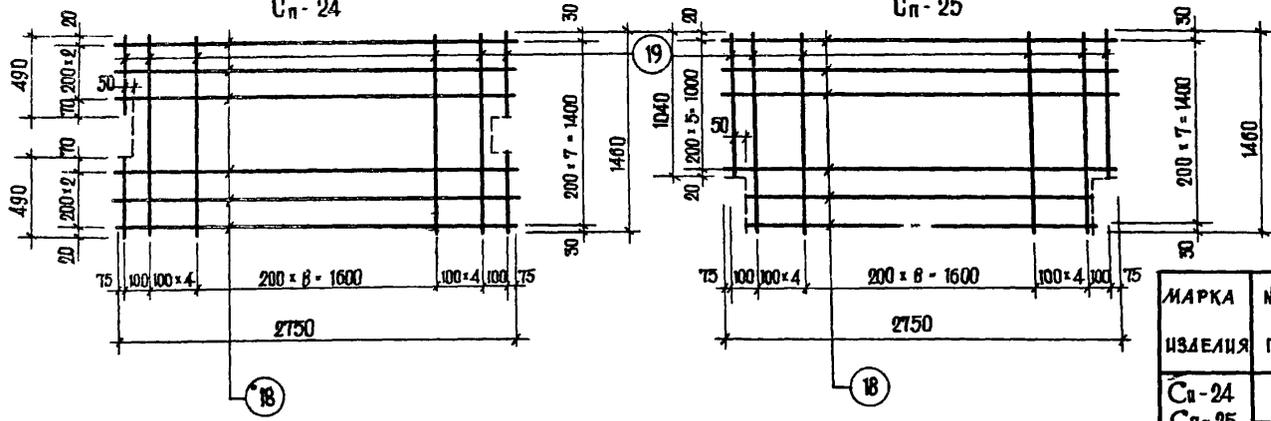
C<sub>n</sub>-22; C<sub>n</sub>-23



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШП	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
C <sub>n</sub> -22	16	Φ 8 А III	2740	8	1.08	8.64	10.32
	15	Φ 4 В I	1440	12	0.14	1.68	
C <sub>n</sub> -23	16	Φ 8 А III	2740	6	1.08	6.48	7.80
	17	Φ 4 В I	1140	12	0.11	1.32	

C<sub>n</sub>-24

C<sub>n</sub>-25



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШП	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
C <sub>n</sub> -24	18	Φ 8 А III	2750	8	1.09	8.72	11.44
C <sub>n</sub> -25	19	Φ 4 В I	1460	19	0.145	2.72	

ПРИМЕЧАНИЕ.

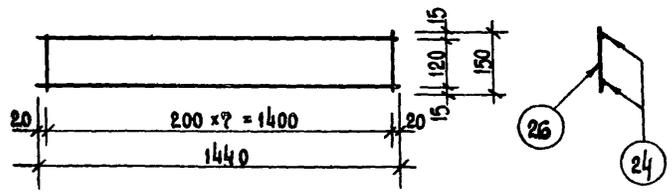
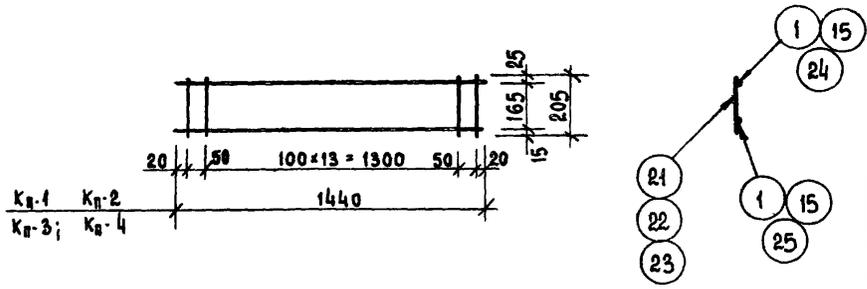
C<sub>n</sub>-24 от C<sub>n</sub>-25 отличается расположением вырезов арматуры для пропуска колонн

БОРОВО-БЫКОВСКИЙ ЗАВОД И ПРОИЗВОДИТЕЛЬ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ЦЕМЕНТА  
 Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОБЛАДА Г.А. КОЗДРУК  
 Г.А. ИВ. ОРД  
 Г.А. МЕХ. МОЛОТ.  
 Г.А. ИВ. ПР. ПА  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ЦЕМЕНТА  
 Г. МОСКВА  
 РУК. ГР. ИНИ. ИСПОЛНИТЕЛЬ ПРОВЕРКА  
 НИКОЛОРОВА  
 КОСОВА  
 КОЛАШЕВА  
 Мухом.  
 Носов  
 Ткач

ТК  
1975

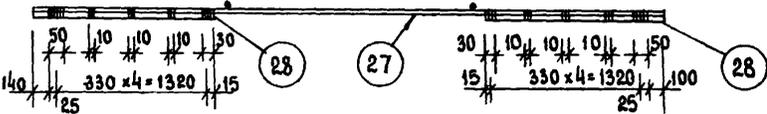
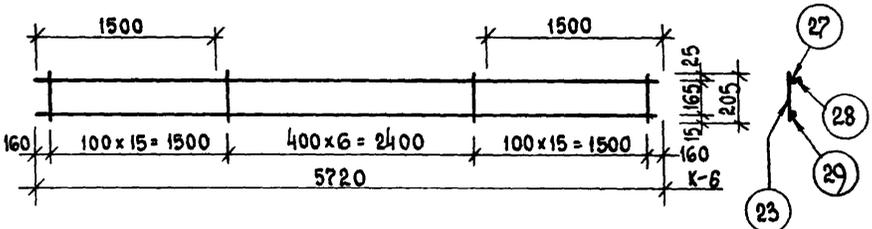
СЕТКИ C<sub>n</sub>-22, C<sub>n</sub>-23, C<sub>n</sub>-24, C<sub>n</sub>-25

СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСИ 28



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>п</sub> -1	21	φ 38 I	205	16	0,04	0,18	0,34
	1	φ 38 I	1440	2	0,08	0,16	
К <sub>п</sub> -2	22	φ 48 I	205	16	0,02	0,32	0,48
	1	φ 38 I	1440	2	0,08	0,16	
К <sub>п</sub> -3	23	φ 58 I	205	16	0,032	0,51	0,80
	15	φ 48 I	1440	2	0,0145	0,29	
К <sub>п</sub> -4	23	φ 58 I	205	16	0,032	0,51	1,30
	24	φ 58 I	1440	1	0,22	0,22	
	25	φ 8 A II	1440	1	0,57	0,57	

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>п</sub> -5	26	φ 48 I	150	8	0,015	0,12	0,56
	24	φ 58 I	1440	2	0,22	0,44	



**ПРИМЕЧАНИЕ.**  
 Стержни поз. 28  
 приварить согласно чертежу к стержню поз. 27  
 каркаса электродуговой сваркой h<sub>шв.</sub> = 6 мм

МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>п</sub> -6	27	φ 10 A II	5720	1	3,53	3,53	7,43
	28	φ 10 A II	1500	2	0,925	1,85	
	29	φ 58 I	5720	1	1,88	0,88	
	23	φ 58 I	205	37	0,03	1,17	

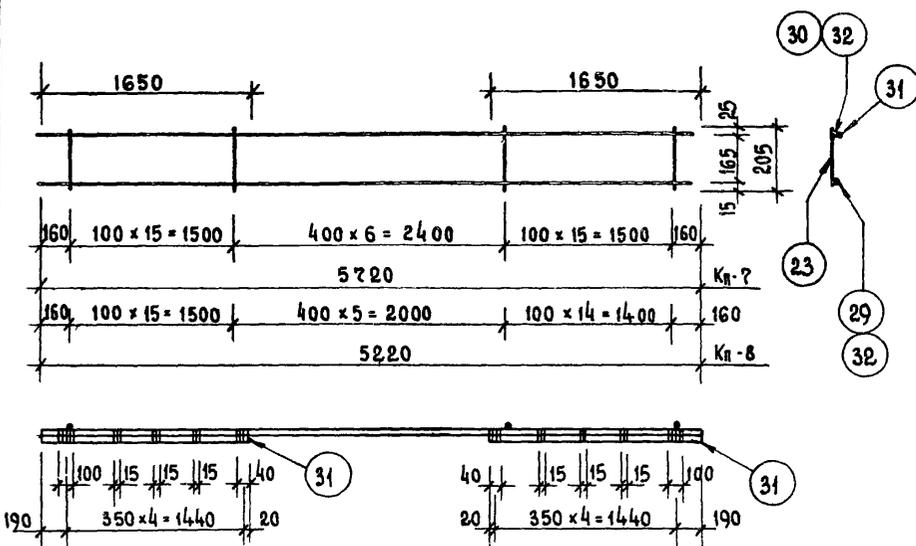
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОСК  
 Г. А. ИЖ. ОМА.  
 Г. А. КОВ. ЭРОМА.  
 Г. А. ИЖ. ДР. МА.  
 ОТК. ГРУППЫ  
 ИСХОДНИК  
 ПРОВЕРИЛ  
 ЦИХОКИ  
 БОЛЫНСКИЙ  
 ПРИГОЖИ  
 ПРИГОРЕВ.  
 НИКОЛОРОВА  
 СЛ  
 КОЛДАШЕВА  
 КОЛДАШЕВА

ТК  
 1975

КАРКАСЫ К<sub>п</sub>-1, К<sub>п</sub>-2, К<sub>п</sub>-3, К<sub>п</sub>-4, К<sub>п</sub>-5, К<sub>п</sub>-6.

СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСИ  
 29

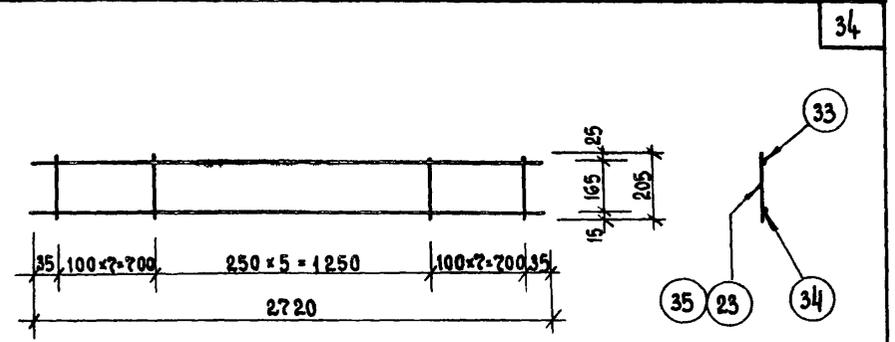
ПОРТОВО- ВЫХОДН ЗАДАЧИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА	И.И. ЦИТОКУ ВОЛЫНСКИ ПРИГОЖИИ ПРИГОРЕВ НИКОЛОРОВ	ИСПОЛНИЛ ПРОВЕРИЛ	СЛИВИНА КОЛАШЕВА



МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kp-?	30	φ 14 A III	5720	1	6,91	6,91	12,95
	31	φ 14 A III	1650	2	1,99	3,99	
	29	φ 5 B I	5720	1	0,88	0,88	
	23	φ 5 B I	205	37	0,03	1,17	
Kp-8	32	φ 14 A III	5220	1	6,31	6,31	12,22
	31	φ 14 A III	1650	2	1,99	3,99	
	32	φ 5 B I	5220	1	0,81	0,81	
	23	φ 5 B I	205	35	0,03	1,11	

**П Р И М Е Ч А Н И Е.**

Стержни позиции 31 приварить согласно чертежу к стержням позиций 30, 32 каркаса электродуговой сваркой после сварки плоского каркаса  $h_{ш} = 6$  мм.



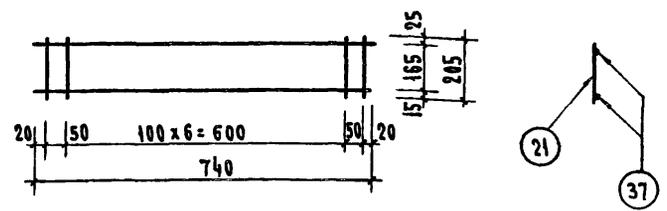
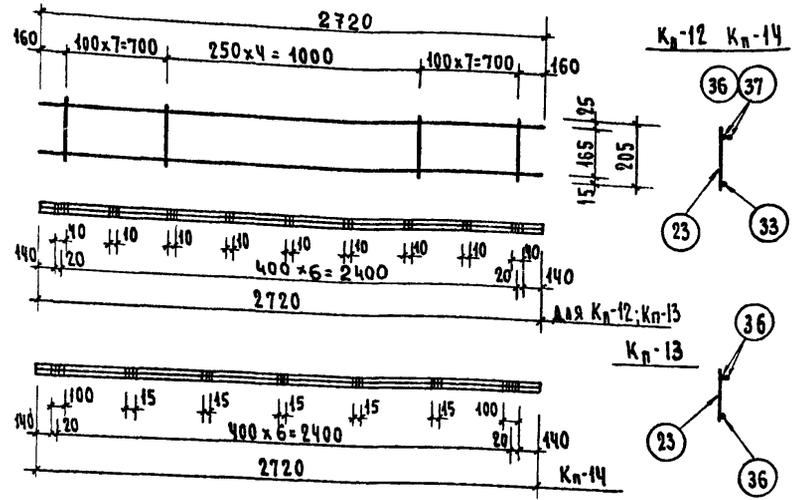
МАРКА КАРКАСА	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kp-10	23	φ 5 B I	205	20	0,03	0,60	2,09
	33	φ 5 B I	2720	1	0,42	0,42	
	34	φ 8 A III	2720	1	1,07	1,07	
Kp-11	35	φ 12 A III	2720	1	2,41	2,41	3,43
	33	φ 5 B I	2720	1	0,42	0,42	
	23	φ 5 B I	205	20	0,03	0,60	

ТК  
1974

КАРКАСЫ Kp-?, Kp-8, Kp-10, Kp-11.

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 Лист 30

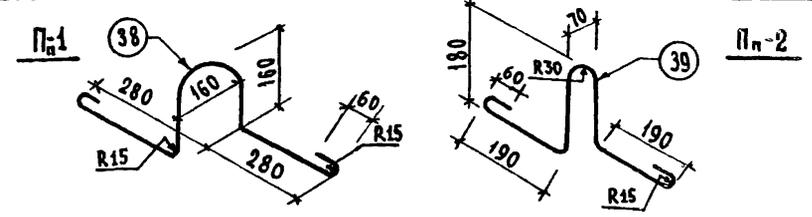
торгово-выставочная фирма "ЭЛЕКТРОСТАЛЬ" г. Москва  
 НАЧ. ЦКБ Г. В. ЖУКОВА  
 ЗАВ. КАБ. И. А. КОСЫРОВА  
 ТЕХНИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС Г. А. ЖУКОВА  
 ПРОЕКТОР В. П. ПРИГОРЕВ  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ И. А. КОСЫРОВА  
 САМЫЙНА КОЛАДЗЕВА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kp-9	37	φ38 I	740	2	0,04	0,08	0,18
	21	φ38 I	205	9	0,09	0,10	

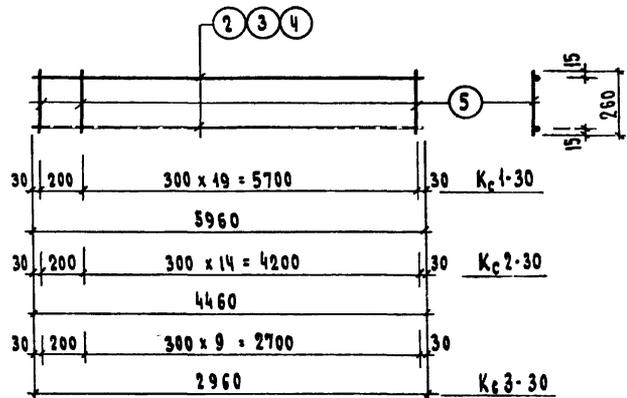
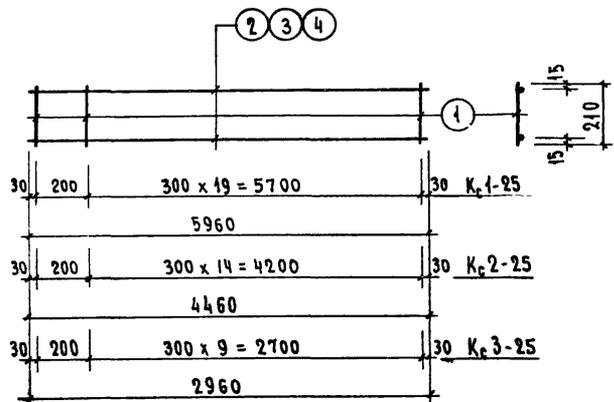
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ. ВСЕХ	ИЗДЕЛ.	
Kp-12	36	φ10A III	2720	2	1,68	3,36	4,38
	33	φ5B I	2720	1	0,42	0,42	
	23	φ5B I	205	19	0,03	0,60	
Kp-13	36	φ10A III	2720	3	1,68	5,04	5,64
	23	φ5B I	205	19	0,03	0,60	
Kp-14	37	φ14A III	2720	2	3,28	6,56	7,59
	33	φ5B I	2720	1	0,42	0,42	
	23	φ5B I	205	19	0,03	0,60	

ПРИМЕЧАНИЕ.  
 СТЕРЖНИ ПОЗ 36 ПРИВАРИТЬ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖА К СТЕРЖНЯМ ПОЗ 36 И 37 КАРКАСА ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОСЛЕ СВАРКИ ПЛОСКОГО КАРКАСА hш = 6ММ.



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Пп-1	38	φ12A I	1120	1	1,00	1,00	1,00
Пп-2	39	φ12A I	1000	1	0,89	0,89	0,89

ТК 1974	КАРКАСЫ Kp-12, Kp-13, Kp-14, Kp-9. ПЕТАИ Пп-1, Пп-2	СЕРИЯ ИИ-04-9
		ВЫПУСК 1 Лист 31



16. 6930- ВНИИ ЗАЩИТЫ ТУРНЕТИКИ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА	ИЗЛОЖИ	РАБОТНИК	КОШАШЕВА
	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	РАБОТНИК	АКОПОВА
ДИЗАЙН	РАБОТНИК	МАКСИМОВА	
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	РАБОТНИК		

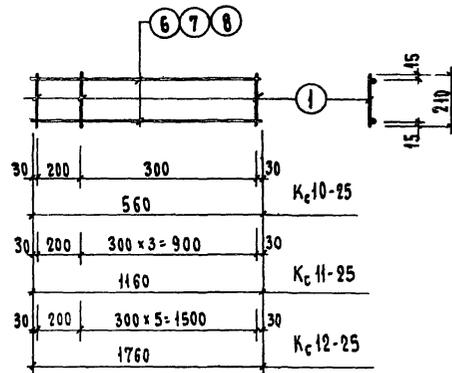
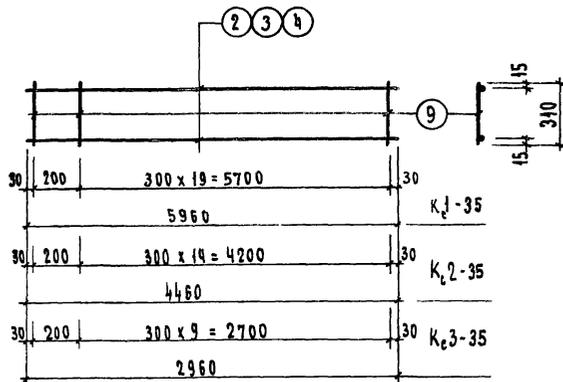
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА , кг		
					шт.	всех	издел.
Кс1-25	1	Ф4В I	210	21	0,021	0,44	5,16
	2	Ф8А III	5960	2	2,36	4,72	
Кс2-25	1	Ф4В I	210	16	0,021	0,44	2,32
	3	Ф6А III	4460	2	0,99	1,98	
Кс3-25	1	Ф4В I	210	11	0,021	0,29	1,45
	4	Ф5В I	2960	2	0,46	0,92	

 ТК  
1974

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА , кг		
					шт.	всех	издел.
Кс1-30	5	Ф4В I	260	21	0,026	0,55	5,27
	2	Ф8А III	5960	2	2,36	4,72	
Кс2-30	5	Ф4В I	260	16	0,026	0,42	2,40
	3	Ф6А III	4460	2	0,99	1,98	
Кс3-30	5	Ф4В I	260	11	0,026	0,29	1,24
	4	Ф5В I	2960	2	0,46	0,92	

КАКОВО Кс1-25, Кс2-25, Кс3-35, Кс1-30, Кс2-30, Кс3-30

 СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1 Лист  
32



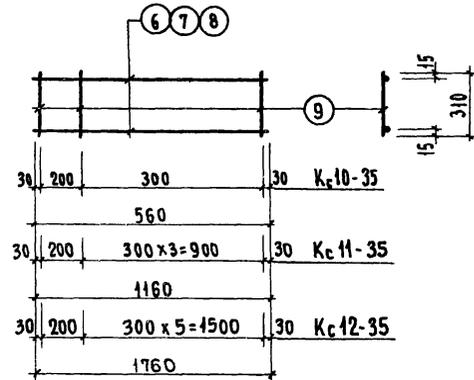
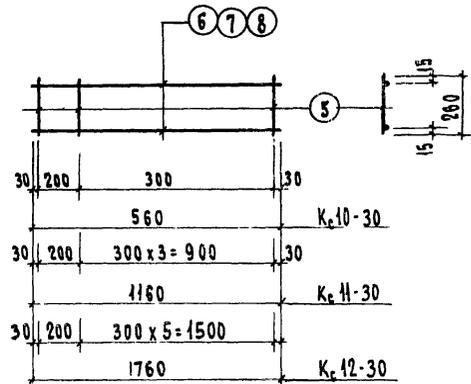
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГ	ИЗДЕЛ.
К <sub>с</sub> 1-35	9	φ 48 I	310	21	0,031	0,65	5,37
	2	φ 8A III	5960	2	2,36	4,72	
К <sub>с</sub> 2-35	9	φ 48 I	310	16	0,031	0,50	2,48
	3	φ 6A III	4460	2	0,99	1,98	
К <sub>с</sub> 3-35	9	φ 48 I	310	11	0,031	0,34	1,26
	4	φ 58 I	2960	2	0,46	0,92	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГ	ИЗДЕЛ.
К <sub>с</sub> 10-25	1	φ 48 I	210	3	0,021	0,06	0,24
	6	φ 58 I	560	2	0,09	0,18	
К <sub>с</sub> 11-25	1	φ 48 I	210	5	0,021	0,10	0,46
	7	φ 58 I	1160	2	0,18	0,36	
К <sub>с</sub> 12-25	1	φ 48 I	210	7	0,021	0,15	0,69
	8	φ 58 I	1760	2	0,27	0,54	

ТК  
1974КАРКАСЫ К<sub>с</sub>1-35, К<sub>с</sub>2-35, К<sub>с</sub>3-35, К<sub>с</sub>10-25, К<sub>с</sub>11-25, К<sub>с</sub>12-25СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
33

ОГОНЬ	НАЧ. ОТДЕЛА	И.ХУДИ	КОЛЛЕЖА
ВЫПОБ	П.А.КОБЕРОВА	П.А.КОЖИМ	Н.КОРОВА
ЗАКАЗЧИК	П.А.КОЖИМ	В.А.КОЖИМ	Н.КОРОВА
ТУРНИСКИЕ	П.А.КОЖИМ	В.А.КОЖИМ	Н.КОРОВА
КОМПЛЕКТ	П.А.ТЕХНОЛОГ	Я.КОБЕРОВА	М.КОЖИМОВА
Г.МОСКВА	П.А.КОЖИМ	П.А.КОЖИМ	М.КОЖИМОВА

ДИЗАЙН



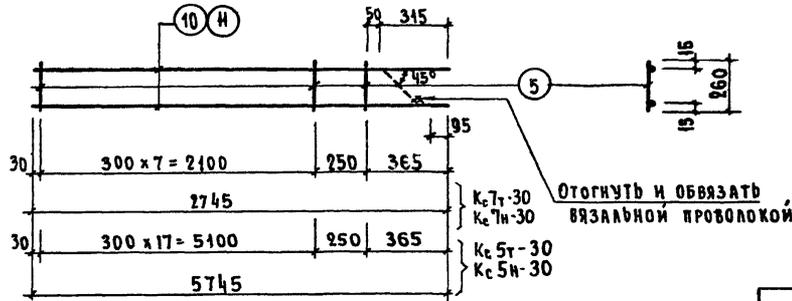
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс10-30	5	φ48 I	260	3	0,026	0,08	0,26
	6	φ58 I	560	2	0,09	0,18	
Кс11-30	5	φ58 I	260	5	0,026	0,13	0,49
	7	φ48 I	1160	2	0,18	0,36	
Кс12-30	5	φ48 I	260	7	0,026	0,18	0,72
	8	φ58 I	1760	2	0,27	0,54	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс10-35	9	φ48 I	310	3	0,031	0,09	0,27
	6	φ58 I	560	2	0,09	0,18	
Кс11-35	9	φ48 I	310	5	0,031	0,15	0,51
	7	φ58 I	1160	2	0,18	0,36	
Кс12-35	9	φ48 I	310	7	0,031	0,22	0,77
	8	φ58 I	1760	2	0,27	0,54	

ТК  
1974

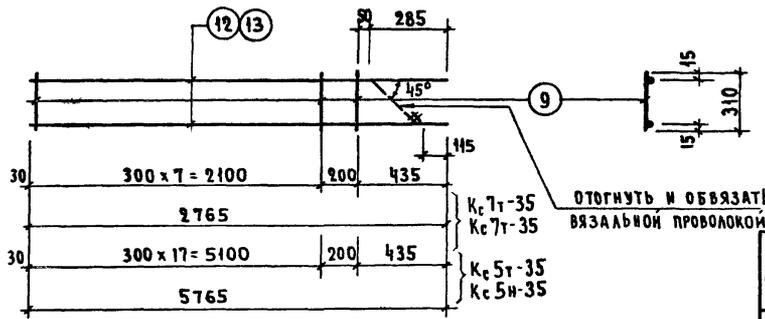
КАРКАСЫ Кс10-30, Кс11-30, Кс12-30, Кс10-35, Кс11-35, Кс12-35

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 34КОЛЛЕКЦИЯ  
НИКОЛОВА  
НИКОЛОВА  
МАКШИМОВАЛев  
Клеви  
Флеви  
МланРСК. ГР. ИИЖ.  
РСК. ГР. ИИЖ.  
ИСРОДИНА  
ПРОВЕРКАИ. Д. ХОЛМ  
П. ИТОЖИИ  
БОЛЫНСКИИ  
ЯКОБСОН  
ПРИКОРЕВИ. Д. ХОЛМ  
П. ИТОЖИИ  
БОЛЫНСКИИ  
ЯКОБСОН  
ПРИКОРЕВ



ОТОГНУТЬ И ОБВЯЗАТЬ  
ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс 7т-30	10	φ 5 В I	2745	2	0,43	0,86	1,09
Кс 7н-30	5	φ 4 В I	260	9	0,026	0,23	
Кс 5т-30	11	φ 8 А III	5745	2	2,26	4,52	4,97
Кс 5н-30	5	φ 4 В I	260	19	0,026	0,45	



ОТОГНУТЬ И ОБВЯЗАТЬ  
ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
Кс 7т-35	12	φ 5 В I	2765	2	0,43	0,86	1,13
Кс 7н-35	9	φ 4 В I	310	9	0,03	0,27	
Кс 5т-35	13	φ 8 А III	5765	2	2,28	4,56	5,13
Кс 5н-35	9	φ 4 В I	310	19	0,03	0,57	

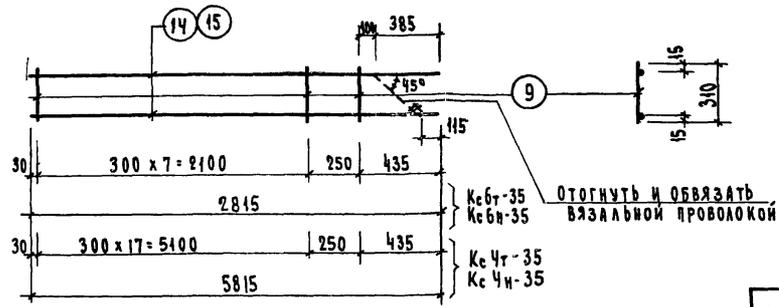
ТК  
1974

КАРКАСЫ Кс 7т-30, Кс 7н-30, Кс 5т-30, Кс 5н-30, Кс 7т-35, Кс 7н-35, Кс 5т-35, Кс 5н-35

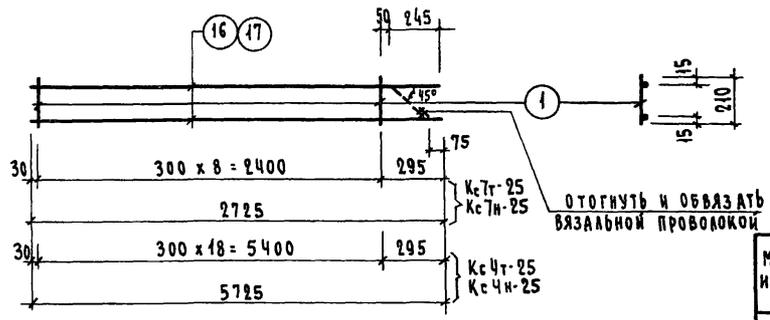
СЕРИЯ  
НН-04-9  
ВЫПУСК  
1  
Лист  
35

КОЛЛЕКЦИЯ ИКОЛАШЕВА  
 НИКОЛОВА  
 КОСОВА  
 МАКСИМОВА  
 КОЛ  
 ПЛ  
 ПЛ  
 МА  
 ФУН. ДР. НИЖ.  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 ИСПОЛНИЛА  
 ПРОВЕРИЛА  
 МА  
 НИКОЛОВА  
 ПРАВОКНИ  
 БОЛАНСКИНА  
 ЯКОБСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 НИЧ. СТАВКА  
 ТА. КОНСТ. СТА  
 ТА. НИЖ. СТА  
 ТА. ТЕХНОЛОГ  
 ТА. НИЖ. ДР. ТР.  
 ВЫПОЛНИ  
 ЗАДАНИЕ  
 ТУРКЕСТАН  
 КОМПЛЕКС  
 Е. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс 6т-35	14	φ 5 В I	2815	2	0,44	0,88	1,15
Кс 6н-35	9	φ 4 В I	310	9	0,03	0,27	
Кс 4т-35	15	φ 8 А III	5815	2	2,30	4,60	5,17
Кс 4н-35	9	φ 4 В I	310	19	0,03	0,57	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
Кс 7т-25	16	φ 5 В I	2725	2	0,42	0,84	1,03
Кс 7н-25	1	φ 4 В I	210	9	0,021	0,19	
Кс 5т-25	17	φ 8 А III	5725	2	2,26	4,52	4,92
Кс 5н-25	1	φ 4 В I	210	13	0,021	0,40	

Т К 1974	КАРКАСЫ Кс 6т-35, Кс 6н-35, Кс 4т-35, Кс 4н-35, Кс 7т-25, Кс 7н-25, Кс 5т-25, Кс 5н-25	СЕРИЯ ИМ-04-9	
		ВЫПУСК	ЛИСТ
		1	36

КОЛЛЕКЦИЯ  
И.И. КОНОРОВА  
Н.С. БОСОВА  
МАКСИМОВА

РУК. ГР. НИЖ.  
РУК. ГР. НИЖ.  
ИСПОЛНИЛА  
ПРОВЕРИЛА

НИЖОКИ  
ПРИГОРЖИ  
ВЛАДИСЛАВИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

ТОРГОВО-ПРОМ. ОТДЕЛ  
И.А. КОНОРОВА  
Л.А. НИЖ. ОТД.  
КОМПЛЕКТОВАЛ ТЕХНОЛОГ  
С. МОСКВА

ДЕПАРТАМЕНТ



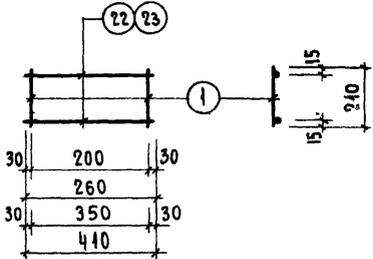
ТОРГОВЫЕ  
БЫТОВЫЕ  
ЗАДАНИЕ И  
ТУРНАТСКИЕ  
КОМПЛЕКТЫ  
С. МОСКВА

И.А. ОСТАЕВА  
Н.А. КОНСТАНТИ  
П.А. ИВАНОВА  
Л.А. ТЕХНОЛОГ  
Г.А. ИВАНОВА

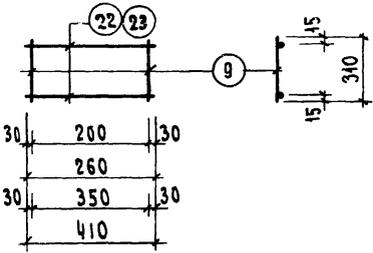
И.Д. СОКОЛ  
П.Р. ГОЖИМ  
В.А. ИВАНОВА  
В.А. КОБОНОВ  
П.Р. ГОРДЕВ

Р.У.К. Г.Р. ИВАНОВА  
Р.У.К. Г.Р. ИВАНОВА  
Н.С. ИВАНОВА  
П.А. ИВАНОВА

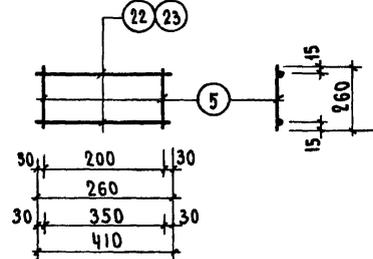
КОЛАДЦЕВА  
ИВАНОВА  
ИВАНОВА  
МАКСИМОВА



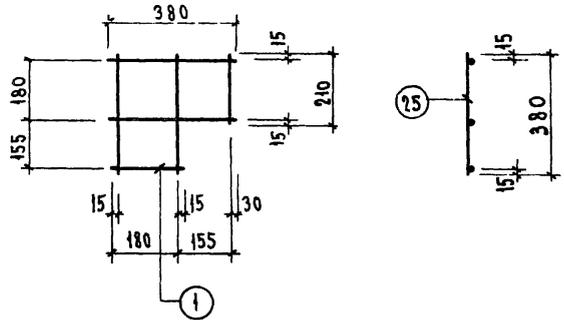
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс 8-25	22	φ5В I	260	2	0,04	0,08	0,12
	1	φ4В I	210	2	0,021	0,04	
Кс 9-25	23	φ5В I	410	2	0,064	0,13	0,17
	1	φ4В I	210	2	0,021	0,04	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс 8-35	22	φ5В I	260	2	0,04	0,08	0,14
	9	φ4В I	310	2	0,031	0,06	
Кс 9-35	23	φ5В I	410	2	0,064	0,13	0,19
	9	φ4В I	310	2	0,031	0,06	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс 8-30	22	φ5В I	260	2	0,04	0,08	0,12
	5	φ4В I	260	2	0,026	0,05	
Кс 9-30	23	φ5В I	410	2	0,064	0,13	0,18
	5	φ4В I	260	2	0,026	0,05	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс 13-25	25	φ5В I	380	2	0,06	0,12	0,18
	1	φ5В I	210	2	0,03	0,06	

Т К  
1974

КАРКАСЫ Кс 8-25, Кс 9-25, Кс 8-35, Кс 9-35, Кс 8-30, Кс 9-30, Кс 13-25

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 Лист 38

ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ФИРМА "СЕРВИС" г. Москва  
 ЗАКАЗЧИК: ИИ-04-5  
 ВЫПОЛНИТЕЛЬ: ИИ-04-5  
 АДРЕС: г. Москва, ул. Мухоморова, д. 10  
 ТЕЛЕФОН: 1-10-10

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc13-30	27	Φ5В I	430	4	0,07	0,28	0,36
	5	Φ5В I	260	2	0,04	0,08	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc13-35	29	Φ5В I	480	4	0,075	0,30	0,40
	9	Φ5В I	310	2	0,05	0,10	

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
 КАРКАСОВ Kc13-30; Kc13-35; Kc14-25; Kc14-30;  
 Kc14-35; Kc15-25; Kc15-30; Kc15-35; Kc16-25;  
 Kc16-30; Kc16-35 в. ИИ-04-5 вып. 10

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc14-30	29	Φ5В I	480	4	0,075	0,30	0,38
	5	Φ5В I	260	2	0,04	0,08	

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	НН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kc14-25	28	Φ5В I	430	4	0,07	0,28	0,34
	1	Φ5В I	210	2	0,03	0,06	

ТК 1974	КАРКАСЫ Kc13-30, Kc13-35, Kc14-25, Kc14-30	СЕРИЯ ИИ-04-5	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 39

ОРТОДОКСИОНАЛНА ЦЕРКВА  
 БЪЛГАРИЯ  
 ЗАПАДНИ И  
 ТУРИСТИЧЕСКИ  
 КОМПЛЕКСОВЕ  
 Г. МОСКВА

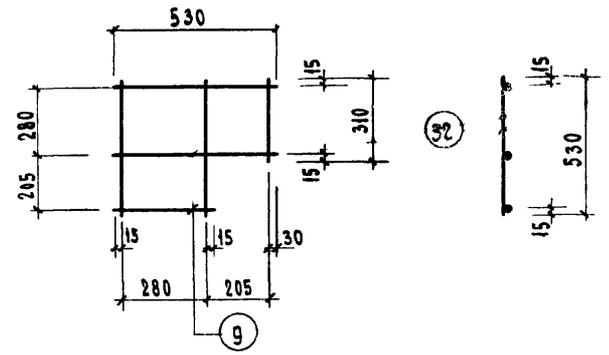
ЧАН, СТАВАН  
 П. КОНСТАНТИН  
 П. ИВАН, ОТА  
 П. ТЕЛЮКОВ

ВЪХОДИ  
 ПРЪЖИНИ  
 ВЪДИНСКИ  
 ЯКОБСОН  
 ПРАГОРЕВ

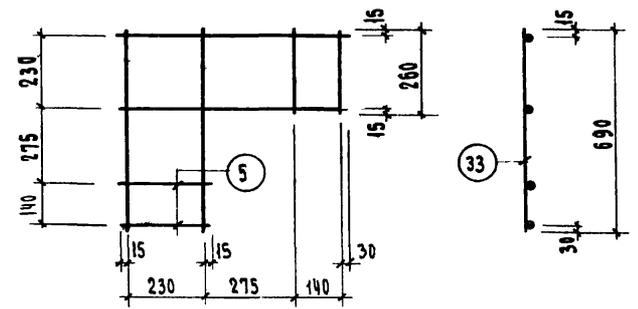
КОЛАНЦЕВА  
 ИВАНОВА  
 МОСОВА  
 МАРСАНОВА

РУК. ПР. ИИЖ.  
 РУК. ПР. ИИЖ.  
 ИСПОЛНИ  
 ПРОВЕРНА

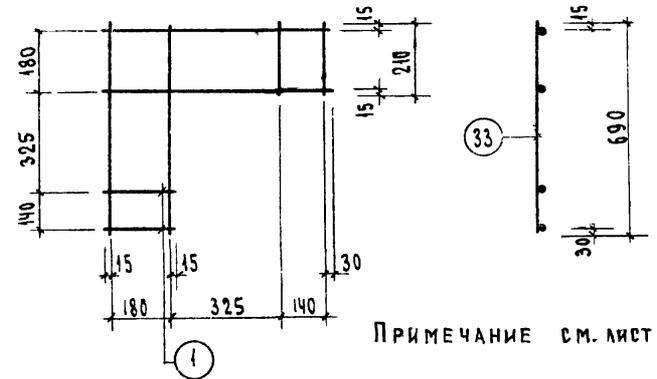
СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc14-35	32	Φ5В I	530	4	0,08	0,32	0,42
	9	Φ5В I	310	2	0,05	0,10	

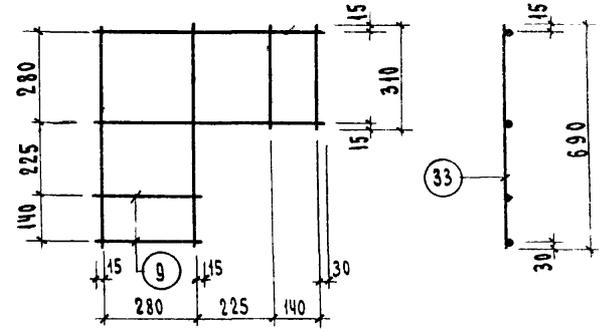


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc15-30	33	Φ5В I	690	4	0,11	0,44	0,60
	5	Φ5В I	260	4	0,04	0,16	



ПРИМЕЧАНИЕ СМ. ЛИСТ 39

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Kc15-25	33	Φ5В I	690	4	0,11	0,44	0,56
	1	Φ5В I	210	4	0,03	0,12	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Kc15-35	33	Φ5В I	640	4	0,10	0,40	0,60
	9	Φ5В I	310	4	0,05	0,20	

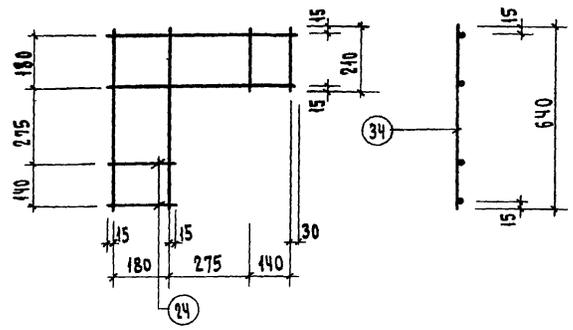
ТК  
 1974

КАРКАСЫ Kc14-35, Kc15-30, Kc15-25, Kc15-35

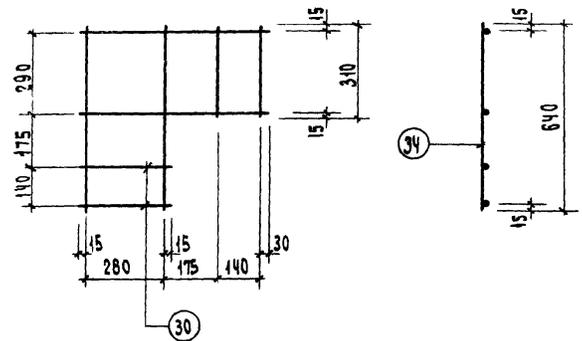
СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 40

ГОРСКО-ВАНДАНСКО-ТАРИСТСКИ КОМПЛЕКСИ  
 Г. МОСКВА  
 МАУ. СТАЛА  
 Г. КОНСТАНТИНОПОЛ  
 ТА. ИМ. СТА  
 Д. ТЕХНОЛОГ  
 КОМПЛЕКСИ  
 Г. МОСКВА  
 И.Ц.ХОКИ,  
 ПРИТОКИ,  
 БОДЫНСКИ  
 ЯКУБСОН  
 ПРИГОРЕВ  
 РУК. ГР. ИМЖ.  
 РУК. ГР. ИМЖ.  
 ИСПОЛНИ  
 ПРОВЕРИЛ  
 КОЛАШЕВА  
 НИКОЛОВА  
 НОСОВА  
 МАКСИЛОВА

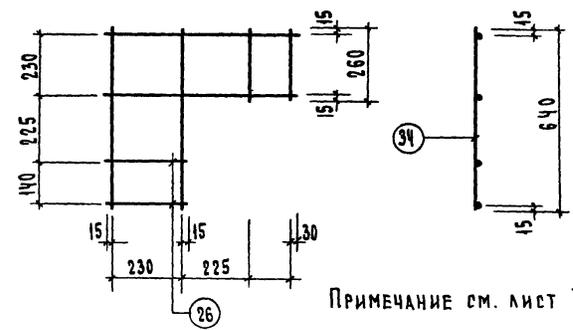
ЦЕННИК  
 ТК  
 1974



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИМ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс16-25	34	Ф58 I	640	4	0,10	0,40	0,52
	24	Ф58 I	210	4	0,03	0,12	

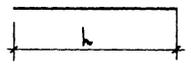


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИМ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
Кс16-35	34	Ф58 I	640	4	0,10	0,40	0,60
	30	Ф58 I	310	4	0,05	0,20	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИМ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Кс16-30	34	Ф58 I	640	4	0,10	0,40	0,56
	26	Ф58 I	260	4	0,04	0,16	

ПРИМЕЧАНИЕ СМ. ЛИСТ 39.



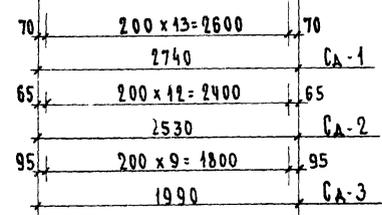
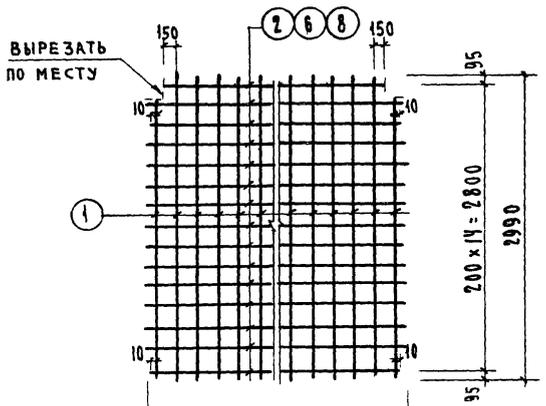
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИМ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ПОЗ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ.
Ос-1	6	Ф58 I	560	1	0,09	0,09	0,09
Ос-2	35	Ф58 I	860	1	0,13	0,13	0,13
Ос-3	7	Ф58 I	1160	1	0,18	0,18	0,18
Ос-4	36	Ф58 I	1460	1	0,23	0,23	0,23
Ос-5	8	Ф58 I	1760	1	0,27	0,27	0,27
Ос-6	37	Ф58 I	2060	1	0,32	0,32	0,32
Ос-7	38	Ф58 I	2650	1	0,41	0,41	0,41
Ос-8	4	Ф8 A III	5960	1	2,36	2,36	2,36

ТК  
1974

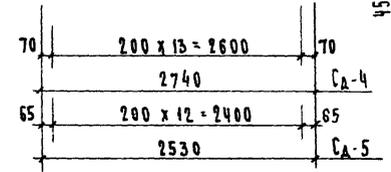
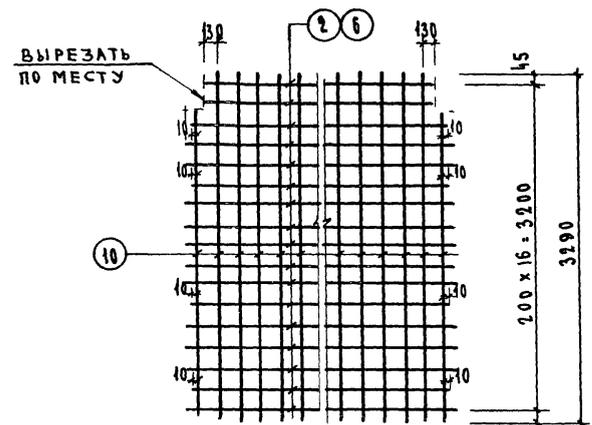
КАРКАСЫ Кс16-25, Кс16-30, Кс16-35. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-1 ÷ ОС-8

СЕРИЯ ИМ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 41

КОЛЛЕКЦИЯ  
 КОЛОДЦЕВА  
 НИКОЛЮРОВА  
 НОСОВА  
 МАКСИМОВА  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 РУК. ГР. НИЖ.  
 НИЧ. С. КИ.  
 П. РАТОВИЧ.  
 БОДИНСКИ  
 ЯКОБОВ  
 П. ПРИОРЕВ  
 НАЧ. ДЕЛА  
 П. КОЛОДЦОВА  
 С.А. НИЖ. ОТА.  
 П.А. ТЕХ. АРС.  
 П.А. НИЖ. ДЕЛ.  
 ВЫПУСК  
 ЗАКАЗЧИК  
 ТУРНИСКОЕ  
 КОМПЛЕКСНОЕ  
 П. МОСКВА  
 ЦЕНТРА



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
CA-1	1	Ф6А II	2990	4	0,66	9,24	48,39
	2	Ф6А I	2740	15	0,61	9,15	
CA-2	1	Ф6А II	2990	13	0,66	8,58	47,00
	6	Ф6А I	2530	15	0,56	8,42	
CA-3	1	Ф6А II	2990	10	0,66	6,60	13,18
	8	Ф6А I	1990	15	0,438	6,58	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
CA-4	2	Ф6А I	2740	17	0,61	10,40	20,76
	10	Ф6А II	3290	14	0,74	10,36	
CA-5	6	Ф6А I	2530	17	0,56	9,52	19,14
	10	Ф6А II	3290	13	0,74	9,62	

ТК	СЕТКИ CA-1 ÷ CA-5	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		1
		ЛИСТ
		42



ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СЕТЦ" (СЕТКИ)

НАУ. ОЛАДА  
СА. ХОРСУРАТ  
СА. ИМЖ. ОЛА  
СА. ТЕХНОЛОГ  
СА. ИМЖ. ДР-1А

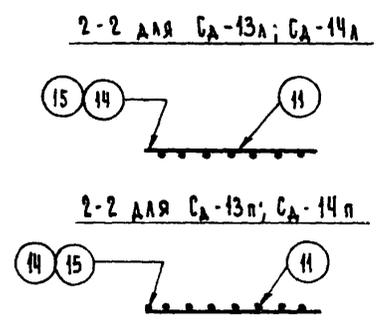
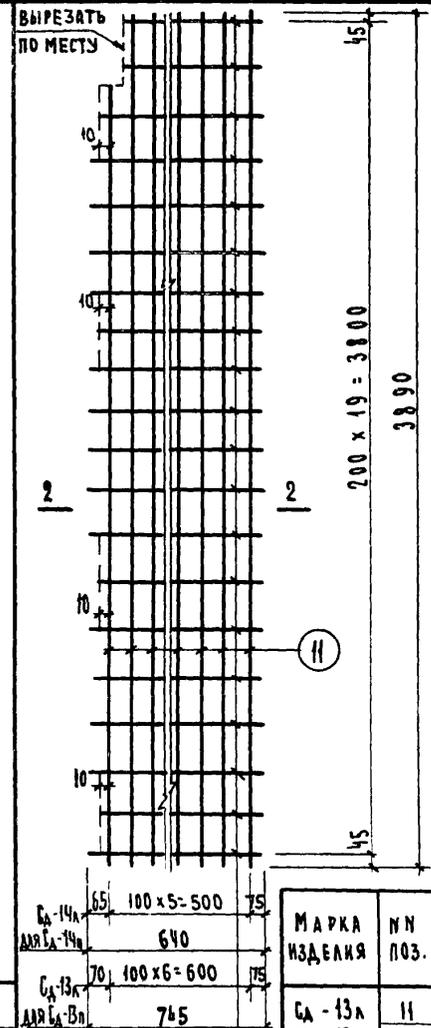
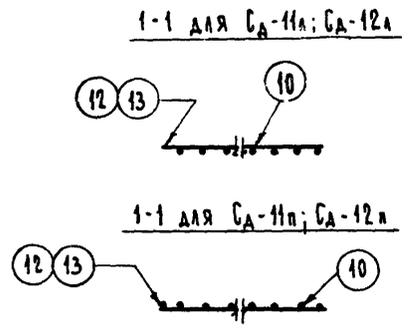
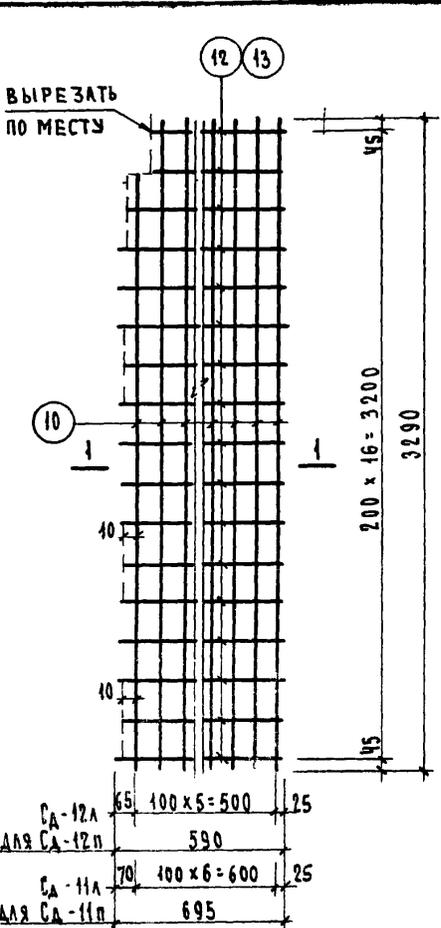
И. ХОКИ  
ПРЕЖУКМА  
ВОИШКНИ  
Я. ХОССОН  
Д. РИГОРЕВ

РУК. ГР. ИМЖ.  
ИСОДНИЕНД  
И. ХОССОН

И. ХОКИ  
ПРЕЖУКМА  
ВОИШКНИ  
Я. ХОССОН  
Д. РИГОРЕВ

И. ХОКИ  
ПРЕЖУКМА  
ВОИШКНИ  
Я. ХОССОН  
Д. РИГОРЕВ

И. ХОКИ  
ПРЕЖУКМА  
ВОИШКНИ  
Я. ХОССОН  
Д. РИГОРЕВ



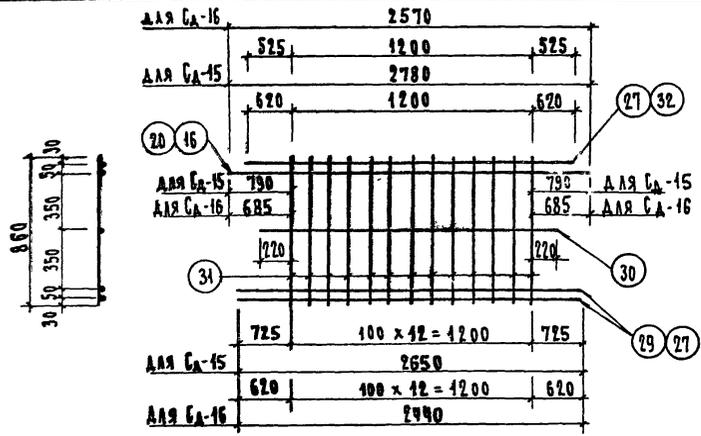
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					1 ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
CA-11A	10	Ф6А III	3290	7	0,73	5,10	7,65
CA-11n	12	Ф6А I	695	17	0,15	2,55	
CA-12A	10	Ф6А III	3290	6	0,73	4,38	6,59
CA-12n	13	Ф6А I	590	17	0,13	2,21	

CA-14A	65	100 x 5 = 500	75
ДЛЯ CA-14n		640	
CA-13A	70	100 x 6 = 600	75
ДЛЯ CA-13n		745	

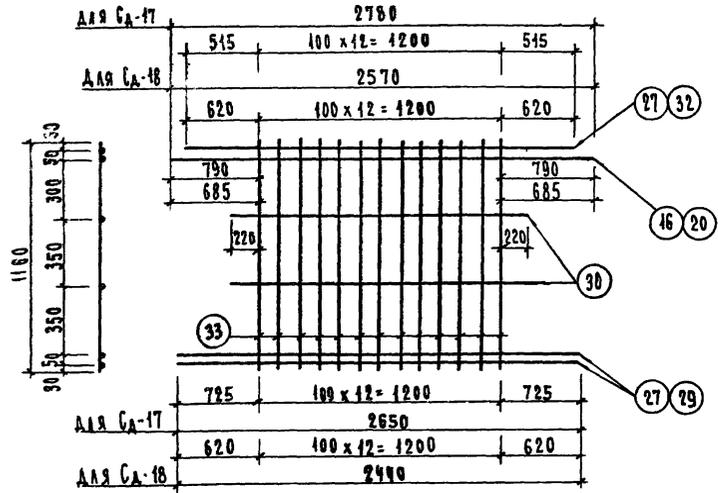
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					1 ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
CA-13A	11	Ф6А III	3890	7	0,86	6,02	9,42
CA-13n	14	Ф6А I	745	20	0,17	3,40	
CA-14A	11	Ф6А III	3890	6	0,86	5,16	7,96
CA-14n	15	Ф6А I	640	20	0,14	2,80	

ТК	Сетки CA-11A; CA-11n; CA-12A; CA-12n; CA-13A; CA-13n; CA-14A; CA-14n	СЕРИЯ ИИ-04-9	
1974		Выпуск 1	Лист 44

ОКРЕДИТ - НА ДИЛЕРА  
 ПРОДАЖА И КОМПЛЕКТОВАНИЕ  
 ЗАКЛЮЧЕНИЕ НА ПРОДАЖНО-ПОСТАВНОТО КонтРАКТНО ПИСМО  
 ОБЩИ УСЛОВИЯ ЗА ПРОДАЖНАТА  
 РАБОТА  
 АДРЕС НА ПРОДАТЕЛЯ  
 АДРЕС НА ПОКУПАТЕЛЯ  
 АДРЕС НА ПОСТАВЩИКА  
 АДРЕС НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ  
 АДРЕС НА ПОКУПАТЕЛЯ  
 АДРЕС НА ПОСТАВЩИКА  
 АДРЕС НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

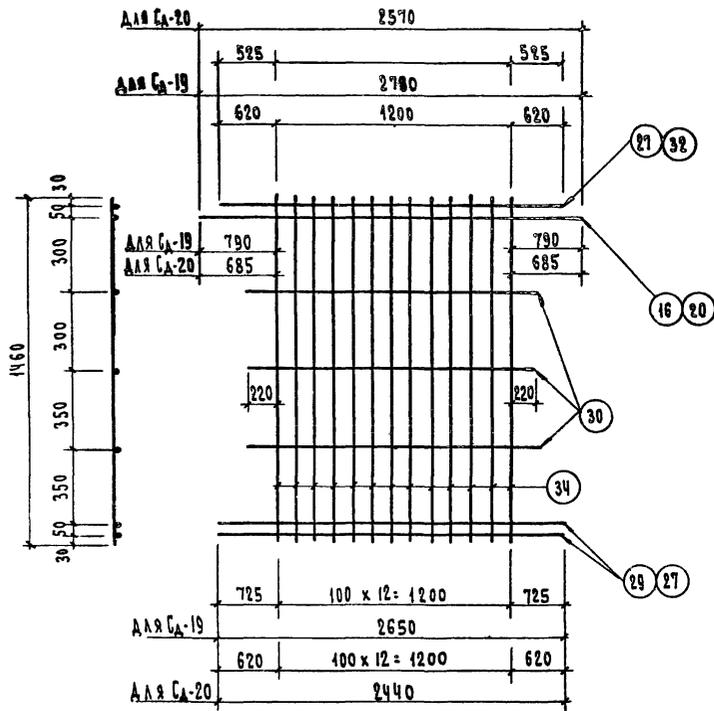


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					1 ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СА-15	16	Φ25А III	2780	1	10,63	10,63	48,42
	27	Φ25А III	2440	1	9,47	9,47	
	29	Φ25А III	2650	2	10,21	20,42	
	30	Φ10А III	1640	1	1,01	1,01	
	31	Φ10А III	860	13	0,53	6,89	
СА-16	20	Φ25А III	2570	1	9,83	9,83	45,34
	27	Φ25А III	2440	2	9,47	18,94	
	30	Φ10А III	1640	1	1,01	1,01	
	31	Φ10А III	860	13	0,53	6,89	
	32	Φ25А III	2250	1	8,67	8,67	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					1 ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
СА-17	16	Φ25А III	2780	1	10,62	10,62	51,91
	27	Φ25А III	2440	1	9,47	9,47	
	29	Φ25А III	2650	2	10,22	20,44	
	30	Φ10А III	1640	2	1,01	2,02	
	33	Φ10А III	1160	13	0,72	9,36	
СА-18	20	Φ25А III	2570	1	9,83	9,83	48,82
	27	Φ25А III	2440	2	9,47	18,94	
	30	Φ10А III	1640	2	1,01	2,02	
	32	Φ25А III	2230	1	8,67	8,67	
	33	Φ10А III	1160	13	0,72	9,36	

ТК	СЕТКИ СА-15; СА-16; СА-17; СА-18	СЕРИЯ ИЧ-04-9
1974		КОЛ-ВО ШТ. 1

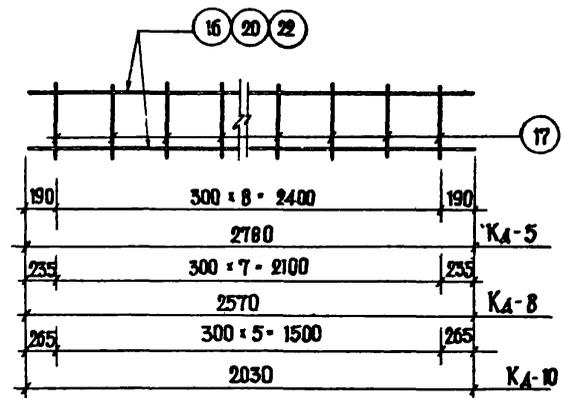
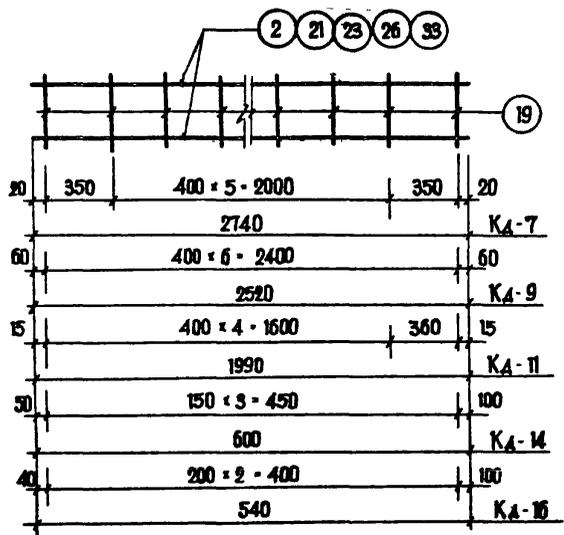


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					1 шт.	Всех	ИЗДЕЛИЯ
СА-19	16	φ 25 А III	2780	1	10,53	10,53	55,16
	27	φ 25 А III	2440	1	9,46	9,46	
	29	φ 25 А III	2650	2	10,22	20,44	
	30	φ 10 А III	1640	3	1,01	3,03	
	34	φ 10 А III	1460	13	0,90	11,70	
СА-20	20	φ 25 А III	2570	1	9,83	9,83	52,03
	27	φ 25 А III	2440	2	9,40	18,80	
	30	φ 10 А III	1640	3	1,01	3,03	
	32	φ 25 А III	2250	1	8,67	8,67	
	34	φ 10 А III	1460	13	0,9	11,70	

ТК 1974	СЕТКИ СА-19 и СА-20	СЕРИЯ ИИ-04-9	
		ВЫПУСК 1	Лист 46



МОРГОВА ВЫВЛА ЗАНИИ И МУРЖИНСКИХ КОМПАКТОС Г. АСКИА	ЦЕМЕНТ	ГА. ОМДЕЛА	ГА. КОСМРУК	ГА. ИМЕНЕР	ГА. МЕХНОЛОГ	ГА. ЦИМ. ПР. МА	ГА. ИШОКИ	РУК. ГР. ИИИ.	РУК. ГР. ИИИ.	ИИКАНУРОВА	
		ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	КОЛАДШЕВА				
		ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	МОРЕВА				
		ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ГА. ИИИИИИИИ	ИИИИИИИИ				



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					1 шт	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
K4-7	2	φ 6 A I	2740	2	0.61	1.22	1.46
	19	φ 6 A I	120	8	0.03	0.24	
K4-9	19	φ 6 A I	120	7	0.03	0.21	1.33
	21	φ 6 A I	2520	2	0.56	1.12	
K4-11	19	φ 6 A I	120	6	0.03	0.18	0.70
	23	φ 6 A I	1990	2	0.26	0.52	
K4-14	19	φ 6 A I	120	4	0.03	0.12	0.98
	26	φ 6 A I	600	2	0.133	0.26	
K4-16	19	φ 6 A I	120	3	0.03	0.09	0.33
	33	φ 6 A I	540	2	0.12	0.24	

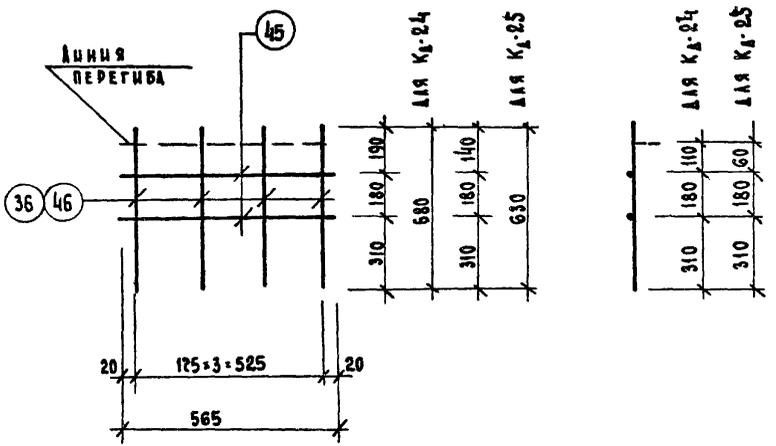
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					1 шт	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
K4-5	17	φ 10 A II	120	9	0.074	0.67	21.87
	16	φ 25 A II	2780	2	10.6	21.2	
K4-8	17	φ 10 A II	120	8	0.074	0.56	20.16
	20	φ 25 A II	2570	2	9.8	19.6	
K4-10	17	φ 10 A II	120	6	0.074	0.42	15.90
	22	φ 25 A II	2030	2	7.74	15.48	

ТК 1974	КАРКАСЫ K4-5; K4-7; K4-8; K4-9; K4-10; K4-14; K4-16; K4-11	СЕРИЯ ИИ-04-9 ВЫПУСК 1	ЛИСТ 48
------------	--	---------------------------------	------------

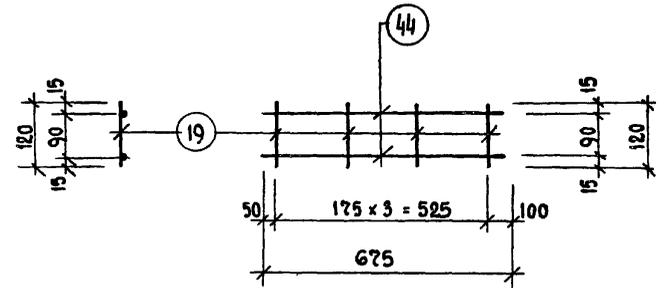




ЦЕНТ МОСКОВСКО-ВЬШОМЪРЪХЪ ЗАЛЧИ И ТУРИСТСКИХЪ КОМПЛЕКСОВЪ Г. МОСКВА	НАЧ. ОТДЕЛА	ИЦХОКИ	РУК. ГР. ИНЖ.	КОЛЛЕЖЕРА
	ГЛАВ. ИНЖ. ОТДЕЛА	ПРИГОЖИИ	РУК. ГР. ИНЖ.	НИКОЛОРОВА
	ГЛАВ. МЕХАНОЛОГ	ВОЛЫНСКИЙ	ИСТОЛАННА	НОСОВА
	ГЛАВ. ИНЖ. ВР. МА	ЯКОВСОН	ПРОВЕРНА	МАКСИМОВА
		ПРИГОРЕВ		

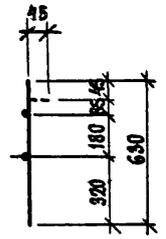
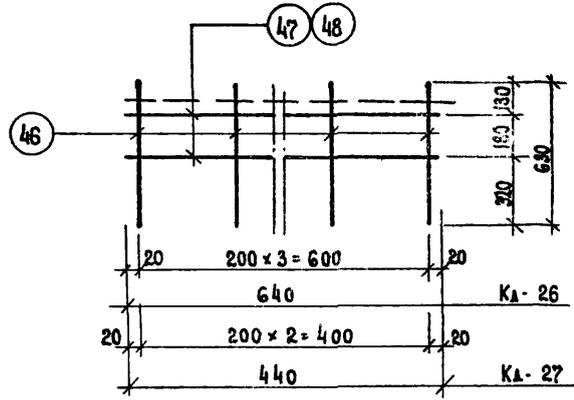


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>А</sub> -24	36	∅ 10 А III	680	4	0.42	1.68	1.92
	45	∅ 6 А I	565	2	0.13	0.26	
К <sub>А</sub> -25	46	∅ 10 А III	630	4	0.39	1.56	1.82
	45	∅ 6 А I	565	2	0.13	0.26	

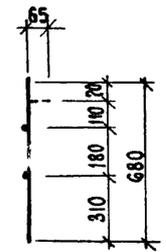
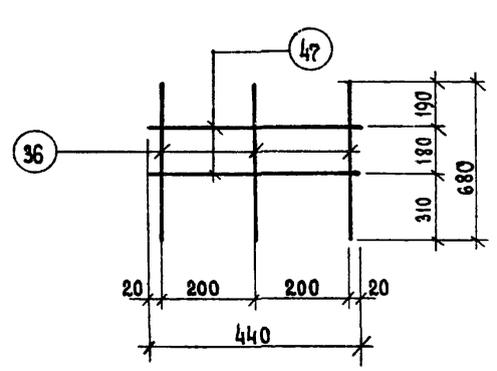


МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К <sub>А</sub> -23	19	∅ 6 А I	120	3	0.027	0.08	0.38
	44	∅ 6 А I	675	2	0.15	0.30	

Т К	КАРКАСЫ К <sub>А</sub> -23, К <sub>А</sub> -24, К <sub>А</sub> -25	СЕРИЯ ИИ-04-9
1974		ВЫПУСК 1



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					шт.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К1-26	46	φ 10 А III	630	4	0,39	1,56	1,84
	48	φ 6 А I	640	2	0,14	0,28	
К1-27	46	φ 10 А III	630	3	0,39	1,17	1,36
	47	φ 6 А I	440	2	0,098	0,196	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					шт.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
К1-28	36	φ 10 А III	630	3	0,42	1,26	1,456
	47	φ 6 А I	440	2	0,098	0,196	

КОЛДАШЕВА  
 НИКОЛОВА  
 МОДЕРА  
 МАСЛАНОВА  
 РУК. ГР. ИНЖ. КОЛДАШЕВА  
 РУК. ГР. ИНЖ. НИКОЛОВА  
 ПОДСАНИА  
 ПРОВЕРИЛА  
 БЕУОКИ  
 ПРИГОЖИИ  
 КОДИНСКИИ  
 СУХОВСОН  
 ПРИТЗРЕВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГЛА. КОМП. ОПА  
 ГА. ИНЖ. ОМА  
 ГА. ИНЖ. ПР. МА  
 РИСТОВА  
 БИЛОВАИ  
 ЗЛАНИИ  
 КУРИСКИИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Т. МОСКВА

ЦЕМЕНТ

ТК  
1974

КАРКАСЫ К1-26, К1-27, К1-28

СЕРИЯ  
 ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 52

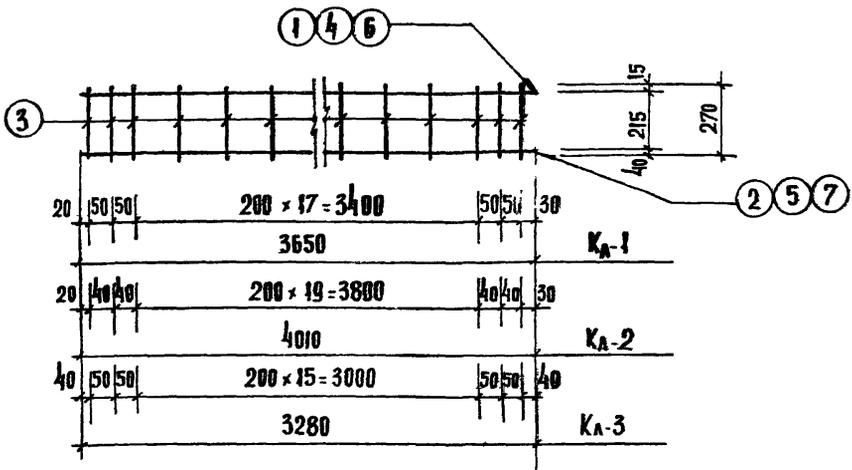
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ФИРМА "ЦЕНТРОСТАЛЬ" Г. МОСКВА  
 ЗАКАЗЧИК: ЦЕНТРОСТАЛЬ  
 ВЫПУСК: 1  
 ДИСТ: 53

НАЧ. ОТДЕЛА: Г. А. НИЖ. ПР. ТА.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОТД.: Г. А. НИЖ. ПР. ТА.  
 ТЕХНОЛОГ: Г. А. НИЖ. ПР. ТА.  
 ПРОВЕРКА: Г. А. НИЖ. ПР. ТА.

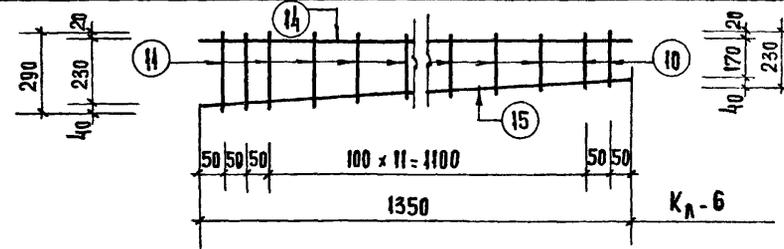
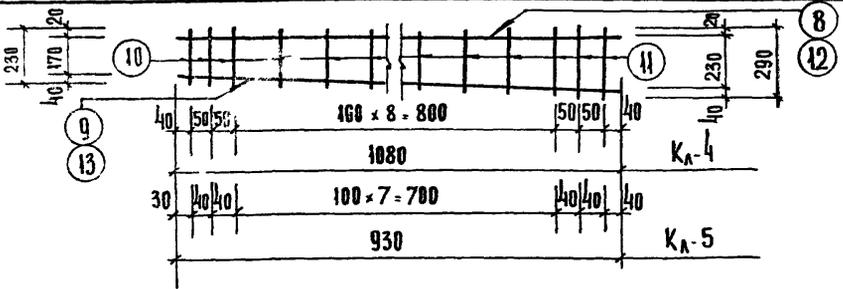
ПРОЕКТИРОВЩИК: П. П. П. П.  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: П. П. П. П.  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: П. П. П. П.

ДИЗАЙНЕР: П. П. П. П.  
 ДИЗАЙНЕР: П. П. П. П.  
 ДИЗАЙНЕР: П. П. П. П.

ИЗДАТЕЛЬ: П. П. П. П.  
 ИЗДАТЕЛЬ: П. П. П. П.  
 ИЗДАТЕЛЬ: П. П. П. П.



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-1	1	φ 10 А-I	3650	1	2.25	2.25	18.73
	2	φ 25 А-III	3650	1	14.06	14.06	
	3	φ 8 А-I	270	22	0.11	2.42	
КА-2	4	φ 10 А-I	4010	1	2.47	2.47	20.56
	5	φ 25 А-III	4010	1	15.45	15.45	
	3	φ 8 А-I	270	24	0.11	2.64	
КА-3	6	φ 10 А-I	3280	1	2.02	2.02	16.86
	7	φ 25 А-III	3280	1	12.64	12.64	
	3	φ 8 А-I	270	20	0.11	2.2	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-4	8	φ 10 А-I	1080	1	0.66	0.66	6.62
	9	φ 25 А-III	1080	1	4.16	4.16	
	10	φ 12 А-I	230	3	0.20	0.60	
	11	φ 8 А-I	230-290	12	0.10	1.2	
КА-5	12	φ 10 А-I	930	1	0.57	0.57	5.85
	13	φ 25 А-III	930	1	3.58	3.58	
	10	φ 12 А-I	230	3	0.20	0.60	
	11	φ 8 А-I	230-290	11	0.10	1.1	

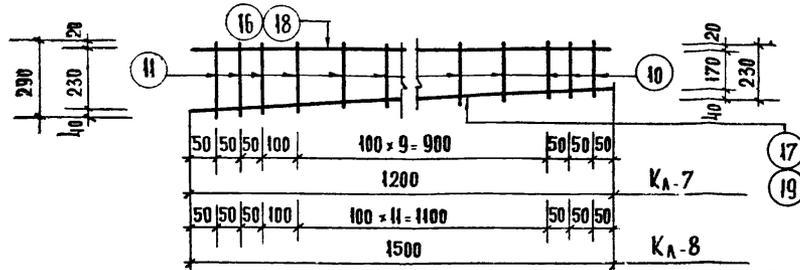
ПРИМЕЧАНИЕ  
 Указания по сварке см. пояснительную записку.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-6	14	φ 10 А-I	1350	1	0.83	0.83	7.93
	15	φ 25 А-III	1350	1	5.20	5.20	
	10	φ 12 А-I	230	2	0.20	0.40	
	11	φ 8 А-I	230-290	15	0.10	1.5	

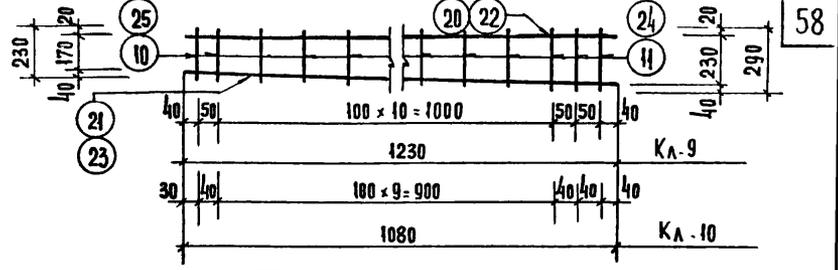
ТК 1974  
 Каркасы КА-1; КА-2; КА-3; КА-4; КА-5, КА-6  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ДИСТ 53

ИКАНОВА  
 КЛАДОВА  
 ФОНОВА  
 МАКМАРОВА  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 ИСПОЛНИ  
 ПРОВЕРКА  
 ИЧУВАН  
 ПРИГОЖИИ  
 ВОУТИНСКИИ  
 ЗКОСОН  
 ПРИГОВЕР  
 ЧАЛ ОТАДЕЛ  
 П.А. КИСТРОВА  
 П.А. ИИЖ. ОТА.  
 П.А. ТЕ. МОЛОГ  
 П.А. ИИЖ. ПРТА

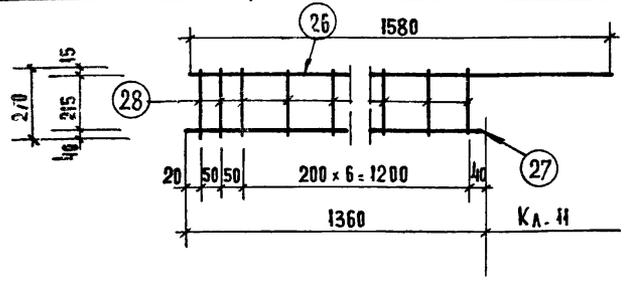
П.А. ПРОВОД -  
 БУТОВАИХ  
 ЗАДАНИИХ  
 ТРУИТСКИИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
**ЦНИИП**



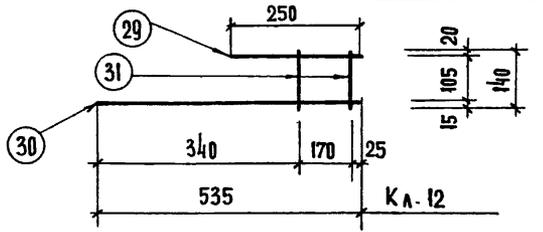
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛ.
					ШТ	ВСЕГО	
Кл-7	16	φ 10 А-І	1200	1	0.74	0.74	6.62
	17	φ 25 А-ІІ	1200	1	4.62	4.62	
	10	φ 12 А-І	230	3	0.2	0.6	
	И	φ 8 А-І	290-230	И	0.06	0.66	
Кл-8	18	φ 10 А-І	1500	1	0.93	0.93	8.61
	19	φ 25 А-ІІ	1500	1	5.78	5.78	
	10	φ 12 А-І	230	3	0.2	0.6	
	И	φ 8 А-І	290-230	13	0.1	1.3	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛ.
					ШТ	ВСЕГО	
Кл-9	20	φ 10 А-І	1230	1	0.76	0.76	7.20
	21	φ 25 А-ІІ	1230	1	4.74	4.74	
	11	φ 8 А-І	290-230	13	0.1	1.3	
	10	φ 12 А-І	230	2	0.2	0.4	
	И	φ 8 А-І	290-230	И	0.06	0.66	
Кл-10	22	φ 8 А-І	1080	1	0.43	0.43	1.97
	23	φ 12 А-ІІ	1080	1	0.96	0.96	
	24	φ 5 В-І	290-230	12	0.04	0.48	
	25	φ 6 А-І	230	2	0.05	0.1	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛ.
					ШТ	ВСЕГО	
Кл-11	26	φ 8 А-І	1580	1	0.6	0.6	2.21
	27	φ 12 А-ІІ	1360	1	1.21	1.21	
	28	φ 5 В-І	270	10	0.04	0.4	



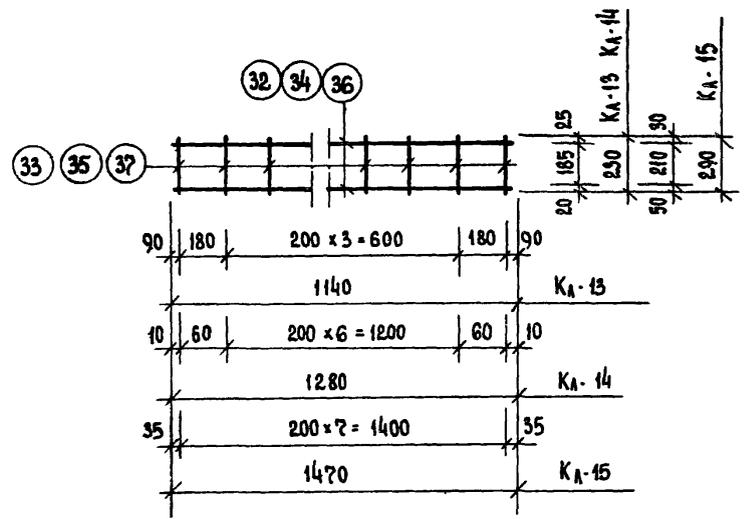
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛ.
					ШТ	ВСЕГО	
Кл-12	29	φ 8 А-І	250	1	0.1	0.1	0.62
	30	φ 12 А-ІІ	535	1	0.48	0.48	
	31	φ 5 В-І	140	2	0.02	0.04	

ПРИМЕЧАНИЕ  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
 ЗАПИСКУ.

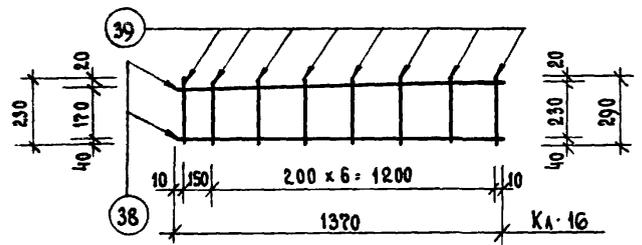
ТК  
 1974

КАРКАСЫ Кл-7; Кл-8; Кл-9; Кл-10; Кл-11; Кл-12  
 СЕРИЯ ИИ. 04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 54

ОРГОВО: **ЦЕНТР**  
 ВЫБОРЫ ЗАКОН И МУНИЦИПАЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОБЛАДА: *[Signature]*  
 ГЛАВ. КОНСТ. ОБЛА: *[Signature]*  
 ГЛАВ. ИНЖ. ОБЛА: *[Signature]*  
 ГЛАВ. ИНЖ. РАМА: *[Signature]*  
 ГЛАВ. МЕХАНОЛОГ: *[Signature]*  
 ИНЖ. ОКУ: *[Signature]*  
 ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ: *[Signature]*  
 ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ: *[Signature]*  
 ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ: *[Signature]*  
 ДУК. ГР. ИНЖ.: *[Signature]*  
 ДУК. ГР. ИНЖ.: *[Signature]*  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: *[Signature]*  
 ПРОБЕРИТЕЛЬ: *[Signature]*  
 НИКОЛОВА: *[Signature]*  
 КОЛПАШЕВА: *[Signature]*  
 ФЛОЛОВА: *[Signature]*  
 МАКСИМОВА: *[Signature]*



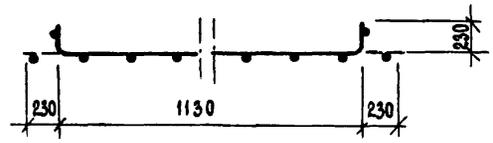
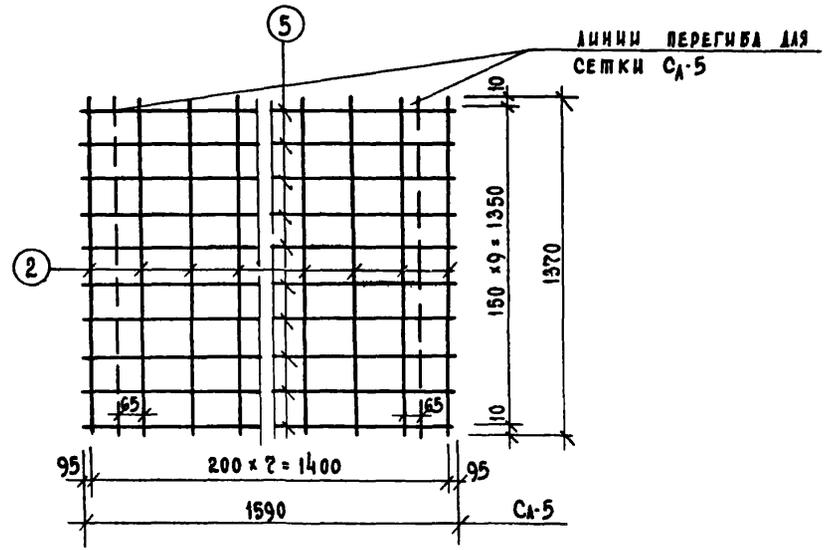
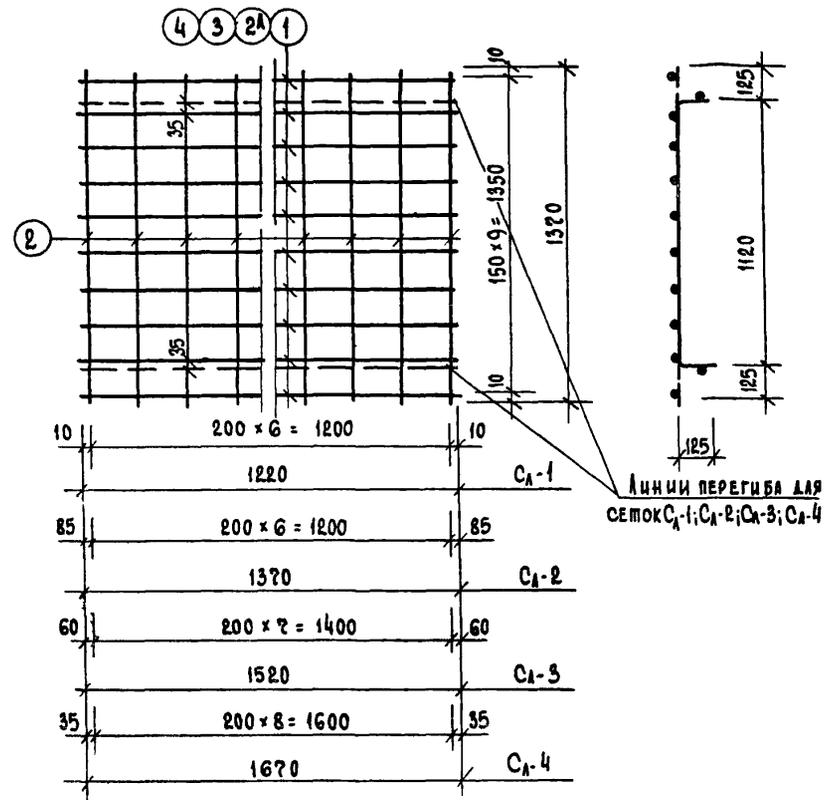
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-13	32	φ10А-І	1140	2	0.70	1.40	1.94
	33	φ8А-І	230	6	0.09	0.54	
КА-14	34	φ6А-І	1280	2	0.28	0.56	0.72
	35	φ4В-І	230	8	0.02	0.16	
КА-15	36	φ8А-І	1470	2	0.58	1.16	1.40
	37	φ4В-І	290	8	0.03	0.24	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
КА-16	38	φ6А-І	1370	2	0.30	0.60	0.84
	39	φ4В-І	230-290	8	0.03	0.24	

ТК  
 1975  
 Каркасы КА-13, КА-14, КА-15, КА-16  
 Серия ИИ-04-9  
 Выпуск 1  
 Лист 55

ПОРТОВО- БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ И КУРЬЕВСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА / ГЛ. ТЕХНОЛОГ	НАЧ. ОПДЕЛА	ИЩУКО И	ИЩУКО И	НИКОЛОВА
	ГЛ. ИНЖ. ОПА.	ВОЛЫНСКИЙ	ВОЛЫНСКИЙ	МАКСИМОВА
	ГЛ. КОНСТР. ОПА.	ПРИГОЖИН	ПРИГОЖИН	КОЛАШЕВА
	ГЛ. ИНЖ. БР. МА.	ПРИГОРЕВ	ПРИГОРЕВ	
	ГЛ. ТЕХНОЛОГ	ЯКОВСОН	ЯКОВСОН	

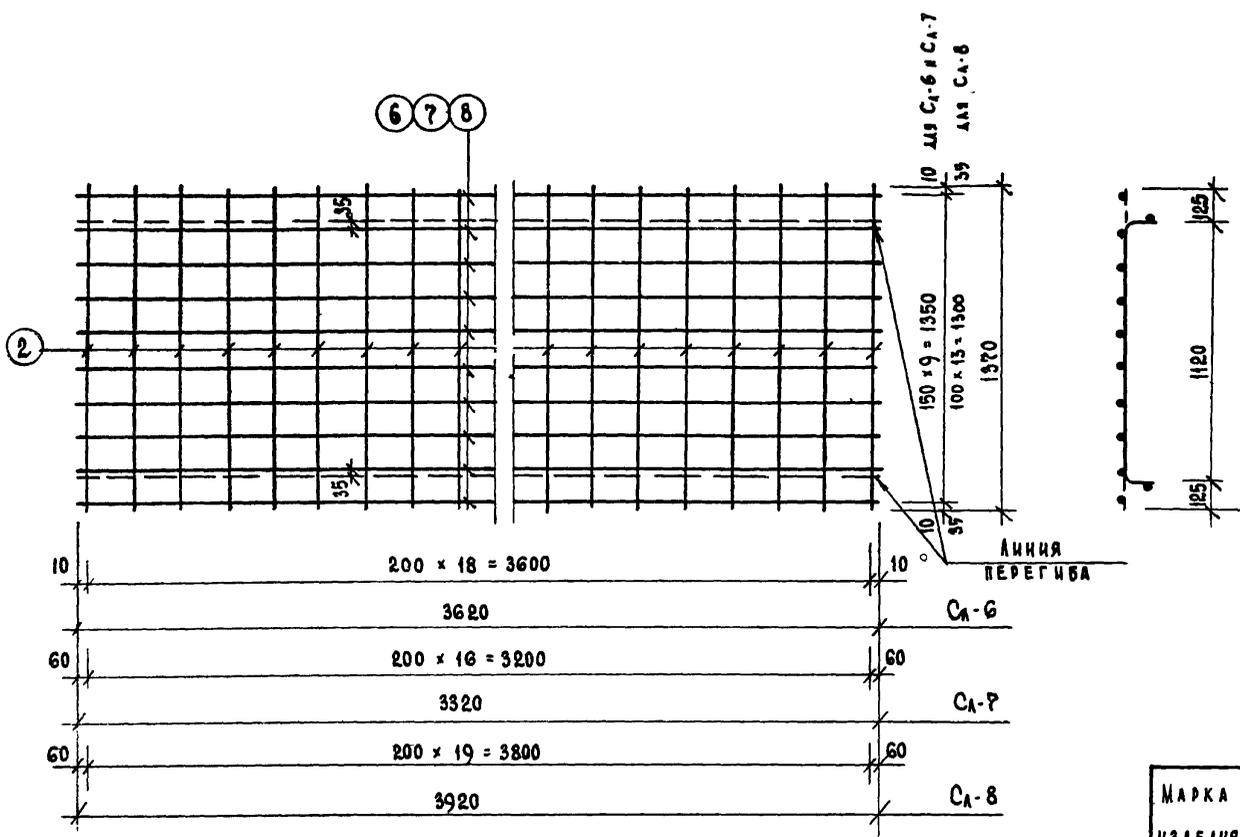


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ.							
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
СА-1	1	φ 4 В-I	1220	10	0.12	1.20	2.67
	2	φ 5 В-I	1370	7	0.21	1.47	
СА-2	2А	φ 4 В-I	1370	10	0.14	1.40	2.87
	2	φ 5 В-I	1370	7	0.21	1.47	
СА-3	2	φ 5 В-I	1370	8	0.21	1.68	3.18
	3	φ 4 В-I	1520	10	0.15	1.5	
СА-4	2	φ 5 В-I	1370	9	0.21	1.89	3.59
	4	φ 4 В-I	1670	10	0.17	1.70	

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА НА ДЕТАЛЬ							
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
СА-5	2	φ 5 В-I	1370	8	0.21	1.68	3.28
	5	φ 4 В-I	1590	10	0.16	1.6	

ТК 1975	Сетки СА-1; СА-2; СА-3; СА-4; СА-5.	СЕРИЯ ИИ. 04-9	
		ВЫПУСК 1	Лист 56

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
 ВЫПУСКНОЙ  
 ЗАВОД И  
 МУРШСКОЕ  
 КОМПЛЕКС  
 Г. МОСКВА  
 НАЧ. ОКК  
 Г.А. КОНСЕР.  
 Г.А. ИНЖЕНЕР  
 Г.А. ИНЖ. ПР. РА  
 Г.А. МЕХАНОЛОГ  
 ИЦОКИ  
 ПРИГОЖИЙ,  
 ВОЛЫНСКИЙ  
 ПРИГОРЕВ  
 ЯКОБСОН  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИ  
 ПРОВЕРКА  
 НИКОЛОВА  
 НИКОЛОВА  
 КОЛАШЕВА

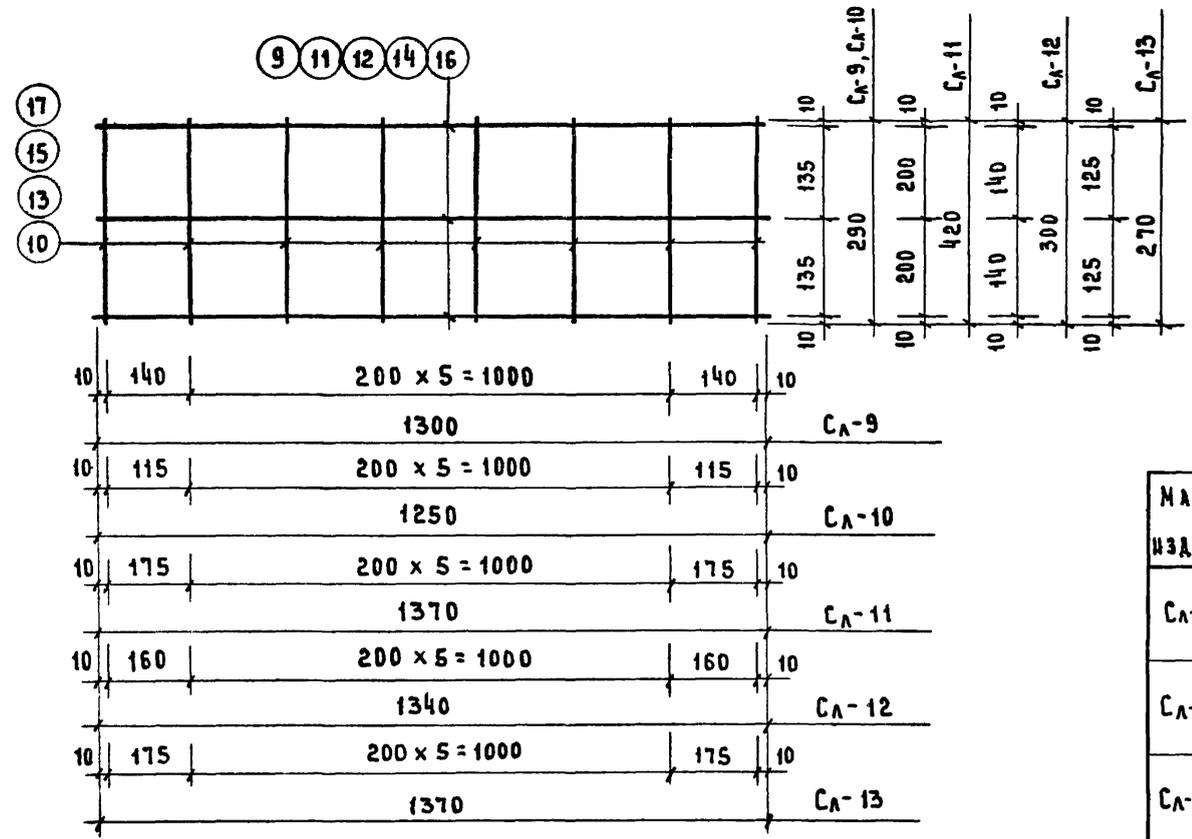


10	200 × 18 = 3600	10	СА-6
	3620		
60	200 × 16 = 3200	60	СА-7
	3320		
60	200 × 19 = 3800	60	СА-8
	3920		

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
СА-6	2	φ 5В-I	1370	19	0,21	3,99	5,99
	6	φ 3В-I	3620	10	0,2	2,00	
СА-7	2	φ 5В-I	1370	17	0,21	3,57	5,37
	7	φ 3В-I	3320	10	0,18	1,80	
СА-8	2	φ 5В-I	1370	20	0,21	4,20	7,28
	8	φ 3В-I	3920	14	0,22	3,08	

ТК  
 1975  
 СЕТКИ СА-6, СА-7, СА-8  
 СЕРИЯ  
 МИ-04-9  
 ВЫПУСК  
 1  
 ЛИСИ  
 57

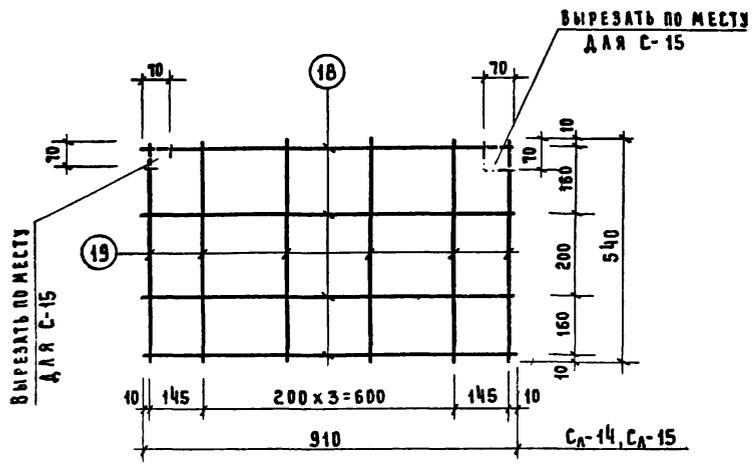
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ «САНТЕХНИКА» г. МОСКВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 СА. КОНСТ. ОТД.  
 СА. ИНЖ. ОТД.  
 СА. ДИ.Ж. ОТД.  
 СА. ТЕХНОЛОГ.  
 ДИ. ЦИ. КО. КУ.  
 ДИ. П. Г. ДИ. Ж.  
 ДИ. Б. ДИ. Ж.  
 ДИ. П. ДИ. Ж.  
 ДИ. Т. ДИ. Ж.  
 ДИ. К. ДИ. Ж.  
 ДИ. Л. ДИ. Ж.  
 ДИ. М. ДИ. Ж.  
 ДИ. Н. ДИ. Ж.  
 ДИ. О. ДИ. Ж.  
 ДИ. П. ДИ. Ж.  
 ДИ. Р. ДИ. Ж.  
 ДИ. С. ДИ. Ж.  
 ДИ. Т. ДИ. Ж.  
 ДИ. У. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ф. ДИ. Ж.  
 ДИ. Х. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ц. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ч. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ш. ДИ. Ж.  
 ДИ. Щ. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ъ. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ы. ДИ. Ж.  
 ДИ. Э. ДИ. Ж.  
 ДИ. Ю. ДИ. Ж.  
 ДИ. Я. ДИ. Ж.



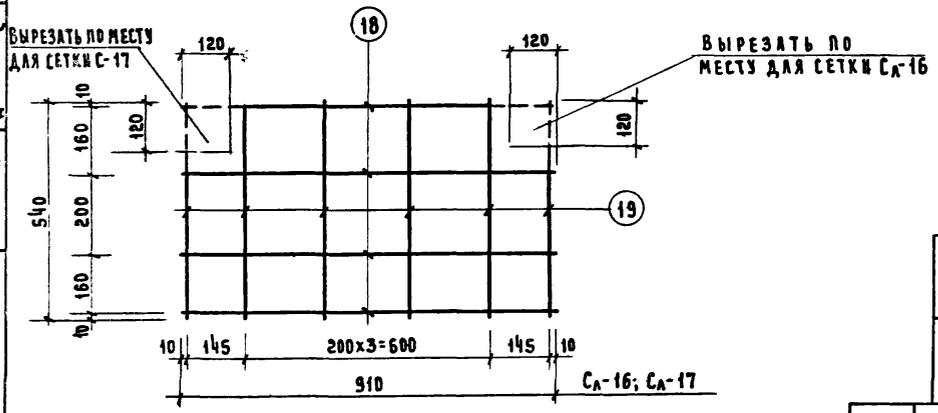
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ
СА-9	9	φ3 В-I	1300	3	0,07	0,21	0,37
	10	φ3 В-I	290	8	0,02	0,16	
СА-10	11	φ3 В-I	1250	5	0,07	0,21	0,37
	10	φ3 В-I	290	8	0,02	0,16	
СА-11	12	φ3 В-I	1370	3	0,08	0,24	0,40
	13	φ3 В-I	420	8	0,02	0,16	
СА-12	14	φ3 В-I	1340	3	0,07	0,21	0,37
	15	φ3 В-I	300	8	0,02	0,16	
СА-13	16	φ3 В-I	1370	3	0,08	0,24	0,37
	17	φ3 В-I	270	8	0,02	0,16	

Т К  
 1974  
 СЕТКИ СА-9; СА-10; СА-11; СА-12; СА-13  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ 58

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ФИРМА "СЕРВИС" г. МОСКВА  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 ГА. КОНСТРУКТОР  
 ГА. ИНЖ. ОДА  
 ГА. ИНЖ. ПР-ТА  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ВОЛЫНСКИЙ  
 ПРИБИТОВ  
 ЯКОБСОН  
 ИТАРОВА  
 КОЛАНЧЕВА  
 ФУНДУРА  
 МАКСИМОВА



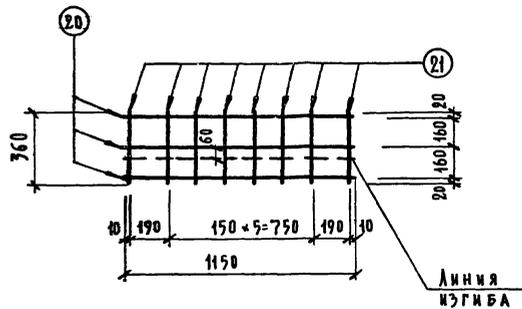
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
С <sub>A</sub> -14	18	φ3 В-I	910	4	0.05	0.20	0.38
	19	φ3 В-I	540	6	0.03	0.18	
С <sub>A</sub> -15	18	φ3 В-I	910	4	0.05	0.20	0.38
	19	φ3 В-I	540	6	0.03	0.18	



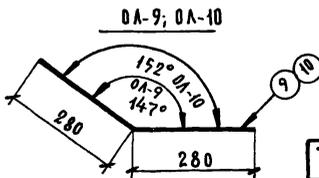
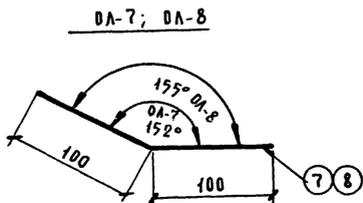
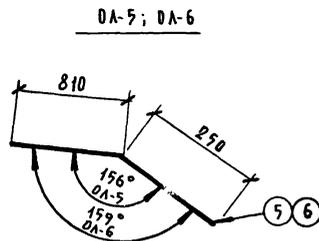
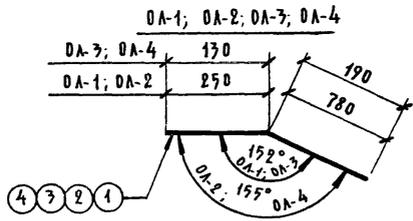
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛ.
С <sub>A</sub> -16	18	φ3 В-I	910	4	0.05	0.20	0.38
	19	φ3 В-I	540	6	0.03	0.18	

ТК  
1974

СЕТКИ С<sub>A</sub>-14 ; С<sub>A</sub>-15; С<sub>A</sub>-16; С<sub>A</sub>-17  
 СЕРИЯ ЦИ-04-9  
 ВЫПУСК 1 АИСТ 59



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
С <sub>А</sub> -18	20	∅7 В-І	1150	3	0.06	0.18	0.34
	21	∅7 В-І	360	8	0.02	0.16	



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ.	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ
0А-1	1	∅25 А III	1070	1	3.96	3.96	3.96
0А-2	2	∅25 А III	1070	1	3.96	3.96	3.96
0А-3	3	∅10 А-І	320	1	0.25	0.25	0.25
0А-4	4	∅10 А-І	320	1	0.25	0.25	0.25
0А-5	5	∅25 А III	1060	1	4.10	4.10	4.10
0А-6	6	∅25 А III	1060	1	4.10	4.10	4.10
0А-7	7	∅10 А-І	200	1	0.16	0.16	0.16
0А-8	8	∅10 А-І	200	1	0.16	0.16	0.16
0А-9	9	∅25 А III	560	1	2.16	2.16	2.16
0А-10	10	∅25 А III	560	1	2.16	2.16	2.16

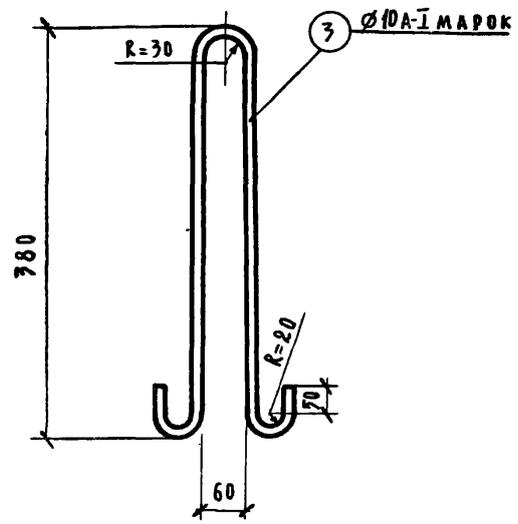
ТК  
1974

Сетка С<sub>А</sub>-18. Отдельные стержни 0А-1 ÷ 0А-10.

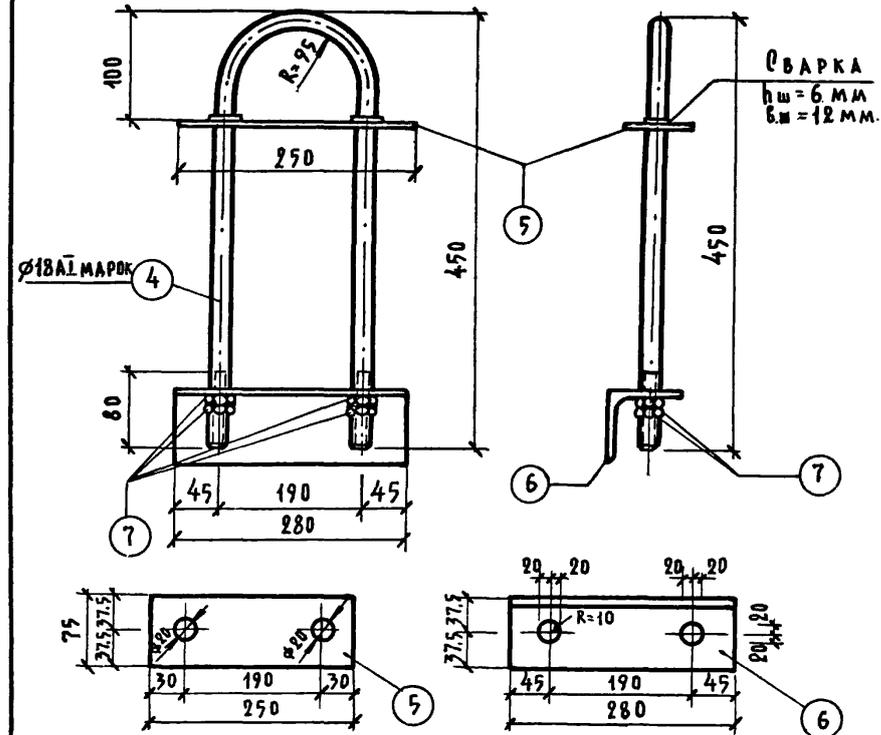
Серия  
ИИ-04-9  
Выпуск 1 Лист 60

КОЛАШЕВА  
 МАКСИМОВА  
 НИКОЛОРОВА  
 ЛЕВ  
 ЛЕВ  
 ЛЕВ  
 РУК. ГР. ИИЖ.  
 ИСОДАНКА  
 ПРОВЕРКА  
 ИЩОКИ  
 ВОЯНИНСКИЙ  
 ПРАВОЖИИ  
 ЯКОВСОН  
 ПРИБОРОВ  
 ТОРГОВО-НАУЧ. ЦЕНТ.  
 НАУЧ. ЦЕНТ.  
 ЗАДАНИИ И  
 МУНИЦИПАЛЬНИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 ЦЕНТРАЛЬНИ  
 ЦЕНТРАЛЬНИ

И. КОРОТКОВ					
И. КОРОТКОВ					
И. КОРОТКОВ					
И. КОРОТКОВ					
И. КОРОТКОВ					



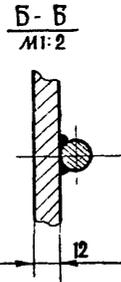
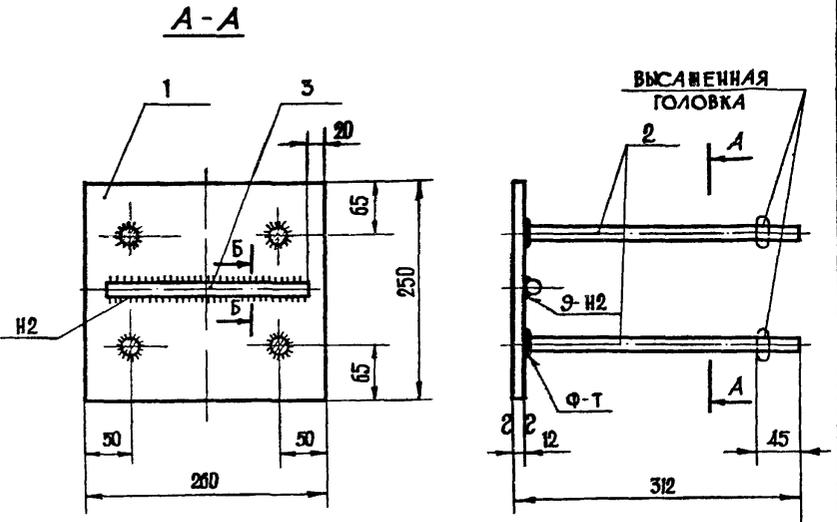
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
П-1	3	∅10A-I	1000	1	0.62	0.62	0.62



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИИ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА КГ.		
					ШТ.	ВСЕХ	ИЗДЕЛИЯ
П-2	4	∅18A-I	980	1	1.96	1.96	5.94
	5	-75x8	250	1	1.18	1.18	
	6	∠75x8	280	1	2.52	2.52	
	7	ГАЙКА М-18	-	4	0.07	0.28	

ТК 1974	ПЕТАЛИ П-1, П-2.	СЕРИЯ ИИ-04-9
		Выпуск 1 Лист 61

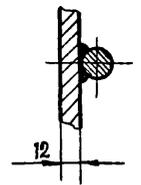
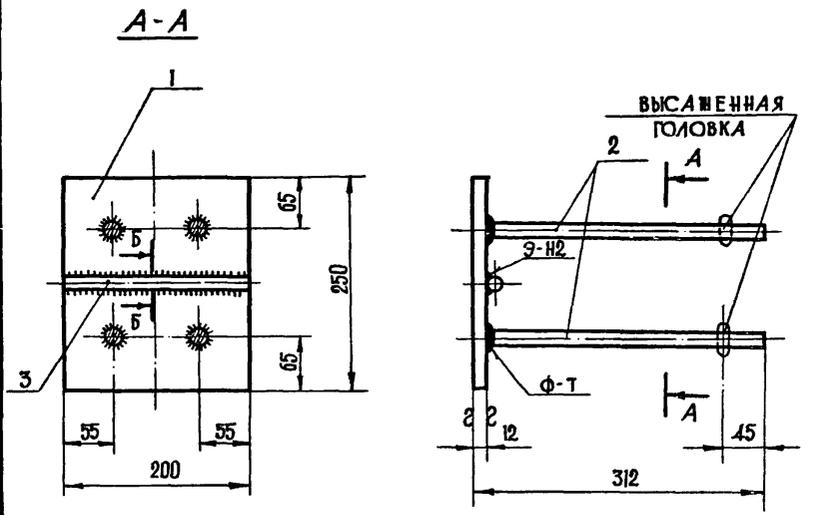
КОЛЛЕКТИВ НИКОЛОВА СПЕГАНОВА МАКСИМОВА	РУК. ГР. ИНЖ. НИКОЛОВА	ДИЗАЙНЕР СПЕГАНОВА	МАШ. ОПЕЛ. ОСК. НИКОЛОВА	ПРОЕКТОР СПЕГАНОВА	ИЗДАТЕЛЬСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА И АРХИТЕКТУРЫ МОСКВА	УЧ. ЗАДАНИЕ НИКОЛОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК СПЕГАНОВА	ИЗДАТЕЛЬСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА И АРХИТЕКТУРЫ МОСКВА
---	---------------------------	-----------------------	-----------------------------	-----------------------	--	-------------------------	----------------------------	--



ПРИМЕЧАНИЯ:

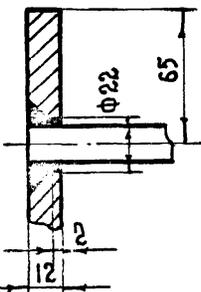
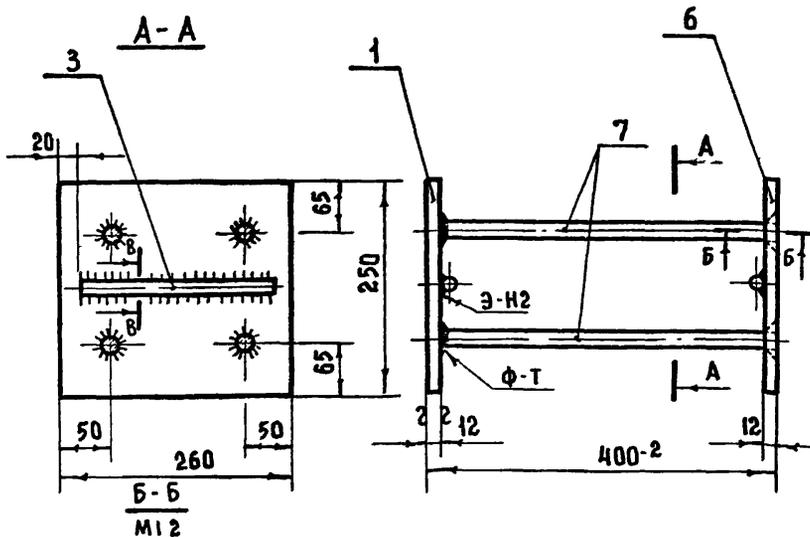
1. Электросварка выполняется в соответствии с указаниями по сварке соединительной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН-393-69
2. Сварку производить электродами типа Э-50 сплошным швом, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.

3	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0.18	0.18	Б/Ч
2	φ 18 А III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/Ч
1	-12 × 250	260	ГОСТ 103-57	1	6.19	6.19	Б/Ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт	ОБЩ	ПРИМ.
Мк-1		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		8.79	1:5				

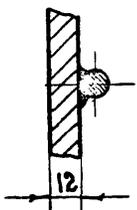


4	-12 × 250	200	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/Ч
3	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0.18	0.18	Б/Ч
2	φ 18 А III	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.62	2.48	Б/Ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт	ОБЩ	ПРИМеч
Мк-2		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		7.37	1:5	СЕРИЯ			

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ Мк-1 и Мк-2	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 62



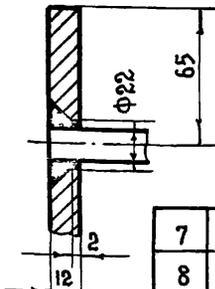
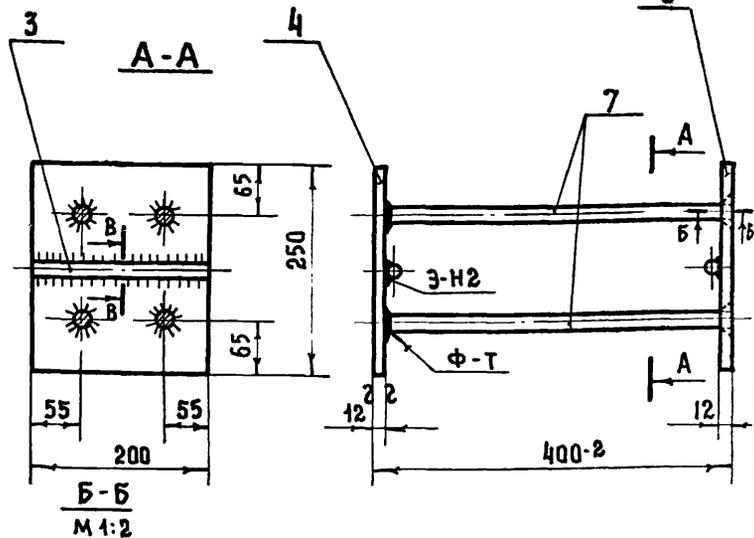
В-В  
М 1:2



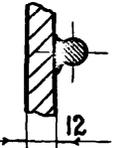
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поз. „1“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „6“ приварить к поз. „7“.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

7	φ18А III	400	ГОСТ 5781-61*	4	0.77	3.08	Б/Ч
6	- 12×250	300	ГОСТ 103-57	1	6.13	6.13	
3	φ12А III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0.18	0.36	Б/Ч
1	- 12×250	260	ГОСТ 103-57	1	6.13	6.13	Б/Ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ	ОБЩ. МАССА	ПРИМЕЧ.
Мк-3	МАССА		МАШТАБ		ВЫПУСК		
	15.70		1:5		СЕРИЯ		



В-В  
М 1:2



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Поз. „4“ приварить к поз. „7“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „8“ приварить к поз. „7“.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

7	φ18А III	400	ГОСТ 5781-61*	4	0.77	3.08	Б/Ч
8	- 12×200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	
4	- 12×250	200	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/Ч
3	φ12А III	200	ГОСТ 5781-61*	2	0.18	0.36	Б/Ч
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ	ОБЩ. МАССА	ПРИМЕЧ.
Мк-4	МАССА		МАШТАБ		ВЫПУСК		
	12.86		1:5		СЕРИЯ		

ТК  
1974

3 АКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ Мк-3 и Мк-4.

СЕРИЯ  
КИ-04-9  
выпуск  
1  
Лист  
63

КОЛЛЕКТОР  
И ИСПОЛНИТЕЛЬ  
ОТЕПЛОВА  
МАКСИМОВА

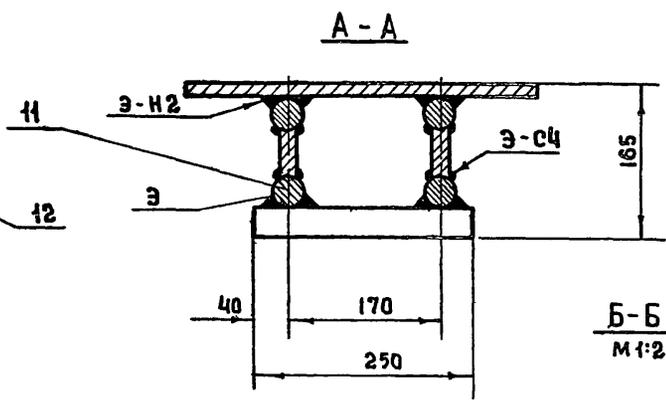
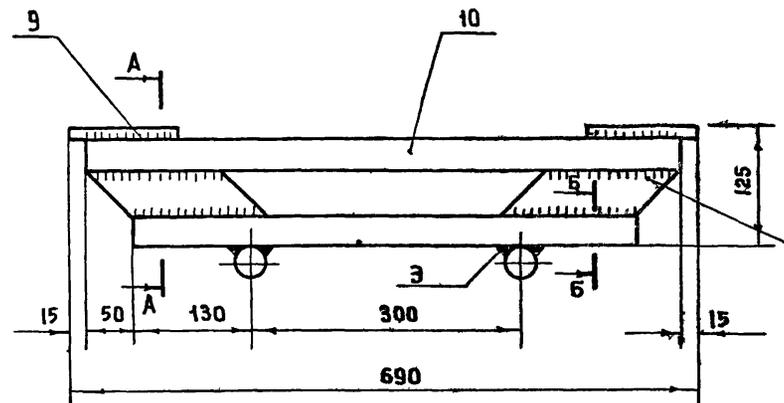
КОЛ  
Исполнитель  
Макс

РУК. ГР. ИИЖ  
ИСПОЛНИЛ  
ПРОВЕРИЛ

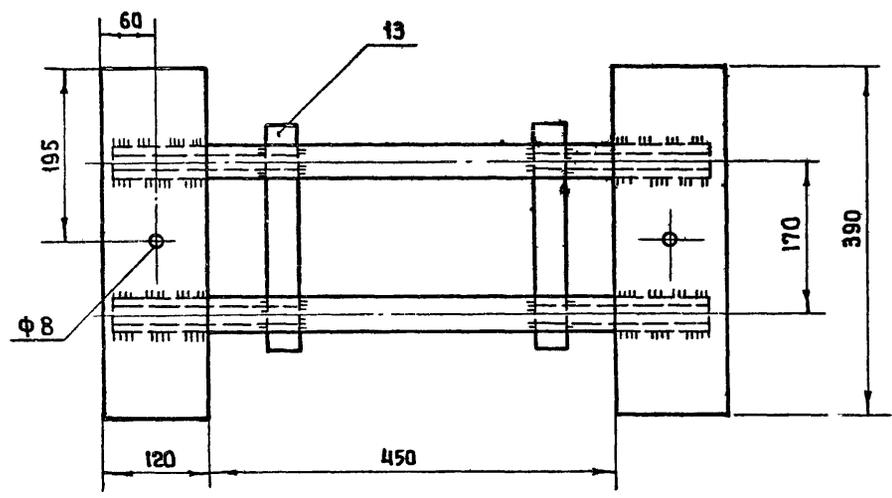
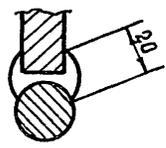
КУДОКИ  
ПРИГОРЕВ  
БОЛЬШОВСКИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ  
НАЧ. ПМ. ОКК  
ГЛА. КОНСТРУКТОР  
ГЛА. ИНЖЕНЕР  
РАБОТОУСТРОЙЩИК  
РАБОТОУСТРОЙЩИК  
ГЛА. ТЕХНОЛОГ  
ГЛА. ИНЖ. ПР. ИИЖ  
П. МОСКВА

ПРОЕКТИРОВАНИЕ



Б-Б  
М 1:2



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Дуговую сварку производить электродами типа Э-42А. ГОСТ 9467-60 сплошными швами, катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

13	Φ28А III	250	ГОСТ 5781-61*	2	1.2	2.4	Б/Ч
12	-50×16	200	ГОСТ 103-57	4	1,25	5,00	Б/Ч
11	Φ28А III	560	ГОСТ 5781-61*	2	2,7	5,4	Б/Ч
10	Φ32А III	660	ГОСТ 5781-61*	2	4,2	8,4	Б/Ч
9	-120×10	390	ГОСТ 103-57	2	3,63	7,26	Б/Ч
№ поз	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1шт	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
					МАССА, КГ	МАССА, КГ	
МК-5		МАССА, КГ	МАСШТАБ		ВЫПУСК		
		28,46	1:5		СЕРИЯ		

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-5.	СЕРИЯ
1974		ИИ-04-9
		ВЫПУСК
		ЛИСТ
		1
		64

КОЛДАШЕВА  
НИКОЛОРОВА  
ОТЕЛАНОВА  
ФИОНОВА

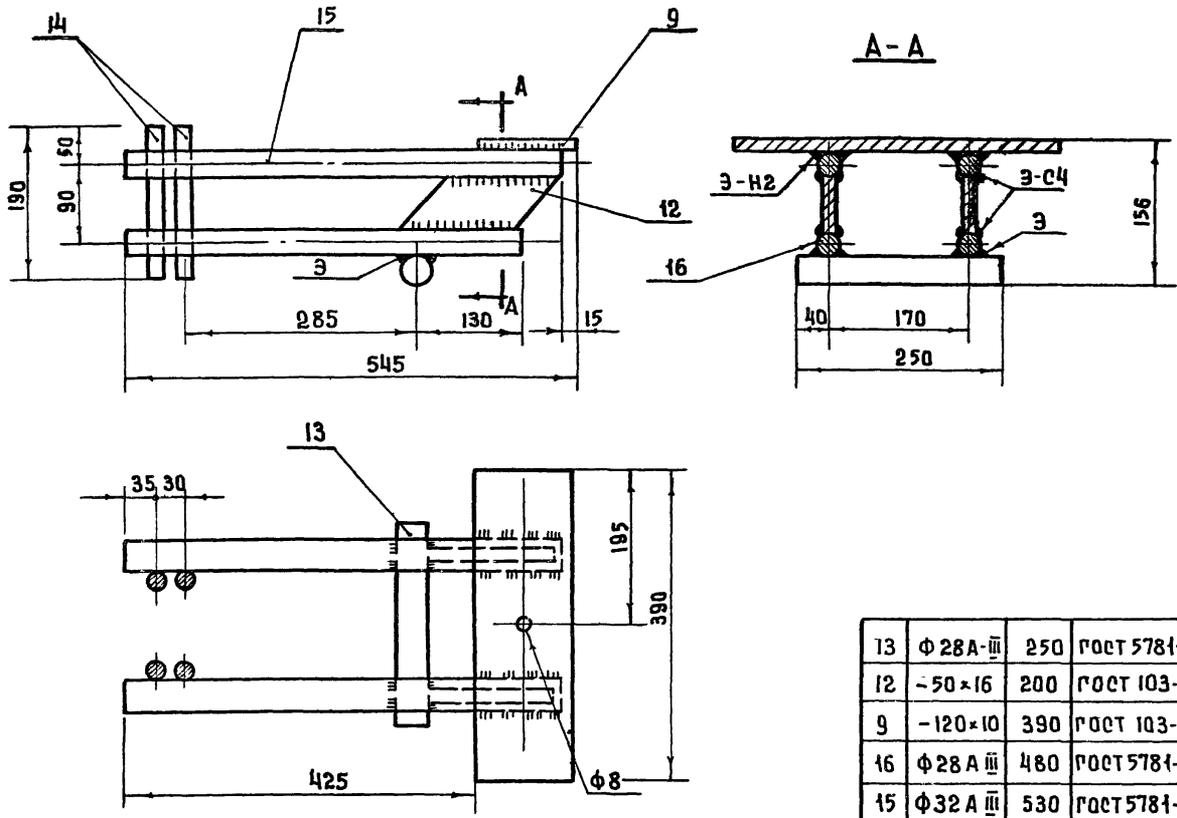
РУК. ГР. ИНЖ  
РУК. ГР. ИНЖ  
ИСПОЛНИЛА  
ПРОВЕРИЛА

ИЩОКИ  
ПРИГОЖИИ  
ВОЛЫНСКИИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

НАЧ. ОТД. ОСК  
ГЛА. КОНСТРУКТОР  
ГЛА. ИНЖЕНЕР  
ГЛА. ТЕХНОЛОГ  
ГЛА. ИНЖ. ПР. ТА

ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ  
ПРОЕКТИР  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. ИЛЧКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ



13	Φ 28A-III	250	ГОСТ 5781-61*	1	1,2	1,2	Б/Ч
12	-50×16	200	ГОСТ 103-57	2	1,25	2,5	Б/Ч
9	-120×10	390	ГОСТ 103-57	1	3,63	3,63	Б/Ч
16	Φ 28A III	480	ГОСТ 5781-61*	2	2,3	4,6	Б/Ч
15	Φ 32A III	530	ГОСТ 5781-61*	2	3,4	6,8	Б/Ч
14	Φ 16 AI	190	ГОСТ 5781-61*	4	0,3	1,2	Б/Ч
№ поз	сечение	длина	ГОСТ	кол.	шт. общ. масса кг		примеч.
МК-6		масса, кг	масштаб	выпуск			
		19,93	1:5	серия			

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Поз. 14 приварить к поз. 15 и 16 контактной сваркой на однопочечной машине.
2. Примечание см. лист 64.
3. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

ЦЕНТРОПРОЕКТОР  
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
 ЗАВОД ИМ. В. П. МАШИНИСТОВ  
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ  
 Р. МАШИН

НАЧ. ОТД. ОСК  
 РА. КОКСТРАК  
 РА. МАШИНЕР  
 РА. ТЕХНОЛОГ  
 РА. ИНЖ. ПР-ТА

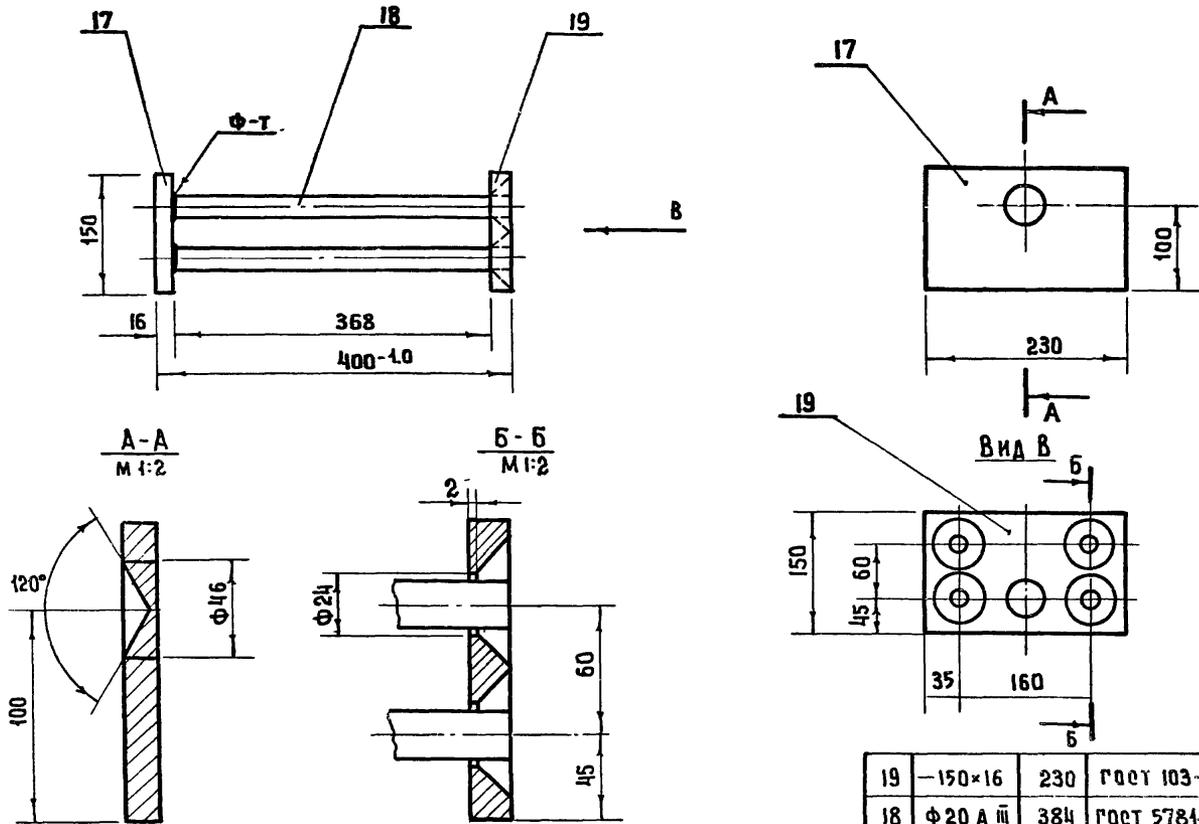
И. ШОКИ  
 ПРИЛОЖНИ  
 ВЛАДИМСКИЙ  
 ЯКОВОВ  
 ПРИГОРОВ

РУК. ГР. ИНЖ.  
 РУК. ГР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ

КОЛАШЕВА  
 И. КОНОРОВА  
 С. ТЕПАНОВА

ТК 1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-6	серия	ИИ-04-9
		выпуск	лист 65

ТОРГОВО- БЫТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ЭКОНОМИЧЕСКОГО НОМИНАЛА Г. МОСКВА	НАЧ. ОП. БРК Г.А. КОКЕТУК	ИЗУЧКИ ПРИГОЖИИ ВОЛЫНСКИИ ЯКОБСОН ПРИГОРЕВ	РУК. ГР. НИЗЖ РУК. ГР. НИЗЖ ИСПОДНИК ПРОВЕРКА	КОЛПАШЕВА НИКОЛОРОВА СТЕПАНОВА ФЛОДОВА
ДИРЕКТОР И.И. ПИЩАКОВ	ГЛА. ИНЖЕНЕР В.А. КУЗНЕЦОВ	ДИЗАЙНЕР А.А. ПИЩАКОВ	ПРОЕКТИРОВЩИК В.А. ПИЩАКОВ	КОНСТРУКТОР В.А. ПИЩАКОВ

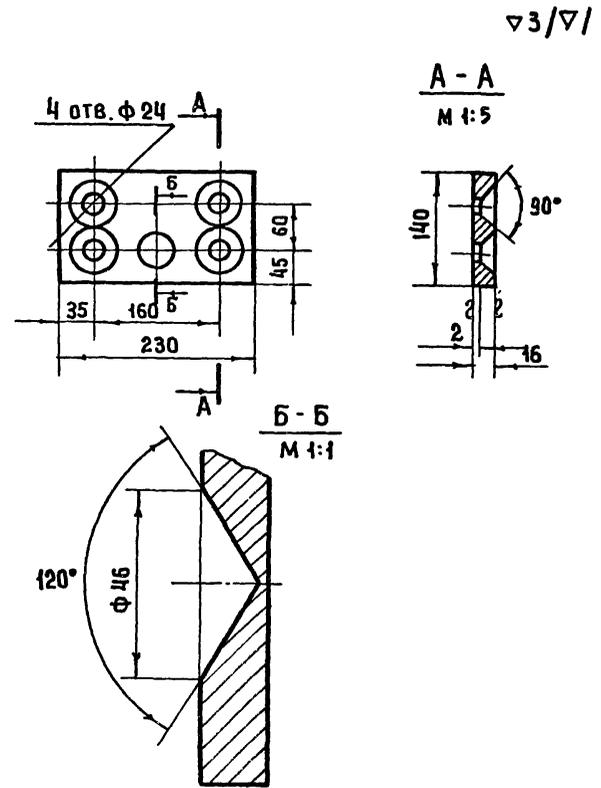
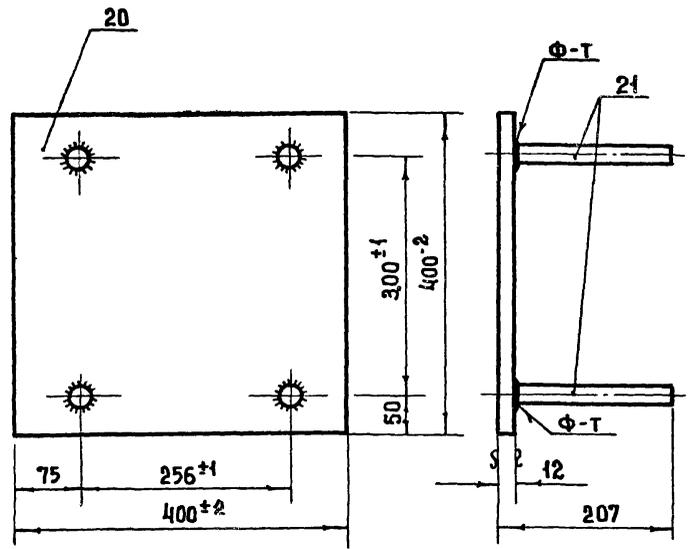


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Поз. „17“ приварить к поз. „18“ и после установки полученной заготовки в объемный каркас поз. „19“ приварить к позициям „18“.
3. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

19	-150x16	230	ГОСТ 103-57	4	3.73	3.73	
18	Ф 20 А III	384	ГОСТ 5781-61*	4	0.9	3.6	Б/Ч
17	-150x16	230	ГОСТ 103-57	1	4.33	4.33	
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДАНКА	ГОСТ	КОЛ-ВО	1 ШТ.	ОБЩ МАССА	ПРИМЕЧ.
Mk-7	МАССА		МАШТАБ		ВЫПУСК		
	11.66		1:5		СЕРИЯ		

ТК 1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ Mk-7	СЕРИЯ	ИИ-04-9
		ВЫПУСК	Лист 1/66



П Р И М Е Ч А Н И Е

Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

21	Φ 20 А III	195	ГОСТ 5781-61*	4	0.48	1.92	6/4
20	- 12×400	400	ГОСТ 103-57	1	15.07	15.07	6/4
№ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ. масса	Примеч.
Мк-8	Масса	Масштаб	Выпуск				
	16.99	1:5					

19	- 150×16	230	ГОСТ 103-67	3.73
№ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	Масса

ТК	3 АКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-8 И ДЕТАЛЬ 19.	СЕРИЯ
1974		НИ-04-9
		Выпуск
		1
		Лист
		67

КОЛАШЕВА  
И. КОРОЛОВА  
С. СТЕПАНОВА

КОЛ. ОТВ. ДОС.  
РА. КОНСТРУК.  
С.А. ИЖЖЕКЕР  
КОМ. ДОС. РА. ТЕХ. НАУК  
Г. МОСКВА

И. И. ХОКИ  
П. Р. ЯРОЖНИ  
В. ДАВЫДОВСКИЙ  
А. КОБЫЛОВ  
П. Р. ГОРДОВ

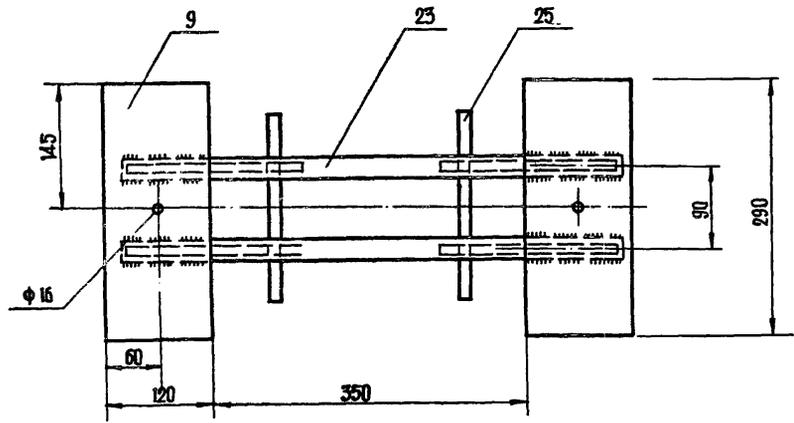
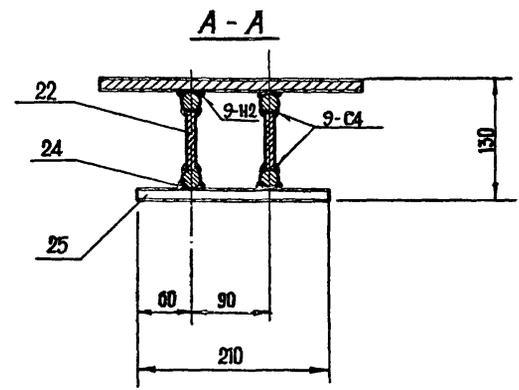
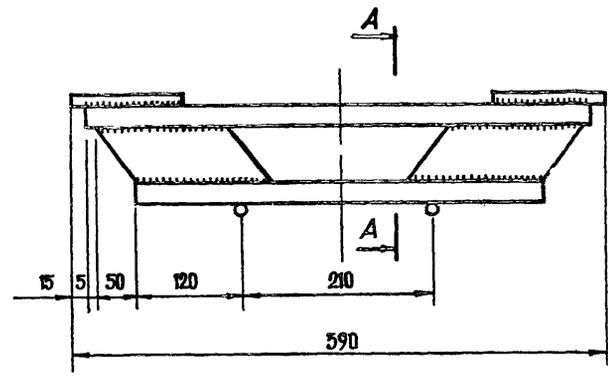
РАК. ПР. ИЖЖ  
РАК. ПР. ИЖЖ  
И. ПОДАННА

ЦЕНТРОПРОЕКТОР

КОЛАДІВЕРА	КОЛ. ГР. ПИИ	ВІДХОДИ	НАЧ. ОЛА. ОСК
НИКОЛЮКОВА	РУК. ГР. ПИИ	ПРИГОШИИ	ТА. КОЛ. ПР. ПУКІ
СМЕЛАНОВА	ИСПОЛНИИ	БОЛЫНСКИЙ	ТА. ПИИ. ПЕР
	ПРОВЕРИИ	У. БОЛОН	ТА. ПИИ. ПР. ПУКІ
		ПРИГОРЕВ	

ГОЛОДО:  
 ВПЛОДУ:  
 ЗАДАНИИ:  
 КОМІСІЯ:  
 С. АСІЯ

**СЕМІП**

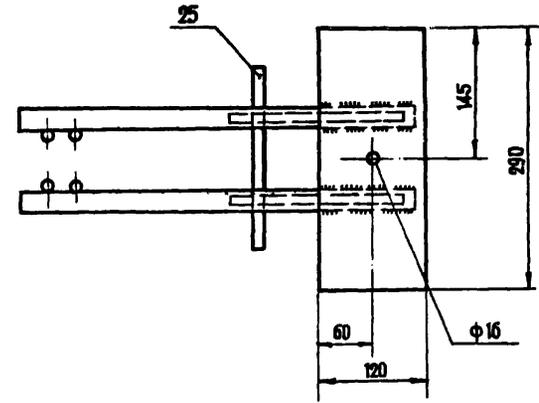
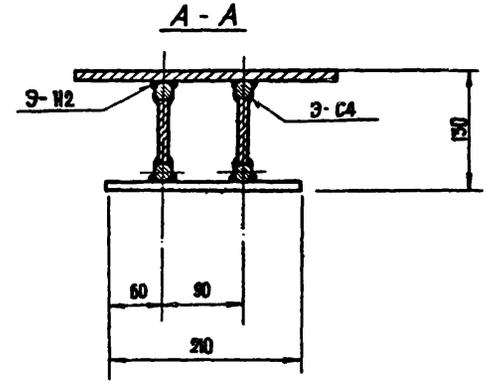
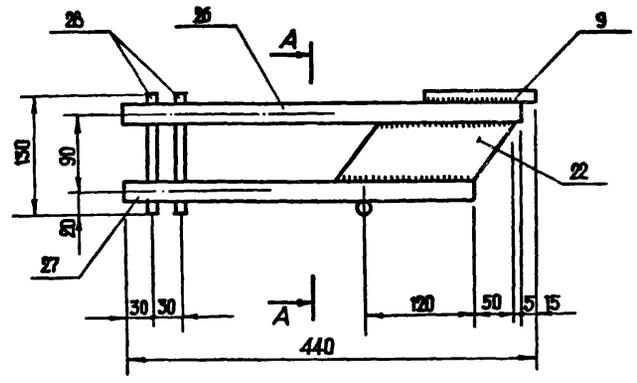


**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Дуговую сварку производить электродами типа 9-42А ГОСТ 9467-60 сплошными швами. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

25	Φ10А-III	210	ГОСТ-5781-61*	2	0.13	0.26	Б/ч
24	Φ22А-III	450	ГОСТ 5781-61*	2	1.34	2.68	Б/ч
23	Φ22А-III	560	ГОСТ 5781-61*	2	1.67	3.34	Б/ч
22	-65 x 14	150	ГОСТ 103-57	4	1.07	4.28	
9	-120 x 10	290	ГОСТ-103-57	2	2.70	5.40	Б/ч
ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	ИШО ОБШ		ПРИМ.
					МАССА		
МК-9		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		15.96	1:5				

ТК	1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-9	СЕРИЯ	ИИ-04-9
			ВЫПУСК	ИИП 68



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Дуговую сварку производить электродами 9-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Указания по сварке и изготовлению см пояснительную записку.

28	φ10 А-III	150	ГОСТ 5781-61*	4	0.08	0.32	Б/ч
25	φ10 А-III	210	ГОСТ 5781-61*	1	0.13	0.13	Б/ч
27	φ22 А-III	370	ГОСТ 5781-61*	2	1.10	2.20	Б/ч
26	φ22 А-III	425	ГОСТ 5781-61*	2	1.26	2.52	Б/ч
22	- 65 × 14	150	ГОСТ 103-57	2	1.07	2.14	
9	- 120 × 10	290	ГОСТ 103-57	1	2.70	2.70	Б/ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	Ишт		ПРИМ.
					ОБЩ	МАССА	
МК-10				МАССА	МАСШТАБ		ВЫПУСК
				10 01	1:5		

ТК  
1974

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МК-10

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 69

КОМАНДИР  
НИКОЛОВА  
СМЕЛАНОВА  
ФИОНОВА

ИСПОЛНИ  
ПРОВЕРИЛ

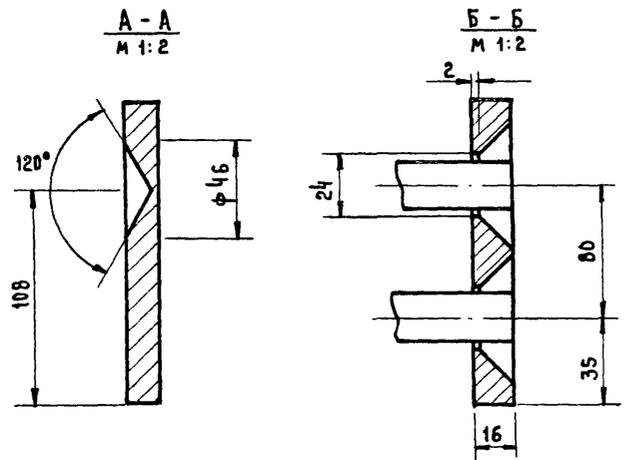
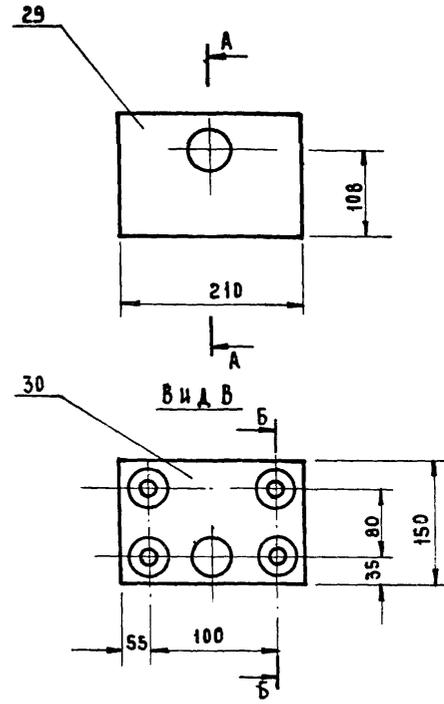
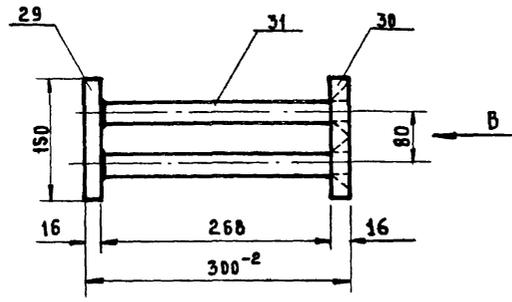
ИЛ ХОДИ  
ПРИГОЖИ  
ВСАЛНИСКИИ  
ЯКОБСОН  
ПРИГОРЕВ

НАЧ ОЛА ОСК  
ТА КОСТЕРУК  
ТА ВНЕЖЕР  
ТА ШЕХОЛОТ  
ТА ИИИ ПР ПА

ПОДГОТ  
ВЛЕНА И  
ЗАДАЧА  
ВУХТИСКИ  
КОМБИЕР  
Т ЛЮБОВА



КОЛАШЕВА	КОЛОДЯН	РУК. ГР. ИИЖ	КОЛОДЯН	КОЛОДЯН
НИКОЛОРОВА	ПРИТВОЖИЙ	РУК. ГР. ИИЖ	БОЛЫНСКИЙ	ИСПОЛНИЛ
СТЕПАНОВА	ЯКОВСОН	ПРОВЕРЯЛ	ПРИТОРОВ	
МАКСИМОВА				



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Сварку производить электродами типа Э-50А ГОСТ 9467-60 сплошным швом. Катет шва по наименьшей толщине свариваемой детали.
2. Поз. „29“ приварить к лоз „31“ и после установки подученной заготовки в объемный каркас поз. „31“ приварить к позициям „30“.

№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол.	шт.	Общ.	Примеч.
31	Ф20 А III	284	ГОСТ 5781-61	4	0.7	2.8	6/4
30	-150x16	210	ГОСТ 103-57	1	3.96	3.96	
29	-150x16	210	ГОСТ 103-57	1	3.96	3.96	

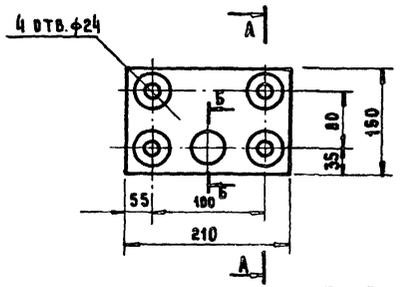
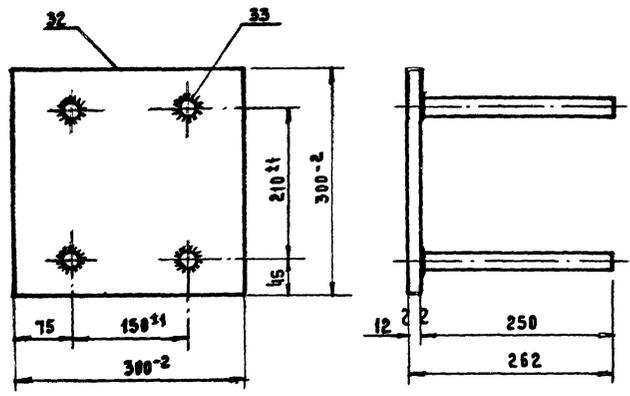
  

Мк-11	МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК
	10.72	1:5	СЕРИЯ

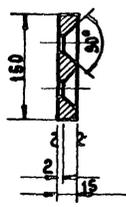


ТК 1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ Мк-11	СЕРИЯ	ИИ-04-9
		ВЫПУСК	Лист
		1	70

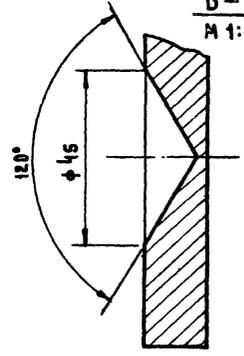
▽3(▽)



A - A  
M 1:5



Б - Б  
M 1:1



МАШ. ОТД. ВСК  
И. В. КОСТРИЦЫН  
И. В. ВЕЖЕВ  
И. А. ТЕАУНДРОГ  
И. А. ВУЖ. ДР. ТА

МАШ. ОТД. ВСК  
И. В. КОСТРИЦЫН  
И. В. ВЕЖЕВ  
И. А. ТЕАУНДРОГ  
И. А. ВУЖ. ДР. ТА

МАШ. ОТД. ВСК  
И. В. КОСТРИЦЫН  
И. В. ВЕЖЕВ  
И. А. ТЕАУНДРОГ  
И. А. ВУЖ. ДР. ТА

МАШ. ОТД. ВСК  
И. В. КОСТРИЦЫН  
И. В. ВЕЖЕВ  
И. А. ТЕАУНДРОГ  
И. А. ВУЖ. ДР. ТА

МАШ. ОТД. ВСК  
И. В. КОСТРИЦЫН  
И. В. ВЕЖЕВ  
И. А. ТЕАУНДРОГ  
И. А. ВУЖ. ДР. ТА

МАШ. ОТД. ВСК  
И. В. КОСТРИЦЫН  
И. В. ВЕЖЕВ  
И. А. ТЕАУНДРОГ  
И. А. ВУЖ. ДР. ТА

ГОР. ПОД.  
САИНСКИЙ  
УРАЛЬСКИЙ  
КАМЕНСКИЙ  
КАМЕНСКИЙ

33	φ 25 А-III	250	ГОСТ 5781-61	4	0,91	3,64	Б/Ч
32	-16x300	300	ГОСТ 103-57	1	14,4	14,4	Б/Ч
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 ШТ. ОБЩ. МАССА		ПРИМЕЧ.
Mк-12	МАССА		МАСШТАБ		ВЫПУСК		
	18.08		1:5		10		

30	-150x16	210	ГОСТ 103-57	3,96
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	МАССА

Т К 1974	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ Mк-12 И ДЕТАЛЬ 30	СЕРИЯ ИИ-04-9	
		ВЫПУСК 1	АНСТ 71

КОЛАШЕВА  
НИКОПОРОВА  
СМЕЛАНОВА  
МАКСИМОВА

РУК ТР ПИИ  
РУК ТР ПИИ  
ИСПОЛНИ  
ПРОВЕРКА

ИЦКОКИ  
ПРИГОРИИ  
БОЛЫНСКИИ  
ЯКОВСОН  
ПРИГОРЕВ

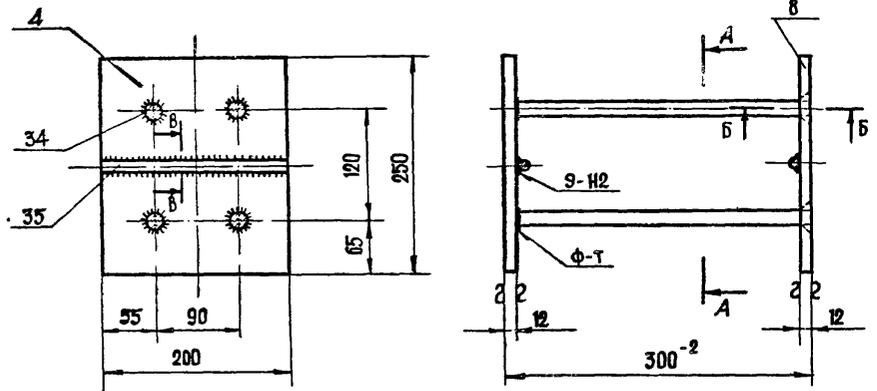
ИЛИ СМАКАА  
ИЛИ КОКСИНИИ  
ИЛИ НИИ ПЕР  
ИЛИ ПЕНОЛОГ  
ИЛИ ПИИ ПР-ПА

ИЛИ СЗ  
ИЛИ ПИИ  
ИЛИ ПИИ  
ИЛИ ПИИ

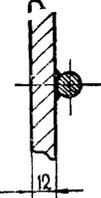
ИЛИ ПИИ  
ИЛИ ПИИ  
ИЛИ ПИИ  
ИЛИ ПИИ

73(в)

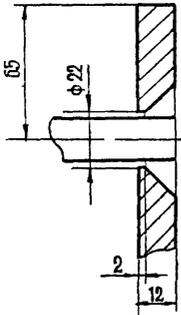
A-A



В-В  
М1:2



Б-Б  
М1:2



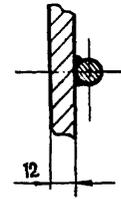
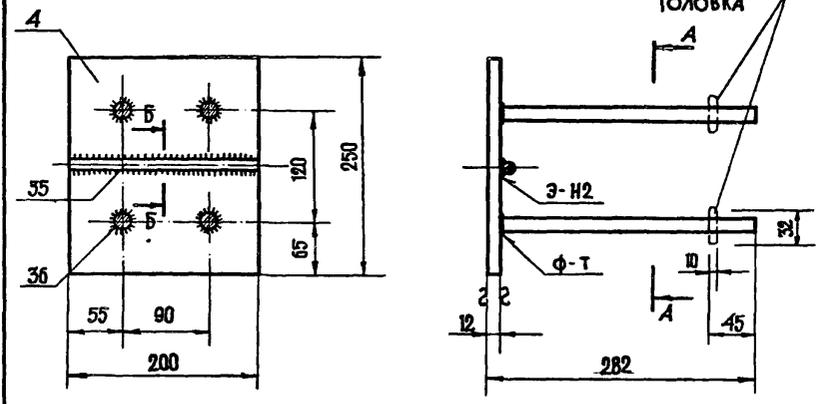
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПОЗ. 34 ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. 4; УСТАНОВИТЬ ПОЛУЧЕННУЮ ЗАГОТОВКУ В ОБЪЕМНЫЙ КАРКАС, ПОСЛЕ ЧЕГО ПОЗ. 8 ПРИВАРИТЬ К ПОЗ. 4
2. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

8	-12 × 200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	
35	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61	2	0.178	0.356	Б/ч
34	φ 18 А III	288	ГОСТ 5781-61	1	0.575	2.3	Б/ч
4	-12 × 200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
					МАССА	КГ	
МК-14		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		12 07	1:5				

73(в) 76

A-A



35	φ 12 А III	200	ГОСТ 5781-61*	1	0.178	0.178	Б/ч
36	φ 18 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.54	2.16	Б/ч
4	-12 × 200	250	ГОСТ 103-57	1	4.71	4.71	Б/ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ.	1 шт	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
					МАССА	КГ	
МК-13		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		7.05	1:5				

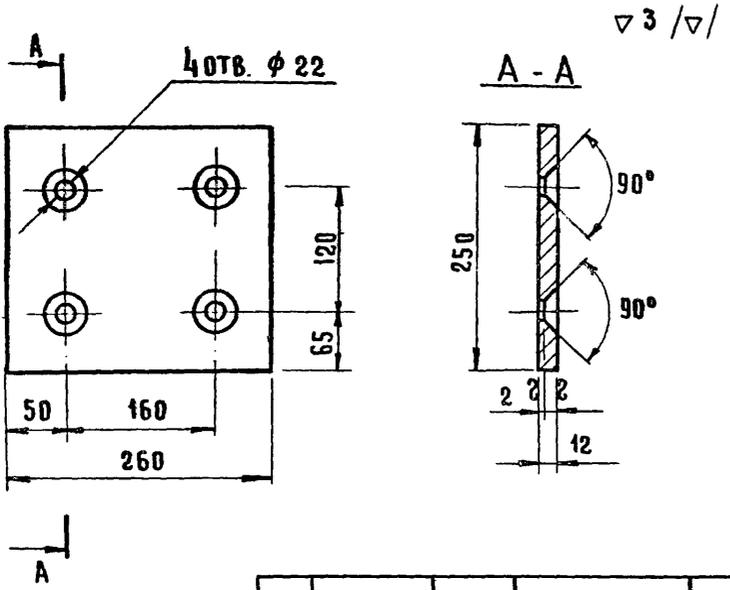
ТК  
1974

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МК-13 И МК-14

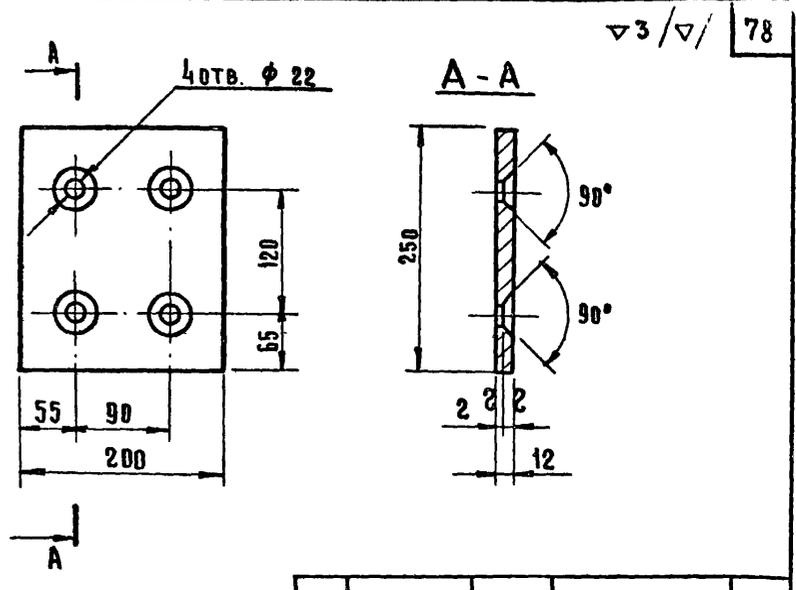
СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 72



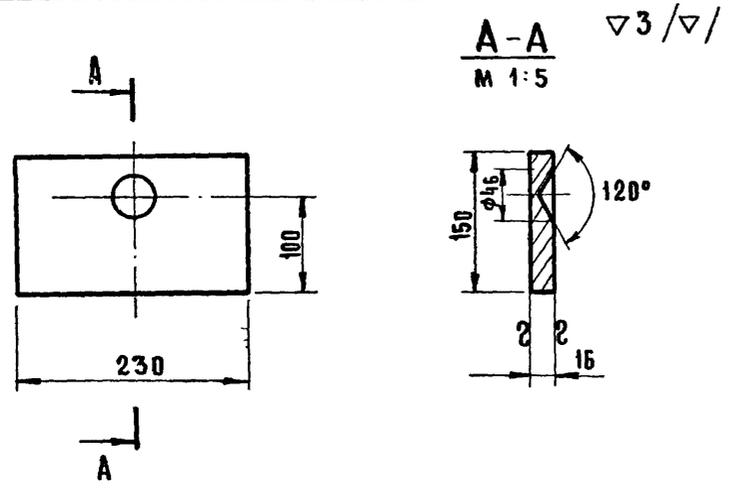
КОЛАШОВА  
 НИКОЛОРОВА  
 СТЕПАНОВА  
 МАКСИМОВА  
 РЧК РР НИЖ  
 РЧК РР НИЖ  
 ИСПОЛНИ  
 ПРОВЕРКА  
 НИЖКОИ  
 ПРИОЖИМ  
 БОЛЫНСКИЙ  
 ПРИГОРЕВ  
 ЯКОВСОН  
 НИЖ ОТА ОДК  
 РАКОНСТРУКТ  
 ТА ИНЖЕНЕР  
 ТА НИЖ РР ТА  
 РА ТЕХНИКОД  
 БУДОВА  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАНИМ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Р МОСКВА



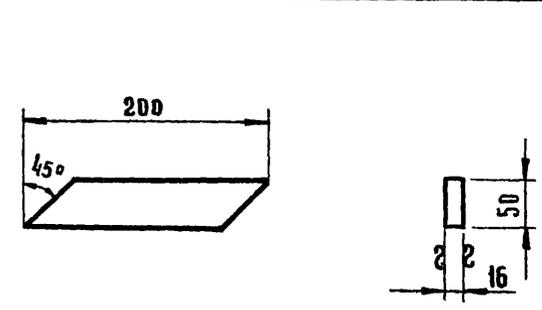
6	-12 × 250	300	ГОСТ 103-57	6.13
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА



8	-12 × 250	200	ГОСТ 103-57	4.71
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА



17	-150 × 16	230	ГОСТ 103-57	4.33
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА



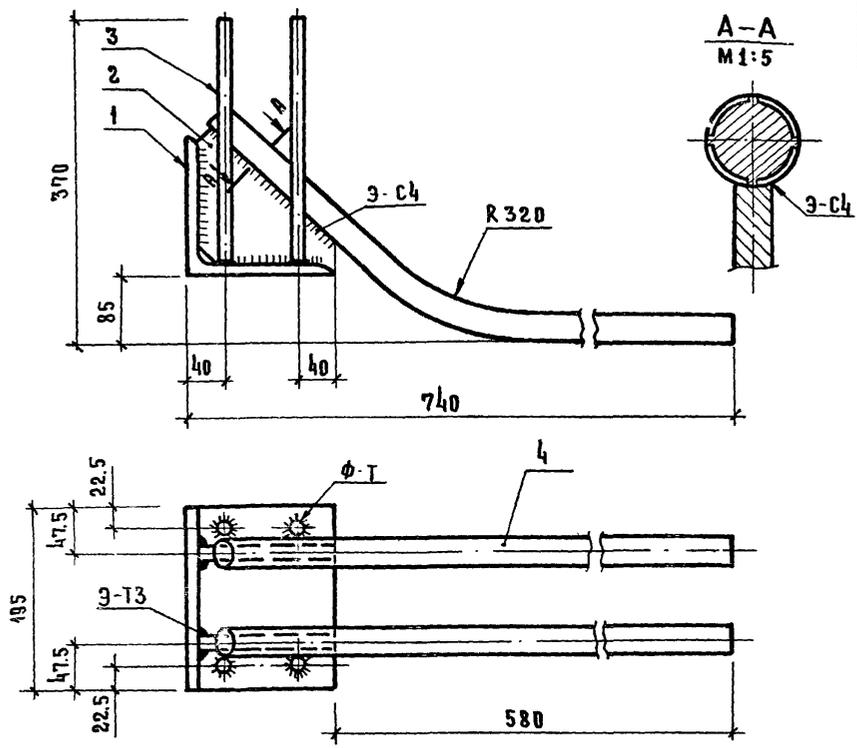
Поз. 12 изготовить  
ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ

12	-16 × 50	200	ГОСТ 103-57	1.25
№№ поз.	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА

ТК	ДЕТАЛИ 6, 8, 12 И 17			СЕРИЯ ИИ-04-9
1974				ВЫПУСК 1 74

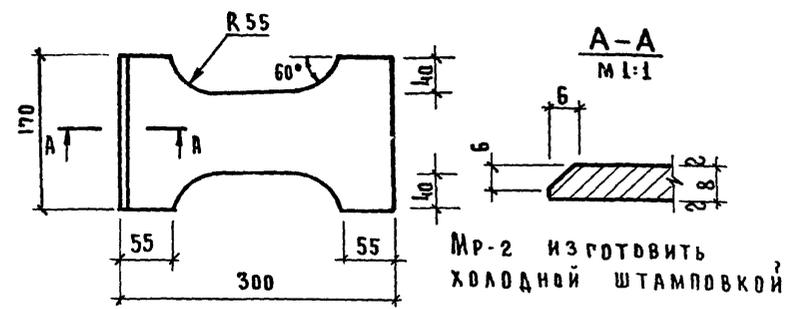


ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ  
 ВЫПУСК ЗАДАНИЙ И ТУРНИРСКИХ КОМПЛЕКТОВ  
 П. МОСКВА  
 ИЛЧ. ОТАВЛА  
 ПР. КОНСТРАКТОР  
 ПР. ИНЖЕНЕР  
 ПР. ТЕХНОЛОГ  
 ПР. ИНЖ. ПР.-ТЯ  
 НИХОКИ  
 ПРОЛОЖИЙ  
 ВОЛЫНСКИЙ  
 ЯКОБСОН  
 ПРИКОРЕВ  
 РУК. ПР. ИНЖ.  
 РУК. ПР. ИНЖ.  
 ИСПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 НИКОЛОВА  
 КОДАШЕВА  
 СТЕЛАНОВА  
 ФИОНОВА



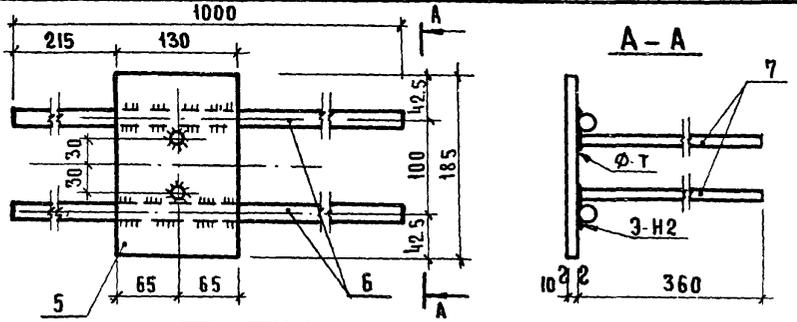
**Примечание**  
 Указания по сварке  
 и изготовлению  
 см. пояснительную  
 записку.

4	φ 32 А Ш	790	ГОСТ 5781-61*	2	5.0	10.0	
3	φ 12 А Ш	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.24	0.96	Б/ч
2	- 150 × 16	150	ГОСТ 103-57	2	1.32	2.64	
1	L160 × 16	195	ГОСТ 8509-57	1	7.72	7.72	Б/ч
ИЛ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1шт	Общ	Прим.
					Масса, кг.		
МР - 1		Масса, кг	Масштаб	Выпуск			
		21.32	1:5				



МР-2 ИЗГОТОВИТЬ  
 ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ

-	170 × 8	300	ГОСТ 103-57	1	2.67	2.67	
ИЛ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1шт	Общ	Прим.
					Масса, кг.		
МР - 2		Масса, кг	Масштаб	Выпуск			
		4.70	1:5				



7	φ 12 А Ш	360	ГОСТ 5781-61*	2	0.32	0.64	
6	φ 20 А Ш	1000	ГОСТ 5781-61*	2	2.46	4.92	
5	- 130 × 10	185	ГОСТ 5681-57	1	2.04	2.04	Б/ч
ИЛ ПОЗ.	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1шт	Общ	Прим.
					Масса, кг.		
МР - 3		Масса, кг	Масштаб	Выпуск			
		7.6	1:5				

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МР-1, МР-2 И МР-3	серия
1974		ИИ-04.9
		выпуск
		лист
		1
		76

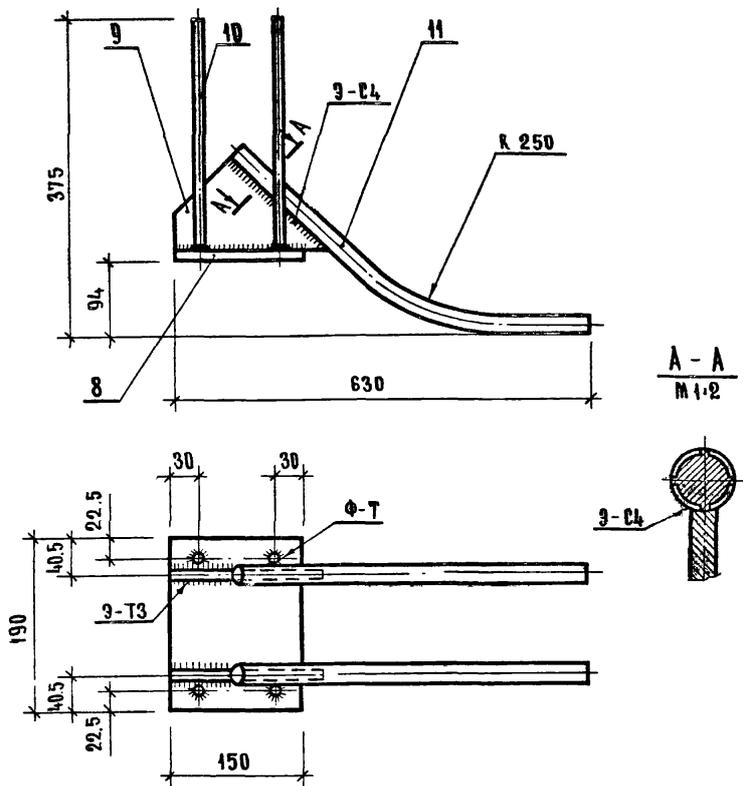
ТОРГОВО-ВНЕШНЕЭКОНОМИЧЕСКИЕ СВЯЗИ  
 П. МОСКВА

НАЧ. СТАЛКАА  
 ГА. КОНСТРОИ  
 ГА. НИИ. ДТА  
 ГА. ТЕХНОЛОГ  
 ГА. НИИ. ПР-ЗА

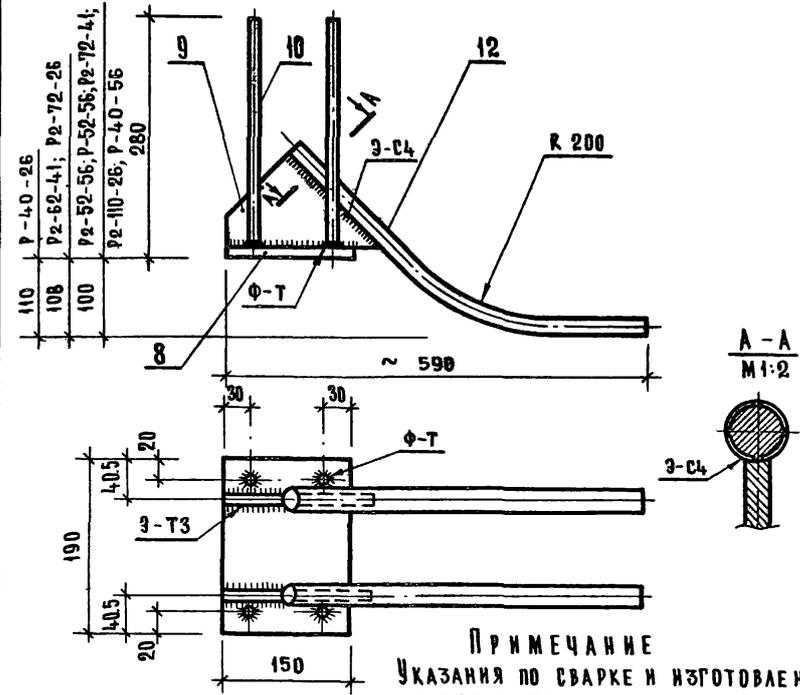
НИКОРОВА  
 КОЛДАШЕВА  
 СТЕПАНОВА  
 ФРОНОВА

Менед.  
 Кол  
 Русланов  
 Гусманов

НИКОРОВА  
 РУК. ГР. НИИ  
 РУК. ГР. НИИ  
 БОЛЫШКНИ  
 ЯКОБСОН  
 ПЕРИУРОВ



11	φ 25 А III	647	ГОСТ 5781-61*	2	2.49	4.98	
10	φ 10 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.17	0.68	Б/Ч
9	-100 × 10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
8	-150 × 10	190	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
№ 103	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	шт	общ	ПРИМ.
						МАССА, КГ	
M-4		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		9.46	1:5				



ПРИМЕЧАНИЕ  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАЯСКУ.

№	φ 20 А III	617	ГОСТ 5781-61*	2	1.53	3.06	
10	φ 10 А III	270	ГОСТ 5781-61*	4	0.14	0.68	Б/Ч
9	-100 × 10	160	ГОСТ 103-57	2	0.72	1.44	
8	-150 × 10	190	ГОСТ 103-57	1	2.36	2.36	Б/Ч
№ 103	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	шт	общ	ПРИМ.
						МАССА, КГ	
M-5		МАССА, КГ	МАСШТАБ	ВЫПУСК			
		7.54	1:5				

ТК  
 1974

ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ M-4 И M-5

СЕРИЯ  
 НИ - 04-9  
 ВЫПУСК АМСТ  
 1 77

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
 ЗАДАНИЕ  
 КОМПЛЕКСНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКОЕ БУДОВАНИЕ  
 П. МОСКВА

ПРО. СТЕНА  
 П.А. КОНОСТРОТА  
 П.А. НИЖЕНЕР  
 П.А. ТЕ. ЧИЛОТ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ

ШЕХОКИ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ

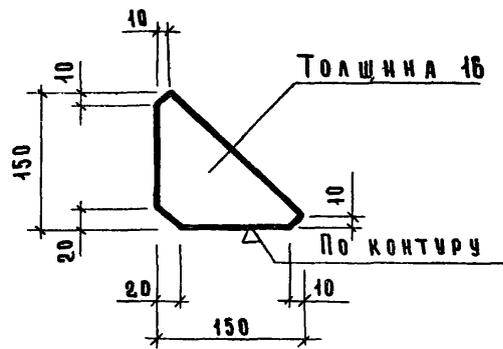
П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ

П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ

П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ

П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ  
 П.А. НИЖ. ДР. ТЯ

∞ / ∇ /

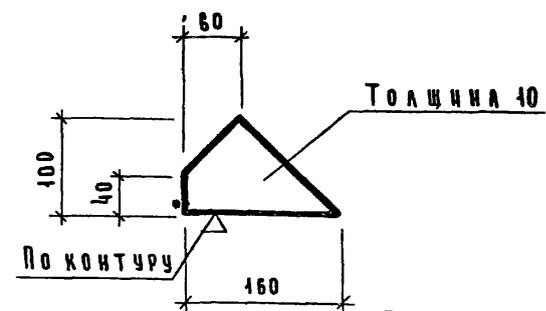


Поз. 2 изготовить холодной штамповкой

2	-150x16	150	ГОСТ 103-57	1.32
№ поз.	сечение	длина	ГОСТ	масса кг

∞ / ∇ /

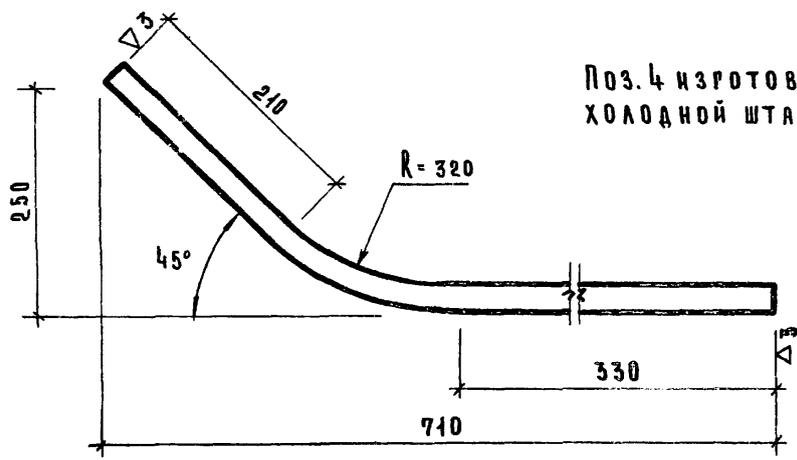
82



Поз 9 изготовить холодной штамповкой

9	-100x10	160	ГОСТ 103-57	0.72
№ поз.	сечение	длина	ГОСТ	масса кг

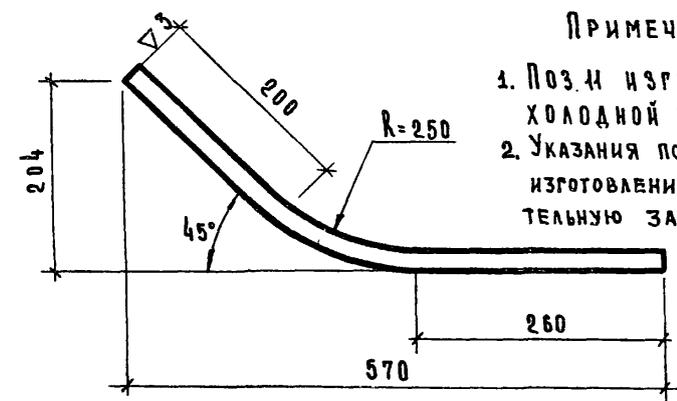
∞ / ∇ /



Поз. 4 изготовить холодной штамповкой

4	φ 32 АШ	790	ГОСТ 5781-61	5.0
№ поз.	сечение	длина	ГОСТ	масса кг

∞ / ∇ /



ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. Поз. 11 изготовить холодной штамповкой  
 2. Указания по сварке и изготовлению см. пояснительную записку.

11	φ 25 АШ	647	ГОСТ 5781-61	2.49
№ поз.	сечение	длина	ГОСТ	масса кг

ТК  
1974

Детали. Позиции 2, 4, 9 и 11.

серия  
 НИ-04-9  
 выпуск лист  
 1 78

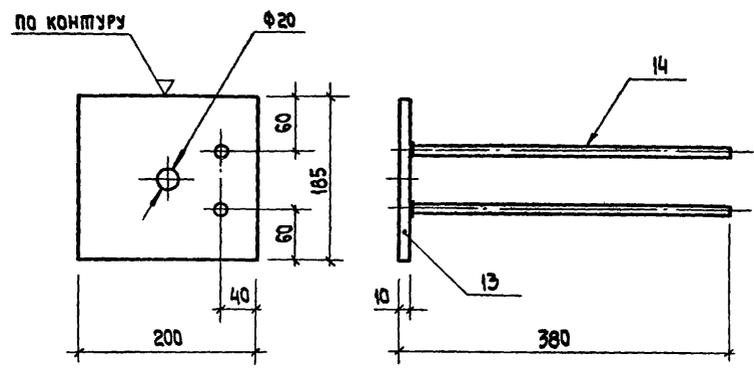
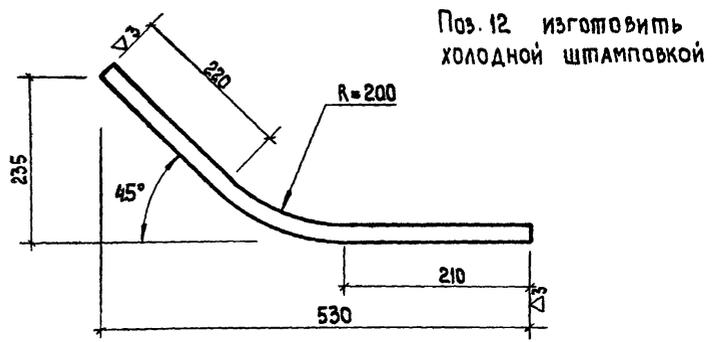
~ / ▽ /

~ / ▽ /

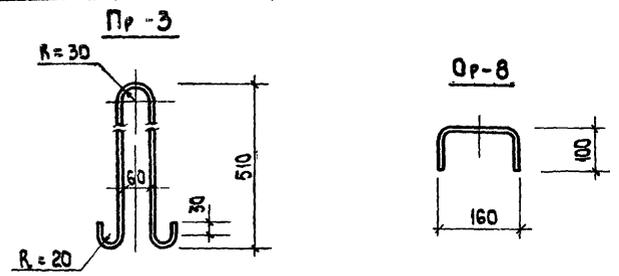
ТОРГОВО-ВЫПУСНОЙ ЗАВАДСКОЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА

ЦЕНТ

НИКОЛОВА	РУК. ГР. ИИЖ.	ИЦХОКИ	НАЧ. ОТДЕЛА	ПОРГОВО-ВЫПУСНОЙ ЗАВАДСКОЙ КОМПЛЕКС Г. МОСКВА
КОЛАШЕВА	РУК. ГР. ИИЖ. ИСПОЛНИЛ	ПРИГОЖИИ ВОЛЫНСКИЙ ЯКОВСОН	ГЛ. КОНСТ. ОТД.	
СМЕЛАНОВА	ПРОВЕРИЛ	ПРИГОРЕВ	ГЛ. ИНЖЕНЕР	
МАСКИРОВА			ГЛ. ПЕР. Л. ОПА	
			ГЛ. ИИЖ. ПР-ПА	



12	Φ 20 А III	617	ГОСТ 5781-61 *	1,53
ИИ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	МАССА КГ



Pr-3	Φ 12 А I	1270	ГОСТ 5781-61 *	1,13
Or-8	Φ 10 А I	380	ГОСТ 5781-61 *	0,24
ИИ ПОЗ	Сечение	Длина мм	ГОСТ	МАССА КГ

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
ВМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

14	Φ 12 А III	370	ГОСТ 5781-61 *	2	0,32	0,64	Б/4
13	-185 × 10	200	ГОСТ 103-57	1	2,82	2,82	Б/4
ИИ ПОЗ	Сечение	Длина	ГОСТ	КОЛ.	ИШТ. ОБЩ. МАССА, КГ		ПРИМ.
Mr-6	МАССА, КГ		МАШТАБ		ВЫПУСК		
	3,46		1:5				

ТК	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ Mr-6, ПОЗ. 12, ПЕТЛЯ Pr-3 и ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ Or-8.			Серия ИИ-04-9
1974				Выпуск I Лист 79

ПР. КОД  
 ЗАКА  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

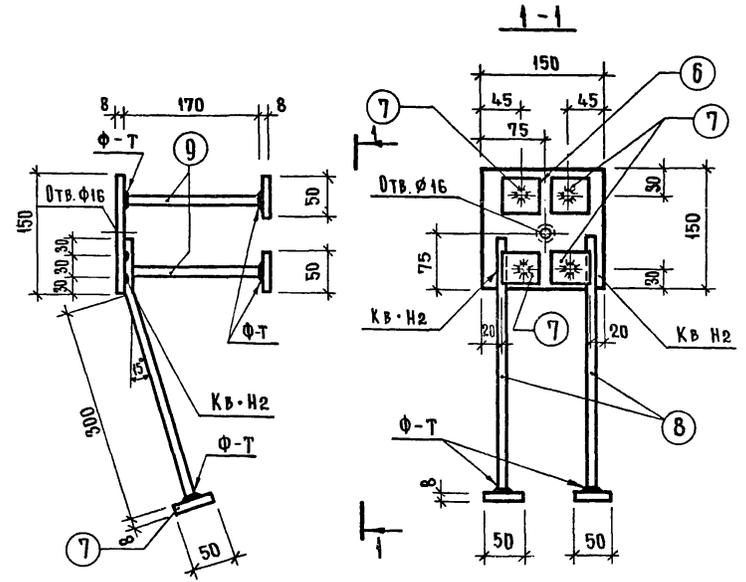
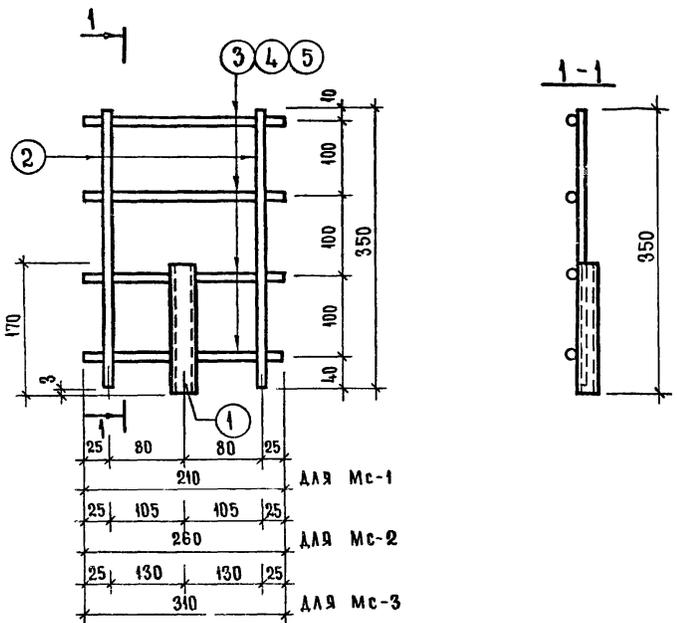
ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ

ИЩ. О. К. Н.  
 ПР. КОД  
 МАТЕРИАЛ  
 КОЛ-ВО  
 МАСШТАБ  
 В. ВЫПУСК  
 СЕРИЯ



3	10 A I	210	ГОСТ 5781-61*	4	0.13	0.52	
2	10 A I	350	ГОСТ 5781-61*	2	0.22	0.44	
1	-20 x 2	170	ГОСТ 103-57	1	0.15	0.15	
Мс-3		1. 11					
4	10 A I	260	ГОСТ 5781-61*	4	0.16	0.64	
2	10 A I	350	ГОСТ 5781-61*	2	0.22	0.44	
1	-20 x 2	170	ГОСТ 103-57	1	0.15	0.15	
Мс-2		1. 23					
5	10 A I	310	ГОСТ 5781-61*	4	0.19	0.76	
2	10 A I	350	ГОСТ 5781-61*	2	0.22	0.44	
1	-20 x 2	170	ГОСТ 103-57	1	0.15	0.15	
Мс-1		1. 35					
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ИШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
МАРКА ЗАКА ДЕТАЛИ		МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ

ПРИМЕЧАНИЕ  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
 ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
 ЗАПИСКУ.

9	φ10 A III	170	ГОСТ 5781-61*	4	0.105	0.42	Б   Ч
8	φ8 A III	400	ГОСТ 5781-61*	2	0.16	0.32	Б   Ч
7	-50 x 8	50	ГОСТ 103-57	6	0.20	1.20	Б   Ч
6	-150 x 8	150	ГОСТ 103-57	1	1.41	1.41	Б   Ч
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ИШТ	ОБЩ	ПРИМЕЧ.
Мс-4		МАССА	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ	МАТРИАЛ
		3.35	1:5	СЕРИЯ			

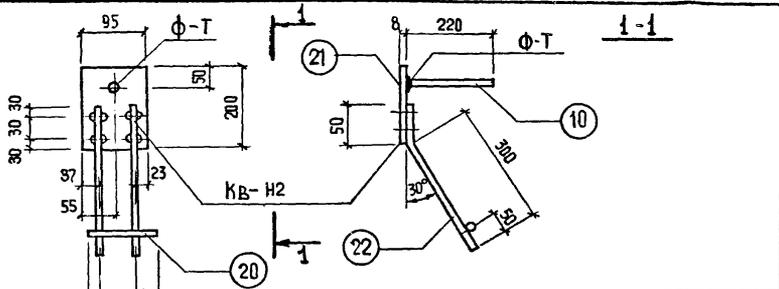
ТК 1974	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ Мс-1, Мс-2, Мс-3, Мс-4	СЕРИЯ ИИ-04-9 ВЫПУСК АИСТ 1 80
------------	--	---



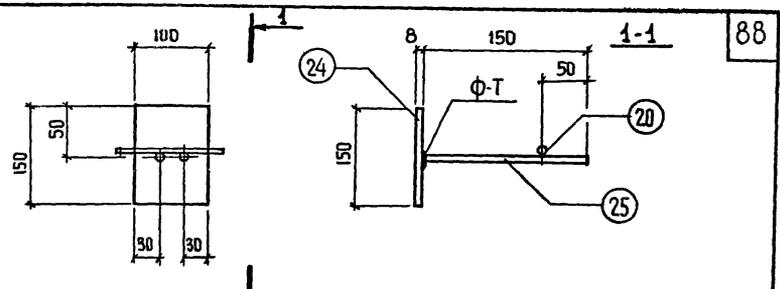




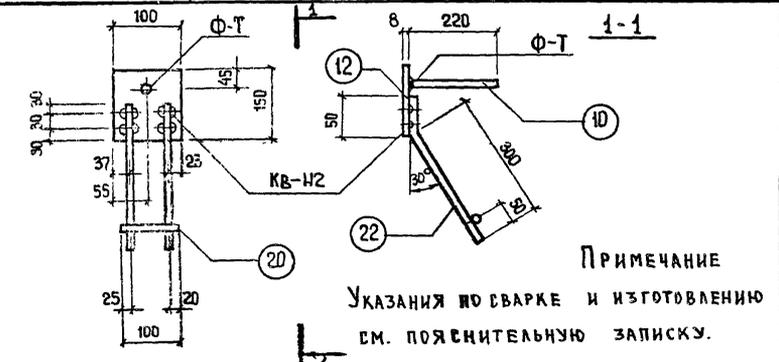
ПРОВЕРКА: НИКОРОДА, КОСОВА, КОЛАШЕВА  
 ВЫПУСК: НИКОРОДА, КОСОВА, КОЛАШЕВА  
 УДОКЧИ: БОЛШИСКИЙ, ПРИХОДИН, ЯКОВЛЕВ  
 СПЕЦИАЛИСТЫ: НИКОРОДА, КОСОВА, КОЛАШЕВА  
 ОТВЕТСТВЕННЫЕ ЗАДАЧИ: НИКОРОДА, КОСОВА, КОЛАШЕВА  
 ЦЕННИК



22	∅ 10 А Ш	700	ГОСТ 5781-61*	2	0.26	0.57	Б/Ч
21	— 95x8	200	ГОСТ 103-57	1	1.50	1.50	Б/Ч
20	∅ 10 А Ш	100	ГОСТ 5781-61*	1	0.06	0.06	Б/Ч
10	∅ 10 А Ш	220	ГОСТ 5781-61*	1	0.14	0.14	Б/Ч
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	шт. общ. масса		Прим.
Mc-12		Масса	Масштаб	Выпуск			
		2.67	1 : 10	Серия			

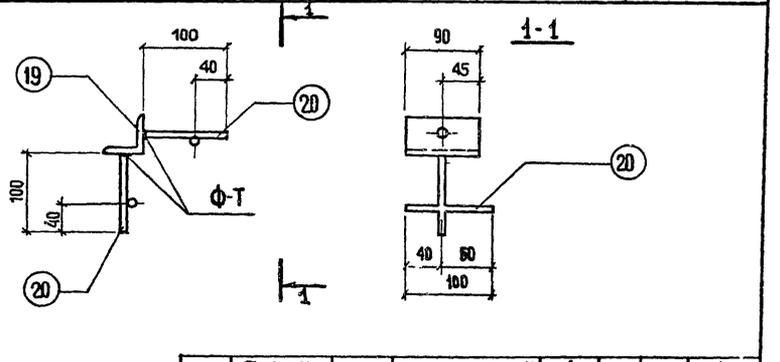


25	∅ 10 А Ш	150	ГОСТ 5781-61*	2	0.14	0.28	Б/Ч
24	— 150 x 8	100	ГОСТ 103-57	1	1.20	1.20	Б/Ч
20	∅ 10 А Ш	100	ГОСТ 5781-61*	1	0.06	0.06	Б/Ч
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	шт. общ. масса		Прим.
Mc-14		Масса	Масштаб	Выпуск			
		1.54	1 : 5	Серия			



ПРИМЕЧАНИЕ  
 УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
 СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

22	∅ 10 А Ш	400	ГОСТ 5781-61*	2	0.26	0.52	Б/Ч
20	∅ 10 А Ш	100	ГОСТ 5781-61*	1	0.06	0.06	Б/Ч
12	— 150x8	100	ГОСТ 103-57	1	1.20	1.20	Б/Ч
10	∅ 10 А Ш	220	ГОСТ 5781-61*	1	0.14	0.14	Б/Ч
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	шт. общ. масса		Примеч
Mc-13		Масса	Масштаб	Выпуск			
		2.38	1 : 10	Серия			



20	∅ 10 А Ш	100	ГОСТ 5781-61*	4	0.06	0.24	Б/Ч
19	∠ 45x4	90	ГОСТ 8509-72	1	0.25	0.25	Б/Ч
№№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	шт. общ. масса		Прим.
Mc-11		Масса	Масштаб	Выпуск			
		0.49	1 : 5	Серия			

ТК 1974	ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ Mc-11, Mc-12, Mc-13, Mc-14	Серия
		НИ-04-9
	Выпуск	Лист
	1	84



ПРИГОРЕВ  
НИКОЛОРОВА  
МАКСИМОВА  
КОЛАДШЕВА

ГАЛНИМ. ПР. ТА  
РУК. ГР. ИИ. ИИ.

ИХОКИ  
ИТОШИИ  
ИСПОЛНИА  
ИВЕРИИ  
ИВЕРИИ  
ИВЕРИИ

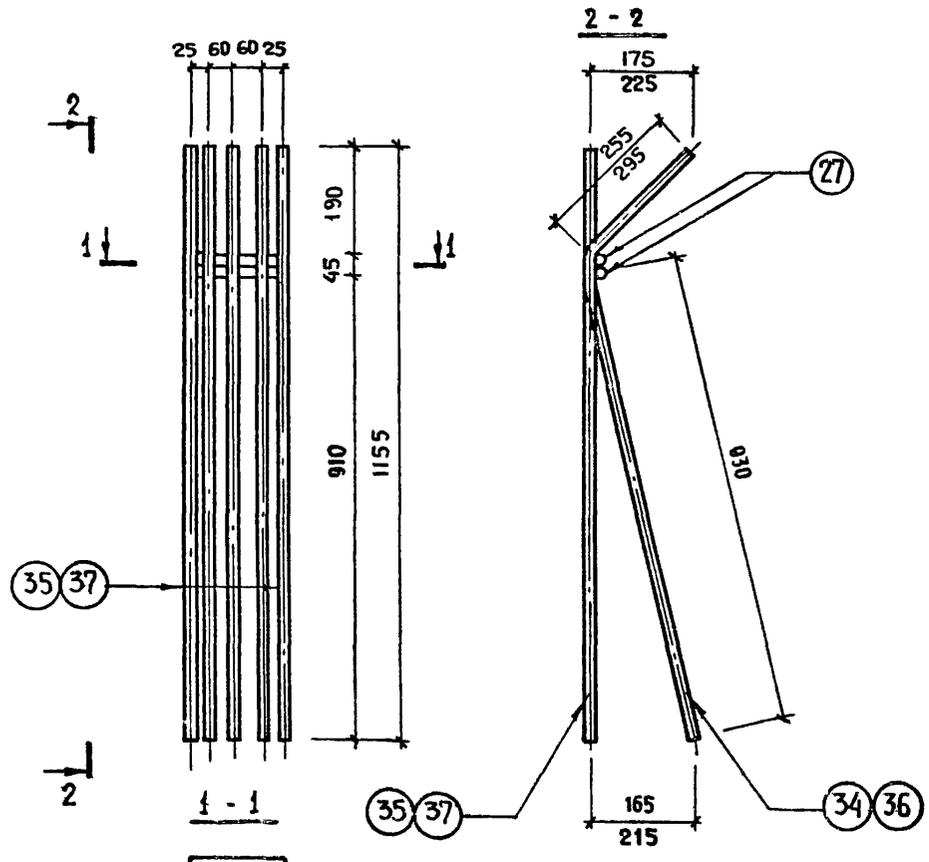
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАЧИ И  
ТУРИСТСКИИ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. ИРСЬКА

НАЧ. ОТДЕЛА  
И.А. КОБЫШКИИ

ГЛА. ИНЖЕНЕР  
И.А. КОБЫШКИИ

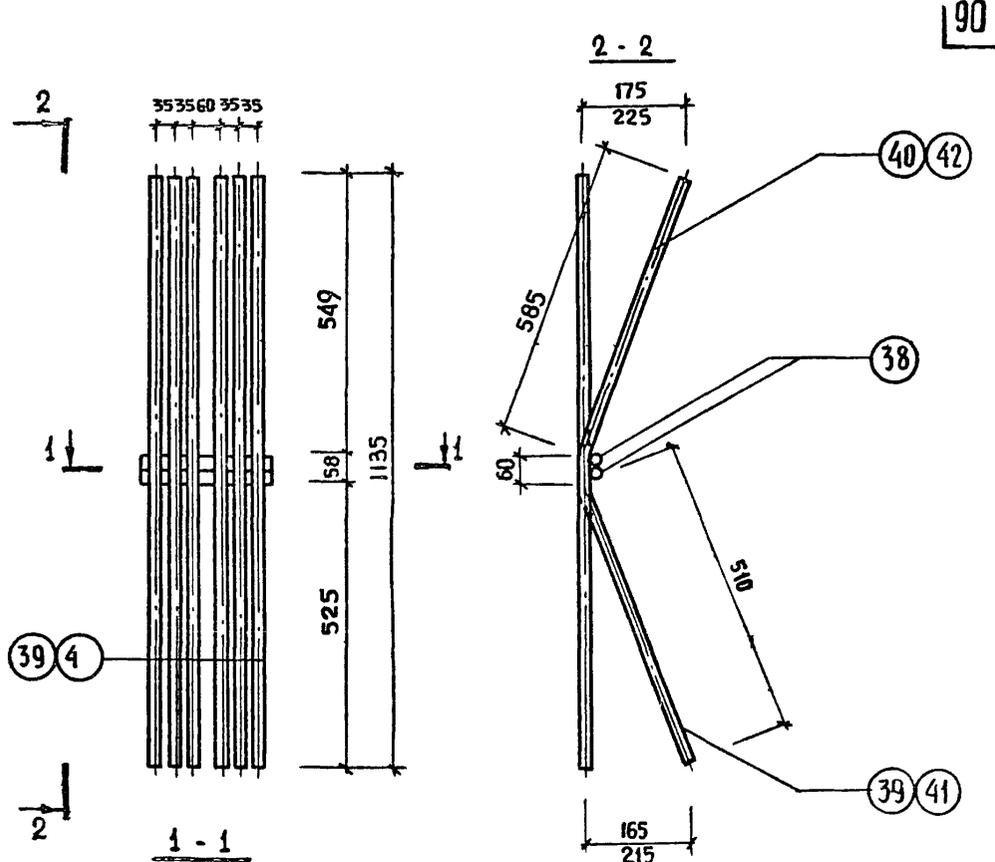
ГЛА. ТЕХНОЛОГ  
И.А. КОБЫШКИИ

ЦЕННИИ



ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ  
СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

35	10 АІ	1205	ГОСТ 5781-61*	3	0.74	2.22	Б/Ч
34	10 АІ	1165	ГОСТ 5781-61*	2	0.71	1.42	Б/Ч
27	22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-20		4.72	1 : 10				
37	10 АІ	1235	ГОСТ 5781-61*	3	0.76	2.28	Б/Ч
36	10 АІ	1165	ГОСТ 5781-61*	2	0.75	1.50	Б/Ч
27	22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08	Б/Ч
Mc-19		4.86	1 : 10				
№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт. обш. масса	Прим.	
МАРКА ЗАКА. ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			



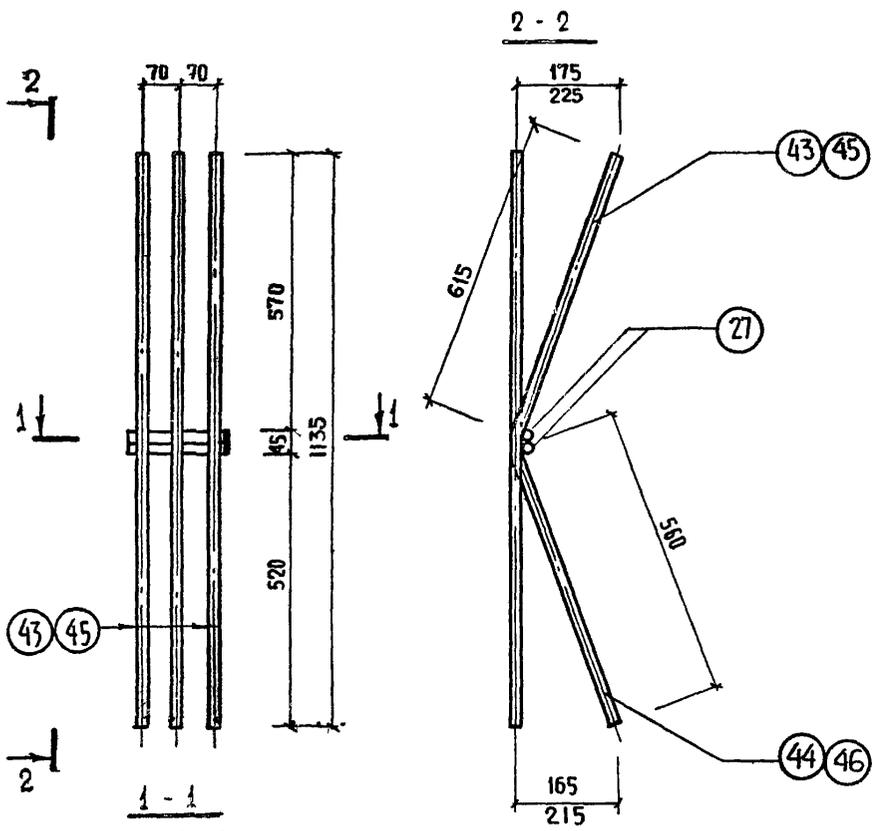
40	12 АІ	1185	ГОСТ 5781-61*	3	1.04	3.12	Б/Ч
39	12 АІ	1185	ГОСТ 5781-61*	3	1.04	3.12	Б/Ч
38	28 АІ	240	ГОСТ 5781-61*	2	1.16	2.32	Б/Ч
Mc-22		8.56	1 : 10				
42	12 АІ	1185	ГОСТ 5781-61*	3	1.05	3.15	Б/Ч
41	12 АІ	1185	ГОСТ 5781-61*	3	1.05	3.15	Б/Ч
38	28 АІ	240	ГОСТ 5781-61*	2	1.16	2.32	Б/Ч
Mc-21		8.62	1 : 10				
№ поз	Сечение	Длина	ГОСТ	Кол	1 шт. обш. масса	Прим.	
МАРКА ЗАКА. ДЕТАЛИ		МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ			

ТК  
1974

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
Mc-19, Mc-20, Mc-21, Mc-22

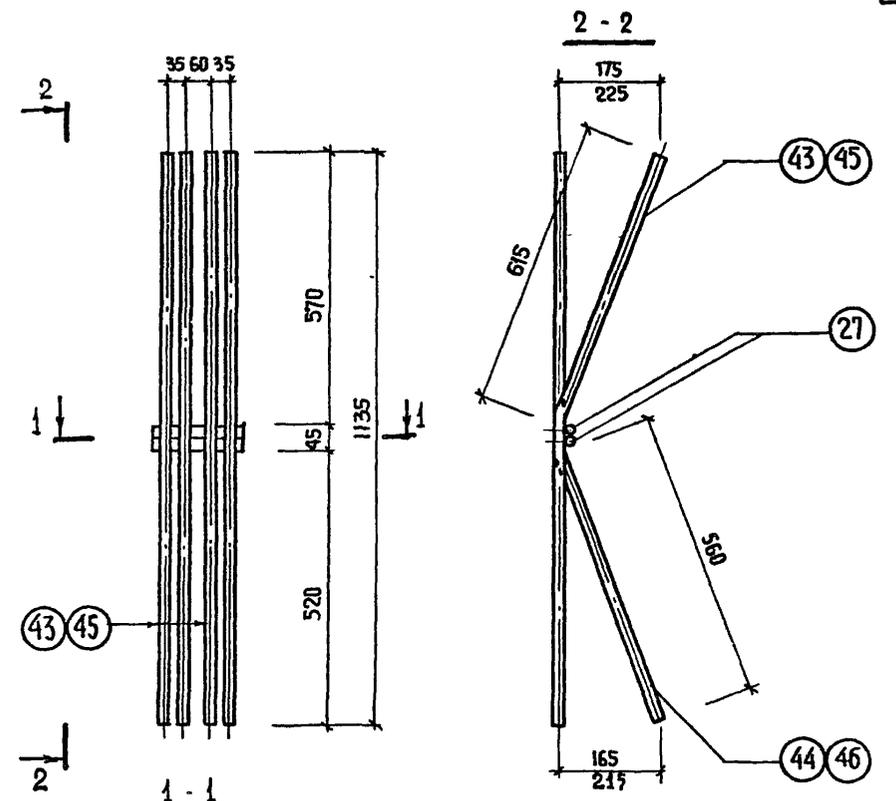
СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 85

ПРИСОРЕЛ  
 КОЛАШЕВА  
 ИВОВА  
 ПИКОПОВА  
 РА.ИИШ.ПР.  
 ДУК.ГР.ИИЖ.  
 ЦЕПЛАНИА  
 ПРОВЕРИЛ  
 ИЩОКИ  
 ПРНУШНИК  
 БРАДНЕСКИИ  
 ИКОВСОН  
 ИИ.ОТДЕЛА  
 ЛАВЕРОВА  
 А.ИИИ.ОТД.  
 А.ТЕХНОЛОГ  
 ИТОРМУ  
 ЗАДАНИИ  
 ТУРИСТСКИИ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г.МОСКВА  
 ЦЕННИЦ



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
 Указания по сварке и изготовлению  
 см. пояснительную записку

44	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	1	0.72	0.72
43	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.73	1.46
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08
Mc-24		3.26				
46	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	1	0.73	0.73
45	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.74	1.48
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08
Mc-23		3.29		1:10		
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ШТ	УЩ
МАРКА ЗАКАЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ		

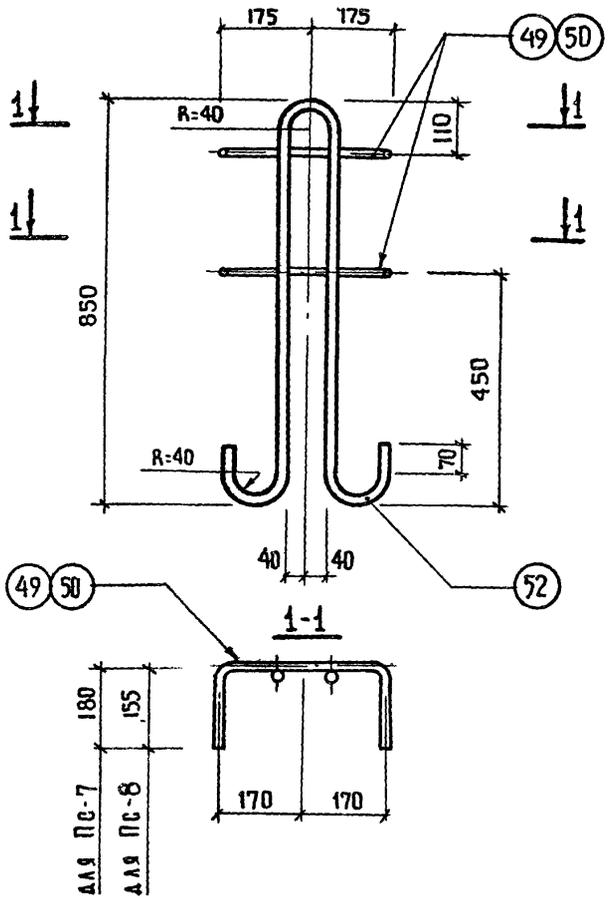


44	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.72	1.44
43	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.73	1.46
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08
Mc-26		3.98				
46	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.73	1.46
45	∅ 10 АІ	1190	ГОСТ 5781-61*	2	0.74	1.48
27	∅ 22 АІ	180	ГОСТ 5781-61*	2	0.54	1.08
Mc-25		4.02		1:10		
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	ШТ	УЩ
МАРКА ЗАКАЛ. ДЕТАЛИ		МАССА	МАШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ		

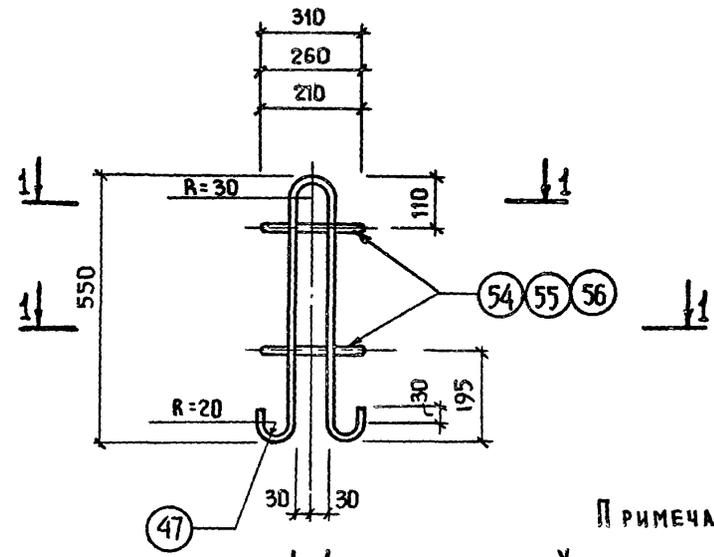
**ТК**  
**1974**  
**ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ**  
 Mc-23; Mc-24, Mc-25, Mc-26  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК ЛИСТ 1 87



ПРИГОРЕВ	КОЛАШЕВА	МАКСИМОВА	ЦИКОПОРОВА
ГА. ИШ. ПРТА	РУК. ГР. ИИШ	ИСПОЛНИЧ	ПРОВЕРКА
ИЦХО К И	ПРТОДЖИ	ВОЛЫНСКИЙ	У. КУБЫСОН
ИЧЕ. ДИ. КАА	И.А. КО. СЛУКЕ	ГА. ИШ. ЧЕ. ПЕР	И.А. ТЕХНОЛОГ
ТОРГОВАЯ	ЗНАНИ И	ТУРИСТСКИХ	КОМПАКСОВ
ЦЕНТРА	Г. МОСКВА		



50	10 AI	720	ГОСТ 5781-61*	2	0,44	0,88
52	22 AI	2180	ГОСТ 5781-61*	1	6,50	6,50
ПС - 7		7. 38				
49	10 AI	670	ГОСТ 5781-61*	2	0,41	0,82
52	22 AI	2180	ГОСТ 5781-61*	1	6,50	6,50
ПС - 8		7. 32				
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ / ОБЩ МАССА	ПРИМ.
МАРКА ЗАКА	ДЕТАЛИ	МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ		



105	105	ААА	ПС-11
130	130	ААА	ПС-10
155	155	ААА	ПС-9

ПРИМЕЧАНИЕ  
УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ  
И ИЗГОТОВЛЕНИЮ СМ.  
ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ  
ЗАПИСКУ.

56	10 AI	310	ГОСТ 5781-61*	2	0,19	0,38
47	12 AI	1345	ГОСТ 5781-61*	1	0,19	1,19
ПС - 9		1. 57				
55	10 AI	250	ГОСТ 5781-61*	2	0,16	0,32
47	12 AI	1345	ГОСТ 5781-61*	1	1,19	1,19
ПС - 10		1. 51				
54	10 AI	210	ГОСТ 5781-61*	2	0,13	0,26
47	12 AI	1345	ГОСТ 5781-61*	1	1,19	1,19
ПС - 11		1. 45				
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	ГОСТ	КОЛ	1 ШТ / ОБЩ МАССА	ПРИМ.
МАРКА ЗАКА	ДЕТАЛИ	МАССА	МАСШТАБ	ВЫПУСК СЕРИЯ		

ТК  
1974

ПЕТА И ПС-7, ПС-8,  
ПС-9, ПС-10, ПС-11

СЕРИЯ  
ИИ-04-9  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 89

**МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ФУНДАМЕНТАМ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 3	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 1	ПО КАТАЛОГУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
С-1	—	СФ-2
С-2	—	СФ-7
С-3	—	СТА. ПОЗ. ОС-2
С-4	—	СФ-3
С-5	—	СФ-4
С-6	—	СФ-5
С-7	—	СФ-7
С-8	—	СФ-6
П-1	—	ПФ-2
П-2	—	ПФ-3
П-3	—	ПФ-1
ОС-1	—	ОСФ-1
—	С-1	СФ-1
—	С-2	СФ-2
—	С-3	СФ-3
—	С-4	СФ-4
—	С-5	СФ-8
—	С-6	СТА. ПОЗ. ОСФ-1
—	П-1	ПФ-1
—	П-2	ПФ-2

**ШАГ АРМАТУРНЫХ СЕТОК ФУНДАМЕНТОВ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 3	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 1	ПО КАТАЛОГУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
150	150	—
100	—	—
160	160	160
200	200	200

**МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО КОЛОННАМ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП. 6	ПО КАТАЛОГУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	
	II ВАРИАНТ	I ВАРИАНТ
К-1		Кк-1
К-2		Кк-7
К-3		Кк-29
К-4		Кк-2
К-5		Кк-30
К-6		Кк-3
К-7		Кк-8
К-8		Кк-31
К-9		Кк-4
К-10		Кк-32
К-11		Кк-5
К-12		Кк-9
К-13		Кк-33
К-14		Кк-6
К-15		Кк-34
К-16		Кк-11
К-17		Кк-35
К-18		Кк-12
К-19		Кк-13
К-20		Кк-36
К-21		Кк-14
К-22		Кк-15
К-23		Кк-37
К-24		Кк-16
К-25	Кк-82	Кк-17, Кк-23
К-26	Кк-83	Кк-38, Кк-41
К-27	Кк-84	Кк-18, Кк-24
К-28	Кк-85	Кк-19, Кк-25
К-29	Кк-86	Кк-39, Кк-42
К-30	Кк-87	Кк-20, Кк-26
К-31	Кк-88	Кк-21, Кк-27
К-32	Кк-89	Кк-40, Кк-43

К-33	Кк-90	Кк-22, Кк-28
К-34		Кк-10
С-1		Ск-1 (2шт)
С-2		Ск-3 (2шт)
С-5		Ск-2 (2шт)
С-6		Ск-4 (2шт)
С-7		Ск-9
С-8		Ск-10

**ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА**

КОЛОННЫ	КЛАСС АРМАТ.	СЕРИЯ ИИ-04-2 ВЫП. 6	КАТАЛОГ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
		А-I	Ø6 Ø10 Ø12 Ø16
А-III		Ø6 Ø12 Ø20 Ø32 Ø40	Ø6 Ø12 Ø20 — Ø40
Ø-I		Ø4	Ø4
ПРОКАТ		δ=10 δ=12 δ=16	δ=10 δ=12 δ=16

ФУНДАМЕНТЫ	КЛАСС АРМАТ.	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 3	ПО СЕРИИ ИИ-04-1 ВЫП. 1	КАТАЛОГ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
		А-I	Ø8 — Ø14	Ø8 Ø12 — Ø16
А-II		Ø20 Ø22 Ø10	— — —	Ø20 Ø22 —
А-III		Ø12	Ø12	—
Ø-I		—	—	Ø8 Ø12
Ø-I		Ø4	Ø4	—

НИКОЛОРОВА  
 КОЛЛАШЕВ  
 МАКСИМОВА  
 НИКОЛОРОВА  
 КОЛЛАШЕВ  
 МАКСИМОВА  
 РУК. ГР. ИИИ  
 РУК. ГР. ИИИ  
 ИСПОЛНИ  
 ИЩОКИ  
 ПРИГОНИИ  
 БОДИНСКИЙ  
 ПРИГОРОВ  
 НАЧ. ОУК  
 ТАКОСЕРОВА  
 ТАЩИЧ. ОТА  
 ТАЩИЧ. ПЕТА  
 ТОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАНИИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 г. Москва

**СЕРВИС**  
 1974

**ТК** ТАБЛИЦЫ МАРКИРОВКИ ЗАМЕНЯЕМЫХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
 СЕРИЯ ИИ-04-9  
 ВЫПУСК I АНСТ 90

**МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО КОЛОННАМ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП.10	ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП.13	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
К-1		Кк-44
К-2		Кк-49
К-3		Кк-59
К-4		Кк-54
К-5		Кк-45
К-6		Кк-50
К-7		Кк-60
К-8		Кк-4
К-9		Кк-67
К-10		Кк-68
К-11		Кк-69
К-12		Кк-70
К-13		Кк-55
К-14		Кк-56
К-15		Кк-64
К-16		Кк-65
К-17		Кк-47
К-18		Кк-51
К-19		Кк-61
К-20		Кк-48
К-21		Кк-66
К-22		Кк-57
К-23		Кк-71
К-24		Кк-58
К-25		Кк-72
К-26		Кк-56
К-27		Кк-62
К-28		Кк-73
К-29		Кк-53
К-30		Кк-63
К-31		Кк-74
	К-1	Кк-75
	К-2	Кк-76

**МАРКИРОВКА ПЛОСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ПЛИТАМ ПЕРЕКРЫТИЯ**

ПО СЕРИИ ИИ-04-4 ВЫП.17,18,19,20	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ	С-8	Сп-13
К-1	Кп-1	С-9	Сп-9
К-2	Кп-2	С-10	Сп-12
К-3	Кп-3	С-12	Сп-12
К-4	Кп-4	С-13	Сп-10
К-5	Кп-5	С-14	Сп-10
К-6	Кп-6	С-15	Сп-11
К-7	Кп-7	С-16	Сп-11
К-8	Кп-8	С-19	Сп-14
К-9	Кп-9	С-20	Сп-15
К-10	Кп-10	С-22	Сп-22
К-11	Кп-11	С-24	Сп-23
К-12	Кп-12	С-25	Сп-23
К-13	Кп-13	С-26	Сп-17
К-14	Кп-14	С-27	Сп-18
С-1	Сп-1	С-28	Сп-19
С-2	Сп-2	С-28	Сп-21
С-3	Сп-3	С-29	Сп-20
С-4	Сп-4	С-30	Сп-24
С-4 ПК-125-58-15п	Сп-5	С-31	Сп-24
С-5	Сп-6	С-32	Сп-25
С-6	Сп-7	С-33	Сп-25
С-7	Сп-8	С-34	Сп-20
		П-1	Пп-1
		П-2	Пп-2

**ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА**

КАТЕГОРИЯ	КЛАСС АРМАТУРЫ	ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП.10	ПО СЕРИИ ИИ-04-2 ВЫП.13	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
		А-I	Ø 6	
		Ø 8		Ø 8
		Ø 10		—
		Ø 12		Ø 12
		Ø 16		Ø 16
А-III		Ø 6		Ø 6
		Ø 12		Ø 12
			Ø 16	Ø 16
		Ø 20	—	Ø 20
		Ø 25	—	Ø 25
	Ø 32		—	
В-I		—		Ø 36
		Ø 40		—
		Ø 4	Ø 4	Ø 4
		δ=10	δ=10	δ=10
ПРОКАТ		δ=12	δ=12	δ=12
		δ=14	δ=14	δ=14
		δ=16	δ=16	δ=16
		—	—	—

**МАРКИРОВКА ПЕТЕЛЬ ПО КОЛОННАМ**

П-1	Пк-1
П-2	Пк-2

ЗАДАНИИ И РЕШЕНИЯ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г.МОСКВА  
 ДИРЕКТОР И.В. СЕРГЕЕВ  
 ГЛАВНЫЙ ОТА. АЛЕКСАНДРОВ  
 ГЛАВНЫЙ ПР-ТА. АЛЕКСАНДРОВ  
 ДИРЕКТОР И.В. СЕРГЕЕВ  
 БОЛЬШОЙ КОЛОДЦА  
 РУК. ГРУППЫ ИСПОЛНИ  
 КОЛОДЦА  
 МОЛАШЕВА  
 СОБОЛЕВА

ТК  
1974

ТАБЛИЦЫ МАРКИРОВКИ ЗАМЕНЯЕМЫХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВПУСК 1 ЛИСТ 91



МАРКИРОВКА ПЛАСТИЧЕСКИХ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО АНАФРАГМАМ ЖЕСТКОСТИ

СЕРИЯ ИИ-04-6 Вых. 5 ч. II	—	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
С-2	—	КА-1
С-3	—	КА-2
С-5	—	КА-3
С-7	—	КА-4
К-1	—	КА-5
К-2	—	КА-6
К-3	—	КА-7
К-4	—	КА-8
К-5	—	КА-9
К-6	—	КА-10
К-7	—	КА-11
К-8	—	КА-12
К-9	—	КА-13
К-10	—	КА-14
К-12	—	КА-16
—	—	КА-17
—	—	КА-18
—	—	КА-19
—	—	КА-20
—	—	КА-21
—	—	КА-22
—	—	КА-23
—	—	КА-24
—	—	КА-25
—	—	КА-26
—	—	КА-27
—	—	КА-28
С-1	—	СА-1
С-4	—	СА-2
С-6	—	СА-3

С-8	—	СА-4
С-9	—	СА-5
С-10	—	СА-6
С-11	—	СА-7
С-12	—	СА-8
С-13 <sup>А</sup>	—	СА-9
С-14 <sup>А</sup>	—	СА-10 <sup>А</sup>
С-15 <sup>А</sup>	—	СА-11 <sup>А</sup>
С-16 <sup>А</sup>	—	СА-12 <sup>А</sup>
С-17 <sup>А</sup>	—	СА-13 <sup>А</sup>
С-18 <sup>А</sup>	—	СА-14 <sup>А</sup>
К-11	—	СА-15
К-13	—	СА-16
К-14	—	СА-17
К-15	—	СА-18
К-16	—	СА-19
К-17	—	СА-20
П-2	—	ПА-2

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ ДИАМЕТРОВ АРМАТУРЫ И ПРОКАТА

АНАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	КЛАСС АРМАТ.	СЕРИЯ ИИ-04-7 Вых. 1,2	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
				А-I	∅ 6	∅ 6
		∅ 8	∅ 8			
		∅ 10	∅ 10			
		∅ 12	∅ 12			
		—	—			
	А-II	∅ 10	—			
		∅ 12	—			
		∅ 25	—			
	А-III	—	∅ 12			
		—	∅ 25			
	В-I	∅ 3	∅ 3			
		∅ 4	∅ 4			
		∅ 5	∅ 5			
	ПРОКАТ	-50x8	—			
		-100x10	—			
		∠ 50x8	—			
		—	— 75x8			
		—	∠ 75x8			
		—	ГАЙКА М-18			
АНАФРАГМА ЖЕСТКОСТИ	КЛАСС АРМАТ.	СЕРИЯ ИИ-04-5	ПО АЛЬБОМУ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ			
				А-I	—	∅ 6
					∅ 14	∅ 14
					∅ 18	—
А-III		∅ 6	—			
		∅ 10	∅ 10			
		∅ 18	—			
		∅ 25	∅ 25			

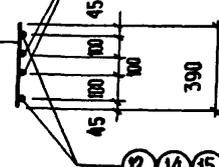
ИИЖПРОЕКТ  
 КОЛЛЕКЦИЯ  
 СТЕПАНОВА  
 Клей  
 Рук. группы  
 Исполн.  
 ЦИХОКИ,  
 ПРИГОРОВ  
 БОЛЬСКОЙ  
 ПРИГОРОВ  
 НАЧ. ОСК  
 ГА. КОНСТРОТА  
 ГА. ИИЖ. ОТА.  
 ГА. ИИЖ. ПР. ТА.  
 ГА. ИИЖ. ПР. ТА.  
 ТОРГОВО-  
 БЫТОВЫХ  
 ЗАДАЧ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 Г. МОСКВА  
 ИИЖПРОЕКТ



18 17 16 15 14 12

19 20 21 22 23 24

19 20 21 22 23 24



650	$300 \times 10 = 3000$	545	Кк-82
4195			
650	$300 \times 24 = 7200$	545	Кк-84
8395			
650	$300 \times 7 = 2100$	545	Кк-85
3295			
650	$300 \times 18 = 5400$	545	Кк-87
6595			
650	$300 \times 8 = 2400$	545	Кк-88
3595			
650	$300 \times 20 = 6000$	545	Кк-90
7195			

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	ИМ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛ
					ПОЗИЦ	ВСЕХ	
Кк-82	12	∅ 40 A II	4195	2	42.0	84.0	169.8
	13	∅ 12 A I	390	11	0.35	3.8	
	19	∅ 40 A III	4150	2	41.0	82.0	
Кк-84	14	∅ 40 A II	8395	2	83.1	166.2	340.7
	13	∅ 12 A I	390	25	0.35	8.7	
	20	∅ 40 A III	8350	2	82.9	165.8	
Кк-85	15	∅ 40 A III	3295	2	32.6	65.2	132.8
	13	∅ 12 A I	390	8	0.35	2.80	
	21	∅ 40 A III	3250	2	32.4	64.8	
Кк-87	16	∅ 40 A III	6595	2	65.1	130.2	266.6
	13	∅ 12 A I	390	19	0.35	6.6	
	22	∅ 40 A III	6550	2	64.9	129.8	
Кк-88	17	∅ 40 A III	3595	2	35.4	70.8	144.2
	13	∅ 12 A I	390	9	0.35	3.2	
	23	∅ 40 A III	3550	2	35.1	70.2	
Кк-90	18	∅ 40 A III	7195	2	71.2	142.4	290.90
	13	∅ 12 A I	390	21	0.35	7.3	
	24	∅ 40 A III	7150	2	70.6	141.2	

**П Р И М Е Ч А Н И Е**

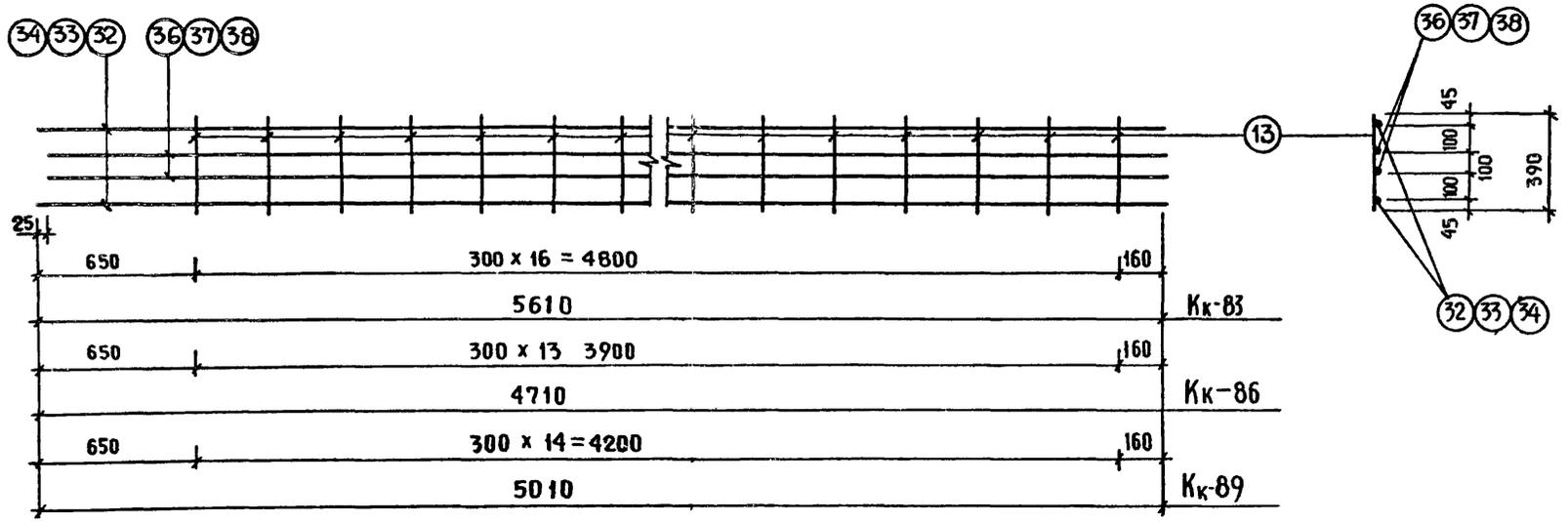
Настоящие каркасы применять для сборки объемных каркасов при отсутствии подвесных клещей.

КОЛАШЕВА  
ИРКОПОВА  
МАКСИМОВА  
РУК. ГР. ИИИ  
БОДИСКИН  
ИЦУОКИ  
НАУ. РСК  
ТОРГОВ-  
ВЫТОРЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКТОВ  
С.НОСОВА

УК  
1974

Новые каркасы Кк-82; Кк-84; Кк-85; Кк-87; Кк-88; Кк-90

СЕРИЯ ИИ-04-9  
ВЫПУСК 1  
ЛНСТ 95



ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИИ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ. Т.НО.ЖВА	НАЧ. ОСК. ГА.ИИИ.ОТА. ГА.КОИ.Р.ОТА. РА.ТЕХНОЛОГ. ГА.ИИИ.П.ТА	ИЦОКИ РАБЫСКИИ ПРГОНИИ КОБСОИ ПРГОРЕВ	РУК.ГР.ИИИ. РУК.ГР.ИИИ. ИСПОДИИ	Николюва Коллашева Маркина
---	--	---------------------------------------	---------------------------------	----------------------------

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Настоящие каркасы применять для сборки объемных каркасов при отсутствии подвесных клящей.

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№№ ПОЗ.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					позмц	всех	издел.
Кк-83	32	∅40 АШ	5610	2	55,67	111,33	228,16
	13	∅12 А I	390	17	0,35	5,95	
	36	∅40 А III	5585	2	55,44	110,88	
Кк-86	33	∅40 АШ	4710	2	46,78	93,57	191,53
	13	∅12 А I	390	14	0,35	4,90	
	37	∅40 А III	4685	2	46,53	93,06	
Кк-89	34	∅40 АШ	5010	2	49,74	99,48	203,33
	13	∅12 А I	390	15	0,35	5,25	
	38	∅40 А III	4985	2	49,30	98,60	

ТК 1974	ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ Кк-83; Кк-86; Кк-89	СЕРИЯ ИИ-04-9
		ВЫПУСК ЛИСТ 1 96