ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Аннул. с 1 XII 73. см. обр. тб-22-217 (3.015-1)

СЕРИЯ ИС-01-06

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИЕ ОПОРЫ ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРУБОПРОВОДЫ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛОННЫ, ТРАВЕРСЫ И СВЯЗИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

6995-03

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-06

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИЕ ОПОРЫ ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРУБОПРОВОДЫ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛОННЫ, ТРАВЕРСЫ И СВЯЗИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ ГОССТРОЯ СССР
ПРИ УЧАСТИИ
НИИЖБ АС и А СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР
РАСП. № 140 ОТ 27 ИЮНЯ 1963 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1963

Ин. 6995-03

Содержание

		стр.
Лист 0.	Пояснительная записка	2
Лист 1.	Закладные элементы М-1÷М-6	3
Лист 2.	Закладные элементы М-7÷М-13	4
Лист 3.	Закладные элементы М-14÷М-18	5
Лист 4.	Закладные элементы М-19÷М-23 и накладная деталь МН-1	6
Лист 5.	Спецификация стали на закладные элементы М-1÷М-11	7
Лист 6.	Спецификация стали на закладные элементы М-12÷М-23 и накладные детали МН-1÷МН-5	8
Лист 7.	Вертикальная связь СВ-1	9
Лист 8.	Вертикальная связь СС-2. Общий вид	10
Лист 9.	Вертикальная связь СВ-2. Сечения и спецификация стали	11
Лист 10.	Вертикальная связь СВ-3. Общий вид	12
Лист 11.	Вертикальная связь СВ-3. Сечения и спецификация стали	13
Лист 12.	Вертикальная связь СВ-4. Общий вид	14
Лист 13.	Вертикальная связь СВ-4. Сечения и спецификация стали	15
Лист 14.	Колонна МК-1. Общий вид	16
Лист 15.	Колонна МК-1. Сечения и спецификация стали	17
Лист 16.	Колонна МК-2. Общий вид	18
Лист 17.	Колонна МК-2. Сечения и спецификация стали	19
Лист 18.	Колонна МК-3. Общий вид	20
Лист 19.	Колонна МК-3. Сечения и спецификация стали	21
Лист 20.	Траверса МТ-1	22
Лист 21.	Траверса МТ-2. Общий вид	23
Лист 22.	Траверса МТ-2. Сечения и спецификация стали	24

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата

ГПИ и НИИ ГА | Казаринский | Соколов | 1963

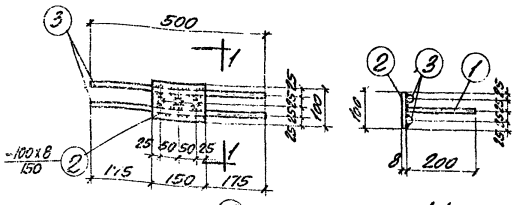
Пояснительная записка

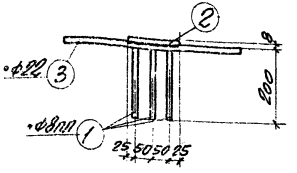
1. В настоящем выпуске 3 серии ИС-01-06 даны рабочие чертежи закладных элементов, металлических связей, траверс и колонн.
2. Серия ИС-01-06 состоит: из материалов для проектирования, рабочих чертежей железобетонных конструкций колонн и траверс, рабочих чертежей металлоконструкций связей, траверс и колонн.
3. Материал для проектирования, включающий монтажные схемы отдельно стоящих опор, таблицы для подбора колонн и траверс, детали сопряжения несущих конструкций, помещен в выпуске 1 данной серии.
4. Маркировка конструкций отдельно стоящих опор принята буквами и цифрами (например МК-1, МТ-1, СВ-1). Буквы определяют вид конструкции – металлические колонны, металлические траверсы, вертикальные связи. Цифры указывают номера рабочих марок конструкций.
5. Общие пояснения к чертежам смотрите в выпуске 1 данной серии.
6. Установку анкерных болтов в фундаментах под металлические колонны МК-1÷МК-3 производить по кондукторам. Металлоконструкции покрасить антикоррозийными красками.

Гл. инж. ин-та	Козаровицкий		
Нач. отдела	Бабцос		
Гл. конструктор	Ярославский		
Гл. инж. пр.	Волольянов		
Дата выпуска	1963		

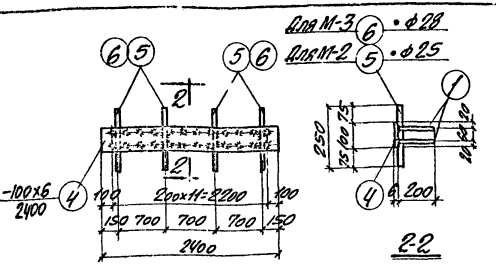
Рук. группы	Фомиль	
Вед. инж.	Пушкаренко	

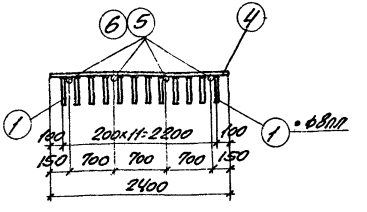
ТА 1963 г.	Пояснительная записка	ИС-01-06 Выпуск 3 Лист 6



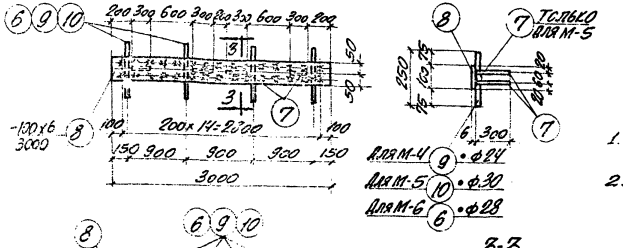


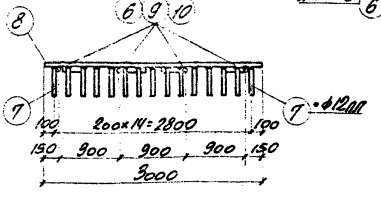
М-1





М-2; М-3





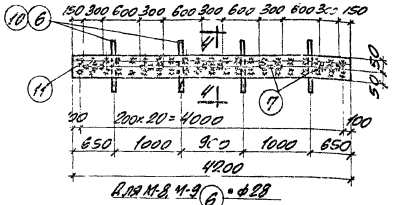
М-4; М-5; М-6;

Примечания:

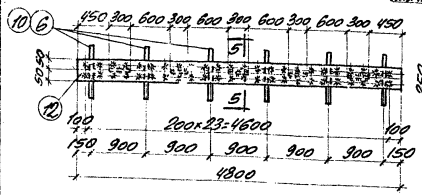
1. Приварку стержней поз. 1.7 производить при помощи контактной сварки под слоем флюса.
2. Спецификацию стали на закладные элементы М-1÷М-6 смотрите на листе 5.

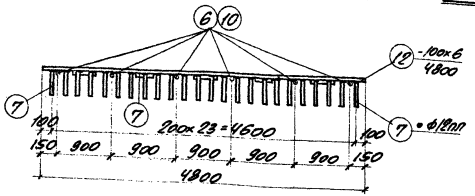
ТД 1963г	Закладные элементы М-1÷М-6	НС-01-06 Выпуск 3	Лист 1

Инв. 6895-03

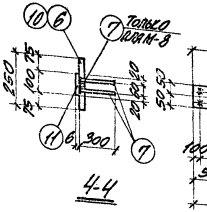


М-7; М-8; М-9

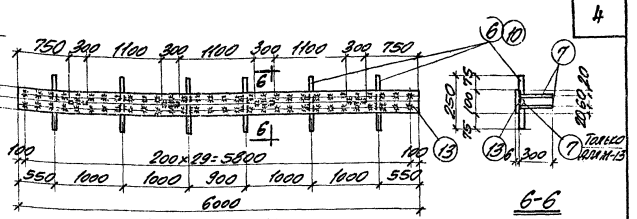




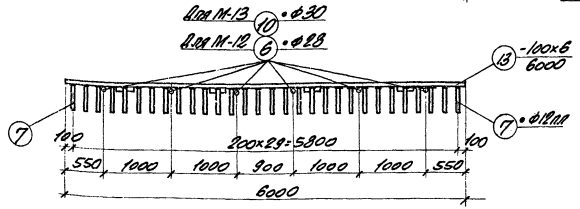
М-10; М-11



5-5



6-6

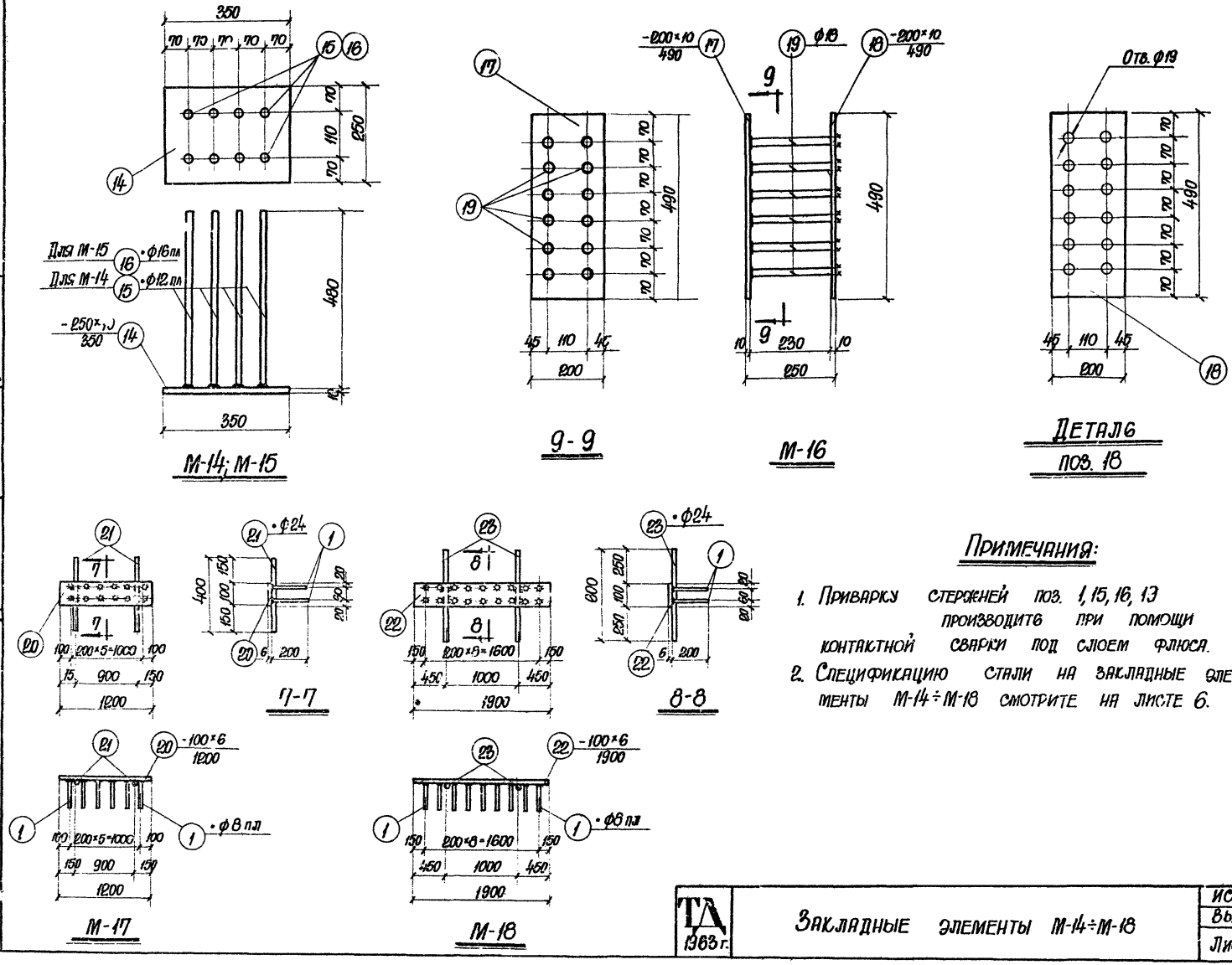


М-12; М-13

Примечания:

1. Приварку стержней поз. 7 производить при помощи контактной сварки под слоем флюса.
2. Спецификацию стали на закладные элементы М-7÷М-13 смотрите на листах 5 и 6.

Гип отдела	Бойков						
Гл. конструктор проекта	Рудницкий						
Гл. инж. пр.	Рудницкий						
Нач. отдела	Бойков						
Рук. гр.	Ушаков						
Конструктор	Ушаков						
Нач. сект.	Уша



Примечания:

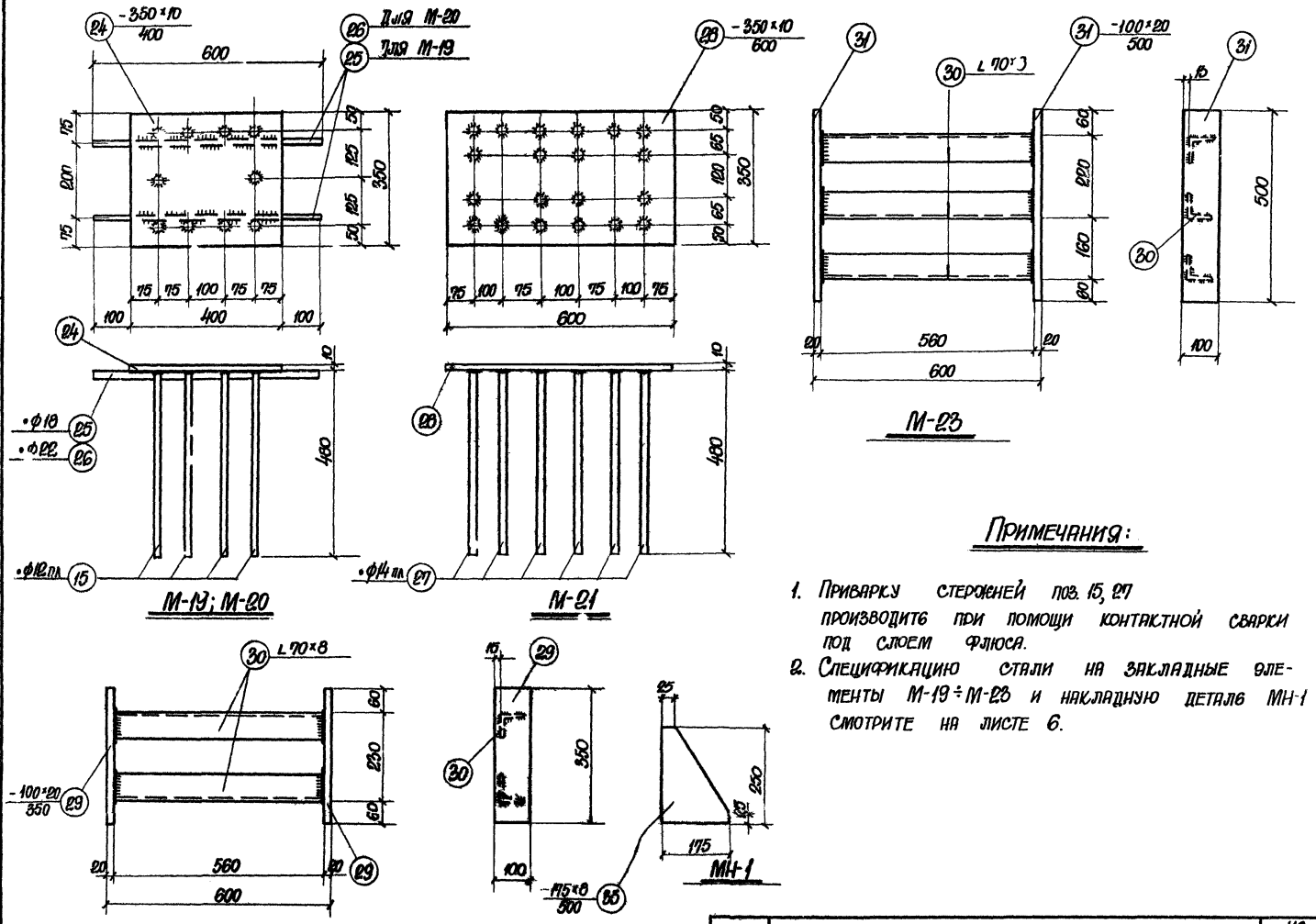
1. Приварку стержней поз. 1, 15, 16, 19 производить при помощи контактной сварки под слоем флюса.
2. Спецификацию стали на закладные элементы М-14÷М-18 смотрите на листе 6.

Гл. инж. ин-та	Коваровицкий	Рук группы	Фомиль
Нач. отдела	Бандос	Зед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Гродзинский	Рассчитал	Пушкаренко
Гл. инж. пр.	Водопьянов	Исполнитель	Мархашева
Дата выпуска	1963 г.	Проверил	Эпельбаум

ТА 1963 г.

Закладные элементы М-14÷М-18

ИС-01-06
Выпуск 3
Лист 3



М-19; М-20

М-21

М-23

М-22

МН-1

Примечания:

1. Приварку стержней поз. 15, 27 производите при помощи контактной сварки под слоем флюса.
2. Спецификацию стали на закладные элементы М-19 ÷ М-23 и накладную деталь МН-1 смотрите на листе 6.

Гл. конструктор	Подвинский	Рассчитал	Пушкаренко
Гл. инж. пр.	Водолеянов	Исполнитель	Марсашева
Дата	Выпуска	Проверил	Эпельбаум

ТД 1963 г.	Закладные элементы М-19 ÷ М-23 и накладная деталь МН-1.	ИС-01-06	
		Выпуск 3	
		Лист	4

Ин. 6995-03

Спецификация стали на один закладной элемент.

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Вес кг: элемента	Примечания
М-1	1	• ф8 пл	200	3	0.08	0.2	4.2	
	2	— 100×8	150	1	1.0	1.0		
	3	• ф22	500	2	1.5	3.0		
М-2	1	• ф8 пл	200	24	0.08	1.9	17.1	
	4	— 100×6	2400	1	11.3	11.3		
	5	• ф25	250	4	0.97	3.9		
М-3	1	• ф8 пл	200	24	0.08	1.9	18.0	
	4	— 100×6	2400	1	11.3	11.3		
	6	• ф28	250	4	1.2	4.8		
М 4	7	• ф12 пл	300	30	0.27	8.1	25.8	
	8	— 100×6	3000	1	14.1	14.1		
	9	• ф24	250	4	0.9	3.6		
М-5	7	• ф12 пл	300	34	0.27	9.2	28.9	
	8	— 100×6	3000	1	14.1	14.1		
	10	• ф30	250	4	1.4	5.6		
М-6	6	• ф28	250	4	1.2	4.8	27.0	
	7	• ф12 пл	300	30	0.27	8.1		
	8	— 100×6	3000	1	14.1	14.1		
М-7	7	• ф12 пл	300	42	0.27	11.3	36.7	
	10	• ф30	250	4	1.4	5.6		
	11	— 100×6	4200	1	19.8	19.8		
М-8	6	• ф28	250	4	1.2	4.8	37.3	
	7	• ф12 пл	300	47	0.27	12.7		
	11	— 100×6	4200	1	19.8	19.8		
М-9	6	• ф28	250	4	1.2	4.8	35.9	
	7	• ф12 пл	300	42	0.27	11.3		
	11	— 100×6	4200	1	19.8	19.8		
М-10	7	• ф12 пл	300	48	0.27	12.9	43.9	
	10	• ф30	250	6	1.4	8.4		
	12	— 100×6	4800	1	22.6	22.6		
М-11	6	• ф28	250	6	1.2	7.2	44.1	
	7	• ф12 пл	300	53	0.27	14.3		
	12	— 100×6	4800	1	22.6	22.6		

Примечание:

Конструкцию закладных элементов смотрите на листах 1 и 2.

Гл. инж. пр.	Фомилов	
Гл. инж. отд.	Пушкаренко	
Гл. конструктор	Виноскурова	
Нач. отдела	Бандос	
Рук. группы	Пушкаренко	
Вед. инж.	Виноскурова	
Рисовал	Маскаричева	
Исполнитель	Емельянова	
Проверил	Емельянова	
Гл. инж. пр.	Водолагнов	
Нач. отдела	Бандос	
Гл. конструктор	Гродзинский	
Гл. инж. пр.	Козаровицкий	
Дата выпуска	1963 г.	

ТА 1963 г.	Спецификация стали на закладные элементы М-1 ÷ М-11.	ИС-01-06 Выпуск 3 Лист 5

Спецификация стали на один закладной элемент

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Элемента	Примечания
М-12	6	• ф28	250	6	1.2	7.2	51.7	
	7	• ф12 пл.	300	60	0.27	16.2		
	13	-100х6	6000	1	28.3	28.3		
М-13	7	• ф12 пл	300	64	0.27	17.3	54.0	
	10	• ф30	250	6	1.4	8.4		
	13	-100х6	6000	1	28.3	28.3		
М-14	14	-250х10	350	1	6.9	6.9	10.3	
	15	• ф12 пл	480	8	0.43	3.4		
М-15	14	-250х10	350	1	6.9	6.9	13.0	
	16	• ф16 пл	480	8	0.76	6.1		
М-16	17	-200х10	490	1	7.7	7.7	21.2	
	18	-200х10	490	1	7.7	7.7		
	19	• ф18	240	12	0.48	5.8		
М-17	1	• ф8 пл	200	12	0.03	1.0с	9.5	
	20	-100х6	1200	1	5.7	5.7		
	21	• ф24	400	2	1.4	2.8		
М-18	1	• ф8 пл	200	18	0.08	1.4	14.7	
	22	-100х8	1900	1	9.0	9.0		
	23	• ф24	600	2	2.13	4.3		

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес кг: одной позиции	Вес кг: всех позиций	Элемента	Примечания
М-19	15	• ф12 пл	480	10	0.43	4.3	17.7	
	24	-350х10	400	1	11.0	11.0		
	25	• ф18	600	2	1.2	2.4		
М-20	15	• ф12 пл	480	10	0.43	4.3	18.9	
	24	-350х10	400	1	11.0	11.0		
	26	• ф22	600	2	1.8	3.6		
М-21	27	• ф14 пл	480	20	0.58	11.6	28.1	
	28	-350х10	600	1	16.5	16.5		
М-22	29	-100х20	350	2	5.5	11.0	20.4	
	30	∟70х8	560	2	4.7	9.4		
М-23	30	∟70х8	560	3	4.7	14.1	29.9	
	31	-100х20	500	2	7.9	15.8		
М-24	32	Газ. тр. d=1¼"	250	1	0.8	0.8	0.8	
М-25	33	Газ. тр. d=1¼"	350	1	1.1	1.1	1.1	
М-26	34	Газ. тр. d=1¼"	500	1	1.6	1.6	1.6	
МН-1	35	-175х8	250	1	2.7	2.7	2.7	
МН-2	36	-100х8	2400	1	15.1	15.1	15.1	
МН-3	37	-100х8	3000	1	18.8	18.8	18.8	
МН-4	38	-100х8	4200	1	26.4	26.4	26.4	
МН-5	39	-100х8	6000	1	37.7	37.7	37.7	

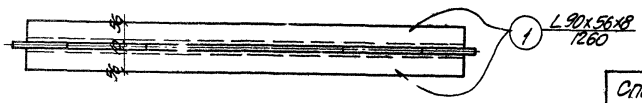
Примечание:

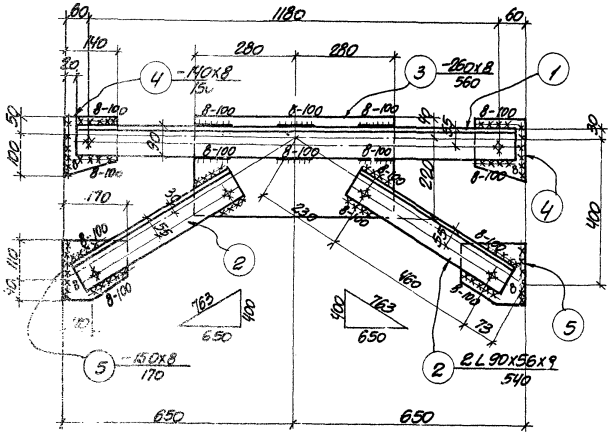
1. Конструкцию закладных элементов смотрите на листах 1÷4.

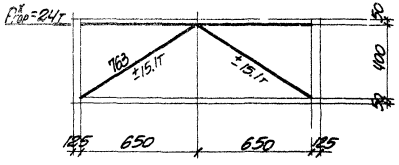
Нач. отдела Баноос
Гл. конструктор Гарзанский
Гл. инж. пр. Водопьянов
Нач. сект. Чаплина

Разраб. Чаплина
Проверил Ушакова
Н. контр. Шестакова
ГИП Шестакова

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №







Геометрическая схема

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

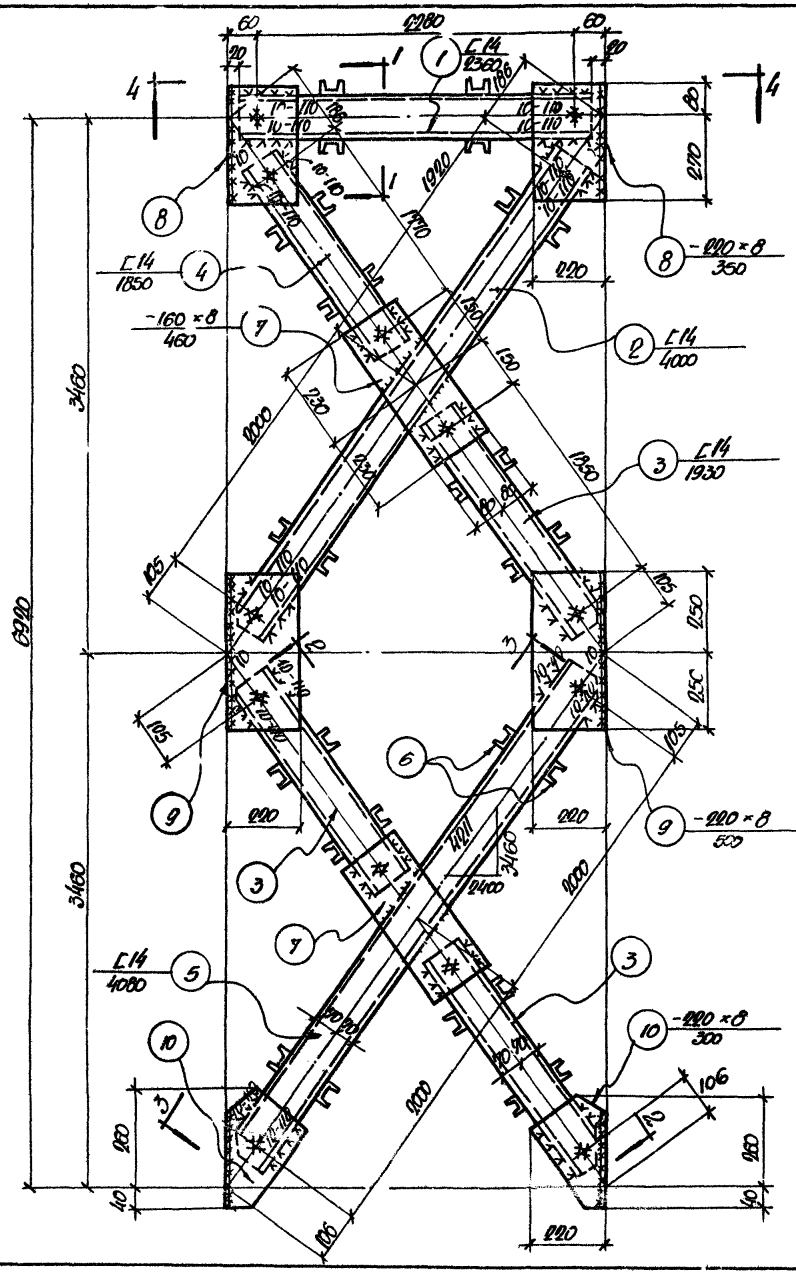
Материал: сталь марки ВСт.3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

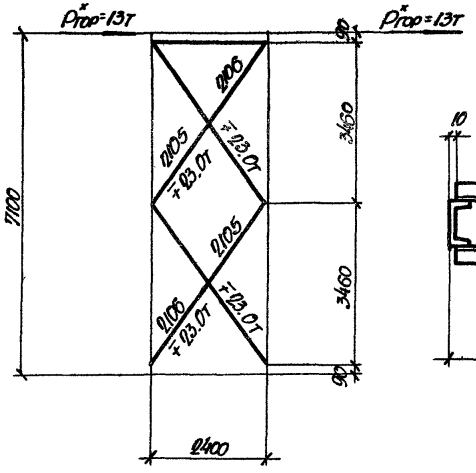
Марка	N/N поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Вес в кг: элемента	Примечания
СВ-1	1	L 90х56х8	1260	2	11.1	22	57	
	2	L 90х56х8	540	4	4.7	19		
	3	-260х8	560	1	9.1	9		
	4	-140х8	150	2	1.3	3		
	5	-150х8	170	2	1.6	3		
	Наплавленный металл 2%					1		

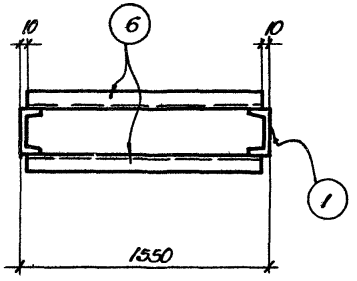
Примечания

1. Все дыры $d = 20$ мм.
2. Все обрезы = 40 мм.
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Связи при перевозке сложить и перевязать.
5. Маркировку связи смотрите на листах 2÷4 выпуска 1 настоящей серии.

ТД 1963 г.	Вертикальная связь СВ-1	ИС-01-06 Выпуск 3 Лист 7







1-1

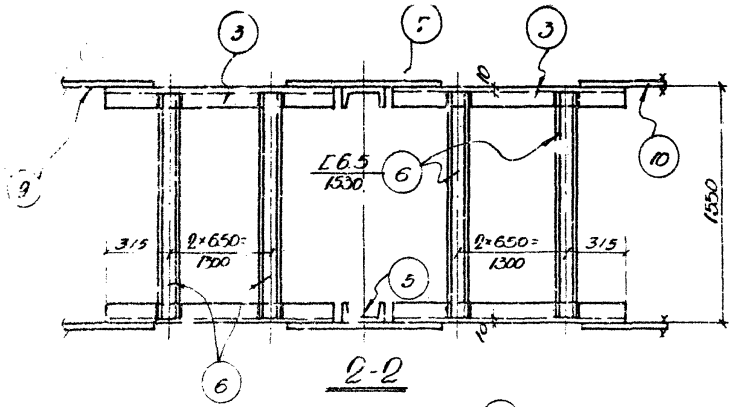
Геометрическая схема

Примечание

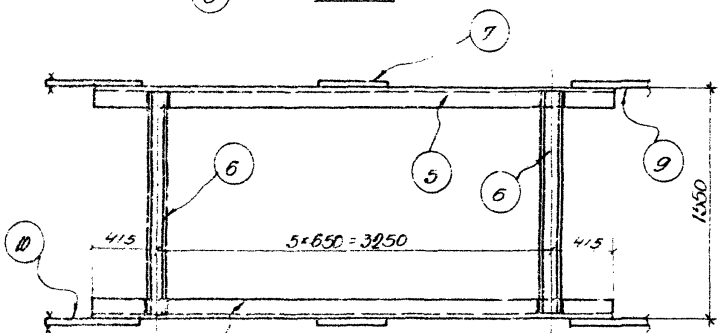
1. Вертикальная связь СВ-2 разработана на листах 8 и 9

ТД 1963	Вертикальная связь СВ-2. Общий вид	ИС-01-06	
		Выпуск 3	
		Лист	8

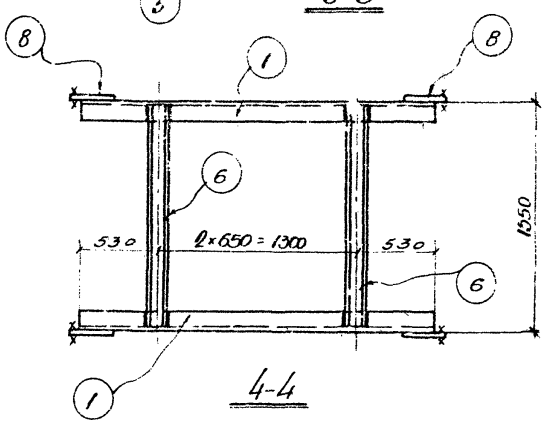
Ин. 6995-03



2-2



3-3



4-4

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Материал: сталь марки ВСт.3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

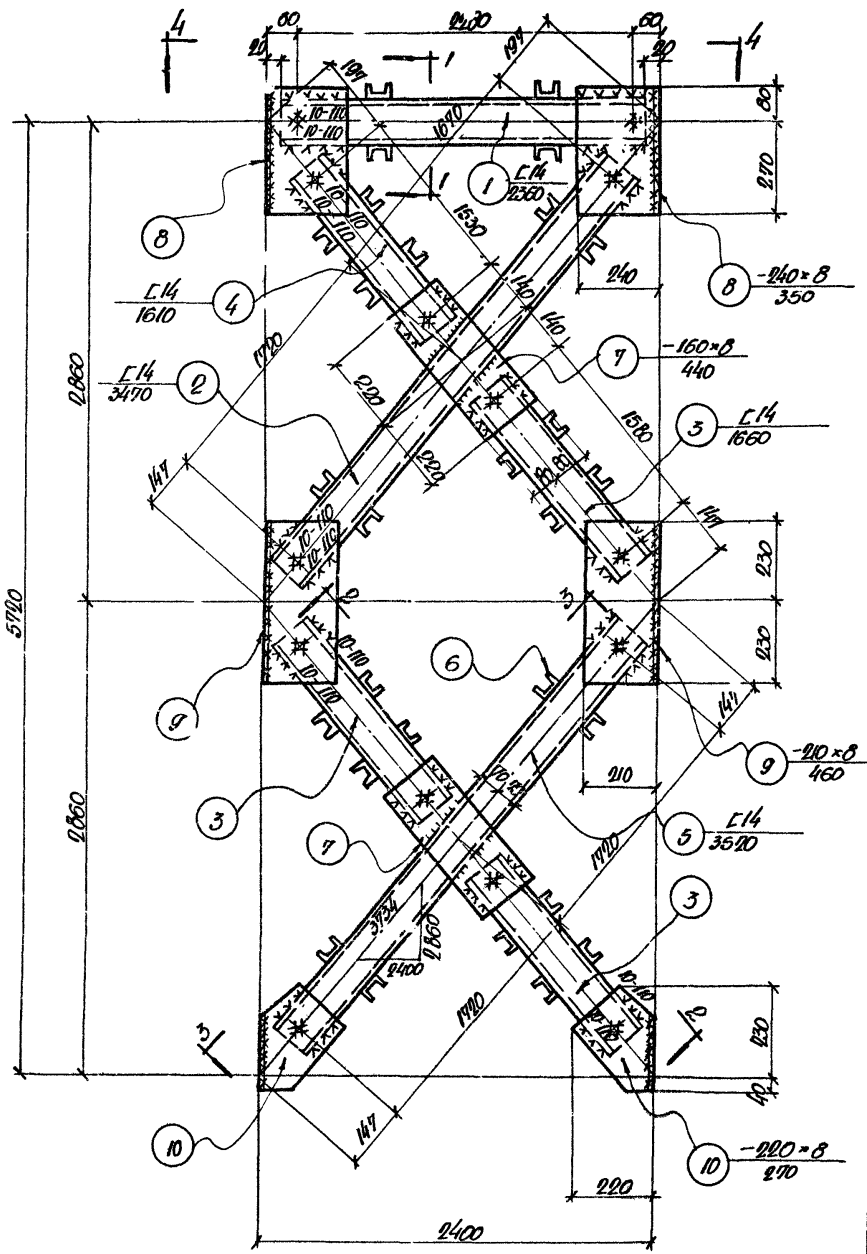
Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Вес в кг: элемента	Примечания
СВ-2	1	[14	2360	2	29.0	58	1035	
	2	[14	4000	1+1	49.1	98		
	3	[14	1930	3+3	23.8	143		
	4	[14	1850	2	22.8	46		
	5	[14	4080	1+1	50.1	100		
	6	[6.5	1530	54	9.0	486		
	7	−160×8	460	4	4.7	19		
	8	−220×8	350	4	4.9	20		
	9	−220×8	500	4	7.0	28		
	10	−220×8	300	4	4.2	17		
	Наплавленный металл 2%					20		

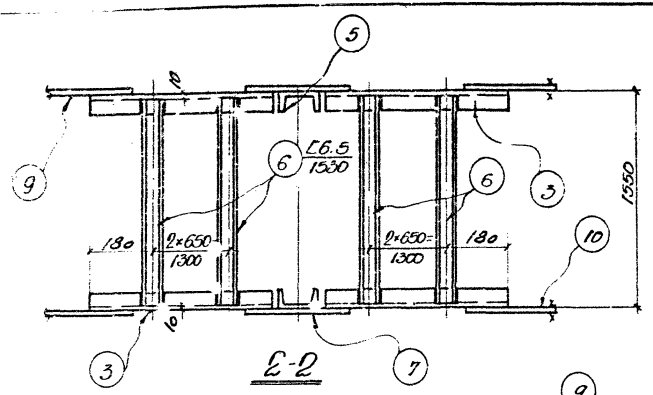
Примечания:

1. Все дыры ⌀=20 мм
2. Все обрезы = 40 мм
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Связи при перевозке сложить и перевязать.
5. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.
6. Маркировку связи смотрите на листах 3,4 выпуска I настоящей серии.
7. Вертикальная связь СВ-2 разработана на листах 8 и 9.

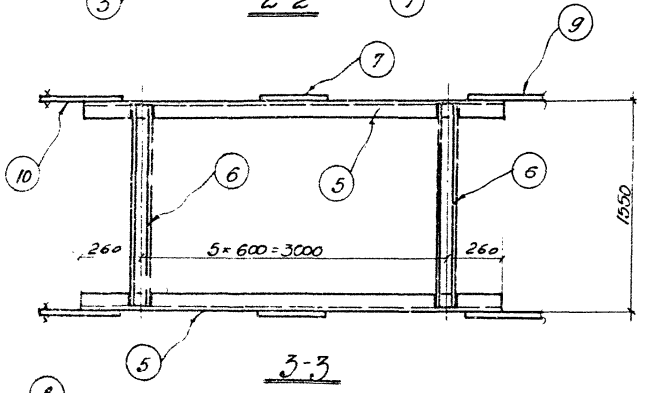
ТА 1963	Вертикальная связь СВ-2. Сечения и спецификация стали.	ИС-01-06 Выпуск 3 Лист 9

Ин. 6395-03

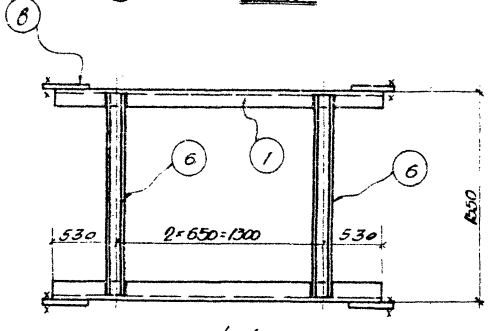

4
4
1
1
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
10
3
3
10-110
10-110
10-110



2-2



3-3



4-4

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Материал: Сталь марки ВСТ.3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: Одной позиции	Вес в кг: Всех позиций	Вес в кг: Элемента	Примечания
СВ-3	1	[14	2360	2	29.0	58	977	
	2	[14	3470	2	42.6	85		
	3	[14	1660	6	20.4	122		
	4	[14	1610	2	19.8	40		
	5	[14	3520	2	43.4	87		
	6	[6.5	1530	54	9.0	486		
	7	-160×8	440	4	4.4	18		
	8	-240×8	350	4	5.3	21		
	9	-210×8	460	4	6.1	24		
	10	-220×8	270	4	3.7	15		
	Наплавленный металл 2%					21		

Примечания:

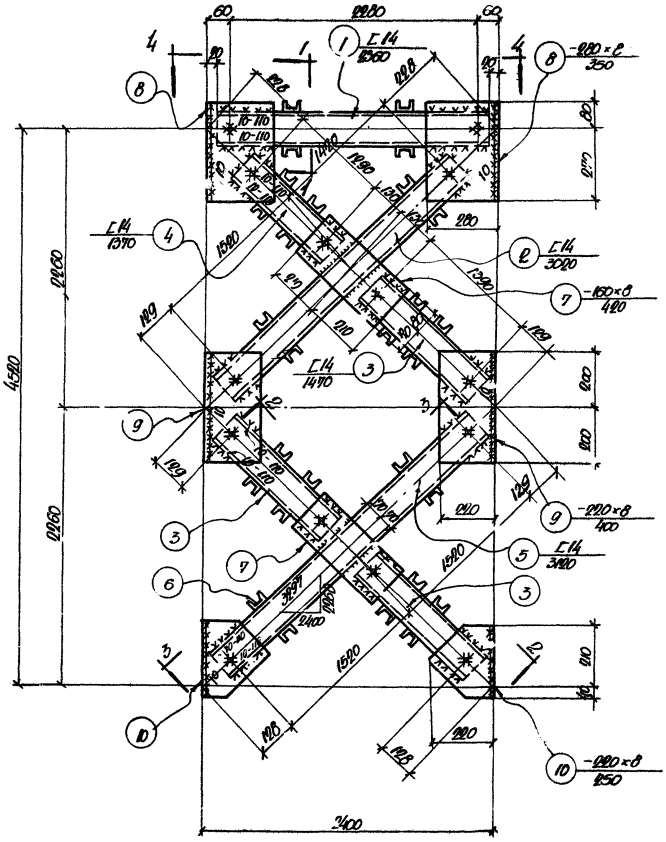
1. Все дыры d=20мм
2. Все обрезы=40мм
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Связи при перевозке сложить и перевязать
5. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.
6. Маркировку связи смотрите на листах 3,4 выпуска 1 настоящей серии.
7. Вертикальная связь СВ-3 разработана на листах 10 и 11.

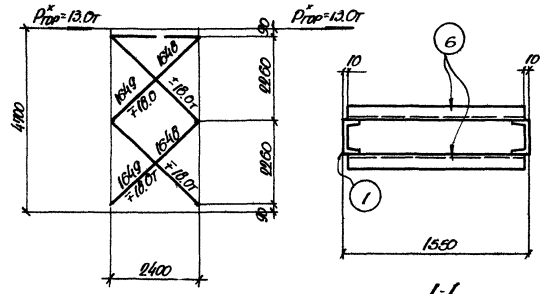
Гл. инж. ин-та	Козаровицкий	Рук. группы	Фомиль
Нач. отдела	Бандос	Вед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Гродзинский	Рассчитал	Фомиль
Гл. инж. пр.	Водольянов	Исполнитель	Даниленко
Дата выпуска	1963 г.	Проверил	Фомиль

ТД 1963

Вертикальная связь СВ-3
Сечения и спецификация стали.

ИС-01-06
Выпуск 3
Лист 11





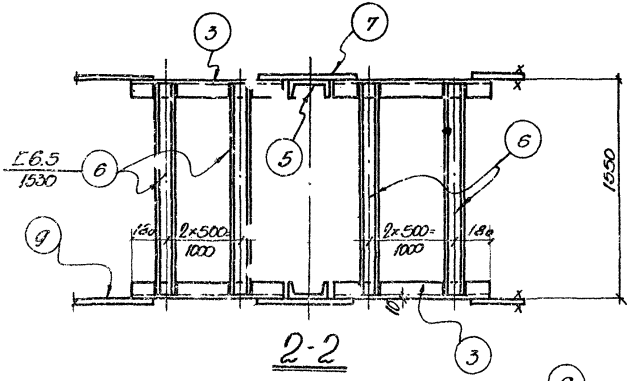
1-1

Геометрическая схема

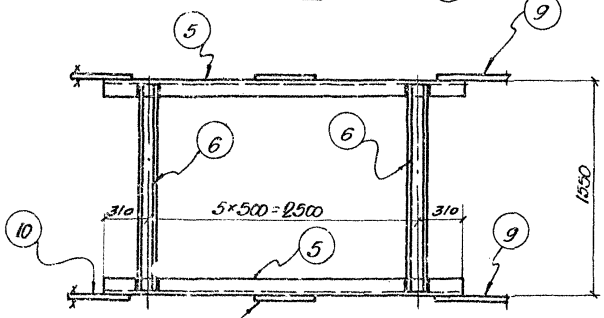
Примечание

1. Вертикальная связь СВ-4 разработана на листах 12 и 13

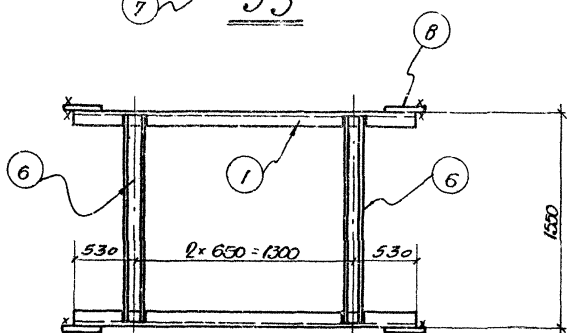
| | | |



2-2



3-3



4-4

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Материал: сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

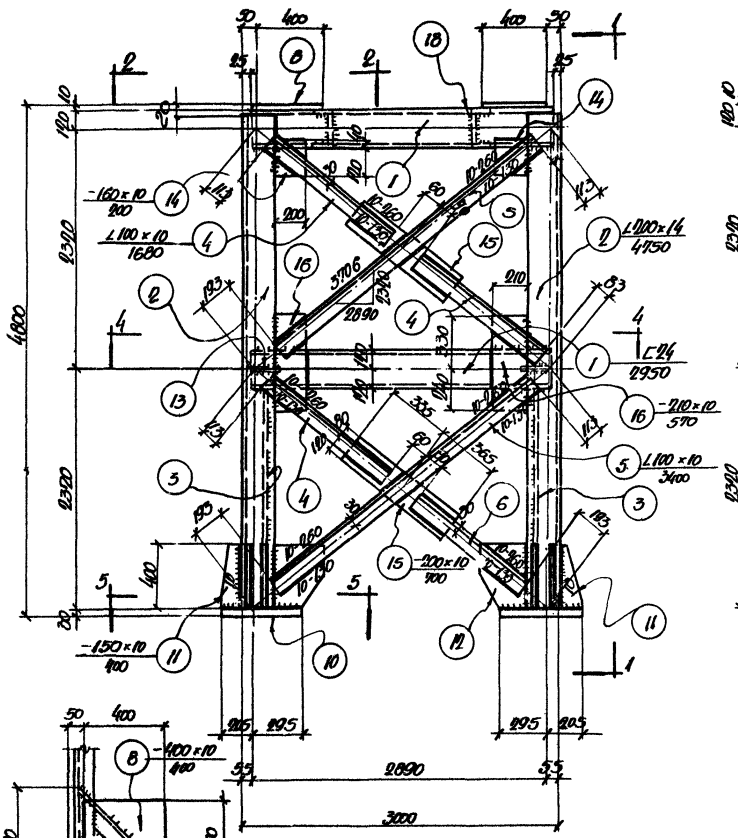
Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Вес в кг: элемента	Примечания
СВ-4	1	Г14	9360	2	29.0	58	934	
	2	Г14	3020	2	37.0	74		
	3	Г14	1470	6	18.1	109		
	4	Г14	1370	2	16.8	34		
	5	Г14	3100	2	38.4	77		
	6	Г6.5	1530	54	9.0	486		
	7	-160×8	420	4	4.3	17		
	8	-280×8	350	4	6.1	25		
	9	-220×8	400	4	5.6	22		
	10	-220×8	250	4	3.5	14		
	Наплавленный металл 2%					18		

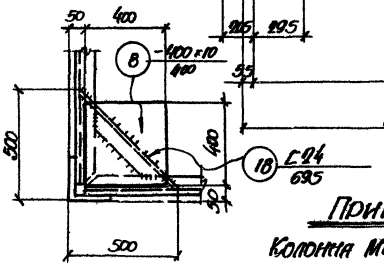
Примечания:

1. Все дыры ∅=20 мм.
2. Все обрезы=40 мм.
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Связи при перевозке сложить и перевязать.
5. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.
6. Маркировку связи смотрите на листах 3,4 выпуска 1 настоящей серии.
7. Вертикальная связь СВ-4 разработана на листах 12 и 13

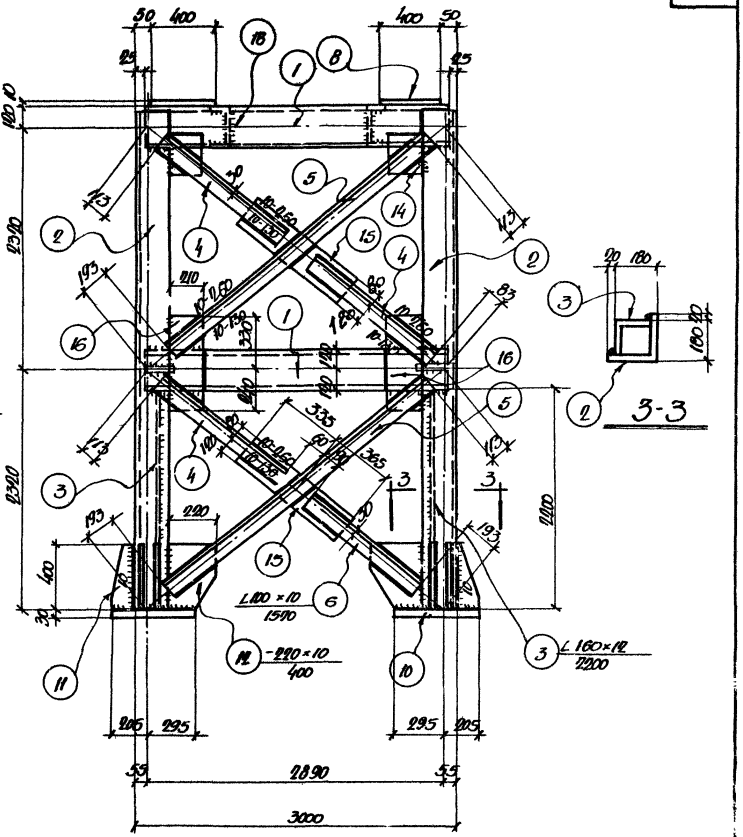
Гл. инж. пр.	Водопьянов	1963 г.	ТД 1963	Вертикальная связь СВ-4 Сечения и спецификация стали.	ИС-01-06
Гл. конструктор	Гольдинберг				Выпуск 3
Нач. отдела	Бунаков				Лист 13
Гл. арх. пр.	Кузнецовицкий				
Дата выпуска					

Инв. 6995-03





2-2



1-1

3-3

ПРИМЕЧАНИЕ

Колонна МК-1 разработана на листах 14 и 15.

Нач. отдела	Данилос	Вед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Продзинский	Рассчитал	Фомиль
Гл. инж. пр.	Водопьянов	Исполнитель	Даниленко
Дата выпуска	1963г	Проверил	Фомиль

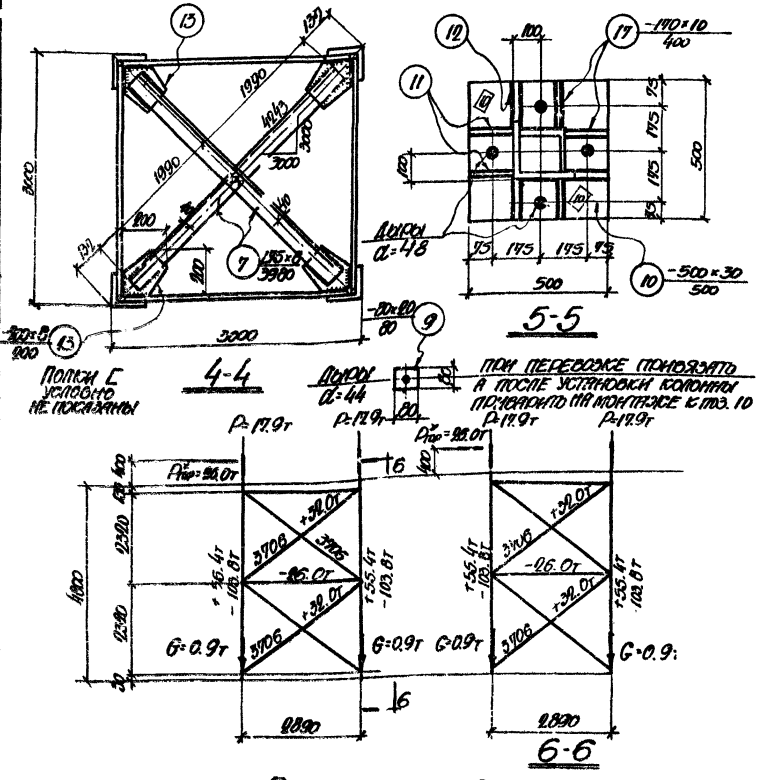
ТА 1963	Колонна МК-1. Общий вид.	ИС-01-16
		Выпуск 3
		Лист 14

Ин 6995-03

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Материал: сталь марки В Ст. 3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Элементы	Примечания
МК-1	1	∠ 24	2950	8	110.8	566	331.9	
	2	∠ 200×16	4750	4	203.3	813		
	3	∠ 160×12	2200	4	64.7	259		
	4	∠ 100×10	1680	12	25.4	305		
	5	∠ 100×10	3400	8	51.3	410		
	6	∠ 100×10	1570	4	23.7	95		
	7	∠ 75×8	3980	2	35.0	72		
	8	−400×10	400	4	12.6	50		
	9	−80×20	80	16	1.0	16		
	10	−500×30	500	4	58.9	236		
	11	−150×10	400	16	4.7	75		
	12	−220×10	400	8	6.9	55		
	13	−200×8	1200	4	2.5	10		
	14	−160×10	1200	8	2.5	20		
	15	−900×10	900	8	11.0	88		
	16	−210×10	570	8	9.4	75		
	17	−170×10	400	8	5.3	42		
	18	∠ 24	695	4	16.7	67		
		Наплавленный металл 2%				65		



Примечания

1. Все дыры d=20мм
2. Все обрезы =40мм.
3. Все сварные швы h=8мм, кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Колонна МК-1 разработана на листах 14 и 15
6. В схеме нагрузок указаны расчетные нагрузки.

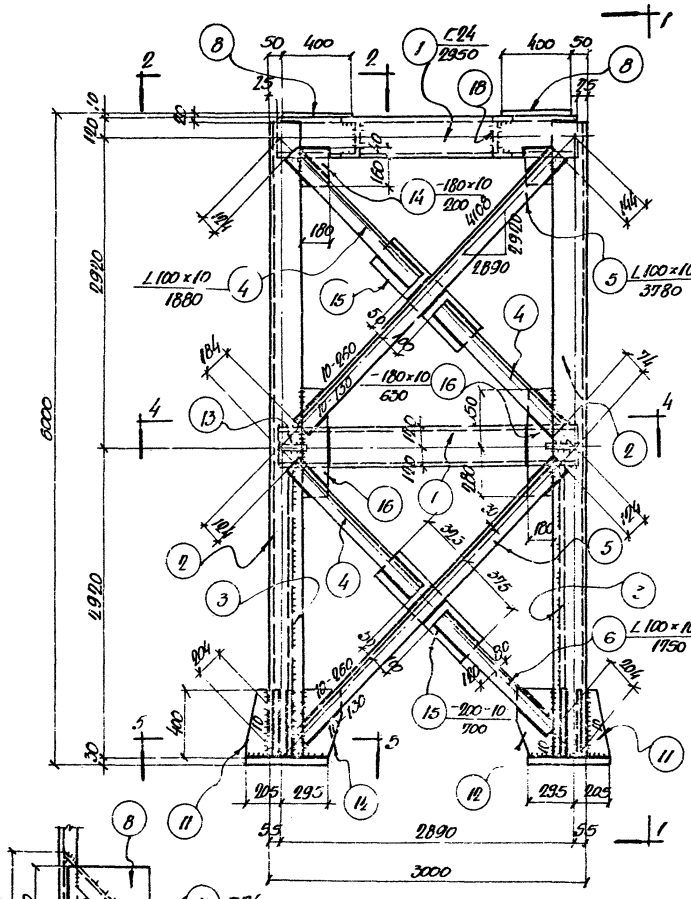
Нач. отдела	Ванюс							
Гл. конструктор	Семеновский							
Гл. инж. пр.	Волотовская							
Нач. сектора	Пикарченко							
Руководитель	Романов							
Исполнитель	Чебанова							
Проверил	Романов							
Рец. инспе.	Ласточкина							
Инв. № подл.		Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата			

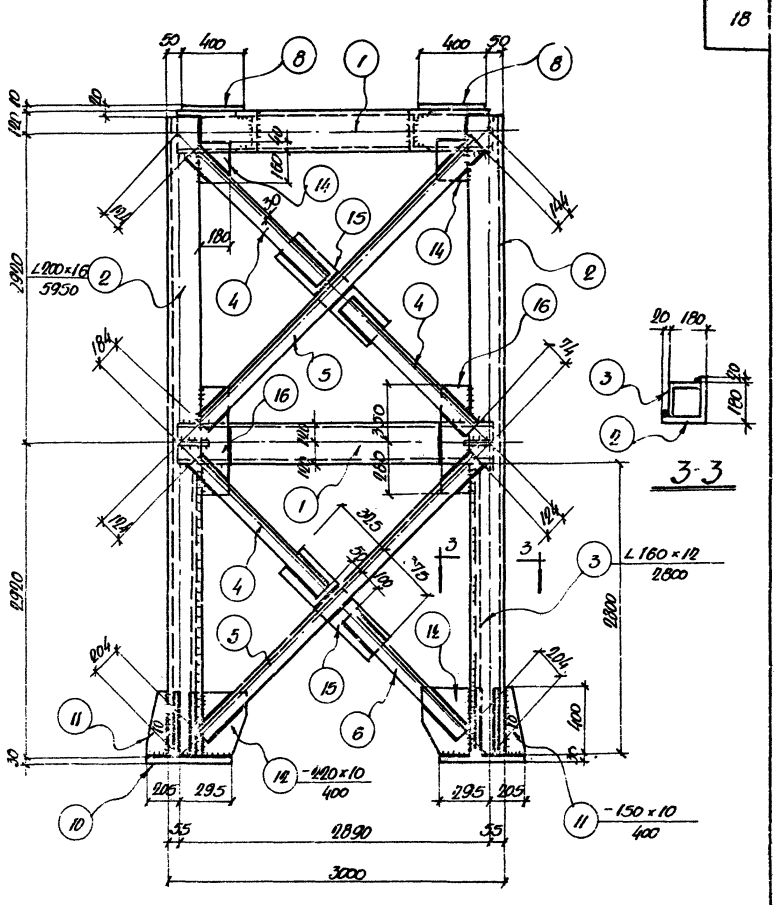
ТД 1963

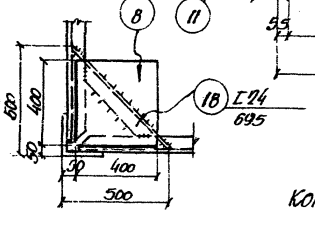
Колонна МК-1
Сечения и спецификация стали.

КС-01-06
Выпуск 3
Лист 15

Ин. 6995-03







2-2

1-1

3-3

ПРИМЕЧАНИЕ

Колонна МК-2 разработана на листах 16 и 17

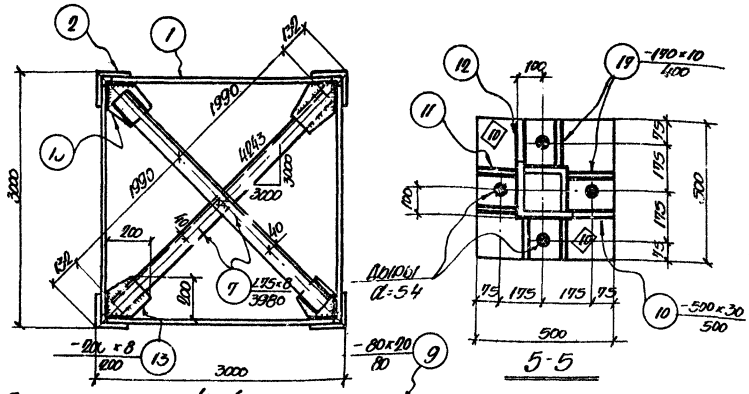
Гл. инж. ин-та	Козаровицкий	Рук. группы	Фомиль
Нач. отдела	Бандос	Вед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Гродзинский	Расчитал	Фомиль
Гл. инж. пр.	Водопьянов	Исполнитель	Даниленко
Дата выпуска	1963 г.	Проверил	Фомиль

ТА 1963	Колонна МК-2 Общий вид.	ИС-01-06 Выпуск 3	
		Лист	16

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Материал: Сталь марки в Ст. 3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

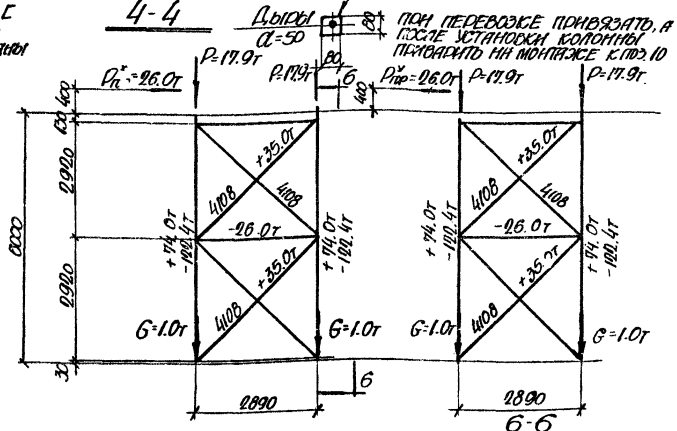
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: Одной позиции	Вес в кг: Всех позиций	Вес в кг: Элемента	Примечания
МК-2	1	[24	2950	8	70.8	566	3838	
	2	∠200×16	5950	4	289.8	1159		
	3	∠160×12	2800	4	82.3	329		
	4	∠100×10	1880	12	28.4	341		
	5	∠100×10	3780	8	57.1	457		
	6	∠100×10	1750	4	26.4	106		
	7	∠75×8	3980	2	35.9	72		
	8	-400×10	400	4	12.6	50		
	9	-80×20	80	16	1.0	16		
	10	-500×30	500	4	58.9	236		
	11	-150×10	400	16	4.7	75		
	12	-220×10	400	8	6.9	55		
	13	-200×8	200	4	2.5	10		
	14	-180×10	200	8	2.8	22		
	15	-200×10	700	8	11.0	88		
	16	-180×10	630	8	8.9	71		
	17	-170×10	400	8	5.3	42		
	18	[24	695	4	16.7	67		
	Наплавленный металл 2%					76		



4-4

5-5

Полки [условно не показаны



6-6

Примечания

1. Все дыры d=20мм
2. Все обрезы = 40мм
3. Все сварные швы h=8мм, кроме оговоренных
4. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
5. Колонна МК-2 разработана на листах 16 и 17.
6. В схеме нагрузок указаны расчетные нагрузки.

Геометрическая схема и схема нагрузок

Гл. инж. ин-та	Козаровицкий	Рук. группы	Фомиль
Нач. отдела	Бандос	Вед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Подзинский	Рассчитал	Фомиль
Гл. инж. пр.	Водопьянов	Исполнитель	Даниленко
Дата выпуска	1963г	Проверил	Фомиль

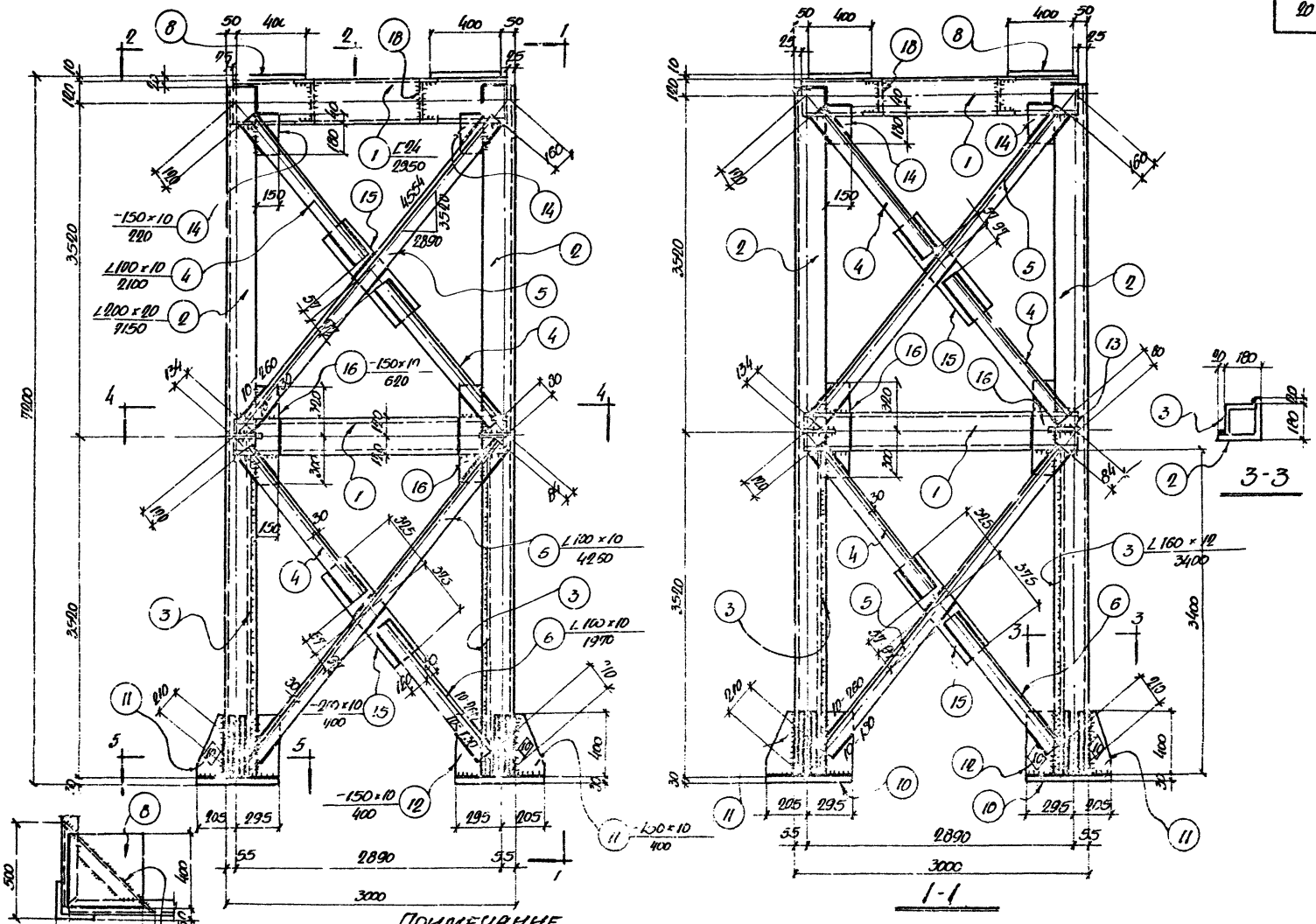
ТА 1963

Колонна МК-2

Сечения и спецификация стали

ИС-01-06 | Выпуск 3 | Лист 17

Ин. 6995-03

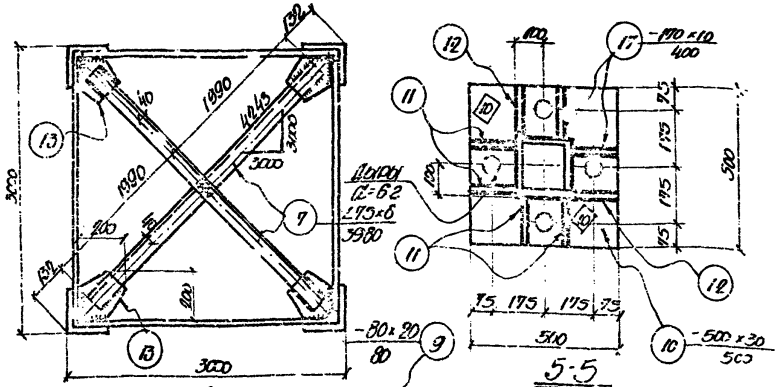


ПРИМЕЧАНИЕ

Колонна МК-3 разработана на листах 18 и 19

Гл. инж. ин-та	Скворцовский	Рук. группы	Ромило
Нач. отдела	Бандос	Вед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Гродзинский	Рассчитал	Фомило
Гл. инж. пр.	Водопьянов	Исполнитель	Ланиленко
Дата выпуска	1963г	Проверил	Ромило

ТА 1953	Колонна МК-3. Общий вид.	ИС-01-06	
		Выпуск 3	
		Лист	18



Геометрическая схема и схема нагрузок

Примечания

1. Все дыры d = 20 мм
2. Все обрезы = 40 мм, кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h = 8 мм, кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Колонна МК-3 разработана на листах 18 и 19
6. В схеме нагрузок указаны расчетные нагрузки

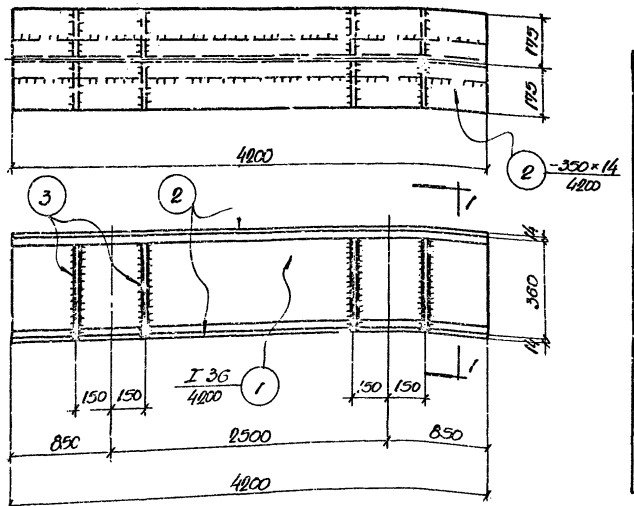
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

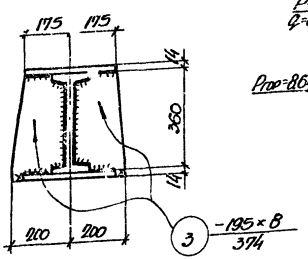
Материал: Сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт	Вес 6 кг: Одной позиции	Всех позиций	Элемента	Примечания
МК-3	1	⌶24	2950	8	70.8	566	4561	
	2	∠210×20	7150	4	429.7	1719		
	3	∠160×12	3400	4	100.0	400		
	4	∠100×10	2100	12	31.7	380		
	5	∠100×10	4260	8	64.3	514		
	6	∠100×10	1970	4	29.7	113		
	7	∠75×8	3900	2	35.9	72		
	8	-400×10	400	4	12.6	50		
	9	-80×20	80	16	1.0	16		
	10	-500×30	500	4	58.9	236		
	11	-150×10	400	10	4.7	95		
	12	-150×10	400	8	4.7	38		
	13	-200×8	200	4	2.5	10		
	14	-160×10	220	8	2.6	21		
	15	-200×10	700	8	11.0	88		
	16	-150×10	620	3	7.3	58		
	17	-170×10	400	8	5.3	40		
	18	⌶24	695	4	16.7	67		
		Наплавленный металл 0%				10		

ГПИ и НИС МНТ СССР по делам строительства	Одобрено Госкомитетом по делам строительства	Одобрено Госкомитетом по делам строительства	Разработано Проектстальконструкция
Гл. инж. института	Зав. отделом	Руководитель группы	Гл. инженер проекта
Лапшинский	Бунаков	Ермаков	Фомин
1963	1963	1963	1963

ТА 1963	Колонна МК-3. Сечения и спецификация стали	МК-21-65
		Выпуск 3
		Лист 17





1-1

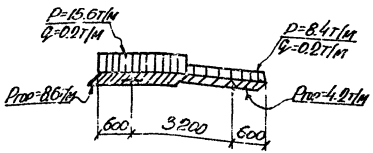


Схема нагрузок

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Материал: Сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Вес в кг: элементов	Примечание
МТ-1	1	I 36	4200	1	204.0	204	574	
	2	-350×14	4200	2	161.0	322		
	3	-195×8	374	8	4.6	37		
	Наплавленный металл 2%					11		

Примечания:

1. Все сварные швы h=8мм, кроме оговоренных.
2. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Маркировку траверсы смотрите на листах 4, 8 и 10 выпуска 1 данной серии.
4. В схеме нагрузок указаны расчетные нагрузки.

Гл. инж. пр.	Кондратьевский				
Нач. отдела	Баранов				
Гл. конструктор	Гладинский				
Гл. инж. пр.	Соколовская				
Дата выпуска	1963 г.				

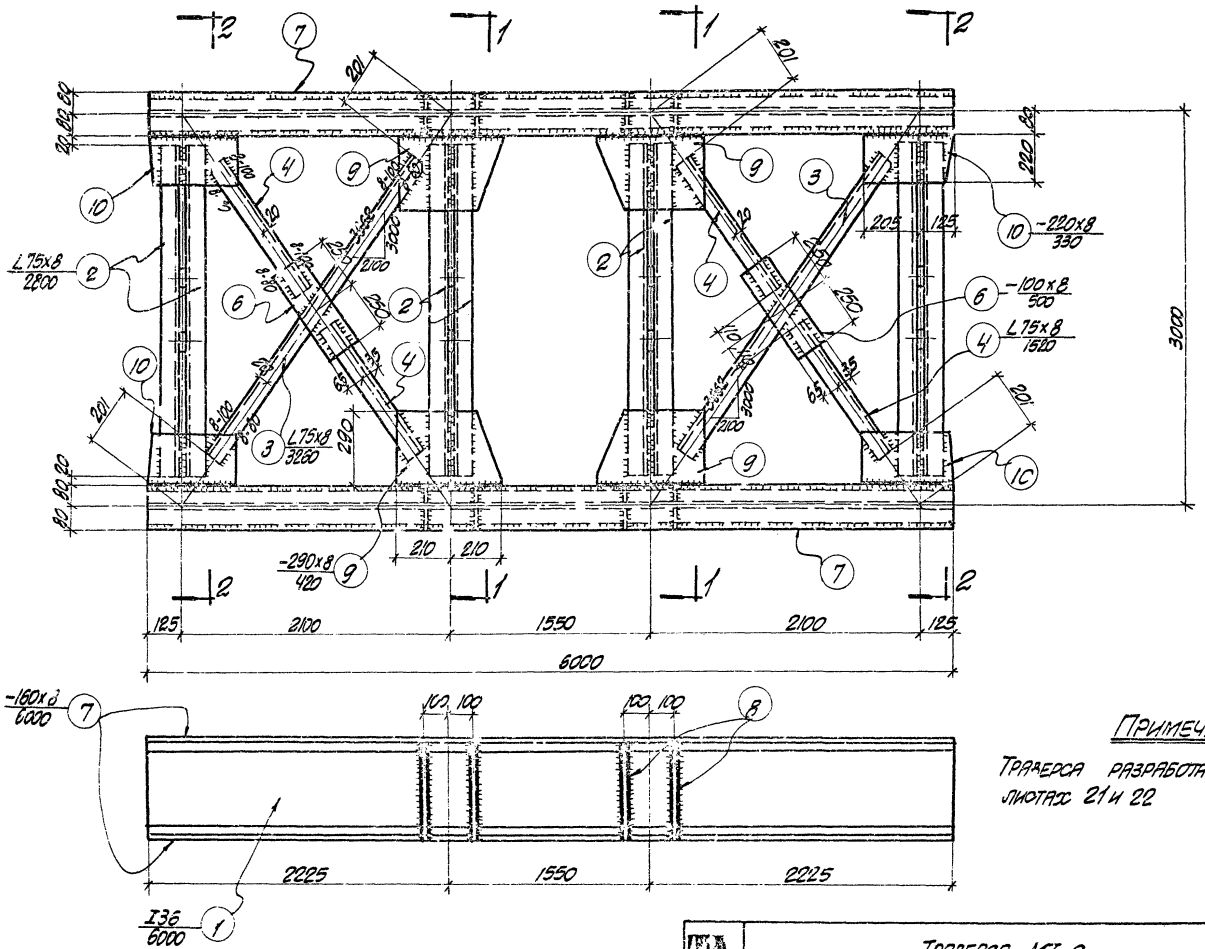
Гл. инж. гр.	Романь		
Рук. гр. инж.	Кислицина		
Рассчитал	Романь		
Испытатель	Антипенко		
Проверил	Романь		

ТА 1963

Траверса МТ-1

НС-01-06
Выпуск 3
Лист 20

Ин. 6935-03



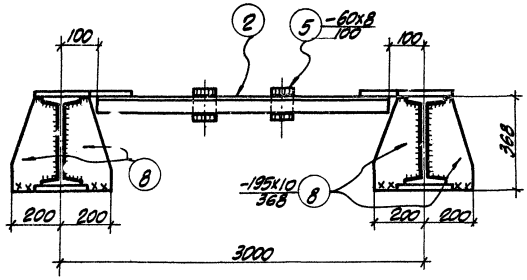
Примечание

Траверса разработана на листах 21 и 22

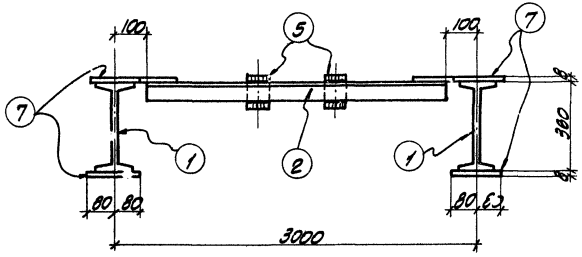
Гл. инж. ин-та	Козаровицкий	Рук. группы	Фомиль
Нач. отдела	Бандос	Вед. инж.	Пушкаренко
Гл. конструктор	Гродзинский	Рассчитал	Винокурова
Гл. инж. пр.	Водопьянов	Исполнитель	Даниленко
Дата выпуска	1963г.	Проверил	Фомиль

ТА 1963г.	Траверса МТ-2 Общий вид.	ИС-01-06 Выпуск 3	
		Лист	21

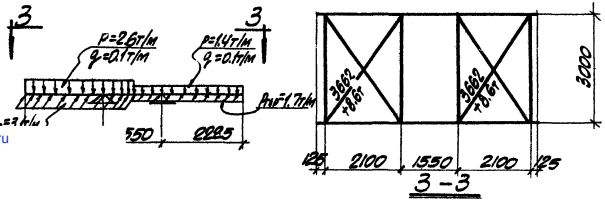
Шк. 6995-03



1-1



2-2



3-3

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА И СХЕМА НАГРУЗОК

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ ВСТ.3 ПС ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех позиций	Вес в кг: элемента	Примечания
МТ-2	1	I36	6000	2	291.9	584	1294	
	2	L75x8	2800	8	25.3	202		
	3	L75x8	3260	2	29.4	59		
	4	L75x8	1520	4	13.7	55		
	5	-60x8	100	8	0.4	3		
	6	-100x8	500	2	3.1	6		
	7	-160x8	6000	4	60.0	240		
	8	-195x8	368	16	4.5	72		
	9	-290x8	420	2+2	7.6	30		
	10	-220x8	330	2+2	4.5	18		
	Наплавленный металл 2%					25		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ h=8мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.
3. В СХЕМЕ НАГРУЗОК УКАЗАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ.
4. МАРКИРОВКУ ТРАВЕРСЫ СМОТРИТЕ НА ЛИСТАХ 3;4;8÷10 ВЫПУСКА 1 НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.
5. ТРАВЕРСА МТ-2 РАЗРАБОТАНА НА ЛИСТАХ 21 И 22.

ТА 1963г.	ТРАВЕРСА МТ-2 СЕЧЕНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ	ИС-01-06 ВЫПУСК 3	
		Лист	22

Гл. инж. ин-та — Козаровицкий
Нач. отдела — Бандос
Гл. конструкт. — Родзинский
Гл. инж. пр. — Водопьянов
Дата выпуска 1963г.

Рис. группы — Фомиль
Вед. инж. — Пушкаренко
Расчитал — Винокурова
Исполнитель — Даниленко
Проверил — Фомиль

gost.e-ecolog.ru