ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.431-2

САМОНЕСУЩИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ ПЕРЕГОРОДКИ ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНА ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
(МАРКИ КМД)

9у43-03
Цена 2-43

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.431-2

САМОНЕСУЩИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ ПЕРЕГОРОДКИ ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНА ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
(МАРКИ КМД)

РАЗРАБОТАНЫ

Институтом Харьковский Промстройниипроект при участии ЦНИИ промзданий, ЦНИИСК и НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие Госстроем СССР
постановление № 86 от 26.IX-1968г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

Содержание

	стр. / лист
Пояснительная записка	4
Ключ для подбора стальных колонн поперечных и продольных перегородок	1
Ключи для подбора стальных колонн продольных перегородок и стальных колонн для крепления продольных перегородок к надколонникам двухветвевых колонн для бескрановых зданий	2
Ключ для подбора стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий	3
Сортамент стальных колонн поперечных и продольных перегородок	4
Сортамент и расход стали на стальные колонны поперечных и продольных перегородок.	
Схемы развязок стальных колонн продольных перегородок с каркасом здания	5
Сборочные чертежи стальных колонн поперечных перегородок	6
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий	7
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий	8
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий	9
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий	10
Колонны КС-1; КС 2	11
Колонна КС-3	12
Колонна КС-4	13
Колонна КС-5	14
Колонны КС-6; КС-7	15
Колонна КС-8	16
Колонна КС-9	17
Колонны КС-10; КС-11	18
Колонны КС-12; КС-13	19
Колонна КС-14	20
Колонна КС-15	21
Колонна КС-16	22
Колонны КС-17; КС-18	23
Колонна КС-19	24
Колонны КС-20; КС-22	25
Колонна КС-21	26
Колонны КС-23; КС-24	27
Колонны КС-25; КС-26	28
Колонны КС-27; КС-29	29
Колонны КС-28; КС-30	30
Колонна КС-31	31
Колонна КС-32	32
Колонна КС-33	33
Колонны КС-34; КС-35	34
Колонны КС-36; КС-37	35
Колонна КС-38	36
Колонна КС-38 (продолжение)	37
Колонны КС-39; КС-40	38
Колонны КС-39; КС-40 (продолжение)	39
Колонны КС-41; КС-42	40
Колонны КС-41; КС-42 (продолжение)	41
Колонна КС-43	42
Колонна КС-43 (продолжение)	43
Колонны КС-44; КС-45	44
Колонны КС-44; КС-45 (продолжение)	45
Колонны КС-46; КС-48	46
Колонны КС-46; КС-48 (продолжение)	47
Колонны КС-47; КС-49	48
Колонны КС-47; КС-49 (продолжение)	49
Колонны КС-50; КС-51	50
Колонны КС-50; КС-51 (продолжение)	51
Колонны КС-52; КС-53	52
Колонны КС-52; КС-53 (продолжение)	53
Колонна КС-54	54
Колонны КС-55; КС-56	55
Колонны КС-57; КС-61	56
Колонна КС-58	57
Колонны КС-59; КС-60	58
Распорки Р-1; Р-3	59
Распорка Р-2; Р-4	60
Элементы крепления Т 1-Т 7; Т-13	61
Элементы крепления Т 8 ÷ Т-11	62
Элементы крепления Т12; Т14	63
Стойки Т-15; Т-16	64
Стойки Т-18; Т19; Т20	65
Стойки Т-21; Т-22; Т23	66
Стойки Т-24; Т-25; Т-26	67
Элементы крепления Т-27 ÷ Т-30	68
Элементы крепления Т-17; Т-31	69
Соединительные элементы МС-4 ÷ МС-7; МС-10; МС-13; МС-14	70
Соединительные элементы МС-16; МС-17; МС-19; МС-20, МС-21; МС-22	71
Соединительные элементы МС-23 ÷ МС-28	72
Соединительные элементы МС-29 ÷ МС-32	73
Спецификация стали на соединительные элементы МС-1 ÷ МС-21	74
Спецификация стали на соединительные элементы МС-22 ÷ МС-31	75
Детали узлов	76

Пров. Сы. Зо.к.у. Кон. Соловьева

Пояснительная записка

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных фахверковых колонн и элементов крепления поперечных и продольных перегородок одноэтажных промышленных зданий.
2. Маркировка колонн принята буквами КС и цифрами. Цифрой после букв КС обозначается номер марки нижней части стальной колонны, вторая цифра обозначает номер марки верхней части колонны. Например, марка КС-7-2 обозначает, что колонна состоит из нижней части марки КС-7 и верхней части марки Т2.
3. Стальные фахверковые колонны и элементы крепления запроектированы из швеллеров по ГОСТ 8240-56*, уголков по ГОСТ 8509-57 и двутавров по ГОСТ 8239-56*. Марка стали принята ВКСт-3кп для сварных конструкции по ГОСТ 380-60* с расчетным сопротивлением $R = 2100$ кг/см^2.
4. Изготовление стальных фахверковых колонн и элементов крепления производить в соответствии с СНиП III-В, 5-62. „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и „Инструкции по изготовлению стальных конструкций из углеродистой и низколегированной сталей" (МСН 91-65 / ГМСС СССР).
5. Расчет стальных фахверковых колонн и элементов крепления произведен по СНиП II-В. 3-62.
6. Ветровая нагрузка принята 20 кг/м^2.
7. Для фахверковых колонн поперечных и продольных перегородок проектом предусмотрена развязка их с каркасом здания при помощи распорок Р-1÷Р-4, „а"; „б". Схемы развязок колонн смотрите на листах 3 и 5. Сечение и конструкцию распорок „а"; „б" выполнять аналогично распоркам Р-1÷Р-4. Длину их определять по месту в зависимости от сечения железобетонных колонн цеха и их привязки к осям здания.
8. Все заводские соединения сварные, выполняемые полуавтоматической или ручной сваркой, электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60. Монтажные (укрупнительные) стыки стальных фахверковых колонн сварные.
9. Защиту от коррозии стальных фахверковых колонн и элементов крепления перегородок производить в соответствии с СНиП III-В. 6-62г.

Условные обозначения.

- Болт
- Болт временный
- Отверстие
- Сварной шов заводской
- Сварной шов монтажный

Ключ для подбора стальных колонн поперечных перегородок

Пролет здания, м	12	18						24					
Тип кровли	Плоская	Скатная			Плоская			Скатная				Плоская	
Шаг основн. колонн, м	6	6		12	6		12	6		12		6	12
Наименов. стропильн. конструкций	Балка по серии ПП-01-01/64 ПК-01-06	Балка по серии ПК-01-06	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129	Балка по серии ПП-01-01/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПК-01-129		Ферма по серии ПК-01-129		Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПП-01-02/64
								Стойка „А"	Стойка „Б"	Стойка „А"	Стойка „Б"		
Высота до низа стропильных конструкций покрытия, м. 4.8	КС-1-1	КС-1-1	КС-1-2	КС-1-3	КС-1-4	КС-1-3	КС-1-3	—	—	—	—	—	—
6.0	КС-2-1	КС-2-1	КС-2-2	КС-2-3	КС-2-4	КС-2-3	КС-2-3	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-3	КС-2-3
7.2	КС-3-1	КС-3-1	КС-3-2	КС-3-3	КС-3-4	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3
8.4	—	КС-4-1	КС-4-2	КС-4-3	КС-4-4	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3
9.6	—	КС-5-1	КС-5-2	КС-5-3	КС-5-4	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3
10.8	—	КС-6-1	КС-6-2	КС-6-3	КС-6-4	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3
12.6	—	КС-7-1	КС-7-2	КС-7-3	КС-7-4	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3
14.4	—	КС-8-1	КС-8-2	КС-8-3	КС-8-4	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3
16.2	—	—	—	—	—	—	—	КС-9 КС-10 -5	КС-9 КС-10 -6	КС-9 КС-10 -5	КС-9 КС-10 -6	КС-9 КС-10 -3	КС-9 КС-10 -3
18.0	—	—	—	—	—	—	—	КС-9 КС-11 -5	КС-9 КС-11 -6	КС-9 КС-11 -5	КС-9 КС-11 -6	КС-9 КС-11 -3	КС-9 КС-11 -3

Пролет здания, м	30			
Тип кровли	Скатная			
Шаг основн. колонн, м	6		12	
Наименов. стропильн. конструкций	Ферма по серии ПК-01-129		Ферма по серии ПК-01-129	
	Стойка „А"	Стойка „Б"	Стойка „А"	Стойка „Б"
Высота до низа стропильных конструкций покрытия, м. 4.8	—	—	—	—
6.0	—	—	—	—
7.2	КС-3-3	КС-3-7	КС-3-3	КС-3-7
8.4	КС-4-3	КС-4-7	КС-4-3	КС-4-7
9.6	КС-5-3	КС-5-7	КС-5-3	КС-5-7
10.8	КС-6-3	КС-6-7	КС-6-3	КС-6-7
12.6	КС-7-3	КС-7-7	КС-7-3	КС-7-7
14.4	КС-8-3	КС-8-7	КС-8-3	КС-8-7
16.2	КС-9 КС-10 -3	КС-9 КС-10 -7	КС-9 КС-10 -3	КС-9 КС-10 -7
18.0	КС-9 КС-11 -3	КС-9 КС-11 -7	КС-9 КС-11 -3	КС-9 КС-11 -7

Примечание:

Местоположение стоек „А" и „Б" указано в выпуске 1 данной серии.

Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талюпа	
Дата выпуска	октябрь 1966г.	

ТК 1966 — Ключ для подбора стальных колонн поперечных перегородок.

I.431-2
Выпуск 2
Лист 1

Ключ для подбора стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий

Пролет здания, м		18						24				30	
Тип кровли		скатная			плоская			скатная		плоская		скатная	
Шаг стропильных конструкц.		6		12	6		12	6	12	6	12	6	12
Наименов. стропильн. конструкц.		Балка по серии ПК-01-06	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129	Балка по серии ПП-01-01/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129
Высота до низа стропильных конструкций покрытия, м.	4.8	КС-12-8	КС-12-27	КС-20-30	КС-12-8	КС-12-27	КС-21-30	—	—	—	—	—	—
	6.0	КС-13-8	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-8	КС-13-27	КС-23-30	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-27	КС-23-30	—	—
	7.2	КС-14-8	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-8	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27	КС-24-30
	8.4	КС-15-8	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-8	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27	КС-26-30
	9.6	КС-16-8	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-8	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28	КС-28-30
	10.8	КС-17-29	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-29	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12	КС-30-30
	12.6	КС-18-29	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-29	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12	КС-31-30
	14.4	КС-19-29	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-29	КС-19-14	КС-9 КС-33-30	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-14	КС-9 КС-33-30	КС-19-12	КС-32-30
	16.2	—	—	—	—	—	—	КС-9 КС-34-12	КС-9 КС-33-30	КС-9 КС-34-14	КС-9 КС-36-30	КС-9 КС-34-12	КС-9 КС-33-30
	18.0	—	—	—	—	—	—	КС-9 КС-35-12	КС-9 КС-36-30	КС-9 КС-35-14	КС-9 КС-37-30	КС-9 КС-35-12	КС-9 КС-36-30

Ключ для подбора стальных стоек для крепления продольных перегородок к надколонникам двухветвевых колонн для бескрановых зданий

Тип кровли		Скатная				Плоская			
		Балка по серии ПК-01-06	Ферма по серии ПК-01-129	Балка по серии ПК-01-06	Ферма по серии ПК-01-129	Балка по серии ПП-01-01/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Балка по серии ПП-01-01/64	Ферма по серии ПП-01-02/64
		Без подстропильных балок	Без подстропильных ферм	С подстропильными фермами	С подстропильными фермами	Без подстропильных балок	Без подстропильных ферм	С подстропильными балками	С подстропильными фермами
Высота до низа стропильных конструкций покрытия, м.	10.8	—	Т18	Т15	Т21	—	Т24	Т15	Т24
	12.6	—	Т19	Т16	Т22	—	Т25	Т16	Т25
	14.4								
	16.2	—	Т20	—	Т23	—	Т26	—	Т26
	18.0								

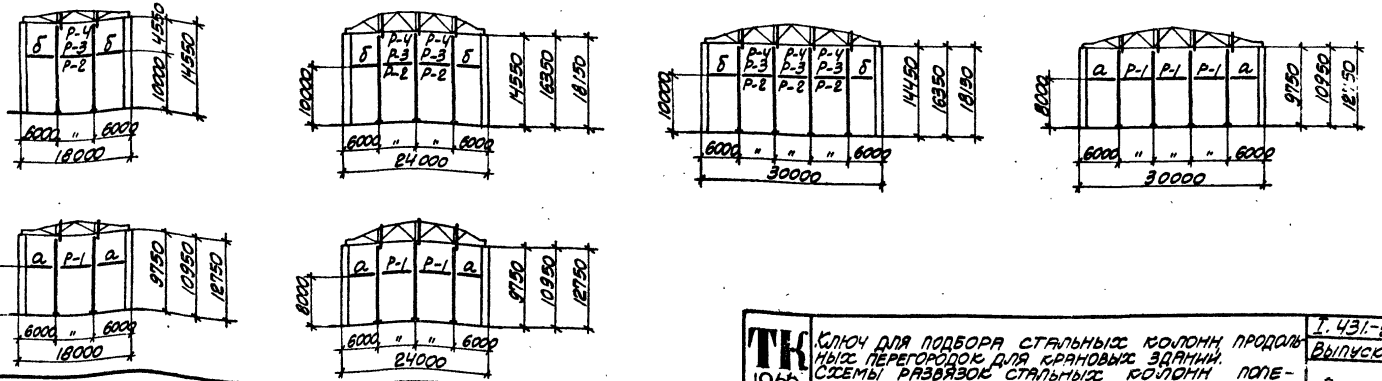
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Дата выпуска октябрь 1966 г.

Ключ для подбора стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий

Пролет здания, м.	18						24				30	
Тип кровли	скатная			плоская			скатная		плоская		скатная	
Шаг стропильных констр., м.	6		12	6		12	6	12	6	12	6	12
Наименование стропильных конструкц. / Высота до низа стропильных конструкций покрытия, м.	Балка по серии ПК-01-06	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129	Балка по серии ПП-01-01/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПП-01-02/64	Ферма по серии ПК-01-129	Ферма по серии ПК-01-129
4.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8.4	КС-38-31	КС-38-17	КС-44-30	КС-38-31	КС-38-17	КС-45-30	КС-38-17	КС-44-30	КС-38-17	КС-45-30	КС-38-17	КС-44-30
9.6	КС-39-31	КС-39-17	КС-46-30	КС-39-31	КС-39-17	КС-47-30	КС-39-17	КС-46-30	КС-39-17	КС-47-30	КС-39-17	КС-46-30
10.8	КС-40-31 КС-41-31	КС-40-17	КС-48-30	КС-40-31	КС-40-17	КС-49-30	КС-40-17	КС-48-30	КС-40-17	КС-49-30	КС-40-17	КС-48-30
12.6	КС-42-31	КС-41-17 КС-42-17	КС-50-30	КС-41-31	КС-41-17	КС-51-30	КС-41-17	КС-50-30	КС-41-17	КС-51-30	КС-41-17	КС-50-30
14.4	КС-43-31	КС-43-17	КС-52-30 КС-54 КС-56-30	КС-42-31	КС-42-17	КС-53-30 КС-54 КС-56-30	КС-42-17	КС-52-30	КС-42-17	КС-53-30 КС-54 КС-56-30	КС-42-17	КС-52-30 КС-54 КС-56-30
16.2	—	—	—	КС-43-31	КС-43-17		КС-43-17	КС-54 КС-53-30	КС-43-17		КС-43-17	
18.0	—	—	—	—	—	—	КС-57 КС-58-17	КС-57 КС-59-30	КС-57 КС-58-17	КС-57 КС-60-30	КС-57 КС-58-17	КС-57 КС-59-30
							КС-61 КС-58-17	КС-61 КС-59-30	КС-61 КС-58-17	КС-61 КС-60-30	КС-61 КС-58-17	КС-61 КС-59-30

Схемы развязок стальных колонн поперечных перегородок



ТК 1966	Ключ для подбора стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий. Схемы развязок стальных колонн поперечных перегородок	1.431-2 Выпуск 2 Лист 3

Дата выпуска октябрь 1966г.

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

Марка стальной колонны	Марка нижней части колонны	Марка верхней части колонны
КС-1-1	КС-1	Т1
КС-1-2		Т2
КС-1-3		Т3
КС-1-4		Т4
КС-2-1	КС-2	Т1
КС-2-2		Т2
КС-2-3		Т3
КС-2-4		Т4
КС-2-5		Т5
КС-2-6		Т6
КС-3-1	КС-3	Т1
КС-3-2		Т2
КС-3-3		Т3
КС-3-4		Т4
КС-3-5		Т5
КС-3-6		Т6
КС-3-7		Т7
КС-4-1	КС-4	Т1
КС-4-2		Т2
КС-4-3		Т3
КС-4-4		Т4
КС-4-5		Т5
КС-4-6		Т6
КС-4-7		Т7
КС-5-1	КС-5	Т1
КС-5-2		Т2
КС-5-3		Т3
КС-5-4		Т4
КС-5-5		Т5
КС-5-6		Т6
КС-5-7		Т7

Марка стальной колонны	Марка нижней части колонны	Марка верхней части колонны
КС-6-1	КС-6	Т1
КС-6-2		Т2
КС-6-3		Т3
КС-6-4		Т4
КС-6-5		Т5
КС-6-6		Т6
КС-6-7		Т7
КС-7-1	КС-7	Т1
КС-7-2		Т2
КС-7-3		Т3
КС-7-4		Т4
КС-7-5		Т5
КС-7-6		Т6
КС-7-7		Т7
КС-8-1	КС-8	Т1
КС-8-2		Т2
КС-8-3		Т3
КС-8-4		Т4
КС-8-5		Т5
КС-8-6		Т6
КС-8-7		Т-7
КС-9 КС-10-3	КС-9 КС-10	Т3
КС-9 КС-10-5		Т5
КС-9 6 КС-10-7		Т6 Т7
КС-9 КС-11-3	КС-9 КС-11	Т3
КС-9 КС-11-5		Т5
КС-9 6 КС-11-7		Т6 Т7
КС-12-27	КС-12	Т27
КС-13-27	КС-13	Т27
КС-14-27	КС-14	Т27
КС-15-27	КС-15	Т27
КС-16-28	КС-16	Т28

Марка стальной колонны	Марка нижней части колонны	Марка верхней части колонны
КС-17-12	КС-17	Т12
КС-17-14		Т14
КС-17-29		Т29
КС-18-12	КС-18	Т12
КС-18-14		Т14
КС-18-29		Т29
КС-19-12	КС-19	Т12
КС-19-14		Т14
КС-19-29		Т29
КС-9 КС-34-12	КС-9 КС-34	Т12
КС-9 КС-34-14		Т14
КС-9 КС-35-12	КС-9 КС-35	Т12
КС-9 КС-35-14		Т14
КС-20-30	КС-20	Т30
КС-21-30	КС-21	Т30
КС-22-30	КС-22	Т30
КС-12-8	КС-12	Т8
КС-13-8	КС-13	Т8
КС-14-8	КС-14	Т8
КС-15-8	КС-15	Т8
КС-16-8	КС-16	Т8

Марка стальной колонны	Марка нижней части колонны	Марка верхней части колонны
КС-23-30	КС-23	Т30
КС-24-30	КС-24	Т30
КС-25-30	КС-25	Т30
КС-26-30	КС-26	Т30
КС-27-30	КС-27	Т30
КС-28-30	КС-28	Т30
КС-29-30	КС-29	Т30
КС-30-30	КС-30	Т30
КС-31-30	КС-31	Т30
КС-32-30	КС-32	Т30
КС-9 КС-33-30	КС-9 КС-33	Т30
КС-9 КС-36-30	КС-9 КС-36	Т30

Марка стальной колонны	Марка нижней части колонны	Марка верхней части колонны
КС-9 КС-37-30	КС-9 КС-37	Т30
КС-38-31	КС-38	Т31
КС-38-17		Т17
КС-39-31	КС-39	Т31
КС-39-17		Т17
КС-40-31	КС-40	Т31
КС-40-17		Т17
КС-41-31	КС-41	Т31
КС-41-17		Т17
КС-42-31	КС-42	Т31
КС-42-17		Т17
КС-43-31	КС-43	Т31
КС-43-17		Т17
КС-44-30	КС-44	Т30
КС-45-30	КС-45	Т30

Рук. группы Талюпа
Дата выпуска октябрь 1966г.

ТК 1966 | СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК | I.431-2 Выпуск 2 Лист 4

Сортамент стальных колонн поперечных и продольных перегородок

Марка стальной колонны	Марка нижней части колонны	Марка верхней части колонны
КС-46-30	КС-46	Т30
КС-47-30	КС-47	Т30
КС-48-30	КС-48	Т30
КС-49-30	КС-49	Т30
КС-50-30	КС-50	Т30
КС-51-30	КС-51	Т30
КС-52-30	КС-52	Т30
КС-53-30	КС-53	Т30
КС-54 КС-55-30	КС-54 КС-55	Т30
КС-54 КС-56-30	КС-54 КС-56	Т30
КС-57 КС-58-17	КС-57 КС-58	Т17
КС-57 КС-59-30	КС-57 КС-59	Т30
КС-57 КС-60-30	КС-57 КС-60	Т30
КС-61 КС-60-30	КС-61 КС-60	Т30
КС-61 КС-59-30	КС-61 КС-59	Т30
КС-61 КС-58-17	КС-61 КС-58	Т17

Расход стали на стальные колонны поперечных и продольных перегородок

Марка нижней части колонны	Расход стали кг
КС-1	249
КС-2	299
КС-3	358
КС-4	412
КС-5	513
КС-6	571
КС-7	659
КС-8	741
КС-9 КС-10	876
КС-11	970
КС-12	214
КС-13	271
КС-14	315
КС-15	367
КС-16	435
КС-17	498
КС-18	581
КС-19	711
КС-20	272
КС-21	352

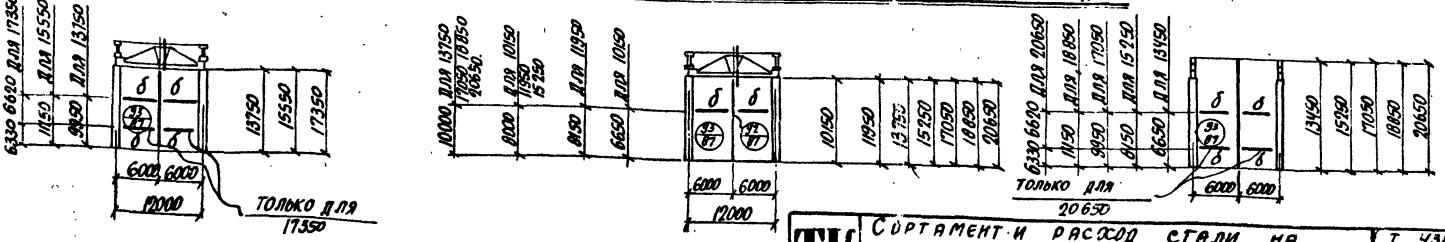
Марка нижней части колонны	Расход стали кг
КС-22	327
КС-23	406
КС-24	380
КС-25	475
КС-26	448
КС-27	529
КС-28	502
КС-29	584
КС-30	557
КС-31	645
КС-32	783
КС-33	917
КС-34	876
КС-35	944
КС-36	1011
КС-37	1116
КС-38	402
КС-39	477
КС-40	534
КС-41	566

Марка нижней части колонны	Расход стали кг
КС-42	659
КС-43	749
КС-44	468
КС-45	544
КС-46	537
КС-47	620
КС-48	595
КС-49	674
КС-50	628
КС-51	710
КС-52	724
КС-53	806
КС-54 КС-55	833
КС-54 КС-56	915
КС-57 КС-58	916
КС-57 КС-59	982
КС-57 КС-60	1062
КС-61 КС-58	1016
КС-61 КС-59	1082
КС-61 КС-60	1162

Марка верхней части колонны	Расход стали кг
Т1	45
Т2	78
Т3	83
Т4	50
Т5	88
Т6	99
Т7	108
Т8	42
Т9	45
Т10	47
Т11	43
Т12	113
Т13	31
Т14	154
Т15	153
Т16	160
Т17	171
Т18	192
Т19	199
Т20	214

Марка верхней части колонны	Расход стали кг
Т21	211
Т22	219
Т23	233
Т24	226
Т25	258
Т26	273
Т27	56
Т28	52
Т29	41
Т30	34
Т31	171

Схемы развязок стальных колонн продольных перегородок

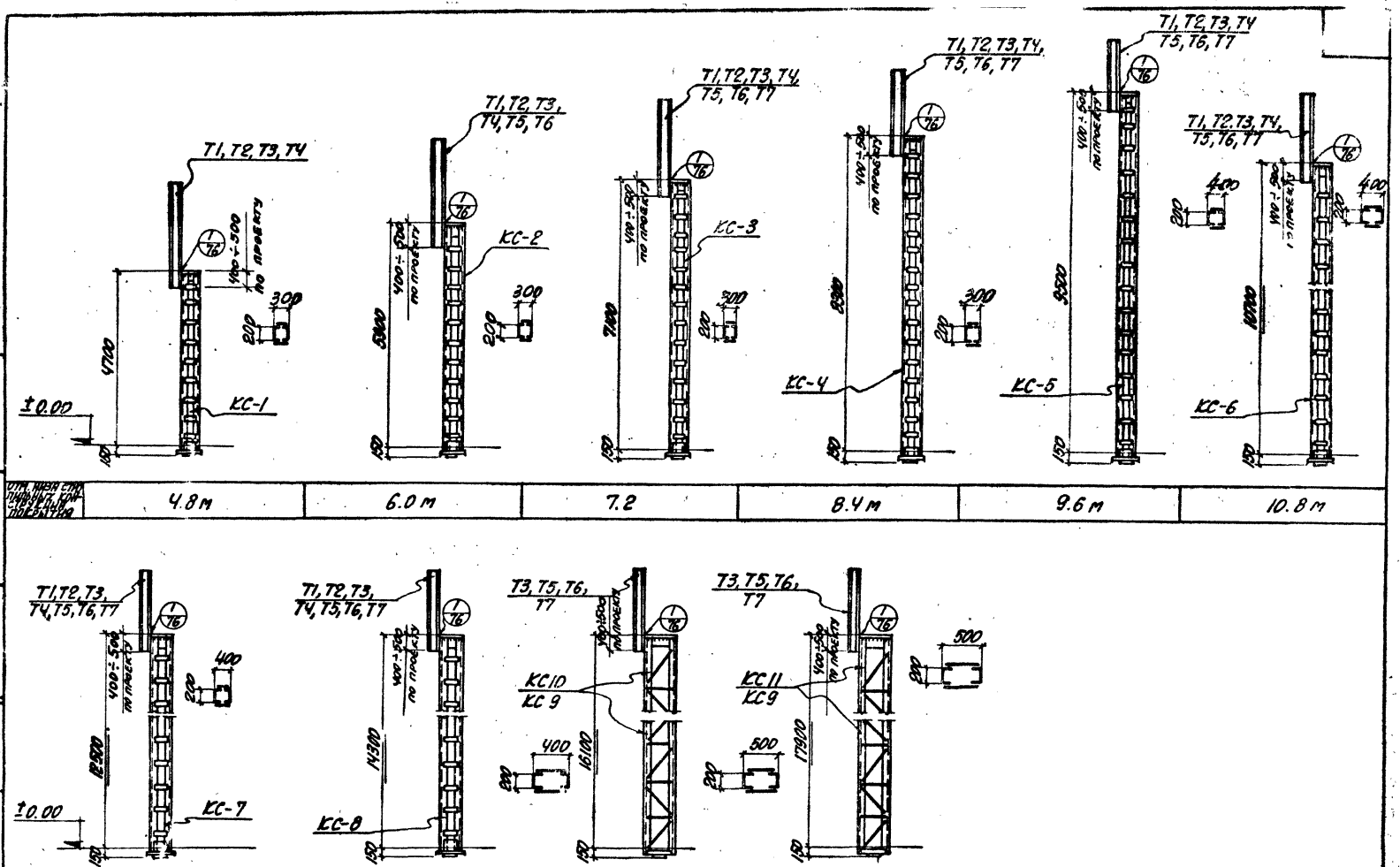


ТК 1966

Сортамент и расход стали на стальные колонны поперечных и продольных перегородок. Схемы развязок стальных колонн продольных перегородок

1.431-2
Выпуск 2
Лист 5

Дата выпуска октябрь 1966

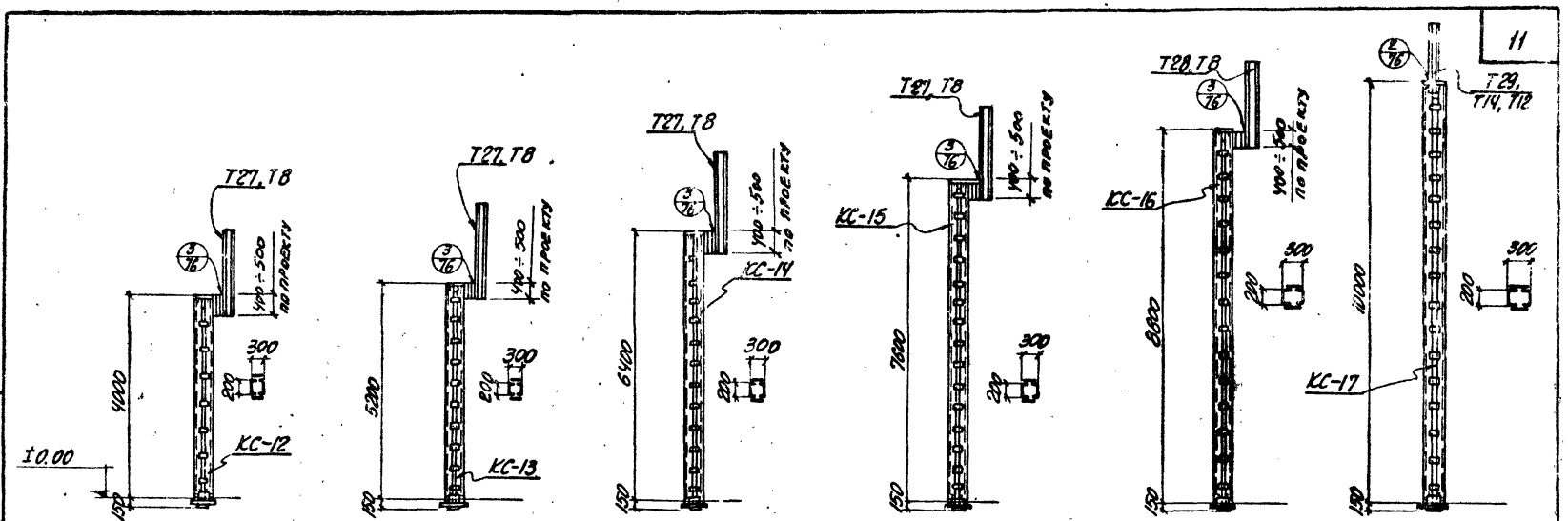


ТК 1966

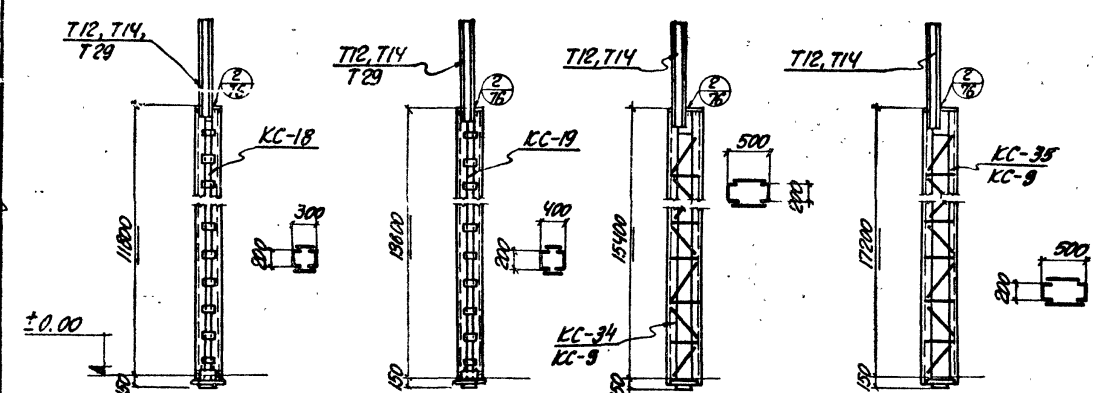
Сборочные чертежи стальных колонн поперечных перегородок.

1.431-2
Выпуск 2
Лист 6

9949-03 10



Отм. низа стропильных конструкций покрытия	4.8 м	6.0 м	7.2 м	8.4 м	9.6 м	10.8 м



Отм. низа стропильных конструкций покрытия	12.6 м	14.4 м	16.2 м	18.0 м

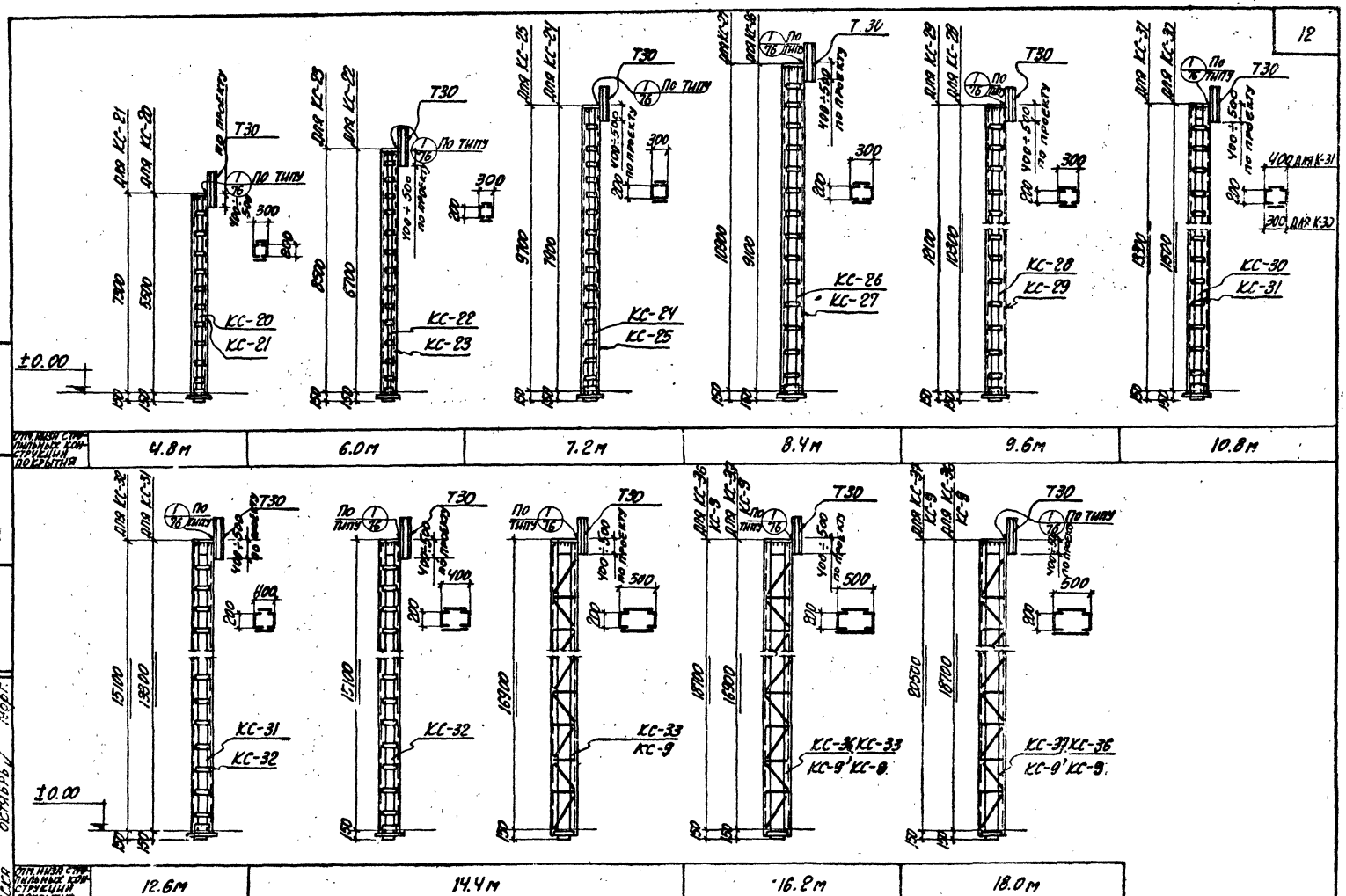
Примечания

1 Для элемента крепления T29 узел 2/76 выполнять по типу

ТК 1966	Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий.	I.431-2 Выпуск 2 Лист 7

Гл. конструкт. Белецкий
Дата выпуска октябрь 1966 г.

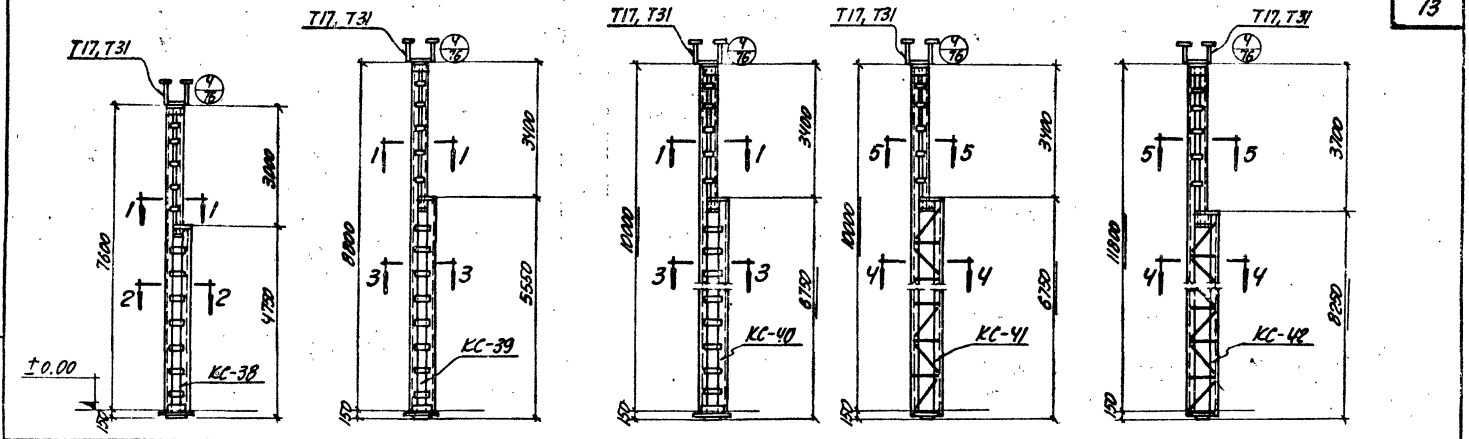
9949-03 11



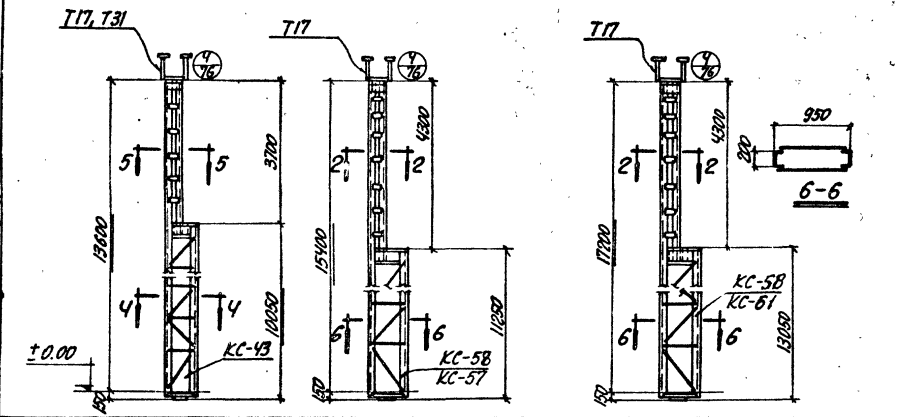
ТК 1966	Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий.	Г. 431-2
		Выпуск 2
		Лист 8

Гл. конструкт. Белецкий
Дата выпуска октябрь 1966 г.
Проверил Шур

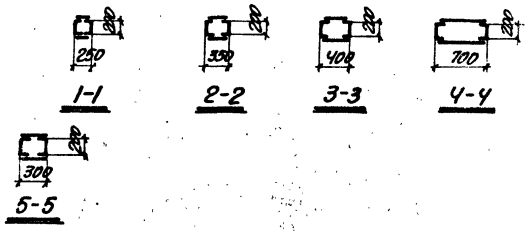
9949-03 12



8.4 м	9.6 м	10.8 м	12.6 м

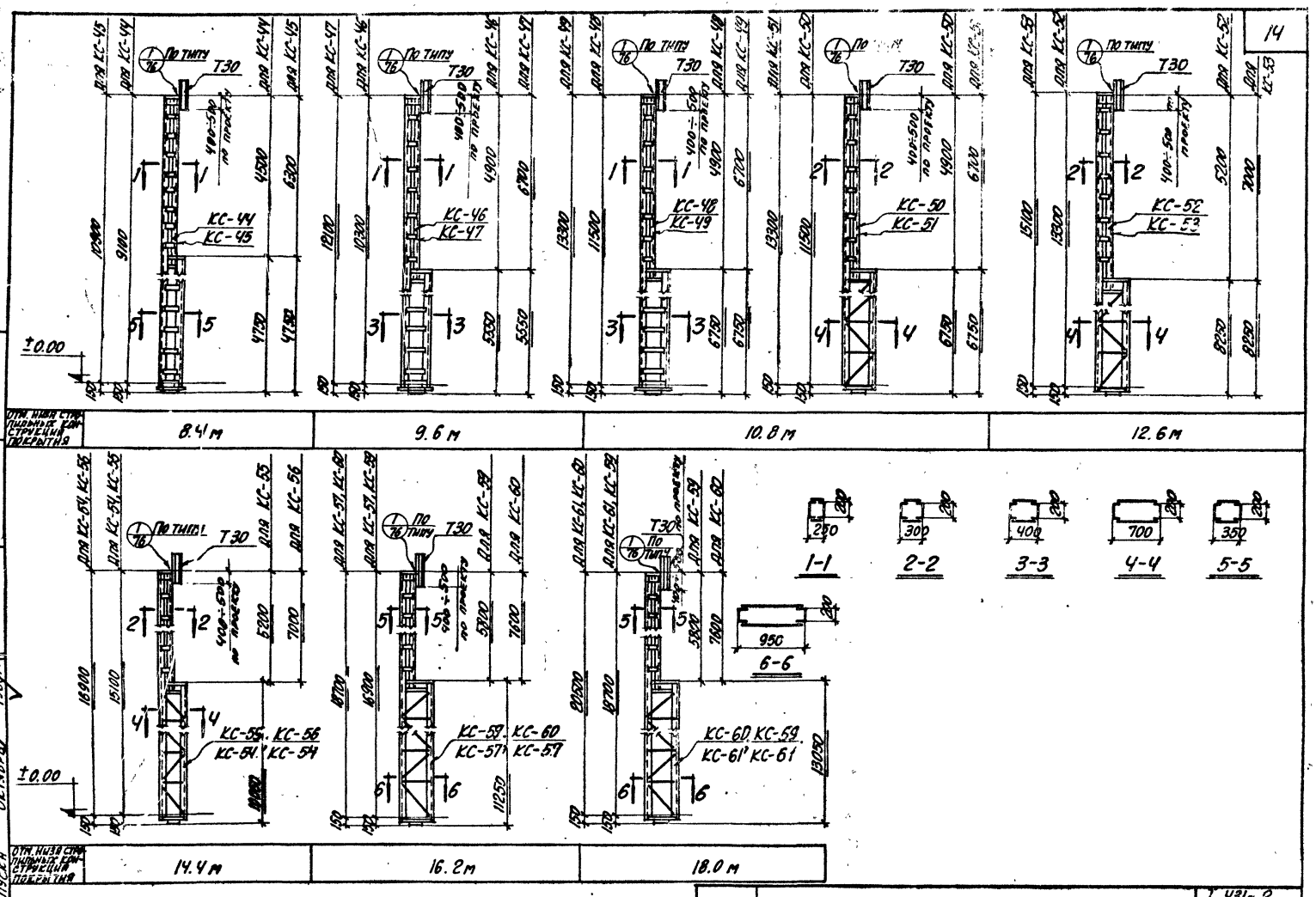


14.4 м	16.2 м	18.0 м



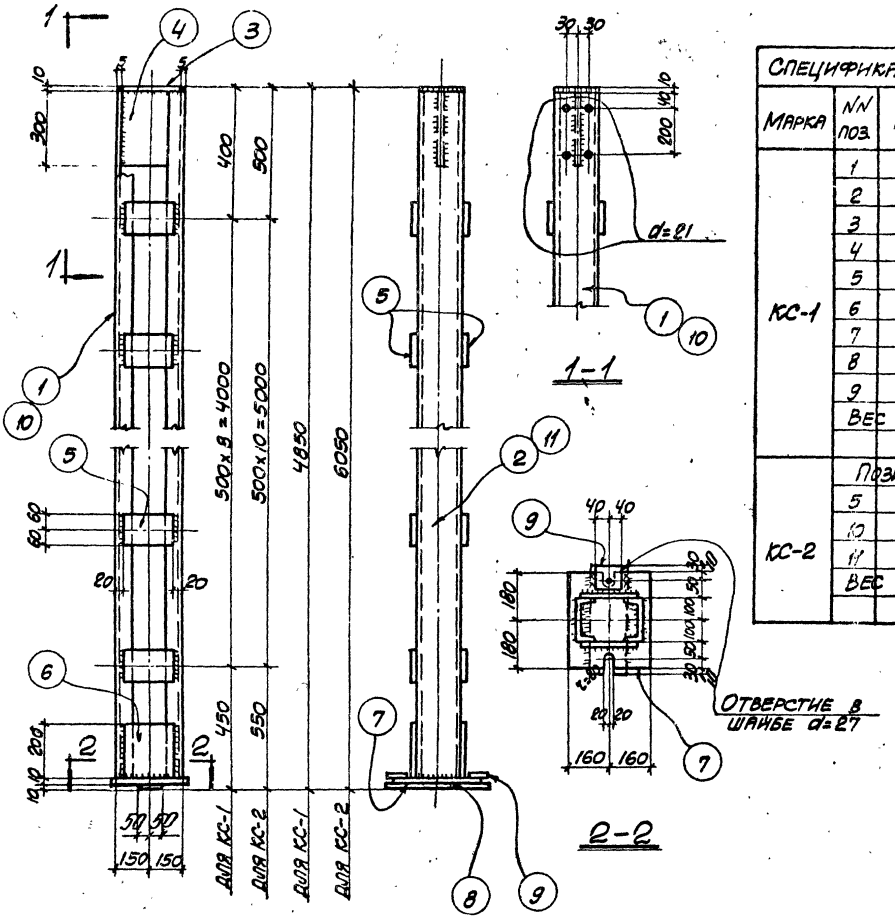
ТК 1966	Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий.	1.431-2 Выпуск 2 Лист 9

Для выпуска октябрь 1966 г.



ТК 1966	Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий.	I. 431-2
		Выпуск 2
		Лист 10

9949-03 14



КС-1; КС-2

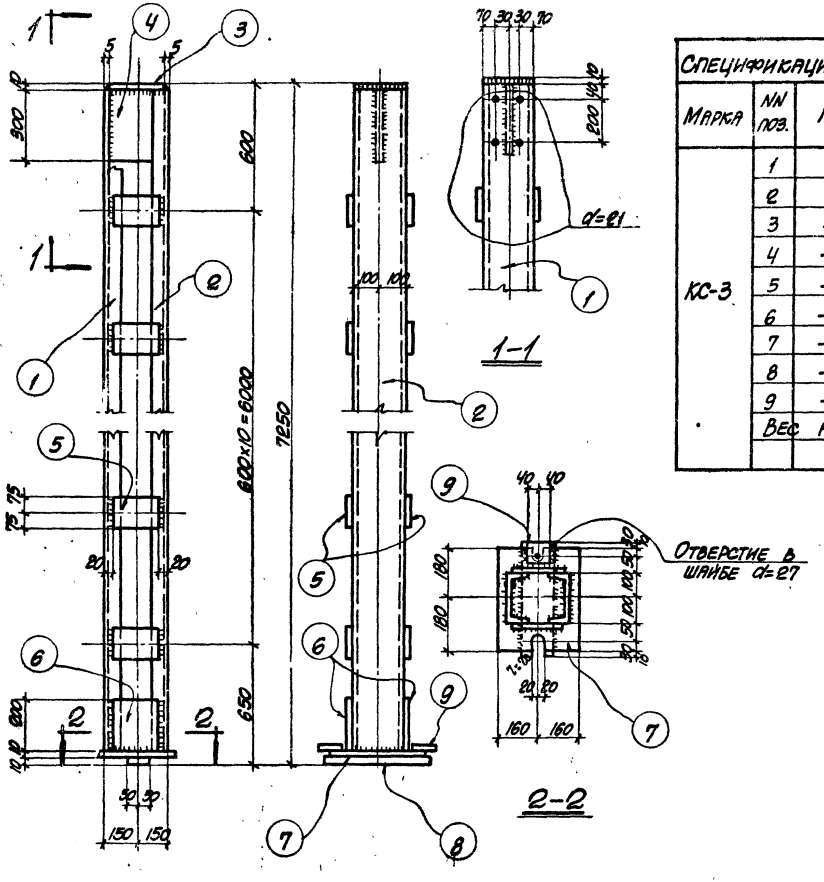
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной позиц.	Всех	Марки	
КС-1	1	[20	4820	1		89	89	249	
	2	[20	4820	1		89	89		
	3	-200×10	290	1		4.6	5.0		
	4	-290×10	300	1		6.8	7.0		
	5	-120×8	260	18		2.0	36		
	6	-200×8	260	2		3.3	7		
	7	-320×10	360	1		8.8	9		
	8	-100×10	380	1		3.0	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						3		
КС-2	Позиции 3; 4; 6÷9 по КС-1						32	299	
	5	-120×8	260	22		2.0	44		
	10	[20	6020	1		110	110		
	11	[20	6020	1		110	110		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3 кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6 мм.

ТК 1966	Колонны КС-1; КС-2	I.431-2 Выпуск 2 Лист 11

Рук. группы Тагиола
Дата выпуска октябрь 1966г.



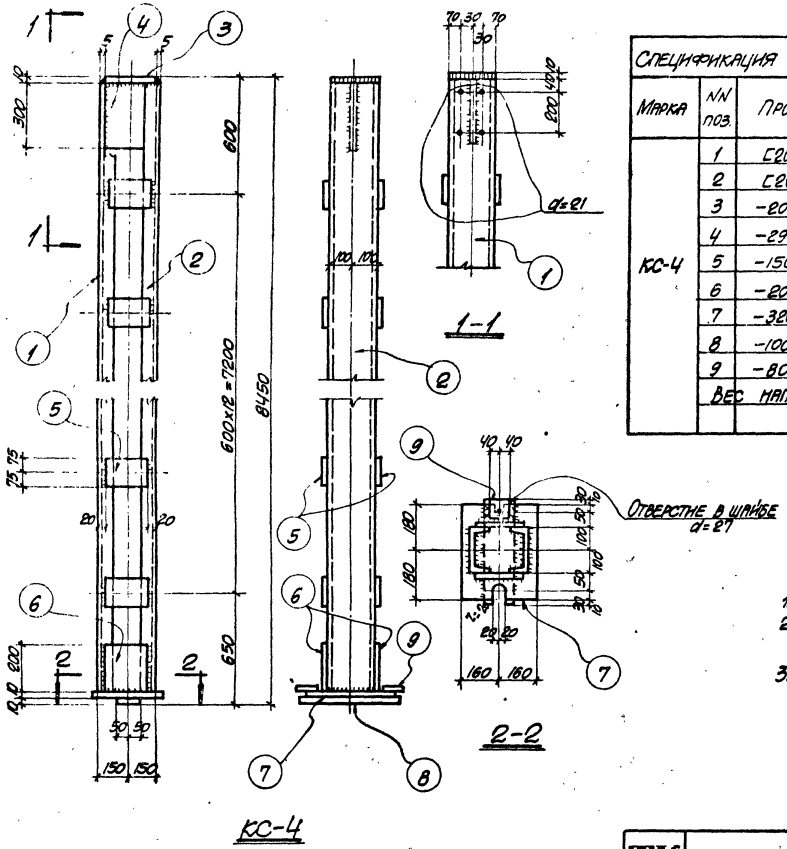
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной позиц.	Всех	Марки	
КС-3	1	[20	7220	1		132.8	133	358	
	2	[20	7220	1		132.8	133		
	3	-200×10	290	1		4.6	5		
	4	-290×10	300	1		6.8	7		
	5	-150×8	260	22		2.5	55		
	6	-200×8	260	2		4.1	8		
	7	-320×10	360	1		9.1	9		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						4		

Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3 кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонна КС-3	I.431-2 Выпуск 2 Лист 12

Рук. группы Талпола
Дата выпуска Октябрь 1966г.



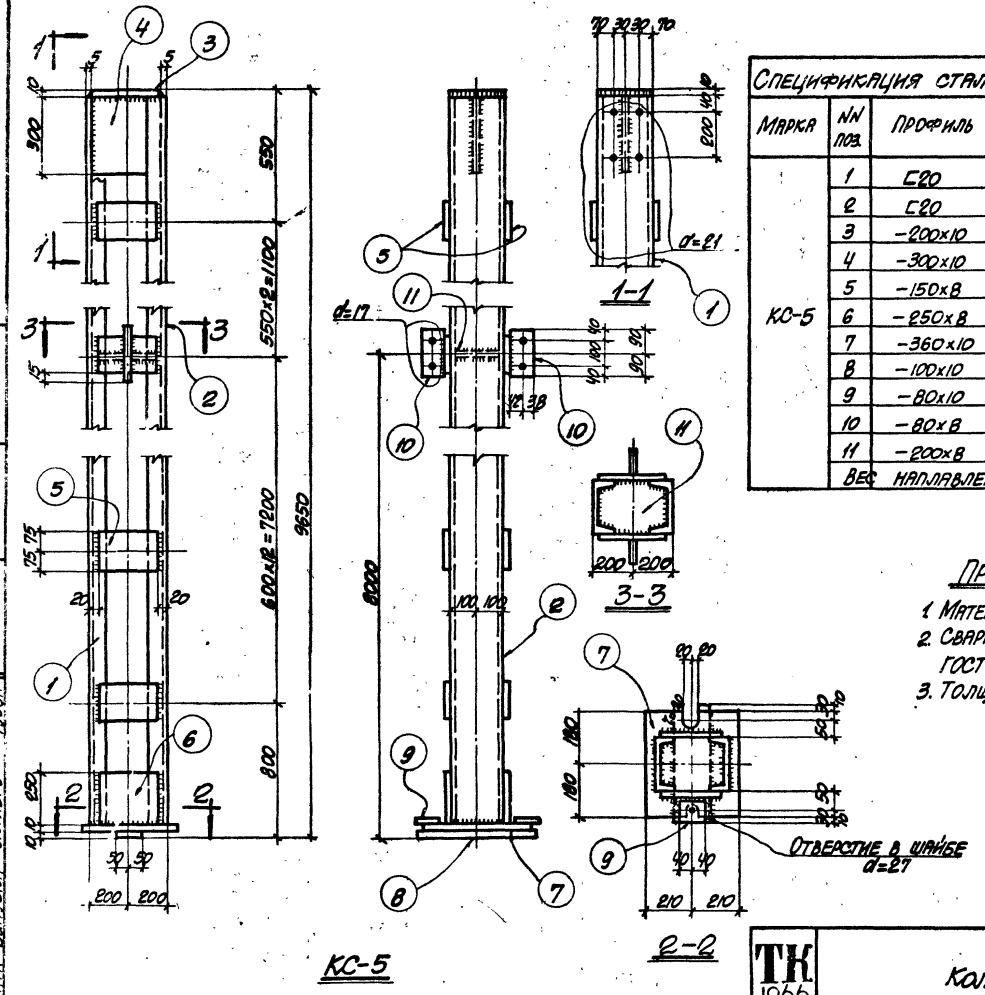
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				т	н	одной позиц	всех	марки	
КС-4	1	[20	8420	1		154.9	155	412	
	2	[20	8420	1		154.9	155		
	3	-200×10	230	1		4.6	5		
	4	-290×10	300	1		6.8	7		
	5	-150×8	260	26		2.5	65		
	6	-200×8	260	2		4.1	8		
	7	-320×10	360	1		9.1	9		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						4		

Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонна КС-4	Т 431-2
		Вып. 2
		Лист 13

Рук группы Тарнопа
Дата выпуска октябрь 1966 г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	Одной позиц.	Всех	Марки	
КС-5	1	[20	9620	1		177.2	177	513	
	2	[20	9620	1		177.2	177		
	3	-200×10	390	1		6.1	6		
	4	-300×10	390	1		9.2	9		
	5	-150×8	360	30		3.4	102		
	6	-250×8	360	2		6.8	14		
	7	-360×10	420	1		11.8	12		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	10	-80×8	180	2		0.9	2		
	11	-200×8	390	1		4.9	5		
	Вес наплавленного металла						5		

Примечания:

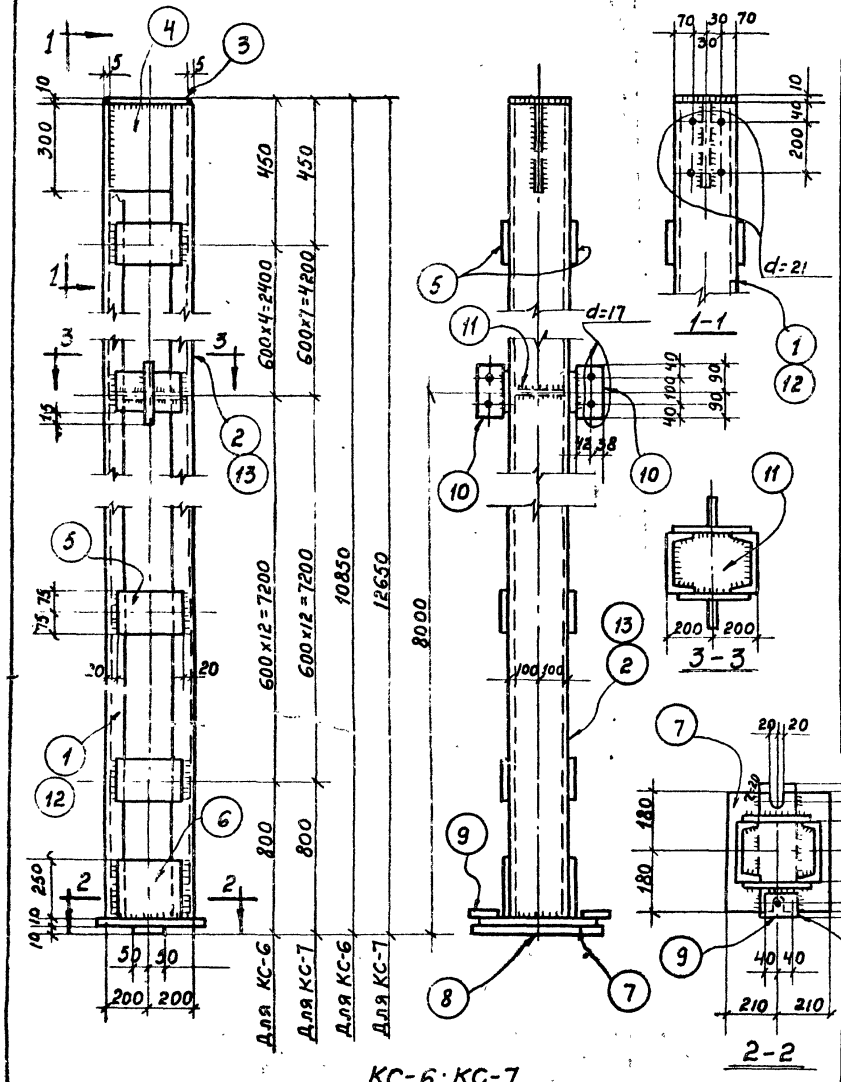
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3 кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6 мм.

Гл. инж. пр.	Передада	Проверил	Талюпа
Гл. конструк.	Белецкий		
Рук. группы	Талюпа		
Дата выпуска	Октябрь 1966 г.		

ТК 1966

Колонна КС-5

I. 431-2
Выпуск 2
Лист 14



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№№ поз	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг одной позиц.	Вес в кг Всех	Вес в кг Марка	Примечания.
КС-6	1	[20	10820	1		199.1	199	571	
	2	[20	10820	1		199.1	199		
	3	-200×10	390	1		6.1	6		
	4	-300×10	390	1		9.2	9		
	5	-150×8	360	34		3.4	115		
	6	-300×8	360	2		6.8	14		
	7	-360×10	420	1		11.8	12		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0,5	1		
	10	-80×8	180	2		0.9	2		
	11	-200×8	390	1		4.9	5		
	Вес наплавленного металла						6		
КС-7	Позиции: 3; 4; 6÷11 по КС-6						52	659	
	5	-150×8	360	40		3.4	136		
	12	[20	12620	1		232.2	232		
	13	[20	12620	1		232.2	232		
	Вес наплавленного металла						7		

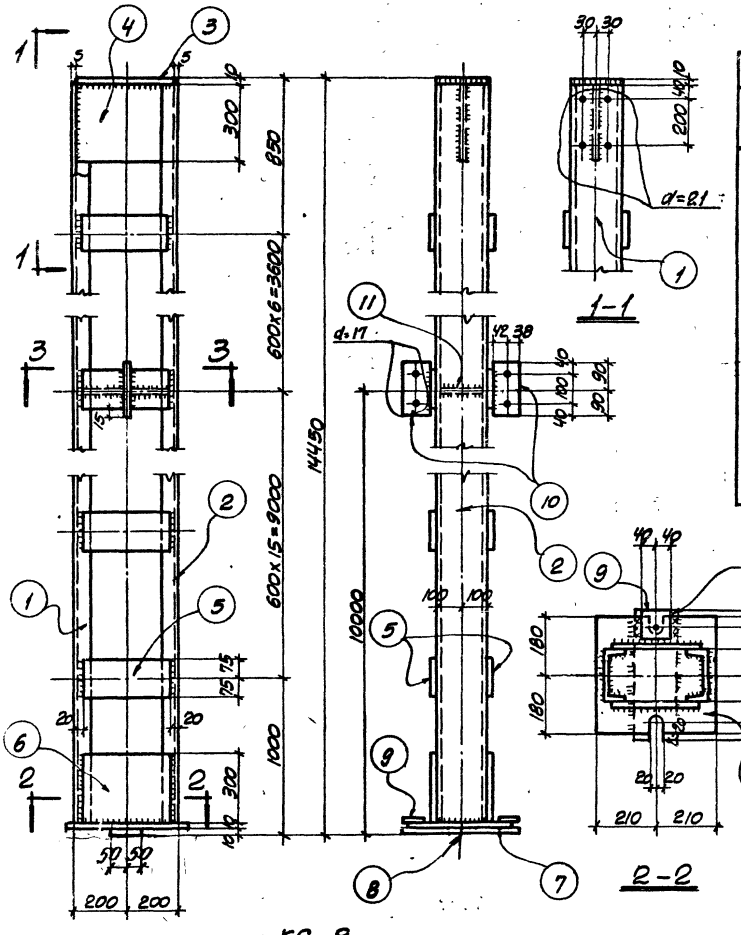
Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3КП.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм

ТК 1966	Колонны КС-6; КС-7	I.431-2 Выпуск 2 Лист 15

9949-03 19

Пров. Сф 20/I-ж. Кон. Говорова.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
КС-8	1	[20	14420	1		265.9	266	741	
	2	[20	14420	1		265.9	266		
	3	-200x10	390	1		6.1	6		
	4	-300x10	390	1		9.2	9		
	5	-150x8	360	44		3.4	150		
	6	-300x8	360	2		6.8	14		
	7	-360x10	420	1		11.8	12		
	8	-100x10	380	1		2.8	3		
	9	-80x10	80	2		0.5	1		
	10	-80x8	180	2		0.9	2		
	11	-200x8	390	1		4.9	5		
	Вес наплавленного металла						7		

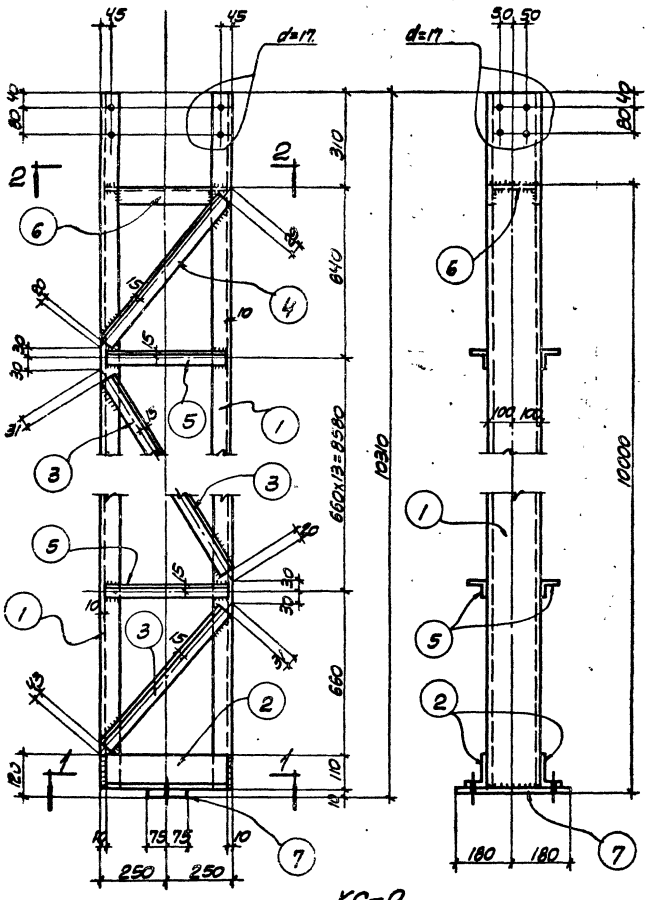
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Нач. отдела	Гродзинский	Исполнитель	Даниленко
Гл. инж. пр.	Перелада	Проверил	Ярковская
Гл. конструкт.	Белецкий	Проверил	Шур
Рук. группы	Талпола		
Дата выпуска	Октябрь 1966г.		

ТК 1966	Колонна КС-8	Т.431-2
		Выпуск 2
		Лист 16

9949-03 20



КС-9

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

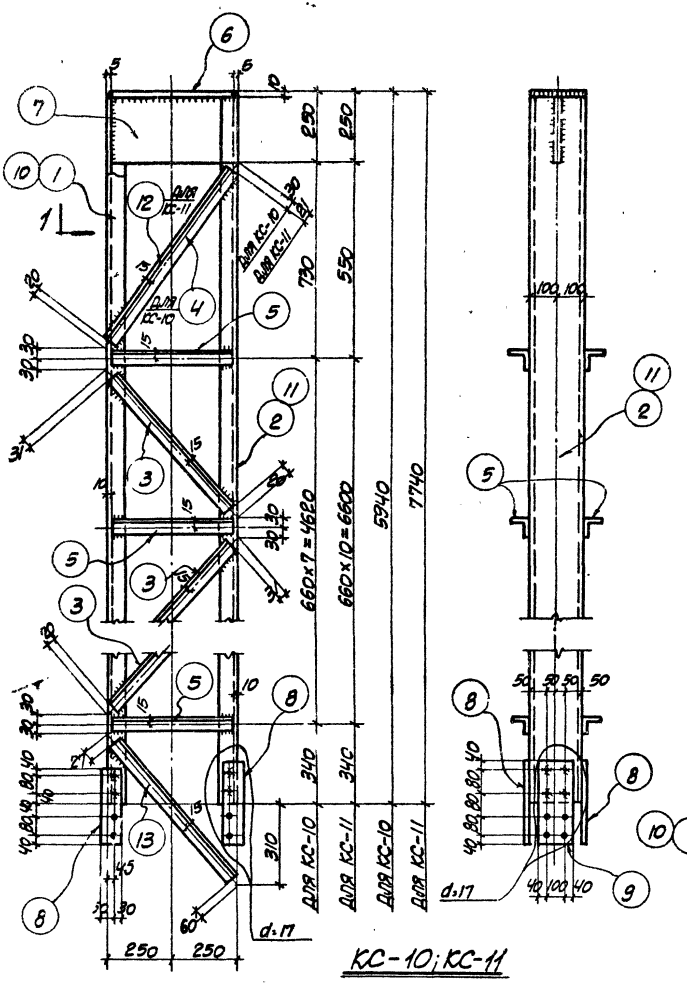
Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. Всех	Марки	Примечания
КС-9	1	[20	10300	2		189.9	380	542	
	2	L110×70×8	480	2		5.2	10		
	3	L50×5	730	28		2.8	78		
	4	L50×5	670	2		2.5	5		
	5	L50×5	480	28		1.8	50		
	6	[20	490	1		9.0	9		
	7	-150×10	360	1		4.2	4		
	8	-60×10	60	2		0.3	1		
	Вес наплавленного металла						5		

Примечания:

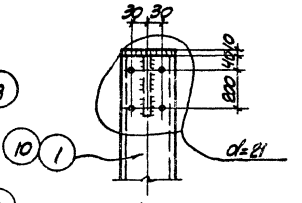
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонна КС-9	Т 431-2 Выпуск 2 Лист 17

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Дата выпуска октябрь 1966г.



КС-10; КС-11



1-1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки	Примечания
КС-10	1	[20	5930	1		109.1	109	334	
	2	[20	5930	1		109.1	109		
	3	L50×5	730	14		2.8	39		
	4	L50×5	840	2		3.1	6		
	5	L50×5	480	16		1.8	29		
	6	-200×10	490	1		7.7	8		
	7	-240×10	490	1		9.2	9		
	8	-80×10	320	4		2.0	8		
	9	-180×10	320	2		4.5	9		
	Вес наплавленного металла						3		
	13	L50×5	710	2		2.7	5		
КС-11	Позиции 6÷9 по КС-10						39	428	
	3	L50×5	730	20		2.8	56		
	5	L50×5	480	22		1.8	40		
	10	[20	7730	1		142.2	142		
	11	[20	7730	1		142.2	142		
	12	L50×5	680	2		2.6	5		
	Вес наплавленного металла						4		

Примечания:

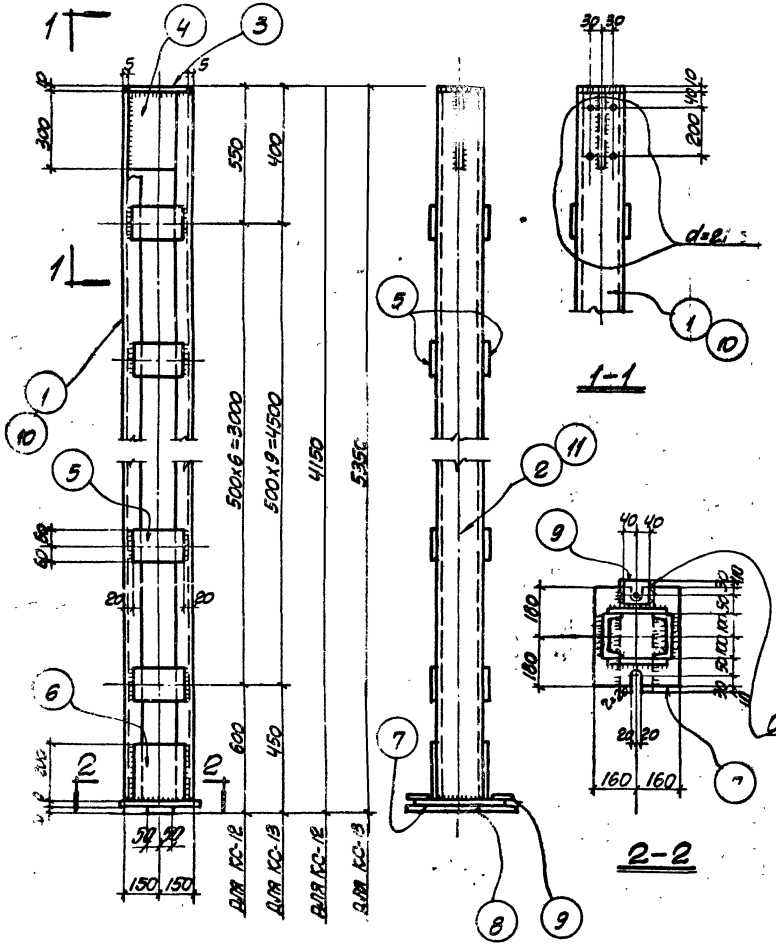
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Перепада	
Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талюпа	
Дата выпуска	Октябрь 1966г.	
Проверил	Ярковская	
Проверил	Шур	

ТК 1966

Колонны КС-10; КС-11.

I.431-2
Выпуск 2
Лист 18



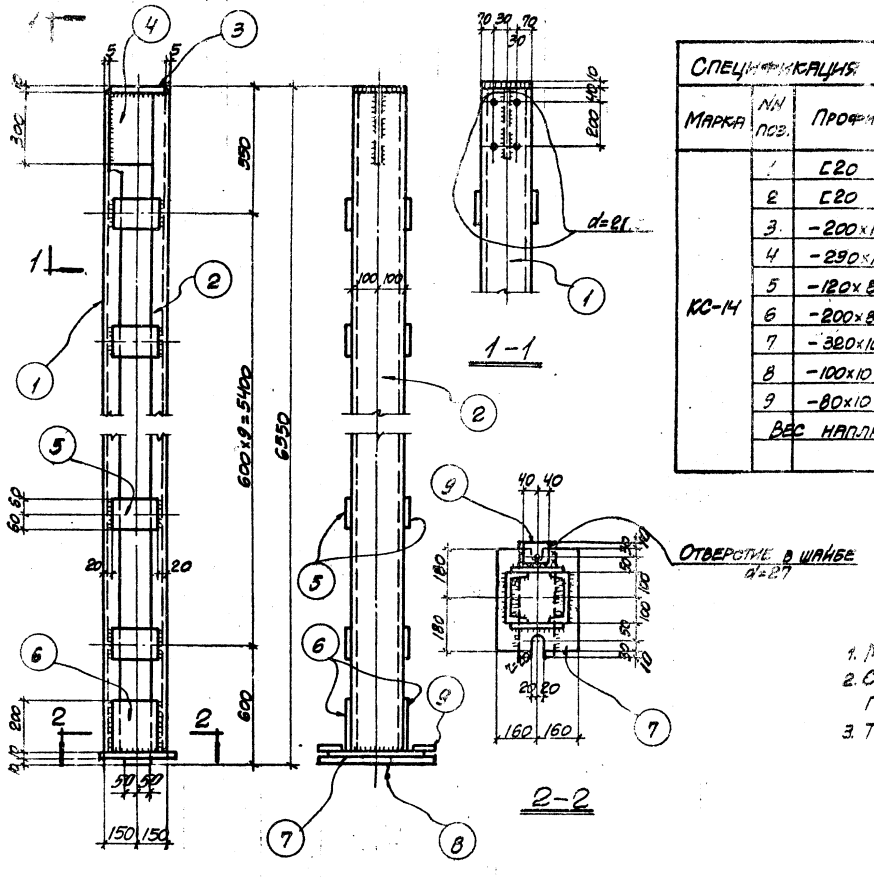
КС-12; КС-13

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	N/N поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. одной позиции	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
КС-12	1	С20	4120	1		76	76	214	
	2	С20	4120	1		76	76		
	3	-200х10	290	1		4.6	5.0		
	4	-290х10	300	1		6.8	7		
	5	-120х8	260	14		2.0	28		
	6	-200х8	260	2		3.3	7		
	7	-320х10	360	1		8.8	9		
	8	-100х10	380	1		3.0	3		
	9	-80х10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						2		
КС-13		Позиции 3; 4; 6÷9 по КС-12					32	271	
	5	-120х8	210	20		2.0	40		
	10	С20	5320	1		98	98		
	11	С20	5320	1		98	98		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов $h=6$ мм.



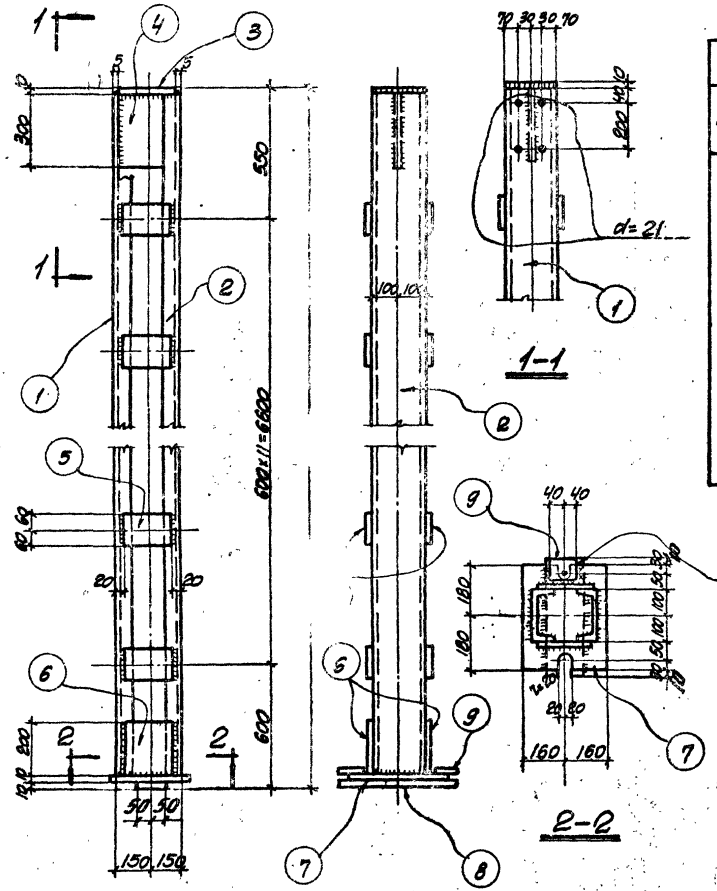
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				т	н	одной позиц.	всех	марки	
КС-14	1	[20	6520	1		120.0	120	315	
	2	[20	6520	1		120.0	120		
	3	-200×10	290	1		4.6	5.0		
	4	-290×10	300	1		6.8	7.0		
	5	-120×8	260	20		2.0	40		
	6	-200×8	260	2		3.3	7		
	7	-320×10	360	1		8.8	9		
	8	-100×10	380	1		3.0	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Перепада	
Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талюла	
Дата выпуска	Октябрь 1966г.	
Проверил	Проверил	
Проверил	Шур	

ТК 1966	Колонна КС-14	I 431-2
		Выпуск 2
		Лист 20



Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN пов.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной позиции	Всех	марки	
КС-15	1	[20	7720	1		142.0	142	367	
	2	[20	7720	1		142.0	142		
	3	-200×10	290	1		4.6	5		
	4	-290×10	300	1		6.8	7		
	5	-120×8	260	24		2.0	48		
	6	-200×8	260	2		3.3	7		
	7	-320×10	360	1		8.8	9		
	8	-100×10	380	1		3	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						3		

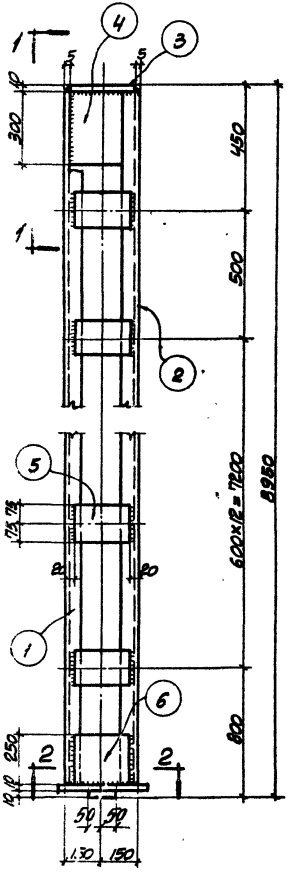
Примечания:

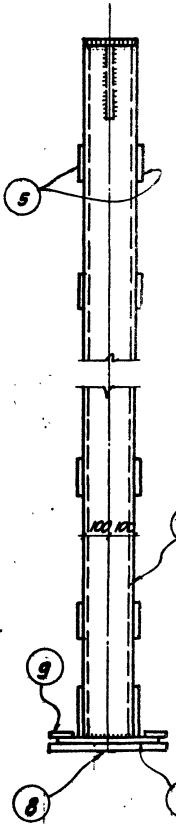
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Дата выпуска октябрь 1966г.

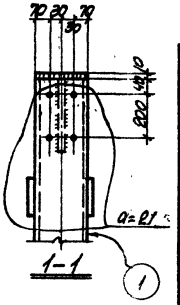
ТК 1966	Колонна КС-15	I431-2 Выпуск 2 Лист 21

9949-03 25

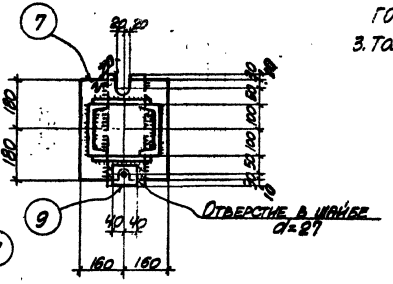




КС-16



1-1



2-2

Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	Одной позиц.	Всех	Марки	
КС-16	1	[20	8920	1		164.1	164	435	
	2	[20	8920	1		164.1	164		
	3	-200×10	290	1		4.6	5		
	4	-290×10	300	1		6.8	7		
	5	-150×8	260	28		2.5	70		
	6	-250×8	260	2		4.1	8		
	7	-320×10	360	1		9.1	9		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						4		

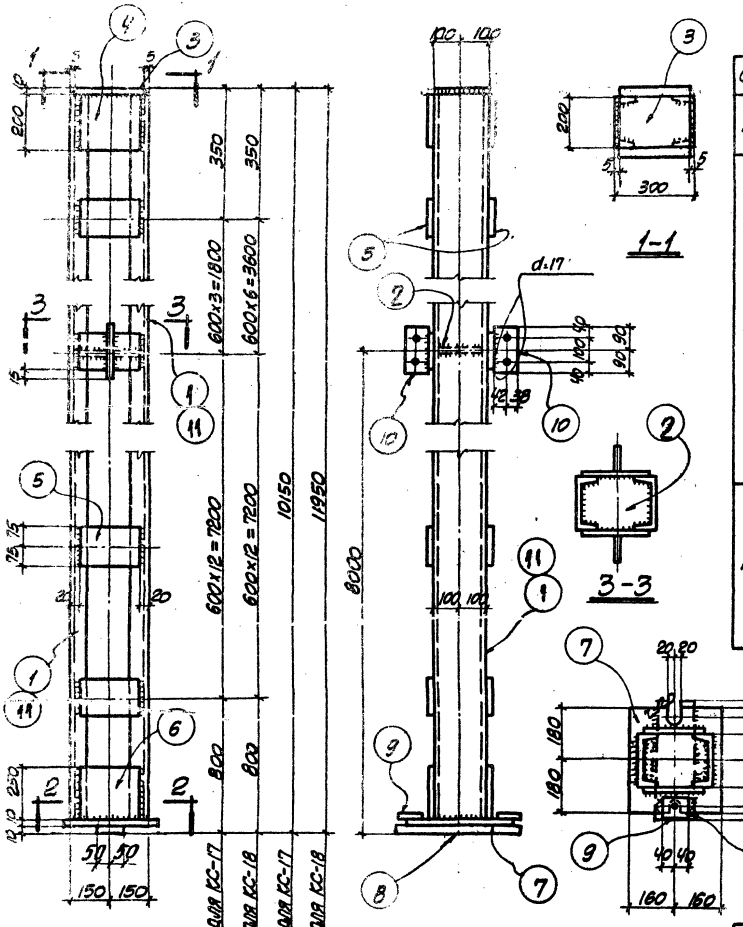
Примечания

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Перепада		
Гл. конструкт.	Белецкий		
Рук. группы	Талпола		
Дата выпуска	Октябрь 1966 г.		
Проверил	Ярковская		
Проверил	Шур		

ТК 1966 | Колонна КС-16 | Т 431-2 | Выпуск 2 | Лист 22

9949-03 26



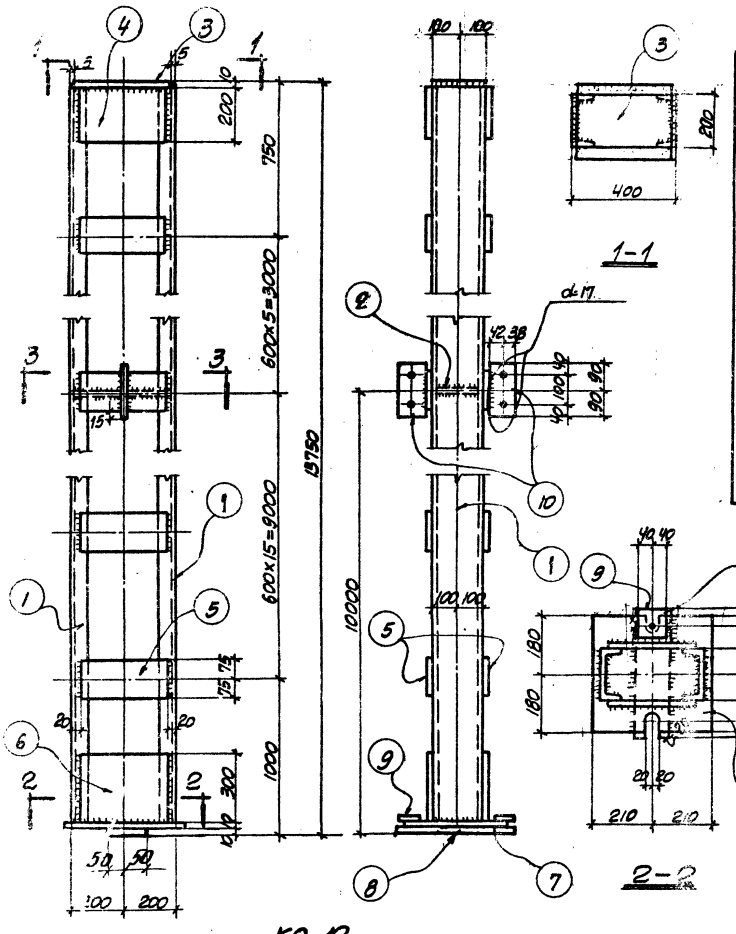
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	N/N поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во М	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-17	1	С20	10120	2		186.2	372	498	
	2	-200×8	290	1		3.7	4		
	3	-240×10	290	1		5.7	6		
	4	-200×10	260	2		4.1	8		
	5	-150×8	260	32		2.5	80		
	6	-250×8	260	2		4.1	8		
	7	-320×10	360	1		9.1	9		
	8	-100×10	380	1		2,8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	10	-80×8	180	2		0,9	2		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-18	Позиции 2; 3; 4; 6÷10 по КС-17						41	581	
	5	-150×8	260	38		2.5	95		
	11	С20	11920	2		219.3	439		
	Вес наплавленного металла						6		

Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3 кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонна КС-17; КС-18	1431-2 Выпуск 2 Лист 23



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
КС-19	1	[20	13720	2		252.4	505	711	
	2	−200×8	390	1		4,9	5		
	3	−200×10	390	1		7.6	8		
	4	−200×10	360	2		5.7	11		
	5	−150×8	360	42		3.4	143		
	6	−300×8	360	2		6.8	14		
	7	−360×10	420	1		11.8	12		
	8	−100×10	380	1		2,8	3		
	9	−80×10	80	2		0.5	1		
	10	−80×8	180	2		0,9	2		
	Вес наплавленного металла						7		

Примечания:

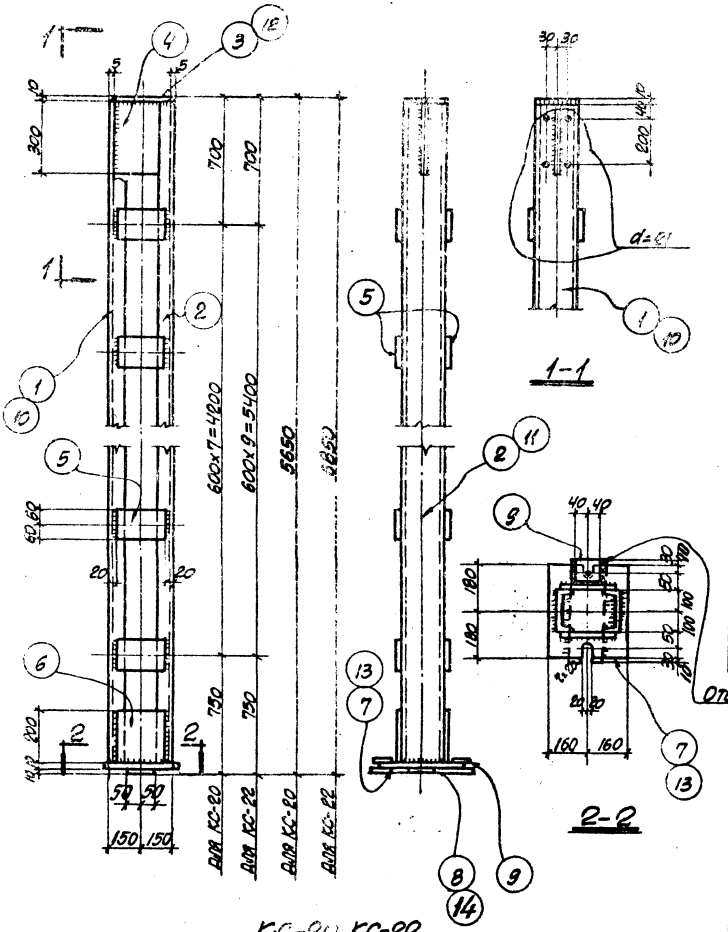
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Перепадр	
Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талпола	
Дата выпуска	Октябрь 1966г.	
Проверил	Ярковская	
Проверил	Шур	

ТК 1966

Колонна КС-19

I 431-2
Выпуск 2
Лист 24



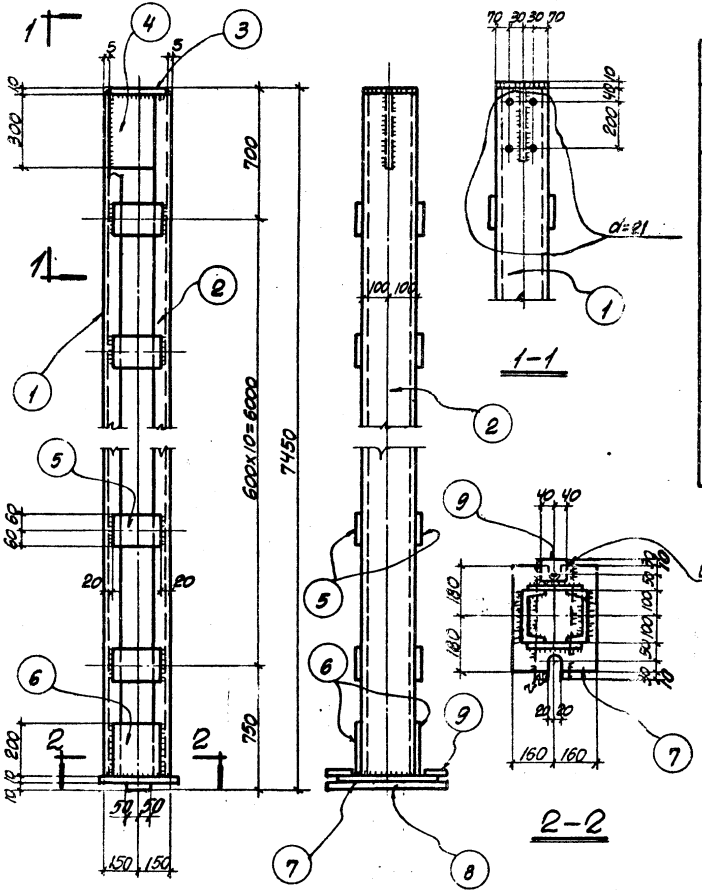
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг: одной поз.	Вес в кг: всех	Марки	Примечания
КС-20	1	С20	5680	1		103	103	272	
	2	С20	5680	1		103	103		
	3	-200х10	290	1		4.6	5		
	4	-290х10	300	1		6.8	7		
	5	-120х8	260	16		2.0	32		
	6	-200х8	260	2		3.3	7		
	7	-320х10	360	1		8.8	9		
	8	-100х10	380	1		3.0	3		
	9	-80х10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						2.		
КС-22		Позиции 3; 4; 6 ÷ 9 по КС-20					38	327	
	5	-120х8	260	20		2.0	40		
	10	С20	6880	1		125.5	126		
	11	С20	6880	1		125.5	126		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСт-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Дата выпуска октябрь 1966г.



КС-21

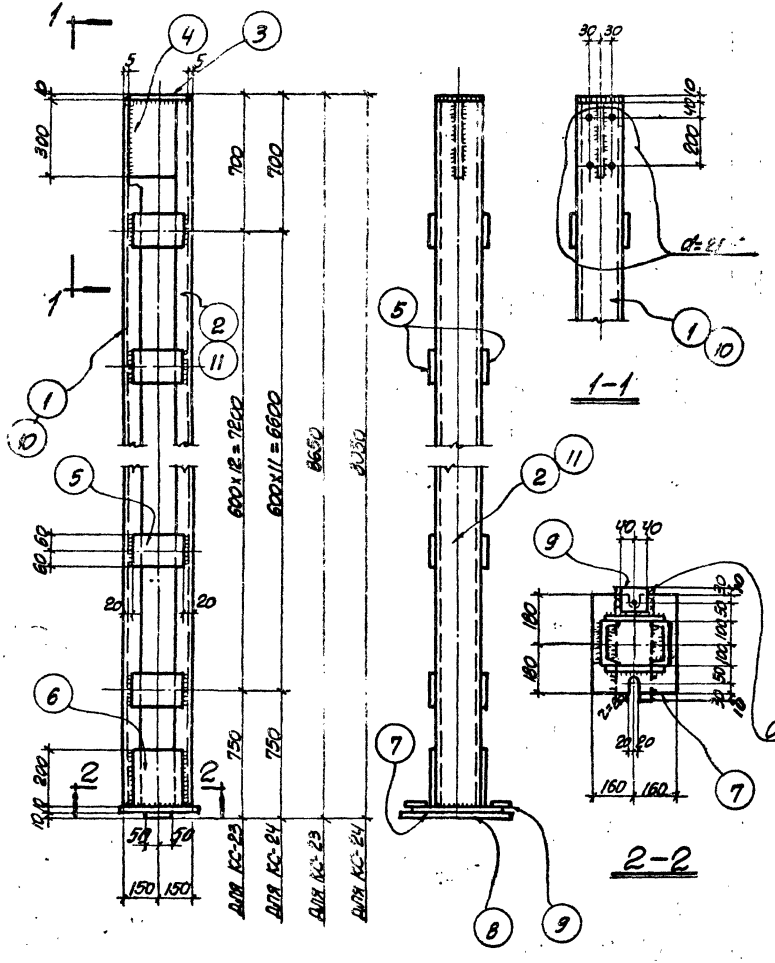
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной позиции	Всех	марки	
КС-21	1	[20	7420	1		136.5	137	352	
	2	[20	7420	1		136.5	136		
	3	-200x10	290	1		4.6	5		
	4	-290x10	300	1		6.8	7		
	5	-120x8	260	22		2.0	44		
	6	-200x8	260	2		3.3	7		
	7	-320x10	360	1		8.8	9		
	8	-100x10	380	1		3.0	3		
	9	-80x10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Нач. отдела	Продзинский	Исполнитель	Даниленко
Гл. инж.	Ерехинский	Проверил	Ярцевская
Конструкт.	Белецкий	Проверил	Шур
Рук. группы	Талпола		
Дата выпуска	Октябрь 1966 г.		

ТК 1966	Колонна КС-21.	Т431-2
		Выпуск 2
		Лист 26



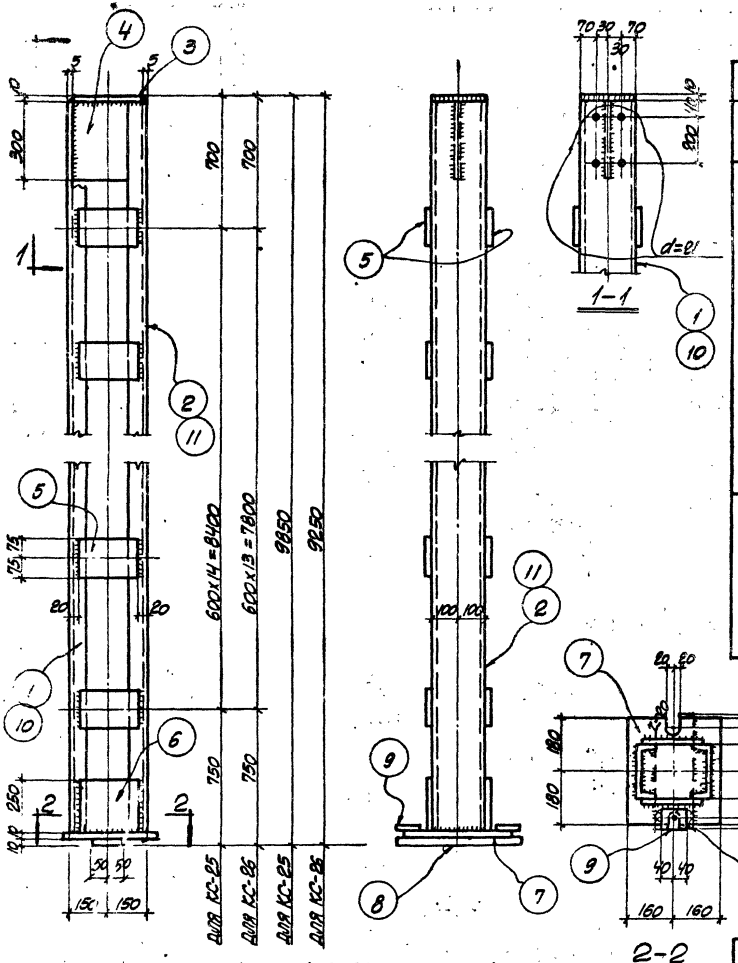
КС-23; КС-24

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Марка	N/N поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. одной позиции	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-23	1	⊏20	8620	1		158.6	159	406	
	2	⊏20	8620	1		158.6	159		
	3	−200×10	290	1		4.6	5		
	4	−290×10	300	1		6.8	7		
	5	−120×8	260	26		8.0	52		
	6	−200×8	260	2		3.3	7		
	7	−320×10	360	1		6.8	9		
	8	−100×10	380	1		3.0	3		
	9	−80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						4		
КС-24		Позиции 3; 4; 6÷9 по КС-23					32	380	
	5	−120×8	260	24		8.0	48		
	10	⊏20	8020	1		147.6	148		
	11	⊏20	8020	1		147.6	148		
	Вес наплавленного металла						4		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6 мм.



КС-25; КС-26

Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	одной позиц.	Всех	марки	
КС-25	1	[20	9820	1		180.7	181	475	
	2	[20	9820	1		180.7	181		
	3	-200×10	290	1		4.6	5		
	4	-290×10	300	1		6.8	7		
	5	-150×8	260	30		2.5	75		
	6	-250×8	260			4.1	8		
	7	-320×10	360			9.1	9		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-26	Позиции 3; 4; 6+9 по КС-6						33	448	
	5	-150×8	260	28		2.5	70		
	10	[20	9220	1		169.6	170		
	11	[20	9220	1		169.6	170		
	Вес наплавленного металла						5		

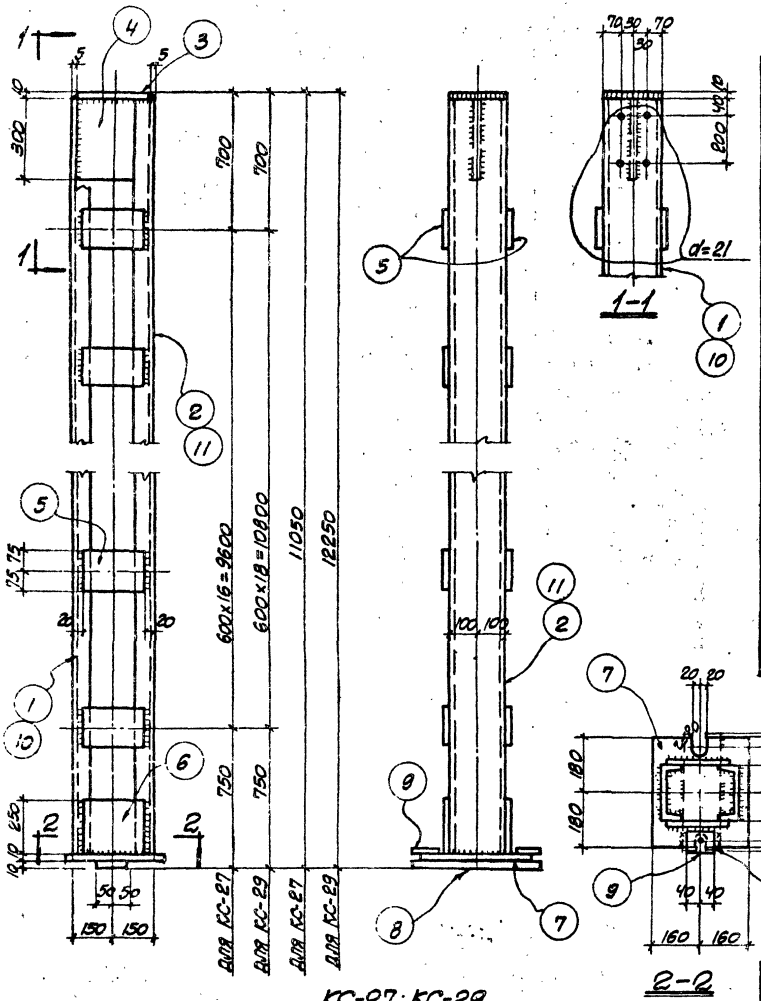
Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3 кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонны КС-25; КС-26	Т431-2
		Выпуск 2
		Лист 28

Проверил Шур

Дата выпуска октябрь 1966г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

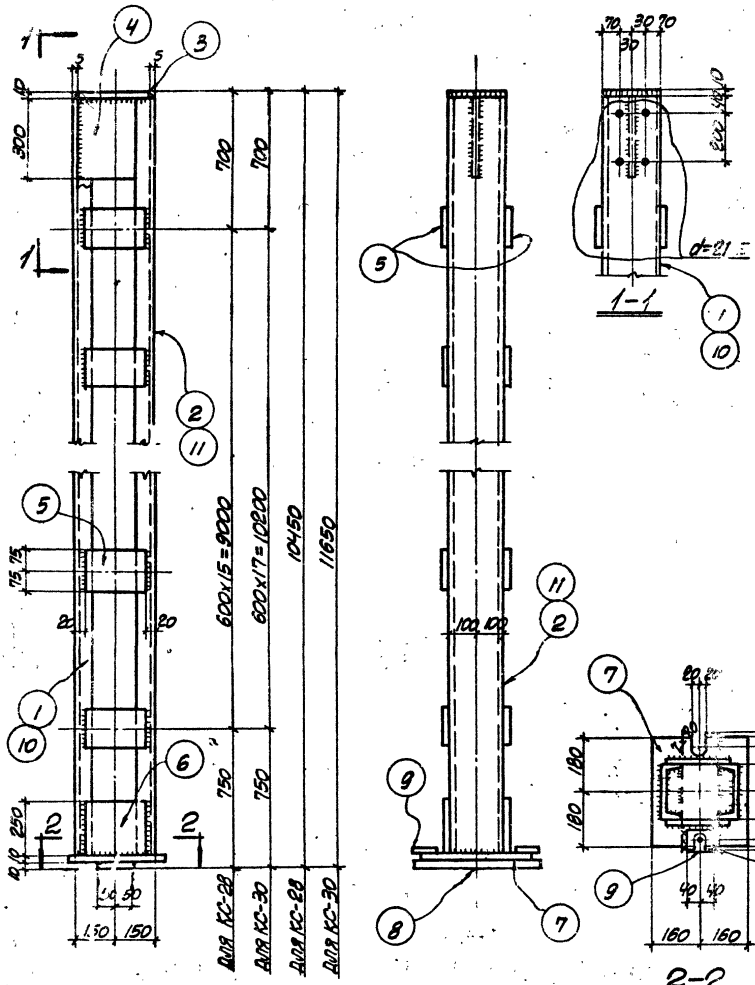
Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг.			Примечания
				т	н	одной позиц.	всех	марки	
КС-27	1	С20	11020	1		202.8	203	529	
	2	С20	11020	1		202.8	203		
	3	-200х10	290	1		4.6	5		
	4	-290х10	300	1		6.8	7		
	5	-150х8	260	34		2.5	85		
	6	-250х8	260	2		4.1	8		
	7	-320х10	360	1		9.1	9		
	8	-100х10	380	1		2.8	3		
	9	-80х10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-29	Позиции 3; 4; 6÷9 по КС-6						33	584	
	5	-150х8	260	38		2.5	95		
	10	С20	12220	1		224.8	225		
	11	С20	12220	1		224.8	225		
	Вес наплавленного металла						6		

Примечания:

1. Материал конструкций – сталь марки ВКСт-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонны КС-27; КС-29	1.431-2 Выпуск 2 Лист 29

Дата выпуска октябрь 1965г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг одной позиц.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
КС-28	1	[20	10420	1		191.7	192	502	
	2	[20	10420	1		191.7	192		
	3	-200x10	290	1		4.6	5		
	4	-290x10	300	1		6.8	7		
	5	-150x8	260	32		2.5	80		
	6	-250x8	260	2		4.1	8		
	7	-320x10	360	1		9.1	9		
	8	-100x10	380	1		2.8	3		
	9	-80x10	80	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-30	Позиции 3;4;6÷9 по КС-6						33	557	
	5	-150x8	260	36		2.5	90		
	10	[20	11620	1		213.8	214		
	11	[20	11620	1		213.8	214		
	Вес наплавленного металла						6		

Примечания:

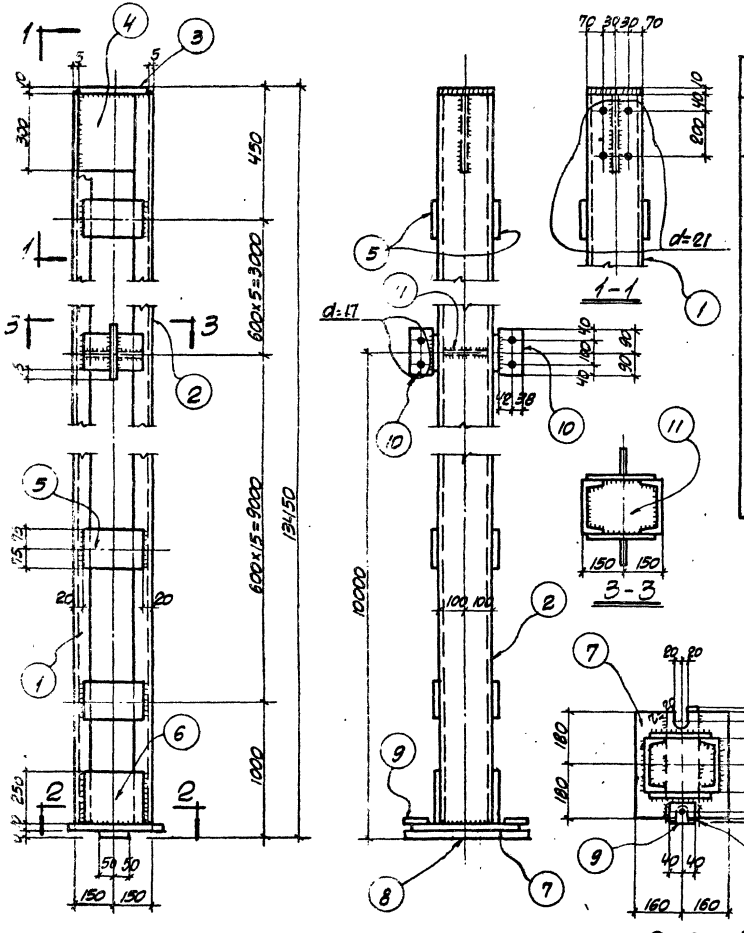
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Перепада	
Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талюпа	
Дата выпуска	Октябрь 1966 г.	
Проверил	Ярковская	
Проверил	Шур	

ТК 1966

Колонны КС-28; КС-30

Т431-2
Выпуск 2
Лист 30



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки	Примечания
КС-31	1	С20	13480	1		246.9	247	645	
	2	С20	13480	1		246.9	247		
	3	-200х10	290	1		4.6	5		
	4	-290х10	300	1		6.8	7		
	5	-150х8	260	42		2.5	105		
	6	-250х8	260	2		4.1	8		
	7	-320х10	360	1		9.1	9		
	8	-100х10	380	1		2.8	3		
	9	-80х10	80	2		0.5	1		
	10	-80х8	180	2		0.9	2		
	11	-200х8	290	1		3.7	4		
	Вес наплавленного металла						7		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

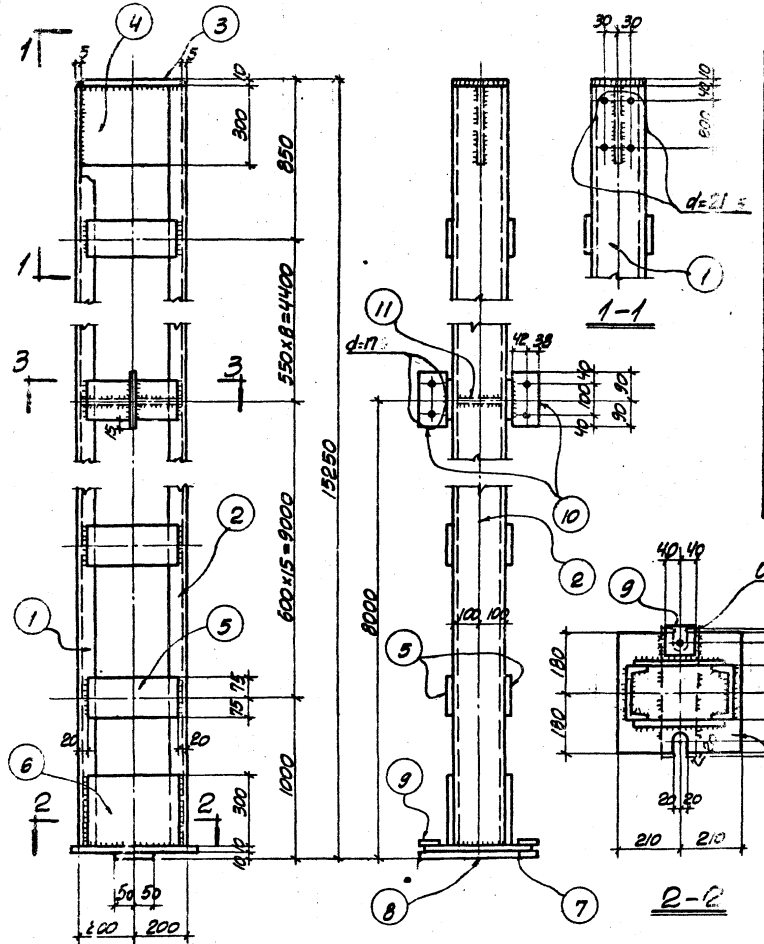
КС-31

ТК 1966

Колонна КС-31.

1.431-2
Выпуск 2
Лист 31

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



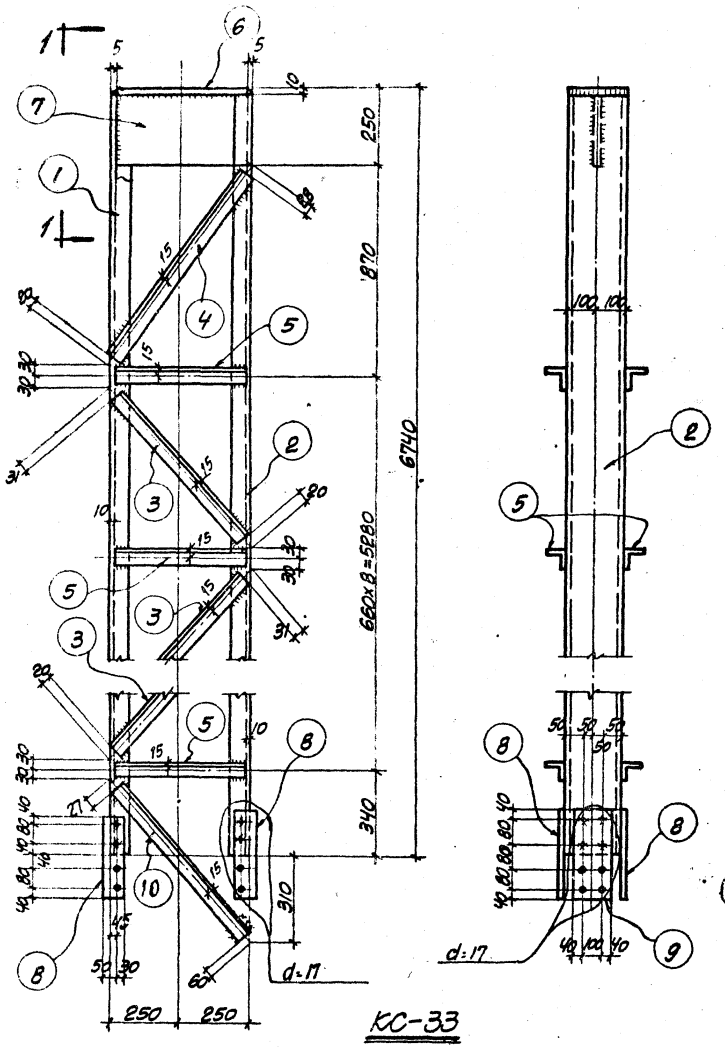
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	Одной позиц.	Всех	Марки	
КС-32	1	[20	15220	1		280.0	280	783	
	2	[20	15220	1		280.0	280		
	3	-200×10	390	1		6.1	6		
	4	-300×10	390	1		9.2	9		
	5	-150×8	360	48		3.4	163		
	6	-300×8	360	2		6.8	14		
	7	-360×10	420	1		11.8	12		
	8	-100×10	380	1		2.8	3		
	9	-80×10	80	2		0.5	1		
	10	-80×8	180	2		0.9	2		
	11	-200×8	390			4.9	5		
	Вес наплавленного металла						8		

Примечания:

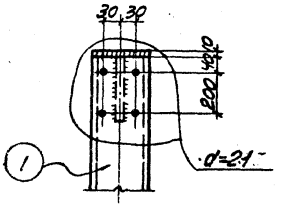
1. Материал конструкций – сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Передада		
Гл. конструкт.	Белецкий		
Рук. группы	Талпола		
Дата выпуска	Октябрь 1966г.		
Проверил	Ярковская		
Проверил	Шур		

ТК 1966	Колонна КС-32	I 431-2
		Выпуск 2
		Лист 32



КС-33



1-1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Вес в кг			Примечания
				т	н	одной позиц.	Всех	марки	
КС-33	1	[20	6730	1		123.8	124	375	
	2	[20	6730	1		123.8	124		
	3	L50×5	730	16		2.8	45		
	4	L50×5	930	2		3.5	7		
	5	L50×5	480	18		1.8	32		
	6	−200×10	490	1		7.7	8		
	7	−240×10	490	1		9.2	9		
	8	−80×10	320	4		2.0	8		
	9	−180×10	320	2		4.5	9		
	Вес наплавленного металла						4		
	10	L50×5	710	2		2.7	5.0		

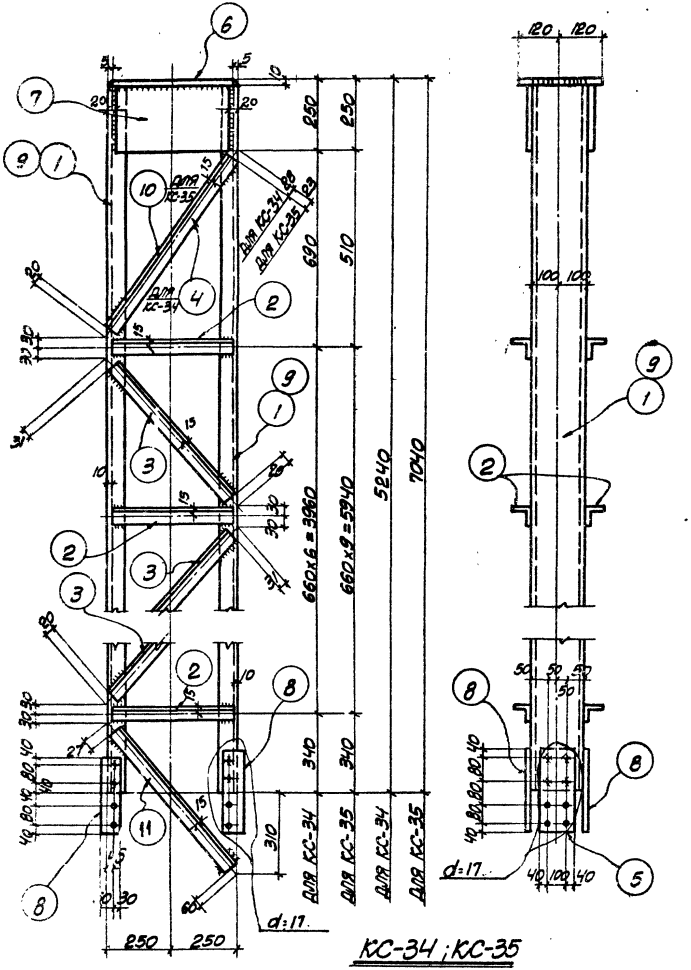
Примечания:

1. Материал конструкций – сталь марки ВКСТ-3кп
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Дата выпуска Октябрь 1966г.

ТК 1966	Колонна КС-33	I 43: 2
		Выпуск 2
		Лист 33

9949-03 37



КС-34; КС-35

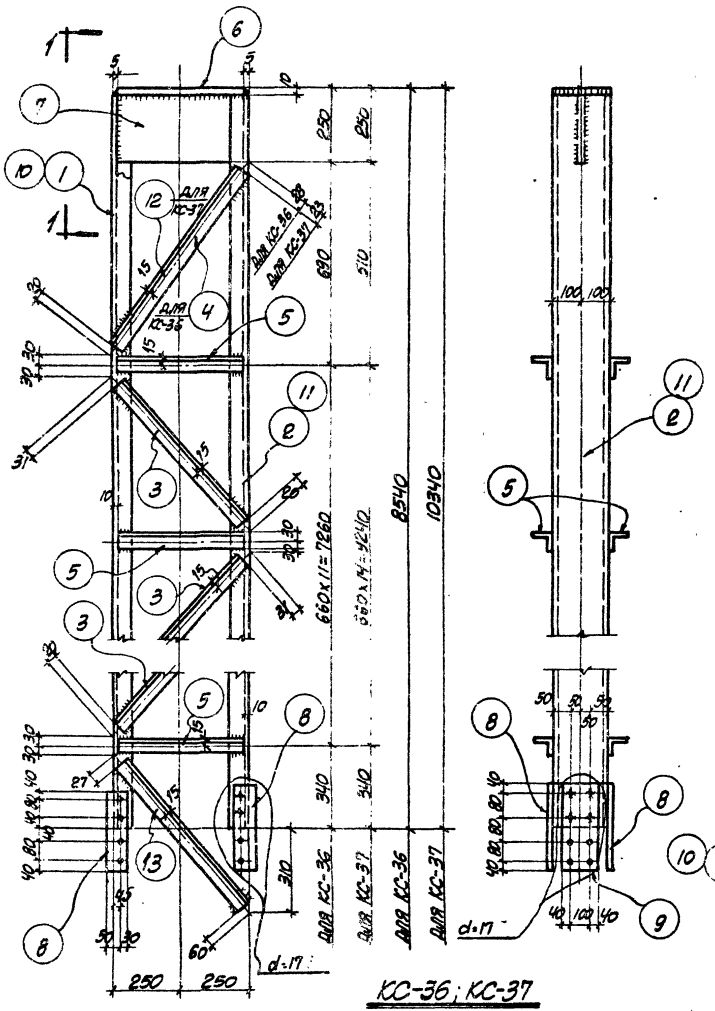
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной позиц.	Всех	марки	
КС-34	1	[20	5930	2		109.0	218	334	
	2	L50x5	480	14		1.8	25		
	3	L50x5	730	12		2.8	34		
	4	L50x5	780	2		3.0	6		
	5	-180x10	320	2		4.5	9		
	6	-240x10	490	1		9.2	9		
	7	-240x10	460	2		8.7	17		
	8	-80x10	320	4		2.0	8		
	11	L50x5	710	2		2.7	5.4		
		Вес наплавленного металла					3		
КС-35	Поз. 5÷8,11 по КС-34						48	402	
	2	L50x5	480	20		1.8	36		
	3	L50x5	730	18		2.8	50		
	9	[20	7030	2		129.4	259		
	10	L50x5	650	2		2.5	5		
	Вес наплавленного металла						4		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонны КС-34; КС-35	Т431-2 Выпуск 2 Лист 34

Ул. конструкт. Белецкий
Рук. групп. Тарасова
Дата выпуска Октябрь 1966 г.
Проверил Шур



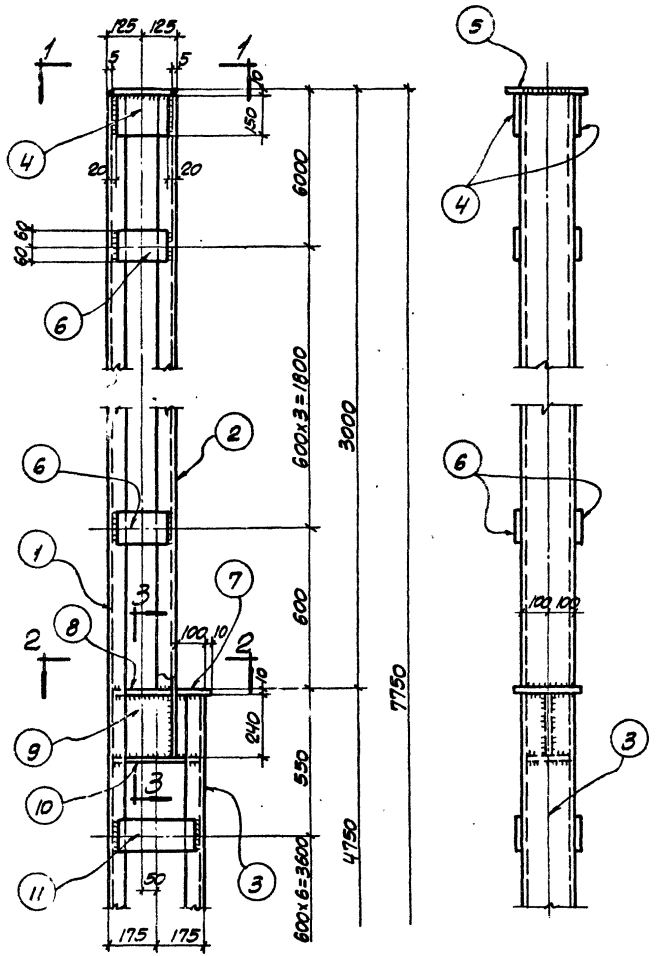
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки
КС-36	1	С20	8530	1		157.1	157	469
	2	С20	8530	1		157.1	157	
	3	L50х5	730	22		2.8	62	
	4	L50х5	780	2		3.0	6	
	5	L50х5	480	24		1.8	43	
	6	-200х10	490	1		7.7	8	
	7	-240х10	490	1		9.2	9	
	8	-80х10	320	4		2.0	8	
	9	-180х10	320	2		4.3	9	
	13	L50х5	710	2		2.7	5.4	
		Вес наплавленного металла					5	
КС-37		Позиции 6÷9 в/п КС-10					39	564
	3	L50х5	730	30		2.8	84	
	5	L50х5	480	28		1.8	50	
	10	С20	10330	1		190.2	190	
	11	С20	10330	1		190.2	190	
	12	L50х5	650	2		2.5	5	
		Вес наплавленного металла					6	

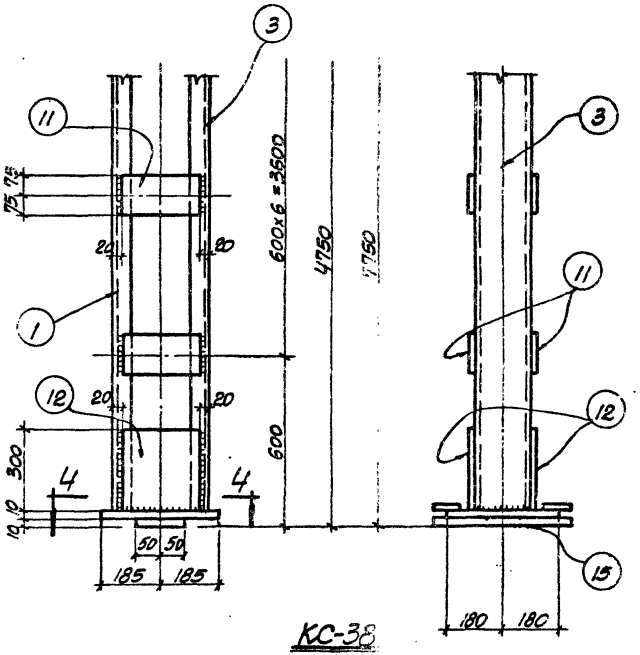
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСт-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонны КС-36; КС-37	1431-2 Выпуск 2 Лист 35



/ продолжение смотри справа /



КС-38

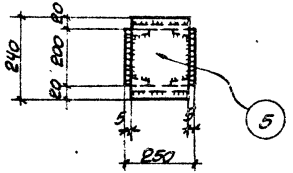
Примечания:

1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 37.
2. Спецификацию стали смотрите на листе 37.

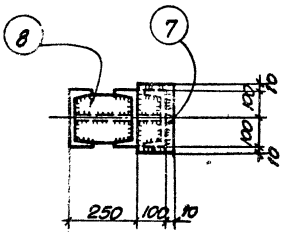
ТК 1966	Колонна КС-38	I.431-2 Выпуск 2 Лист 36

Гл. конструкт. Белецкий
Рук. группы Талпола
Дата выпуска октябрь 1966г
Проверил
Шур

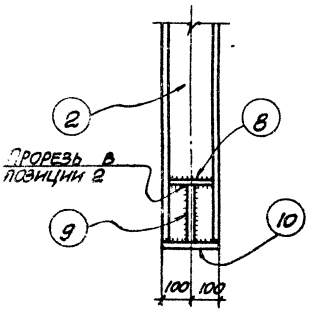
9949-03 40



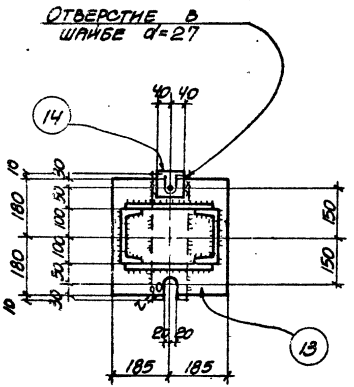
1-1



2-2



3-3



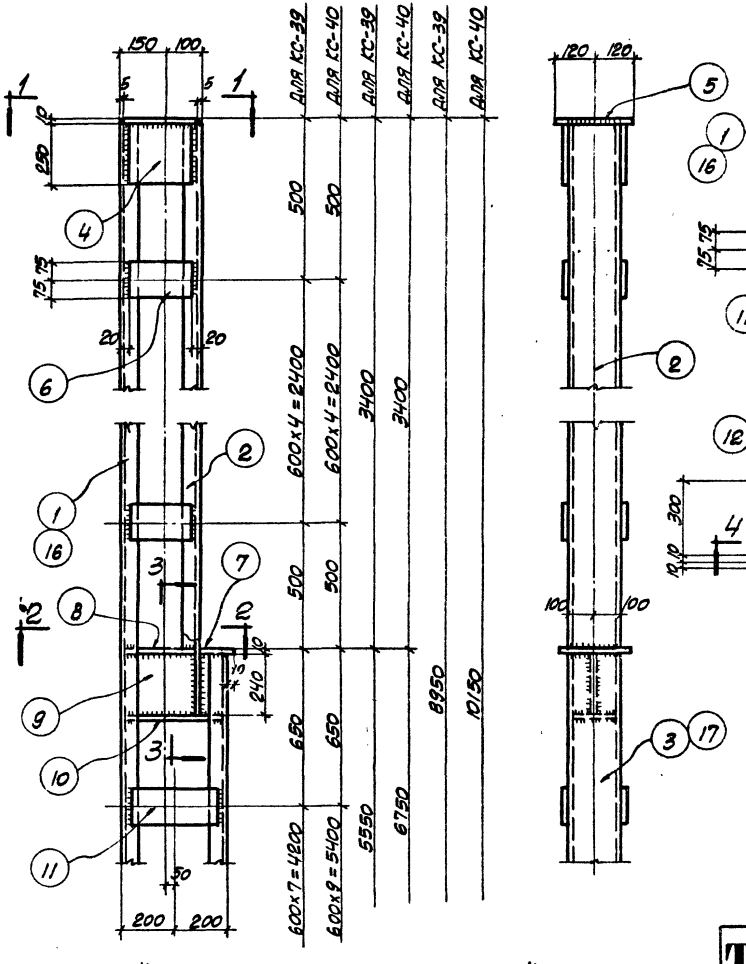
4-4

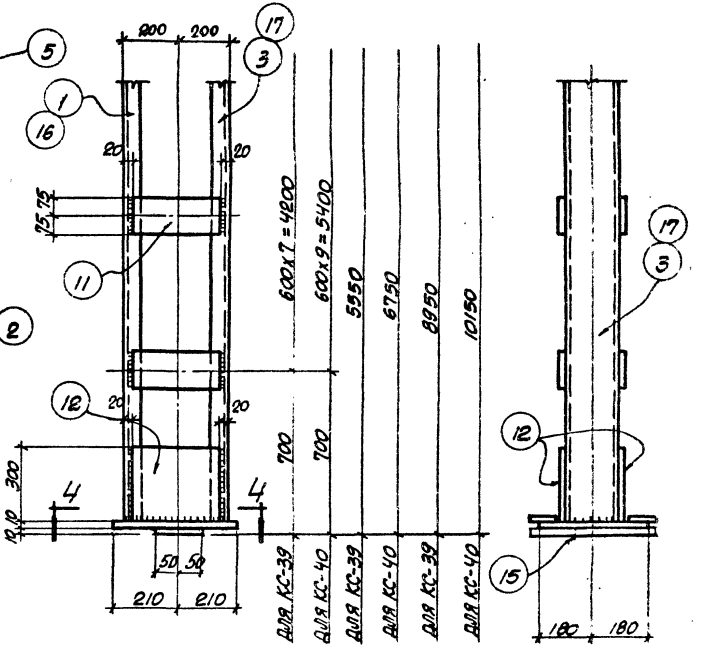
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. одной поз.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
КС-38	1	С20	7720	1		141.9	142	402	
	2	С20	3240	1		59.7	60		
	3	С20	4720	1		86.8	87		
	4	-150х8	210	2		2.0	4		
	5	-240х10	240	1		4.6	5		
	6	-120х8	210	8		1.6	13		
	7	-110х10	220	1		1.6	2		
	8	-180х10	240	1		3.4	3		
	9	-240х10	340	1		6.4	6		
	10	-200х10	340	1		5.3	5		
	11	-150х8	310	14		3.0	42		
	12	-300х10	310	2		7.3	15		
	13	-360х10	370	1		10.4	10		
	14	-80х10	80	2		0.5	1		
	15	-100х10	380	1		2.8	3		
	Вес наплавленного металла						4		

Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 36





КС-39 ; КС-40

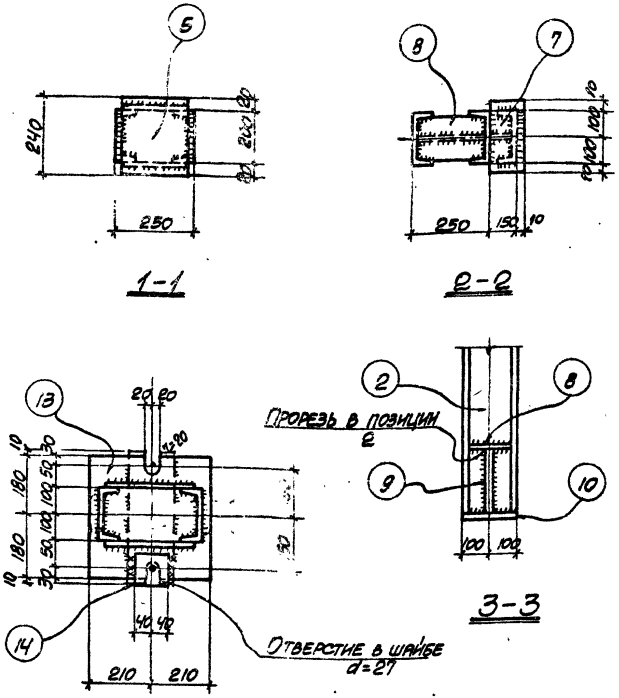
/. ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА /.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

ТК 1966	КОЛОННЫ КС-39; КС-40	I.431-2 Выпуск 2 Лист 38

Гл. конструктор	Белецкий	
Рук. группы	Талкола	
Дата выпуска	октябрь 1966 г.	
Проверил	Шур	



4-4

Примечания:

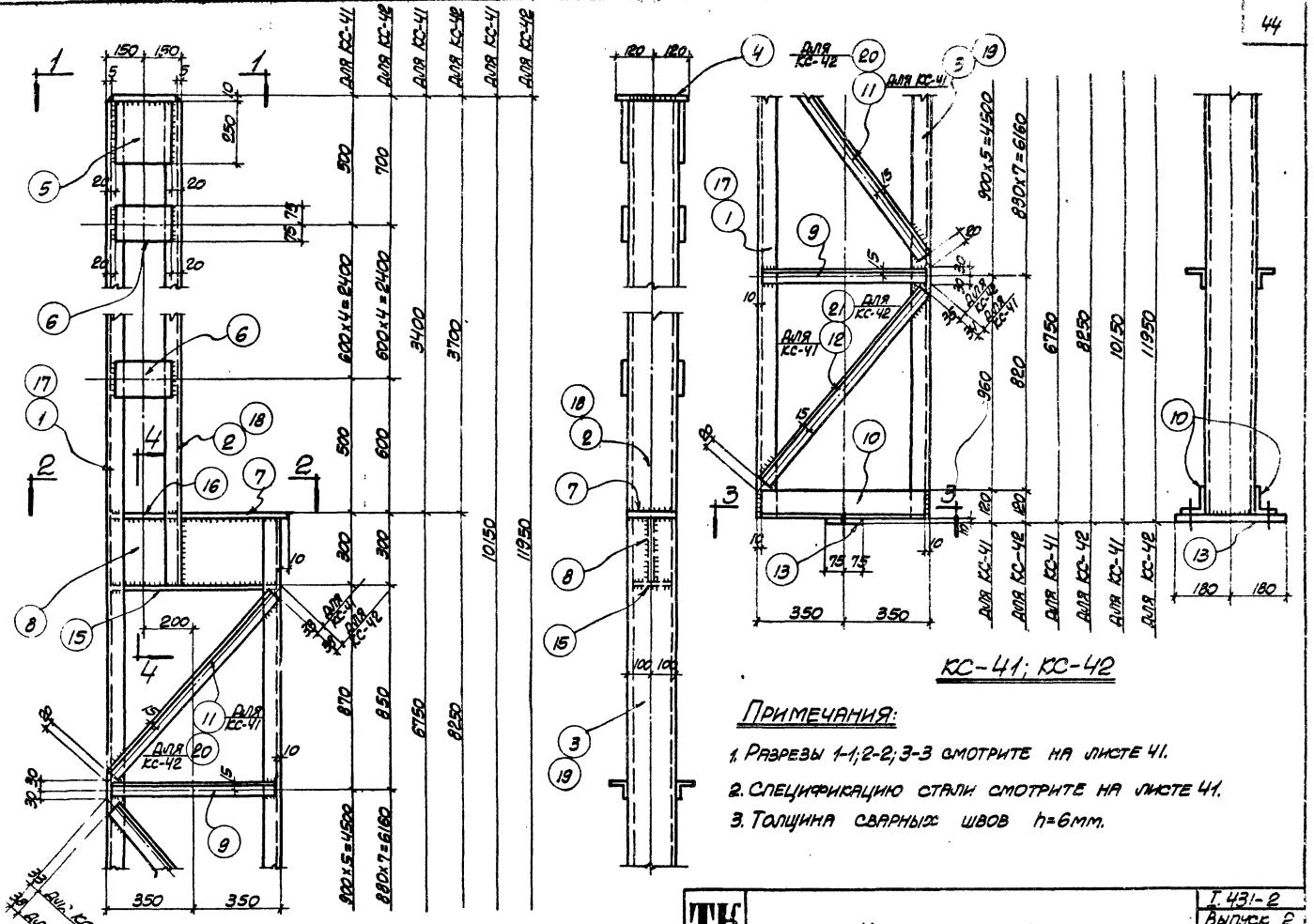
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 38

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. одной поз.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечание
КС-39	1	[20	8920	1		163.9	164	477	
	2	[20	3640	1		67.0	67		
	3	[20	5520	1		101.6	102		
	4	-210x8	250	2		3.3	7		
	5	-240x10	240	1		4.6	5		
	6	-150x8	210	10		2.0	20		
	7	-160x10	220	1		2.8	3		
	8	-180x10	240	1		3.4	3		
	9	-240x10	390	1		7.4	7		
	10	-200x10	390	1		6.1	6		
	11	-150x8	360	16		3.4	55		
	12	-300x10	360	2		8.5	17		
	13	-360x10	420	1		11.9	12		
	14	-80x10	80	2		0.5	1		
	15	-100x10	380	1		2.8	3		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-40	Поз. 2; 4÷10; 12÷15 по КС-39						151	534	
	11	-150x8	360	20		3.4	68		
	16	[20	10120	1		186.2	186		
	17	[20	6720	1		123.6	124		
	Вес наплавленного металла						5		

ТК 1966	Колонны КС-39; КС-40 % продолжение %	I 431-2
		Выпуск 2
		Лист 39

Рук. группы Галюла
Дата выпуска октябрь 1966г.



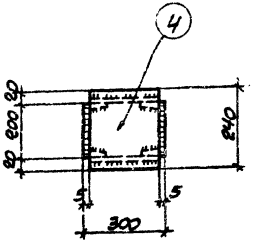
КС-41; КС-42

Примечания:

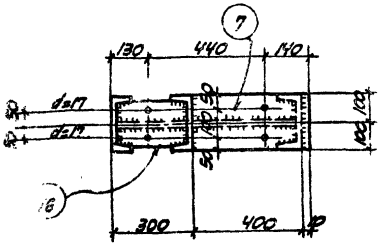
1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3 смотрите на листе 41.
2. Спецификацию стали смотрите на листе 41.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

"Продолжение смотри справа"

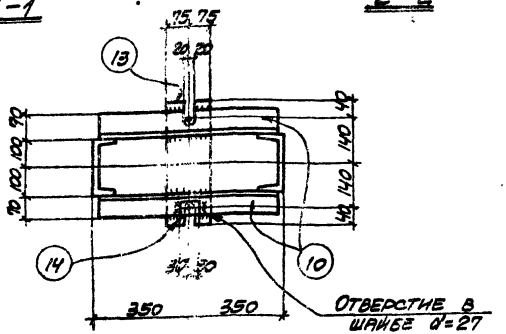
ТК 1966	Колонны КС-41; КС-42	Г 431-2 Выпуск 2 Лист 40



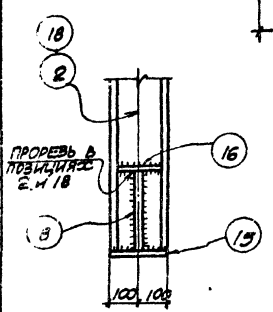
1-1



2-2



3-3



4-4

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 40.
4. Толщина сварных швов h=6мм.

Дата выпуска октябрь 1966г.

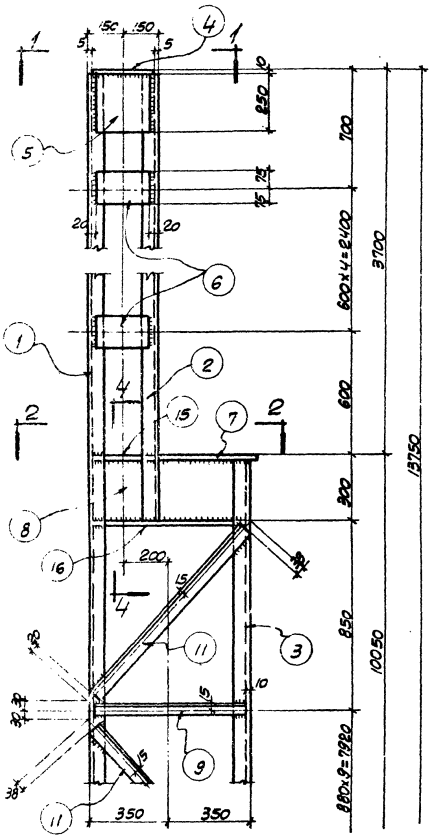
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг одной позиц.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
КС-41	1	[20	10130	1		186.2	186	566	
	2	[20	3690	1		67.9	68		
	3	[20	6730	1		123.6	124		
	4	-240x10	290	1		5.5	6		
	5	-250x8	260	2		4.1	8		
	6	-150x8	260	10		2.5	25		
	7	-200x10	410	1		6.4	6		
	8	-290x10	690	1		15.7	16		
	9	L50x5	680	12		2.6	31		
	10	L110x70x8	680	2		7.4	15		
	11	L50x5	1040	12		3.9	47		
	12	L50x5	1110	2		4.2	8		
	13	-150x10	360	1		4.2	4		
	14	-60x10	60	2		0.3	1		
	15	-200x10	690	1		10.9	11		
	16	-180x10	290	1		4.1	4		
		Вес наплавленного металла					6		
КС-42		Поз: 4÷8; 10; 13÷16 по КС-41					96	659	
	9	L50x5	680	16		2.6	42		
	17	[20	11930	1		219.3	219		
	18	[20	3990	1		73.4	73		
	19	[20	8230	1		151.5	152		
	20	L50x5	1020	16		3.9	62		
	21	L50x5	1000	2		3.8	8		
		Вес наплавленного металла					7		

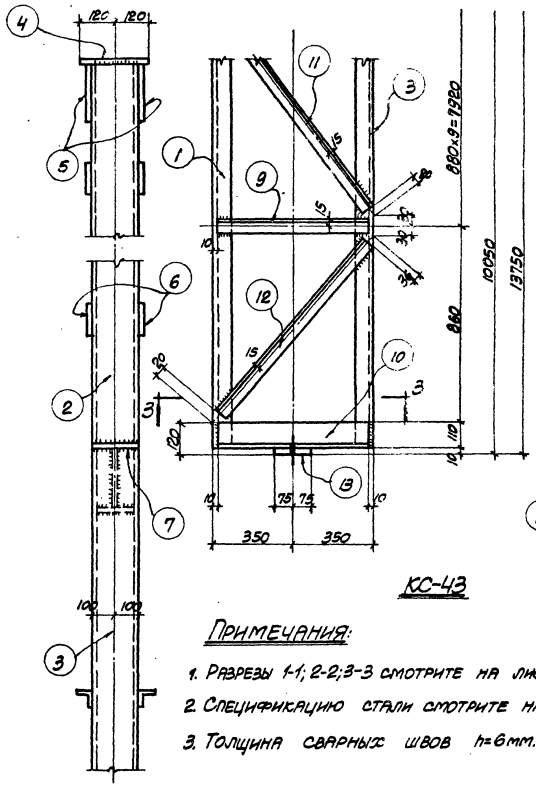
ТК 1966

Колонны КС-41; КС-42 /продолжение/

I 431-2
Выпуск 2
Лист 41



Продолжение смотри справа

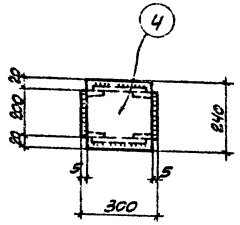


КС-43

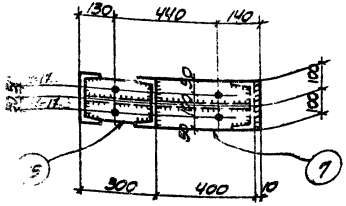
Примечания:

1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3 смотрите на листе 43.
2. Спецификацию стали смотрите на листе 43.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

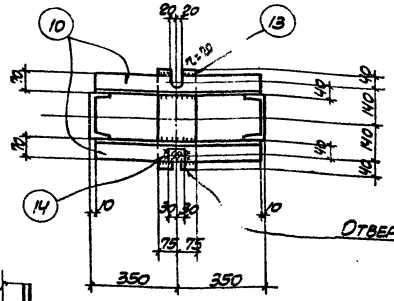
ТК 1966	Колонна КС-43	1.431-2 Выпуск 2 Лист 42



1-1

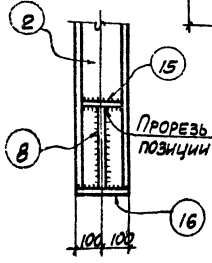


2-2



Отверстие в шайбе d=27

3-3



Прорезь в позиции 2

4-4

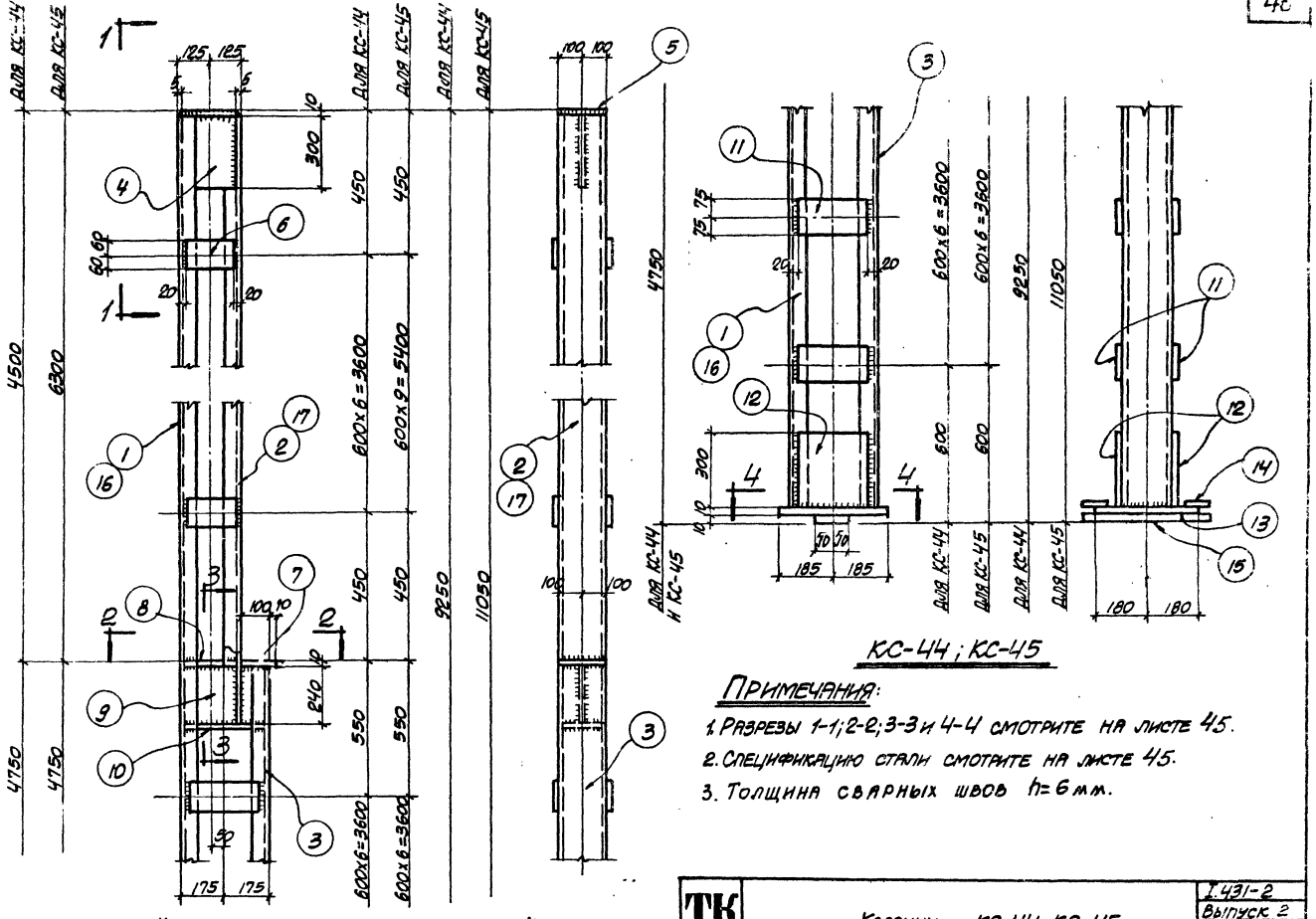
Примечания:

1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 42.
4. Толщина сварных швов h=6мм.

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. Всех	Марка	Примечания
КС-43	1	С20	13730	1		252.4	252	749	
	2	С20	3990	1		73.4	73		
	3	С20	10030	1		184.4	184		
	4	-240х10	290	1		5.9	6		
	5	-250х8	260	2		4.1	8		
	6	-150х8	260	10		2.5	25		
	7	-200х10	410	1		6.4	6		
	8	-290х10	690	1		15.7	16		
	9	L50х5	680	20		2.6	52		
	10	L110х70х8	680	2		7.4	15		
	11	L50х5	1020	20		3.8	76		
	12	L50х5	1030	2		3.9	8		
	13	-150х10	360	1		4.2	4		
	14	-60х10	60	2		0.3	1		
	15	-180х10	290	1		4.1	4		
	16	-200х10	690	1		10.9	11		
	Вес наплавленного металла						8		

Дата выпуска октябрь 1966г.



% Продолжение смотри справа %

КС-44; КС-45

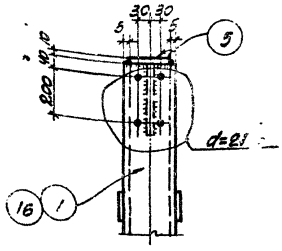
Примечания:

1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 45.
2. Спецификацию стали смотрите на листе 45.
3. Толщина сварных швов h=6 мм.

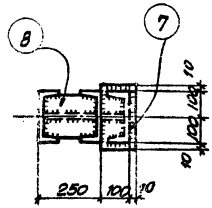
ТК 1966	Колонны КС-44; КС-45	I.431-2 Выпуск 2 Лист 44

Цен отдела Гродзинский
Рук. группы Талюпа
Дата выпуска Октябрь 1966 г.
Исполнитель Даниленко

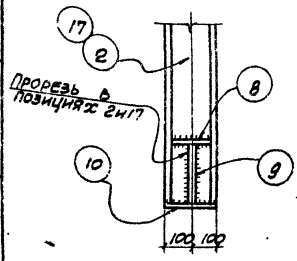
9949-03 48



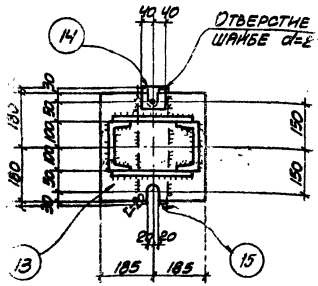
1-1



2-2



3-3



4-4

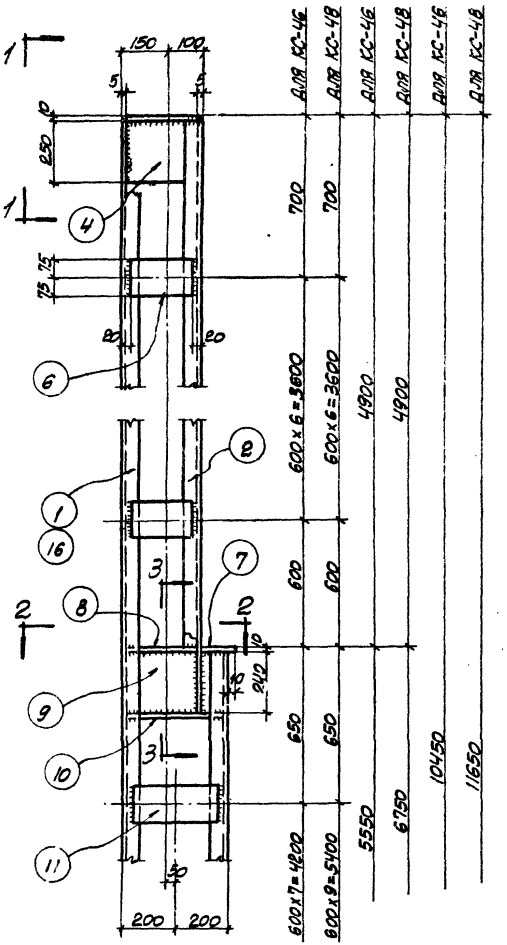
Примечания:

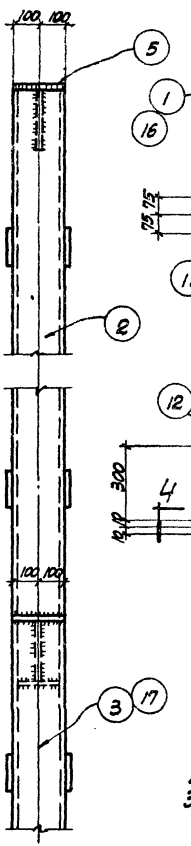
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 44

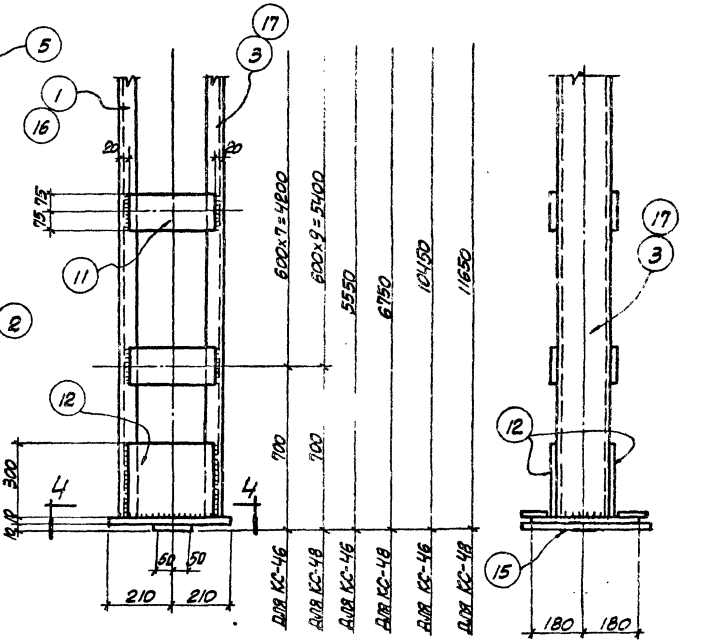
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной поз.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-44	1	С20	9220	1		169.6	170	468	
	2	С20	4740	1		87.2	87		
	3	С20	4720	1		86.8	87		
	4	-240х10	300	1		5.7	6		
	5	-200х10	240	1		3.8	4		
	6	-120х8	210	14		1.6	22		
	7	-110х10	220	1		1.6	2		
	8	-180х10	240	1		3.4	3		
	9	-240х10	340	1		6.4	6		
	10	-200х10	340	1		5.3	5		
	11	-150х8	310	14		3.0	42		
	12	-300х10	310	2		7.3	15		
	13	-360х10	370	1		10.4	10		
	14	-80х10	80	2		0.5	1		
	15	-100х10	380	1		2.8	3		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-45	Поз: 3÷5; 7÷15		по КС-44				184	544	
	6	-120х8	210	20		1.6	32		
	16	С20	11020	1		202.8	203		
	17	С20	6540	1		120.3	120		
	Вес наплавленного металла						5		

Дата выпуска октябрь 1966г.







КС-46; КС-48

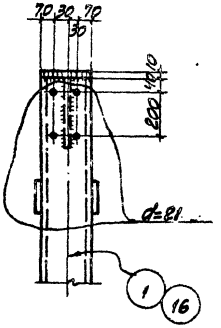
/. Продолжение смотри справа /.

Примечания:

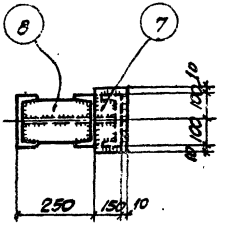
1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 смотрите на листе 47
2. Спецификацию стали смотрите на листе 47
3. Толщина сварных швов h: 6 мм

Гродзинский		Арниленко	
Березкин		Раковская	
Белецкий		Шур	
Талпопа			
Рук. группы			
Дата выпуска Октябрь 1966 г.			

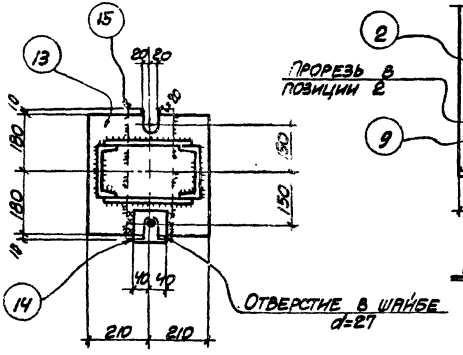
ТК 1966	Колонны КС-46; КС-48	I 431-2
		Выпуск 2
		Лист 46



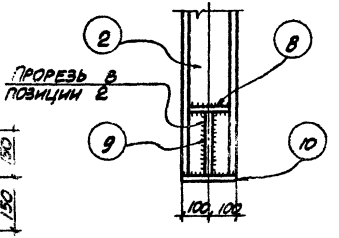
1-1



2-2



4-4



3-3

Примечания:

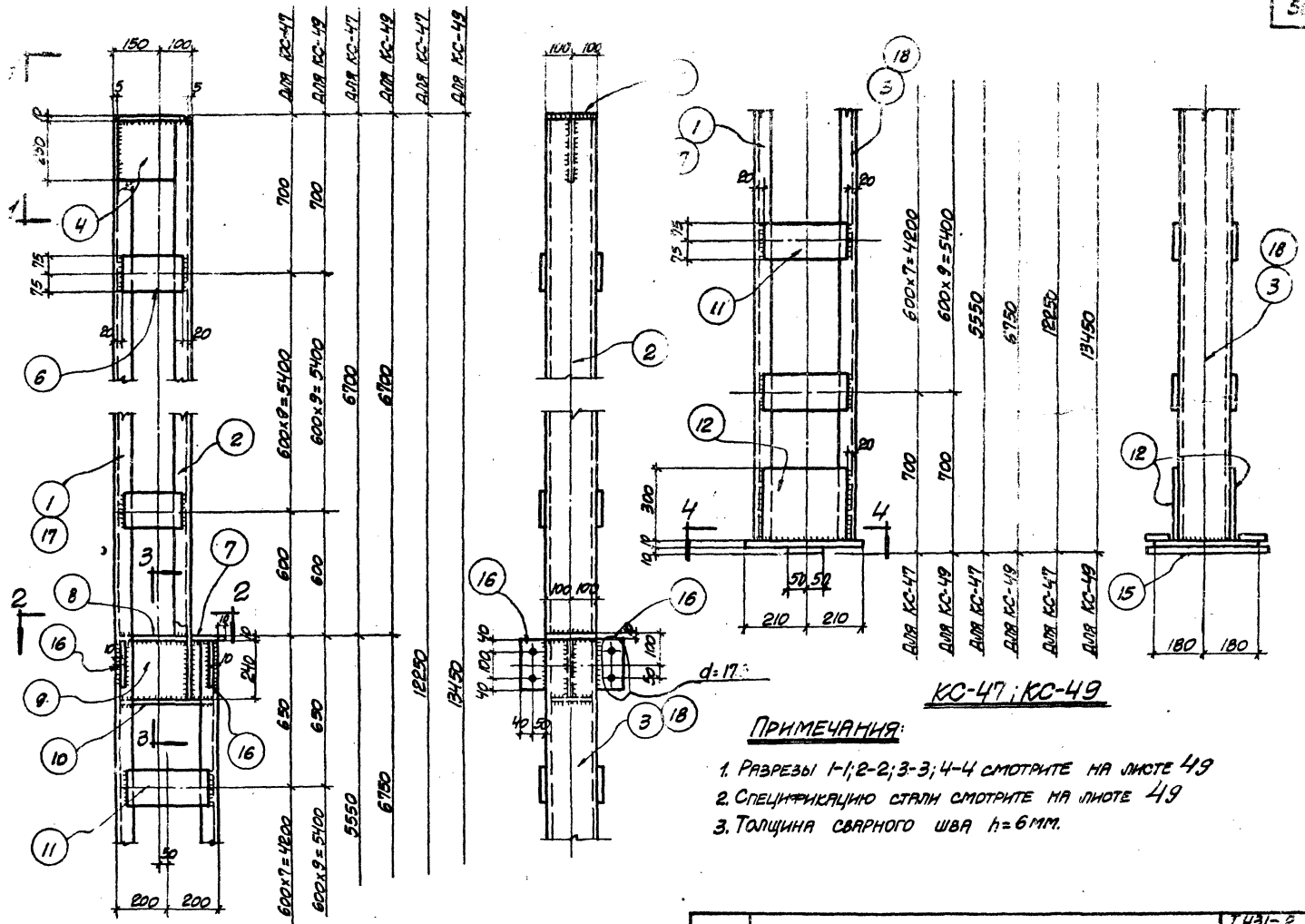
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 46

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
КС-46	1	[20	10420	1		191.7	192	537	
	2	[20	5140	1		94.6	95		
	3	[20	5520	1		101.6	102		
	4	-240x8	250	1		3.8	4		
	5	-200x10	240	1		3.8	4		
	6	-150x8	210	14		2.0	28		
	7	-160x10	220	1		2.8	3		
	8	-180x10	240	1		3.4	3		
	9	-240x10	390	1		7.4	7		
	10	-200x10	390	1		6.1	6		
	11	-150x8	360	16		3.4	55		
	12	-300x10	360	2		8.5	17		
	13	-360x10	420	1		11.9	12		
	14	-80x10	80	2		0.5	1		
	15	-100x10	380	1		2.8	3		
	Вес наплавленного металла						5		
КС-48	Поз: 2; 4÷10; 12÷15 по КС-46						183	595	
	11	-150x8	360	20		3.4	68		
	16	[20	11620	1		213.8	214		
	17	[20	6720	1		123.6	124		
	Вес наплавленного металла						6		

ТК 1966	Колонны КС-46; КС-48 (продолжение)	I 431-2 Выпуск 2 Лист 47

Рук группы Алипа
Дата выпуска Октябрь 1966г.



КС-47; КС-49

Примечания:

1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 смотрите на листе 49
2. Спецификацию стали смотрите на листе 49
3. Толщина сварного шва $h = 6$ мм.

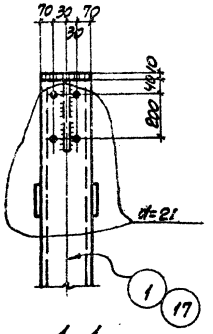
Гл. конструктор	Белецкий		
Рук. группы	Талпола		
Дата выпуска	октябрь	1966г.	

ТК 1966

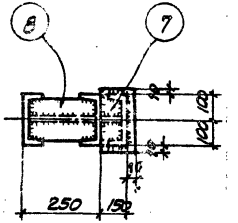
Колонны КС-47; КС-49

1.431-2
Выпуск 2
Лист 48

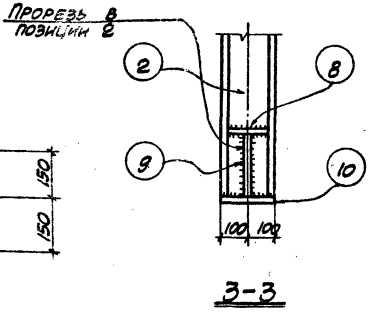
9949-03 52



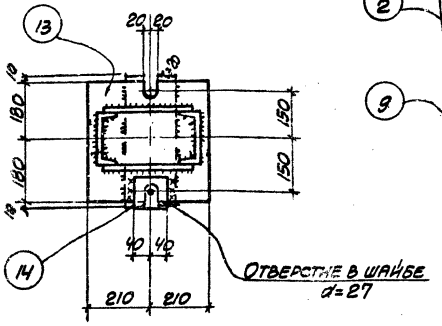
1-1



2-2



3-3



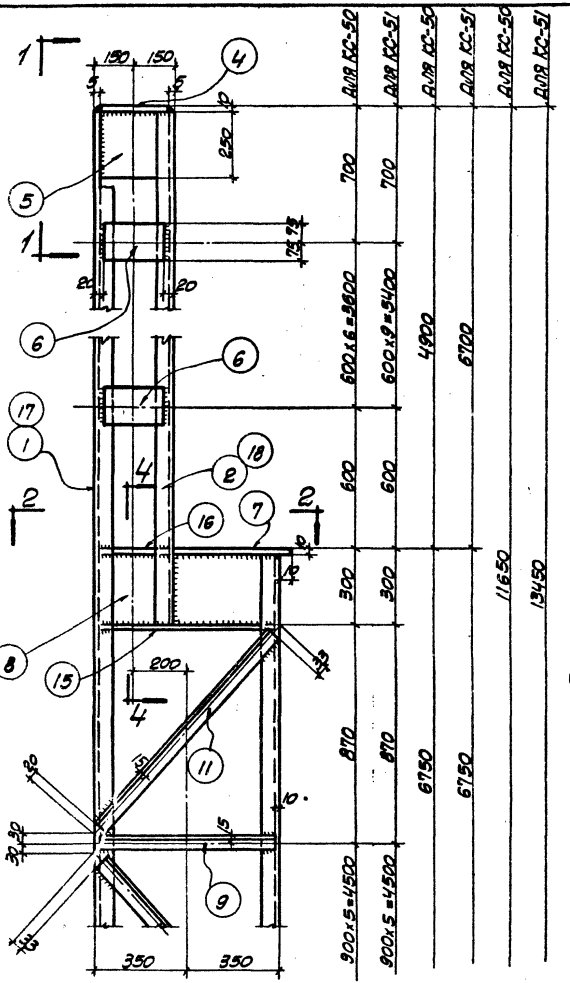
4-4

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

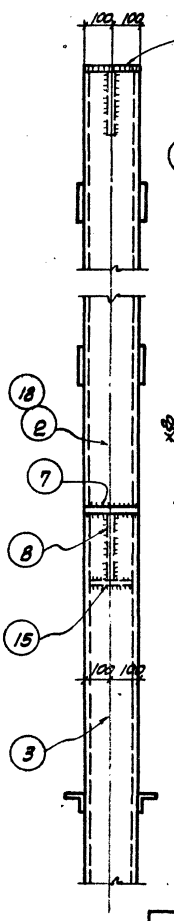
Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-47	1	С20	12220	1		224.8	225	620	
	2	С20	6940	1		127.7	128		
	3	С20	5520	1		101.6	102		
	4	-240х8	250	1		3.8	4		
	5	-200х10	240	1		3.8	4		
	6	-150х8	210	20		2.0	40		
	7	-160х10	200	1		2.8	3		
	8	-180х10	240	1		3,4	3		
	9	-240х10	390	1		7.4	7		
	10	-200х10	390	1		6.1	6		
	11	-150х8	360	16		3.4	55		
	12	-300х10	360	2		8.5	17		
	13	-360х10	420	1		11.9	12		
	14	-80х10	80	2		0.5	1		
	15	-100х10	380	1		2.8	3		
	16	-90х8	180	4		1.0	4		
	Вес наплавленного металла						6		
КС-49	Поз. 2; 4÷10; 12÷15 по КС-47						228	674	
	11	-150х8	360	20		3.4	68		
	17	С20	13420	1		246.9	247		
	18	С20	6720	1		123.6	124		
	Вес наплавленного металла						7		

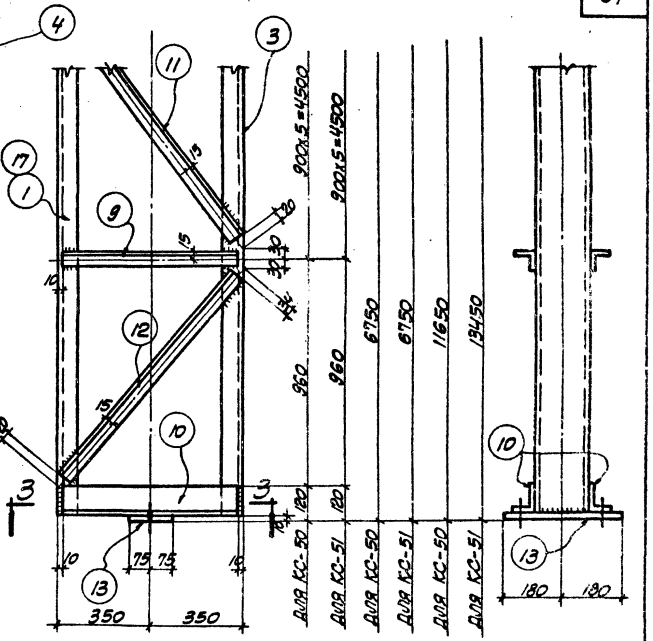
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСт-3кп2.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 48



%. Продолжение смотри справа %.





КС-50; КС-51

Примечания:

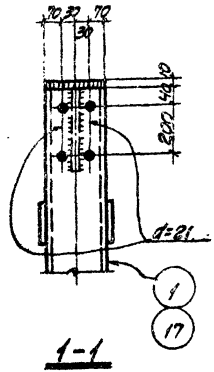
1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3 смотрите на листе 51.
2. Спецификацию стали смотрите на листе 51.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонны КС-50; КС-51	I 431-2
		Выпуск 2
		Лист 50

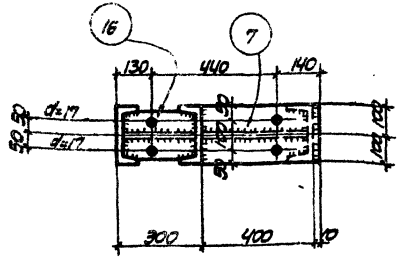
Л. ИНЖ. ПР. | ПЕРЕПАДА | ПРОВЕРИЛ | ХОЛЩЕНКО | Л. ХОЛЕЦ

ГЛ. КОНСТРУКТ. | БЕЛЕЦКИЙ | ГЕНИЕВ | ЛЕТА ВЫПУСКА ОКТЯБРЬ 1966 г.

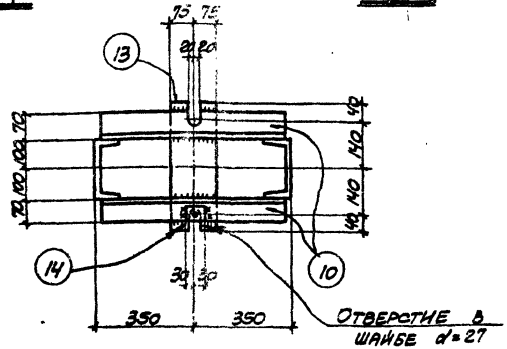
9949-03 54



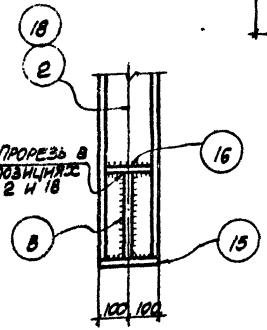
1-1



2-2



3-3



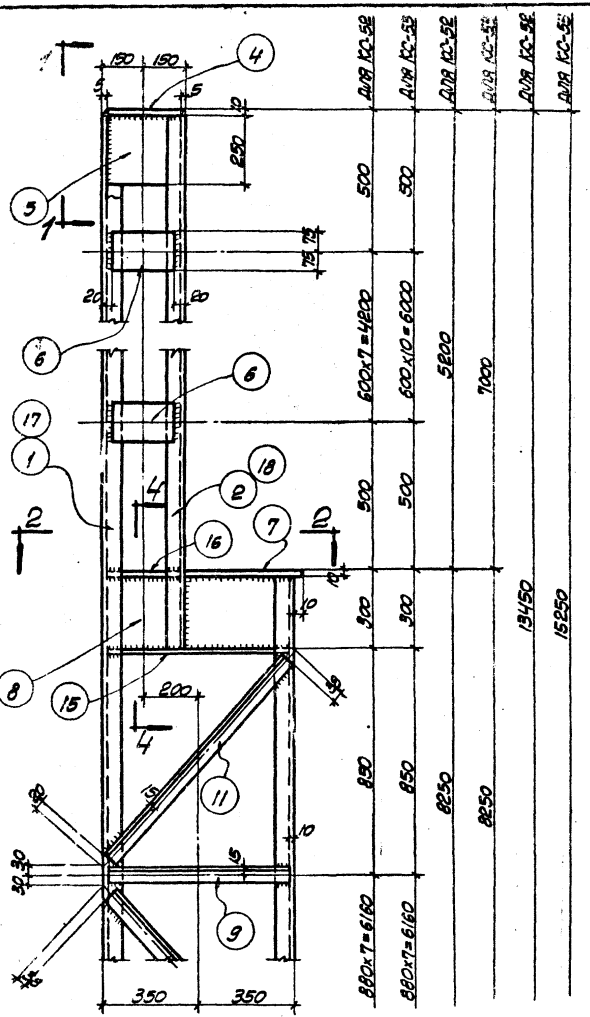
4-4

Примечания:

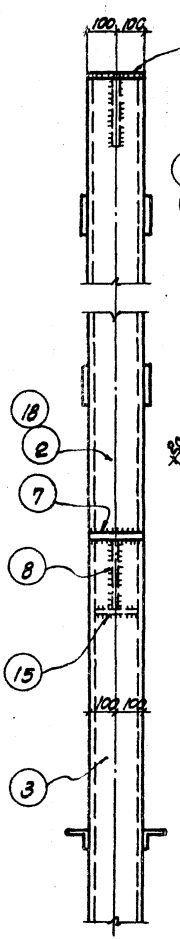
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 50.
4. Толщина сварных швов h=6мм.

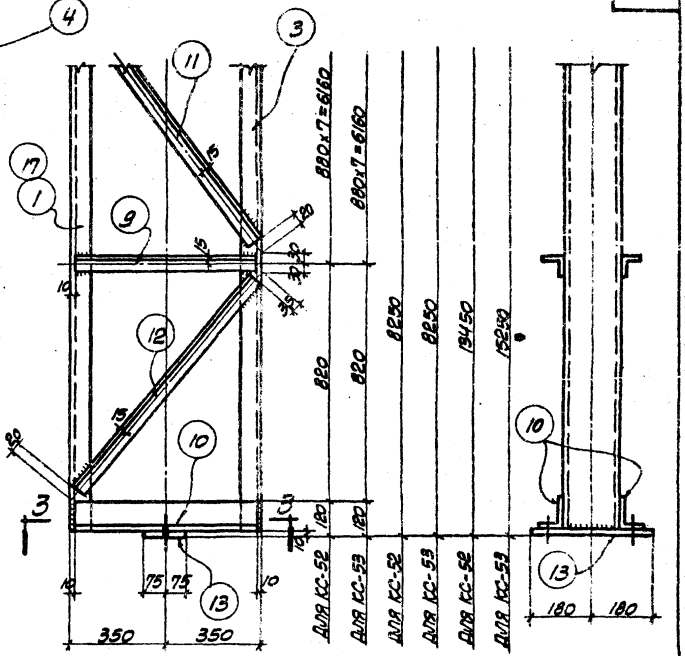
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	N/N поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-50	1	С20	11690	1		213.8	214	628	
	2	С20	5190	1		95.5	96		
	3	С20	6730	1		123.6	124		
	4	-200х10	290	1		4.6	5		
	5	-250х8	290	1		4.6	5		
	6	-150х8	260	14		2.5	35		
	7	-200х10	410	1		6.4	6		
	8	-290х10	690	1		15.7	16		
	9	L50х5	680	12		2.6	31		
	10	L110х70х8	680	2		7.4	15		
	11	L50х5	1040	12		3.9	47		
	12	L50х5	1110	2		4.2	8		
	13	-150х10	360	1		4.2	4		
	14	-60х10	60	2		0.3	1		
	15	-200х10	690	1		10.9	11		
	16	-180х10	290	1		4.1	4		
		Вес наплавленного металла					6		
КС-51	Поз. 3÷5; 7÷16		по КС-50				277	710	
	6	-150х8	260	20		2.5	50		
	17	С20	13430	1		246.9	247		
	18	С20	6990	1		128.6	129		
	Вес наплавленного металла						7		



%Продолжение смотри справа%





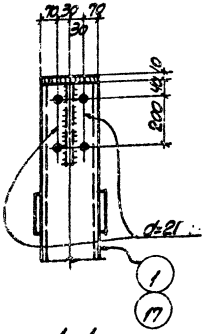
КС-52; КС-53

Примечания:

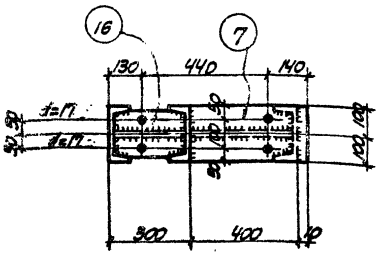
1. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3 смотрите на листе 53.
2. Спецификацию стали смотрите на листе 53.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Нач. отдела	Гродзинский	Исполнитель	Даниленко
Гл. инж. пр.	Перепада	Проверил	Холщевник
Гл. конструкт.	Белецкий		
Рук. группы	Талкова		
Дата выпуска	Октябрь 1966г.		

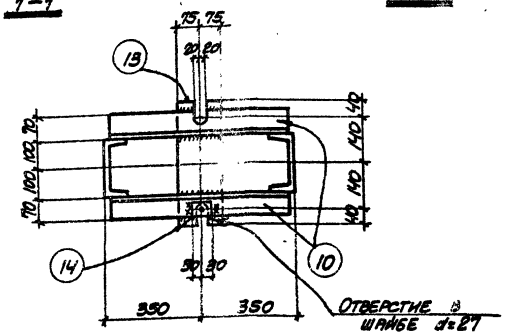
ТК 1966	Колонны КС-52; КС-53.	I 431-2
		Выпуск 2
		Лист 52



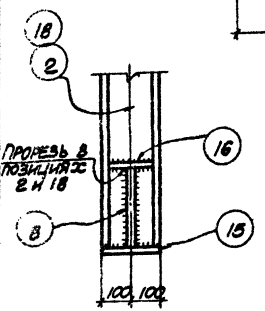
1-1



2-2



3-3



4-4

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВК... 3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Линии разрезов 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 смотрите на листе 52.
4. Толщина сварных швов h=6мм.

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

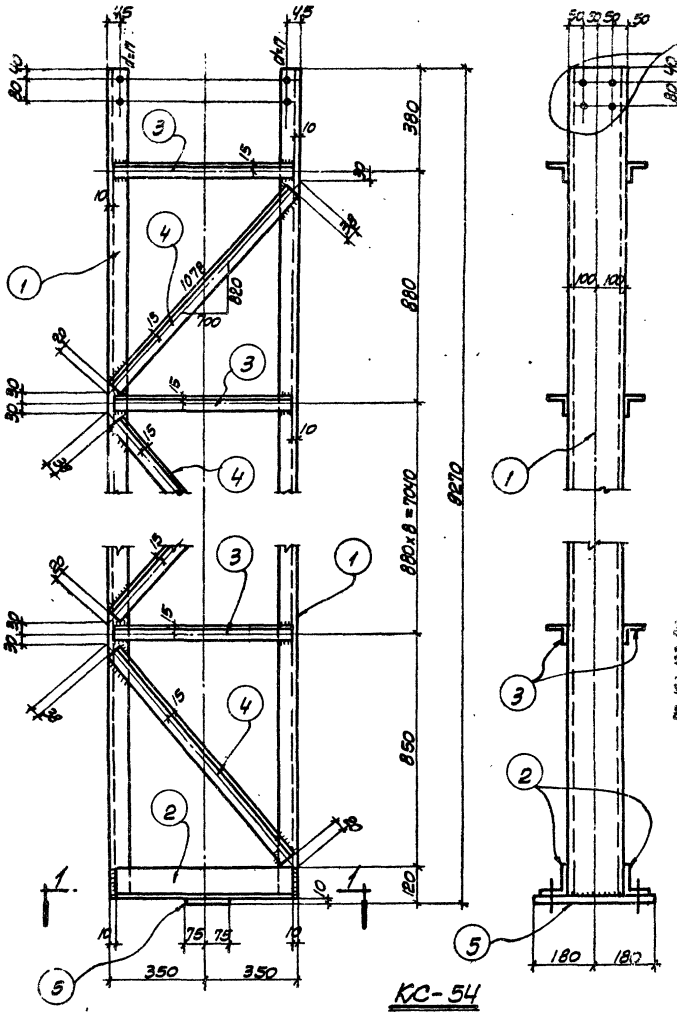
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. однои позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-52	1	С20	13430	1		246.9	247	724	
	2	С20	5490	1		101.0	101		
	3	С20	8230	1		151.2	151		
	4	-200х10	290	1		4.6	5		
	5	-250х8	290	1		4.6	5		
	6	-150х8	260	16		2.5	40		
	7	-200х10	410	1		6.4	6		
	8	-290х10	690	1		15.7	16		
	9	L50х5	680	16		2.6	42		
	10	L110х70х8	680	2		7.4	15		
	11	L50х5	1020	16		3.8	61		
	12	L50х5	1000	2		3.8	8		
	13	-150х10	360	1		4.2	4		
	14	-60х10	60	2		0.3	1		
	15	-200х10	690	1		10.9	11		
	16	-180х10	290	1		4.1	4		
	Вес наплавленного металла						7		
КС-53	Поз: 3÷5; 7÷16 по КС-52						329	806	
	6	-150х8	260	22		2.5	55		
	17	С20	15230	1		280.0	280		
	18	С20	7290	1		134.1	134		
	Вес наплавленного металла						8		

Рук. группы Гольцев — 1966г.
Двпл выпуска Сергеев — 1966г.

ТК 1966

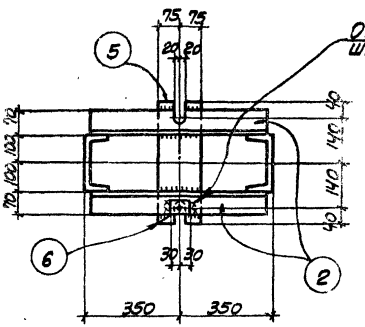
Колонны КС-52; КС-53 (продолжение)

1.431-2
Выпуск 2
Лист 53



КС-54

Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	N/N поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной поз.	Всех	Марки	
КС-54	1	[20	9260	2		170.2	340	493	
	2	L110×70×8	680	2		7.4	15		
	3	L50×5	680	20		2.6	52		
	4	L50×5	1020	20		3.8	76		
	5	-150×10	360	1		4.2	4		
	6	-60×10	60	2		0.3	1		
	Вес наплавленного металла						5		



1-1

Примечания:

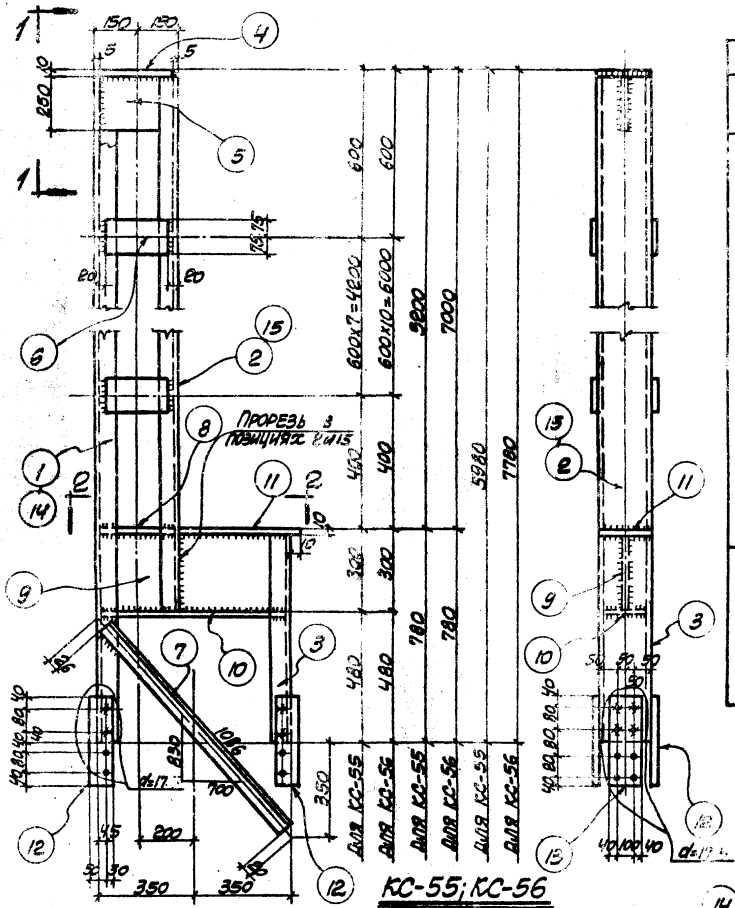
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Гл. инж. пр.	Перепада	Проверил Холоденко
Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талмола	
Дата выпуска	Октябрь 1966г.	

ТК 1966

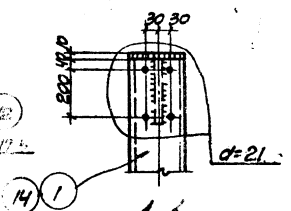
Колонна КС-54

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 54

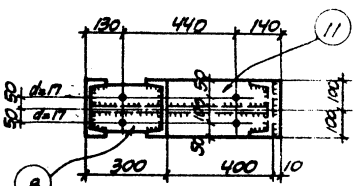


Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг одной позиции	Вес в кг всех	Марки	Примечания
КС-55	1	С20	5970	1		109.8	110	340	
	2	С20	5490	1		101.0	101		
	3	С20	770	1		14.1	14		
	4	-200х10	290	1		4.6	5		
	5	-250х8	290	1		4.6	5		
	6	-150х8	260	16		2.5	40		
	7	L50х5	1040	2		3.9	8		
	8	-180х10	290	1		4.1	4		
	9	-890х10	690	1		15.7	16		
	10	-200х10	690	1		10.9	11		
	11	-900х10	410	1		6.4	6		
	12	-80х10	320	4		2.0	8		
	13	-180х10	320	2		4.5	9		
		Вес наплавленного металла					3		
КС-56	Поз. 3; 4; 5; 7÷13 по КС-55						86	422	
	6	-150х8	260	22		2.5	55		
	14	С20	7770	1		143.0	143		
	15	С20	7290	1		134.1	134		
		Вес наплавленного металла					4		



1-1



2-2

Примечания:

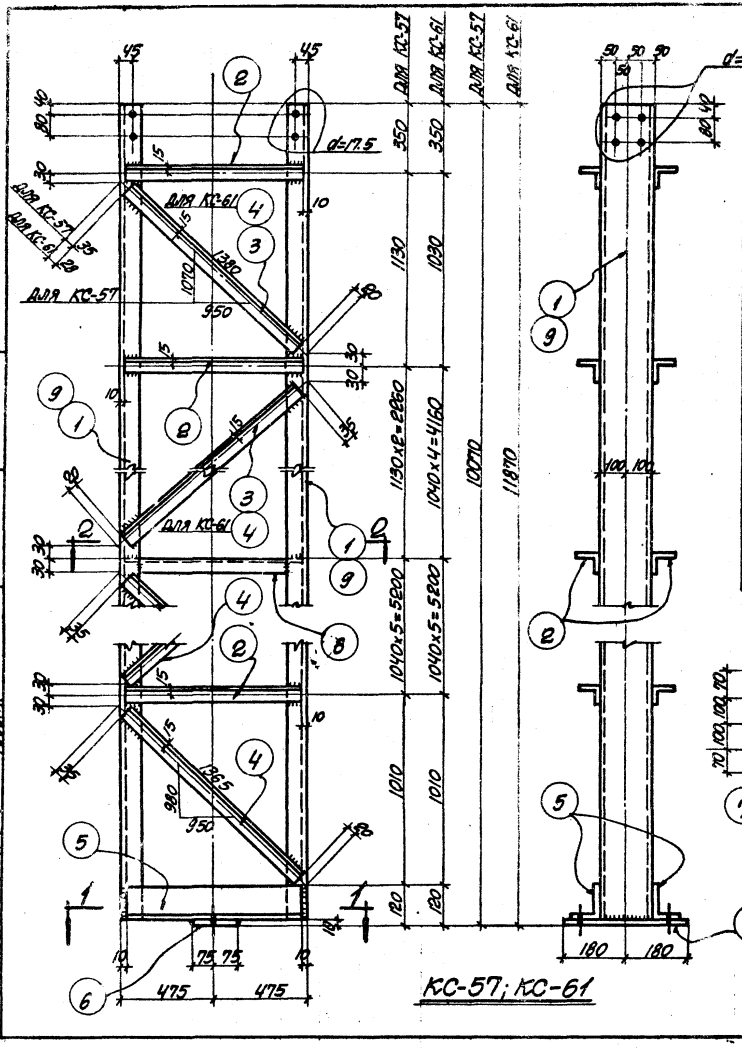
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСт-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966

Колонны КС-55; КС-56

1.431-2
Выпуск 2
Лист 55

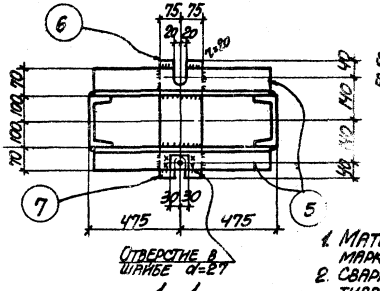
Дата выпуска октябрь 1966г.



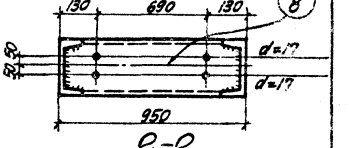
КС-57; КС-61

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. Одной позиц.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки	Примечания
КС-57	1	[20	10060	2		184.9	370	565	
	2	L50×5	930	16		3.5	56		
	3	L50×5	1380	4		5.3	21		
	4	L50×5	1310	14		5.0	70		
	5	L110×70×8	930	2		10.1	20		
	6	−150×10	360	1		4.2	4		
	7	−60×10	60	2		0.3	1		
	8	[20	936	1		17.2	17		
	Вес наплавленного металла						6		
КС-61	Позиции 5÷8 по КС-57						42	665	
	2	L50×5	930	20		3.5	70		
	4	L50×5	1310	22		5.0	110		
	9	[20	11860	2		218.0	436		
	Вес наплавленного металла						7		



1-1



2-2

ПРИМЕЧАНИЯ:

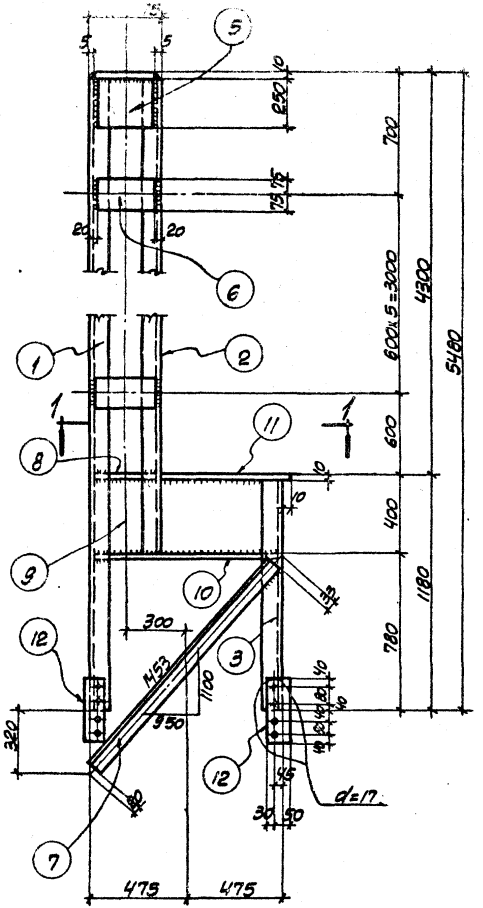
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3 кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6 мм.

Гл. инж. пр.	Перепада	Проверил Талюпа
Гл. конструкт.	Белецкий	
Рук. группы	Талюпа	
Дата выпуска	Октябрь 1966 г.	

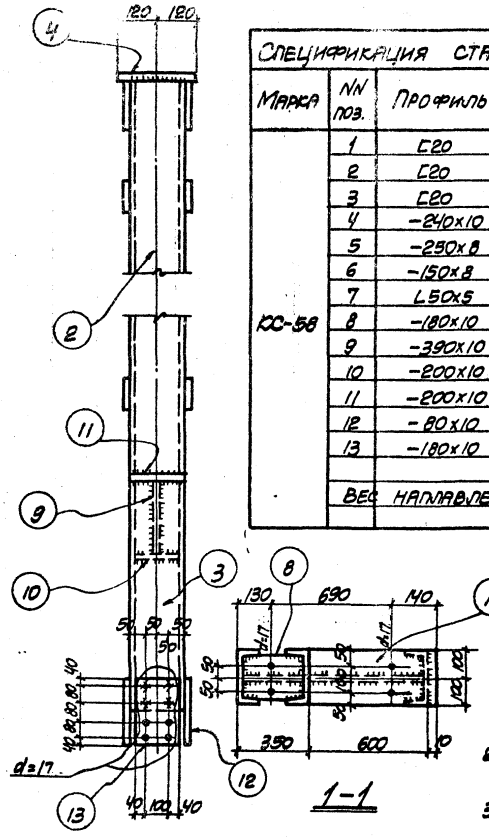
ТК 1966

Колонны КС-57; КС-61.

Т. 431-2
Выпуск 2
Лист 56



КС-58



1–1

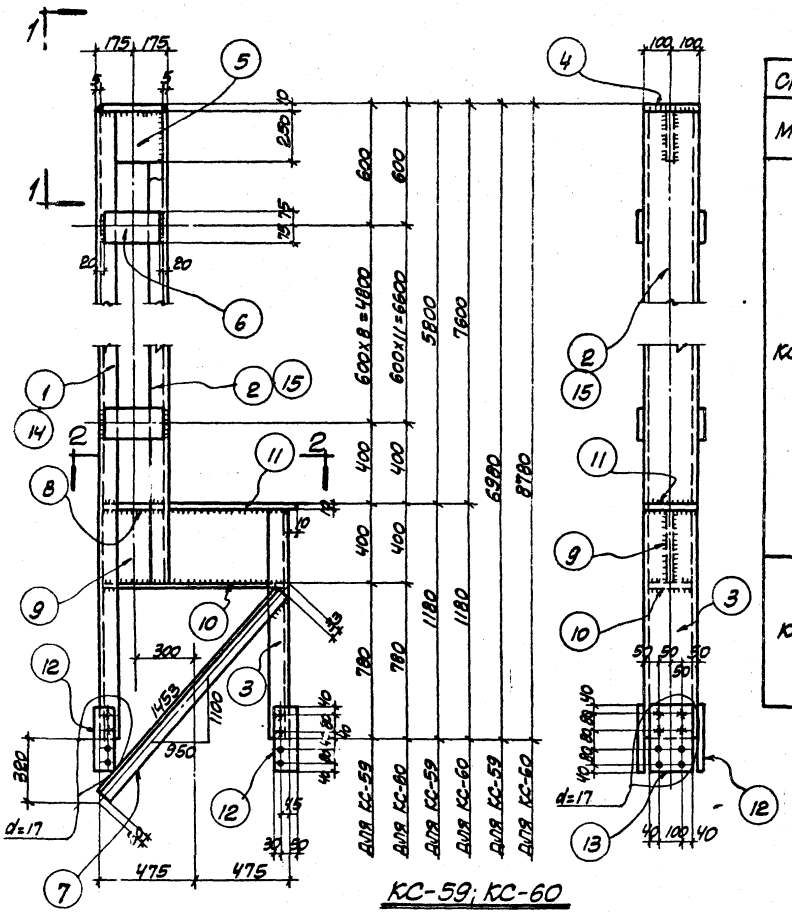
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

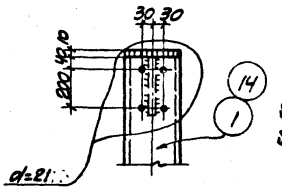
Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-58	1	С20	5470	1		100.6	101	351	
	2	С20	4690	1		86.3	86		
	3	С20	1170	1		21.5	22		
	4	−240×10	340	1		6.4	6		
	5	−250×8	310	2		4.9	10		
	6	−150×8	310	12		2.9	35		
	7	L50×5	1400	2		5.3	11		
	8	−180×10	340	1		4.8	5		
	9	−390×10	940	1		28.9	29		
	10	−200×10	940	1		14.8	15		
	11	−200×10	610	1		9.6	10		
	12	−80×10	320	4		2.0	8		
	13	−180×10	320	2		4.5	9		
	Вес наплавленного металла						4		

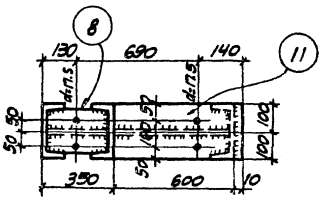
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

Дата выпуска октябрь 1966г.







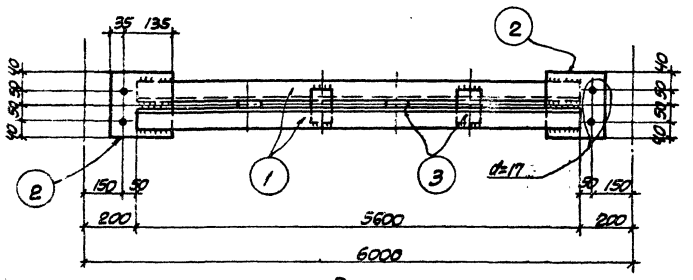
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
КС-59	1	С20	6970	1		128.2	128	417	
	2	С20	6190	1		113.9	114		
	3	С20	1170	1		21.5	22		
	4	-200×10	340	1		5.3	5		
	5	-250×8	340	1		5.3	5		
	6	-150×8	310	18		2.9	52		
	7	∟50×5	1400	2		5.3	11		
	8	-180×10	340	1		4.8	5		
	9	-390×10	940	1		28.9	29		
	10.	-200×10	940	1		14.8	15		
	11	-200×10	610	1		9.6	10		
	12	-80×10	320	4		2.0	8		
	13	-180×10	320	2		4.5	9		
		Вес наплавленного металла					4		
КС-60	Поз: 3; 4; 5; 7÷13 по КС-59						114	497	
	6	-150×8	310	24		2.9	70		
	14	С20	8770	1		161.4	161		
	15	С20	7990	1		147.0	147		
	Вес наплавленного металла						5		

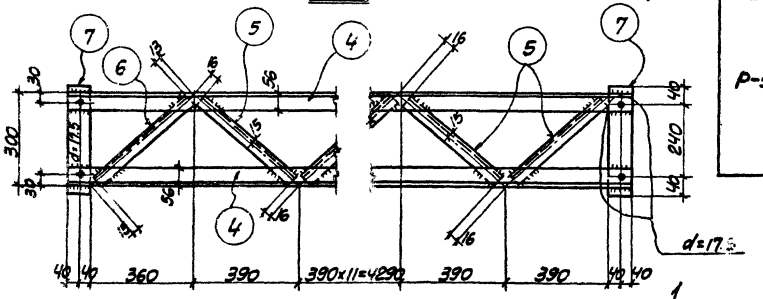
Примечания

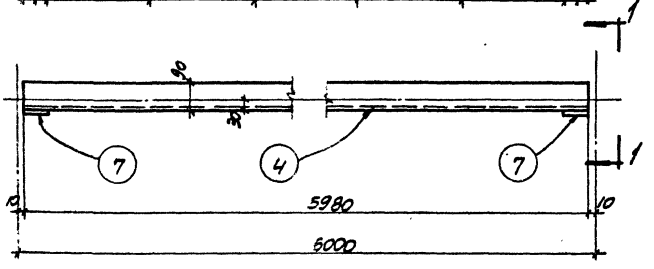
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.

ТК 1966	Колонны КС-59; КС-60	1.431-2	
		Выпуск 2	
		Лист 58	

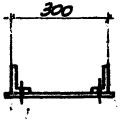


Р-1





Р-3



1-1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг: одной позиц.	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечания
Р-1	1	L 75×6	5600	2		38.6	77	84	
	2	−170×8	180	2		2.0	4		
	3	−90×8	130	4		0.5	2		
	Вес наплавленного металла						1		
Р-3	4	L 90×56×6	5980	2		40.1	80	110	
	5	L 50×5	460	14		1.7	24		
	6	L 50×5	440	1		1.7	2		
	7	−80×8	380	2		1.6	3		
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСт-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Детали крепления распорок смотрите лист 87 выпуска 0.

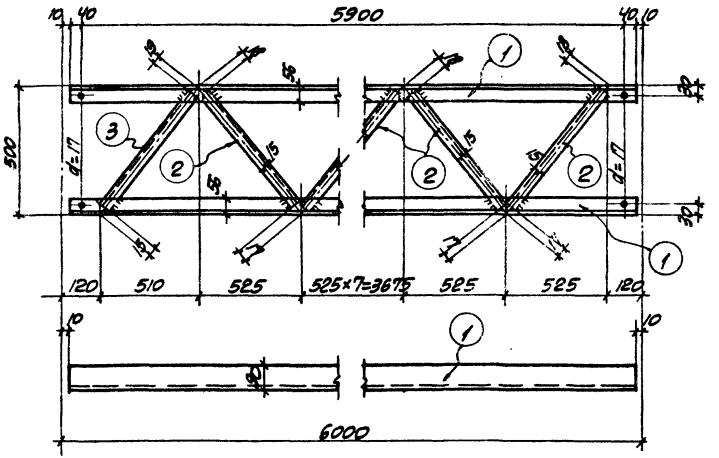
ТК 1966

Распорки Р-1; Р-3

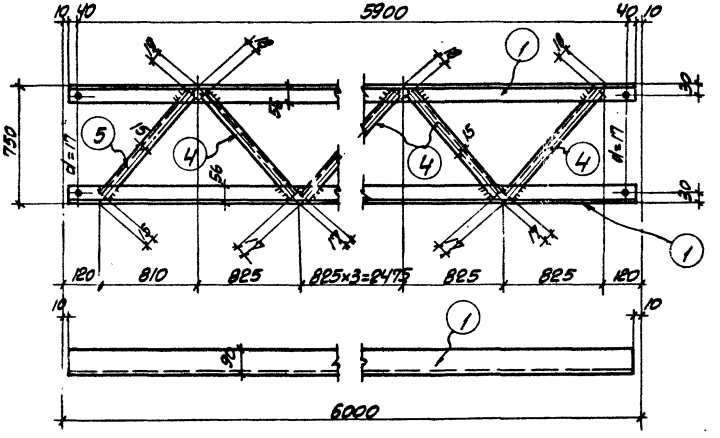
1.431-2
Выпуск 2
Лист 59

9949-03 63

Дата выпуска октябрь 1966г.



Р-2



Р-4

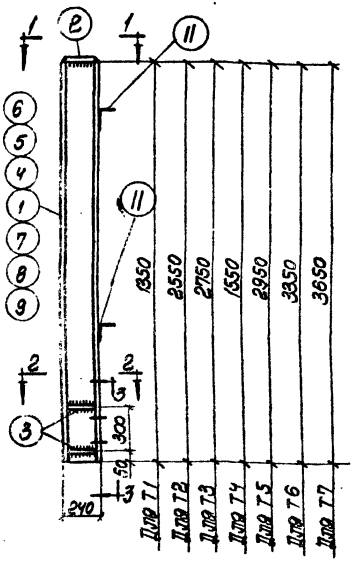
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг: одной позиции	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечания
Р-2	1	L 90×56×6	5980	2		40.1	80	110	
	2	L 50×5	690	10		2.6	26		
	3	L 50×5	680	1		2.6	3		
	Вес	наплавленного	металла				1		
Р-4	1	L 90×56×6	5980	2		40.1	80	110	
	4	L 50×5	1080	6		4.1	25		
	5	L 50×5	1070	1		4.0	4		
	Вес	наплавленного	металла				1		

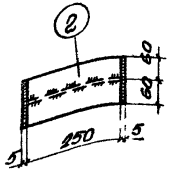
Примечания:

1. Материал конструкций – сталь марки ВКСТ-3 кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42.
3. Толщина сварных швов h=6 мм.
4. Детали крепления распорок смотрите лист 87 выпуска 0.

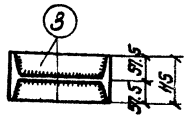
ТК 1966	Распорки Р-2 и Р-4	1.431-2	
		Выпуск 2	
		Лист 60	



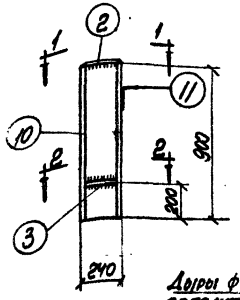
Т1, Т2, Т3, Т4, Т5, Т6, Т7



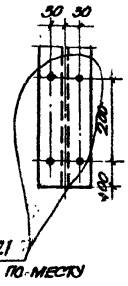
1-1



2-2



Т13



3-3

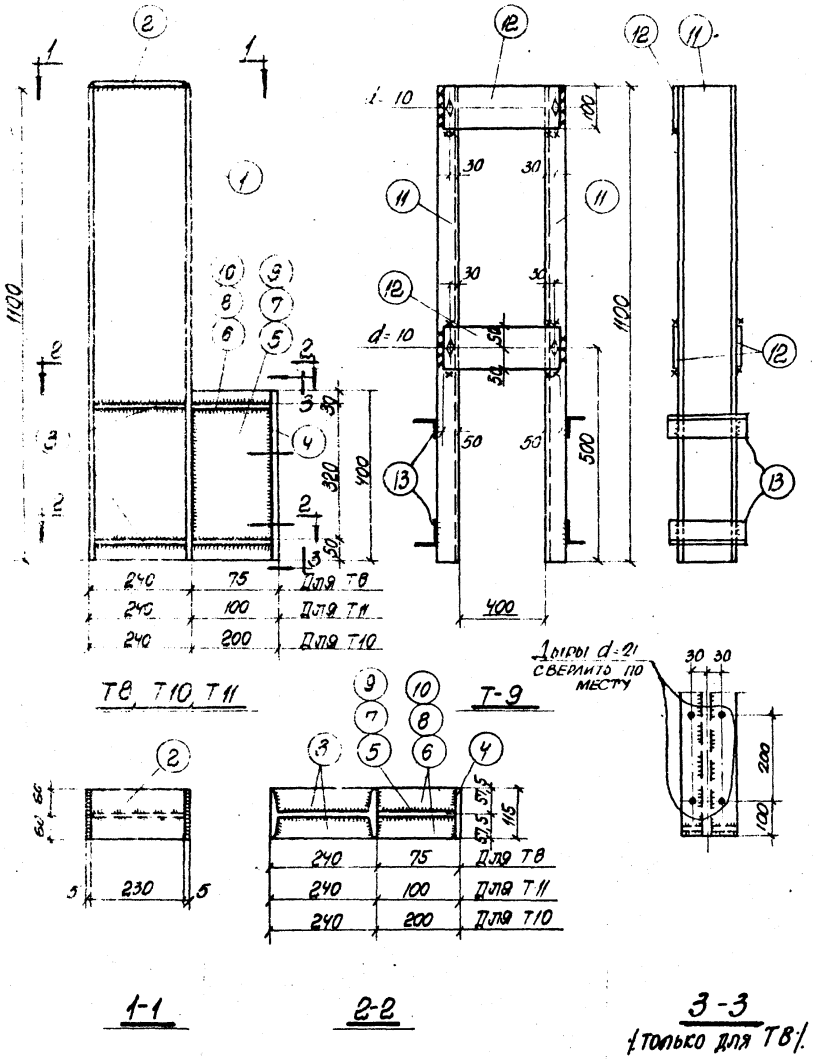
Примечания

1. Все швы $h_{шв}$=6 мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ3кп
4. Положение поз. 11 определяется проектной организацией.
5. Элемент Т13 применяется со сборной ж.б. колонной.

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг: одной поз.	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечания
Т-1	1	I24	1350	1		36,8	37	45	
	2	-120×8	250	1		1,7	2		
	3	-50×8	230	4		0,8	3		
	11	L75×6	120	2		0,8	1,6		
		Вес наплавленного металла					1		
Т2		Позиции NN 2;3; по Т1					7	78	
	4	I24 N11	2550	1		69,6	70		
		Вес наплавленного металла					1		
Т3		Позиции NN 2,3 по Т1					7	83	
	5	I24 N11	2750	1		75,0	75		
		Вес наплавленного металла					1		
Т4		Позиции NN 2;3; по Т1					7	50	
	6	I24 N11	1550	1		42,3	42		
		Вес наплавленного металла					1		
Т5		Позиции NN 2;3; по Т1					7	88	
	7	I24 N11	2950	1		80,5	80		
		Вес наплавленного металла					1		
Т6		Позиции NN 2,3,11 по Т1					7	99	
	8	I24	3350	1		91,4	91		
		Вес наплавленного металла					1		
Т7		Позиции NN 2,3,11 по Т1					7	108	
	9	I24	3650	1		99,6	100		
		Вес наплавленного металла							
Т13	2	-115×8	230	1		1,7	2	31	
	3	-57×8	230	2		0,8	2		
	10	I24	900	1		24,6	25		
		Вес наплавленного металла					1		
	11	L75×6	120	1		0.8	1		

ТК 1966	Элементы крепления Т1÷Т7, Т13.	I 431-2 Выпуск 2 Лист 61



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

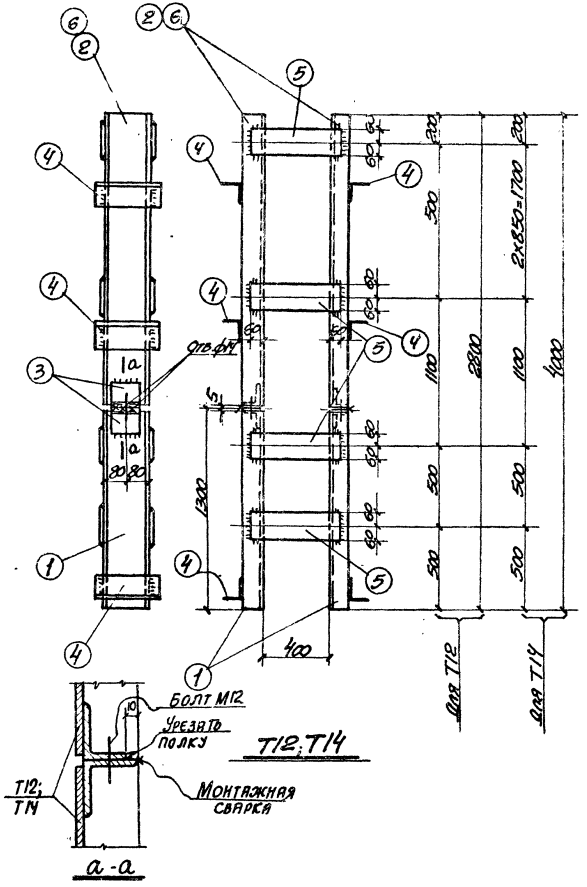
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг: Одной поз.	Вес в кг: Всех	Вес в кг: Марки	Примечания
Т8	1	I 24	1100	1		30,0	30	43	
	2	-120×8	230	1		1,7	2		
	3	-50×8	230	4		0,8	3		
	4	-115×10	400	1		3,6	4		
	5	-65×8	400	1		1,6	2		
	6	-50×8	65	4		0,2	1		
		Вес наплавленного металла					1		
Т9	11	C 14	1100	2		13,5	27	45	
	12	-100×10	500	3		3,9	12		
	13	L 75×6	180	4		1,2	5		
		Вес наплавленного металла					1		
Т10		Позиции NN	1,2,3,4	по	Т8		38	47	
	7	-190×8	400	1		4,8	5		
	8	-50×8	190	4		0,7	3		
		Вес наплавленного металла					1		
Т11		Позиции NN	1,2,3,4	по	Т8		4	43	
	9	-90×8	400	1		2,3	2		
	10	-50×8	90	4		0,3	1		
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

1. Все швы $h_{шв}$ = 6 мм
2. Сварные соединения выполнять электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ3кл
4. Элементы Т9, Т10, Т11 применяются с Ж.Б. колоннами.
5. Положение поз. 13 определяется проектной организацией.

ТК 1966	Элементы крепления Т8÷Т11	I. 431-2 Выпуск 2 Лист 62

9949-03 66



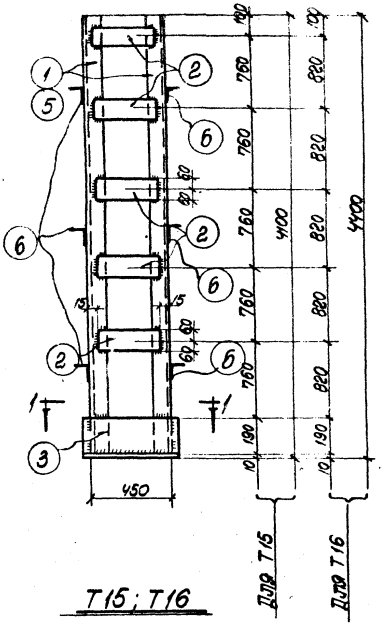
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина	Колич. Т.	Колич. Н	Вес, в кг: Одной поз.	Вес, в кг: Всех	Вес, в кг: Марки	Примечания
Т12	1	[16	1298	2		18.7	37	122	
	2	[16	1497	2		21.3	43		
	3	∠75х6	180	4		0.8	3		
	4	∠75х6	200	6		1.4	7		
	5	−120х8	520	8		3.9	31		
	Вес наплавленного металла						1		
Т14	5	−120х8	520	10		3.9	39	161	
	1	[16	1298	2		18.7	37		
	6	[16	2697	2		38.9	77		
	3	∠75х6	180	4		0.8	3		
	4	∠75х6	200	6		1.4	7		
	Вес наплавленного металла 2								

Примечания:

1. Все швы $h_{шв}$ = 6мм.
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
3. Материал конструкций – сталь марки ВК ст.3кп.
4. Положение поз. 4 определяется проектной организацией.
5. Соединение между собой поз. 3 производить на монтаже.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | 1966



Т15; Т16

Спецификация на одну штуку каждой марки

Марка	№№ поз.	Профиль	Длина	Колич. Т.	Колич. Н.	Вес в кг: одной поз.	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечание
Т15	1	[14	4090	2		50.3	101	153	
	2	▭ -120×8	420	10		3.2	32		
	3	- 190×8	470	2		5.6	11		
	4	- 160×10	470	1		5.9	6		
	6	L 75×6	200	6		1.4	1		
		Вес наплавленного металла					2		
Т16		Позиции №№ 2, 3, 4 по Т15					49	160	
	5	[14	4390	2		54.0	108		
	6	L 75×6	200	6		1.4	1		
		Вес наплавленного металла					2		

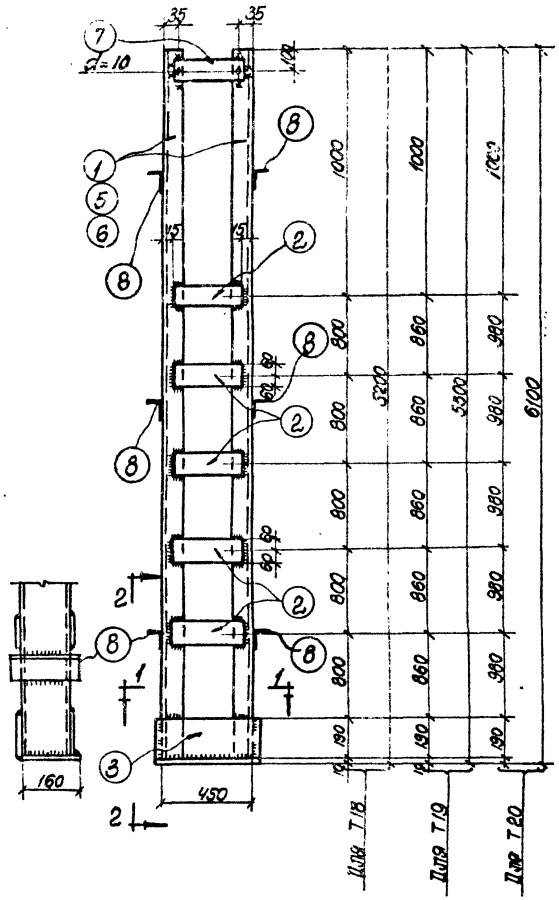
Примечания

1. Все швы $h_{шв} = 6$ мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкций - сталь марки ВКСт3кп
4. Положение поз 6 определяется проектной организацией

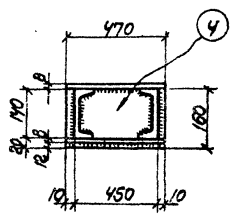
ТК 1966

Стойки Т15; Т16

1.431-2
Выпуск 2
Лист 64



2-2 Т18; Т19; Т20



1-1

Спецификация на одну штуку каждой марки									69
Марка	NN поз.	Профиль	Длина	Колич. Т	Колич. Н	Вес, кг одной поз.	Вес, кг всех	Вес, кг марки	Примечание
Т18	1	поз. 8 по Т19 С14	5190	2		63,8	128	192	
	2	−120×8	420	10		3,2	32		
	3	−190×8	470	2		5,6	11		
	4	−160×10	470	1		5,9	6		
	7	−120×8	420	2		3,2	6		
		Вес наплавленного металла					2		
Т19		позиции № 2,3,4 по Т18					55	199	
	5	С14	5490	2		67,5	135		
	8	L75×6	180	6		1.2	7		
		Вес наплавленного металла					2		
Т20		позиции № 2,3,4 по Т18					55	214	
	6	С14	6090	2		75,0	150		
	8	L75×6	180	6		1.2	7		
		Вес наплавленного металла					2		

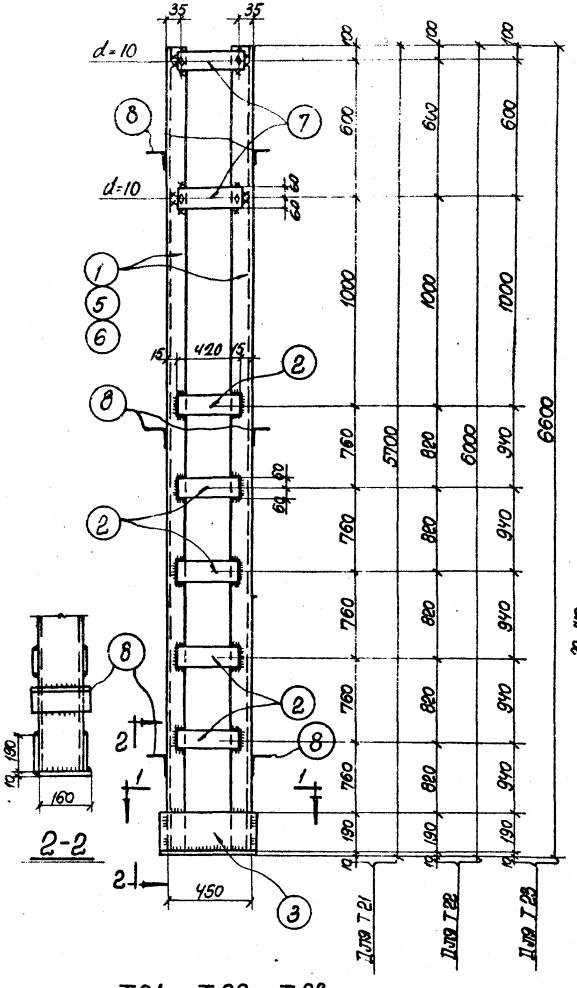
Примечания

1. Все швы $h_{шв}$ = 6 мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
3. Материал конструкций - сталь марки ВКст. 3 кп
4. Положение поз. 8 определяется проектной организацией.

Дата выпуска Октябрь 1966 г.

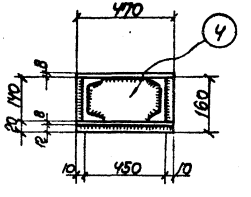
ТК 1966	Стойки Т18, Т19, Т20	I. 431-2 Выпуск 2 Лист 65

9949-03 69



2-2

Т21; Т22; Т23



1-1

Спецификация на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина	Колич. Т	Колич. Н	Вес, кг одной поз.	Вес, кг всех	Вес, кг марки	Примечания
Т21	1	поз. 8 по Т22 [14	5690	2		70,0	140	211	
	2	−120×8	420	12		3,2	33		
	3	−190×8	470	2		5,6	11		
	4	−160×10	470	1		5,9	6		
	7	−120×8	420	4		3,2	12		
		Вес наплавленного металла					2		
Т22		позиции № 2,3,4 по Т21					62	219	
	5	[14	5990	2		73,9	148		
	8	L 75×6	180	6		1.2	7		
		Вес наплавленного металла					2		
Т23		позиции № 2,3,4 по Т21					62	233	
	6	[14	6590	2		81,0	162		
	8	L 75×6	180	6		1.2	7		
		Вес наплавленного металла					2		

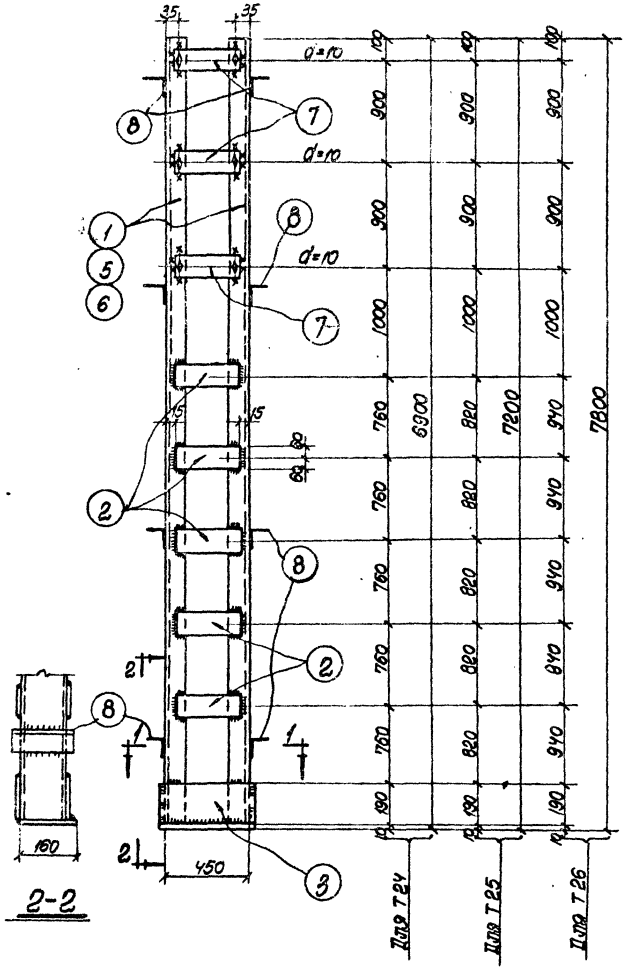
Примечания:

1. Все швы $h_{шв.} = 6$ мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
3. Материал конструкций - сталь марки ВКст3кп
4. Положение поз.8 определяется проектной организацией

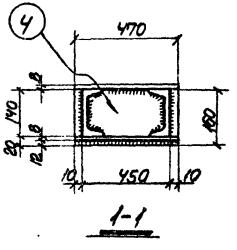
ТК 1966	Стойки Т21, Т22, Т23	I.431-2 Выпуск 2 Лист 56

9949-03 70

Гл. инж. пр. Перепада
Инженер Рягузова
Дата выпуска Октябрь 1966 г.



Т24; Т25; Т26



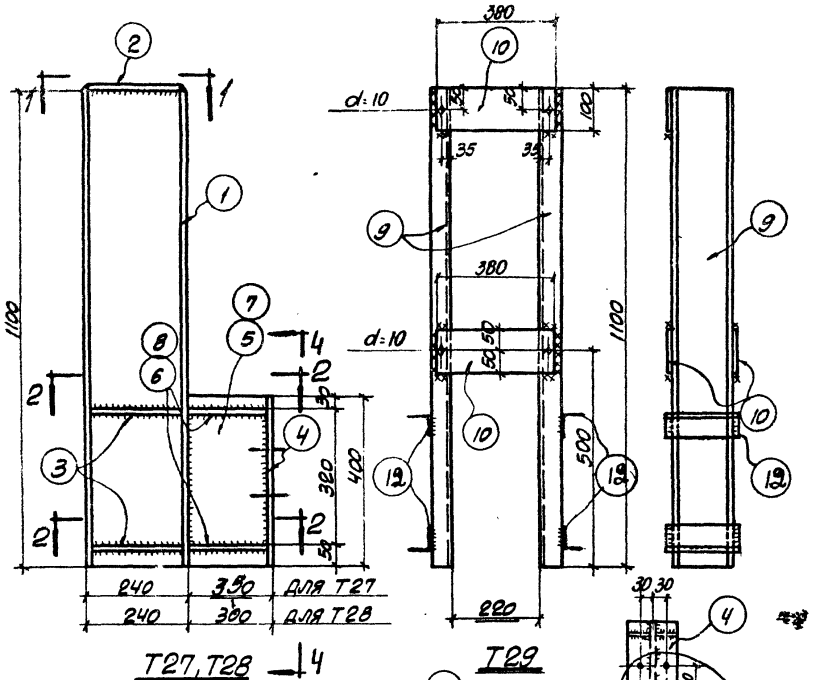
1-1

Спецификация на одну штуку каждой марки — 71

Марка	№ поз.	Профиль	Длина	Колич. Т	Колич. Н	Вес, кг одной поз.	Вес, кг всех	Марки	Примечания
Т24	1	поз. 2 по Т25 / ⊏14	5890	2		73,0	146	226	
	2	— 120×8	420	16		3,2	52		
	3	— 190×8	470	2		5,6	11		
	4	— 160×10	470	1		5,9	6		
	7	— 120×8	420	6		3,2	19		
		Вес наплавленного металла					2		
Т25		Позиции № 2,3,4 по Т24					68	258	
	5	⊏14	7190	2		88,5	177		
	8	∠75×6	180	8		1.2	10		
		Вес наплавленного металла					3		
Т26		Позиции № 2,3,4 по Т24					68	273	
	6	⊏14	7790	2		95,8	192		
	8	∠75×6	180	8		1.2	10		
		Вес наплавленного металла					3		

Примечания:

1. Все швы $h_{шв} = 6$ мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкций сталь марки ВКСт 3 кп
4. Положение поз. 8 определяется проектной организацией



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. одной позиц.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
Т27	1	I24	1100	1		30.0	30	56	
	2	-115х8	230	1		1.7	2		
	3	-80х8	225	4		0.9	4		
	4	-115х10	400	1		3.6	4		
	5	-390х8	400	1		9.3	9		
	6	-50х8	340	4		1.4	6		
	Вес наплавленного металла						1		
Т28	Позиции 1÷4 по Т27						40	52	
	7	-290х8	400	1		7.3	7		
	8	-50х8	290	4		1.0	4		
	Вес наплавленного металла						1		
Т29	9	[14	1100	2		13.5	27	41	
	10	-100х10	320	3		2.5	8		
	Вес наплавленного металла						1		
	12	L75х6	180	4		1.2	5		
Т30	Позиции 2,3 по Т27							34	
	11	I24	600	1		16.3	16		
	Вес наплавленного металла						1		
	13	L75х6	110	1		0.8	1		

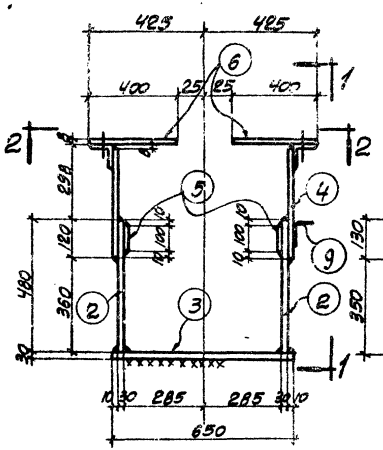
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Положение поз. 12,13 определяется проектной организацией.

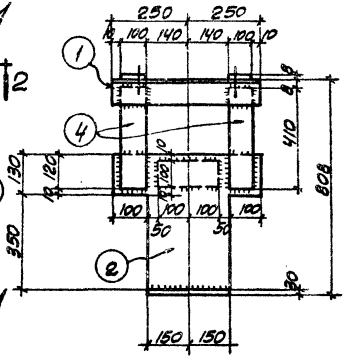
ТК 1960

Элементы крепления Т27÷Т30

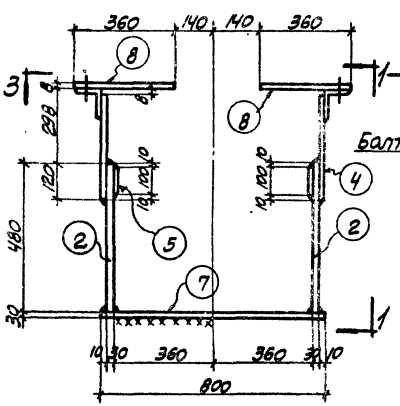
I.431-2
Выпуск 2
Лист 68



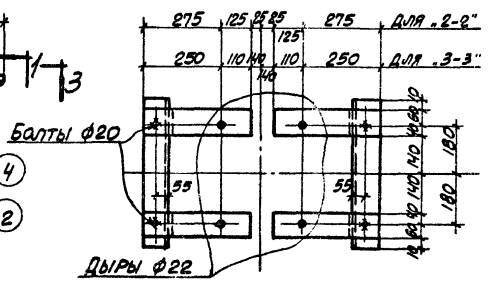
Т31



1-1



Т17



2-2;3-3

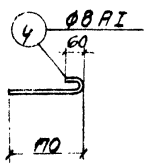
Спецификация стали на одну штуку каждой марки									
Марка	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Вес в кг.			Примечания
				Т	Н	одной позиц.	Всех	Марки	
Т31	1	L 100×8	500	2		6.1	12	171	
	2	−480×30	500	2		56.5	113		
	3	−300×10	650	1		15.3	15		
	4	−100×10	410	4		3.2	13		
	5	−100×10	200	2		1.6	3		
	6	−100×8	400	4		2.5	10		
	Вес наплавленного металла						2		
	9	L 75×6	400	1		2.8	3		
Т17	Позиции 1,2,4,5 по Т31						141	171	
	7	−300×10	800	1		18.9	19		
	8	−100×8	360	4		2.3	9		
	Вес наплавленного металла						2		

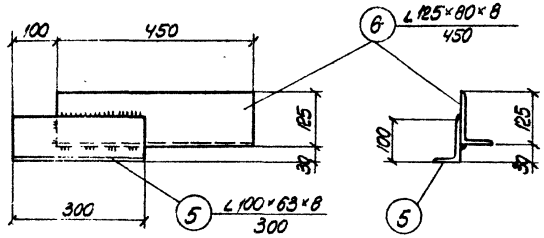
Примечания:

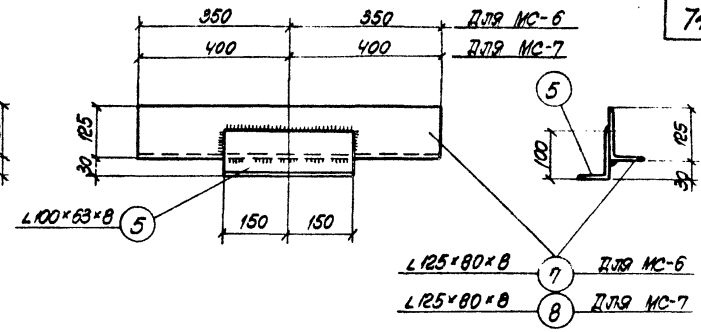
1. Материал конструкций-сталь марки ВКСТ-3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм.
4. Положение поз. 9 определяется проектной организацией.

ТК 1966	Элементы крепления Т17, Т31	I.431-2
		Выпуск 2
		Лист 69

Рук. группы Шалюпа
Дата выпуска октябрь 1966г.



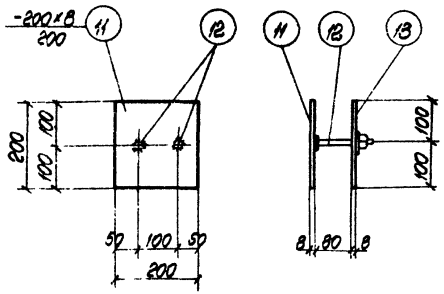


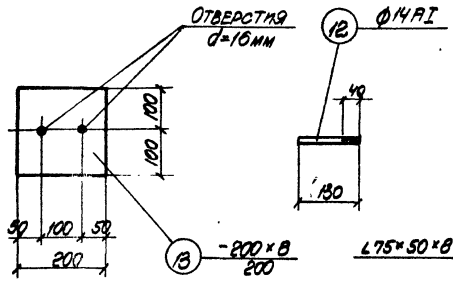


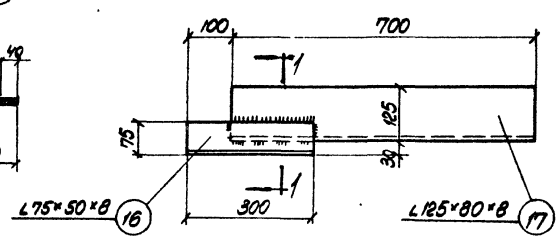
МС-4

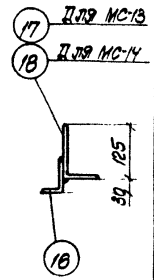
МС-5

МС-6, МС-7







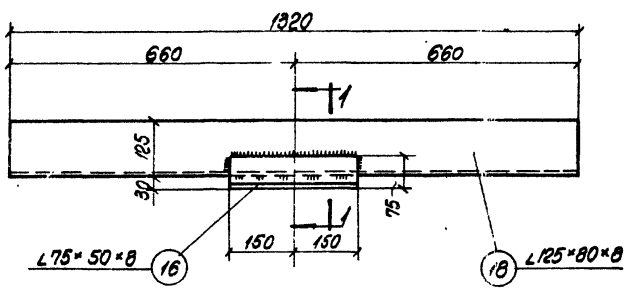


МС-10

Позиция 13

МС-13

1-1

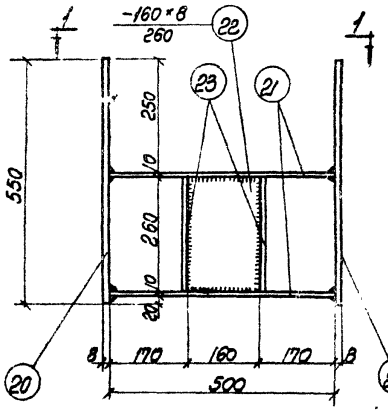


МС-14

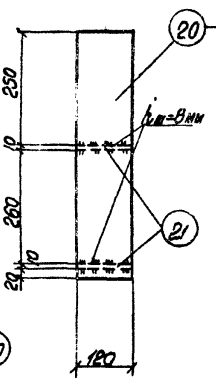
Примечание

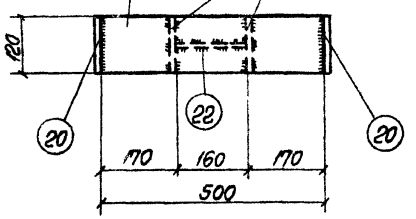
Примечания к данному листу смотрите на листе 73

ТК 1966	Соединительные элементы МС-4÷МС-7; МС-10; МС-13; МС-14	1.481-2 Выпуск 2 Лист 70

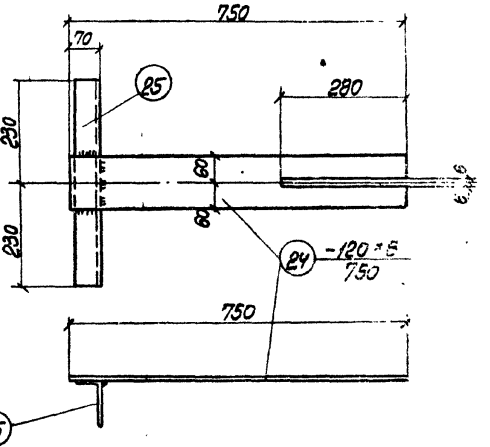


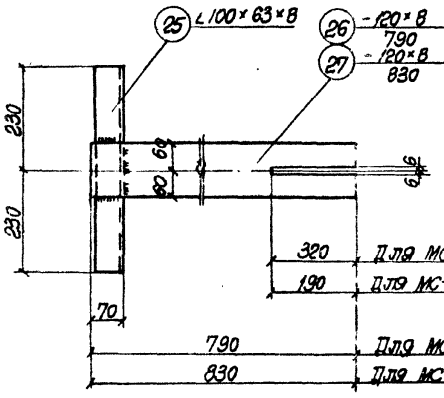
МС-16





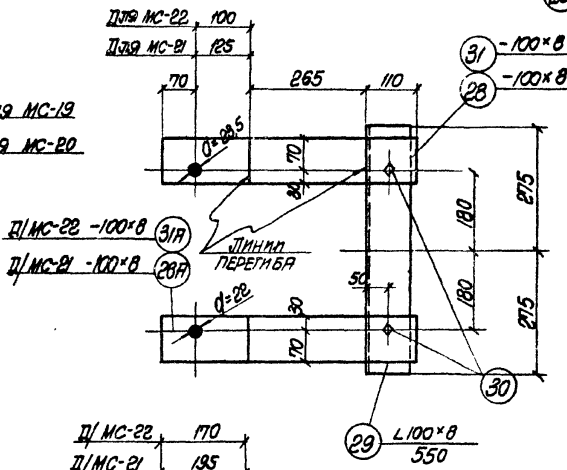
1-1

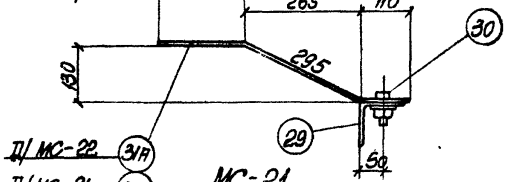






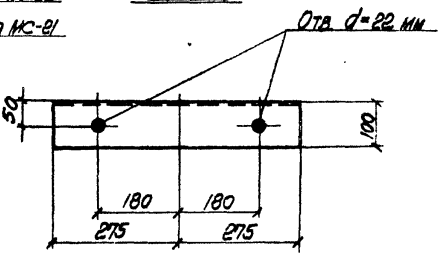
МС-19, МС-20





МС-21

МС-22

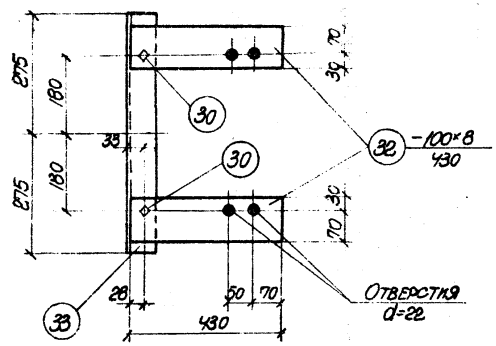


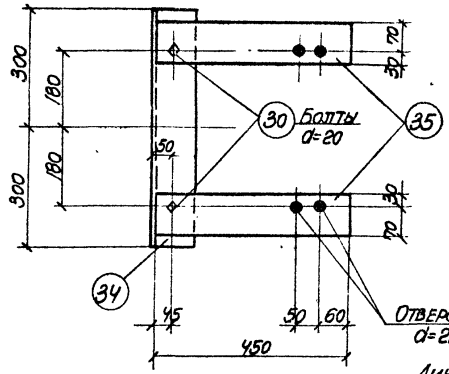
Позиция 29

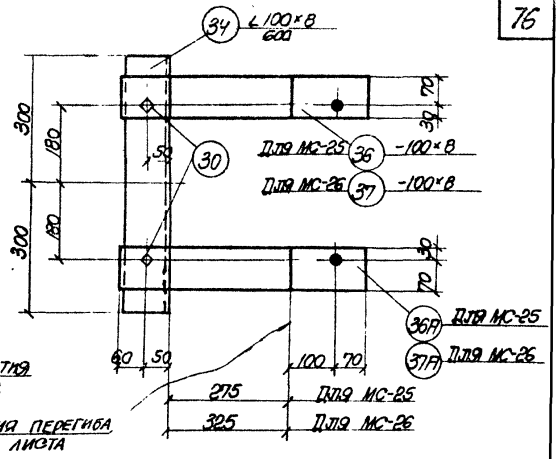
Примечание:

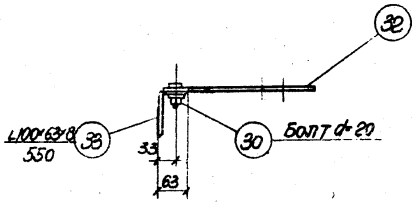
Примечания к данному листу смотрите на листе 73

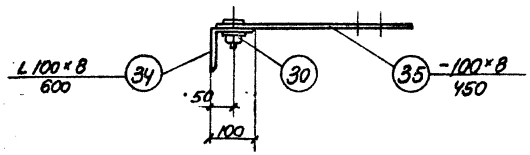
Дата выпуска октябрь 1966

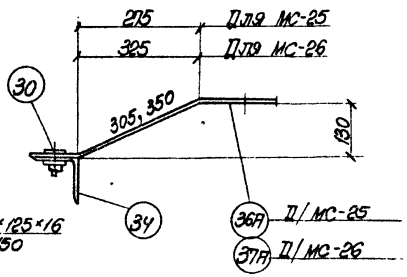


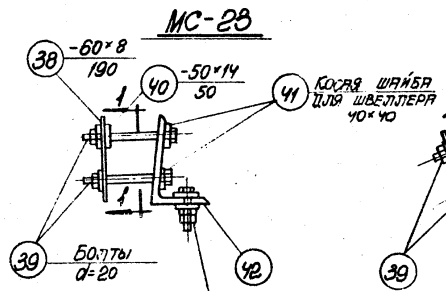


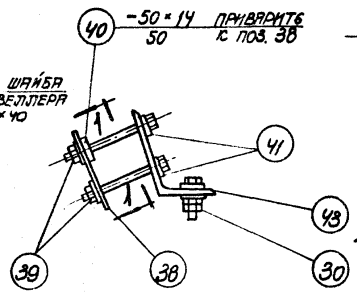


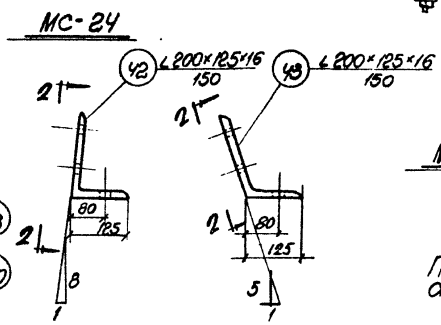


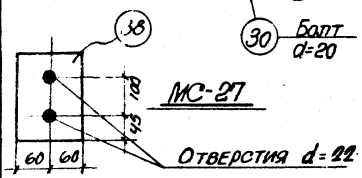


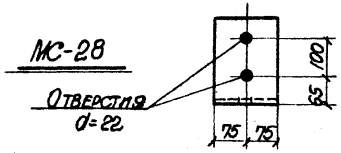








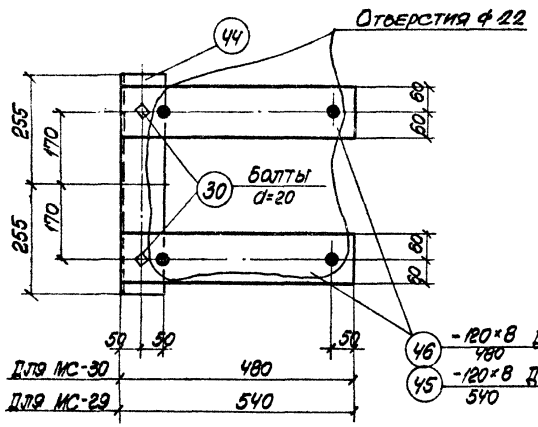


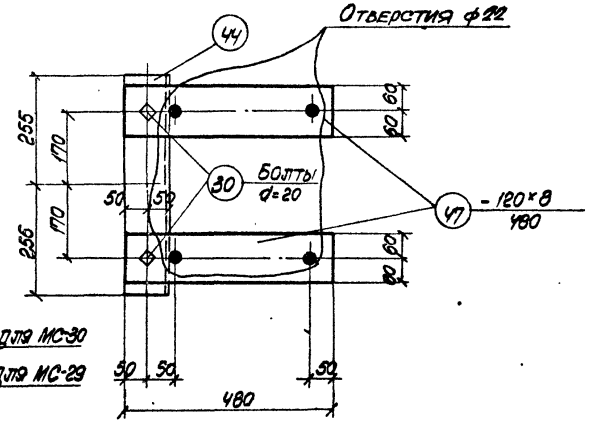


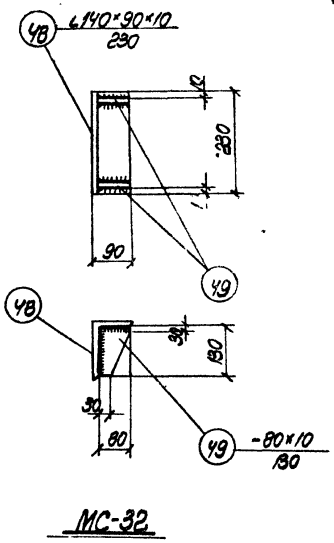
МС-25, МС-26

Примечание

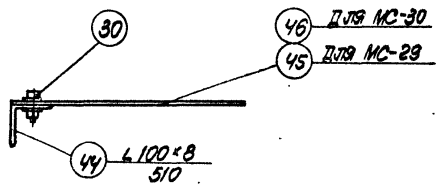
Примечания к данному листу смотрите на листе 73.



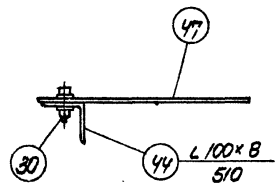




МС-32



МС-29, МС-30



МС-31

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВК ст 3 кп.
2. Сварку выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
3. Все сварные швы, кроме оговоренных, выполнять $h_ш = 6$ мм.
4. В МС-29 и МС-30 болты ф 20 мм пропускать как показано на чертеже, либо через соседние отверстия ф 22 в зависимости от ширины верхнего пояса строительной конструкции. Указания об этом должны содержаться в конкретном проекте.

ТК 1966	Соединительные элементы МС-29 ÷ МС-32	1.431-2 Выпуск 2 Лист 73

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

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка элем.	N поз.	Сечение профиля	Длина мм	Кол-во штук	Вес, кг: позиции	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечание
МС-1	1	∠ 125×8	60	1	1	1	1	
МС-2	2	∠ 125×80×8	60	1	1	1	1	
МС-3	3	– 60×6	780	1	2	2	2	
МС-4	4	• Ø8 AI	250	1	1	1	1	
МС-5	5	∠ 100×63×8	300	1	3	3	9	
	6	∠ 125×80×8	450	1	6	6		
МС-6	5	∠ 100×63×8	300	1	3	3	12	
	7	∠ 125×80×8	700	1	9	9		
МС-7	5	∠ 100×63×8	300	1	3	3	13	
	8	∠ 125×80×8	800	1	10	10		
МС-8	9	∠ 160×100×9	60	1	1	1	1	
МС-9	10	∠ 200×125×12	60	1	2	2	2	
МС-10	11	– 200×8	200	1	2	2	5	
	12	• Ø14 AI	130	2	1	1		
	13	– 200×8	200	1	2	2		
МС-11	14	• Ø25 AI	600	1	2	2	2	
МС-12	15	∠ 90×56×8	420	1	4	4	4	
МС-13	16	∠ 75×50×8	300	1	2	2	11	
	17	∠ 125×80×8	700	1	9	9		
МС-14	16	∠ 75×50×8	300	1	2	2	19	
	18	∠ 125×80×8	1320	1	16	16		
МС-15	19	• Ø25 AI	1320	1	5	5	5	
МС-16	20	– 120×8	550	2	4	8	25	
	21	– 120×10	500	2	5	9		
	22	– 160×8	260	1	3	3		
	23	– 120×10	260	2	2	5		
МС-17	24	– 120×8	750	1	6	6	10	
	25	∠ 100×63×8	460	1	4	4		
МС-18	5	∠ 100×63×8	300	1	3	3	3	
МС-19	25	∠ 100×63×8	460	1	4	4	10	
	26	– 120×8	790	1	6	6		
МС-20	25	∠ 100×63×8	460	1	4	4	11	
	27	– 120×8	830	1	6	6		
МС-21	28	– 100×8	600	1	4	4	15	
	28А	– 100×8	600	1	4	4		
	29	∠ 100×8	550	1	7	7		
	30	Болт d=20	80	2	1	1		С гайкой и шайбой

Примечание

Продолжение спецификации смотрите на листе 75.

ТК 1966

Спецификация стали на соединительные элементы МС-1 ÷ МС-21

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

(продолжение)

Марка элем.	№ поз.	Сечение профиля	Длина мм	Кол-во штук	Вес, кг позиции	Вес, кг всех	Марки	Примечание
МС-22	29	∠ 100×8	550	1	7	7	14	
	30	Болт d=20	80	2	1	1		С гайкой и шайбой
	31	−100×8	575	1	4	4		
	31А	−100×8	575	1	4	4		
МС-23	30	Болт d=20	80	2	1	1	12	С гайкой и шайбой
	32	−100×8	450	2	3	6		
	33	∠ 100×63×8	550	1	5	5		
МС-24	30	Болт d=20	80	2	1	1	13	С гайкой и шайбой
	34	∠ 100×8	600	1	7	7		
	35	−100×8	450	2	3	6		
МС-25	30	Болт d=20	80	2	1	1	15	
	34	∠ 100×8	600	1	7	7		
	36	−100×8	585	1	4	4		
	36А	−100×8	585	1	4	4		
МС-26	30	Болт d=20	80	2	1	1	16	
	34	∠ 100×8	600	1	7	7		
	37	−100×8	630	1	4	4		
	37А	−100×8	630	1	4	4		
МС-27	30	Болт d=20	80	1	1	1	8	
	38	−60×8	190	1	1			
	39	Болт d=20	210	2	1	1		
	40	−50×14	50	1	1	1		
	41	Косая шайба для швеллера 40×40	−	2	1	1		
	42	∠ 200×125×16	150	1	6	6		
МС-28		Позиции 30, 38, 39, 40, 41 смотрите по МС-27					8	
	43	∠ 200×125×16	150	1	6	6		
МС-29	30	Болт d=20	80	2	1	1	15	
	44	∠ 100×8	510	1	6	6		
	45	−120×8	540	2	4	8		
МС-30	30	Болт d=20	80	2	1	1	14	
	44	∠ 100×8	510	1	6	6		
	46	−120×8	480	2	4	7		
МС-31	30	Болт d=20	80	2	1	1	14	
	44	∠ 100×8	510	1	6	6		
	47	−120×8	480	2	4	7		
МС-32	48	∠ 140×90×10	230	1	4	4	6	
	49	−80×10	130	2	1	2		
МС-33	48	∠ 140×90×10	230	1	4	4	4	

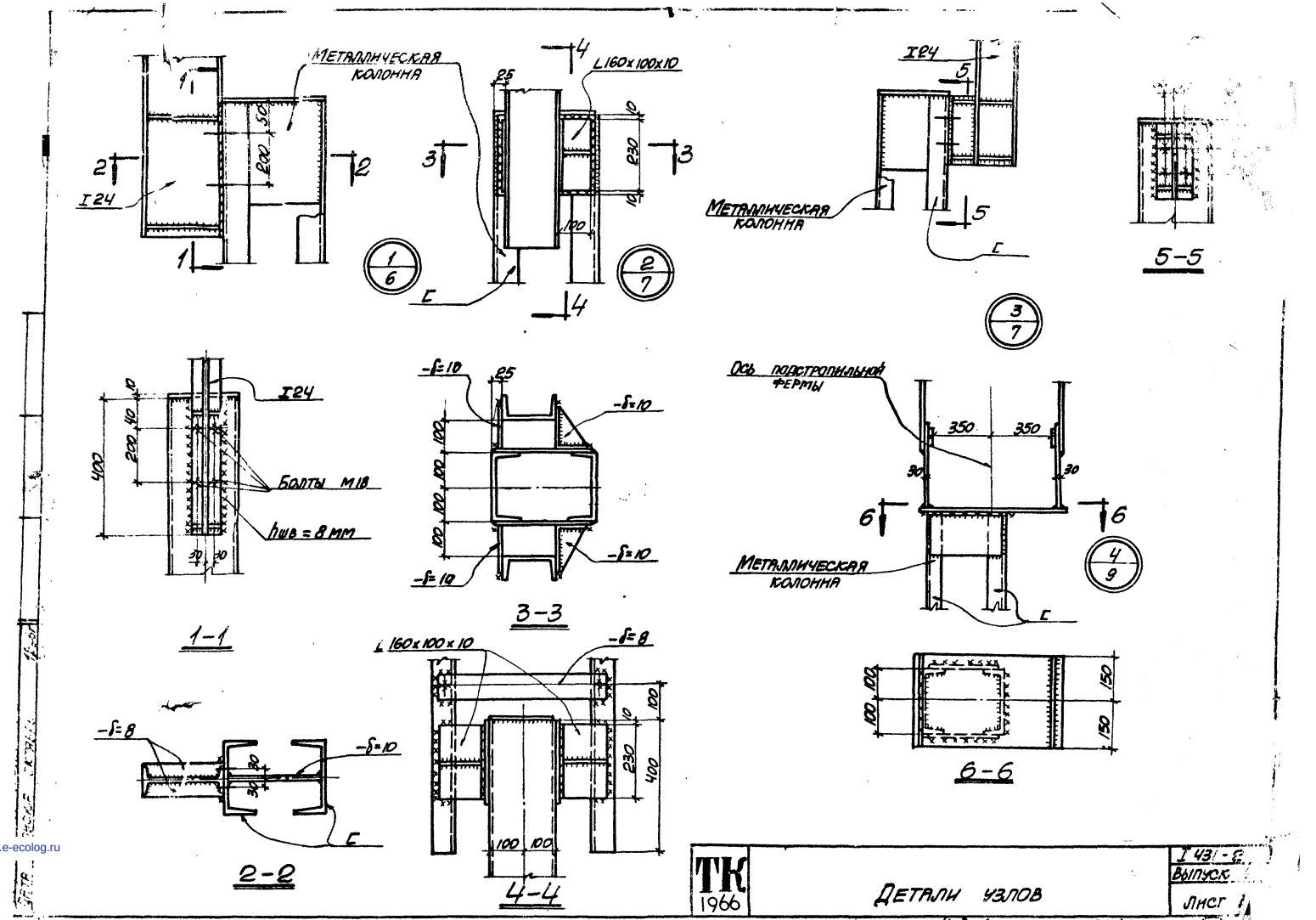
Гип. Шишкин
Рук. группы Шишкин
Инж. Шишкин
Дата выпуска Октябрь 1966 г.

Согласовано
Инв. № подл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № дубл.

ТК 1966

Спецификация стали на соединительные элементы МС-22 ÷ МС-31

1.431-2
Выпуск 2
Лист 75



ТК 1966	Детали узлов	I 431-2 Выпуск Лист 1

Цыбизова 9949-03

gost.e-ecolog.ru