ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия КЭ-01-56

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДВУХВЕТВЕВЫЕ КОЛОННЫ ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ С ПОДВЕСНЫМ ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ

ВЫПУСК II

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ ПО КОЛОННАМ

7/93

МОСКВА 1964

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия КЭ-01-56

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДВУХВЕТВЕВЫЕ КОЛОННЫ ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ С ПОДВЕСНЫМ ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ

ВЫПУСК II

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ ПО КОЛОННАМ

РАЗРАБОТАНЫ
Государственным проектным институтом
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ
Государственным комитетом по делам строительства СССР
31 января 1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1964

Содержание

Лист			Стр.
—	Пояснительная записка		3
1	Расчетные нагрузки и несущая способность связей		4
2	Ключ для подбора связей		5
3	Пример решения монтажной схемы связей по колоннам		6
4	Связь	С1	7
5	"	С2	8
—	"	С3	9
7	"	С4	10
8	"	С5	11
9	"	С6	12
10	"	С7	13
11	"	С8	14
12	"	С9	15
13	"	С10	16
14	"	С11	17
15	"	С12	18
16	"	С13	19
17	"	С14	20
18	Связи	С15 и С16	21
19	Связь	С17	22
20	"	С18	23
21	"	С19	24
22	"	С20	25
23	"	С21	26
24	"	С22	27
25	"	С23	28
26	"	С24	29
27	"	С25	30
28	"	С26	31
29	"	С27	32
30	"	С28	33
31	"	С29	34
32	Распорки	С31, С31К, С32, С32К, С33, С33К, С34, С34К	35
33	"	С35, С35К, С36, С36К	36
34	"	С37, С37К, С38, С38К, С39, С39К, С40, С40К	37
35	Связь	С41	38
36	"	С42	39
37	"	С43	40
38	"	С44	41
39	"	С45	42
40	"	С46	43

Условные обозначения:

- отверстие под болт
- болт временный
- ..... сварной шов заводской
- xxxxxxx сварной шов монтажный

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

Пояснительная записка

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных связей по железобетонным двухветвевым колоннам для одноэтажных промышленных зданий с подвесным подъемно-транспортным оборудованием.

2. Общие положения с указанием принятых параметров зданий приведены в пояснительной записке выпуска I настоящей серии.

Разработанные в данном выпуске связи не рассчитаны для применения в зданиях, располагаемых в сейсмических районах.

3. Связи устанавливаются по всем продольным рядам колонн.

В одном шаге колонн каждого ряда, в середине температурного отсека, предусматривается связевая панель, в которой устанавливаются нижняя и верхняя вертикальные связи; в остальных шагах устанавливаются распорки по верху колонн (за исключением среднего ряда при шаге стропильных конструкций 6 м, где роль распорок выполняют подстропильные конструкции).

Пример схемы расположения связей дан на листе 3.

4. Выбор марки связи производится по ключу на листе 2.

При плоских покрытиях с типовыми железобетонными стропильными конструкциями по сериям ПП-01-01, ПП-01-02/62 и ПП-01-04/62 распорки в уровне верха колонн следует принимать по серии ПП-01-05 "Связи железобетонных конструкций для покрытий зданий с плоской кровлей пролетами 12, 18 и 24 м с шагом стропильных конструкций 6 и 12 м. Рабочие чертежи".

При покрытиях со стальными стропильными конструкциями распорки в уровне верха колонн, предусмотренные настоящим выпуском, исключаются и заменяются распорками по опорам стропильных ферм. Эти распорки должны быть разработаны и включены в состав проекта стальных конструкций покрытия.

При применении типовых стальных конструкций покрытия по серии ПК-01-125 "Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м", по крайним рядам колонн с шагом 6 м наряду с распорками по опорам стропильных ферм должны быть предусмотрены две распорки по колоннам, примыкающие к связевой панели, как показано на рис. 1, подбираемые по ключу данного выпуска.

5. Основной схемой нижних вертикальных связей принята крестовая.

Для шага колонн 12 м дополнительно предусмотрены связи портальные, которые могут быть применены только при необходимости обеспечить габариты приближения для пропуска транспортных средств или для размещения технологического оборудования.

6. Расчетные нагрузки на связи и их несущая способность приведены на листе 1.

Расчет связей произведен в соответствии с главой СНИП II-В. 3-62 "Стальные конструкции. Нормы проектирования".

7. Материал конструкций — Сталь марки ВСт. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60, с расчетным сопротивлением $R = 2100$ кг/см².

8. Монтаж связей производить на сварке. Привязку связей и размеры швов принимать по рабочим чертежам.

9. Сварку выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

10. Изготовление и монтаж связей производить с соблюдением требований Строительных норм и правил (СНиП III-В. 5-62) и в соответствии с проектом производства работ по монтажу конструкций здания.

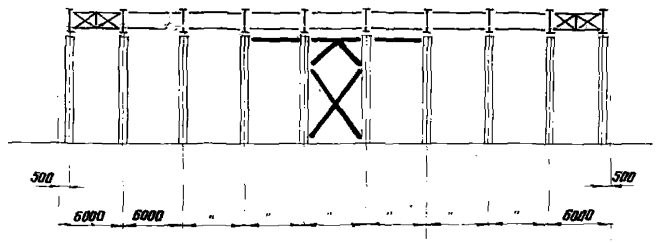


Рис. 1

Бригадир Бельская М.Ю.
Дата выпуска: октябрь 1963 г.
Гл. инж. ин-та Вахуркин В.М.

Таблица расчетных нагрузок на вертикальные связи по колоннам в т.

Географический район ветровой нагрузки		I				II				III				IV			
Отметка низа стропильной конструкции м	Ряд колонн \ Пролет L м	18	24	30	36	18	24	30	36	18	24	30	36	18	24	30	36
10,8	Крайний	4,9	7,1	8,4	—	5,9	8,7	10,5	—	7,1	10,7	13,0	—	8,3	12,8	15,6	—
	Средний	9,7	14,1	16,8	—	11,7	17,4	20,9	—	14,1	21,4	25,9	—	16,6	25,5	31,1	—
12,6	Крайний	5,3	7,7	9,2	—	6,4	9,5	11,5	—	7,8	11,7	14,3	—	9,2	14,0	17,4	—
	Средний	10,5	15,3	18,4	—	12,8	18,9	23,0	—	15,6	23,4	28,6	—	18,3	27,9	34,8	—
14,4	Крайний	—	8,4	10,1	12,0	—	10,3	12,6	15,1	—	12,8	15,8	19,4	—	15,3	19,3	23,7
	Средний	—	16,7	20,1	23,9	—	20,6	25,2	30,2	—	25,6	31,6	38,8	—	30,6	38,6	47,3
16,2	Крайний	—	9,1	11,0	13,1	—	11,3	13,8	16,7	—	14,1	17,5	21,4	—	17,1	21,3	26,2
	Средний	—	18,1	22,0	26,2	—	22,6	27,6	33,4	—	28,2	34,9	42,8	—	34,1	42,6	52,3
18,0	Крайний	—	9,8	11,9	14,2	—	12,3	15,0	18,3	—	15,3	19,2	23,5	—	18,7	23,5	29,0
	Средний	—	19,6	23,8	28,4	—	24,5	30,0	36,6	—	30,6	38,4	47,0	—	37,4	47,0	—

Таблица расчетных нагрузок на распорки по колоннам в т

Географический район ветровой нагрузки		I				II				III				IV			
Отметка низа стропильной конструкции м	Ряд колонн \ Пролет L м	18	24	30	36	18	24	30	36	18	24	30	36	18	24	30	36
10,8	Крайний	2,8	4,1	4,8	—	3,4	5,0	6,0	—	4,1	6,1	7,4	—	4,8	7,3	8,9	—
	Средний	5,6	8,1	9,6	—	6,7	10,0	12,0	—	8,1	12,2	14,8	—	9,5	14,6	17,8	—
12,6	Крайний	3,0	4,4	5,3	—	3,7	5,4	6,6	—	4,5	6,7	8,2	—	5,3	8,0	10,0	—
	Средний	6,0	8,8	10,5	—	7,3	10,8	13,2	—	8,9	13,4	16,4	—	10,5	16,0	20,0	—
14,4	Крайний	—	4,8	5,8	6,9	—	5,9	7,2	8,6	—	7,3	9,0	11,1	—	8,8	11,0	13,6
	Средний	—	9,6	11,5	13,7	—	11,8	14,4	17,3	—	14,6	18,1	22,2	—	17,5	22,0	27,1
16,2	Крайний	—	5,2	6,3	7,5	—	6,5	7,9	9,6	—	8,1	10,0	12,2	—	9,8	12,2	15,0
	Средний	—	10,3	12,6	15,0	—	12,9	15,8	19,1	—	16,1	20,0	24,4	—	19,5	24,3	29,9
18,0	Крайний	—	5,6	6,8	8,1	—	7,1	8,6	10,5	—	8,8	11,0	13,4	—	10,7	13,5	16,6
	Средний	—	11,2	13,6	16,2	—	14,2	17,2	20,9	—	17,5	22,0	26,9	—	21,4	27,0	—

Примечание:

Нагрузки на связи слагаются из ветровых нагрузок и нагрузок от торможения подвесного транспорта.
Нагрузки от торможения приняты: на средний ряд колонн – 3,4 т
на крайний ряд колонн – 1,7 т
Нагрузки на связи учитывают возможность передачи ветровой нагрузки как через диск покрытия, образуемый плитами, так и через горизонтальные ветровые фермы, расположенные в торцах здания.

Несущая способность вертикальных связей в т.

Марка связи	Несущая способность связи. По крайнему ряду	По среднему ряду	Марка связи	Несущая способность связи По крайнему ряду.	По среднему ряду.
С1	16,1	—	С19	31,9	31,9
С2	18,5	—	С20	26,8	26,8
С3	26,0	—	С21	—	47,3
С4	15,3	—	С22	26,2	26,2
С5	27,2	—	С23	39,0	39,0
С6	15,8	—	С24	—	56,4
С7	30,6	—	С25	—	32,0
С8	18,5	37,0	С26	—	37,6
С9	23,5	47,0	С27	—	47,3
С10	28,2	56,2	С28	—	33,0
С11	17,5	35,0	С29	—	51,2
С12	34,1	68,0	С41	18,3	36,6
С13	20,3	40,6	С42	19,8	39,6
С14	37,7	75,6	С43	25,2	50,4
С15	15,9	—	С44	30,0	60,0
С16	23,7	—	С45	23,6	47,2
С17	15,3	—	С46	32,0	
С18	32,0	—			

Несущая способность распарок в т.

Марка распорки	Несущая способность распорки По крайнему ряду	По среднему ряду	Марка распорки	Несущая способность распорки. По крайнему ряду	По среднему ряду
С31, С31К	9,1	—	С36, С36К	16,9	16,9
С32, С32К	15,3	—	С37, С37К	—	23,8
С33, С33К	9,1	—	С38, С38К	—	23,8
С34, С34К	20,4	—	С39, С39К	—	34,2
С35, С35К	16,9	16,9	С40, С40К	—	34,2

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

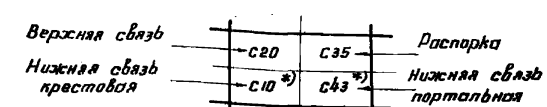
Гл. инж. пр-та Лапук Я.Е.
Гл. архитектор Белоскурский М.Н.
Рук. группы Виноградов
Нач. выпуска Антонов
1963г
Типовые расчетные материалы для проектирования одноэтажных производственных зданий с мостовыми кранами грузоподъемностью до 50 т включительно. Серия КЭ-01-56 Выпуск II
Рук. группы Стальных розеток
Гл. инж. Ленпромстальконструкция Васильев
Гл. инж. Ленпромстальконструкция Васильев
Гл. инж. Ленпромстальконструкция Васильев

Географические районы ветровой нагрузки

Шаг ферм, м	Отметка низа стропильных конструкций, м	Ряд колонн	I						II						III						IV					
			Пролеты, м																							
			18		24		30	36	18		24		30	36	18		24		30	36	18		24		30	36
6	10,8	Крайний	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31	С15	С31
			С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–	С1	–
		Средний	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–	С25	–
			С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*
	12,6	Крайний	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С32
			С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–	С2	–
		Средний	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–
			С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*
	14,4	Крайний			С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33	С16	С33			С16	С33	С16	С33	С16	С32			С16	С33	С16	С32	С16	С32
					С3	–	С3	–	С3	–	С3	–	С3	–			С3	–	С3	–	С3	–			С3	–	С3	–	С3	–
		Средний			С26	–	С26	–	С26	–	С26	–	С26	–			С26	–	С26	–	С27	–			С26	–	С27	–	С27	–
					С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*			С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*			С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*
	16,2	Крайний			С17	С33	С17	С33	С17	С33	С17	С33	С18	С32			С17	С33	С18	С32	С18	С32			С18	С32	С18	С32	С18	С32
					С4	–	С4	–	С4	–	С4	–	С5	–			С4	–	С5	–	С5	–			С5	–	С5	–	С5	–
		Средний			С28	–	С28	–	С28	–	С28	–	С29	–			С28	–	С29	–	С29	–			С29	–	С29	–	С30	–
					С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*			С11*	С44*	С11*	С44*	С12*	С44*			С11*	С44*	С12*	С44*	С12*	С44*
	18,0	Крайний			С17	С33	С17	С33	С17	С33	С17	С33	С18	С32			С17	С33	С18	С32	С18	С32			С18	С32	С18	С32	С18	С34
					С6	–	С6	–	С6	–	С6	–	С7	–			С6	–	С7	–	С7	–			С7	–	С7	–	С7	–
		Средний			С28	–	С28	–	С28	–	С28	–	С29	–			С28	–	С29	–	С29	–			С29	–	С29	–		
					С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*			С13*	С45*	С13*	С45*	С14*	С45*			С13*	С45*	С14*	С45*		
12	10,8	Крайний	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35
			С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*
		Средний	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С35	С19	С37
			С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*	С8	С41*
	12,6	Крайний	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35
			С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*
		Средний	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С21	С35	С20	С35	С21	С35	С21	С37
			С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*	С9*	С42*
	14,4	Крайний			С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35			С20	С35	С20	С35	С20	С35			С20	С35	С20	С35	С20	С35
					С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*			С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*			С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*
		Средний			С20	С35	С20	С35	С20	С35	С20	С35	С21	С37			С20	С35	С21	С37	С21	С37			С21	С37	С21	С37	С21	С39
					С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*			С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*			С10*	С43*	С10*	С43*	С10*	С43*
	16,2	Крайний			С22	С36	С22	С36	С22	С36	С22	С36	С22	С36			С22	С36	С22	С36	С22	С36			С22	С36	С22	С36	С22	С36
					С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*			С11*	С44*	С11*	С44*	С12*	С44*			С11*	С44*	С12*	С44*	С12*	С44*
		Средний			С22	С36	С22	С36	С22	С36	С22	С36	С23	С38			С23	С36	С23	С38	С24	С40			С23	С38	С24	С40	С24	С40
					С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*	С11*	С44*			С11*	С44*	С11*	С44*	С12*	С44*			С11*	С44*	С12*	С44*	С12*	С44*
	18,0	Крайний			С22	С36	С22	С36	С22	С36	С22	С36	С22	С36			С22	С36	С22	С36	С22	С36			С22	С36	С22	С36	С23	С36
					С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*			С13*	С45*	С13*	С45*	С14*	С45*			С13*	С45*	С14*	С45*	С14*	С46*
		Средний			С22	С36	С22	С36	С23	С36	С22	С36	С23	С38			С23	С38	С23	С38	С24	С40			С23	С38	С24	С40		
					С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*	С13*	С45*			С13*	С45*	С13*	С45*	С14*	С45*			С13*	С45*	С14*	С45*		

) Марки, отмеченные звездочкой (например, С9) даны связям, состоящим из нескольких отправочных элементов. Последние замаркированы той же маркой без звездочки с дополнительным индексированием порядковыми номерами (например, С9-1, С9-2).

Условные обозначения:



Примечания

Концевые распорки, располагаемые у торцов здания или у температурных швов, замаркированы по соответствующим рядовым распоркам с добавлением индекса „К" (например С31к)

ТД 1963г.	Ключ для подбора связей	КЭ-01-56 Выпуск II
		Лист 2

Авт. свидетельство 1963 г. Гл. инж. инст. Госстроя СССР Васюркин В.М.

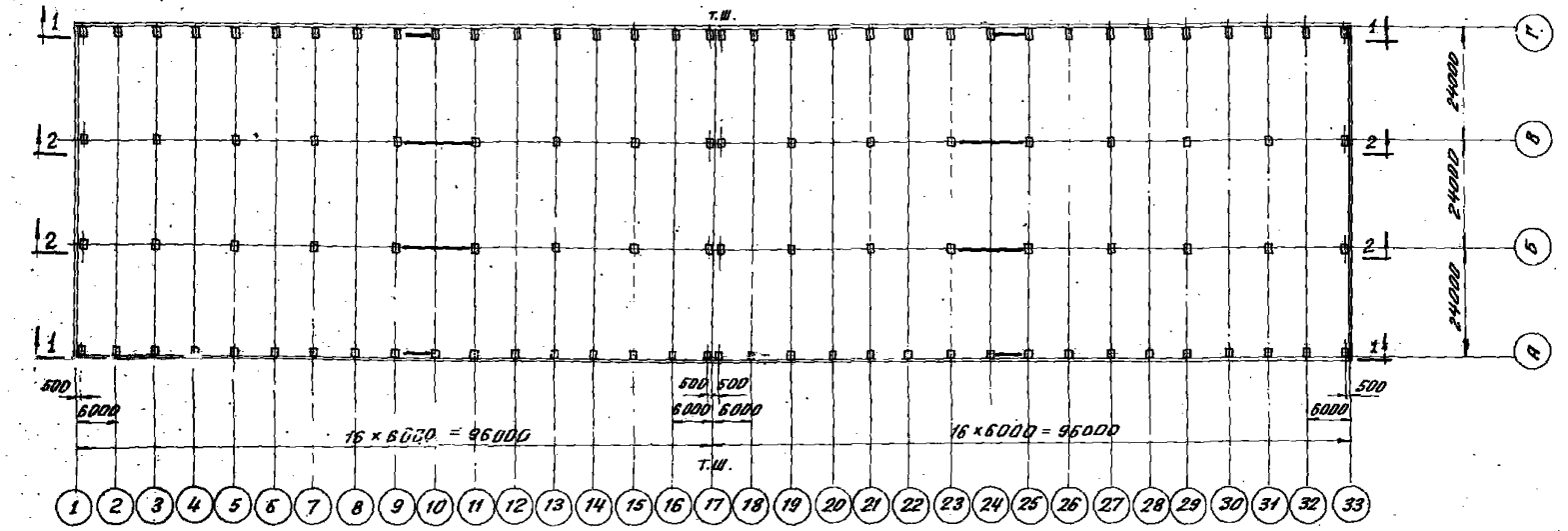
Перечень элементов

Марка	Наименование	Колич	Вес кг. 1 Марка	Вес кг. Всех	N листа	Примечан.
С18	Вертикальн. связь	4	477	1908	20	
С5	—"—	4	1326	5304	8	
С12-1	—"—	16	383	6128	15	
С12-2	—"—	4	548	2192	15	
С29	—"—	4	913	3652	31	
С32	Распорка.	52	119	6188	32	
С32к	—"—	8	109	872	32	

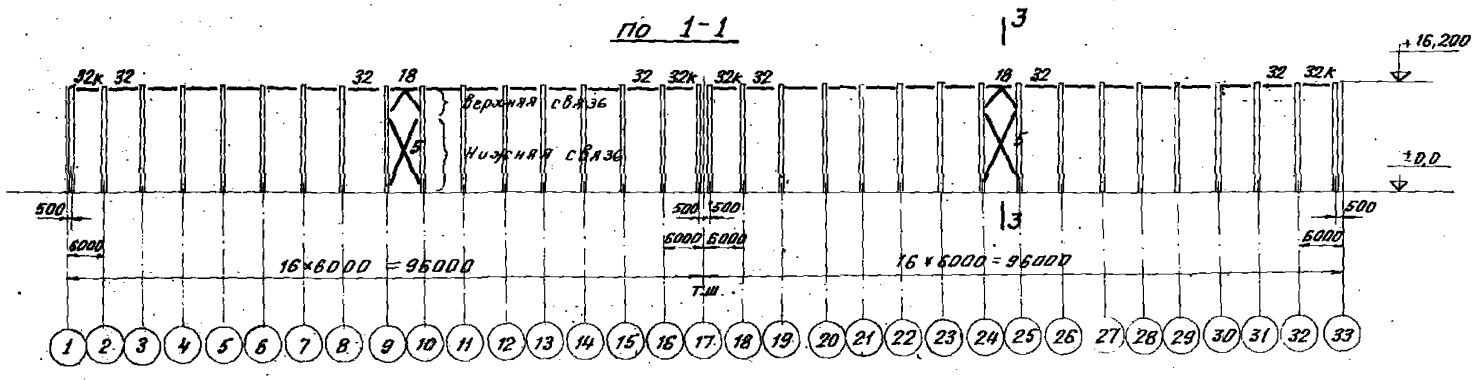
Итого: 26244 кг.

Таблица сварных швов.

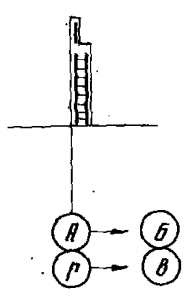
Марка	Тип и марка электрода	Длина шва на 1 марку	Длина шва Всего	Общий вес кг.	Показатели на 1 тонну м.	Показатели на 1 тонну кг.
С18; С5;	⌞ 6 Э42		62	11		
С12-1; С12-2	⌞ 8 "		213	67	10,7	3,1
С29; С32	△ 10 "		6	3,0		
	Итого		281	81		



По 1-1

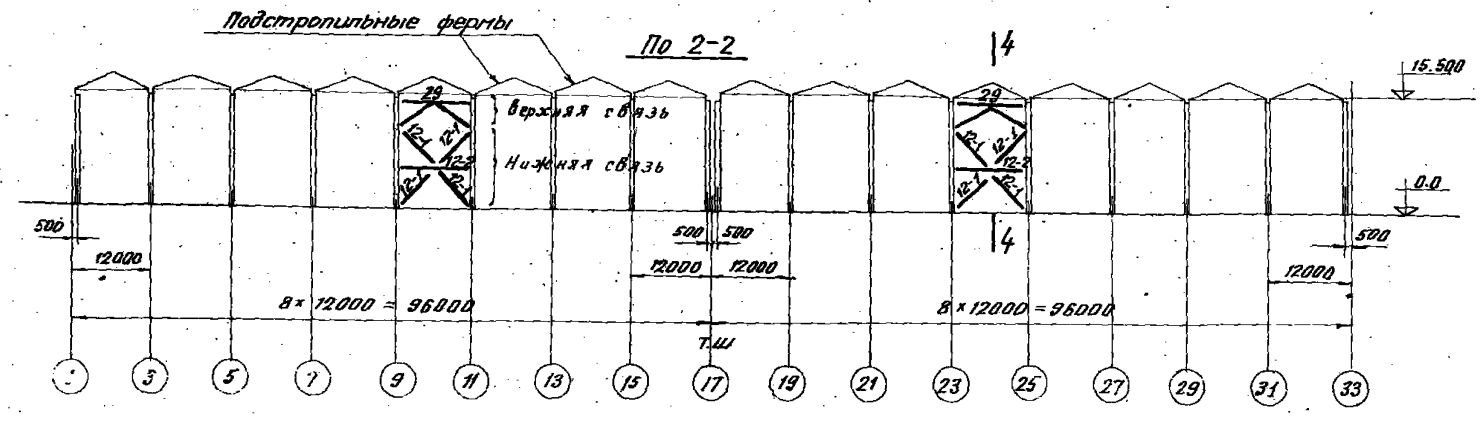


По 3-3

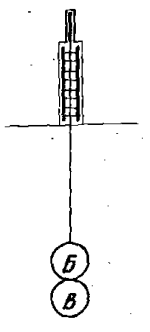


Подстропильные фермы

По 2-2



По 4-4



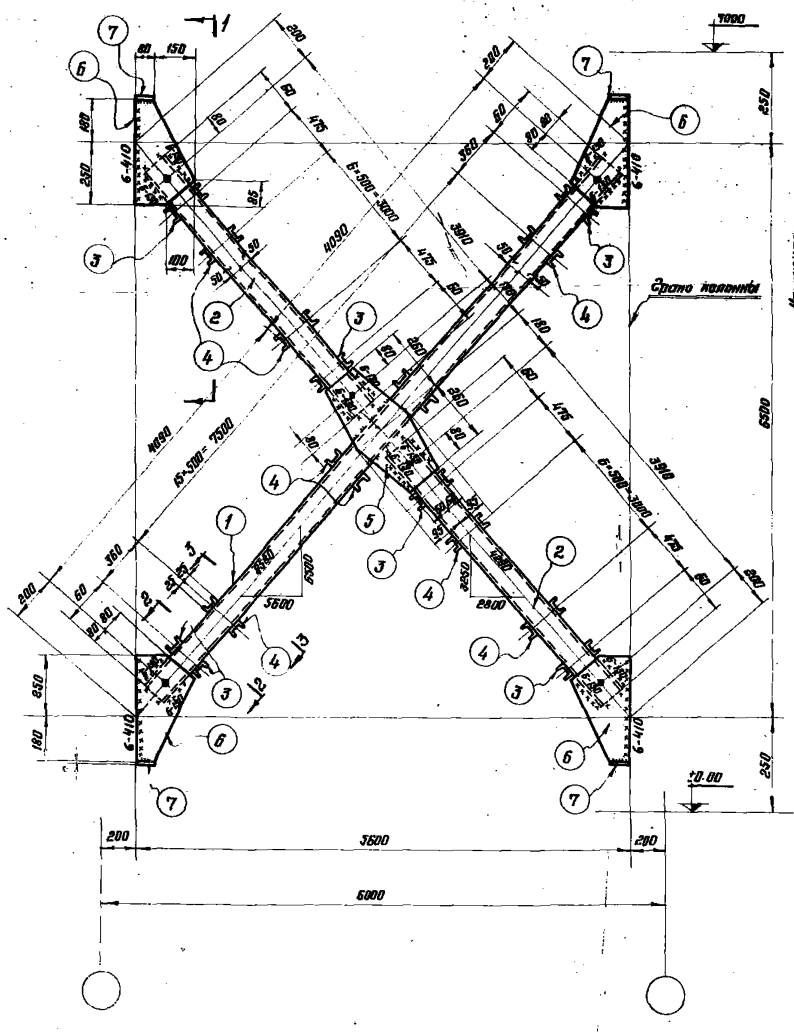
Примечания:

1. Элементы, замаркированные на данной схеме цифрами имеют на рабочих чертежах марки с индексом С (Например С1; С2 и т.д.)
2. Монтаж связей производить на сварке электродами типа Э42. Привязку связей и размеры швов принимать по рабочим чертежам.

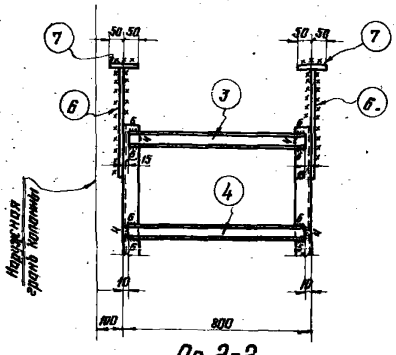
ТД 1963	Пример решения монтажной схемы связей по колоннам	КЭ-01-56 Выпуск II
		Лист 3

Дата выпуска: Октябрь 1963г. Разработана ВНИИЭСП Госстроя СССР

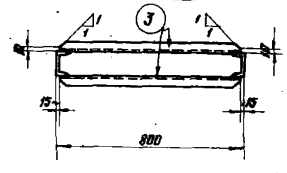
С1



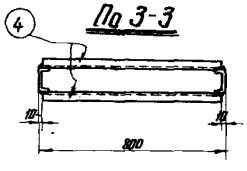
По 1-1



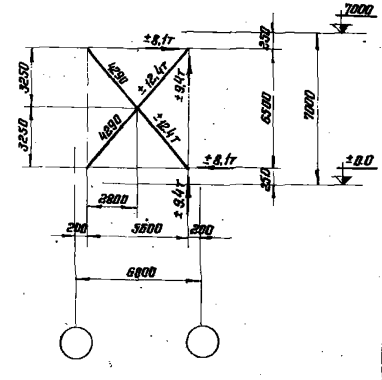
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема



Спецификация — Сталь ВСт.3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. Т	Колич. Н	Вес 1 дет.	Вес всех	Вес марки	Примечание
С1	1	∠10	8340	2		71.6	143	625	
	2	∠10	4090	4		35.1	140		
	3	∠5	770	12		3.7	45		Косые резы полок
	4	∠5	780	60		3.8	227		
	5	-190×8	520	2		6.2	12		
	6	-230×8	430	8		6.2	50		
	7	-80×8	100	8		0.5	4		
	Вес наплавленного металла						4		

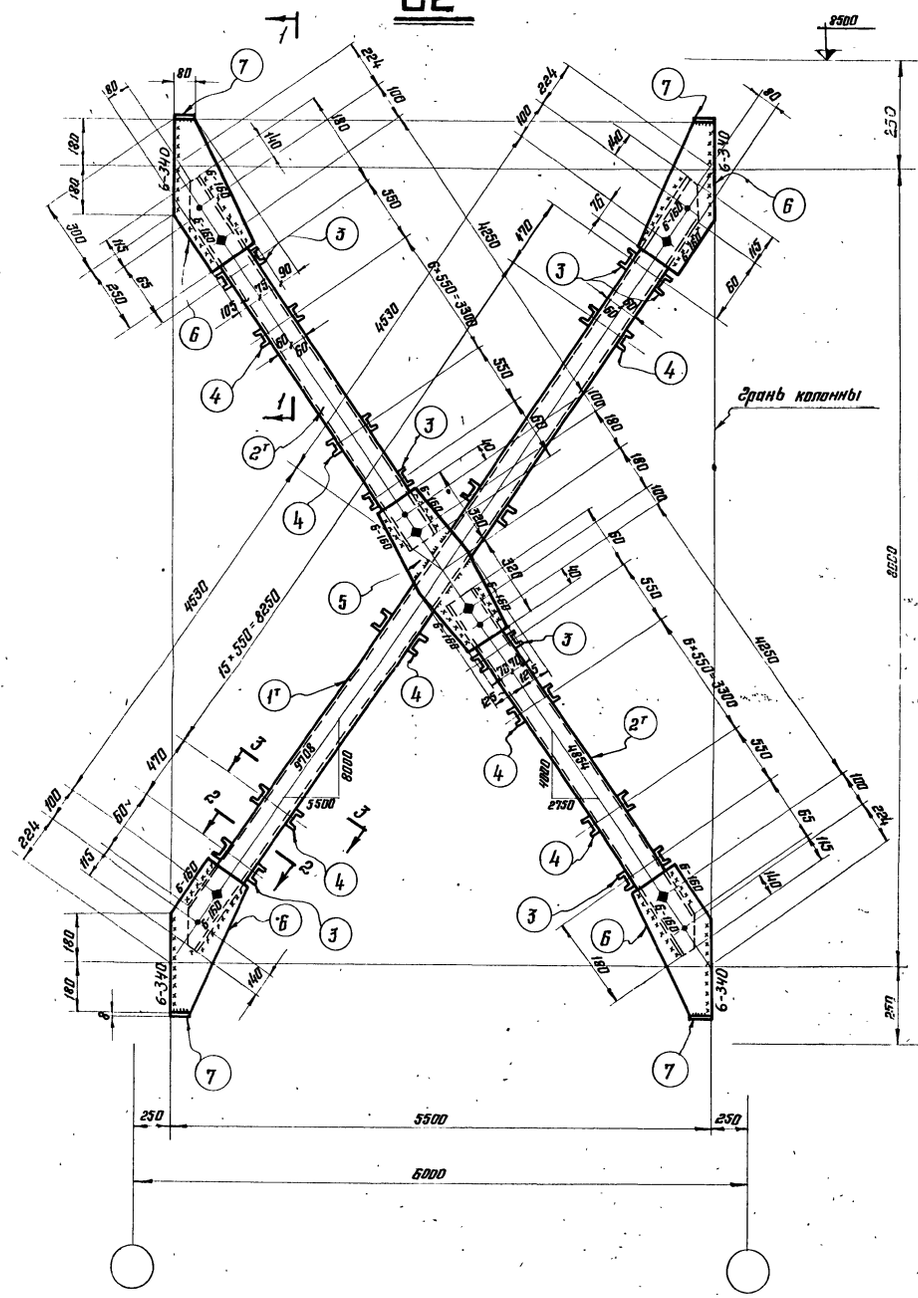
Таблица заводских швов

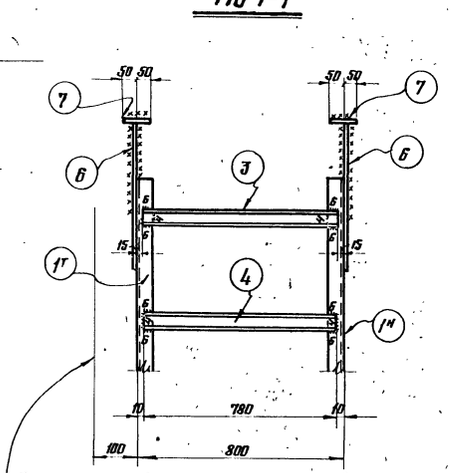
Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Марка электрода	Э42				Вес наплав. металла кг.	Э42				Вес наплав. металла кг.	
	Тип и толщина шва	∟4	∟6			Всех.	На 1т	∟6			Всех.	На 1т
С1	Длина м.	7.0	14					11.0				
	Вес кг.	0.6	2.5			3.1	5.0	2			2	3.2

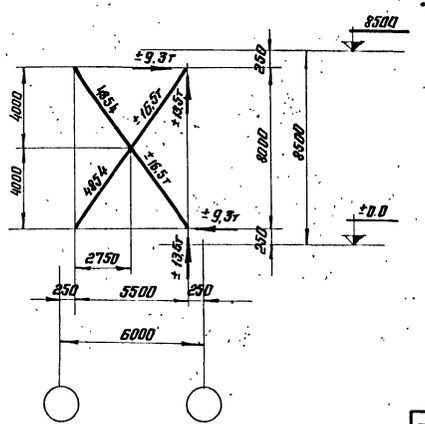
Примечания

1. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия калоть или сверлить d=23мм
3. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных
4. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
5. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

Серия КЭ-01-56 Выпуск II
Лист 5
Инв. №







Спецификация Сталь ВСт3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. 1	Колич. 2	Вес в кг 1 дет.	Вес в кг всех	Марки	Примечания
С2	1	∠12	9540	1	1	99,2	198	766	Косой рез
	2	∠12	4640	2	2	48,2	193		" — "
	3	∠5	770	12		3,7	45		Косые резы полок
	4	∠5	780	60		3,8	228		
	5	-250×8	640	2		10	20		
	6	-270×8	590	8		9,4	75		
	7	-80×8	100	8		0,5	4		
	Вес наплавленного металла						3		

Таблица заводских швов

Марка		Заводские швы: Марка электрода	Э42				Вес наплавл. металла кг: всех	на 1т	Монтажные швы: Э42				Вес наплавл. металла кг: всех	на 1т
		Тип и толщина шва	∟4	∟6					∟6					
С2		Длина м.	7,0	13,0					11,5					
		Вес кг.	0,6	2,3			2,9	3,8	2,1				2,1	2,7

Примечания:

1. Материал конструкций сталь ВСт3кп для сборных конструкций ГОСТ380-60
2. Все отверстия копоть или сверлить d=23мм
3. Сварные швы h=6мм } кроме оговоренных
4. Обрезы =50мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

Нач. отдела Гаврилов Б.Г.
Гл. инж. проекта Литвук Ф.Е.
Бригадир Бельская М.К.
Дата выпуска: октябрь 1963г.
Подготовил Цыганков Петров Г.М.
Проверил Дашкевич В.Н.
Гл. инж. эксп. Дашкевич

ТА 1963г

Связь С2

КЭ-01-56 Выпуск II
Лист 5

Спецификация — Сталь ВСт3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Колич. Т	Колич. Н	Вес 1 кг. 1 дет.	Вес 1 кг. Всего	Вес 1 кг. марки	Примечание
С3	1	С16	11080	1	1	157.3	315	1031	Косой рез
	2	С16	5350	2	2	76.0	304		" — "
	3	С5	770	12		3.7	45		Косые резы полок
	4	С5	780	56		3.8	212		
	5	-280×10	840	2		16.5	37		
	6	-370×10	650	6		13.8	110		
	7	-80×10	100	8		0.5	4		
		Вес наплавленного металла					4		

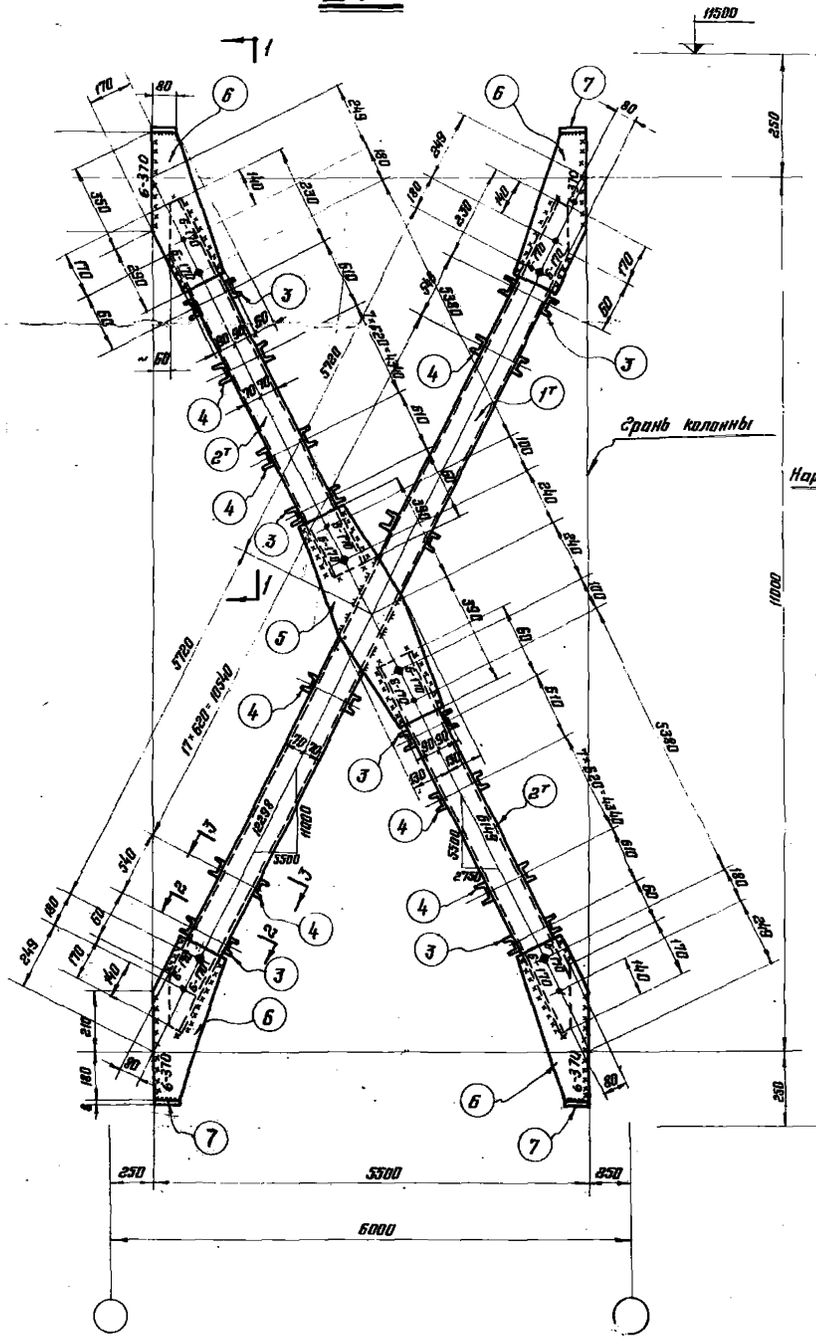
Таблица сварных швов

Марка	Материал электродов	Заводские швы				Вес наплав. металла кг.		Монтажные швы				Вес наплав. металла кг.	
	Тип и толщ. шва	Э42				Всего	На 1т	Э42				Всего	На 1т
		h_4	h_6					h_8					
С3	Длина м.	7.0	17.0			2.7	3.6	13.5				4.2	4.0
	Вес кг.	0.6	3.1					4.2					

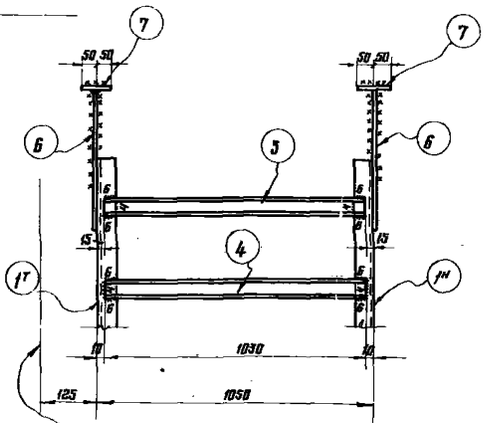
Примечания:

1. Материал конструкций сталь ВСт3кп для сварных конструкций ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм
3. Сварные швы h=6
4. Обрезы = 50 мм } кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, указанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

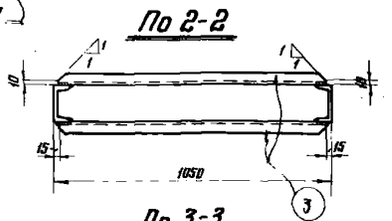
С4



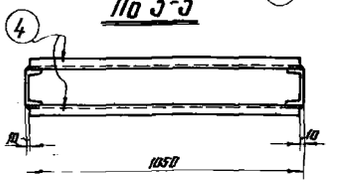
По 1-1



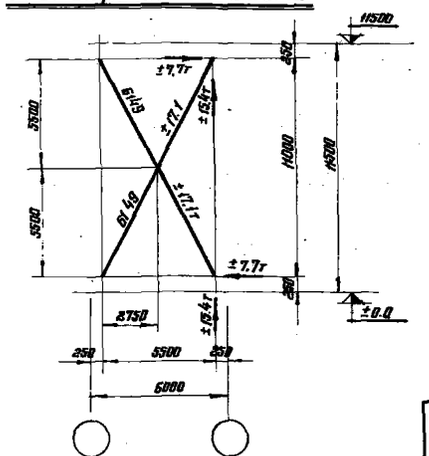
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема



Спецификация — Сталь ВСт3кп.

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм.	Колич. Т	Колич. Н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Вес кг. марки	Примечание
С4	1	∠14	12080	1	1	148,6	297	1095	Косой рез
	2	∠14	6850	2	2	72,0	288		" "
	3	∠5	1020	12		5,0	60		Косые резы полок
	4	∠5	1030	68		5,0	340		
	5	−260×8	780	2		12,7	25		
	6	−240×8	640	8		9,6	77		
	7	−80×8	100	8		0,5	4		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов

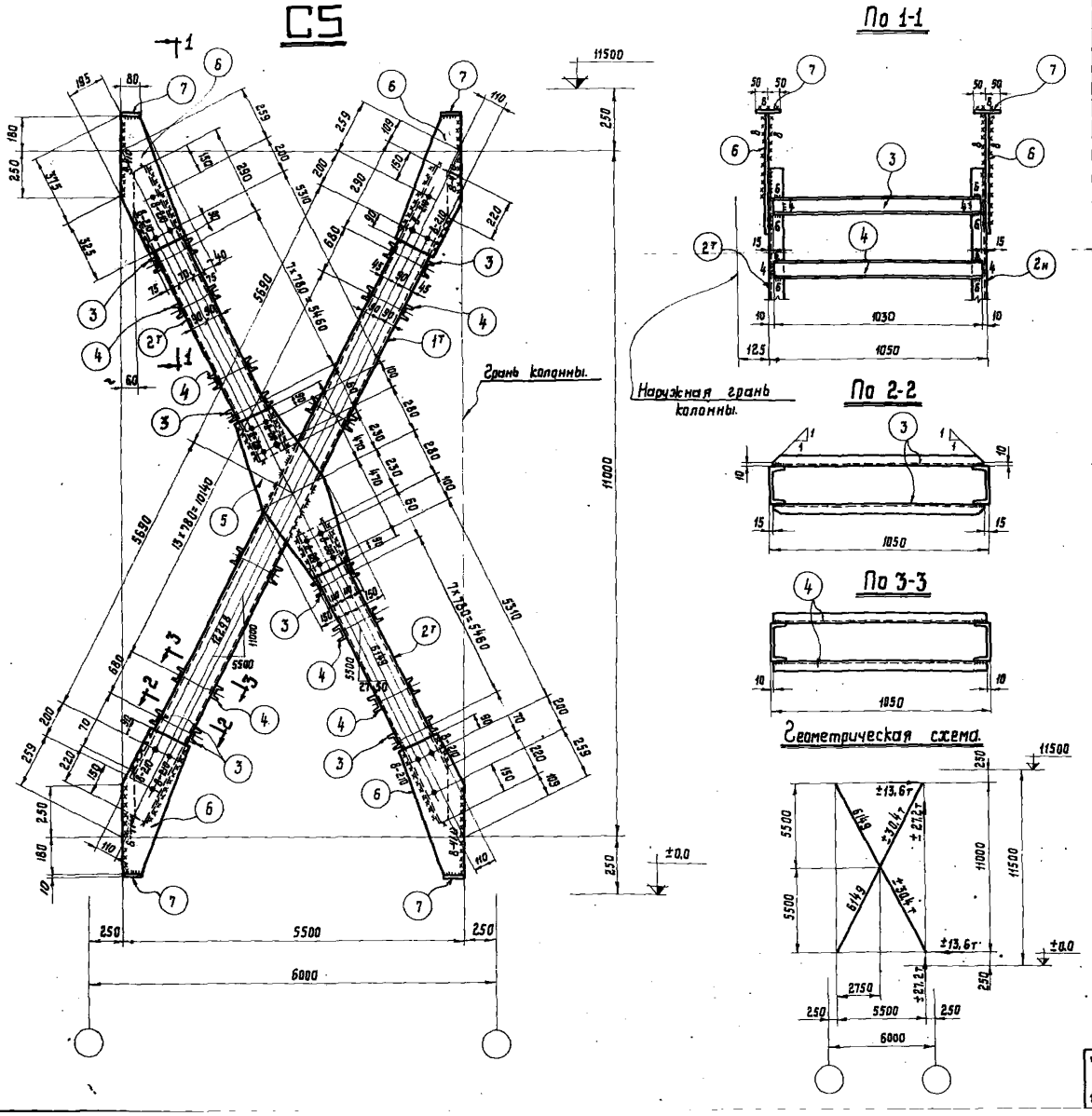
Марка	—	Заводские швы				Вес наплав. металла кг.		Монтажные швы				Вес наплав. металла кг.	
	Марка электрода	Э42						Э42					
	Тип и толщ. шва мм.	△4	△6			Всего	На 1т	△6				Всего	На 1т
С4	Длина м.	8,0	13,0					10,0					
	Вес кг.	0,7	3,2			3,9	3,6	1,9				1,9	1,7

Примечания:

1. Материал конструкций – сталь марки ВСт3кп. для сварных конструкций по ГОСТ380-60.
2. Все отверстия калить или сверлить d=23мм.
3. Обрезы 50мм.
4. Сварные швы h=6мм } кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, на данных установливаются в соответствии с привязкой их на чертеже.

Типа · Выпуск · октябрь 1963г. Инж. ин-та Всехсвят. В.Н.

ТД 1963г	Связь С4	КЭ-01-58 Выпуск X Лист 7



Спецификация. Сталь

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Мар
С5	1	С18	12080	1	1	196.9	394	13
	2	С18	5810	2	2	94.5	378	
	3	С6.5	1020	12		6.0	72	
	4	С6.5	1030	52		6.1	317	
	5	-300×10	940	2		21.2	42	
	6	-260×10	700	8		14.3	115	
	7	-80×10	100	8		0.5	4	
		Вес наплавленного металла					4	

Таблица сварных швов.

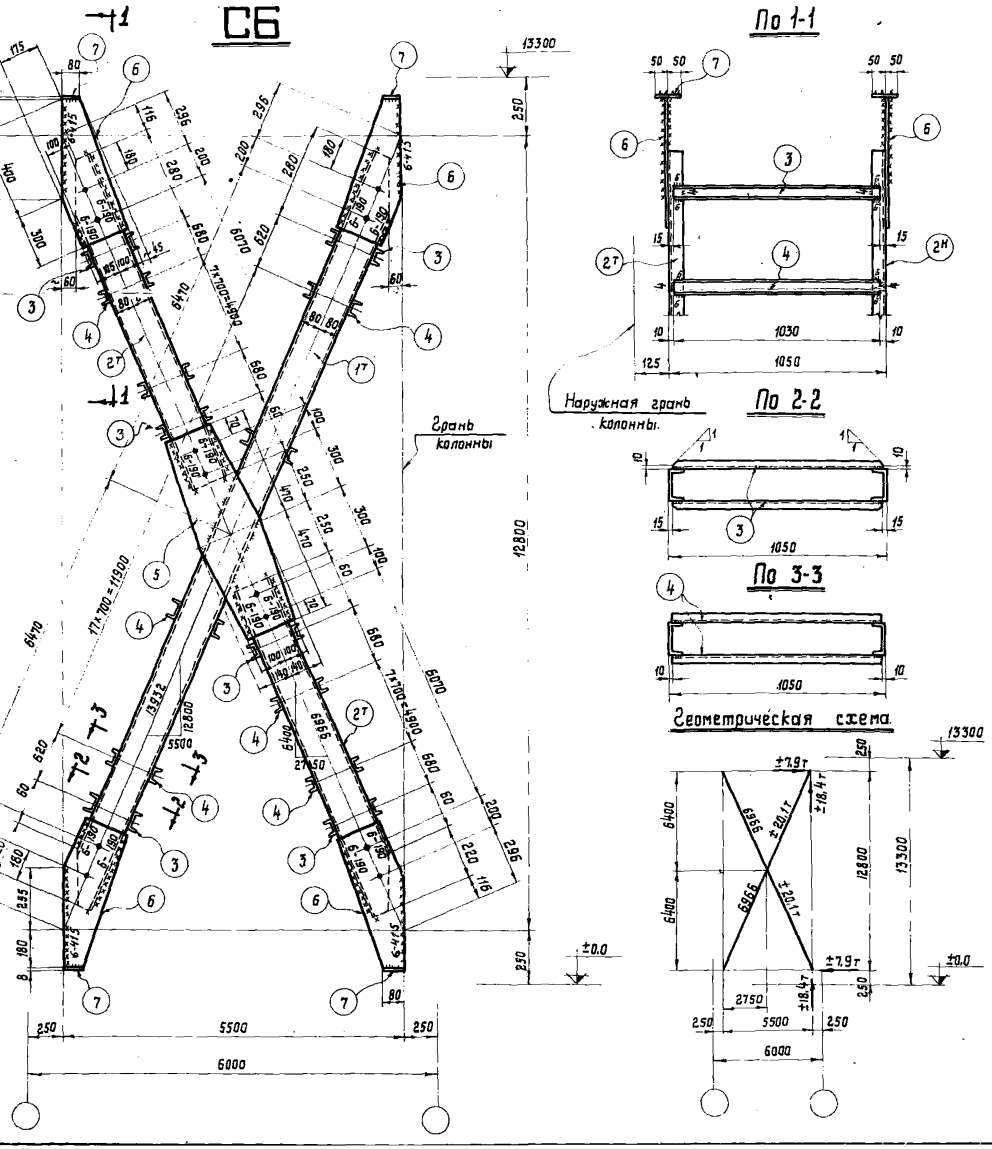
Марка	—	Заводские швы.						Монтажные швы.					
	Марка электрода	342				Вес напл. металла кг.		342				Вес напл. металла кг.	
	Тип и толщ. шва.	⊾4	⊾6			Всего	На 1т	⊾8				Всего	На 1т
С5	Длина м.	8.0	19.0					15.0					
	Вес кг.	0.72	3.4			4.1	3.1	4.6				4.6	3.5

Примечания.

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
3. Сварные швы h=6мм } кроме оговоренных.
4. Обрезы 50мм }
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали ③ условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.	Связь С5	КЭ-01-56 выпуск II Лист 8

Дата выпуска: октябрь 1963г.



Спецификация. Сталь ВСт 3 КП

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг Марки	Примечание
СБ	1	С16	13100	1	1	194.5	389	1290	Косой рез
	2	С16	6600	2	2	93.6	374		— —
	3	С5	1020	12		5.0	60		Косые резы полок
	4	С5	1050	68		5.0	340		
	5	−280×8	940	2		16.6	32		
	6	−250×8	700	8		11.0	88		
	7	−80×8	100	8		0.5	4		
		Вес наплавленного металла					3		

Таблица сварных швов

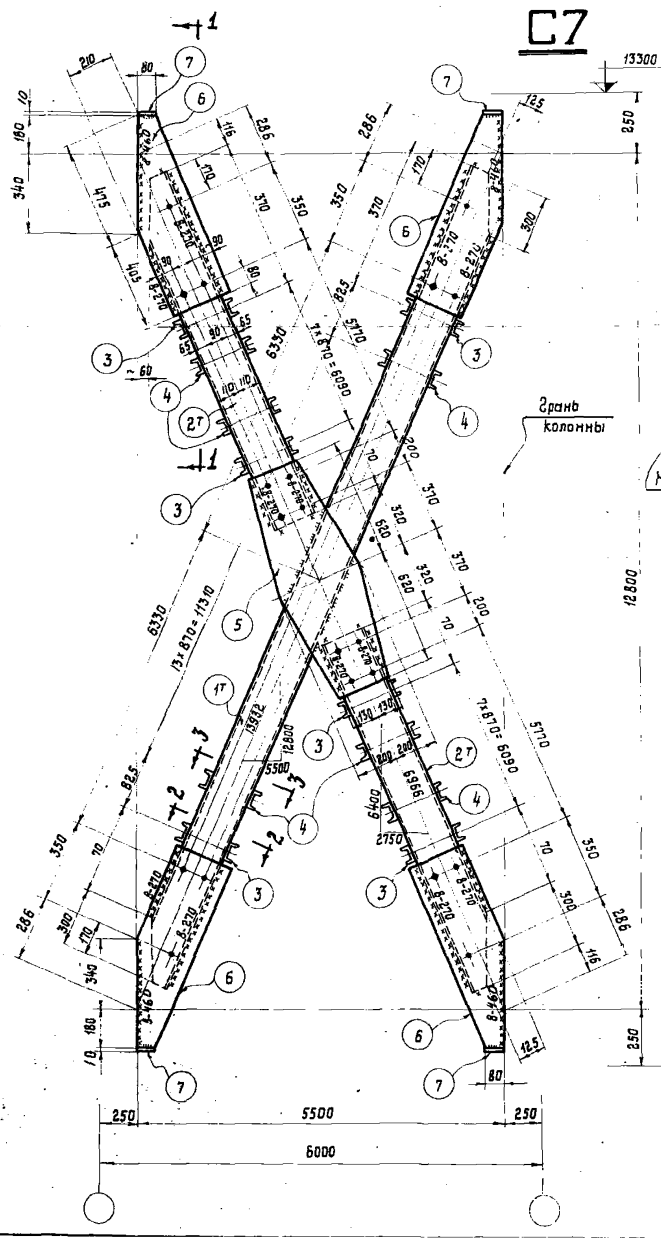
Марка	—	Заводские швы				Вес наплавл. металла кг		Монтажные швы				Вес наплавл. металла кг	
	Марка электрода	Э42						Э42					
	Тип и толщина шва мм	h4	h6			Всего	На 1т	h6				Всего	На 1т
СБ	Длина м.	8.0	21.0					16.0					
	Вес кг.	0.7	3.8			4.5	3.6	2.9				2.9	2.2

Примечания.

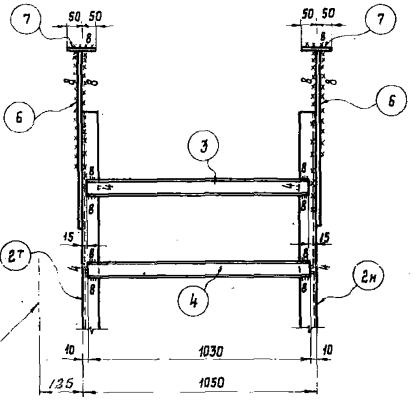
1. Материал конструкций – сталь ВСт 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия калать или сверлить d=23мм.
3. Сварные швы h=6мм } кроме оговоренных.
4. Обрезы 50мм. }
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.	Связь СБ	КЭ-01-56 Выпуск II Лист 9

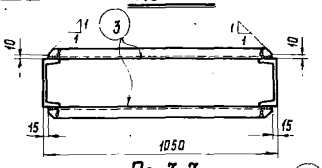
С7



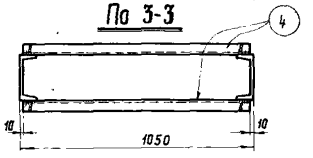
По 1-1



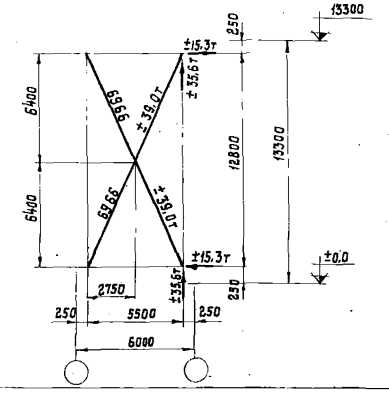
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема.



Спецификация. Сталь ВСт 3 кп

Марка	№№ дет	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет	Вес кг всех	Марки	Примечания
С7	1	С22	13700	1	1	288.0	576	1118	Касой рез
	2	С22	6530	2	2	137.0	548		" — "
	3	С6,5	1020	12		6.0	72		косые резы полок
	4	С6,5	1030	48		6.1	283		
	5	– 400×10	1240	2		39.0	78		
	6	– 270×10	880	8		18.7	150		
	7	– 80×10	100	8		0.5	4		
		Вес наплавленного металла					7		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Марка электрода	Э42				Вес наплав. металла кг	Э42				Вес наплав. металла кг	
	Тип и толщ. шва мм.	⌊4	⌊6	⌊8		всего / на 1т	⌊8				всего	на 1т
С7	Длина м.	8.0	4.0	18.0		7.1 / 4.1	19.0				5.9	3.4
	Вес кг.	0.72	0.72	5.6			5.9					

Примечания.

1. Материал конструкций – сталь марки ВСт 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить $d = 23$ мм.
3. Сварные швы $h = 6$ мм
4. Обрезы 50 мм.

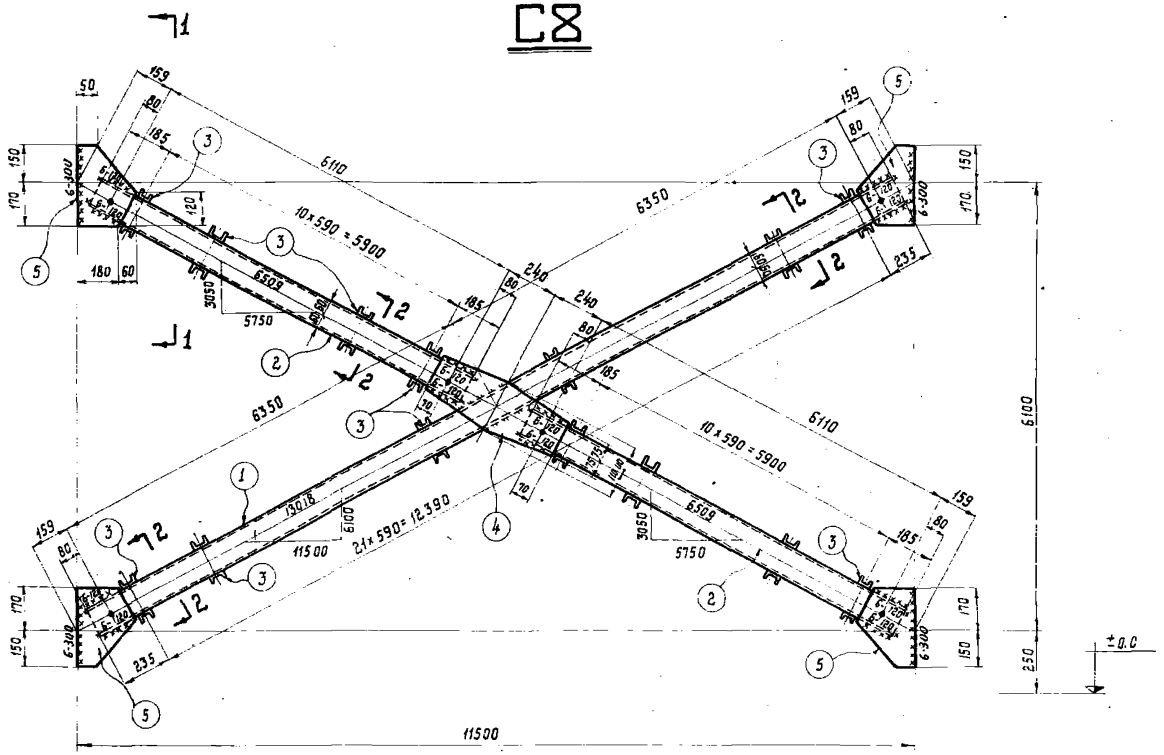
} кроме оговоренных.

5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали ③ условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.	Связь С7	КЭ-01-56 Выпуск II
		Лист 10

Дата выпуска: октябрь 1963г. Разработал Вахрушкин

С8



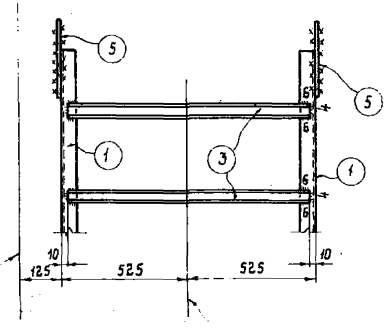
Спецификация. Сталь ВСт. 3КП

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т.	Колич. н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг Марки	Примечания
С8	1	С12	12860	2		133,7	267	1027	
	2	С12	6270	4		65,2	261		
	3	С5	1030	88		5,0	440		
	4	−220×8	620	2		8,6	17		
	5	−240×8	320	8		4,8	38		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов.

Марка	Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла кг		Э42				Вес наплавл. металла кг	
	Тип у толщина шва мм		⊾4	⊾8	всего	на 1т	⊾6				всего	на 1т
С8	длина м		8,8	15,2	3,6	3,5	9,0				1,6	1,5
	вес кг		0,8	2,8			1,6					

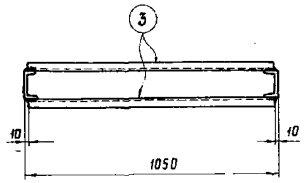
По 1-1



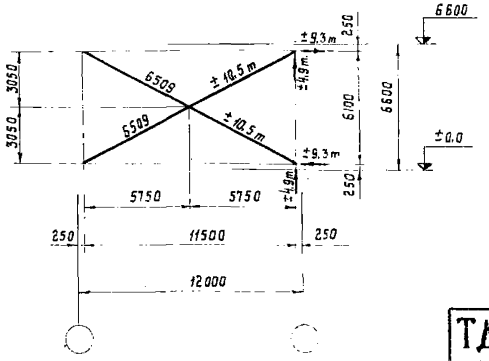
Наружная грань колонны по крайнему ряду колонн.

Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн.

По 2-2



Геометрическая схема.

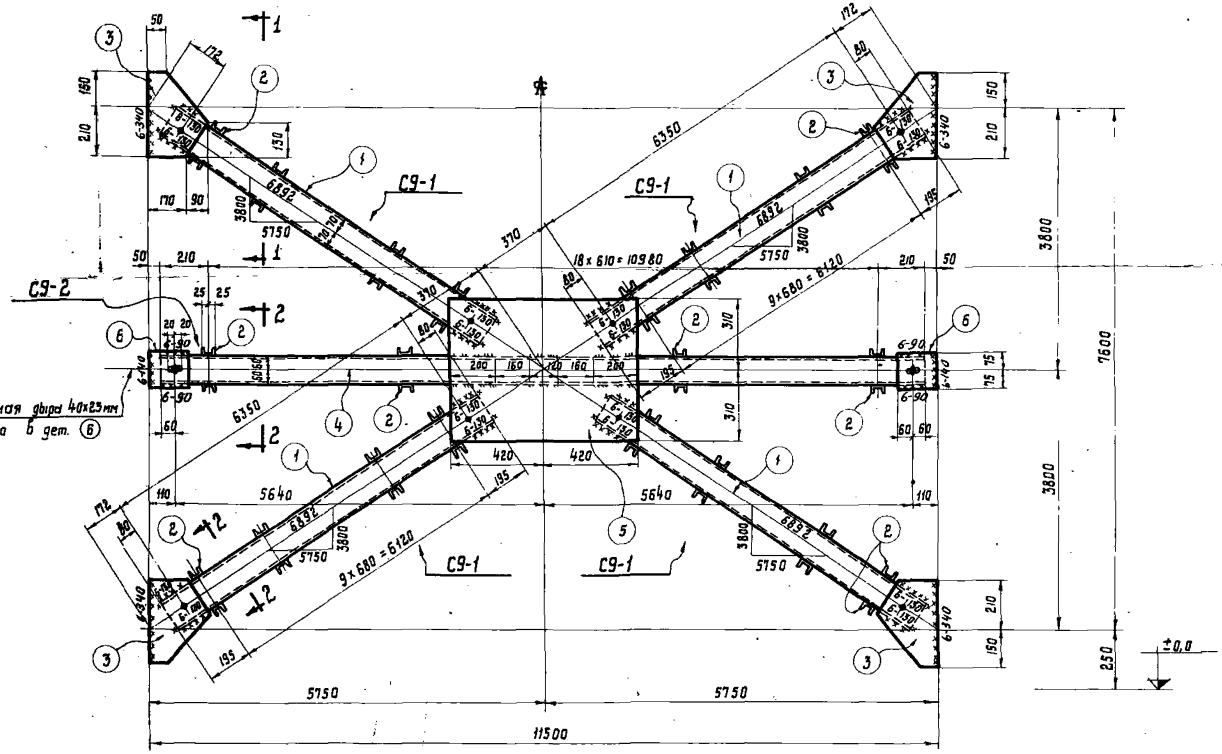


Примечания.

1. Материал конструкций – сталь марки ВСт 3 КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d = 23мм.
3. Сварные швы h = 6 мм, кроме оговоренных.
4. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

ТД 1963 г.	Связь С8.	КЭ-01-56 выпуск II	Лист 11

Дата выпуска: октябрь 1963 г. Гл. инж. ин-та Вахуркин В.Н.



Спецификация. Сталь ВСт3кп 15

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Колич. τ	Колич. н.	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Марки	Примечание
С9-1	1	С14	6510	2		80,0	160	273	
	2	С5	1030	20		5,0	100		
	3	-260×8	360	2		5,9	12		
		Вес наплавленного металла					1		
С9-2	2	С5	1030	38		5,0	190	500	
	4	С12	11400	2		118,6	237		
	5	-620×8	840	2		32,7	65		
	6	-150×8	170	4		1,6	6		
		Вес наплавленного металла					2		

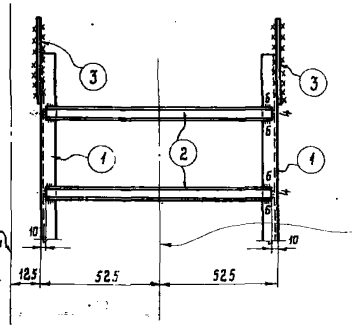
Таблица сварных швов.

Марка	Тип электрода / Тип у толщина шва мм	Заводские швы 342 ⊿4	⊿6			Вес наплавл. металла. кг всего	на 1т	Монтажные швы 342 ⊿6				Вес наплавл. металла. кг всего	на 1т
С9-1	длина м.	2,0	4,0			0,9	3,3	2,5				0,45	1,65
	вес кг.	0,2	0,7					0,45					
С9-2	длина м.	3,8	8,5			1,9	3,8	2,2				0,4	0,8
	вес кг.	0,35	1,55					0,4					

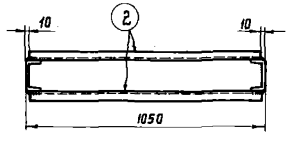
Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1марки	Вес кг всех
С9-1	4	273	1092
С9-2	1	500	500
Вес одной связи С9			1592

По 1-1

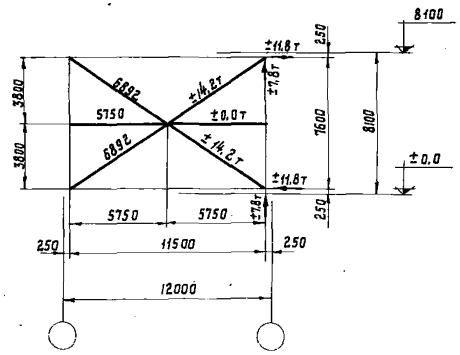


По 2-2



Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн.

Геометрическая схема



Примечания.

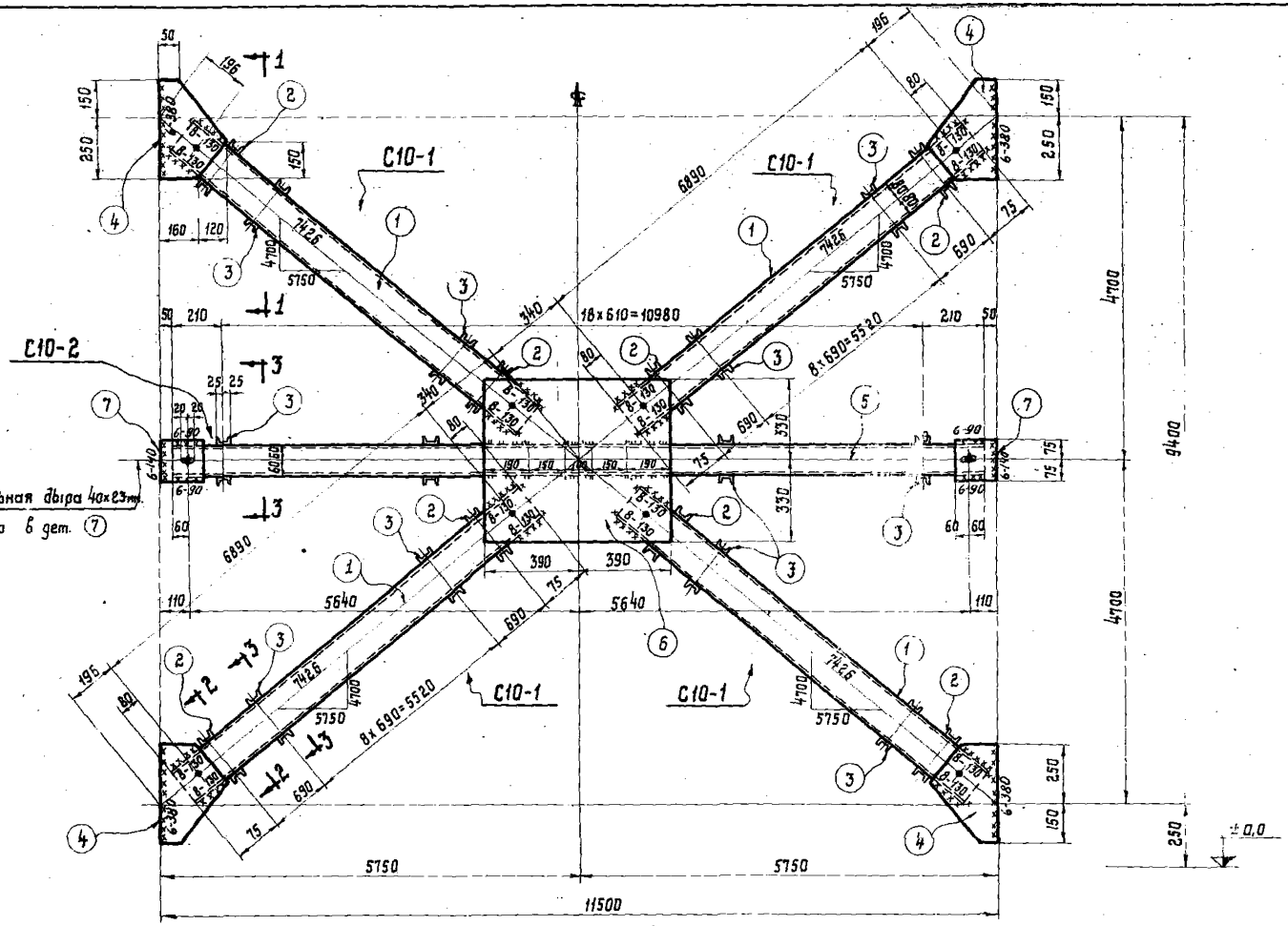
1. Связь С9 состоит из отправочных марок С9-1 и С9-2.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
4. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

ТД 1963г.	Связь С9	КЭ-01-56 выпуск II	Лист 12

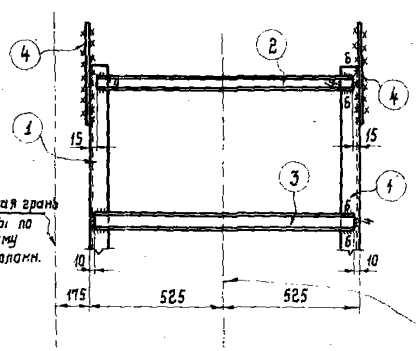
Бригадир Бельская Н.Ю. Дата выпуска: октябрь 1963г. Зл. инж. ин-та Вахуркин В.Н.

Серия 3.01-56
Выпуск II
Лист 13
Инв. №

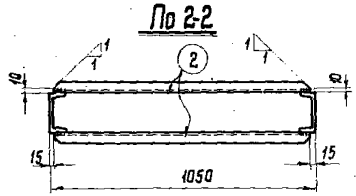
Разработал Белевская Н.Ю. Рыжкевич
Проверил Ушакова Р.П.
Гл. инж. пр-та Вахуркин В.Н.
Выпуск: октябрь 1963г.
Дата



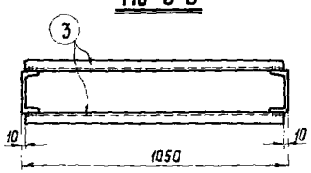
По 1-1



По 2-2

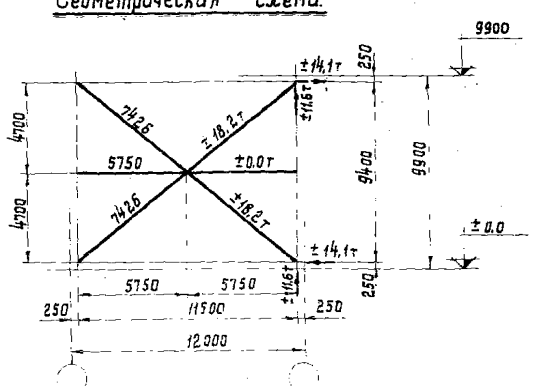


По 3-3



Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн.

Геометрическая схема.



Спецификация. Сталь ВСт3кп.

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т.	Колич. н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Марки	Примечания
С10-1	1	С16	7050	2		100,0	200	325	
	2	С5	1020	4		5,0	20		косые резы полок
	3	С5	1030	18		5,0	90		
	4	-280×8	400	2		7,1	14		
		Вес наплавленного металла					1		
С10-2	3	С5	1030	38		5,0	190	500	
	5	С12	11400	2		118,6	237		
	6	-660×8	780	2		32,4	65		
	7	-150×8	170	4		1,6	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла, кг		Э42			Вес наплавл. металла, кг		
	Тип и толщина шва мм	h_4	h_6		Всего	на 1т	h_6	h_8		Всего	на 1т	
С10-1	длина м	2,2	4,8		1,1	3,2	1,6	1,5		0,8	2,5	
	Вес кг	0,2	0,9				0,29	0,47				
С10-2	длина м	3,8	8,5		1,9	3,8	2,2			0,4	0,8	
	Вес кг	0,35	1,55				0,4					

Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт.	Вес кг. 1 марки	Вес кг. всех
С10-1	4	325	1300
С10-2	1	500	500
Вес одной связи С10			1800

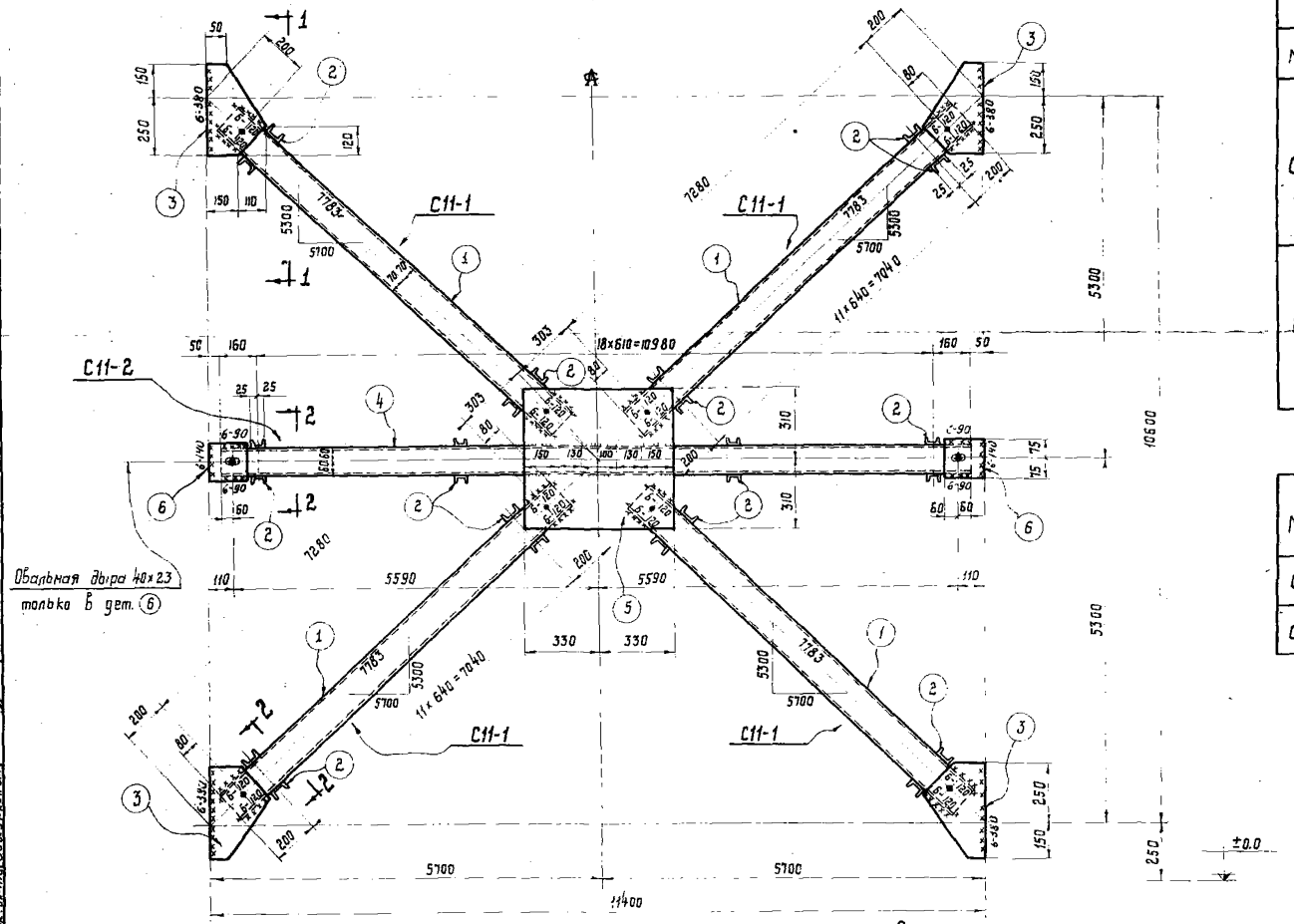
Примечания.

1. Связь С10 состоит из отправочных марок С10-1 и С10-2.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
4. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали ② условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

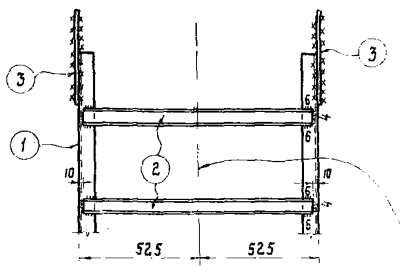
ТД 1963г.

Связь С10

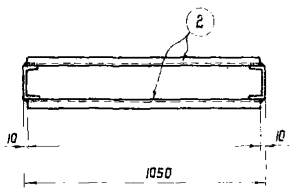
3.01-56 Выпуск II
Лист 13



По 1-1

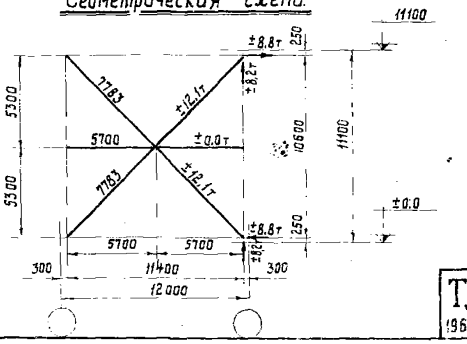


По 2-2



Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн

Геометрическая схема.



Спецификация. Сталь - ВСт3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т.	Колич. н.	Вес кг. 1дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечания
С11-1	1	С14	7440	2		91.5	183	317	
	2	С5	1030	24		5.0	120		
	3	-260×8	400	2		6.5	13		
		Вес наплавленного металла					1		
С11-2	2	С5	1030	38		5.0	190	484	
	4	С12	11300	2		117.5	235		
	5	-620×8	660	2		25.7	51		
	6	-150×8	170	4		1.6	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Таблица сварных швов

Марка	Заводские швы: Тип электрода / Тип и толщина шва, мм	Заводские швы: 342		Заводские швы: Вес наплавл. металла, кг: Всего	Заводские швы: Вес наплавл. металла, кг: на 1т	Монтажные швы: 342		Монтажные швы: Вес наплавл. металла, кг: Всего	Монтажные швы: Вес наплавл. металла, кг: на 1т
		h_1	h_6			h_6			
С11-1	Длина м	2.4	4.6	1.1	3.5	2.8		0.5	1.6
	Вес кг.	0.22	0.83			0.5			
С11-2	Длина м	3.8	8.3	1.85	3.8	2.2		0.4	0.9
	Вес кг.	0.35	1.5			0.4			

Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт.	Вес кг. 1 марки	Вес кг. Всех
С11-1	4	317	1268
С11-2	1	484	484
Вес одной связи С11			1752

Примечания.

1. Связь С11 состоит из отправочных марок С11-1 и С11-2.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
4. Сварные швы h=6 мм, кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

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

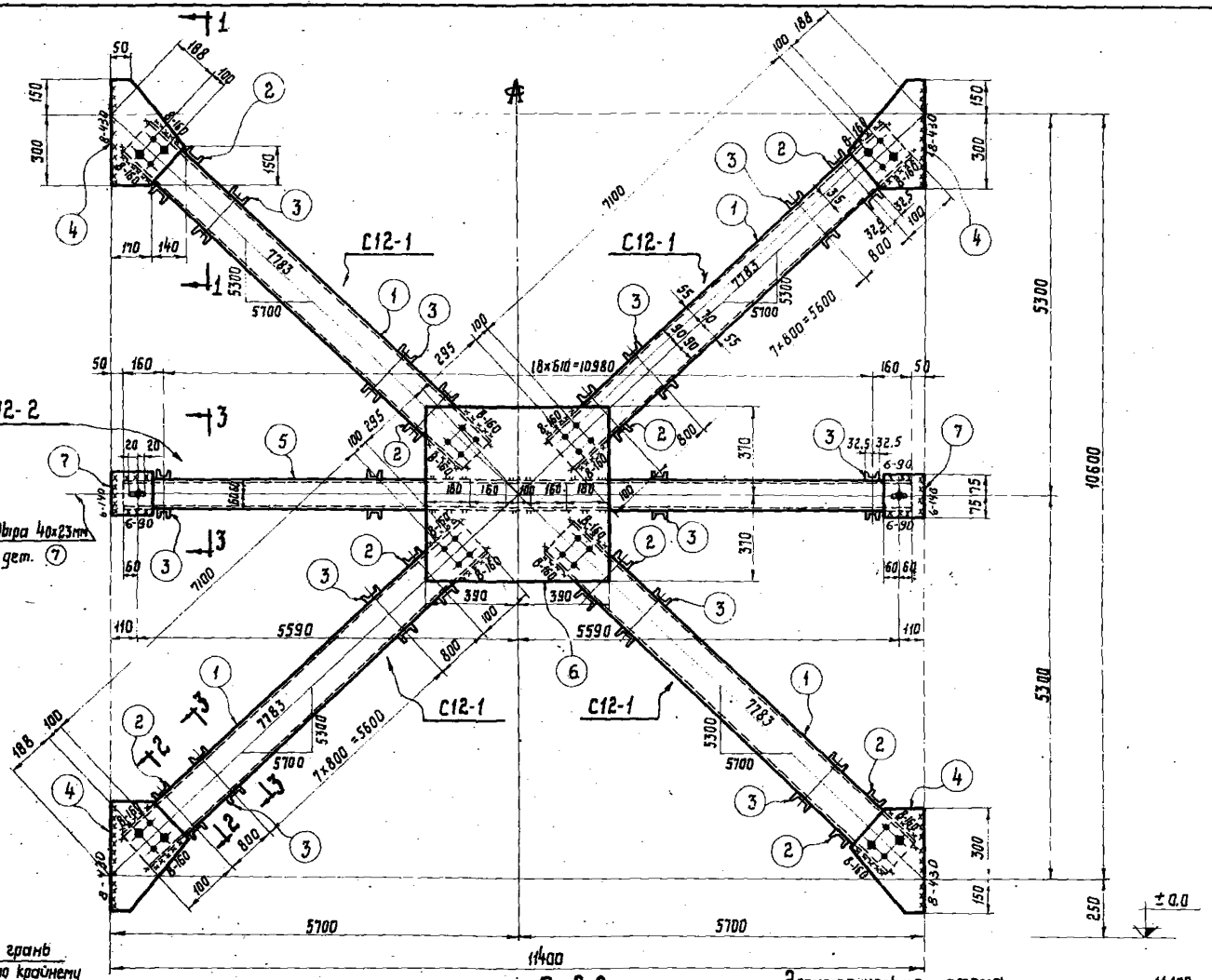
Дата выпуска: октябрь 1963 г.

ТД 1963 г.

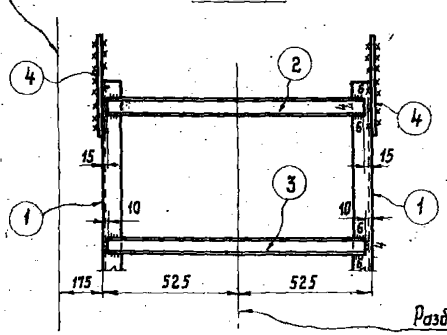
Связь С11

КЗ-01-56 Выпуск II

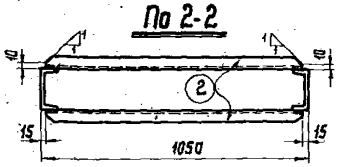
Лист 14



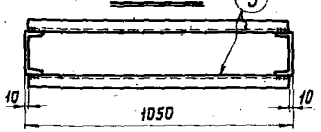
По 1-1



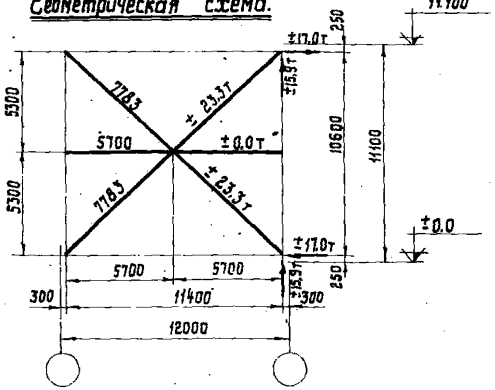
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема.



Спецификация. Сталь ВСт3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг. 1дет.	Вес кг. всех	Вес кг. Марки	Примечания
С12-1	1	С18	7400	2		121.0	242	383	косые резы полок
	2	С6.5	1020	4		6.0	24		
	3	С6.5	1030	16		6.1	98		
	4	-310×8	450	2		8.8	18		
		Вес наплавленного металла					1		
С12-2	3	С6.5	1030	38		6.1	232	548	
	5	С12	11300	2		117.5	235		
	6	-740×8	780	2		36.3	73		
	7	-150×8	190	4		1.6	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Таблица сварных швов.

Марка	Заводские швы: Тип электрода	Заводские швы: 342				Вес наплавл. металла кг: всего	Вес наплавл. металла кг: на 1м	Монтажные швы: 342				Вес наплавл. металла кг: всего	Вес наплавл. металла кг: на 1м
	Тип и толщина шва	b4	b5					b6	b8				
С12-1	длина м	2.6	4.8			1.1	2.9		3.5			1.1	2.9
	вес кг	0.24	0.87						1.1				
С12-2	длина м	5.0	8.3			2	3.7	2.2				0.4	0.8
	вес кг	0.45	1.5					0.4					

Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт	Вес кг 1марки	Вес кг всех
С12-1	4	383	1532
С12-2	1	548	548
Вес одной связи С12			2080

Примечания.

1. Связь С12 состоит из отправочных марок С12-1 и С12-2.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колать или сверлить d=23мм.
4. Обрезы 50мм. } кроме оговоренных.
5. Сварные швы h=6мм }
6. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
7. Детали ② условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.

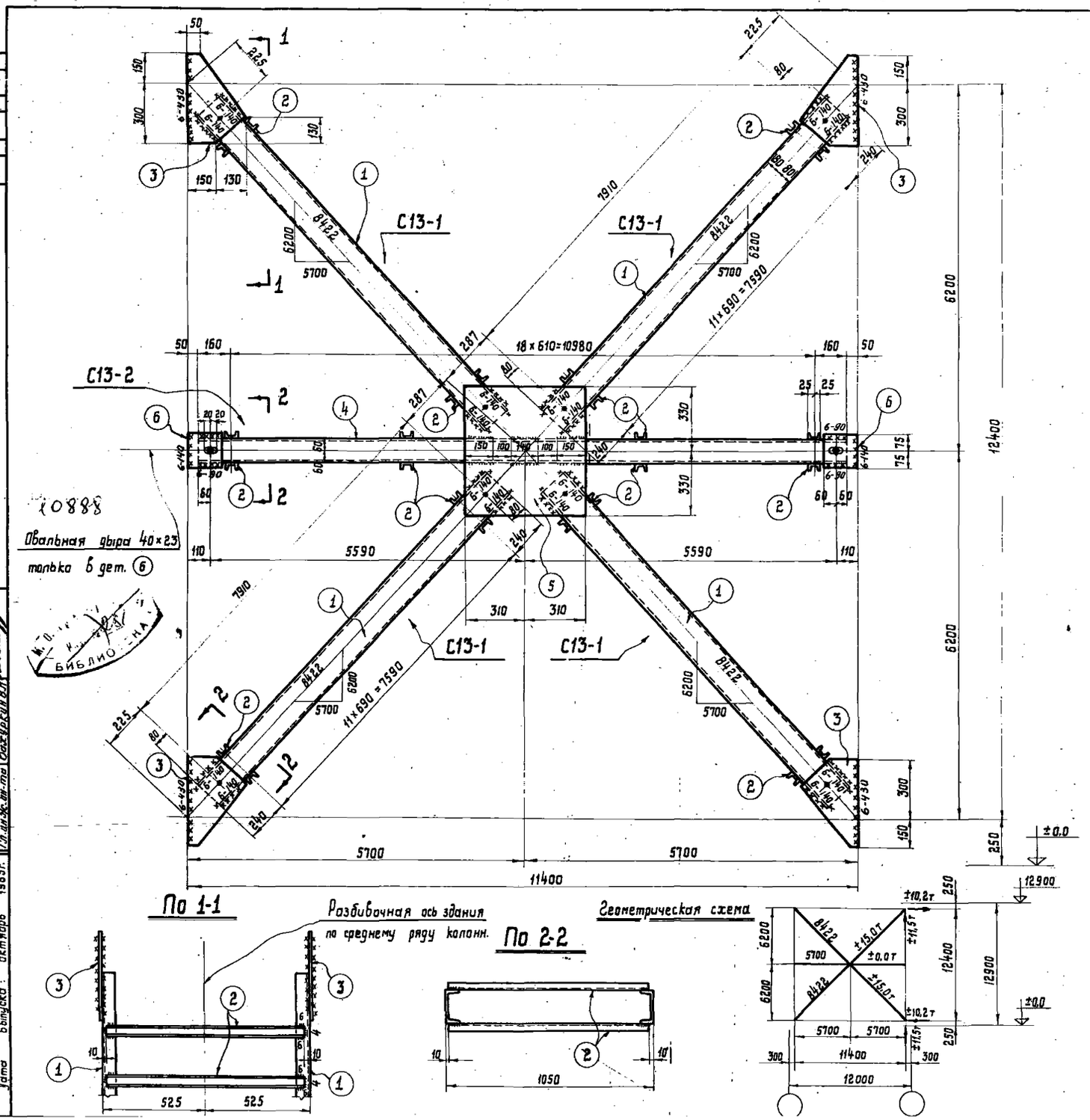
Связь С12

КЭ-01-56 Выпуск II

Лист 15

Зата выпуска: октябрь 1963г. Гл. инж. ин-та Бакуркин В.И.

Серия 3-01-56 Выпуск II
Лист 16
Инв. N



Спецификация Сталь - ВСт 3 кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т.	Колич. н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг Марки	Примечания
С13-1	1	С16	8070	2		114.8	230	367	
	2	С5	1030	24		5.0	120		
	3	-280×8	450	2		7.9	16		
		Вес наплавленного металла				1.			
С13-2	2	С5	1030	38		5.0	190	484	
	4	С12	11300	2		117.5	235		
	5	-620×8	660	2		25.7	51		
	6	-150×8	170	4		1.6	6		
		Вес наплавленного металла				2			

Таблица сварных швов.

Марка	Заводские швы. Тип электрода Э42					Вес наплавл. металла кг.		Монтажные швы. Э42					Вес наплавл. металла кг	
	тип и толщина шва мм.	k4	k6			Всего	на 1м	k6					Всего	на 1м
С13-1	длина м	2,4	5,2			1.2	3.3	3.0					0.6	1.6
	Вес кг	0.22	0.95					0.6						
С13-2	длина м	3.8	8.2			1.8	3.7	2.2					0.4	0.8
	Вес кг	0.34	1.48					0.4						

Требуется на одну связь.

Марка	Кол. шт.	Вес кг 1 марки	Вес кг всех
С13-1	4	367	1468
С13-2	1	484	484
Вес одной связи С13			1952

Примечания.

1. Связь С13 состоит из отправочных марок С13-1 и С13-2.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
4. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме , даны на одну ветвь.

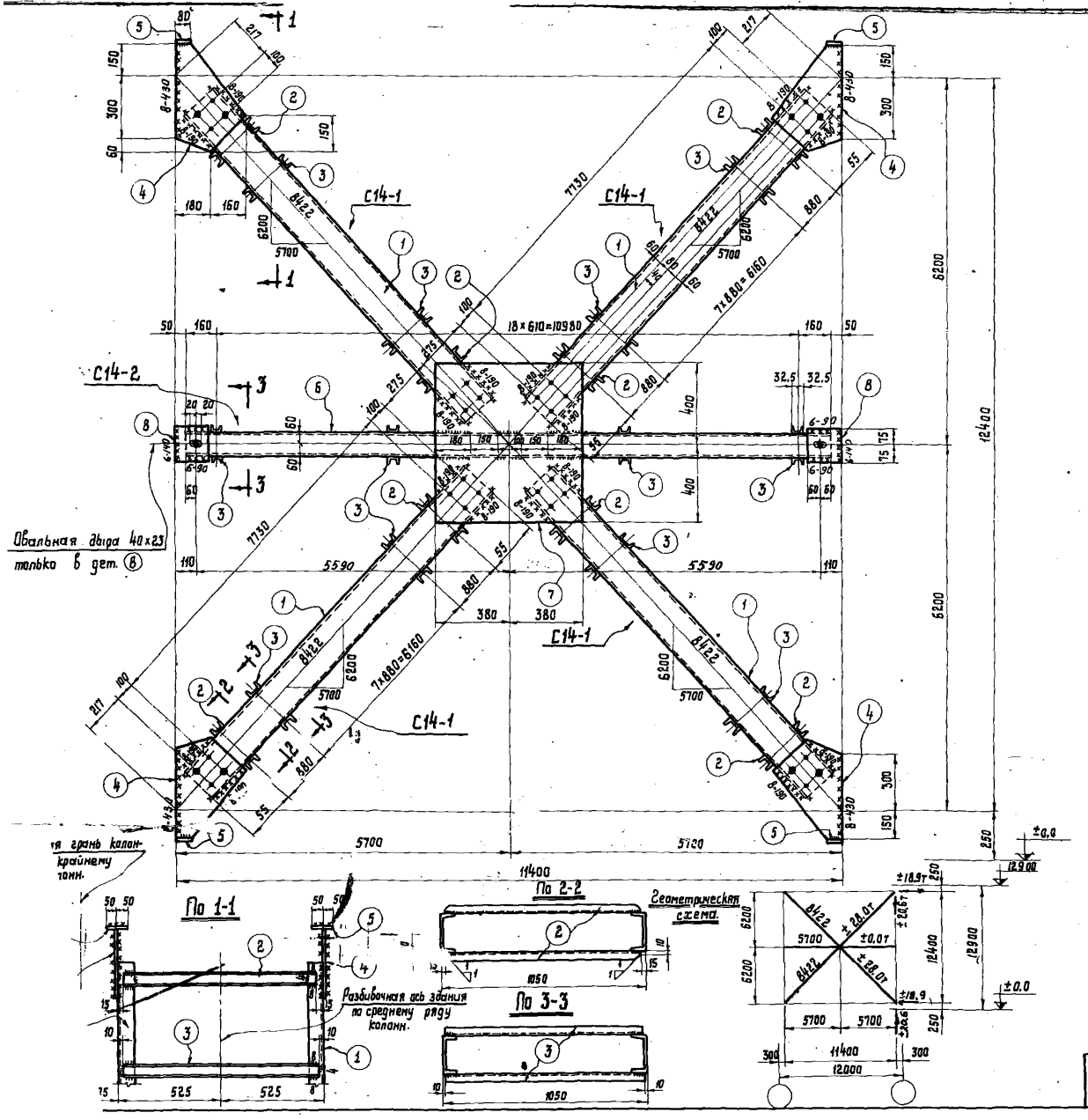
Гип. отдела	Ивлиев		
Гл. инж. пр.	Лапук		
Бригадир	Бельская	11.10	
Дата выпуска:	октябрь	1963г.	

Начальник п/о	Фомина		
Гипровщ.	Дмитриева Ю.		
Исполнил			
Гл. инж. пр-та	Васкурьин В.Я.		

ТД 1963г.

Связь С13

К3-01-56 Выпуск II
Лист 16



Спецификация. Сталь - ВСт 3 КП

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм.	Колич. т.	Колич. н.	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечания
С14-1	1	С20	8030	2		147.5	295	447	косые резы полок
	2	С6.5	1020	4		6.0	24		
	3	С6.5	1030	16		8.1	98		
	4	-340×10	510	2		13.6	27		
	5	-80×10	100	2		0.5	1		
		Вес наплавленного металла					2		
С14-2	3	С6.5	1030	38		8.1	232	570	
	6	С12	11300	2		117.5	235		
	7	-760×10	800	2		47.5	95		
	8	-150×10	170	4		1.6	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы: Тип электрода	342			Вес наплавл. металла кг.		Монтажные швы:	342			Вес наплавл. металла кг.	
		Тип и толщина шва мм	▷4	▷6	▷8	Всего	на 1т		▷6	▷8		Всего	на 1т.
С14-1	длина м		2.6	0,32	4.8	1.8	4.0		0.2	3.6		1.1	2.5
	Вес кг		0.2	0.06	1.5				0.04	1.10			
С14-2	длина м		5.0	8.4		2.0	3.5		2.2			0.4	0.7
	Вес кг		0.45	1.5					0.4				

Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1 марки	Вес кг всех
С14-1	4	447	1788
С14-2	1	570	570
Вес одной связи С14			2358

Примечания.

1. Связь С14 состоит из отправочных марок С14-1 и С14-2.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт 3 КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия калать или сверлить d=23мм.
4. Сварные швы h=6 мм } кроме оговоренных.
5. Обрезы – 50 мм }
6. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
7. Детали ② условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

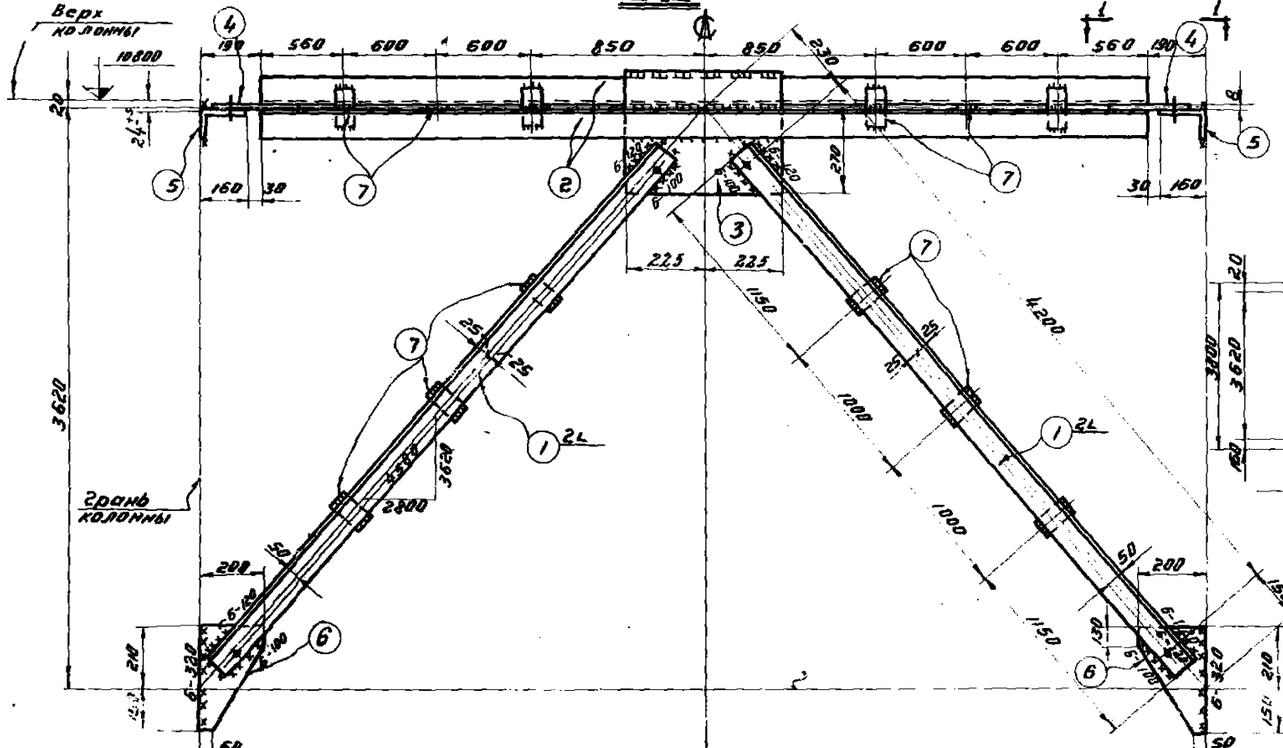
ТД 1963г.

Связь С14

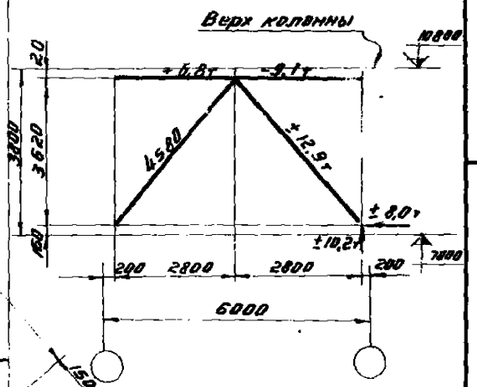
КЭ-01-56 выпуск II

Лист. 17

С15



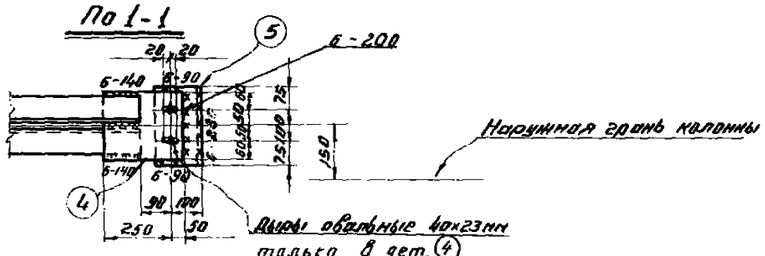
Геометрическая схема С15



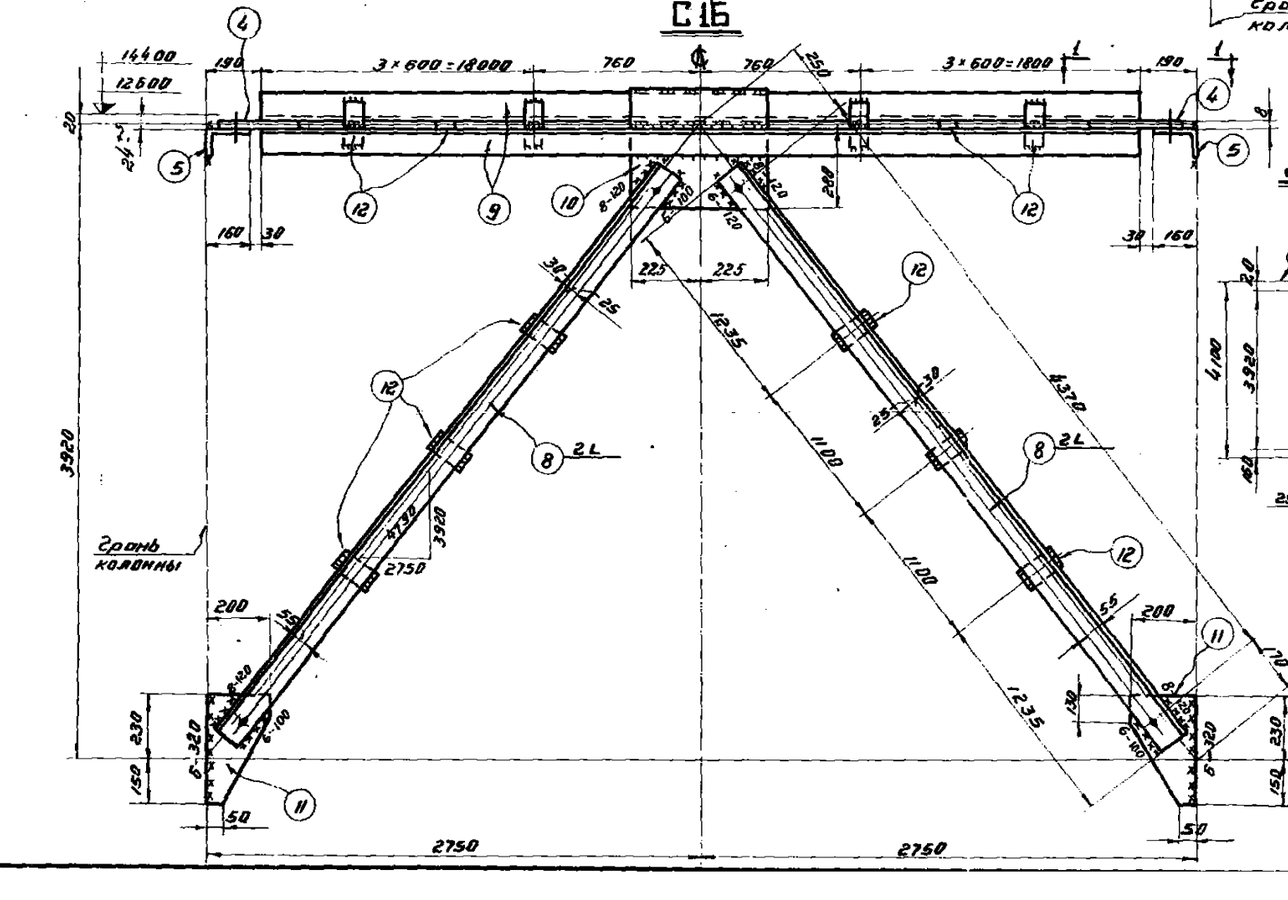
Спецификация Сталь ВСт3кп

Марка	Нп дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примеч.
С15	1	L 90×7	4300	4		41,4	166	*289	
	2	L 80×6	5220	2		38,5	77		
	3	-380×8	450	1		10,8	11		
	4	-220×8	300	2		4,8	8		
	5	L 160×100×9	250	2		4,5	9		
	6	-200×8	360	2		4,5	9		
	7	-80×8	110	12		0,6	7		
	Вес наплавленного металла						2		
С16	4	-220×8	300	2		4,3	8	362	
	5	L 160×100×9	250	2		4,5	9		
	8	L 100×8	4470	4		54,5	218		
	9	L 90×7	5120	2		49,2	98		
	10	-390×8	450	1		11	11		
	11	-200×8	380	2		4,5	9		
	12	-80×8	120	12		0,6	7		
	Вес наплавленного металла						2		

По 1-1



С16



Геометрическая схема С16

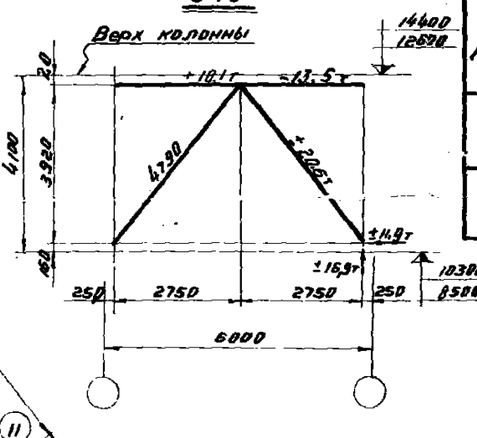


Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42				Вес напл. металла	Э42				Вес напл. металла	
	Тип и толщ. шва	△6				всего	на 1т	△6	△8		всего	на 1
С15	Длина т.	5,6				1,0	2,7	4,0			0,8	2,6
	Вес кг	1,0						0,8				
С16	Длина т.	5,6				1,0	2,8	3,9	1,2		1,0	2,8
	Вес кг	1,0						0,6	0,4			

Примечания:

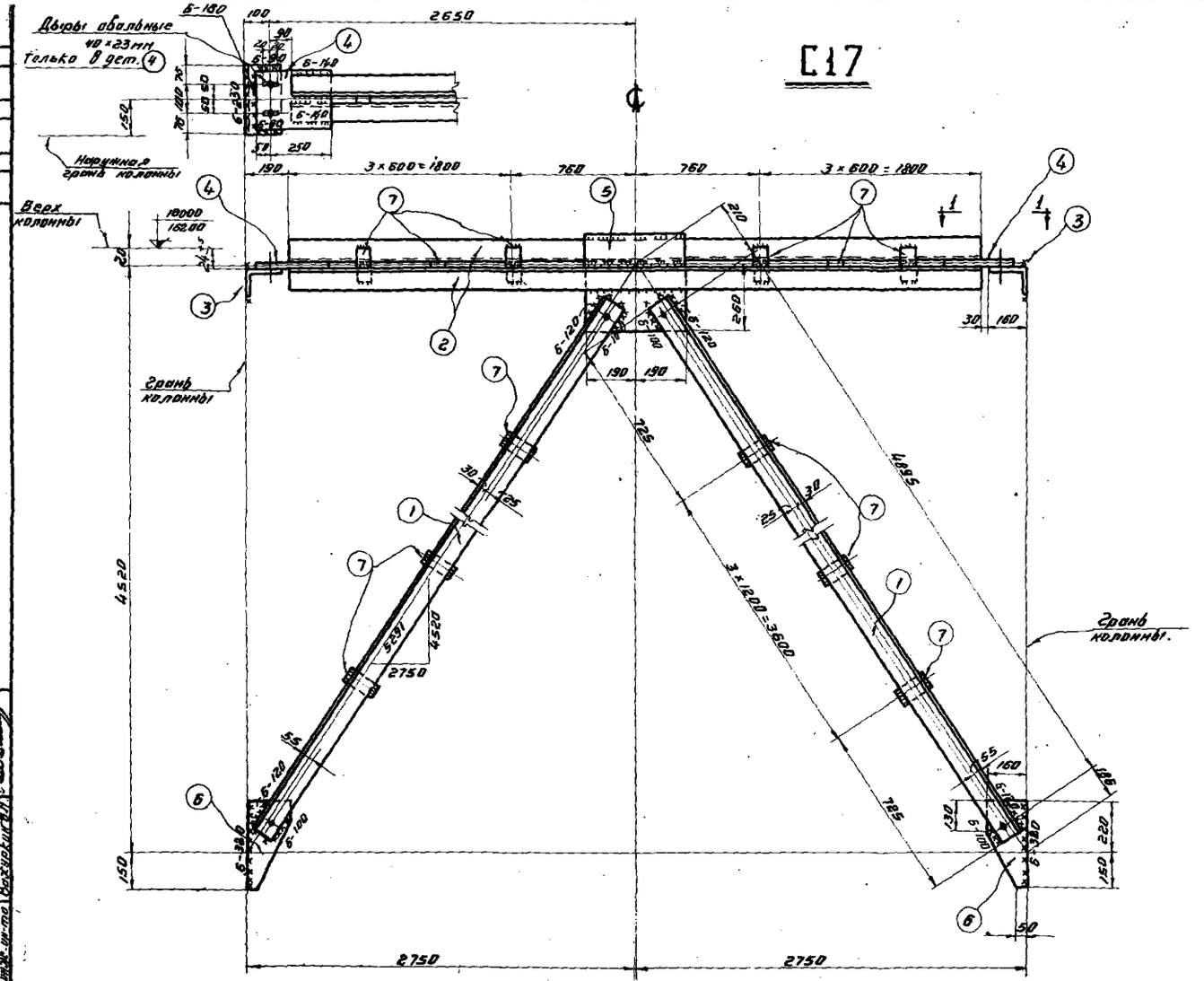
1. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23.
3. Все обрезы 50мм } кроме оговоренных.
4. Сварные швы h=6 мм }

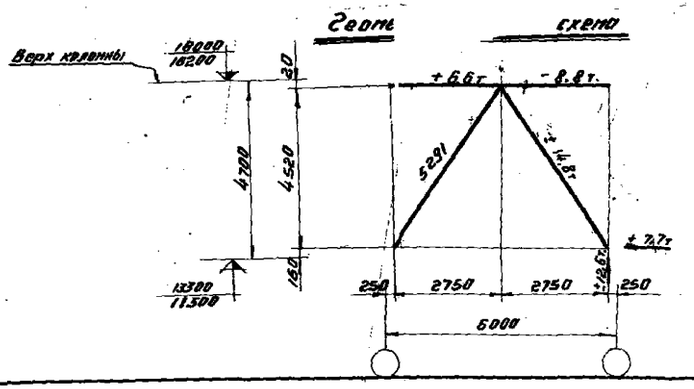
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Разраб. Кулаков | Проверил Гл.инж.пр. Волкурьин | Гл.инж.пр. Волкурьин | 1963г.

ТД 1963г. | Связи ~~С15~~ С16 | КЭ-01-56 Выпуск II | Лист 18

С17





Спецификация Сталь В Ст. 3 кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примеч.
С17	1	L 100×7	5050	4		54,7	219	336	
	2	L 80×6	5120	2		37,7	75		
	3	L 160×100×9	250	2		4,5	9		
	4	-200×8	300	2		3,7	7		
	5	-360×8	380	1		9	9		
	6	-160×8	370	2		3,7	8		
	7	-80×8	120	12		0,6	7		
	Вес наплавленного металла						2		

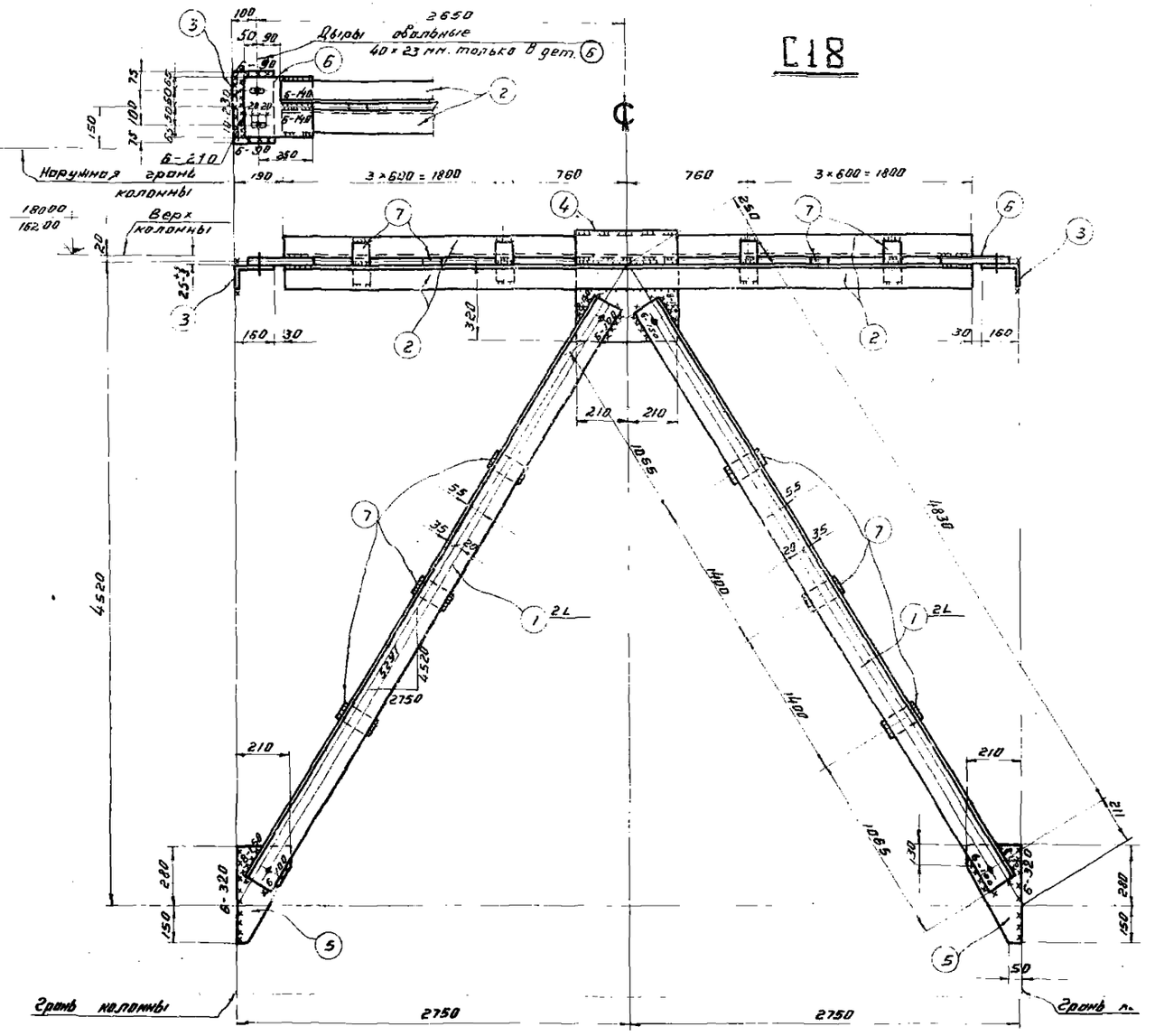
Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Тип электр.	Э42				Вес напл. металла кг	Э42				Вес напл. металла кг	
	Тип и толщ. шва	Δ6				всего / на 1т	Δ6				всего	на 1т
С-17	Длина м	5,0				0,9 / 2,66	4,5				0,8	2,4
	Вес кг	0,9					0,8					

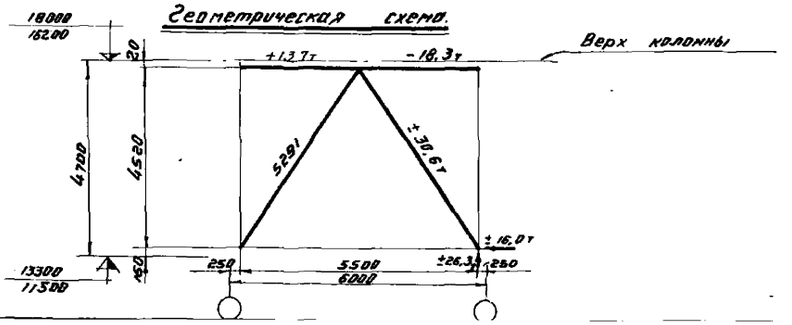
Примечания.

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
3. Все обрезы 50мм кроме
4. Сварные швы h=6мм оговоренных.

ТД 1963г.	Связь С17	КЗ-01-56 Выпуск II Лист 19



Геометрическая схема.



Спецификация. Сталь ВСт. 3кп.

Марка	НН дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечан.
С18	1	L 125 × 8	4930	4		75,5	306	477	
	2	L 100 × 7	5120	2		55,4	111		
	3	L 160 × 100 × 9	250	2		4,5	9		
	4	-420 × 10	440	1		14,5	15		
	5	-210 × 10	430	2		7,1	14		
	6	-230 × 10	300	2		5,0	10		
	7	-80 × 10	150	12		0,9	11		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы.						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э 42				Вес напл. металла кг		Э 42				Вес напл. металла кг	
	Тип и толщ. шва	∆6				всего	на 1т	∆6	∆8	∆10		всего	на 1т
С 18	Длина п.	6,5				1,2	2,5	4,1	1,2	0,3		1,2	2,5
	Вес кг	1,2						0,7	0,4	0,1			

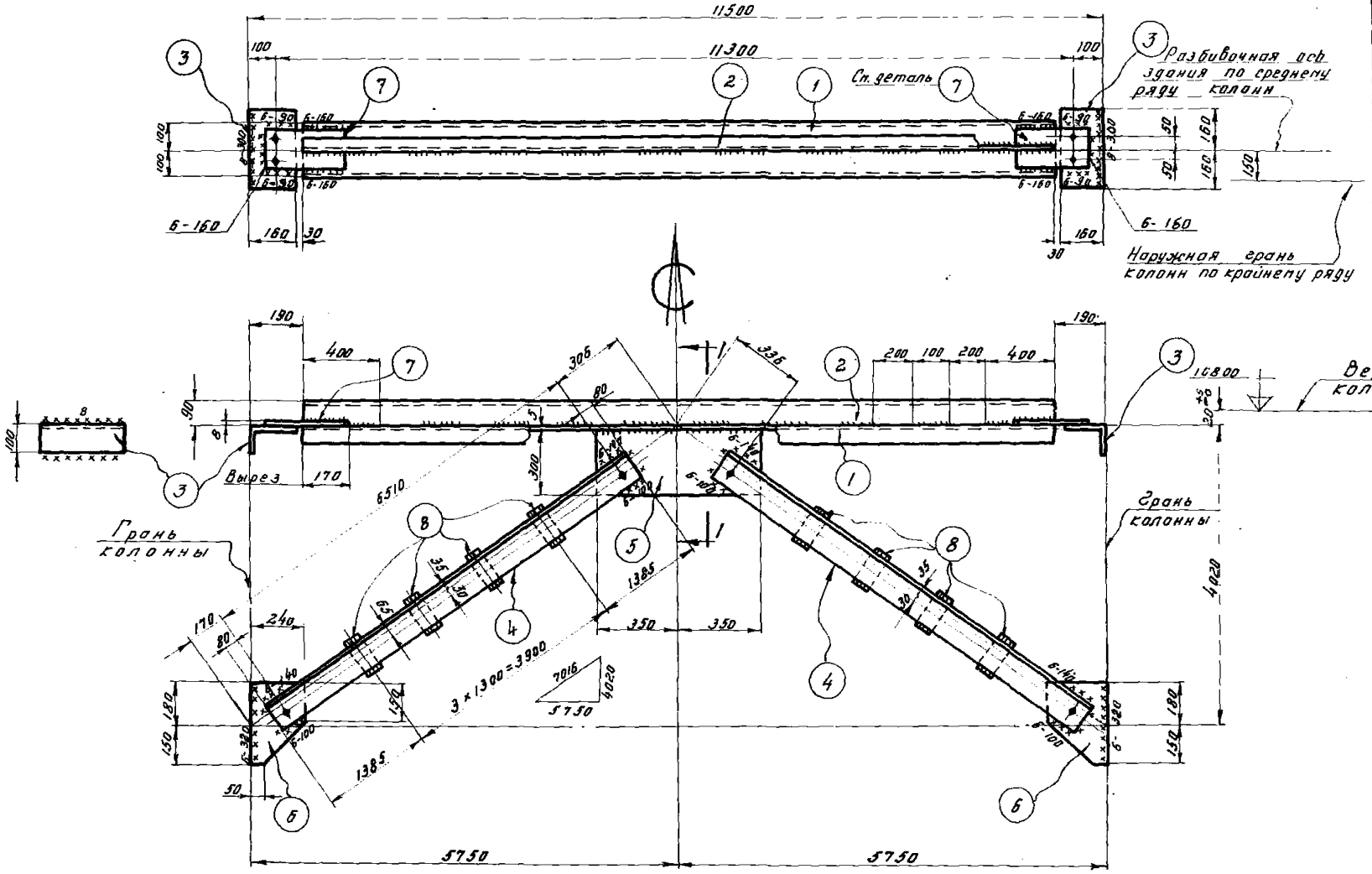
Примечания.

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23.
3. Все обрезы 50мм } кроме
4. Сварные швы h = 6мм } оговоренных.

ТД 1963г.	Связь С18	КЭ-01-56 Выпуск II
		Лист 20

Дата выпуска: октябрь 1963г. Гл. инж. ин-та Вахурин О.М.

С19



Спецификация. Сталь В ст. 3 кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во т.	к-во н.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Марки	Примечание
С19	1	С 20	11120	1		204,6	205	795	
	2	∠ 90×56×6	11120	1		74,5	75		Вырез полки.
	3	∠ 160×100×9	320	2		5,8	12		
	4	∠ 125×9	6700	4		116,0	464		
	5	- 300×8	700	1		13,2	13		
	6	- 240×8	330	2		5,0	10		
	7	- 180×8	300	2		3,4	7		
	8	- 80×8	150	8		0,8	6		
	Вес наплавленного металла						3		

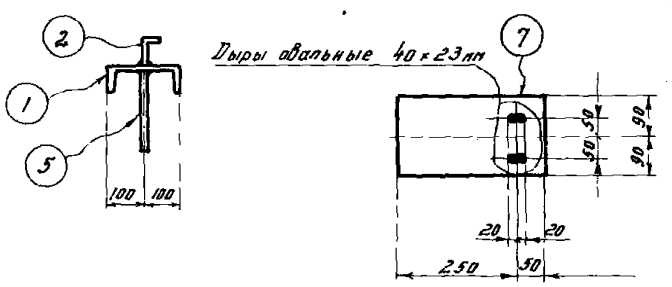
Таблица сварных швов.

Марка	—	Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электр.	Э 42				Вес напл. металла		Э 42				Вес напл. металла	
	Тип и толщ. шва	∆ 6				Всего	На 1т	∆ 6	∆ 8			Всего	На 1т.
С19	Длина м.	17,0				3,1	3,9	4,0	0,7			0,9	1,1
	Вес кг.	3,1						0,7	0,21				

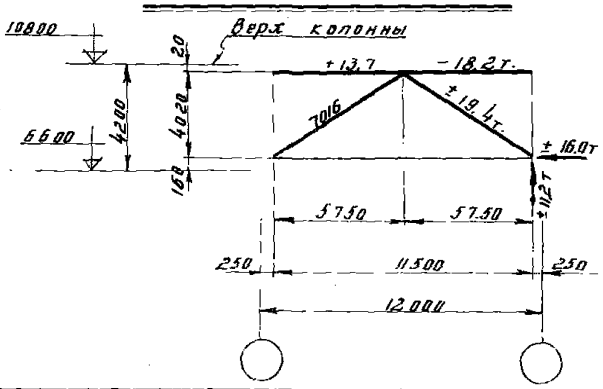
Примечания:

1. Материал конструкции – сталь марки В ст. 3 кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
3. Сварные швы h=6 мм, кроме оговоренных.

По 1-1



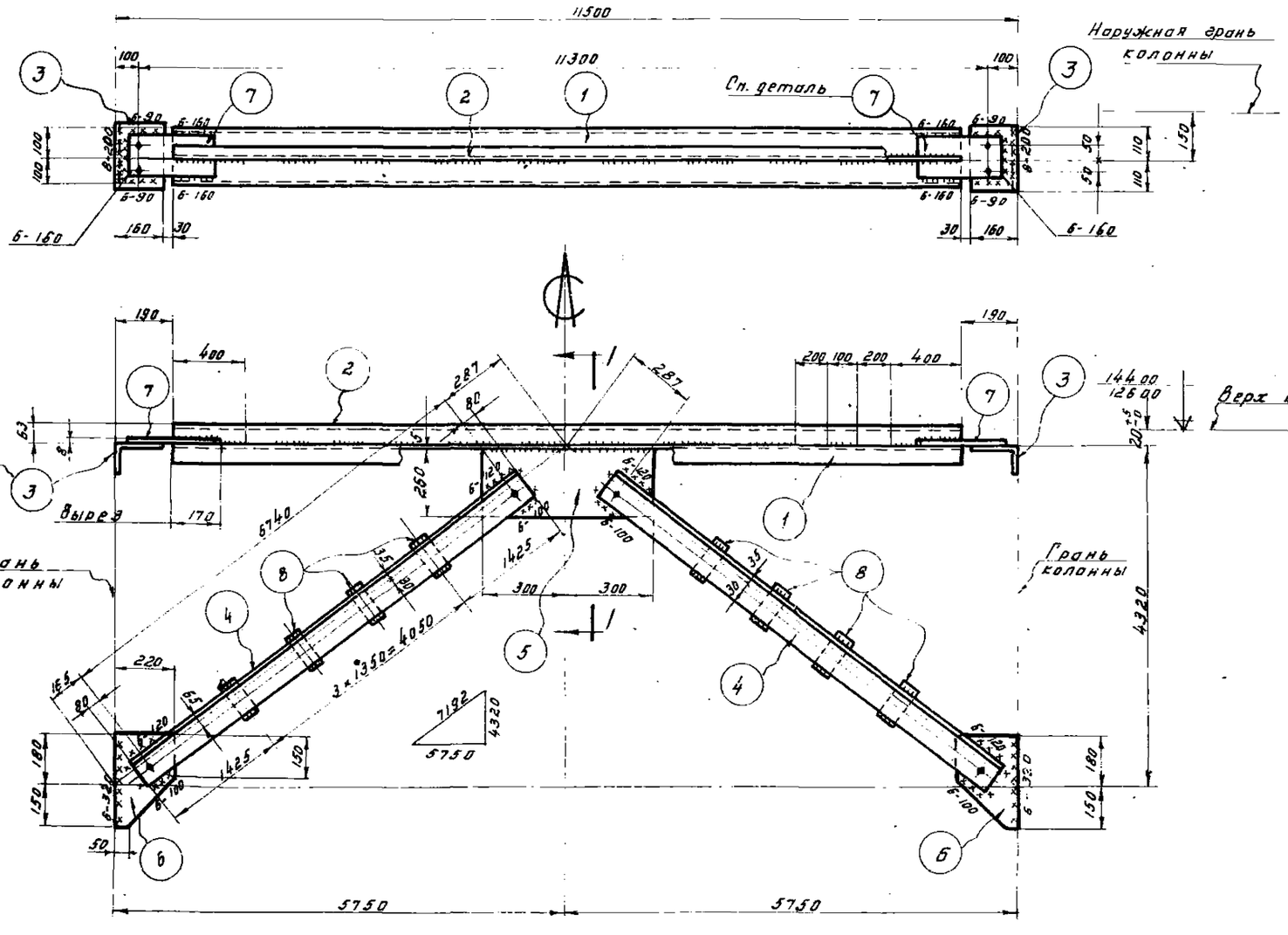
Геометрическая схема.



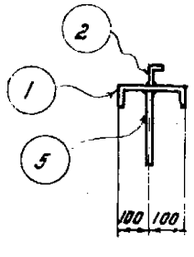
ТД 1963.	Связь С19	КЭ-01-56 Выпуск II	Лист 21

Дата выпуска: Октябрь 1963г. Гл. инж. ин-та Вахуркин В.П.

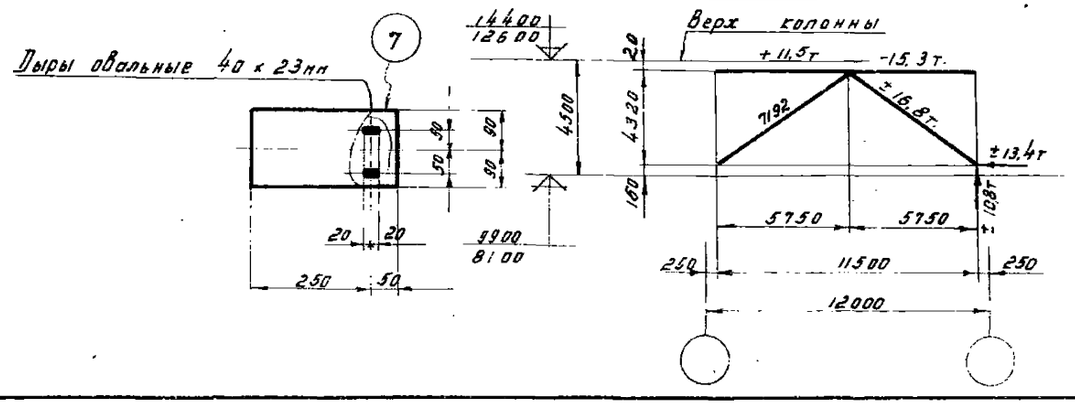
С 20



По 1-1



Геометрическая схема.



Спецификация.

В ст 3 кп.

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм.	К-во т	К-во н.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Марки.	Примечан.
С 20	1	С 20	11120	1		204,6	205	728	
	2	∟ 63×40×6	11120	1		51,5	52		Вырез полки.
	3	∟ 160×100×9	220	2		4,0	8		
	4	∟ 125×8	6900	4		107,0	428		
	5	-260×8	600	1		9,8	10		
	6	-220×8	330	2		4,5	9		
	7	-180×8	300	2		3,5	7		
	8	-80×8	150	8		0,8	6		
	Вес наплавленного металла						3		

Таблица сварных швов.

Марка	—	Заводские швы				Вес напл. металла		Монтажные швы.				Вес напл. металла	
	Тип электр.	Э 42				Всего	На 1т.	Э 42				Всего	На 1т.
	Тип и толщ. шва	△ 6						△ 6	△ 8				
С 20	Длина м.	17,0				3,1	4,1	4,0	0,5			0,9	1,2
	Вес кг.	3,1						0,7	0,2				

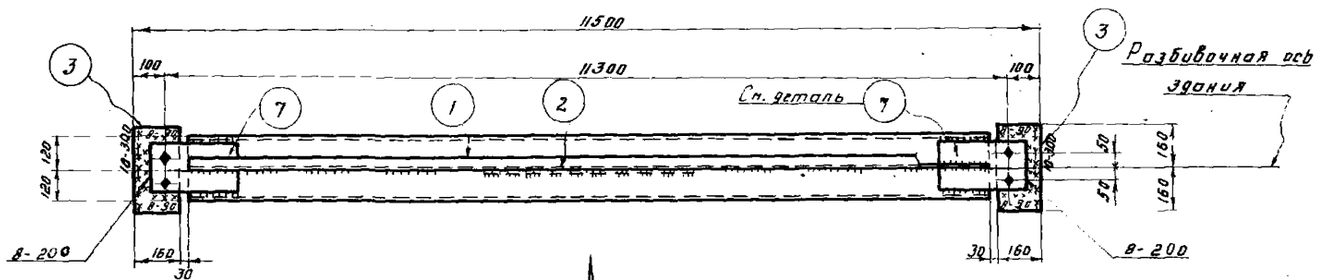
Примечания:

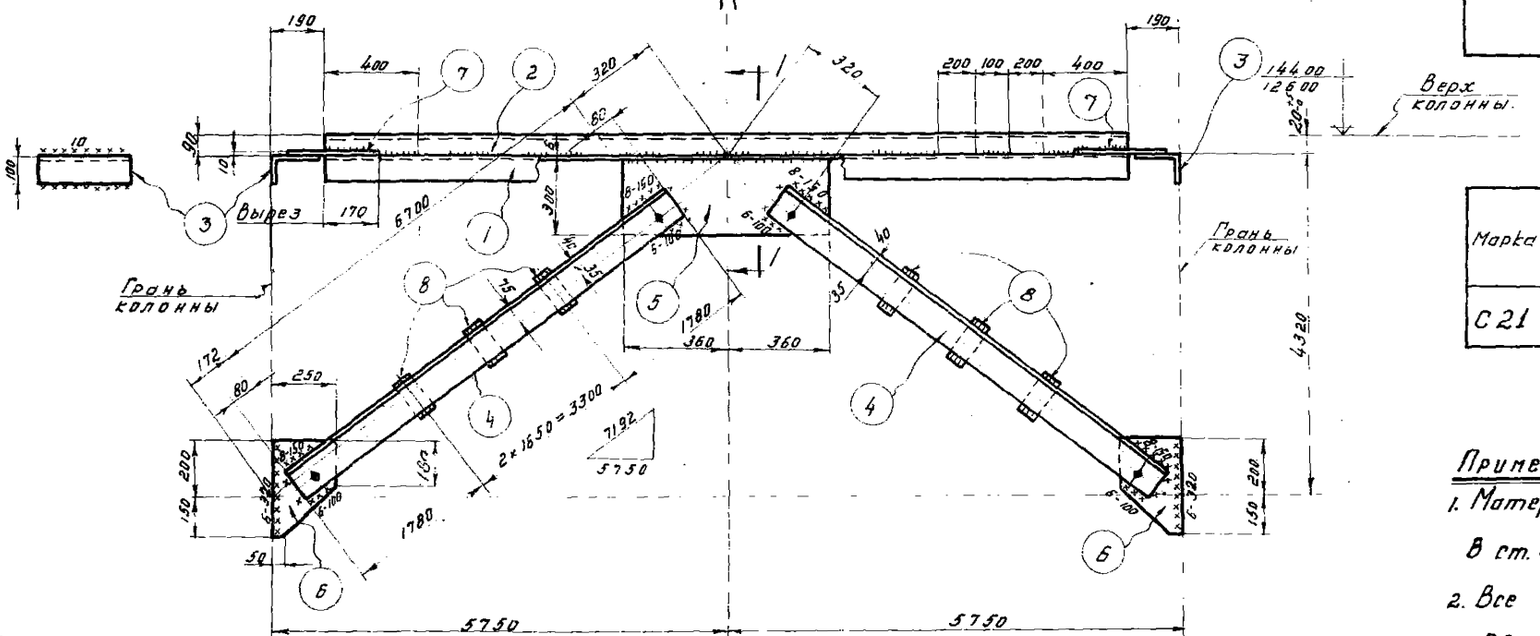
1. Материал конструкции – сталь марки Вст. 3кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
3. Сварные швы h = 6 мм, кроме оговоренных.

ТД 1963г.	Связь С 20	КЭ-01-56 Выпуск II
		Лист 22

Дата выпуска: октябрь 1963г. Гл. инж. ин-та Вахуркин В.П.

С 21





Спецификация. Сталь в ст 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во т.	к-во н.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Марки	Примечан.
С 21	1	[24	11120	1		266,9	267	937	
	2	∠ 90×56×6	11120	1		74,5	75		Вырез полки
	3	∠ 160×100×9	320	2		5,8	12		
	4	∠ 140×9	6860	4		133,1	532		
	5	- 300×10	720	1		16,9	17		
	6	- 250×10	350	2		6,9	14		
	7	- 220×10	300	2		5,3	11		
	8	- 80×10	160	6		1,0	6		
		Вес наплавленного металла					3		

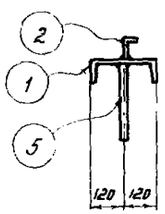
Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Тип электр.	Э 42				Вес напл. металла	Э 42				Вес напл. металла	
	Тип и толщ. швов.	△ 6				Всего	На 1 т	△ 6	△ 8	△ 10		Всего	На 1 т
С 21	Длина м.	17,0				3,1	3,4	2,9	2,0	0,7		1,4	1,5
	Вес кг.	3,1						0,5	0,6	0,3			

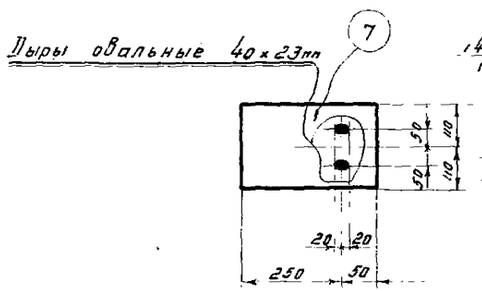
Примечания:

1. Материал конструкции - Сталь марки В ст. 3кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23
3. Сварные швы h=6 мм, кроме оговоренных.

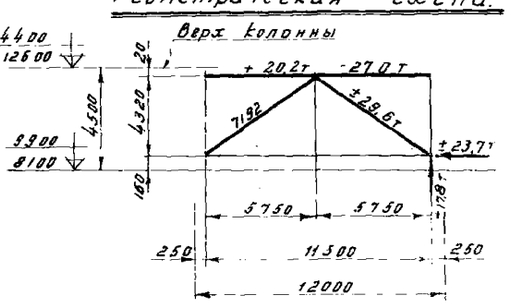
По 1-1



Вырезы овальные 40×23 мм



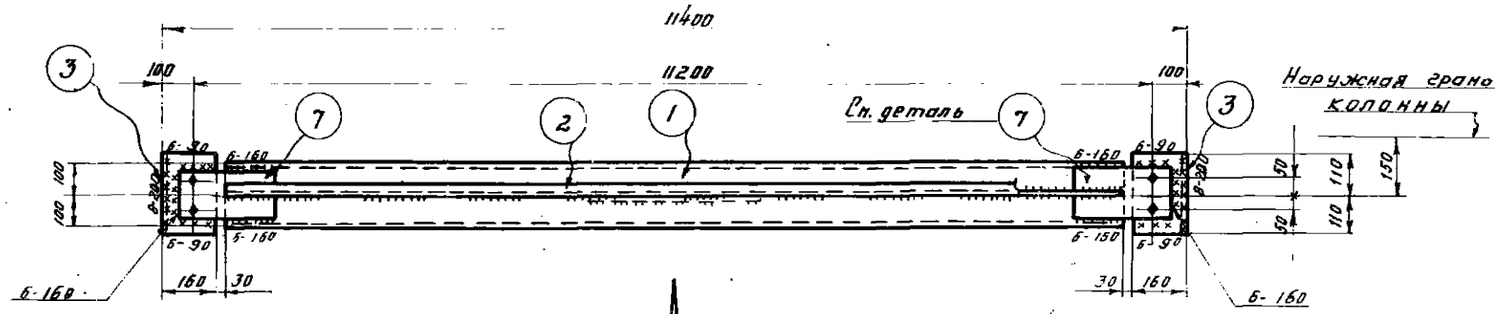
Геометрическая схема.

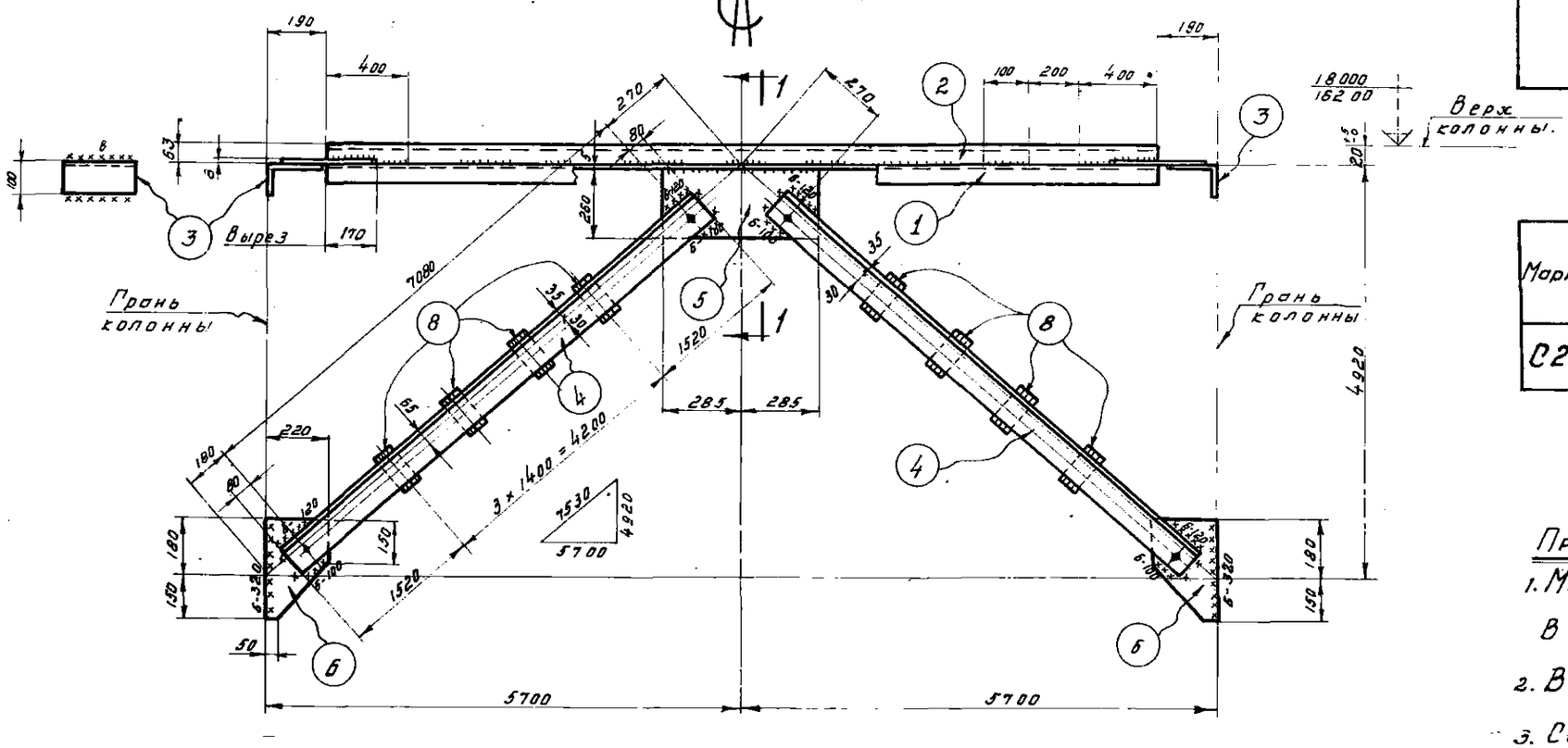


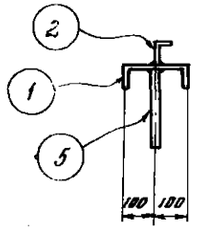
ТД 1963г.	Связь С21	КЭ-01-36 Выпуск II
		Лист 23

Дата выпуска: октябрь 1963г. Гл. инж. ин-та Захарьин

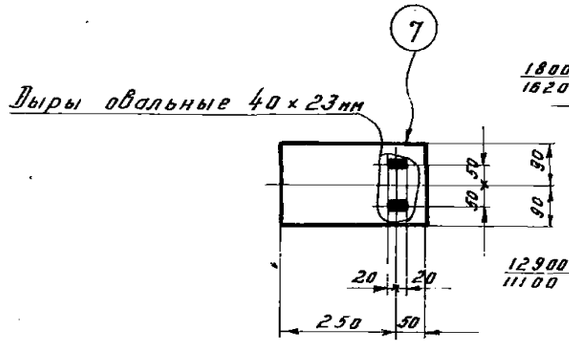
С22



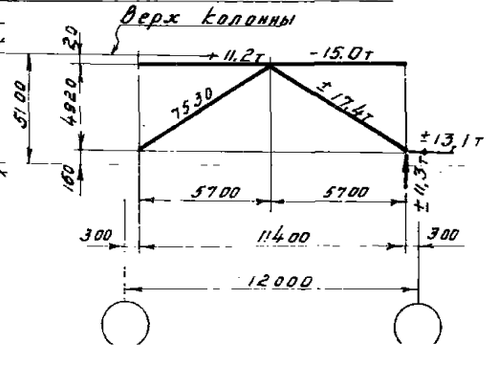




По 1-1



Геометрическая схема



Спецификация. Сталь В ст. 3кп.

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм.	к-во Т.	к-во Н.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех.	Марки	Примечание
С22	1	С20	11020	1		203,0	203	745	
	2	∟63×40×6	11020	1		52,1	52		Вырез полки
	3	∟160×100×9	220	2		4,0	8		
	4	∟125×8	7240	4		112,0	448		
	5	-260×8	570	1		9,3	9		
	6	-220×8	330	2		4,5	9		
	7	-180×8	300	2		3,4	7		
	8	-80×8	150	8		0,8	6		
	Вес наплавленного металла						3		

Таблица сварных швов.

Марка	—	Заводские швы				Вес наплавленного металла		Монтажные швы.				Вес наплавленного металла	
	Тип электр.	Э 42				Всего	На 1т	Э 42				Всего	На 1т
	Тип и толщ. шва.	△6						△6	△8				
С22	Длина м.	17,0				3,1	4,2	4,0	0,5			0,9	1,2
	Вес кг.	3,1						0,7	0,2				

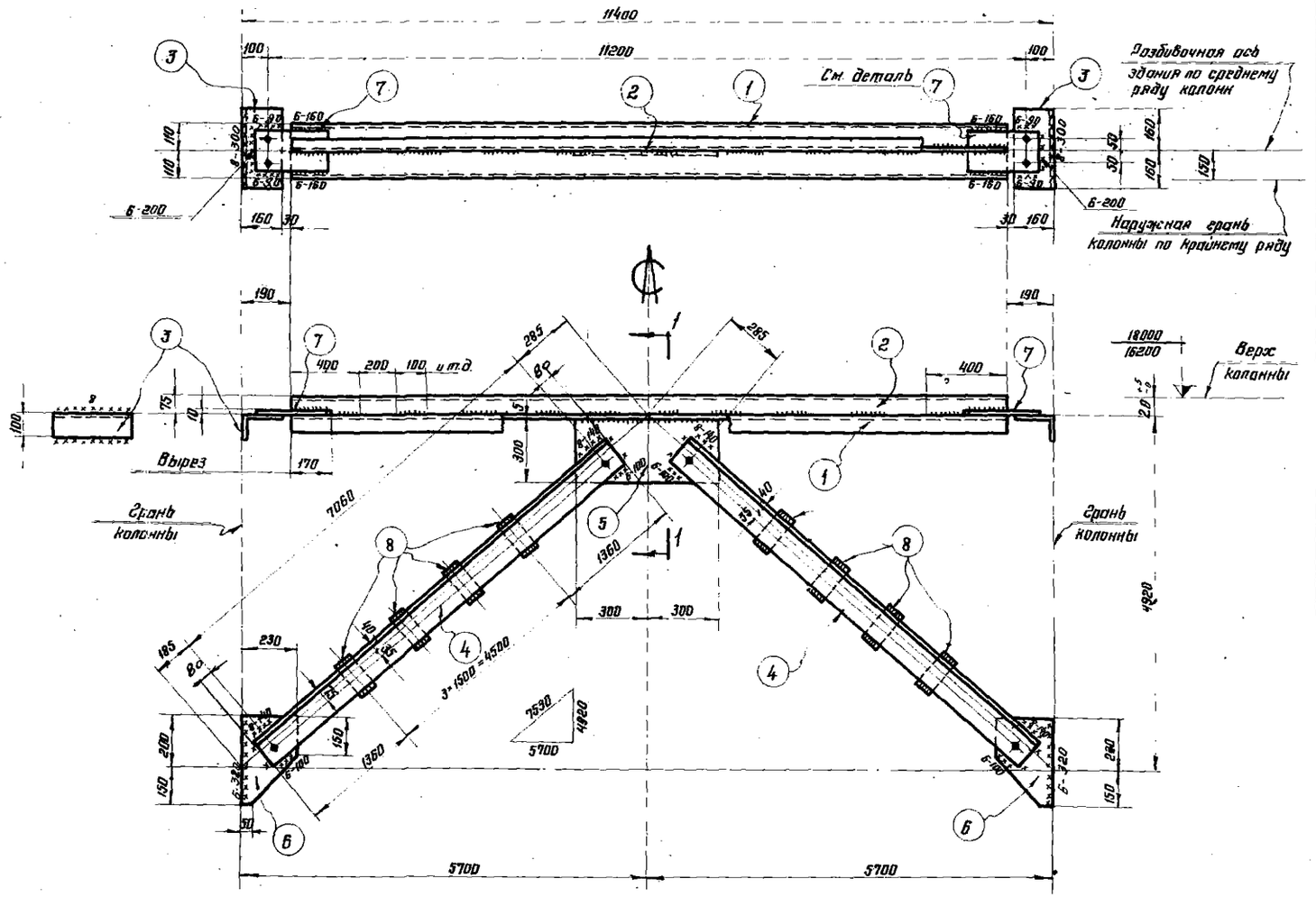
Примечания:

1. Материал конструкции – сталь марки В Ст. 3кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d = 23мм.
3. Сварные швы h = 6мм, кроме ——— сборочных.

ТД 1963г.	Связь С22	К 3-01-56 Выпуск II	Лист 24

Исполнил Васильев Е.С. Васильев
Гл. инж. пр-та Рожкевич В.Н. Рожкевич
Гл. конструктор Пр. Кудрявцев А.Ю.
Выпуска: октябрь 1963г.

С23



Спецификация Сталь Вст.3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм.	К-во Т	К-во Н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечание
С23	1	С22	11020	1		231,9	232	914	
	2	∟75×60×6	11020	1		62,7	63		Вырез полки
	3	∟160×100×9	320	2		5,8	12		
	4	∟140×9	7220	4		140,0	560		
	5	-300×10	600	1		14,2	14		
	6	-230×10	350	2		6,3	13		
	7	-200×10	300	2		4,7	9		
	8	-80×10	160	8		1,0	8		
		Вес наплавленного металла					3		

Таблица сварных швов

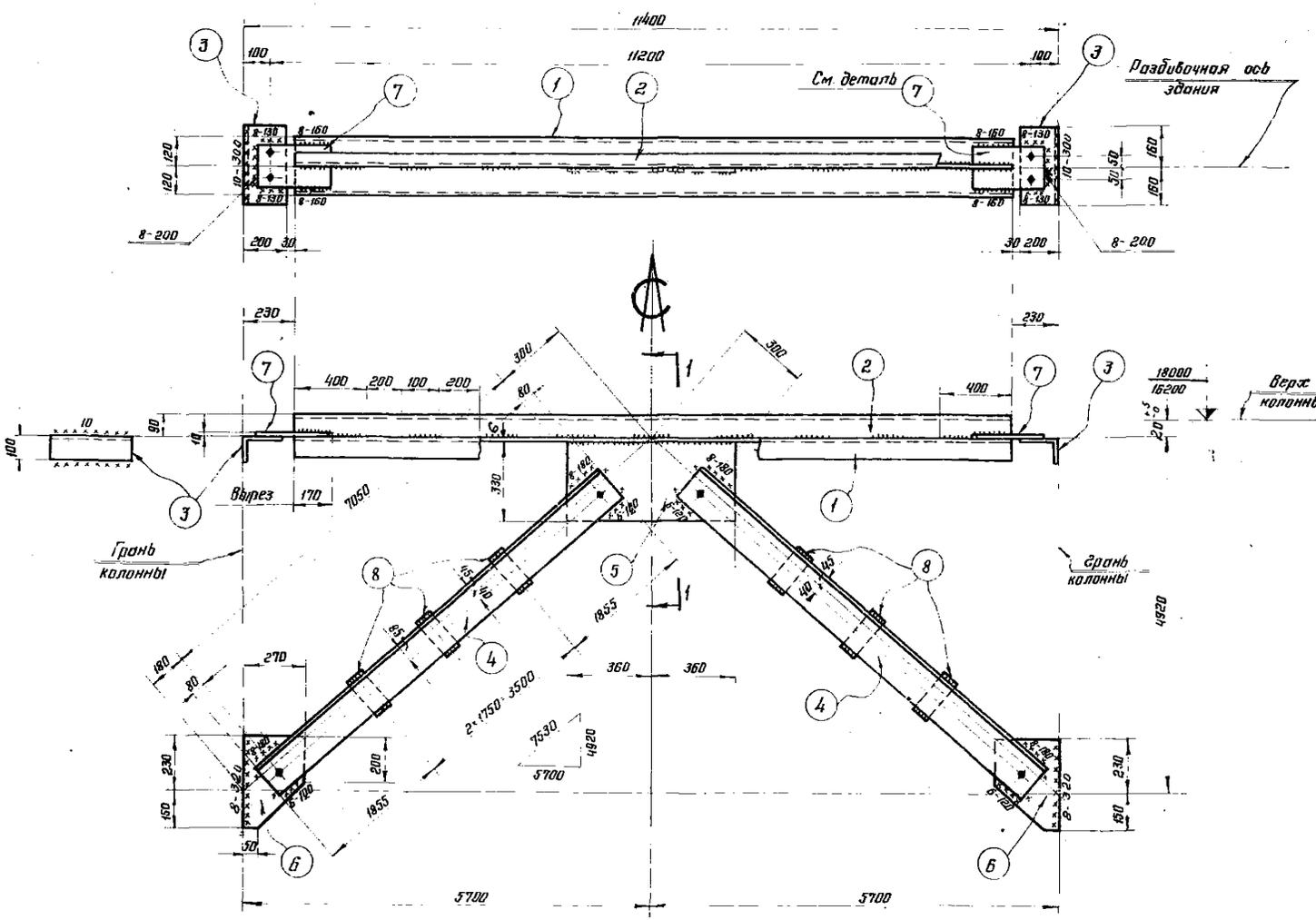
Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Тип электр.	Э42			Вес напл. металл.		Э42			Вес напл. металл.		
	Тип и тавщ. шва	$h_б$			Всего	На 1т	$h_б$	$h_в$		Всего	На 1т	
С23	Длина м.	17,0			3,1	3,4	3,7	2,0		1,3	1,4	
	Вес кг.	3,1					0,7	0,6				

Примечания:

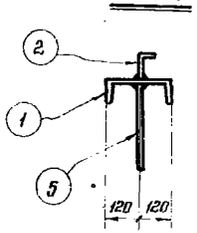
1. Материал конструкции – сталь марки ВСт.3кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
3. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.

ТА 1963г	Связь С23	КЭ-01-56 Выпуск II Лист 25

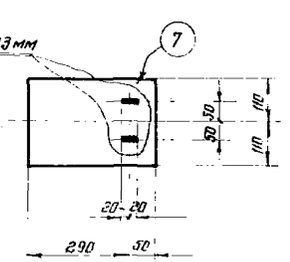
С24



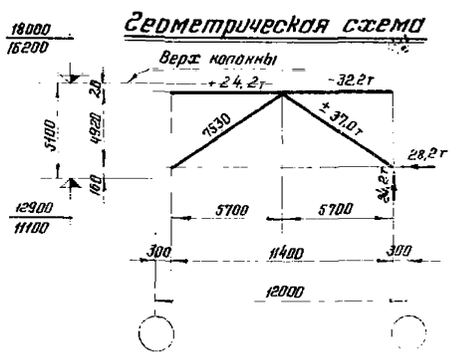
По 1-1



Дыры овальные 40×23 мм



Геометрическая схема



Спецификация — Сталь В ст. 3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес не 1дет.	Вес не всех	Вес не марки	Примечание
С24	1	С24	10940	1		262,6	263	1123	
	2	∠90×56×6	10940	1		73,3	73		Вырез полки
	3	∠200×125×11	320	2		8,8	18		
	4	∠160×10	7210	4		178,0	712		
	5	−330×10	720	1		18,6	19		
	6	−270×10	380	2		8,0	16		
	7	−220×10	340	2		5,9	12		
	8	−80×10	180	6		1,1	7		
		Вес наплавленного металла					3		

Таблица сварных швов

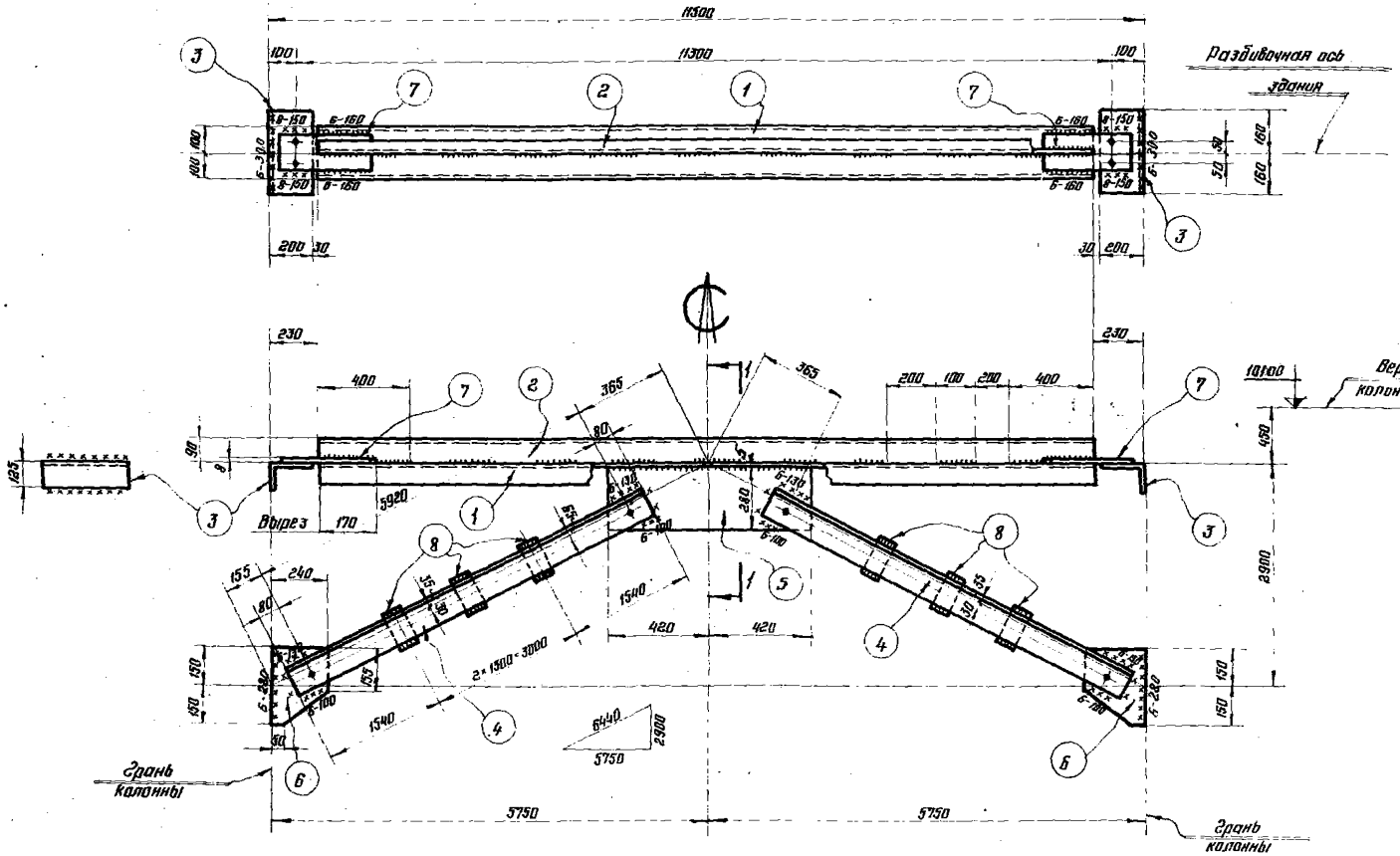
Марка	Тип электрода	Заводские швы					Вес напл. металла		Монтажные швы					Вес наплав. металла	
		Э42							Э42						
	Тип и толщ. шва	⌐6					всего	на 1т	⌐6	⌐8	⌐10			всего	на 1т
С24	Длина м.	17,0					3,1	2,8	1,0	4,5	0,7			1,9	1,7
	Вес кг.	3,1							0,2	1,4	0,3				

Примечания:

1. Материал конструкции – сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия копать или сверлить d=23
3. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.

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

С25



Спецификация

Сталь В Ст. 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Вес кг. марки	Примечание
С25	1	С 20	11040	1		203,1	203	712	
	2	L 90×56×6	11040	1		74,0	74		вырез полки
	3	L 200×125×11	320	2		8,8	18		
	4	L 125×8	6080	4		94,2	377		
	5	−280×8	840	1		14,8	15		
	6	−240×8	300	2		4,5	9		
	7	−180×8	350	2		4,1	8		
	8	−80×8	150	6		0,8	5		
		Вес наплавленного металла					3		

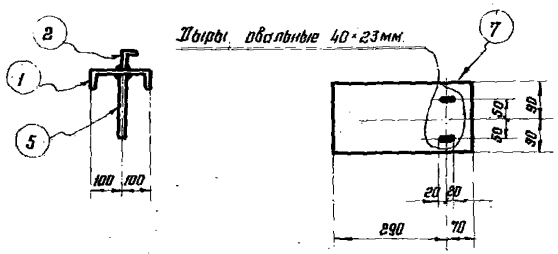
Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы					Монтажные швы					
	Тип электр.	Э 42				Вес напл. металла	Э 42				Вес напл. металла	
	Тип и толщ. шва	h6				всего	на 1т	h6	h8		всего	на 1т
С25	Длина м.	17,0				3,1	4,4	4,0	0,6		1,2	1,7
	Вес кг.	3,1						0,7	0,5			

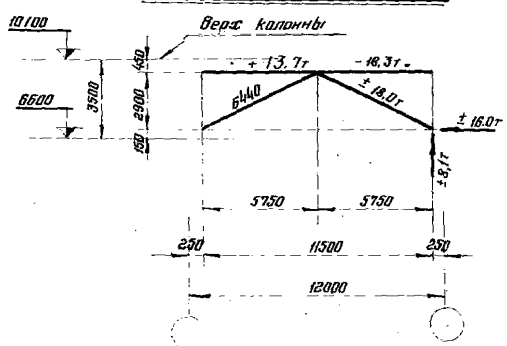
Примечания:

1. Материал конструкции - Сталь марки В Ст 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
3. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.

По 1-1



Геометрическая схема



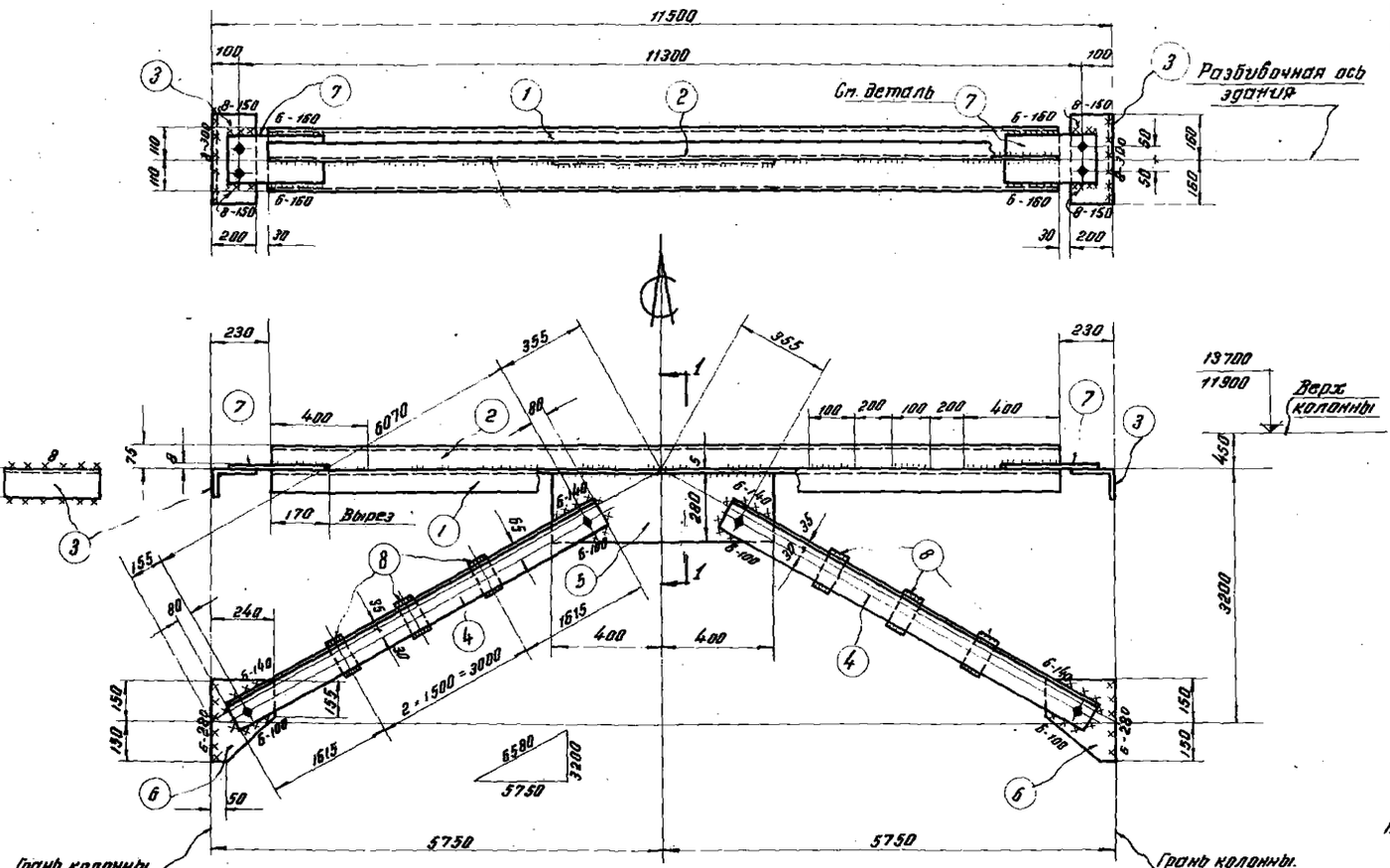
ТА 1963г

Связь С25

КЭ-01-56 Выпуск II

Лист 27

С26



Спецификация

Сталь В ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	к-во т	к-во н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Вес кг. марки	Примечание
С26	1	[22	11040	1		231.8	232	739	
	2	∟ 75×50×6	11040	1		62.8	63		Вырез полки
	3	∟ 200×125×11	320	2		8,8	18		
	4	∟ 125×8	6230	4		96.5	386		
	5	~ 280×8	800	1		14,1	14		
	6	~ 240×8	300	2		4,5	9		
	7	~ 200×8	360	2		4,5	9		
	8	~ 80×8	150	6		0.8	5		
	Вес наплавленного металла						3		

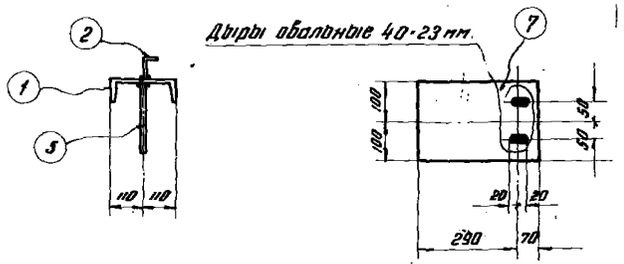
Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	342				Вес напл. металла кг.		342				Вес напл. металла кг.	
	Тип и толщ. шва мм.	⊾6				всего	на 1т	⊾6	⊾8			всего	на 1т
С 26	Длина м.	17.0				3,1	4,2	3.8	1,3			1,1	1,5
	Вес кг	3,1						0.7	0.4				

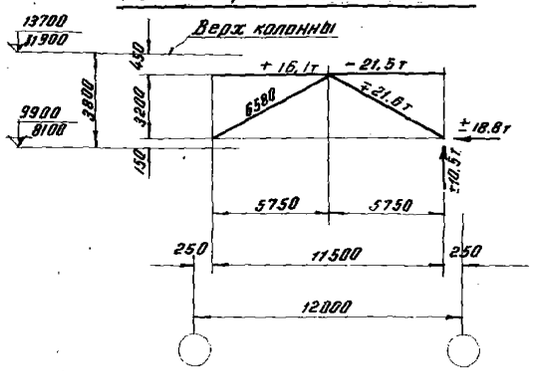
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В ст 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
3. Сварные швы h=6 мм. кроме оговоренных.

По 1-1



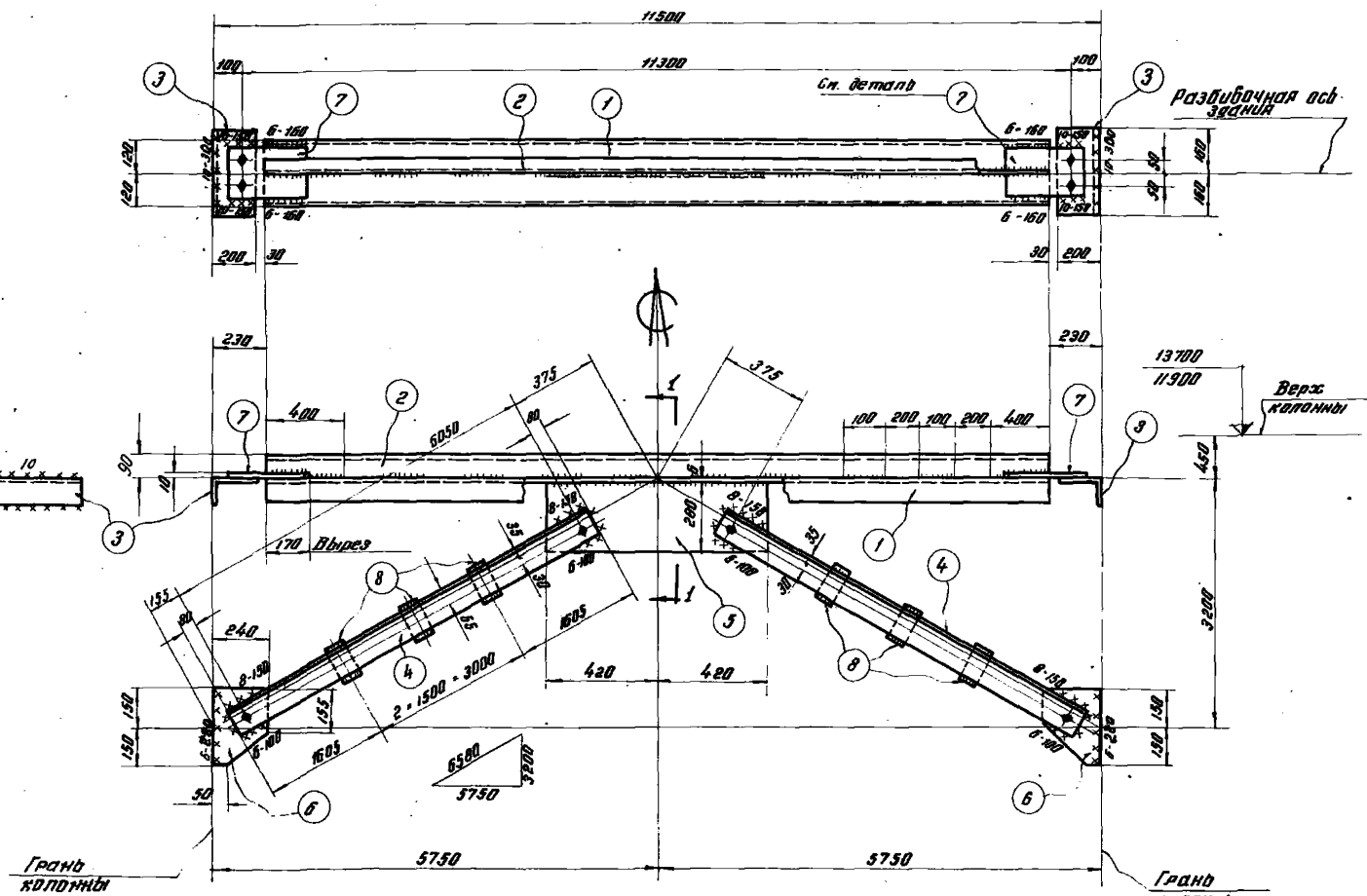
Геометрическая схема



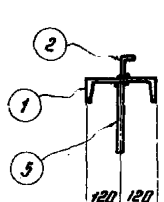
ТД 1963г.	Связь С 26	КЭ-01-56 Выпуск II лист 28

Бригадир Бельскаям.ю. Дата выпуска: Октябрь 1963г. Гл.инж.ин-та Вахуркин В.Н.

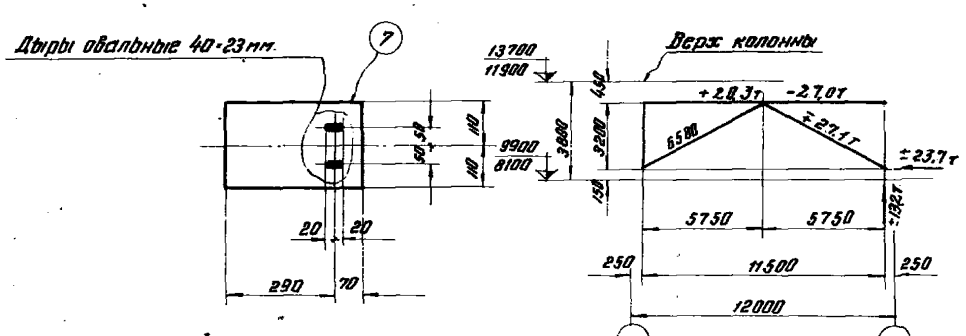
С27



По 1-1



Геометрическая схема



Спецификация

Сталь Вст.3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина м.м.	К-во Т.	К-во Н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг марка	Примечан.
С27	1	[24	11040	1		264,9	265	882	
	2	∟ 90×56×6	11040	1		74,0	74		Вырез полки
	3	∟ 200×125×11	320	2		8,8	18		
	4	∟ 125×10	6210	4		118,6	474		
	5	−280×10	840	1		18,5	19		
	6	−240×10	300	2		5,6	11		
	7	−220×10	360	2		6,2	12		
	8	−80×10	150	6		0,9	5		
	Вес наплавленного металла						3		

Таблица сварных швов.

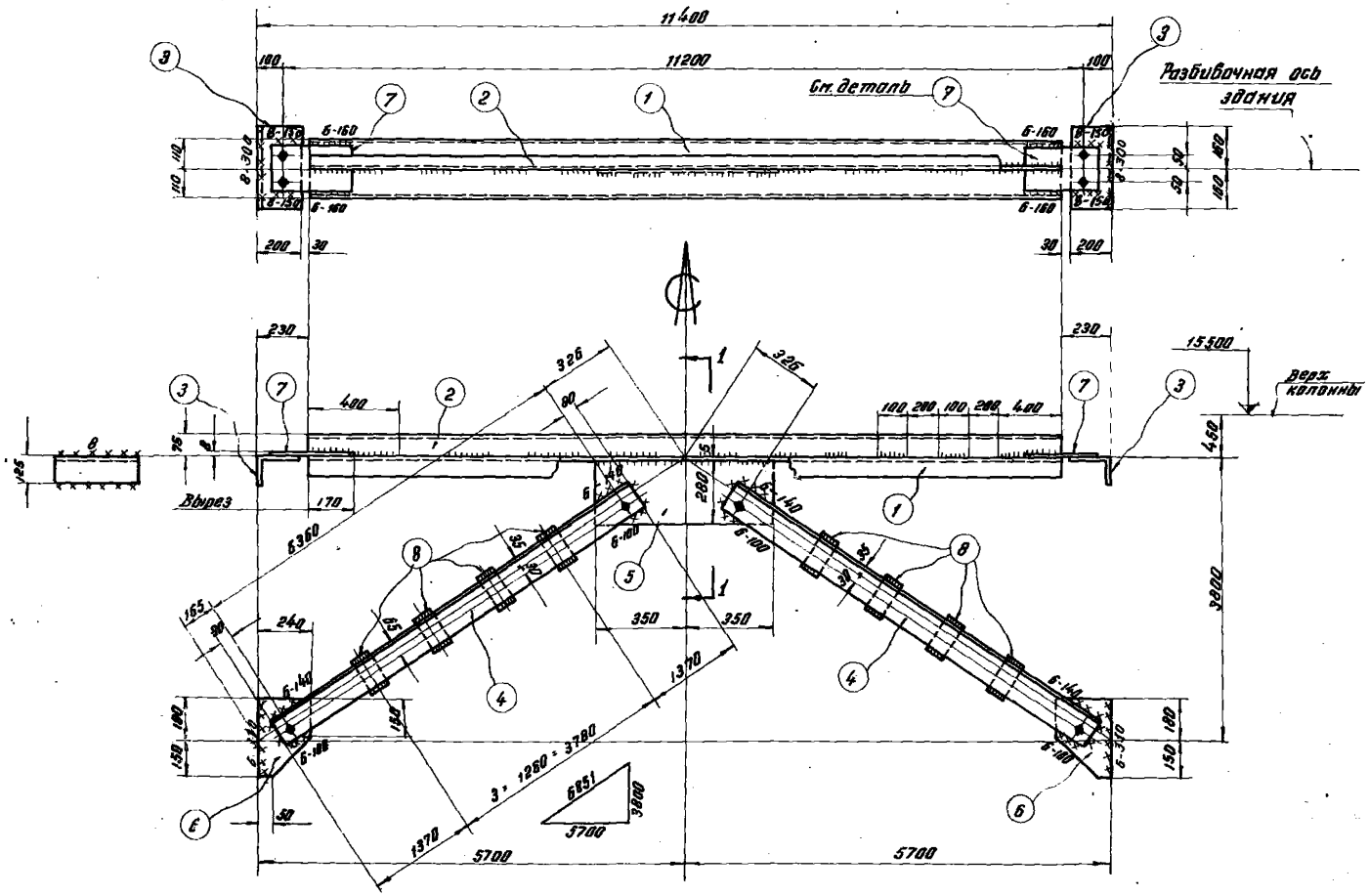
Марка		Заводские швы				Вес наплавленного металла кг		Монтажные швы				Вес наплавленного металла кг	
	Тип электр.	Э42						Э42					
	Тип угловых швов	⊾6				Всего	на 1 т.	⊾6	⊾8	⊾10		Всего	на 1 т.
С27	Длина м.	17,0				3,1	3,6	2,7	1,6	1,4		1,6	1,8
	Вес кг.	3,1						0,5	0,5	0,6			

Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки Вст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 м.м.
3. Сварные швы h=6 мм., кроме оговоренных.

| | | | | | |

С 28



Спецификация

Сталь В ст.3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм.	к-во т	к-во н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Вес кг. марка	Примечан.
С 28	1	[22	10940	1		229,7	230	754	
	2	L 75 × 50 × 6	10940	1		62,8	63		Вырез полки
	3	L 200 × 125 × 11	320	2		8,8	18		
	4	L 125 × 8	6520	4		101,0	404		
	5	– 280 × 8	700	1		12,3	12		
	6	– 240 × 8	330	2		5,0	10		
	7	– 200 × 8	360	2		3,8	8		
	8	– 80 × 8	150	2		0,8	6		
	Вес наплавленного металла						3		

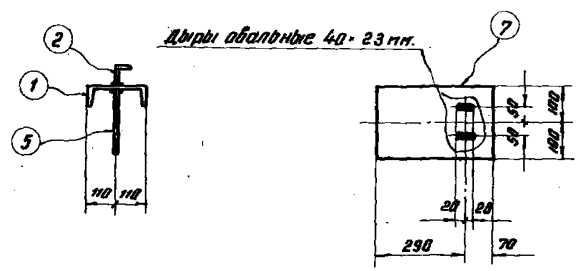
Таблица сварных швов

Марка	—	Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э 42				Вес напл. металла		Э 42				Вес напл. металла	
	Тип и толщ. шва	⊾6				Всего	на 1 т.	⊾6	⊾8			Всего	на 1 т.
С 28	Длина м.	17,0				3,1	4,0	4,0	1,2			1,1	1,5
	Вес кг.	3,1						0,7	0,4				

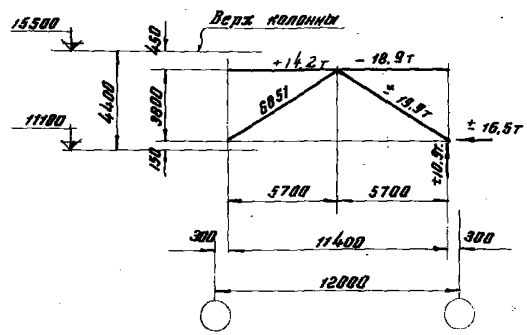
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d = 23 мм.
3. Сварные швы h = 6 мм, кроме оговоренных.

По 1-1

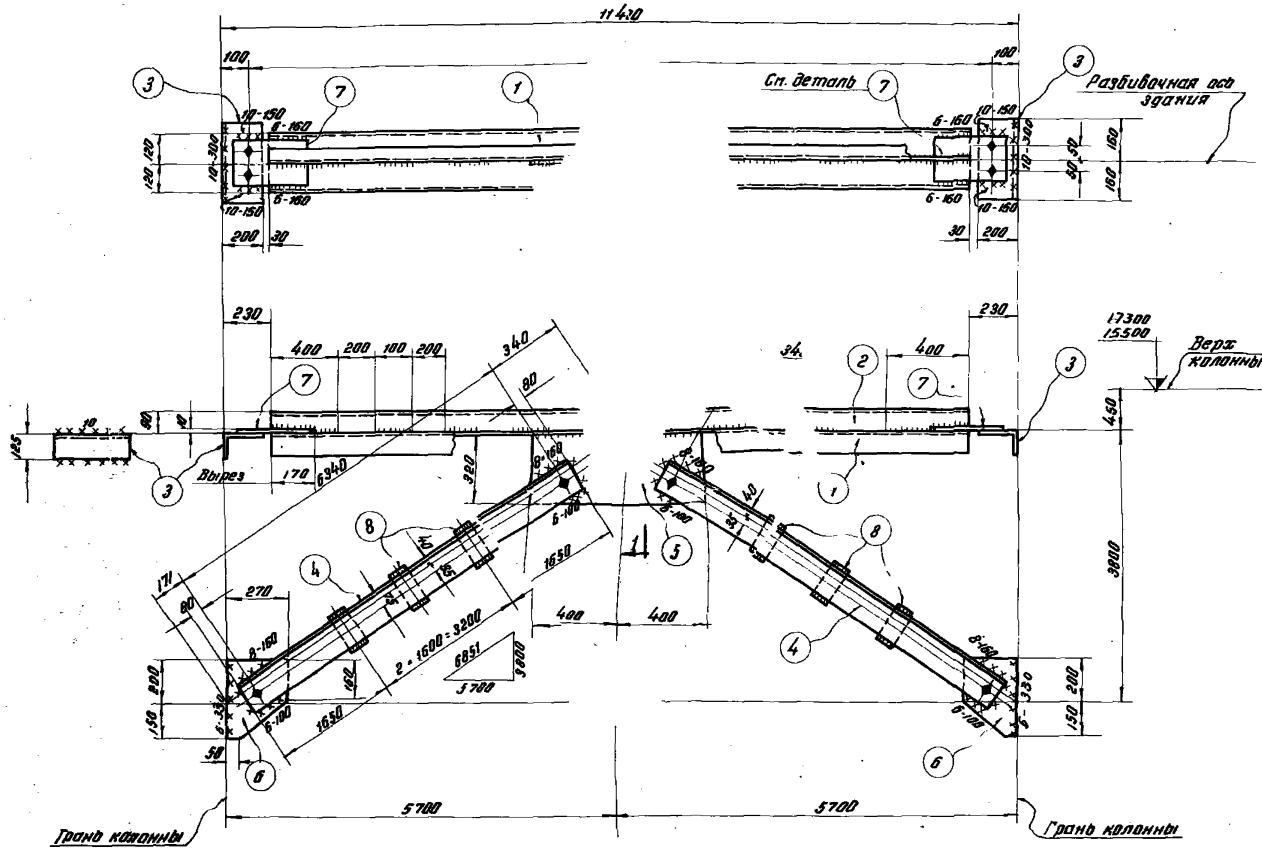


Геометрическая схема



ТД 1963 г.	Связь С 28	КЭ-01-56 выпуск II Лист 30

С29



Спецификация

Сталь В ст. 3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес кг.			Примечан.
				1	и	1 дет.	всех	марка	
С29	1	⌶ 24	10940	1		262.6	263	913	
	2	∟ 90·56·6	10940	1		73.3	73		Вырез полки
	3	∟ 200·125·11	320	2		8.8	18		
	4	∟ 140·9	6500	4		126.6	504		
	5	— 320·10	800	1		20.0	20		
	6	— 270·10	320	2		6.8	14		
	7	— 220·10	360	2		6.2	12		
	8	— 80·10	160	6		1.0	6		
		Вес наплавленного металла 3							

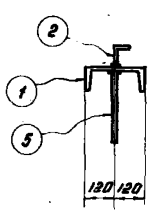
Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы				Монтажные швы				
	Тип электр.	Э42			Вес наплавл. металла кг.	Э42				Вес наплавл. металла кг.
	Тип и толщ. шва мм.	▷6			всего	▷6	▷8	▷10	всего	
С29	Длина м	17.0			3.1	3.0	1.3	1.5	1.6	1.8
	Вес кг.	3.1			3.4	0.5	0.4	0.7		

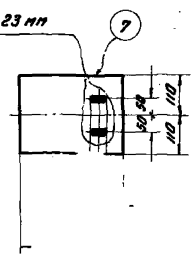
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
3. Сварные швы h=6 мм., кроме оговоренных.

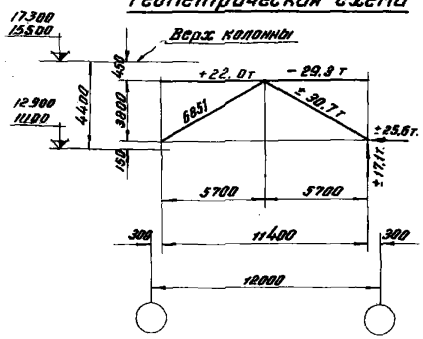
По 1-1



Дыры овальные 40·23 мм



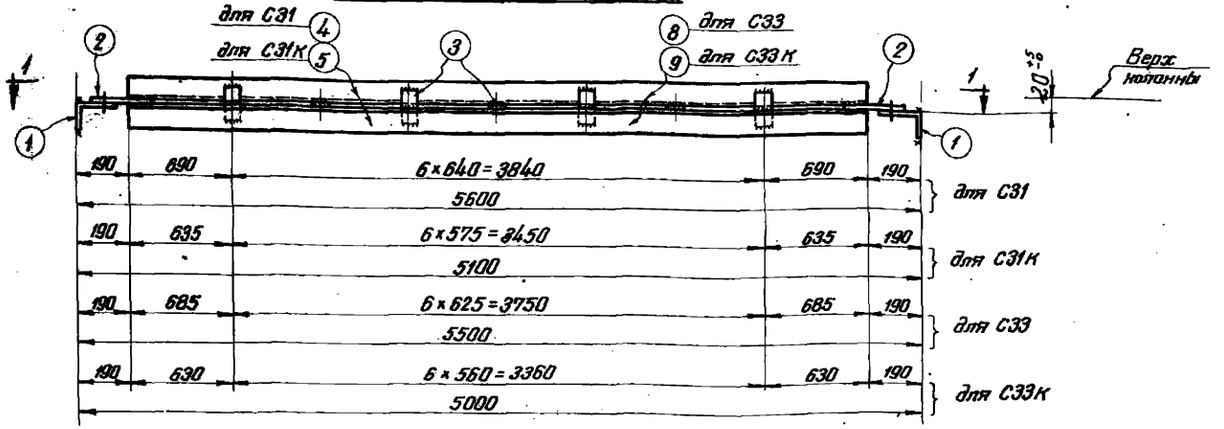
Геометрическая схема



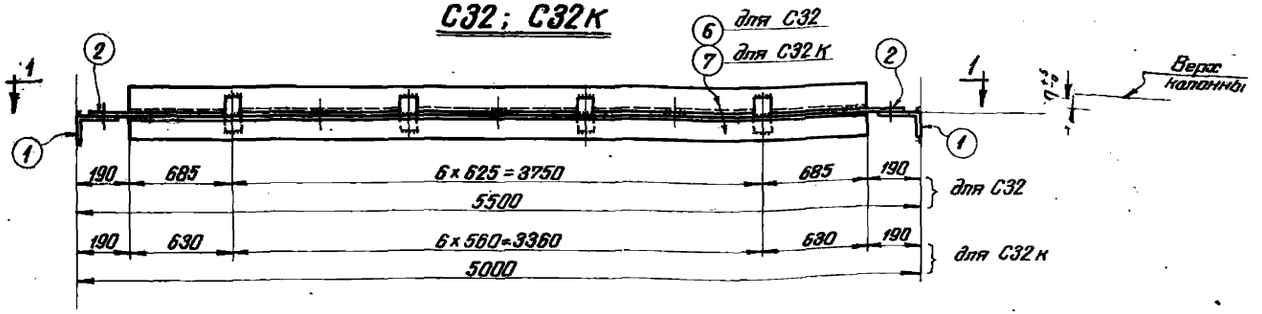
ТД 1963г.	Связь С29	К 3-01-56 Выпуск II
		Лист 31

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

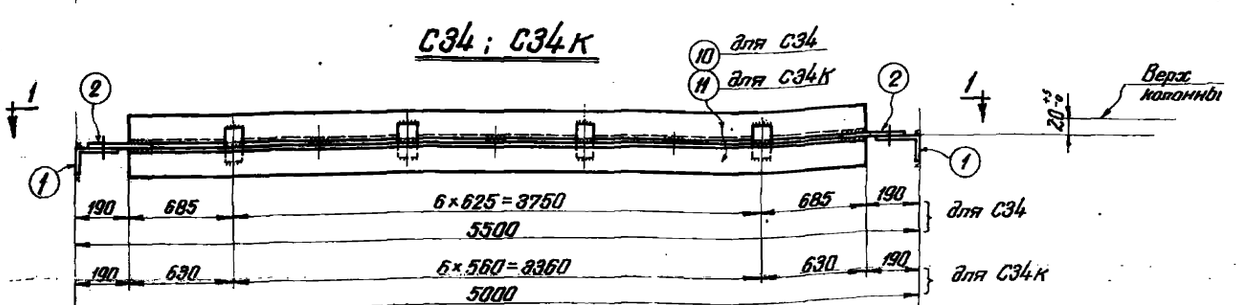
С31; С31К; С33; С33К



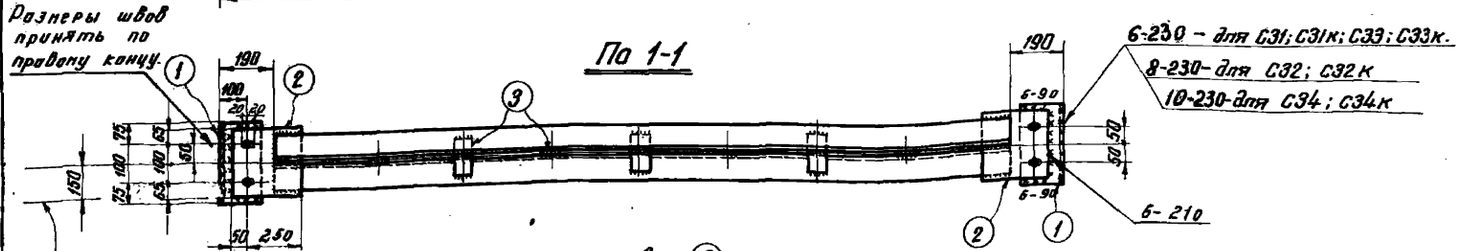
С32; С32К



С34; С34К



По 1-1



Спецификация Сталь ВСт3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечание
С31	1	Л160×100×9	250	2	–	4,5	9	97	
	2	–230×8	300	2	–	3,3	7		
	3	–60×8	120	7	–	0,5	3		
	4	∠80×6	5220	2	–	38,4	77		
		Вес наплавленного металла					1		
С31К		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	90	
	5	∠80×6	4720	2	–	34,8	70		
		Вес наплавленного металла					1		
С32		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	119	
	6	∠90×7	5120	2	–	49,4	99		
		Вес наплавленного металла					1		
С32К		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	109	
	7	∠90×7	4620	2	–	44,5	89		
		Вес наплавленного металла					1		
С33		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	96	
	8	∠80×6	5120	2	–	37,7	76		
		Вес наплавленного металла					1		
С33К		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	88	
	9	∠80×6	4620	2	–	34,0	68		
		Вес наплавленного металла					1		
С34		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	131	
	10	∠100×7	5120	2	–	55,3	111		
		Вес наплавленного металла					1		
С34К		Дет. 1-3 по марке С31				–	19	120	
	11	∠100×7	4620	2	–	50,0	100		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода	Заводские швы		Вес наплавл. металла кг		Монтажные швы				Вес наплавл. металла кг	
		Э42				Э42					
	Тип и толщина шва	◺ 6		Всего	на 1т	◺ 6	◺ 8	◺ 10		Всего	на 1т
С31 С31К	Длина м	3,05		0,6	6,2	1,90				0,34	8,5
	Вес кг	0,55			6,7	0,34					3,7
С32 С32К	Длина м	3,04		0,6	5,0	1,4	0,5			0,40	3,4
	Вес кг	0,55			5,5	0,25	0,15				4,7
С33 С33К	Длина м	3,0		0,6	6,3	1,90				0,34	3,5
	Вес кг	0,54			6,8	0,34					3,8
С34 С34К	Длина м	3,08		0,6	4,6	1,4		0,5		0,48	3,7
	Вес кг	0,55			5,0	0,25		0,23			4,0

Примечания

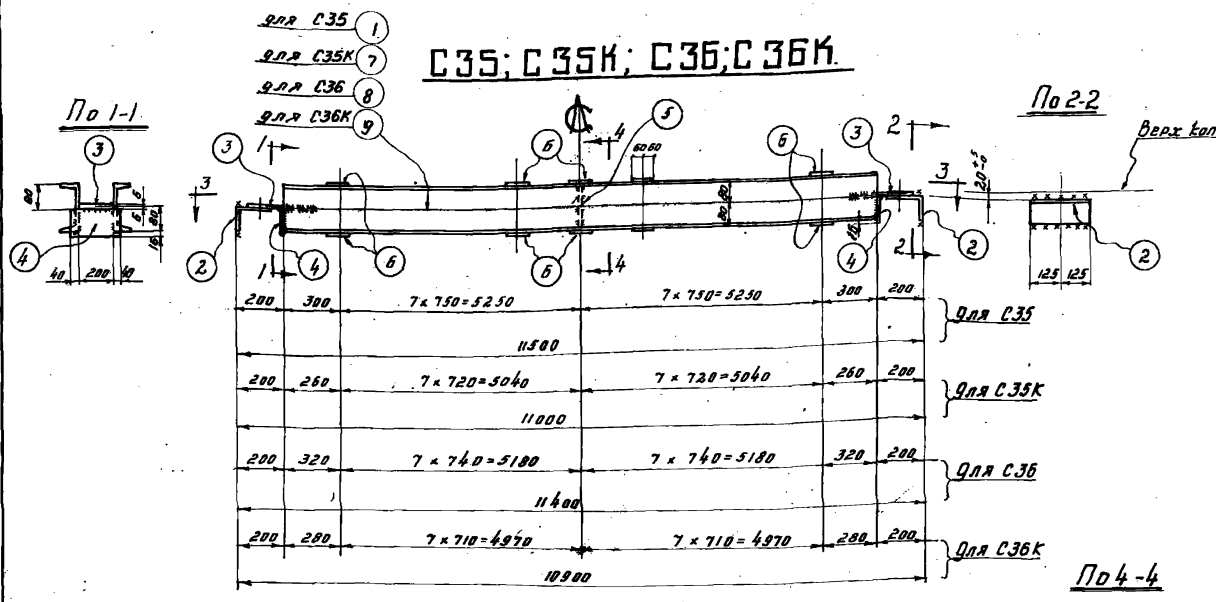
1. Материал конструкций – сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Сварные швы h=6 мм, кроме оговоренных.
3. Все отверстия калить или сверлить d=23 мм.

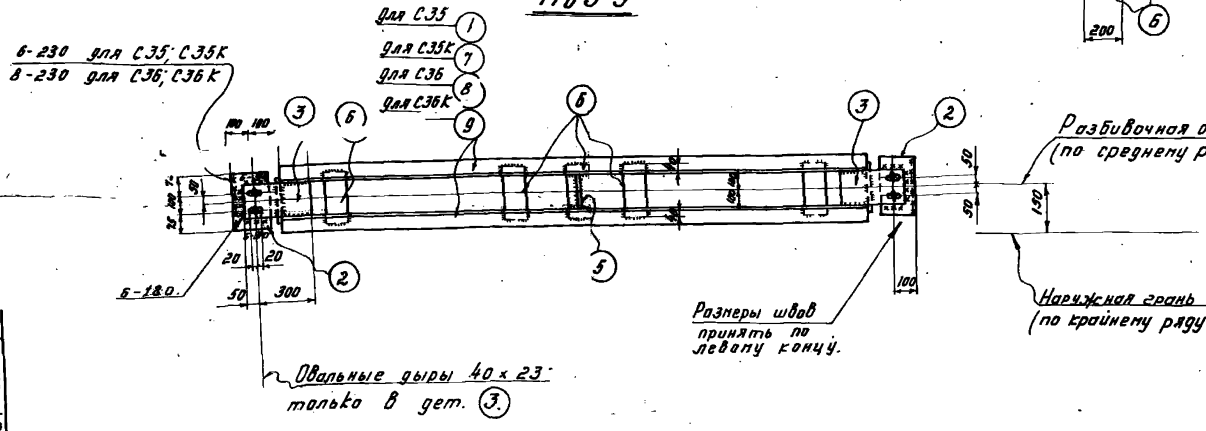
Распорки С31, С31К, С32, С32К С33, С33К, С34, С34К

КЭ-01-58 Выпуск II Лист 32

Дата выпуска: октябрь 1968г. Гл. инж. проекта Сахаркин В.П.
Гл. инж. пр. Бригадир Бельская М.Ю. Вильдфлуг
Нач. отдела Павлов Б.Г. Патук Я.Е. Шилина
Иванова Н.И. Яхина Р.Б. Трошев

С35; С35К; С36; С36К.





Спецификация

Сталь-В Ст.3кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	колич. Т.	колич. Н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех	Марки	Примечания
С35	1	С16	11100	2		157,5	315	408	
	2	L 150×100×9	250	2		4,5	9		
	3	- 200×12	350	2		6,6	13		
	4	- 90×8	280	2		1,6	3		
	5	- 150×8	200	1		2,0	2		
	6	- 120×8	280	30		2,1	63		
		Вес наплавленного металла					3		
С35К		Дет. 2-6 по марке С35					90	394	
	7	С16	10600	2		150,5	301		
		Вес наплавленного металла					3		
С36		Дет. 2-6 по марке С35					90	405	
	8	С16	11000	2		156,0	312		
		Вес наплавленного металла					3		
С36К		Дет. 2-6 по марке С35					90	391	
	9	С16	10500	2		149,0	298		
		Вес наплавленного металла					3		

Таблица сварных швов.

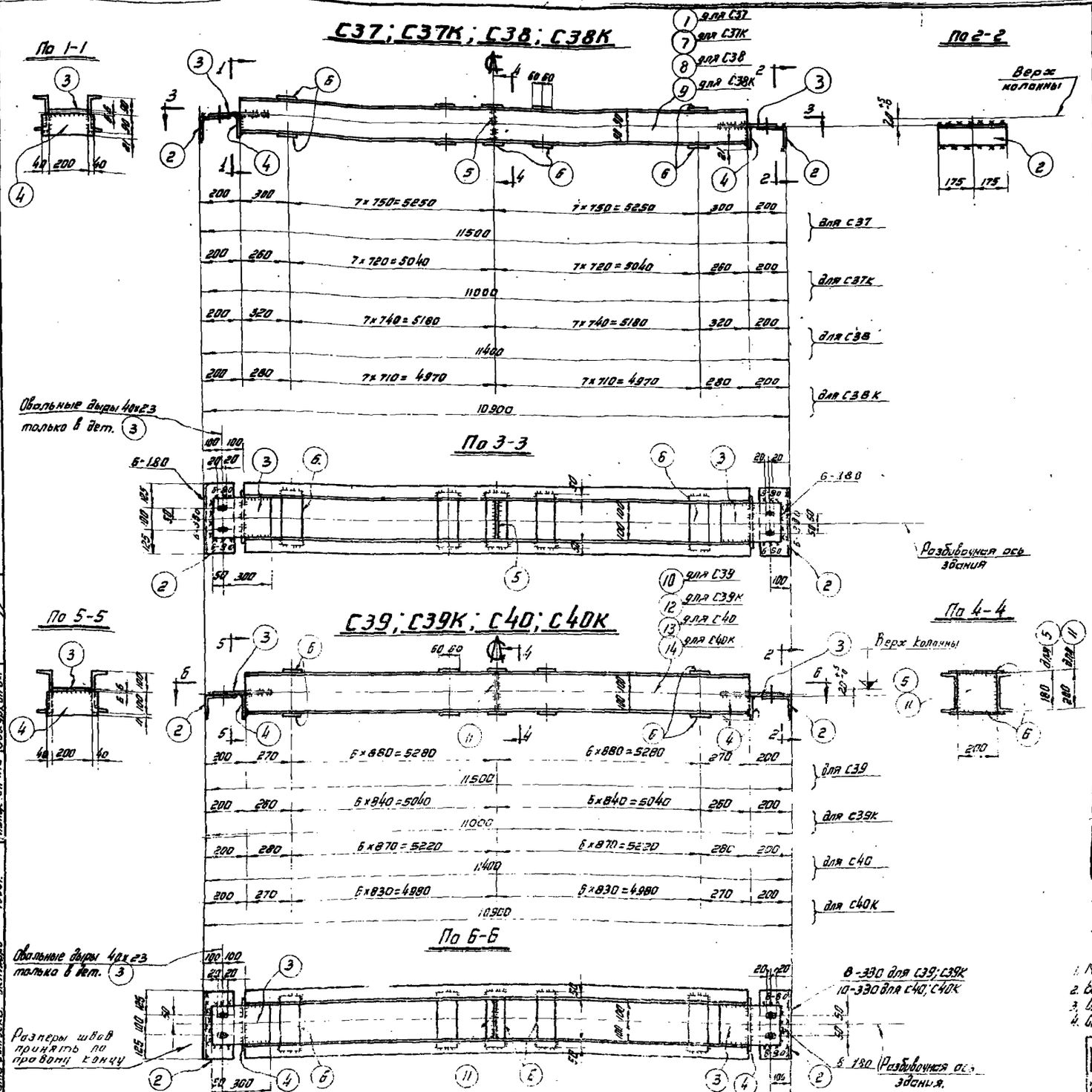
Марка		Заводские швы Тип электр.	Э42		Вес наплавл. металла Всех	Монтажные швы Э42			Вес наплавл. металла Всех	Вес наплавл. металла Нат.
		Тип и толщ. шва мм.	b 6			b 6	b 8			
С35	Длина м.	16,7		3,0	7,4	1,8		0,33	0,81	
С35К	Вес кг.	3,0			7,6	0,33			0,84	
С36	Длина м	16,7		3,0	7,4	1,3	0,5	0,4	1,0	
С36К	Вес кг.	3,0			7,7	0,24	0,16		1,02	

Примечания

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
3. Все сварные швы h=6 мм. } кроме оговоренных.
4. Все обрезы = 50 мм

ТД 1983г	Распорки С35; С35К; С36; С36К.	К9-01-56 Выпуск II
		лист 33

Начальник отдела Ковтун
Гл. инж. пр. Ленук
Бригадир Вевская
Дата выпуска: октябрь



Спецификация Сталь ВСт.3Кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. Т.	Колич. Н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечания
С37	1	[18	11100	2		181,0	362	465	
	2	L 150×100×9	350	2		6,3	13		
	3	-200×12	350	2		6,6	13		
	4	-105×8	280	2		1,9	4		
	5	-180×8	200	1		2,3	2		
	6	-120×8	300	30		2,25	68		
		Вес наплавленного металла					3		
С37К		Дет. 2-6 по марке С37					100	449	
	7	[18	10600	2		172,8	346		
		Вес наплавленного металла					3		
С38		Дет. 2-6 по марке С37					100	462	
	8	[18	11000	2		179,5	359		
		Вес наплавленного металла					3		
С38К		Дет. 2-6 по марке С37					100	445	
	9	[18	10500	2		171,2	342		
		Вес наплавленного металла					3		
С39		Дет. 2-4 по марке С37					30	502	
	6	-120×8	300	25		2,26	59		
	10	[20	11100	2		204,0	408		
	11	-200×8	200	1		2,4	2		
		Вес наплавленного металла					3		
С39К		Дет. 2-4 по марке С37					30	484	
		Дет. 6, 11 по марке С39					61		
	12	[20	10600	2		195,0	350		
		Вес наплавленного металла					3		
С40		Дет. 2-4 по марке С37					30	498	
		Дет. 6, 11 по марке С39					61		
	13	[20	11000	2		202,2	404		
		Вес наплавленного металла					3		
С40К		Дет. 2-4 по марке С37					30	480	
		Дет. 6, 11 по марке С39					61		
	14	[20	10500	2		193	386		
		Вес наплавленного металла					3		

Таблица сварных швов

Марка	Заводские швы: Тип электрода	Э42	Вес наплавл. металла кг: Всего	на 1 т	Монтажные швы: Тип электрода	Э42	Вес наплавл. металла кг: Всего	на 1 т
	Тип шва / толщина мм	h 6			Тип шва / толщина мм	h 6		
С37 С38	длина м	19,0	3,2	7,0	2,25		0,4	0,87
	Вес кг	3,2			0,4			
С37К С38К	длина м	18,0	3,2	7,2	2,25		0,4	0,9
	Вес кг	3,2			0,4			
С39 С39К	длина м	16,3	2,9	5,8	3,7	1,54	0,6	1,2
	Вес кг	2,9			6,0	0,13	0,47	1,25
С40 С40К	длина м	16,3	2,9	5,8	0,7	0,84	0,7	1,4
	Вес кг	2,9			6,1	0,13	0,25	0,3

Примечания:

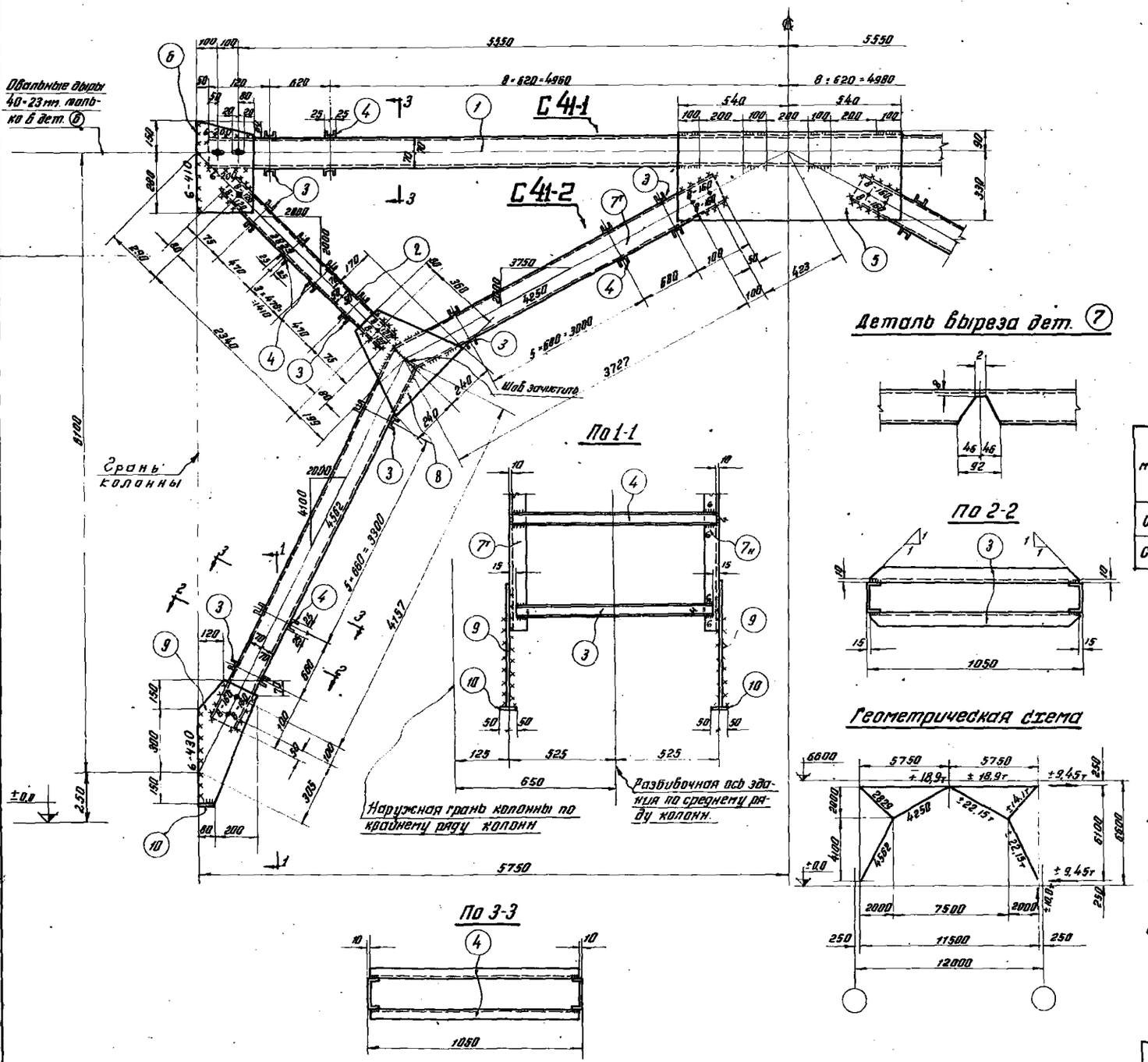
1. Материал конструкций - Сталь марки ВСт.3Кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия плоть или сверлить d=23 мм.
3. Сварные швы h=6 мм } кроме оговоренных.
4. Швы =50 мм }

ГД 163г

Деспэрты С37; С37К; С38; С38К; С39; С39К; С40; С40К

КЭ-01-56 Выпуск II

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



Спецификация

Сталь В Ст. 3 кп

марка	NN дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. т	Кол. н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечание
С41-1	1	С14	11400	2		140	280	766	
	2	С10	2500	4		21.5	86		
	3	С5	1020	12		5.0	60		Косые резы полок.
	4	С5	1030	50		5.0	250		
	5	−420×8	1080	2		28.4	57		
	6	−280×8	430	4		7.6	30		
	Вес наплавленного металла						3		
С41-2	3	С5	1020	4		5.0	20	393	Косые резы полок
	4	С5	1030	24		5.0	120		
	7	С14	8230	1	1	101	202		Вырез и гнутье
	8	−440×8	480	2		13.3	27		
	9	−280×8	600	2		10.5	21		
	10	−80×8	100	2		0.5	1		
	Вес наплавленного металла						2		

Таблица сварных швов

марка	Тип электродов / тип и толщина шва	Заводские швы 3-42				Вес наплав. металла кг.		Монтажные швы 3-42				Вес напл. металла кг.	
		⊾4	⊾6		5 ⊓	всего	на 1 т.	⊾6	⊾8			всего	на 1 т.
С41-1	длина м.	6.2	14.4			3.2	4.2	3.3	2.0			1.5	2.0
	вес кг.	0.6	2.6					0.9	0.62				
С41-2	длина м.	2.8	7.2		0.4	1.7	4.7	1.8	1.6			0.8	2.0
	вес кг.	0.25	1.35		0.07			0.32	0.5				

Требуется на одну связь

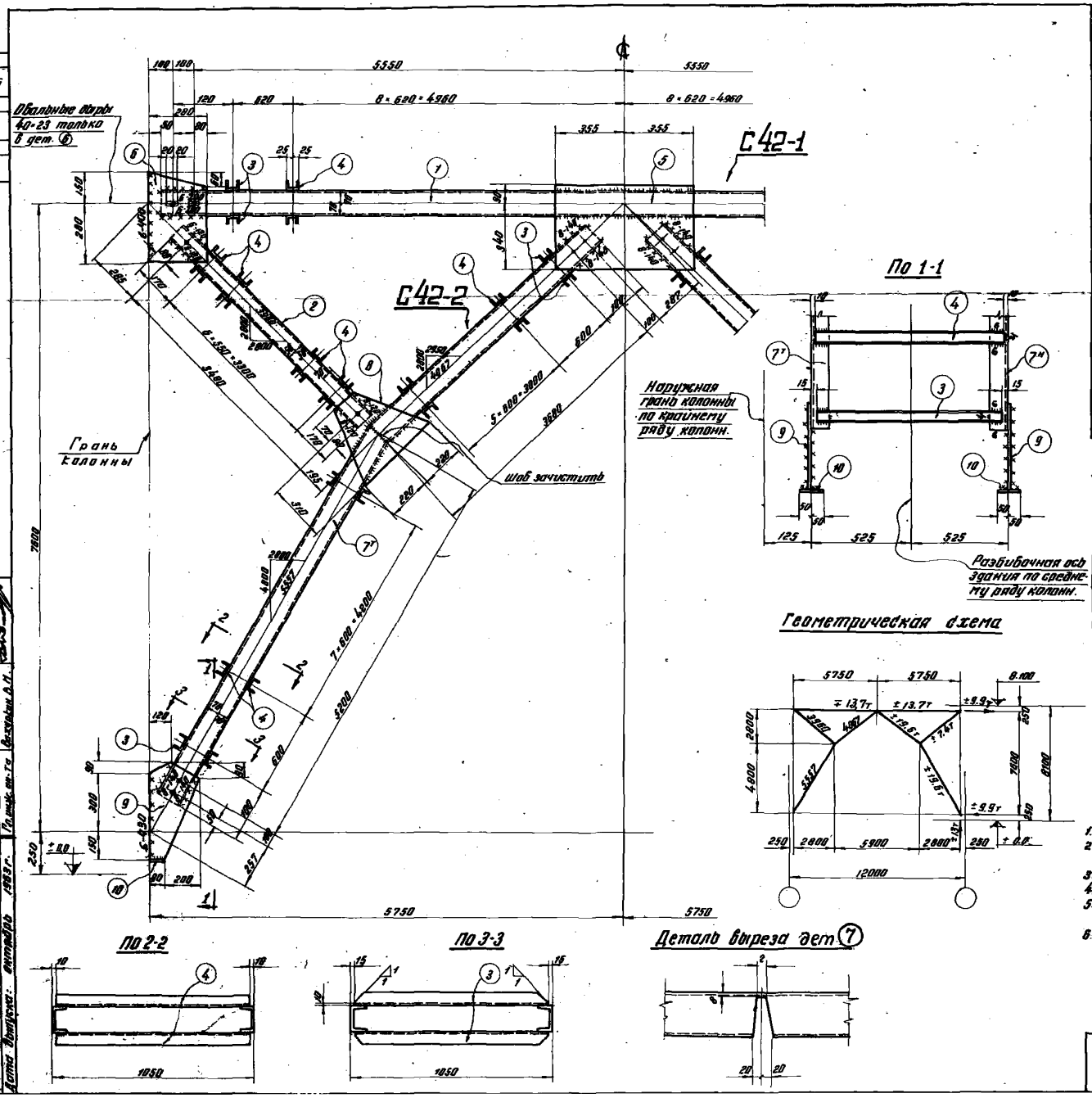
марка	кол.	Вес кг. 1 марки	Вес кг. всех
С41-1	1	766	766
С41-2	2	393	786
Вес одной связи С41			1552

Примечания.

1. Связь С41 состоит из отправочных марок С41-1 и С41-2
2. Материал конструкций-сталь марки В Ст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ-380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23
4. Сварные швы h=6 мм. кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963 г.	Связь С41	N9-01-56 Выпуск II	Лист 35

Бригадир Бельзман М.Ю. Дата выпуска: октябрь 1963 г. Рл. инж. ин-та Вахуркин В.М.



Спецификация

Сталь В Ст. 3 кп.

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечание
С42-1	1	[14	11400	2		140,0	280	806	
	2	[10	3640	4		31,3	125		
	3	[5	1020	4		5,0	20		косые резы полок
	4	[5	1030	62		5,0	310		
	5	- 430×8	710	2		19,1	38		
	6	- 280×8	430	4		7,5	30		
	Вес наплавленного металла						3		
С42-2	3	[5	1020	4		5,0	20	429	косые резы полок
	4	[5	1030	28		5,0	140		
	7	[14	9200	1	1	113,0	226		вырез и гнутье
	8	- 380×8	440	2		10,5	21		
	9	- 280×8	540	2		9,5	19		
	10	- 80×8	100	2		0,5	1		
	Вес наплавленного металла						2		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э-42				Всего наплавл. металла		Э-42				Всего наплавл. металла	
	Тип и толщина шва	⊾4	⊾6		⊓ 5	всего	на 1 т.	⊾6	⊾8			всего	на 1 т.
С42-1	длина м.	6,6	13,7			3,1	3,9	6,5				1,2	1,5
	вес кг.	0,6	2,56					1,2					
С42-2	длина м	3,2	7,9		0,4	1,8	4,2	1,8	1,2			0,7	1,7
	вес кг.	0,3	1,4		0,07			0,3	0,4				

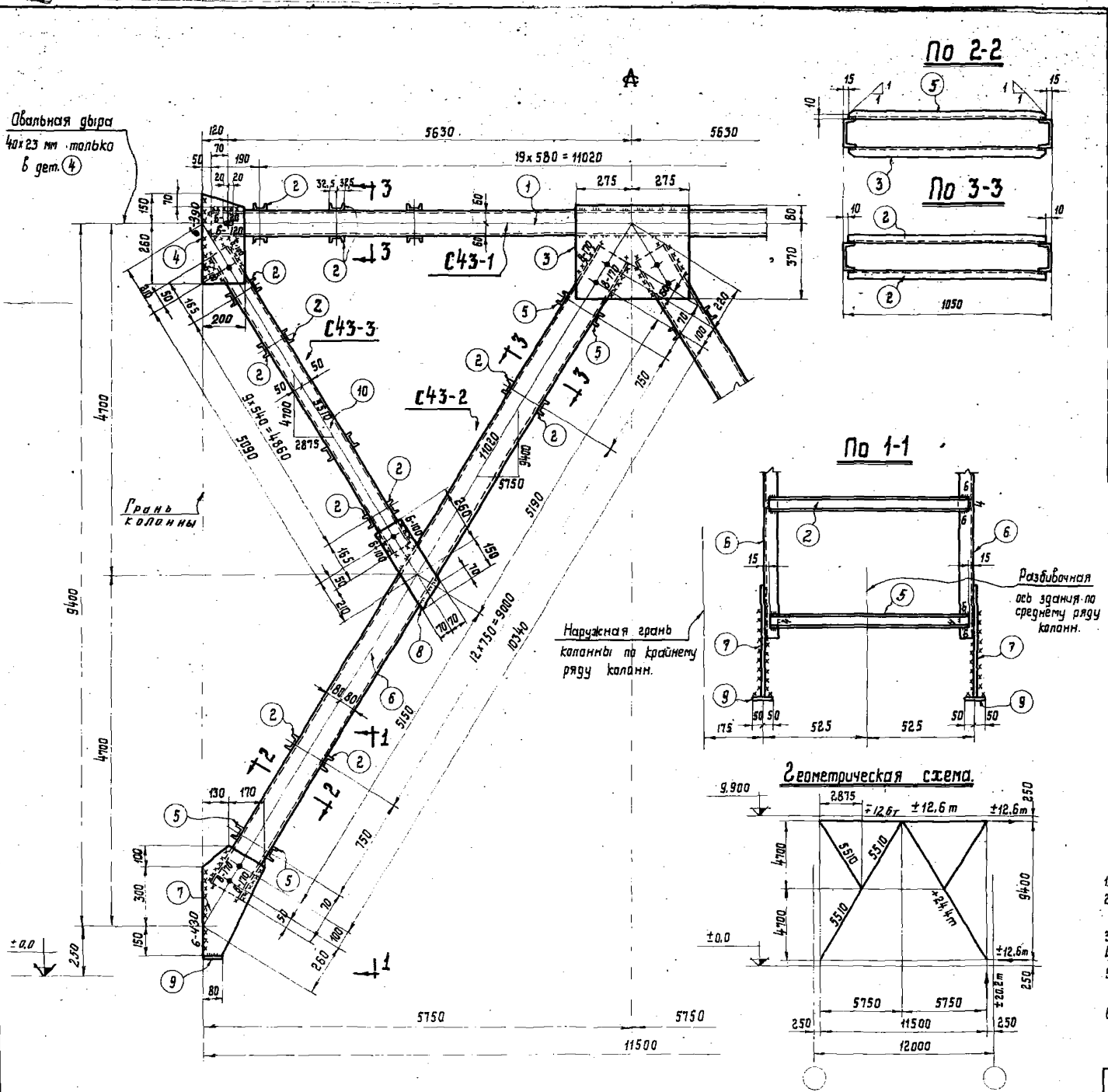
Требуется на одну связь

Марка	Кол.	Вес кг. 1 марки	Вес кг. всех
С42-1	1	806	806
С42-2	2	429	858
Вес одной связи С42			1664

Примечания:

1. Связь С42 состоит из отправочных марок С42-1 и С42-2
2. Материал конструкций - Сталь В Ст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
4. Все сварные швы h=6 мм., кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963 г.	Связь С42	КЭ-01-56 Выпуск II Лист 36



Спецификация. Сталь ВСт 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т.	Кол. н.	Вес кг. 1дет.	Вес кг. всех	Марки	Примечания
С43-1	1	С12	11400	2	–	118.6	237	535	
	2	С6.5	1030	40	–	6.1	244		
	3	– 450×8	550	2	–	15.5	31		
	4	– 200×8	410	4	–	5.2	21		
		Вес наплавленного металла					2		
С43-2	2	С6.5	1030	26	–	6.1	159	516	косые резы полок
	5	С6.5	1020	4	–	6.0	24		
	6	С16	10640	2	–	151.1	302		
	7	–300×8	550	2	–	10.4	21		
	8	– 140×8	410	2	–	3.6	7		
	9	– 80×8	100	2	–	0.5	1		
		Вес наплавленного металла					2		
С43-3	2	С6.5	1030	20	–	6.1	122	212	
	10	С10	5190	2	–	44.6	89		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы: Тип электрода / Тип и толщина шва	Э42 ⌊4	Э42 ⌊6		Вес наплавл. металла кг: всего	на 1т.	Монтажные швы: Э42 ⌊6	Э42 ⌊8		Вес наплавл. металла кг: всего	на 1т.
С43-1	Длина м		5.2	9.0		2.1	3.9	4.7	–		0.9	1.7
	Вес кг		0.47	1.62				0.85	–			
С43-2	Длина м		4.0	7.2		1.7	3.3	1.8	1.8		0.9	1.8
	Вес кг		0.36	1.3				0.32	0.56			
С43-3	Длина м		2.6	2.9		0.8	3.8	1.0	–		0.2	1.0
	Вес кг		0.24	0.52				0.18	–			

Требуется на одну связь С43

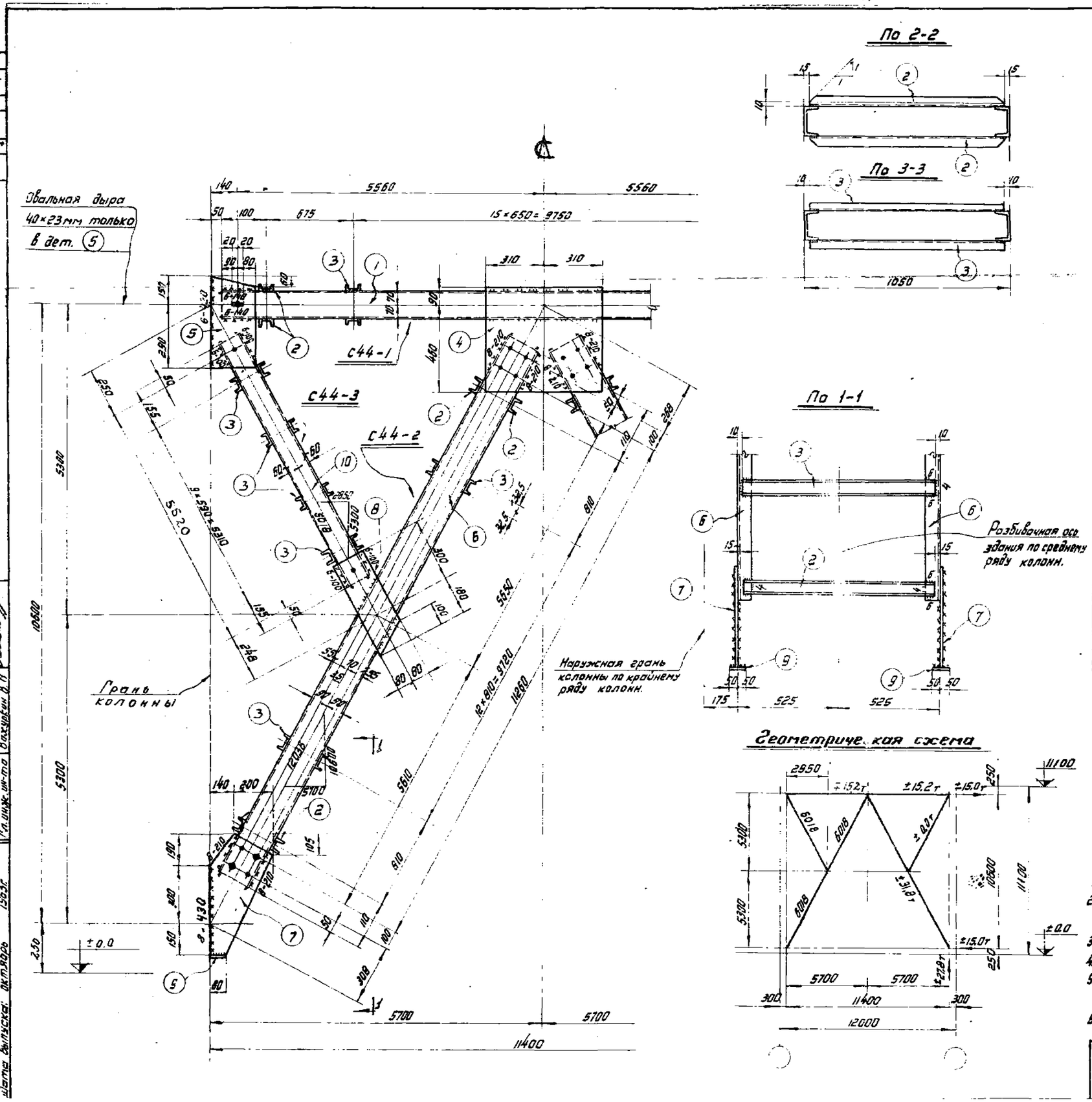
Марка	Кол.	Вес кг 1марки	Вес кг всех
С43-1	1	535	535
С43-2	2	516	1032
С43-3	2	212	424
Вес одной связи С43			1991

Примечания.

1. Связь С43 состоит из отправочных марок С43-1; С43-2 и С43-3.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм } кроме
4. Сварные швы h=6мм. } оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (5) условно показаны за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.	Связь С43	КЭ-01-56 Выпуск II Лист 37

Дата выпуска: октябрь 1963г.



Спецификация Сталь ВСт 3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Марки	Примечания
С44-1	1	С14	11300	2	–	139,0	278	577	
	2	С6,5	1020	4	–	6,0	24		Косые резы полок
	3	С6,5	1030	32	–	6,1	195		
	4	–550×10	620	2	–	26,8	54		
	5	–220×8	440	4	–	6,1	24		
		Вес наплавленного металла					2		
С44-2	2	С6,5	1020	4	–	6,0	24	607	Косые резы полок
	3	С6,5	1030	26	–	6,1	159		
	6	С18	11560	2	–	188,4	377		
	7	–340×10	640	2	–	17,1	34		
	8	–160×8	480	2	–	4,9	10		
	9	–80×8	100	2	–	0,5	1		
		Вес наплавленного металла					2		
С44-3	3	С6,5	1030	20	–	6,1	122	240	
	10	С12	5620	2	–	58,4	117		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы					монтажные швы				
	Тип электрода	Э 42			Вес наплавл. металла кг		Э 42			Вес наплавл. металла кг	
	Тип и толщина шва	⌊4	⌊5		Всего	на 1м	⌊6	⌊8		Всего	на 1м
С44-1	Длина м	4,8	9,6		2,2	3,8	5,0	–		0,9	1,6
	Вес кг	0,42	1,73				0,9	–			
С44-2	Длина м	4,0	7,9		1,8	3,0	1,8	2,0		0,9	1,5
	Вес кг	0,36	1,42				0,32	0,62			
С44-3	Длина м	2,6	3,0		0,8	3,3	1,0	–		0,2	0,8
	Вес кг	0,24	0,54				0,18	–			

Требуется на одну связь

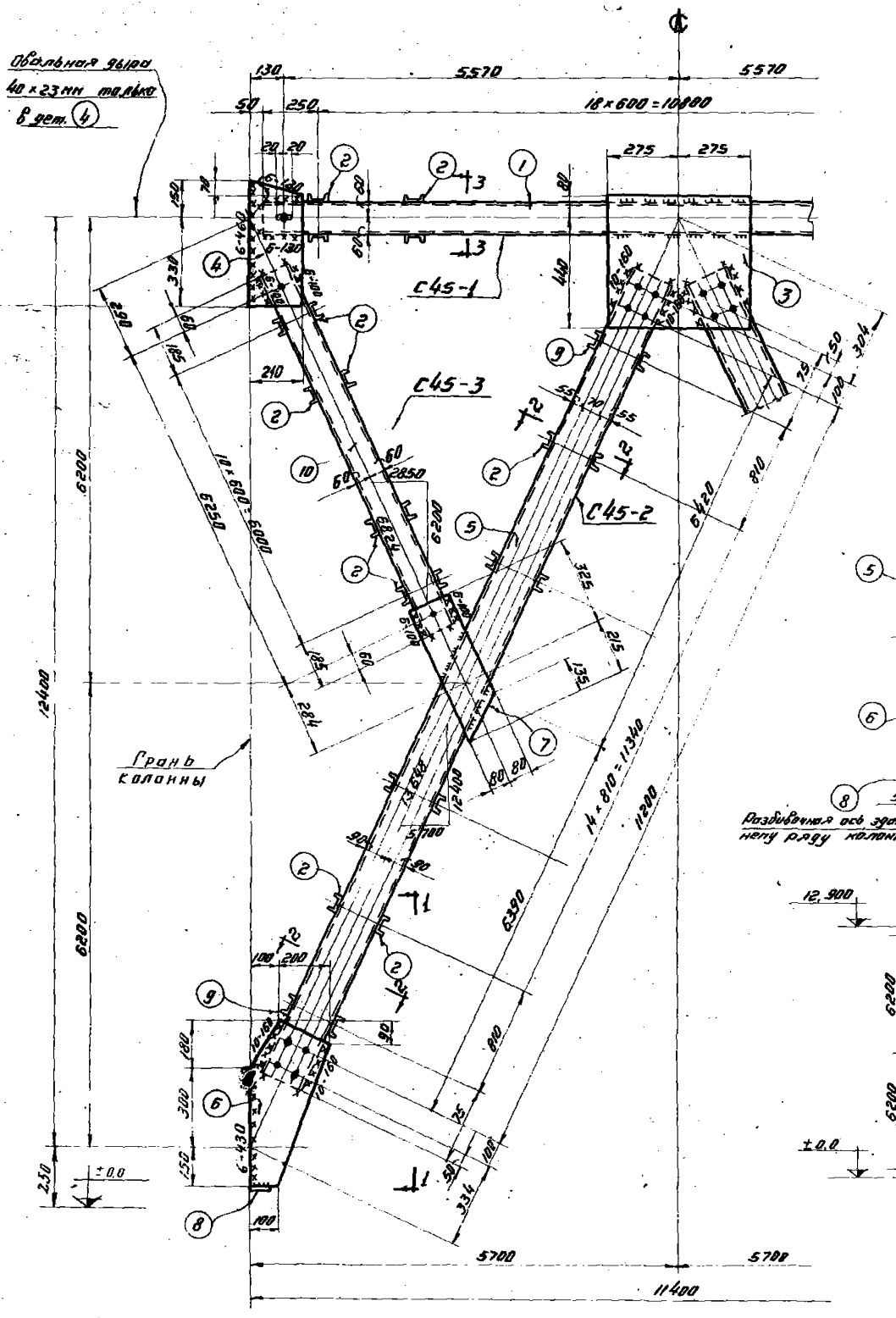
Марка	Кол.	Вес кг 1марки	Вес кг всех
С44-1	1	577	577
С44-2	2	607	1214
С44-3	2	240	480
Вес одной связи С44			2271

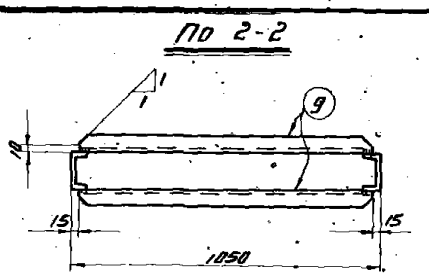
Примечания:

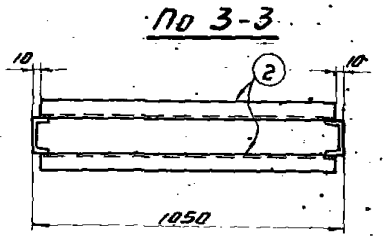
1. Связь С44 состоит из отправочных марок С44-1, С44-2 и С44-3.
2. Материал конструкций – Сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм. } кроме
4. Сварные швы h=6мм, } оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (2) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

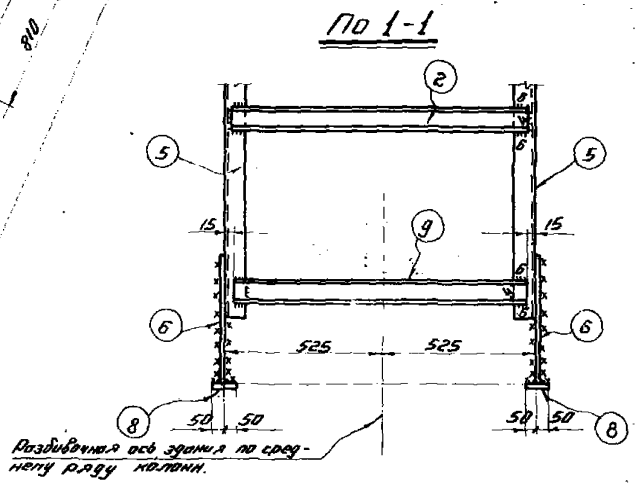
ТД 1963г.	Связь С44	КЭ-01-56 Выпуск II	Лист 38

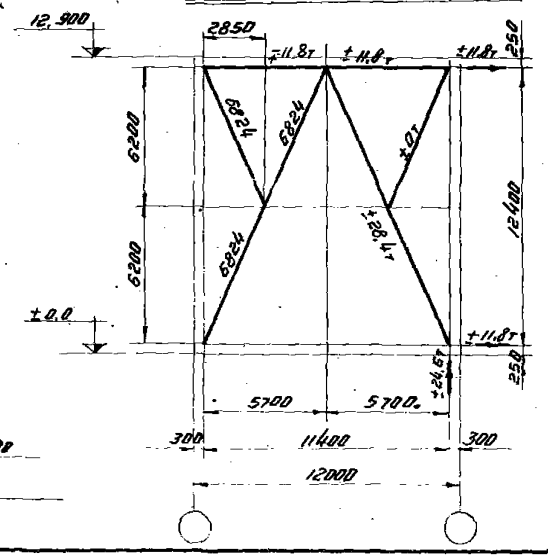
Дата выпуска: октябрь 1963г. Гл. инж. ин-та Вахурин В.Н.











Спецификация Сталь ВСт.3кп

Марка	№ дет.	Сечение.	Длина мм	Кол. т	Кол. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примеч.
С45-1	1	С12	11300	2	—	117,5	235	539	
	2	С6,5	1030	38	—	6,1	232		
	3	-520×10	550	2	—	22,4	45		
	4	-210×8	480	4	—	6,3	25		
		Вес наплавленного металла					2		
С45-2	2	С6,5	1030	30	—	6,1	183	678	
	5	С18	13110	2	—	213,7	427		
	6	-300×10	630	2	—	14,8	30		
	7	-160×8	540	2	—	5,4	11		
	8	-80×8	100	2	—	0,5	1		
	9	С6,5	1020	4	—	6,0	24		косые резы полок
		Вес наплавленного металла					2		
С45-3	2	С6,5	1030	22	—	6,1	134	268	
	10	С12	6370	2	—	66,3	133		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы					Монтажные швы				
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла кг		Э42			Вес наплавл. металла кг	
	Тип и толщина шва	◣4	◣6		всего	на 1 т	◣6	◣10		всего	на 1 т
С45-1	Длина м	5,0	8,7	—	2,0	3,7	5,2	—		1,0	1,9
	Вес кг	0,45	1,57	—			0,94	—			
С45-2	Длина м	4,5	9,3		2,1	3,1	1,8	1,8		1,2	1,7
	Вес кг	0,41	1,68				0,32	0,83			
С45-3	Длина м	2,9	3,8	—	0,9	3,5	1,0	—		0,2	0,8
	Вес кг	0,26	0,68	—			0,18	—			

Требуется на одну связь С45

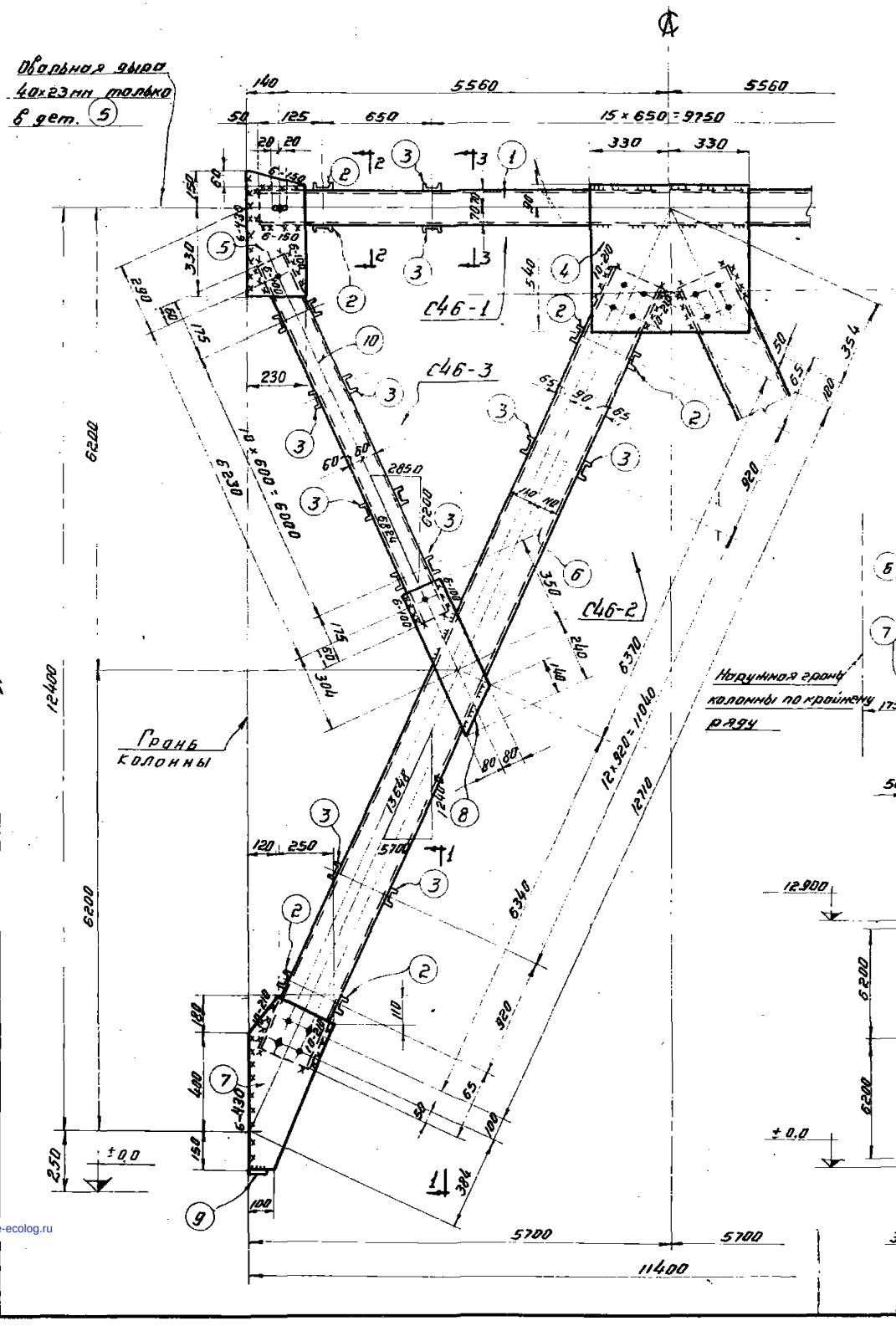
Марка	Кол.	Вес кг 1 марки	Вес кг всех
С45-1	1	539	539
С45-2	2	678	1356
С45-3	2	268	536
Вес одной связи С45			2431

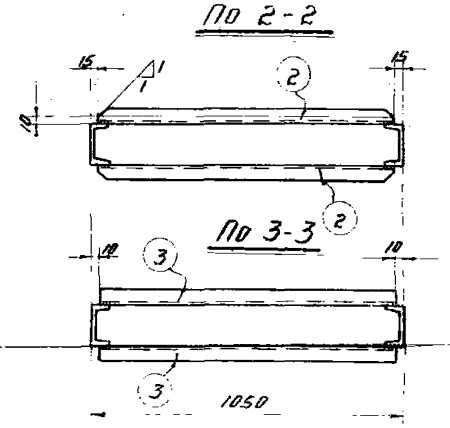
Примечания.

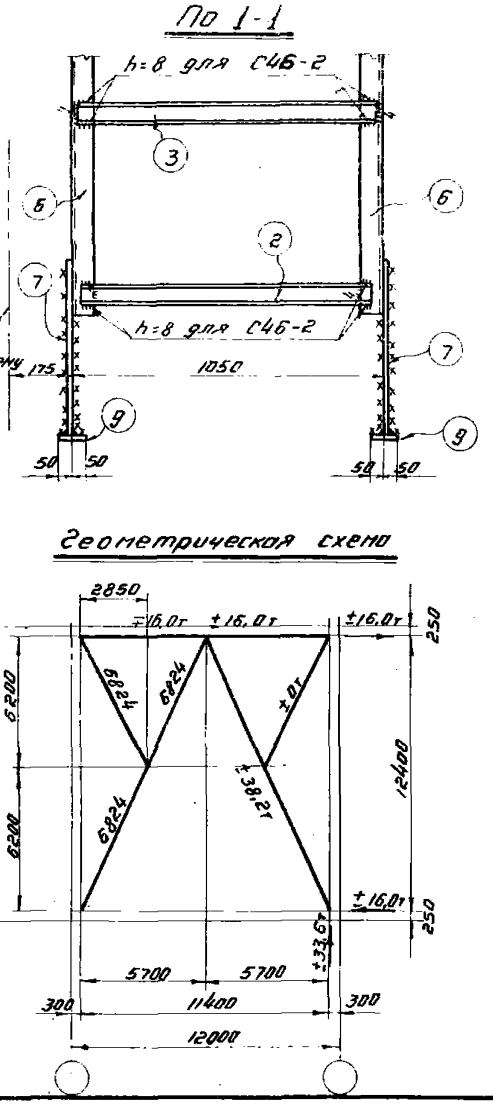
1. Связь С45 состоит из отправочных марок С45-1, С45-2 и С45-3.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм } кроме
4. Сварные швы h=6мм. } оговоренных
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (9) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.	Связь С45	КЭ-01-56 Выпуск II	Лист 39

Дата выпуска: октябрь 1963г. | Гл. инж. ин-та | Вахурин В.Н.







Геометрическая схема

Спецификация

Сталь ВСт. 3кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол т	Кол н	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечан.
С46-1	1	⊏14	11300	2	–	139,0	278	592	
	2	⊏6,5	1020	4	–	6,0	24		косые резы полок
	3	⊏6,5	1030	32	–	6,1	195		
	4	-630×10	660	2	–	32,7	65		
	5	-230×8	480	4	–	6,9	28		
		Вес наплавленного металла					2		
С46-2	2	⊏6,5	1020	4	–	6,0	24	788	косые резы полок
	3	⊏6,5	1030	26	–	6,1	159		
	6	⊏22	13010	2	–	273,2	546		
	7	-370×10	730	2	–	24,2	42		
	8	-160×8	590	2	–	5,9	12		
	9	-80×8	100	2	–	0,5	1		
		Вес наплавленного металла					4		
С46-3	3	⊏6,5	1030	22	–	6,1	134	267	
	10	⊂12	6350	2	–	66,0	132		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электрода / Тип угловых швов	Заводские швы Э42 ⌞4	⌞6	⌞8	Вес наплавл. металла кг Всего	на 1т	Монтажные швы Э42 ⌞6	⌞10		Вес наплавл. металла кг Всего	на 1т
С46-1	Длина м	4,7	9,7	—	2,2	3,8	5,6	—		1,0	1,7
	Вес кг	0,42	1,75	—			1,0	—			
С46-2	Длина м	3,9	1,2	8,7	4,3	5,5	2,2	2,1		1,4	1,8
	Вес кг	0,35	1,22	2,7			0,40	0,97			
С46-3	Длина м	3,1	3,6	—	0,9	3,2	1,3	—		0,2	0,7
	Вес кг	0,28	0,65	—			0,23	—			

Требуется на одну связь.

Марка	Кол.	Вес кг 1 марки	Вес кг всех
С46-1	1	592	592
С46-2	2	788	1576
С46-3	2	267	534
Вес одной связи С46			2702

Примечания.

1. Связь С46 состоит из отправочных марок С46-1, С46-2 и С46-3.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23 } кроме
4. Сварные швы h=6 мм } оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме даны на одну ветвь.
6. Детали (2) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТД 1963г.	Связь С46	КЭ-01-56 Выпуск II Лист 40

Гл. инж. ин-та Волкурьин В.Н.
Рук. отдела Белоконный 1963г.
Техн. контр. Бобкова
Дата
Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru