

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
документ в 1 кн. 73. ежекварт.
нр. 22-217(3.015-1) СЕРИЯ ИС-01-06

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИЕ ОПОРЫ
ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРУБОПРОВОДЫ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛОННЫ, ТРАВЕРСЫ И СВЯЗИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

6995-03

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ ИС-01-06

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИЕ ОПОРЫ
ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРУБОПРОВОДЫ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛОННЫ, ТРАВЕРСЫ И СВЯЗИ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Государственным проектным институтом
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ ГОССТРОЯ СССР
ПРИ УЧАСТИИ
НИИЖВ АСИА СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
Государственным Комитетом
по делам строительства СССР
РАСП. № 140 от 27 июня 1963 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1963

Содержание

ср.

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

7. Инв. №-10
 8. Кодировщик
 9. Адрес
 10. Активист
 11. Активист
 12. Активист
 13. Активист

Пояснительная записка

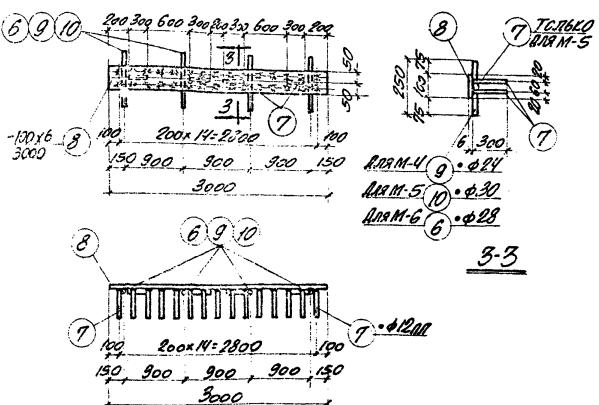
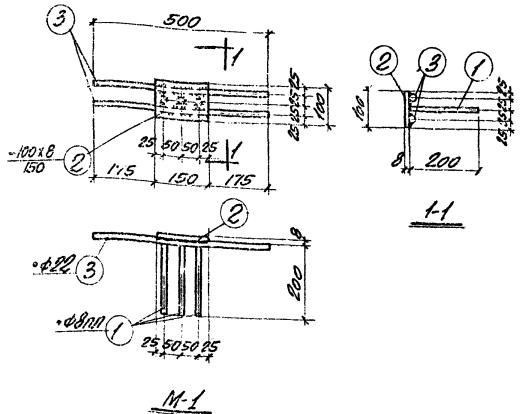
2

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

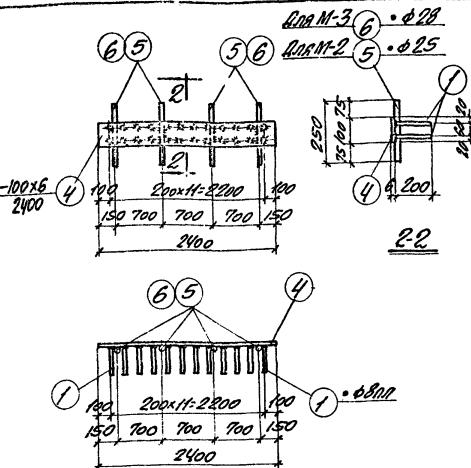


Пояснительная записка

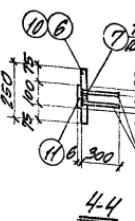
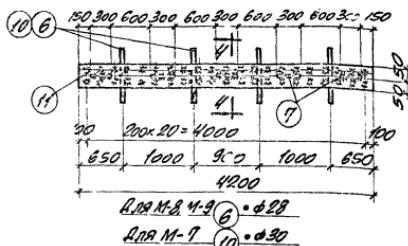
ИС-01-06
Бюлл. № 3
Лист 6

M-4, M-5, M-6

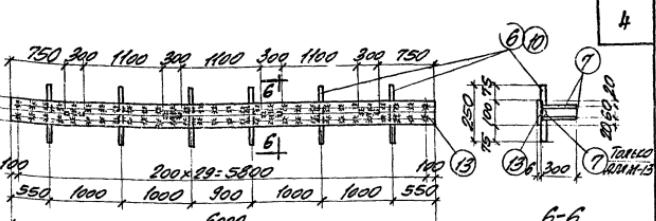
Ин. 6885-03

M-2; M-3ПРИМЕЧАНИЯ:

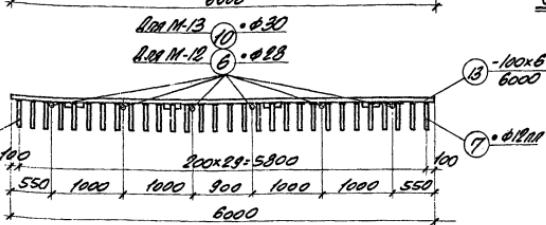
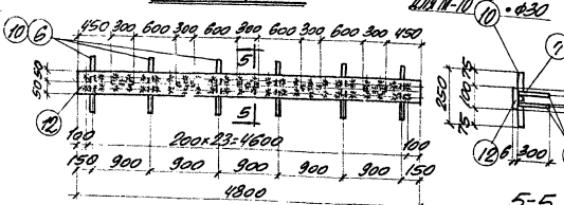
1. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 1.7 ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОДСИЧКЕ КОНТAKТНОЙ СВАРКИ ПОД СЛОЕМ ФИЛОСА.
2. СПЕЦИАЛЮКАЦИЮ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-1-М-6 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 5.



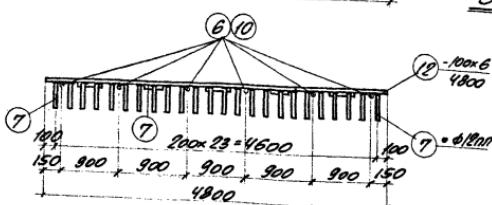
4-4



6-6

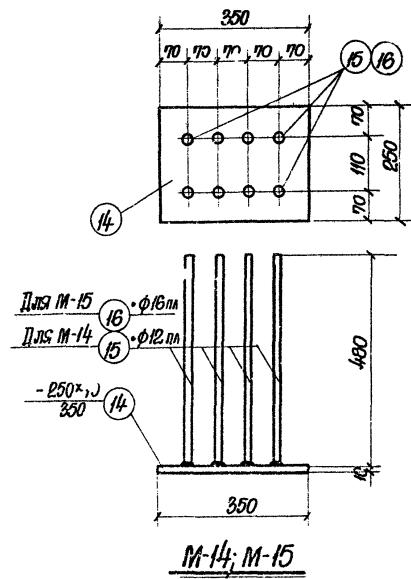
M-12, M-13

5-5

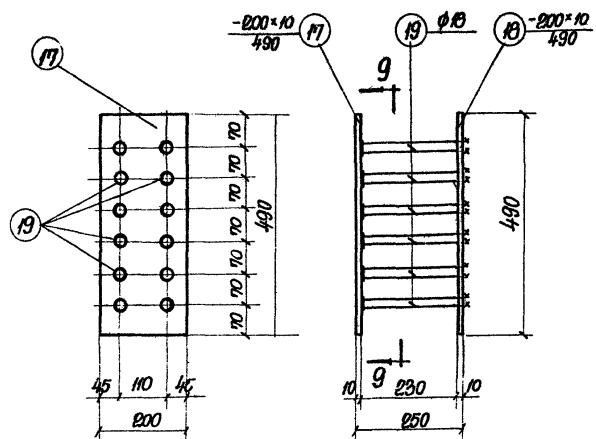
M-10, M-11ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ №№ 7 ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОД ГЛОБЕМ ФЛЮСА.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛЯ НА ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-7-М-13 СМОТРИТЕ НА ЛИСТАХ 5-6.

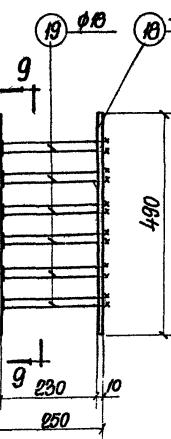
ГЛ. ИМЕ, ИМ-Н-Я	ПОВОРОЗЧУКИ	РУК. ГРУППЫ	ФРОМЫЛ
ИМ-Н. ОТДЕЛЯ	БРЯНСК	ЗЕЛ. ИМ-НЯ:	ПУСКАРЕНКО
ГЛ. ВОДОГУСТОВ	РОДИОМЕДИА	РАСЧЛЯДАЕТ	ПУШКАРЕНКО
ГЛ. ИМЕ, ТР.	ВОЛОДИМЕРЬ	ИСПОЛНИТЕЛЬ	МАХАЧЕВСКИЙ
ГЛ. РАДИО	ВОЛГА	ПРОВЕРИЛ	ЭПЕЛЬБУЛУМ



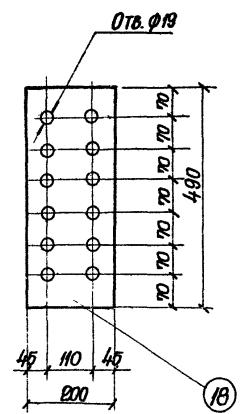
M-14; M-15



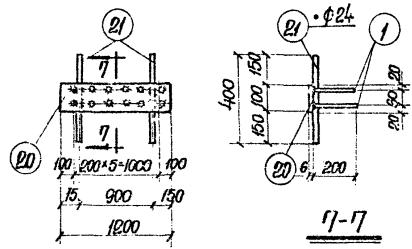
g-g



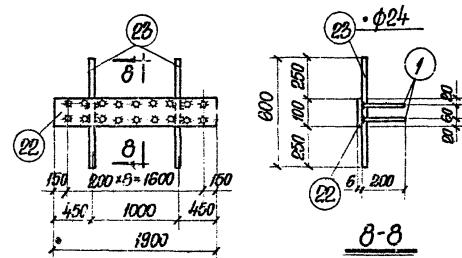
M-16



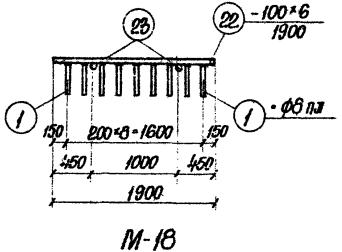
ДЕТАЛ 6
поз. 18



9-9



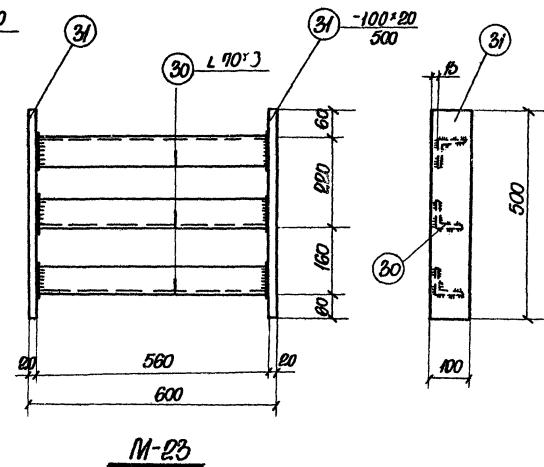
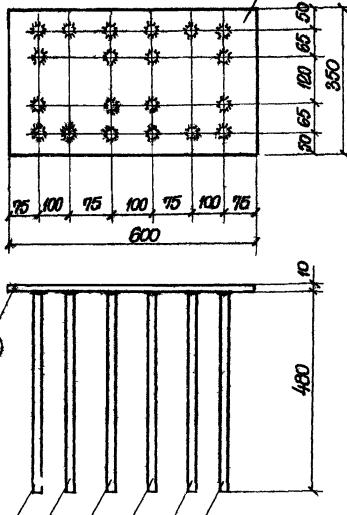
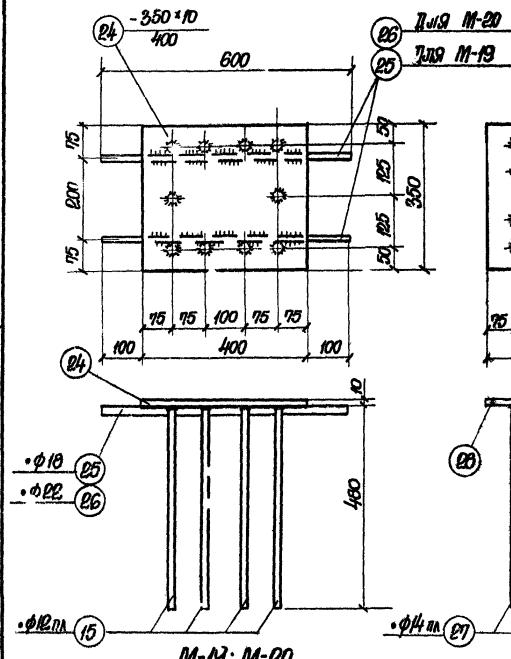
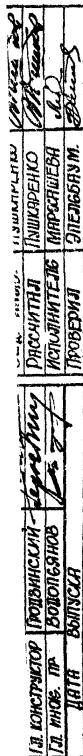
8-8



M-18

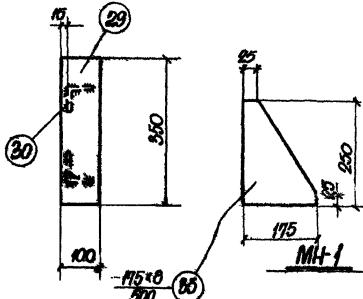
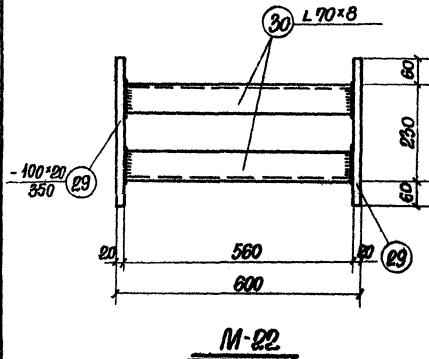
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Приварку стержней поз. 1, 15, 16, 13 производите при помощи контактной сварки под слоем флюса.
 2. Спецификацию стяжек на закладные элементы М-14÷М-18смотрите на листе 6.



Примечания:

1. Приварку стоечек под 15, 27 производите при помощи контактной сварки под слоем флюса.
 2. Спецификацию стали на закладные элементы М-19 и М-28 и накладную деталь МН-1 смотрите на листе 6.



Спецификация стали на один закладной элемент.

Гл. инв. №	Кодировщик	Груп. профиль
Нач. отдел.	Бычко	ПУШТЕНКО
Гл. инв. №	Бычко	Бычко
Гл. инв. №	Бычко	БЫЧКО
Гл. инв. №	Бычко	БЫЧКО

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. шт.	ВЕС кг.			Примечания
					одной позиции	всех позиций	элемента	
M-1	1	• φ8 пл	200	3	0.08	0.2	4.2	
	2	— 100×8	150	1	1.0	1.0		
	3	• φ22	500	2	1.5	3.0		
M-2	1	• φ8 пл	200	24	0.08	1.9	17.1	
	4	— 100×6	2400	1	11.3	11.3		
	5	• φ25	250	4	0.97	3.9		
M-3	1	• φ8 пл	200	24	0.08	1.9	10.0	
	4	— 100×6	2400	1	11.3	11.3		
	6	• φ20	250	4	1.2	4.8		
M-4	7	• φ12 пл	300	30	0.27	8.1	25.8	
	8	— 100×6	3000	1	14.1	14.1		
	9	• φ24	250	4	0.9	3.6		
M-5	7	• φ12 пл	300	34	0.27	9.2	22.9	
	8	— 100×6	3000	1	14.1	14.1		
	10	• φ30	250	4	1.4	5.6		
M-6	8	• φ28	250	4	1.2	4.8	27.0	
	7	• φ12 пл	300	30	0.27	8.1		
	8	— 100×6	3000	1	14.1	14.1		
M-7	7	• φ12 пл	300	42	0.27	11.3	36.7	
	10	• φ30	250	4	1.4	5.6		
	11	— 100×6	4200	1	19.8	19.8		

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. штук	ВЕС кг.			Примечания
					одной позиции	всех позиций	элемента	
M-8	6	• φ28	250	4	1.2	4.8	37.3	
	7	• φ12 пл	300	47	0.27	12.7		
	11	— 100×6	4200	1	19.8	19.8		
M-9	6	• φ28	250	4	1.2	4.8	35.9	
	7	• φ12 пл	300	42	0.27	11.3		
	11	— 100×6	4200	1	19.8	19.8		
M-10	7	• φ12 пл	300	40	0.27	12.9	43.9	
	10	• φ30	250	6	1.4	8.4		
	12	— 100×6	4800	1	22.6	22.6		
M-11	6	• φ28	250	6	1.2	7.2	44.1	
	7	• φ12 пл	300	53	0.27	14.3		
	12	— 100×6	4800	1	22.6	22.6		

ПРИМЕЧАНИЯ:

Конструкцию закладных элементов смотрите на листах 4 и 2.



Спецификация стали на закладные
элементы М-1÷М-11.

ИС-01-06

Выпуск 3

Лист 5

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ

БЛАНК ОДНОБОКИХ
ДЛЯ СОСТАВЛЕНИЯ
СПЕЦИФИКАЦИИ
ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ
И МОНТАЖА
СОСТАВЛЕН
СТАНДАРТНЫМ
СПОСОБОМ

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес кг			Примечания
					одной позиции	всего позиций	запасов	
M-12	6	•φ28	250	6	12	7.2		
	7	•φ12мм	300	60	0.27	16.2	517	
	13	-100x6	6000	1	28.3	28.3		
M-13	7	•φ12мм	300	64	0.27	17.3		
	10	•φ30	250	6	14	84	540	
	13	-100x6	6000	1	28.3	28.3		
M-14	14	-250x10	350	1	6.9	6.9		
	15	•φ12мм	480	8	0.43	34	103	
M-15	14	-250x10	350	1	6.9	6.9		
	16	•φ16мм	480	8	0.76	61	13.0	
M-16	17	-200x10	490	1	7.7	7.7		
	18	-200x10	490	1	7.7	7.7	212	
	19	•φ18	240	12	0.48	5.8		
M-17	1	•φ8мм	800	12	0.08	1.00		
	20	-100x6	1200	1	5.7	5.7	9.5	
	21	•φ24	400	2	14	2.8		
M-18	1	•φ8мм	200	18	0.08	1.4		
	22	-100x6	1900	1	9.0	9.0	14.7	
	23	•φ24	600	2	2.13	4.3		

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич. шт.	Вес кг			Примечания
					одной позиции	всего позиций	запасов	
M-19	15	•φ12мм	480	10	0.43	4.3		
	24	-350x10	400	1	11.0	11.0	17.7	
M-20	25	•φ18	600	2	12	2.4		
	15	•φ12мм	480	10	0.43	4.3		
M-21	24	-350x10	400	1	11.0	11.0	18.9	
	26	•φ22	600	2	18	3.6		
M-22	27	•φ14мм	480	20	0.58	11.6		
	28	-350x10	600	1	16.5	16.5	28.1	
M-23	29	-100x20	350	2	5.5	11.0		
	30	L70x8	560	2	47	9.4	20.4	
M-24	30	L70x8	560	3	4.7	14.1		
	31	-100x20	500	2	7.9	15.8	29.9	
M-25	32	1/2.7D, d=1 1/4"	250	1	0.8	0.8	0.8	
M-25	33	1/2.7D, d=1 1/4"	350	1	1.1	1.1	1.1	
M-26	34	1/2.7D, d=1 1/4"	500	1	1.6	1.6	1.6	
MH-1	35	-175x8	250	1	2.7	2.7	2.7	
MH-2	36	-100x8	2400	1	15.1	15.1	15.1	
MH-3	37	-100x8	3000	1	18.8	18.8	18.8	
MH-4	38	-100x8	4200	1	26.4	26.4	26.4	
MH-5	39	-100x8	6000	1	37.7	37.7	37.7	

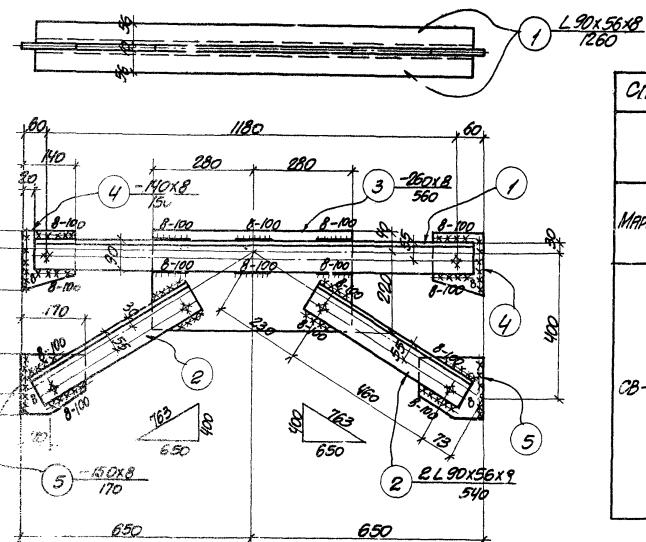
ПРИМЕЧАНИЯ:

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
M-12-M-25 И НАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ MH-1-MH-5

Лист 6
Выпуск 3
10-01-06



Спецификация отдала на одну штуку каждый марки

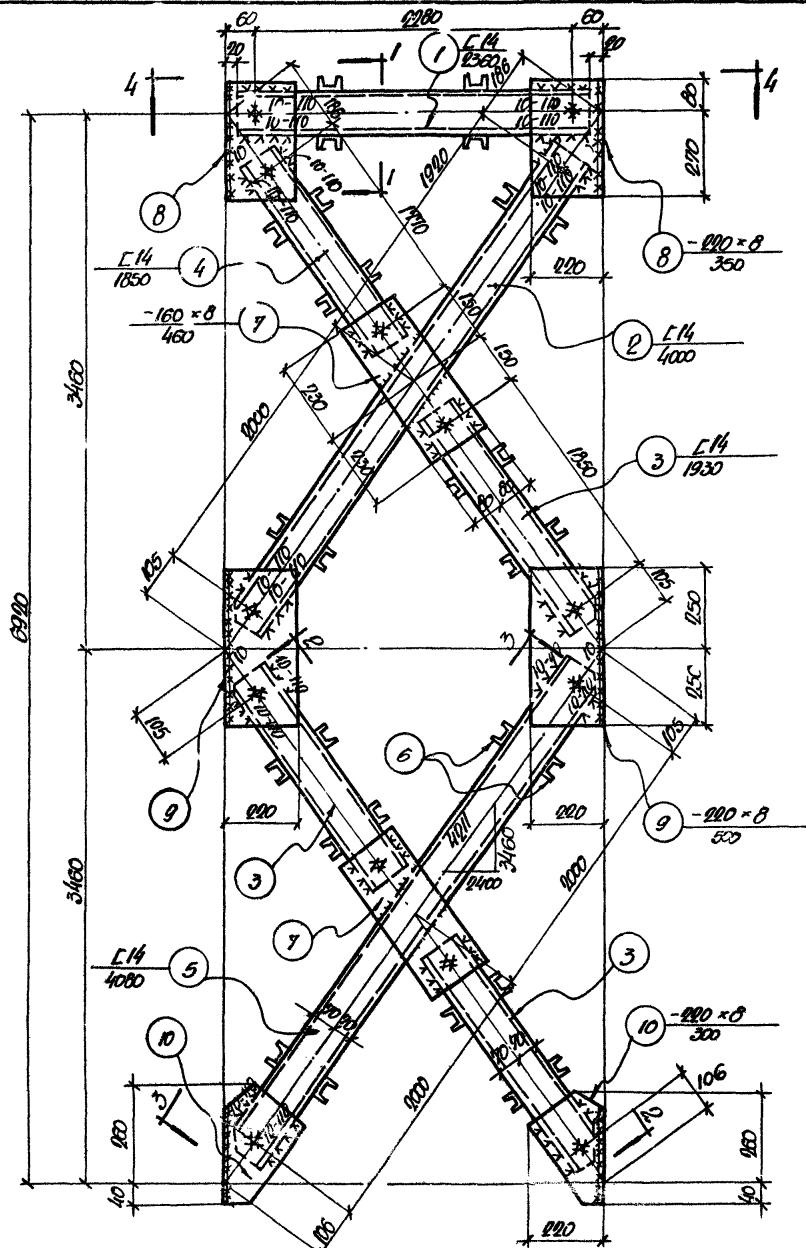
МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ ВСТ.3 ЛС
ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

Марка	Н/Л поз.	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг			Примечания
					одной позиции	всего позиций	запечат- ка	
CB-1	1	L 90x56x8	1260	2	11.1	22		
	2	L 90x56x8	540	4	4.7	19		
	3	-260x8	560	1	9.1	9		
	4	-140x8	150	2	1.3	3		57
	5	-150x8	170	2	1.6	5		
Наплавленный металл 2%							1	

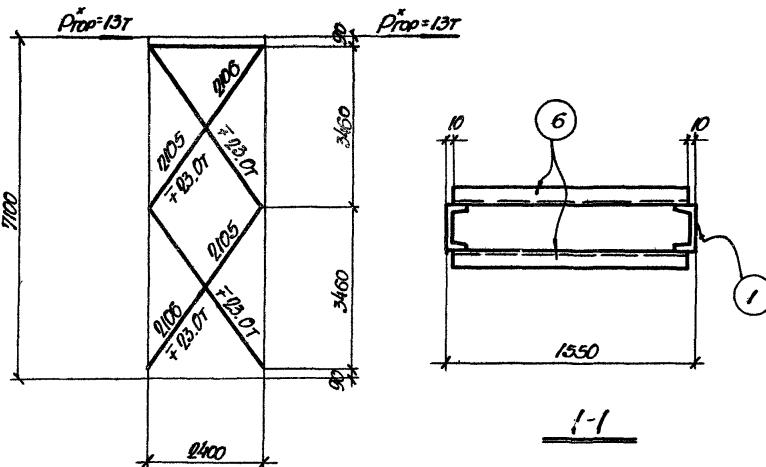
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ ДЫРКИ $d=20$ ММ.
 2. ВСЕ ОБРЕЗЫ = 40 ММ.
 3. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДИАМ ТИПА 3-42 ГОСТ 9467-60.
 4. СВЯЗЬ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СЛОДЖАТЬ И ПЕРЕВАЗАТЬ.
 5. МАРКИРОВКА СВЯЗИ СМОТРИТЕ МЛ ИНОТАЦИИ 2:4 ВЫПУСКА 1 НАСТОЯЩЕЙ СЕРИИ.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



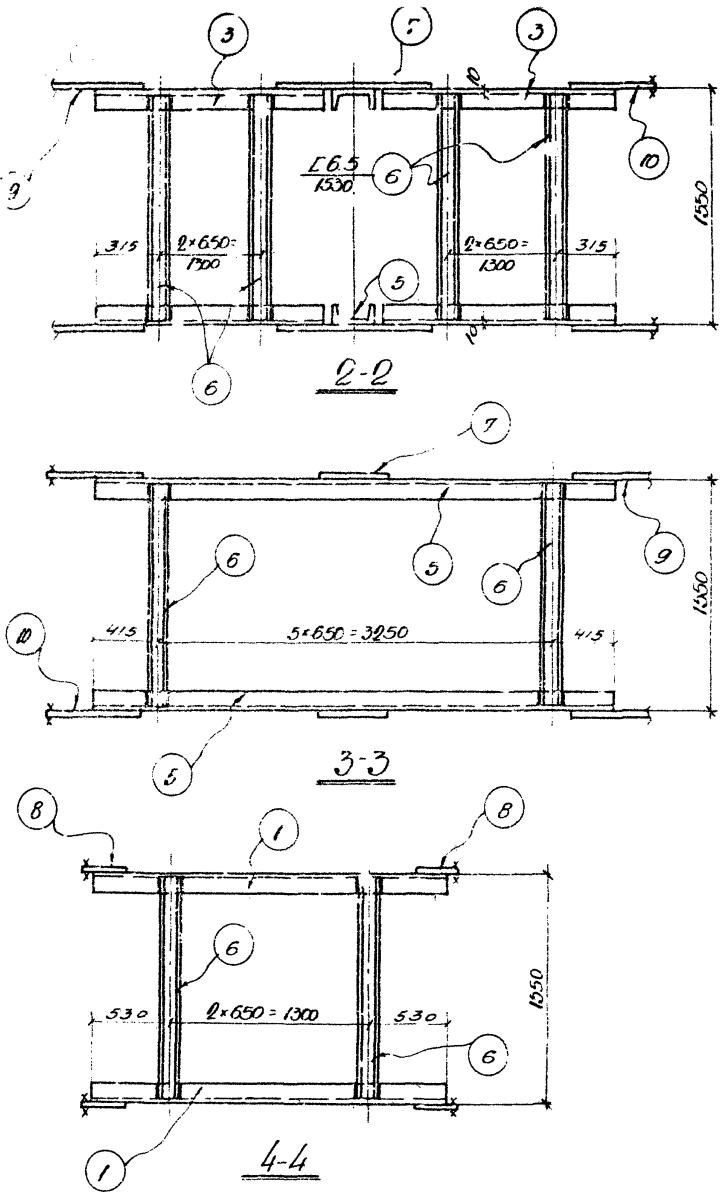
10



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

ПРИМЕЧАНИЕ

- ## 1. ВЕРТИКАЛЬНАЯ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ СВ-2 РАЗГЛОБОТАНА НА ЛИСТАХ В и 9



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ В СТ. З ПС
ДЛЯ СОВРЕМЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

МАРКА ПОЗ.	НН ПРОФИЛЬ	ДИМЕН- СИИ ММ	ВЕС В КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
			СТАНДАРТ И-80 ШИР.	СТАНДАРТ ВСЕГДА ПОДЧИДА- ЮЩИЙ	ЭЛЕМЕНТ	
1	С14	2260	2	29.0	58	
2	С14	4000	141	49.1	98	
3	С14	1930	343	23.8	143	
4	С14	1850	2	20.8	46	
5	С14	4080	141	50.1	100	
6	С6.5	1530	54	9.0	480	1035
7	-160x8	460	4	4.7	10	
8	-220x8	350	4	4.9	20	
9	-220x8	500	4	7.0	28	
10	-220x8	300	4	4.2	17	
ПРИПАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2%						10

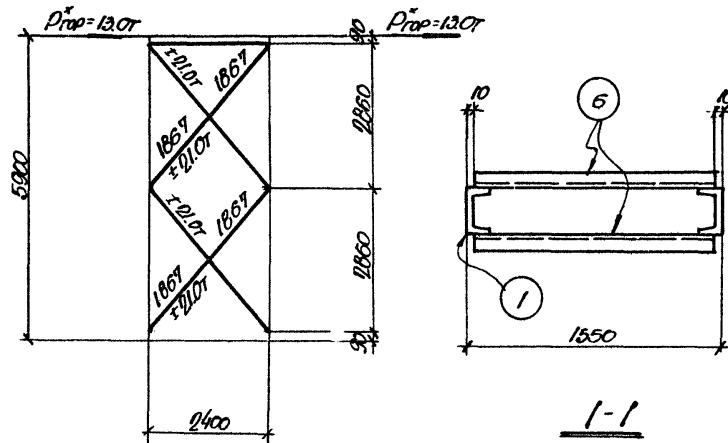
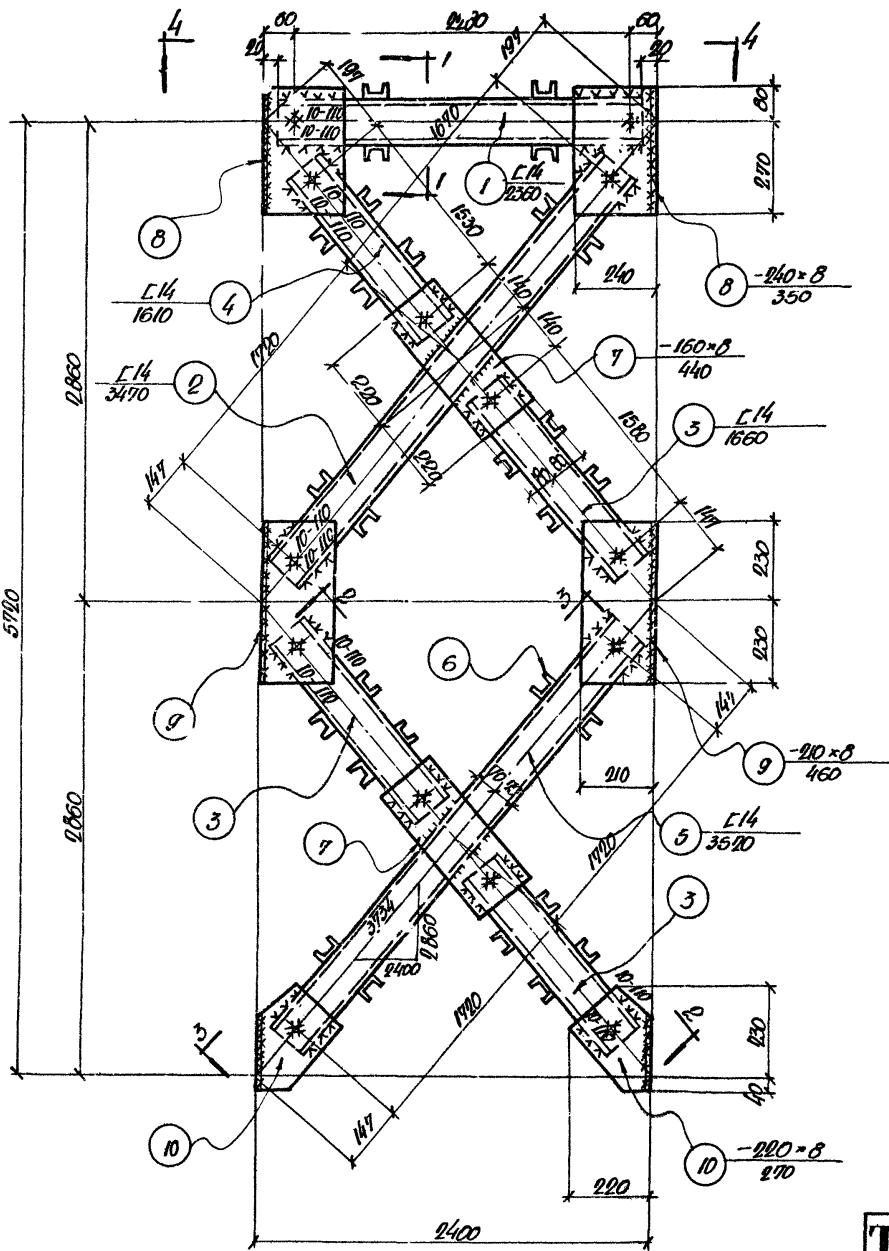
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Все длины $Q = 40$ мм
- Все сечения = 40мм
- Сварные швы выполнены электросваркой типа З-40 ГОСТ 9467-60
- Соединение при перевозке отожгто и переварено
- В геометрической системе соединений длины расчетные усилия на каждую ветвь
- Маркировка соединений смонтируйте на пластинах З-40 выпуска 1 настущий сезон
- Вертикальная связь СО-2 разработана на пластинах 8 и 9

ТА
1963

ВЕОТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СО-2
Сечения и спецификация стали

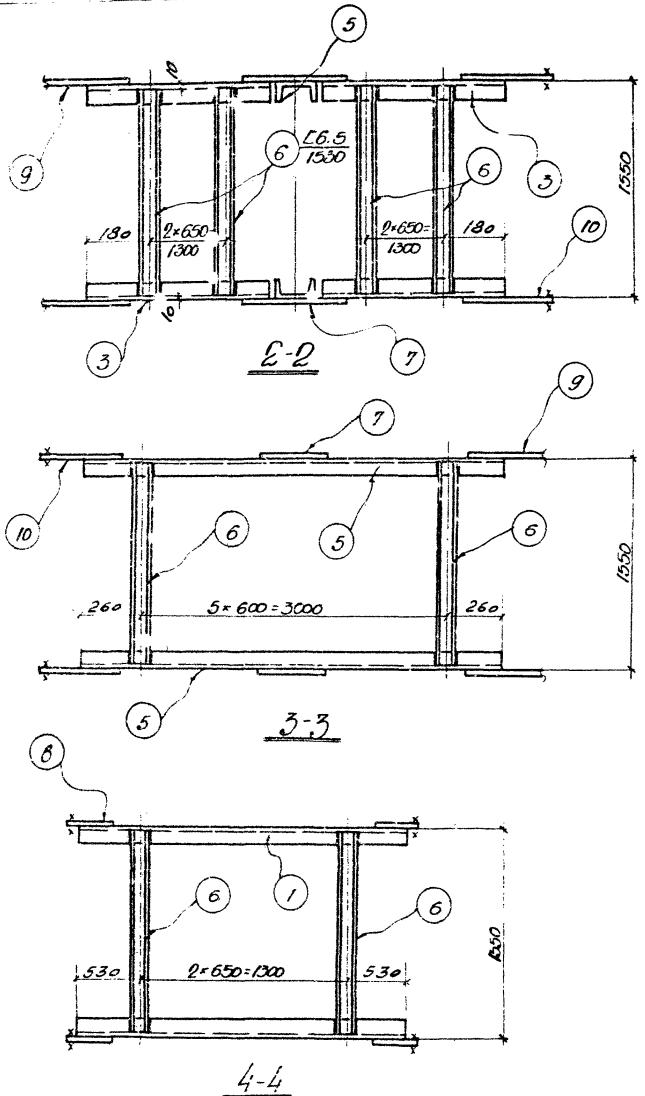
НС-01-06	
ВЫПУСК 3	
ПЛАН	9



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

Примечание

1. ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-3 разработана на листах 10 и 11



М.п. 300-10-10	Чертежный

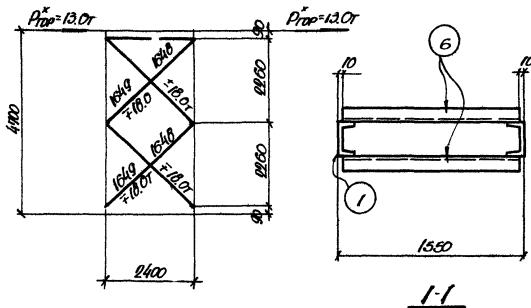
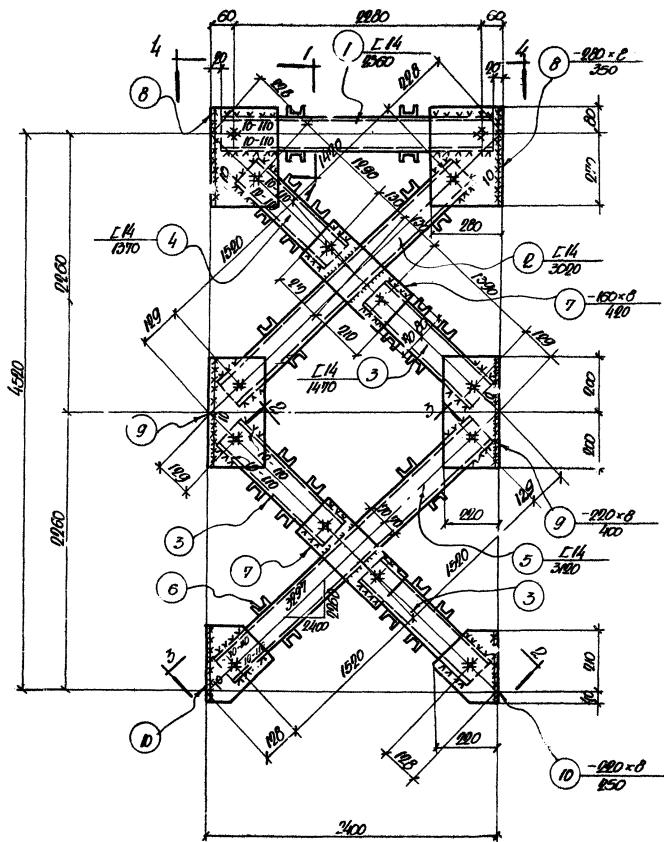
Спецификация стали на один штук к каждой пачке

МАТЕРИАЛ: Сталь марки СВ-3 по
для сортовых конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	К-80 шт.	вес в кг			Помечания
					один пакет	всего пакетов	единиц пакета	
СВ-3	1	С14	2360	2	29.0	58		
	2	С14	3400	2	40.6	85		
	3	С14	1660	6	20.4	122		
	4	С14	1610	2	19.8	40		
	5	С14	3580	2	43.4	87		
	6	С6.5	1350	54	9.0	486	977	
	7	-160x8	440	4	4.4	18		
	8	-240x8	350	4	5.3	21		
	9	-20x8	460	4	6.1	24		
	10	-220x8	270	4	3.7	15		
Наплавленный металл 2%							01	

Помечания:

- Все дырки $d=20$ мм
- Все обрезки = 40мм
- Сборочные швы заполнять электродами типа Э-40 ГОСТ 9467-60
- Связь под переделки отожгите и переварите
- В геометрической системе связи даны расчетные условия на каждую бетку
- Маркировка связей смотрите на пластинах 3, 4 выпуск 1 и 2 пластины
- Вертикальная связь СВ-3 разработана на пластинах 10 и 11

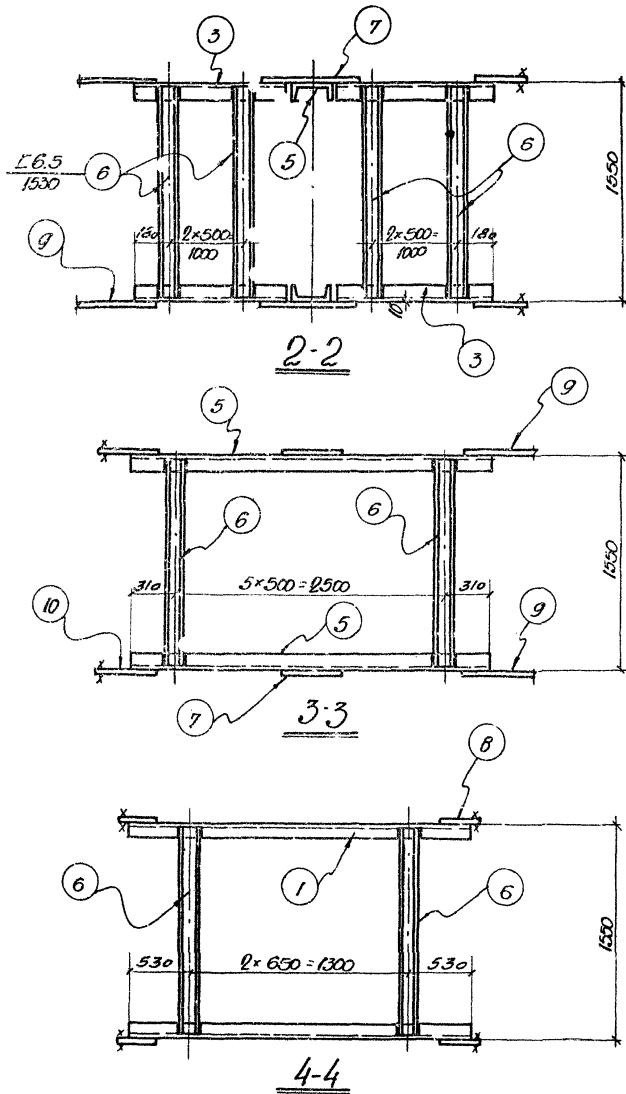


ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

ПОДМЕЧАНИЕ

1. ВЕДОТКАЛЬНЯЯ СОВЕТСКАЯ СВ-4 РАЗРАБОТ. ГРНТ НА ПЛАСТИК 12 И 13

Из. 1. Зав. № 11-11
Краснодарский
район
Бел. Мир.
ПО КОМПЛЕКСНО
ПРОДУКЦИИ
ИМ. М. ГОРЬКОГО
Завод
Бел. Мир.



Из. 6995-02

15

Спецификация стали на один штук квадратной марки

МАТЕРИАЛ: сталь марки 0 ст.3 по
для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	НН п/з	Продукт	Длина		К-во шт.	Вес в кг		Примечания
			мм	шт.		длина штук помощи помощи	штук помощи	
СВ-4	1	Л14	1360	2	29.0	56		
	2	Л14	3020	2	37.2	74		
	3	Л14	1470	6	18.1	109		
	4	Л14	1370	2	16.8	34		
	5	Л14	3190	2	38.4	77	934	
	6	Л6.5	1530	54	9.0	486		
	7	-160x8	400	4	4.3	17		
	8	-280x8	350	4	6.1	25		
	9	-220x8	400	4	5.6	22		
	10	-220x8	250	4	3.5	14		
Наглядный металл 2%								18

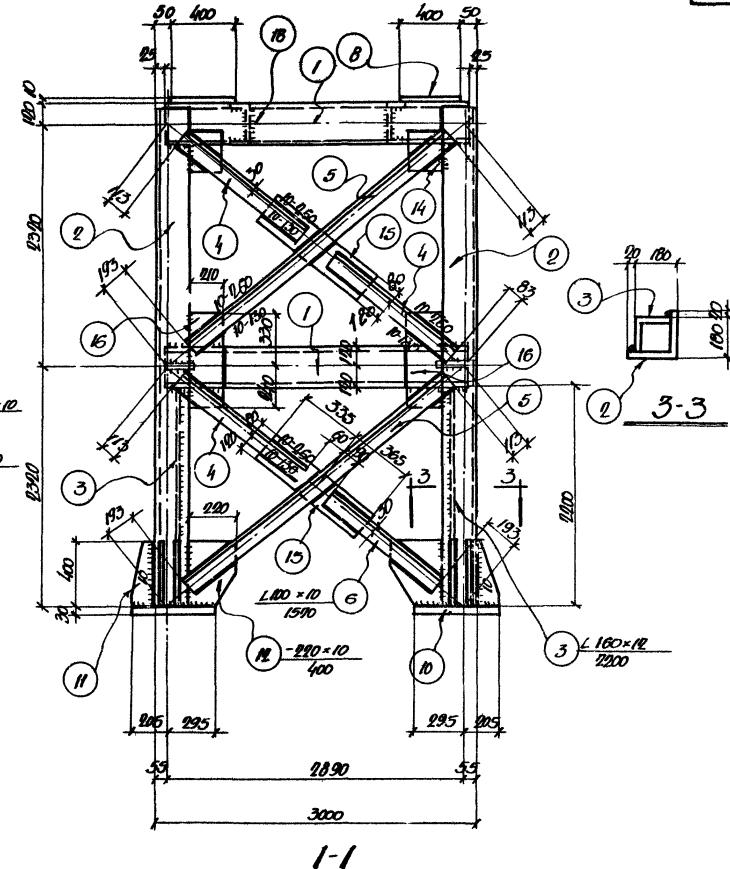
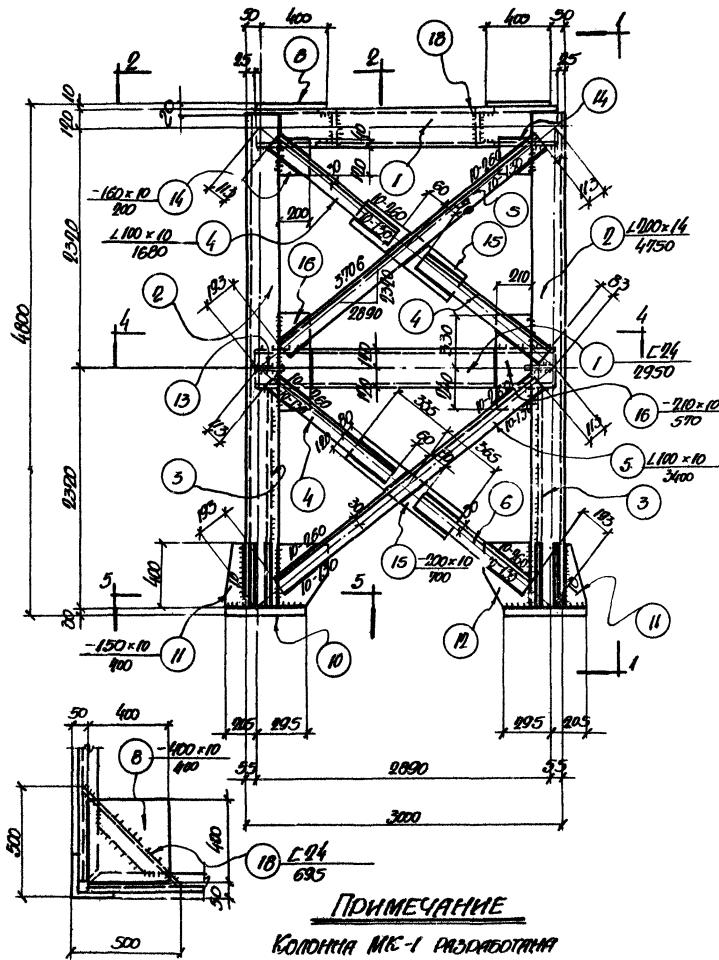
Примечания:

1. Всё сечение $d=20$ мм.
2. Всё обрезки=40мм.
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э-40 ГОСТ 9467-60
4. Сварку при передовке сложить и перегибать.
5. В геометрической системе сварки даны расчетные усилия на каждую ветвь.
6. Маркировку сварки смотрите на листах 3,4 выпуска 1 наименшей серии.
7. Вертикальная сварка СВ-4 разработана на листах 12 и 13

ТА
1963

Вертикальная сварка СВ-4
Сечения и спецификация стали.

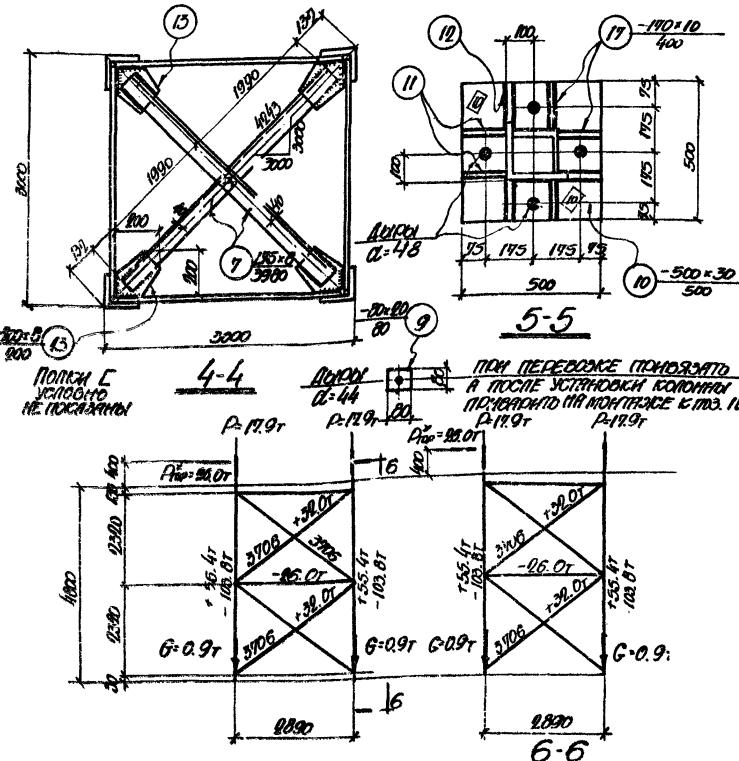
ИС-01-06
выпуск 3
лист 13



ТА
1963

Колонна МК-1.
Очагий сна.

МС-ОК-1.6
Выпуск 3
Пласт 14



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И СХЕМА ПАРУЗОК

1. ВСЕ АДДОИ $D=20\text{мм}$
 2. ВСЕ ОБОРОДИ = 40мм .
 3. ВСЕ СВАРНОЕ МЕСЯЦ $H=8\text{мм}$, КРОМЕ ОБОРОДИМОГО.
 4. СВАРНОЕ МЕСЯЦ ПОДСТАВОЧНОЕ ЗАКРЫТОЕ ПЛАНКАМ ТИПА ЗАР. ТДСТ 9467-60.
 5. КОНОНКА МК-1 ПРОСВАРЮЩАЯ НА ПЛОСКОСТИ 14 И 15
 6. 3 СЦЕПЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ПРОСВАРЮЩИЕ НАПРЯЖЕНИЯ.

Спецификация ст.ти на одну штуку каждой марки

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ 8 СТ. 3 ПС ДЛЯ
СВАРНОЙ КОНСТРУКЦИИ ПО ГОСТ 380-60

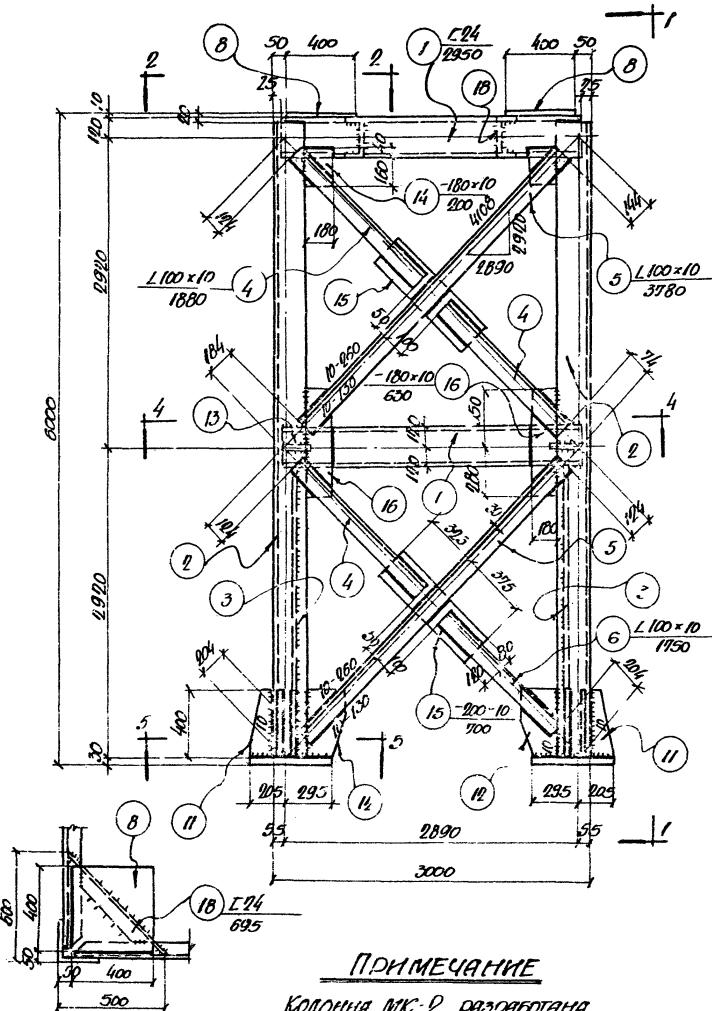
Марка	НН 1103.	Профиль	Длина мм	К-80 шт.	Вес в кг			Помечания
					стакн пакет	всего пакет	запечатан	
МК-1	1	С 94	9950	8	90.8	566		
	2	L 100x16	4050	4	203.3	813		
	3	L 160x10	9900	4	64.7	259		
	4	L 100x10	1680	10	25.4	305		
	5	L 100x10	3400	8	51.3	410		
	6	L 100x10	1570	4	23.7	95		
	7	L 75x8	3900	2	35.0	72		
	8	-400x10	400	4	11.6	50		
	9	-80x20	80	16	1.0	16		3319
	10	-500x30	500	4	50.9	206		
	11	-150x10	400	16	4.7	75		
	12	-900x10	400	8	6.9	55		
	13	-900x8	900	4	2.5	10		
	14	-160x10	900	8	2.5	20		
	15	-900x10	900	8	11.0	88		
	16	-910x10	570	8	9.4	75		
	17	-190x10	600	8	5.3	42		
	18	С 94	695	4	16.7	67		
Наполненный металлом				2%		65		

Колония МК-1

44-6995-03

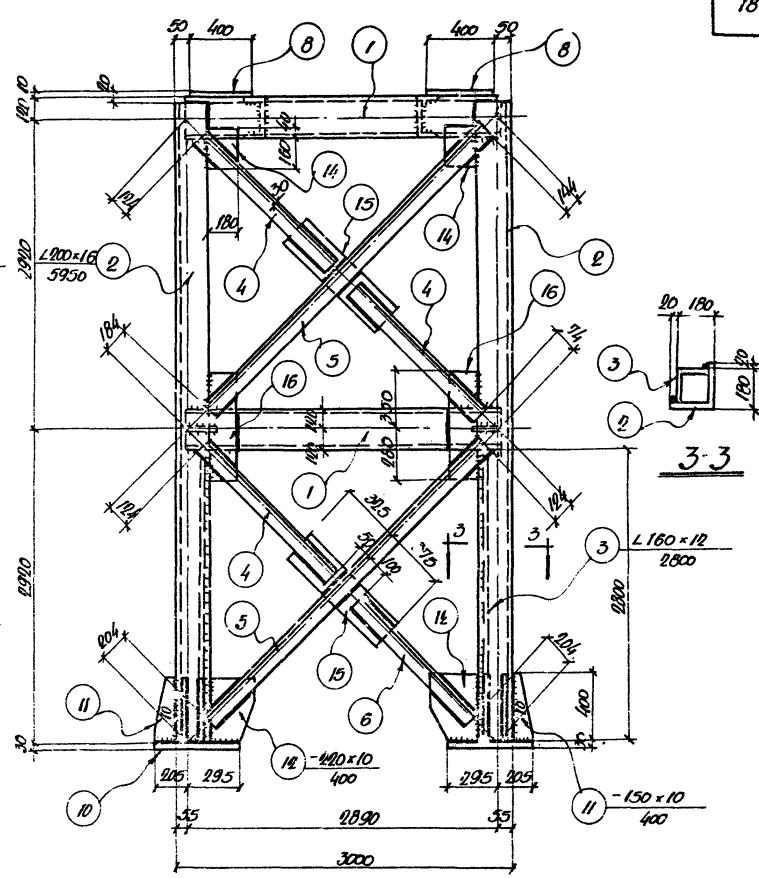
17

MC-01-06
BOSTON 3
FACT 15



ПРИМЕЧАНИЕ
Колонна МК-2 разработана
на листах 16 и 17

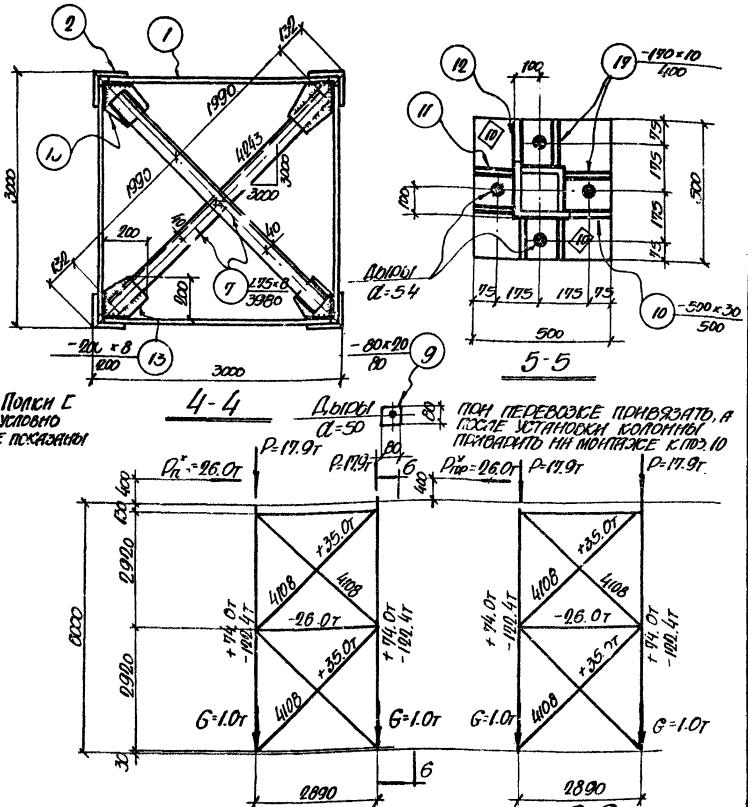
2-2



МК-01-06
Выпуск 5
Лист 16

ТА
1963

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЧУТЫК КАКИХОДИ МАТЕРИАЛ							
МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ 0 СТ. 3 ПС ДЛЯ СОЛНЧЕСС ВОЛНОВОЙ КОНСТРУКЦИИ ПО ГОСТ 380-60							19
МАРКА ПДС.	ПРОФИЛЬ	ЦИФРА ММ	К-БО ШТ.	ВЕС В КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
				СИГНАЛ ПОДАЧИ	СОСЕД ПОДАЧИ	ЗАМЕЧЕНИЯ	
1	Л24	2950	8	70.8	566		
2	Л100x16	5950	4	289.8	1159		
3	Л160x12	8800	4	82.3	329		
4	Л100x10	1080	12	28.4	341		
5	Л100x10	3780	8	58.1	457		
6	Л100x10	1750	4	26.4	106		
7	Л75x8	3980	2	35.9	72		
8	-400x10	400	4	10.6	50		
9	-80x20	80	18	1.0	16		3838
10	-500x30	500	4	58.9	236		
11	-150x10	400	16	4.9	95		
12	-200x10	400	8	6.9	55		
13	-900x8	900	4	2.5	10		
14	-180x10	900	8	2.8	22		
15	-200x10	900	8	11.0	88		
16	-180x10	630	8	8.9	71		
17	-110x10	400	8	5.3	42		
18	Л24	695	4	16.7	67		
	ПРИДОЛГЕННОСТЬ МЕТРИК 2%				96		



ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ ПЛОСКИ $d=80\text{мм}$

2. ВСЕ ОБРЕЗЫ = 40мм

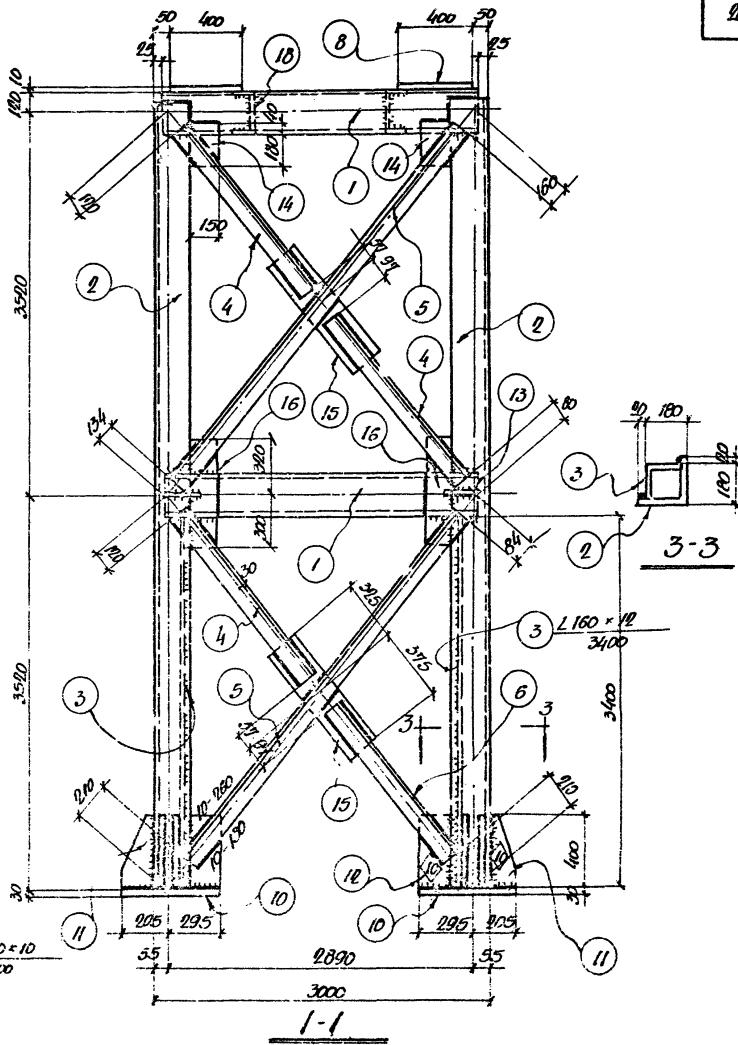
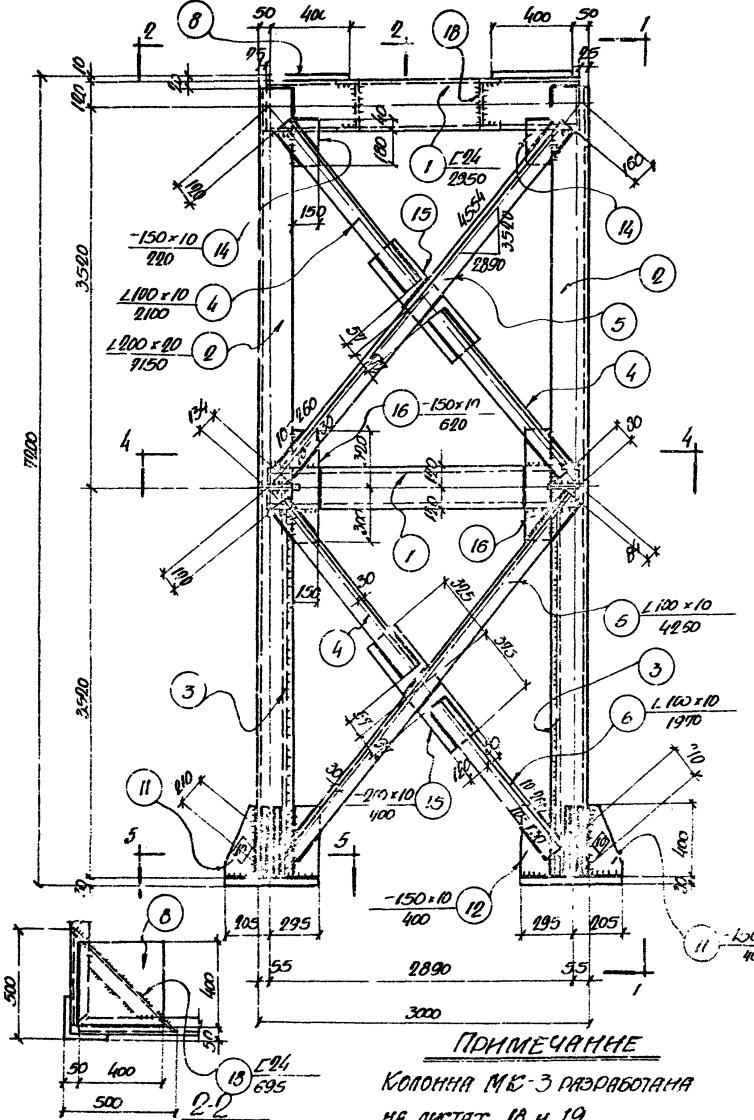
3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШЛОН $H=8\text{мм}$, КРОМЕ ОДНОРОДНЫХ

4. СВАРНЫЕ ШЛОН ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-40 ГОСТ 9467-60.

5. КОЛОННА МС-2 РАЗРАБОТАНА НА ЛИСТАХ 16 И 17.

6. В СИСТЕМЕ НАГРУЗОК УКАЗАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И СИСТЕМА НАГРУЗОК



ПРИМЕЧАНИЕ

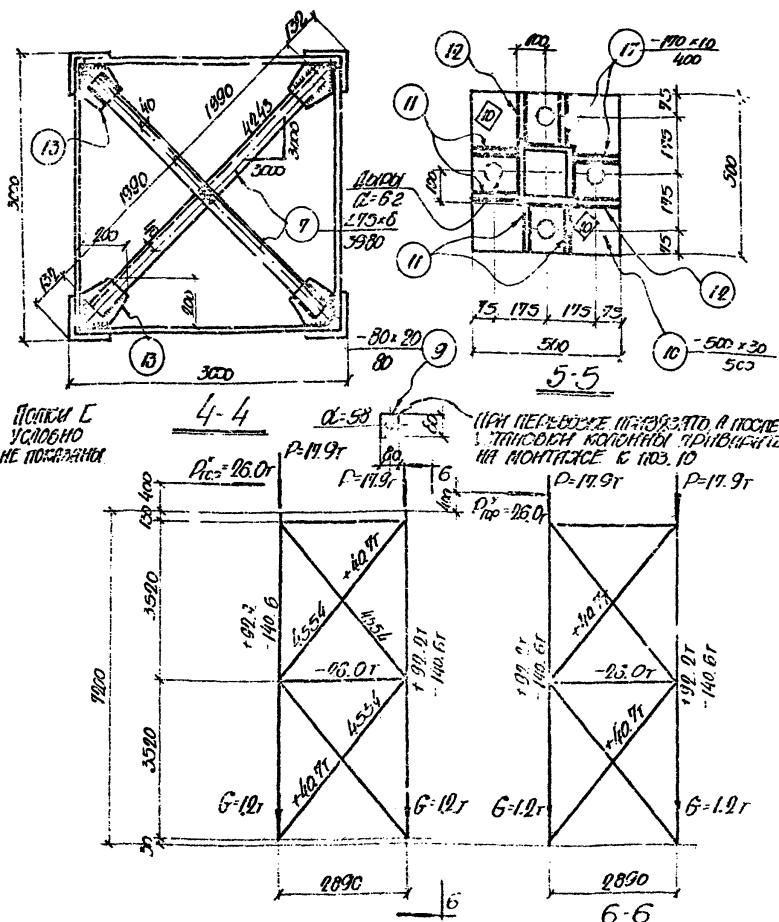
Колонна МС-3 разработана
на листах 18 и 19



1953

КОПИОННА МК-3.
Общий вид.

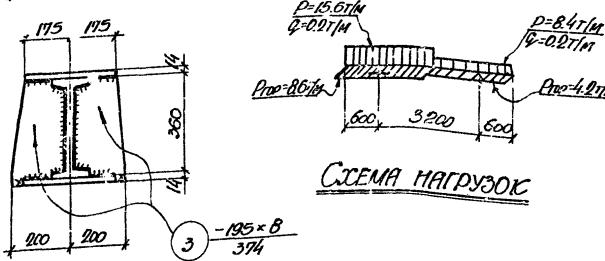
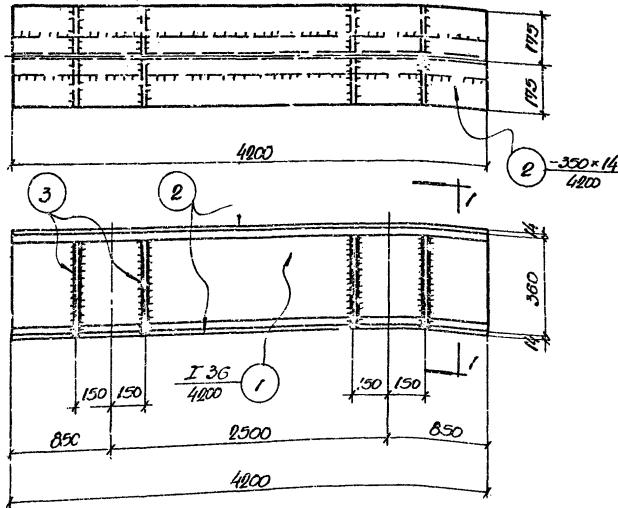
ИС - 01 - 06
БЫЧУСК 3
ИЧС 18



ПОДСКАЗКИ

1. ВСЕ ДОЛЫ $d = 20$ мм
 2. ВСЕ ОБРЕЗЫ = 40мм, КРОМЕ ОГРНДОИМЫХ.
 3. ВСЕ СОВИНОЕ ШВЫ $h = 8$ мм, КРОМЕ ОГРНДОИМЫХ.
 4. СОВИНОЕ ШВЫ ОДНОПОЛЯРНОГО ЭЛЕКТРОДОГНА ПЛТИН ЗИЧ ГОСТ 3407-60.
 5. КОЛОМНИ НС-3 РАБОДОИИНА НА ЛИСТИКИ 18 И 19
 6. В СХЕМЕ ПРИРУБОК УКАЗАНО РАЧУТЕИИЕ ПРИРУБОК.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И СИСТЕМА НАГРУЗОК



1-1

П.М. № 36	МН-1	Балочный
Нар. опоры	Балансирные	Балансирные
М.с. консольные	Балансирные	Балансирные
М.н.н.с. пр. вспомогательные	Балансирные	Балансирные
Лоток вспомог.		

Спецификация стапки на одну штуку краевой марки

МАТЕРИАЛ: Сталь марки ВСт3 по
для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

Марка	НН п/з	Продротло	Длина мм	К-во шт.	Вес в кг		ПРИМЕЧАНИЕ
					одной погодн пачки	одес пачки	
МТ-1	1	I 36	4200	1	924.0	904	574
	2	-350x14	4200	2	101.0	99.0	
	3	-195x8	374	8	4.6	3.7	

Наполнение пакета 2%

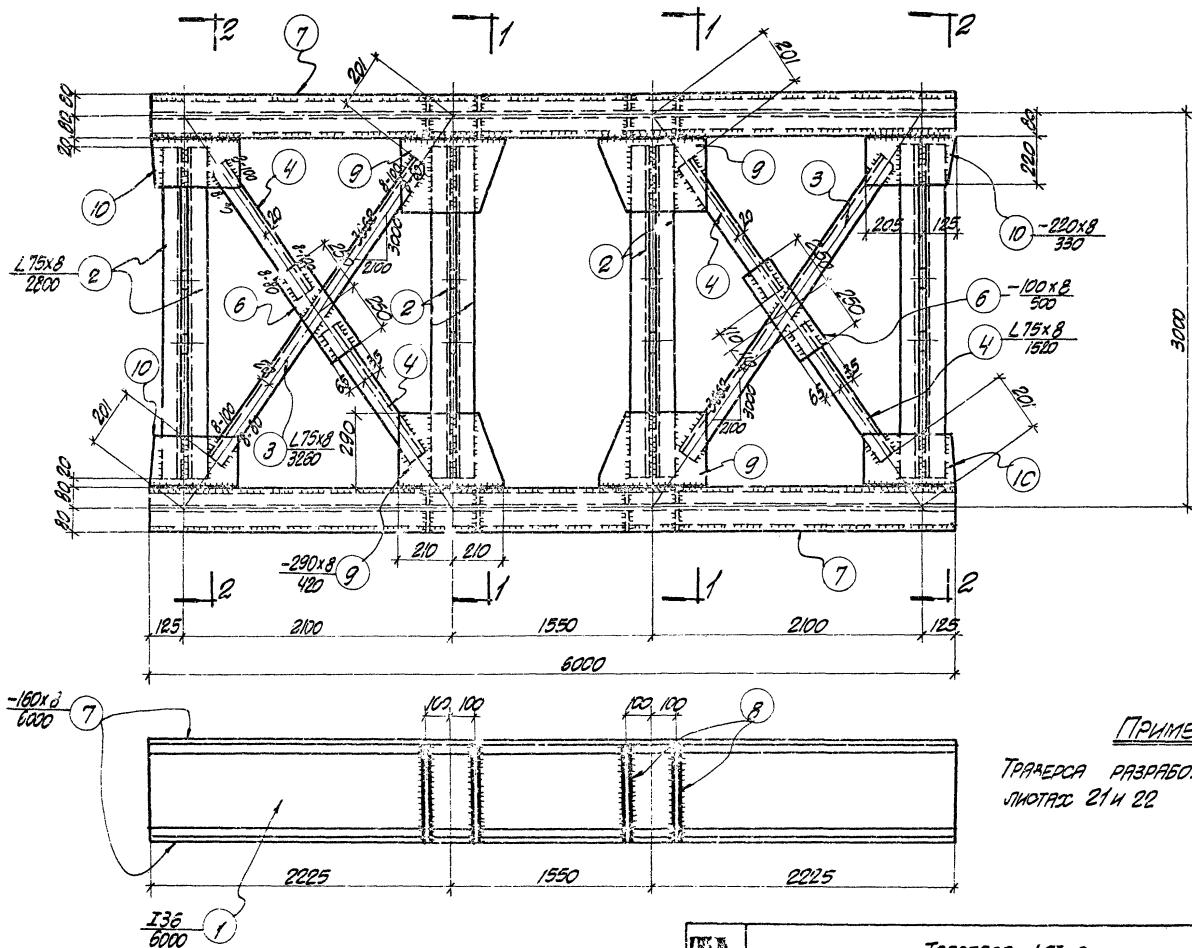
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все сварные швы $h=8$ мм, кроме оборванных.
2. Сварные швы выполнить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. Маркировку траперсы смотрите на приставке 1/8-1000 выпуска 1 пакетной серии.
4. В схеме нагрузок указаны расчетные нагрузки.

1963

ТРАПЕСА МТ-1

НС-01-06
выпуск 3
штот 20



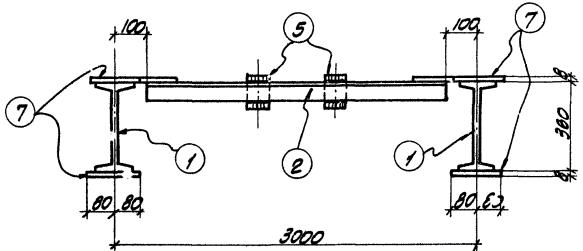
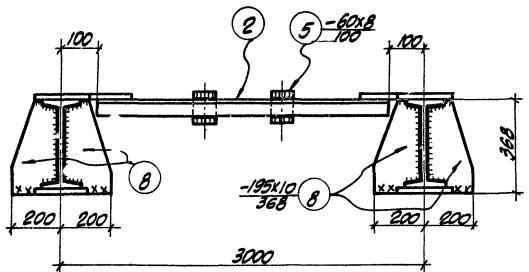
ПРИМЕЧАНИЕ

ТРАДЕРСА РАЗРАБОТАНА НА
ЛИСТАХ 21 И 22

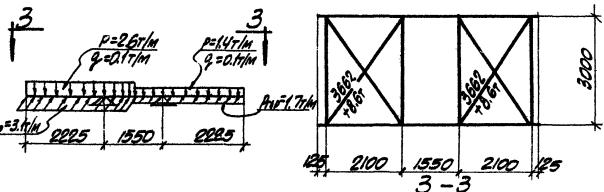
17A
1753-

ТРАВЕРСА МТ-2
Общий вид.

ИС-01-06
 выпуск 3



2-2



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И СХЕМА НАГРУЗОК

Лин. 6905-02

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ШТУКУ КОМПЛЕКТОВ МАРКИ

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

Марка НН поз.	Профиль	Длина мм	Вес в кг			Примечания
			шт.	одной позиции	всего позиций	
МТ-2	I36	6000	2	291.9	584	
	L75x8	2800	8	25.3	202	
	L75x8	3260	2	29.4	59	
	L75x8	1520	4	13.7	55	
	-60x8	100	8	0.4	3	
	-100x8	500	2	3.1	6	
	-160x8	6000	4	60.0	240	1894
	-195x8	368	16	4.5	72	
	-290x8	420	242	7.6	30	
	-220x8	330	242	4.5	15	
Наплавленный металл 2%						25

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Все сварные швы $h=8$ мм, кроме отверстий.
- Сварные швы выполнить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- В системе марксов изображены 1-жгутовые марксы.
- Марксы траперсы смотрите на листах 3, 4, 8-10 выпуска 1 настоящей серии.
- Траперса МТ-2 разрезстанта на листах 21 и 22.

ТРАПЕРСА МТ-2
СЕЧЕНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИНД-01-08
Выпуск 3
Лист 22