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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4-431-2

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

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И
ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
(МАРКИ КМД)

9443-03
Цена 2-43

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.431-2

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

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И
ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
(МАРКИ КМД)

РАЗРАБОТАНЫ

Институтом Харьковский Промстройнии проект
при участии ЦНИИ Произданий, ЦНИИСК и НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Госстроем СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 86 от 26. IX - 1968г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание



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

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных фахверковых колонн и элементов крепления поперечных и продольных перегородок ад-ноэтажных промышленных зданий.
2. Маркировка колонн принята буквами КС и цифра-ми. Цифрой после букв КС обозначается номер марки нижней части стальной колонны, вторая цифра обозначает номер марки верхней части колонны. Например, марка КС-7-2 обозначает, что колонна состоит из нижней части марки КС-7 и верхней части марки Т2.
3. Стальные фахверковые колонны и элементы крепления запроектированы из швеллеров по ГОСТ 8240-56*, уголков по ГОСТ 8509-57 и двутавров по ГОСТ 8239-56*. Марка стали принята ВКСТ-зкл для сварных кон-струкций по ГОСТ 380-60* с расчетным сопротив-лением $R = 2100 \text{ кг/см}^2$.
4. Изготовление стальных фахверковых колонн и элементов крепления производить в соответствии с СНиП III-В, 3-62. "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и "Инструкции по изготовлению стальных конструк-ций из углеродистой и низколегированной сталей" (МСН 91-65 ТМСС СССР).
5. Расчет стальных фахверковых колонн и элементов крепления произведен по СНиП II-В.3-62.
6. Ветровая нагрузка принята 20 кг/м^2 .
7. Для фахверковых колонн поперечных и продольных перегородок проектом предусмотрена развязка их с каркасом здания при помощи распорок Р-1÷Р-4, а; б. Схемы развязок колонн смотрите на листах ЭИ5 Сечение и конструкцию распорок а; б* выполнять аналогично распоркам Р-1÷Р-4. Длину их определять по месту в зависимости от сечения железобетонных колонн цеха и их привязки к осям здания.
8. Все заводские соединения сварные, выполняемые полуавтоматической или ручной сваркой, электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60. Монтажные (укрупнитель-ные) стыки стальных фахверковых колонн сварные.
9. Защиту от коррозии стальных фахверковых колонн, и элементов крепления перегородок производить в соответствии с СНиП III-В.6-62г.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

- ✦ БОЛТ
- ✦ БОЛТ ВРЕМЕННЫЙ
- ✦ ОТВЕРСТИЕ

-  СВАРНОЙ ЦОП ЗАВОДСКОЙ
-  СВАРНОЙ ЦОП МОНТАЖНЫЙ

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОМН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

ПРОСЕТ ЗДАНИЯ, М	18								24															
	12		СКАТНАЯ				ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ				ПЛОСКАЯ											
	ПЛОСКАЯ		6		12		6		12		6		12											
	ШАГ ОСНОВН. КОЛОМН, М		6		12		6		12		6		12											
НАИМЕНОВ. СТРОПИЛЬН. КОНСТРУКЦИИ	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64		БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		БАЛКА ПО СЕРИИ ПП-01-01/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	
ВЫСОТА ДО НИВА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М	4.8	КС-1-1	КС-1-1	КС-1-2	КС-1-3	КС-1-4	КС-1-3	КС-1-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6.0	КС-2-1	КС-2-1	КС-2-2	КС-2-3	КС-2-4	КС-2-3	КС-2-3	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-3	КС-2-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	7.2	КС-3-1	КС-3-1	КС-3-2	КС-3-3	КС-3-4	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3
	8.4	—	КС-4-1	КС-4-2	КС-4-3	КС-4-4	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3
	9.6	—	КС-5-1	КС-5-2	КС-5-3	КС-5-4	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3
	10.8	—	КС-6-1	КС-6-2	КС-6-3	КС-6-4	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3
	12.6	—	КС-7-1	КС-7-2	КС-7-3	КС-7-4	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3
	14.4	—	КС-8-1	КС-8-2	КС-8-3	КС-8-4	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3
	16.2	—	—	—	—	—	—	—	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-3	КС-9-3	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-3	КС-9-3	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-3	КС-9-3
	18.0	—	—	—	—	—	—	—	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-3	КС-10-3	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-3	КС-10-3	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-3	КС-10-3
								КС-11-5	КС-11-6	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-3	КС-11-3	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-3	КС-11-3	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-3	КС-11-3	

ПРОСЕТ ЗДАНИЯ, М	30				
	СКАТНАЯ				
	6		12		
	ШАГ ОСНОВН. КОЛОМН, М		12		
НАИМЕНОВ. СТРОПИЛЬН. КОНСТРУКЦИИ	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		
	СТОЙКА „А“	СТОЙКА „Б“	СТОЙКА „А“	СТОЙКА „Б“	
ВЫСОТА ДО НИВА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М	4.8	—	—	—	—
	6.0	—	—	—	—
	7.2	КС-3-3	КС-3-7	КС-3-3	КС-3-7
	8.4	КС-4-3	КС-4-7	КС-4-3	КС-4-7
	9.6	КС-5-3	КС-5-7	КС-5-3	КС-5-7
	10.8	КС-6-3	КС-6-7	КС-6-3	КС-6-7
	12.6	КС-7-3	КС-7-7	КС-7-3	КС-7-7
	14.4	КС-8-3	КС-8-7	КС-8-3	КС-8-7
	16.2	КС-9-3	КС-9-7	КС-9-3	КС-9-7
	18.0	КС-10-3	КС-10-7	КС-10-3	КС-10-7
	КС-11-3	КС-11-7	КС-11-3	КС-11-7	

ПРИМЕЧАНИЕ:

МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ СТОЕК „А“ И „Б“ УКАЗАНО
В ВЫПУСКЕ 1 ДАННОЙ СЕРИИ.

ОБЪЕДИНЕННАЯ БЕЛОРУССКАЯ
СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ
УЛЬЯНОВСКИЙ РАЙОН
ДАТА ВЫПУСКА ОКТ 1966

ТК
1966

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОМН
ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК.

И.431-2
ВЫПУСК 2
Лист 1

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК
ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ

ТИП КРОВЛИ ШАГ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	18						24				30	
	СКАТНАЯ			ПЛОСКАЯ			СКАТНАЯ		ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ	
	6	12	12	6	12	12	6	12	6	12	6	12
НАИМЕНОВАНИЕ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129
ВЫСОТА ДО НИЗА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М.	4.8	КС-12-8	КС-12-27	КС-20-30	КС-12-8	КС-12-27	КС-21-30	—	—	—	—	—
	6.0	КС-13-8	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-8	КС-13-27	КС-23-30	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-27	КС-23-30	—
	7.2	КС-14-8	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-8	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27
	8.4	КС-15-8	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-8	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27
	9.6	КС-16-8	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-8	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28
	10.8	КС-17-29	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-29	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12
	12.6	КС-18-29	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-29	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12
	14.4	КС-19-29	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-29	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12
	16.2	—	—	—	—	—	—	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12
	18.0	—	—	—	—	—	—	КС-34-12	КС-33-30	КС-34-14	КС-36-30	КС-34-12

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ СТОЕК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК К НАДКОЛОННИКАМ ДВУХВЕТВЬЕВЫХ КОЛОНН ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ

ТИП КРОВЛИ	СКАТНАЯ				ПЛОСКАЯ				
	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	
	БЕЗ ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ БАЛОК	БЕЗ ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ	С ПОДСТРО- ПИЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ	С ПОДСТРО- ПИЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ	БЕЗ ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ БАЛОК	БЕЗ ПОД- СТРОПИЛЬ- НЫХ ФЕРМ	С ПОДСТРО- ПИЛЬНЫМИ БАЛКАМИ	С ПОДСТРО- ПИЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ	
ВЫСОТА ДО НИЗА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М.	10.8	—	T18	T15	T21	—	T24	T15	T24
	12.6	—	T19	T16	T22	—	T25	T16	T25
	14.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	16.2	—	T20	—	T23	—	T26	—	T26
	18.0	—	—	—	—	—	—	—	—

ТК
1966

КЛЮЧИ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК И СТАЛЬНЫХ СТОЕК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК К НАДКОЛОННИКАМ ДВУХВЕТВЬЕВЫХ КОЛОНН ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.

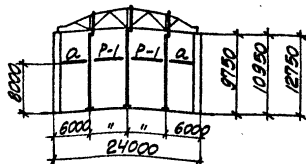
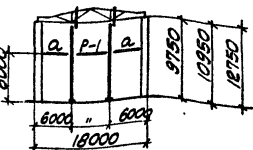
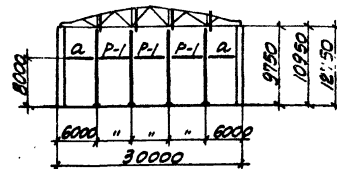
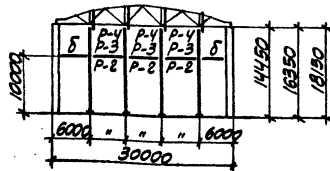
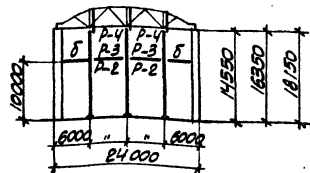
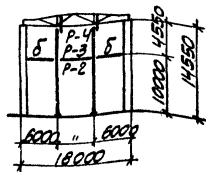
Т.431-2
Выпуск 2
Лист 2

УЧ. РАБОТЫ И РАБОТЫ
ДАТА ВЫПУСКА ОКТЯБРЬ 1966

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК
ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.

ПРОМЕТ ЗДАНИЯ, М.	18						24				30		
	СКАТНАЯ			ПЛОСКАЯ			СКАТНАЯ		ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ		
	6		12	6		12	6	12	6	12	6	12	
ТИП КРОВЛИ ШАГ СТРОПИЛЬН. КОМЕТР. М.	6		12	6		12	6	12	6		12	6	12
НАИМЕНОВАНИЕ СТРОПИЛЬН. КОНСТРУКЦ.	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПП-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129
ВЫСОТА ДО НИЖА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОСЫЛКА, М.	4.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	7.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	8.4	КК-38-31	КК-38-17	КК-44-30	КК-38-31	КК-38-17	КК-45-30	КК-38-17	КК-44-30	КК-38-17	КК-45-30	КК-38-17	КК-44-30
	9.6	КК-39-31	КК-39-17	КК-46-30	КК-39-31	КК-39-17	КК-47-30	КК-39-17	КК-46-30	КК-39-17	КК-47-30	КК-39-17	КК-46-30
	10.8	КК-40-31	КК-40-17	КК-48-30	КК-40-31	КК-40-17	КК-49-30	КК-40-17	КК-48-30	КК-40-17	КК-49-30	КК-40-17	КК-48-30
	12.6	КК-41-31	КК-41-17	КК-50-30	КК-41-31	КК-41-17	КК-51-30	КК-41-17	КК-50-30	КК-41-17	КК-51-30	КК-41-17	КК-50-30
	14.4	КК-42-31	КК-42-17	КК-52-30	КК-42-31	КК-42-17	КК-53-30	КК-42-17	КК-52-30	КК-42-17	КК-53-30	КК-42-17	КК-52-30
	16.2	КК-43-31	КК-43-17	КК-55-30	КК-43-31	КК-43-17	КК-56-30	КК-43-17	КК-55-30	КК-43-17	КК-56-30	КК-43-17	КК-55-30
	18.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК



ТК
1965

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.
СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

Т. 431-2
Выпуск 2
Лист 3

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ
КС-1-1	КС-1	Т1	КС-6-1	КС-6	Т1	КС-17-12	КС-17	Т12	КС-23-30	КС-23	Т30	КС-37-30	КС-9	Т30
КС-1-2		Т2	КС-6-2		Т2	КС-17-14		Т14	КС-24-30	КС-24	Т30	КС-38-31	КС-38	Т31
КС-1-3		Т3	КС-6-3		Т3	КС-17-29		Т29	КС-25-30	КС-25	Т30	КС-38-17		Т17
КС-1-4		Т4	КС-6-4		Т4	КС-18-12	КС-18	Т12	КС-26-30	КС-26	Т30	КС-39-31	КС-39	Т31
КС-2-1	Т1	КС-6-5	Т5		КС-18-14	Т14		КС-27-30						
КС-2-2	Т2	КС-6-6	Т6	КС-18-29	Т29	КС-28-30		КС-28	Т30	КС-40-17	КС-40	Т17		
КС-2-3	Т3	КС-6-7	Т7	КС-7	КС-19-12	КС-19	Т12	КС-29-30	КС-29	Т30	КС-41-31	КС-41	Т31	
КС-2-4	Т4	КС-7-1	Т1		КС-19-14		Т14							КС-30-30
КС-2-5	Т5	КС-7-2	Т2		КС-19-29		Т29	КС-31-30	КС-31	Т30	КС-42-17	КС-42	Т17	
КС-2-6	Т6	КС-7-3	Т3		КС-8-1	КС-8	Т1	КС-32-30	КС-32	Т30	КС-43-31	КС-43	Т31	
КС-3-1	Т1	КС-7-4	Т4		КС-8-2		Т2							КС-33-30
КС-3-2	Т2	КС-7-5	Т5	КС-8-3	Т3		КС-34-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30		
КС-3-3	Т3	КС-7-6	Т6	КС-8-4	Т4	КС-20-30	КС-20	Т30	КС-9	КС-33	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-3-4	Т4	КС-7-7	Т7	КС-8-5	Т5									
КС-3-5	Т5	КС-8-1	Т1	КС-8-6	Т6	КС-22-30	КС-22	Т30	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-3-6	Т6	КС-8-2	Т2	КС-8-7	Т7									
КС-3-7	Т7	КС-8-3	Т3	КС-9	КС-9	КС-13-8	КС-13	Т8	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-4-1	Т1	КС-8-4	Т4	КС-10-3										
КС-4-2	Т2	КС-8-5	Т5	КС-10-5	Т5	КС-15-8	КС-15	Т8	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-4-3	Т3	КС-8-6	Т6	КС-10-7	Т6									
КС-4-4	Т4	КС-8-7	Т7	КС-9	КС-9	КС-11-5	КС-11	Т5	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-4-5	Т5	КС-9	Т3	КС-11-3										
КС-4-6	Т6	КС-10-5	Т5	КС-11-5	КС-12	КС-12-27	КС-12	Т27	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-4-7	Т7	КС-10-7	Т7	КС-11-7										
КС-5-1	Т1	КС-9	Т3	КС-12-27	КС-14	КС-14-27	КС-14	Т27	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-5-2	Т2	КС-11-5	Т5	КС-13-27										
КС-5-3	Т3	КС-11-7	Т7	КС-14-27	КС-16	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-5-4	Т4	КС-12-27	Т27	КС-15-27										
КС-5-5	Т5	КС-13-27	Т27	КС-16-28	КС-16	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
КС-5-6	Т6	КС-14-27	Т27											
КС-5-7	Т7	КС-15-27	Т27		КС-16	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-9	КС-36	Т30	КС-9	КС-36	Т30
		КС-16-28	Т28											

ТК
1966

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

Т. 431-2
Выпуск 2

Лист 4

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

РАСХОД СТАЛИ НА СТАЛЬНЫЕ КОЛОННЫ
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

МАРКА СТАЛЬНЫХ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ
КС-46-30	КС-46	Т30
КС-47-30	КС-47	Т30
КС-48-30	КС-48	Т30
КС-49-30	КС-49	Т30
КС-50-30	КС-50	Т30
КС-51-30	КС-51	Т30
КС-52-30	КС-52	Т30
КС-53-30	КС-53	Т30
КС-54	КС-54	Т30
КС-55-30	КС-55	Т30
КС-56	КС-56	Т30
КС-56-30	КС-56	Т30
КС-57	КС-57	Т17
КС-57-17	КС-57	Т17
КС-57-30	КС-57	Т30
КС-59-30	КС-59	Т30
КС-57	КС-57	Т30
КС-60-30	КС-60	Т30
КС-61	КС-61	Т30
КС-61-30	КС-61	Т30
КС-61	КС-61	Т30
КС-59-30	КС-59	Т30
КС-61	КС-61	Т17
КС-58-17	КС-58	Т17

МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-1	249
КС-2	299
КС-3	398
КС-4	412
КС-5	513
КС-6	571
КС-7	659
КС-8	741
КС-9	876
КС-10	970
КС-11	970
КС-12	214
КС-13	271
КС-14	315
КС-15	387
КС-16	435
КС-17	498
КС-18	581
КС-19	711
КС-20	272
КС-21	352

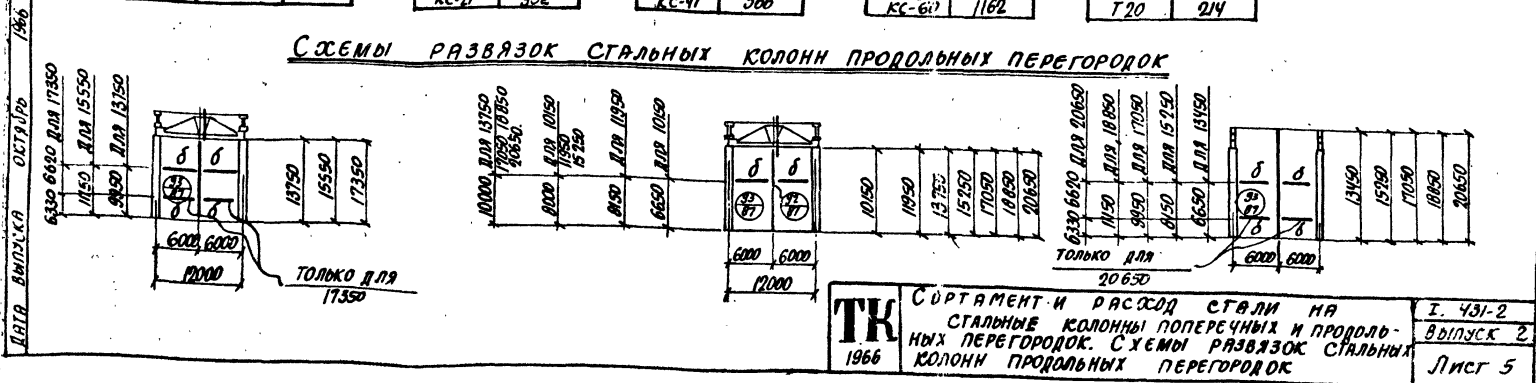
МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-22	387
КС-23	406
КС-24	380
КС-25	475
КС-26	448
КС-27	529
КС-28	502
КС-29	584
КС-30	557
КС-31	645
КС-32	783
КС-33	917
КС-34	876
КС-35	944
КС-36	1011
КС-37	1116
КС-38	402
КС-39	477
КС-40	534
КС-41	566

МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-42	659
КС-43	749
КС-44	468
КС-45	544
КС-46	537
КС-47	620
КС-48	595
КС-49	674
КС-50	628
КС-51	710
КС-52	724
КС-53	806
КС-54	833
КС-55	833
КС-56	915
КС-57	916
КС-58	982
КС-59	982
КС-60	1062
КС-61	1016
КС-62	1082
КС-63	1082
КС-64	1162

МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
Т1	45
Т2	78
Т3	83
Т4	50
Т5	88
Т6	99
Т7	108
Т8	42
Т9	45
Т10	47
Т11	43
Т12	113
Т13	31
Т14	154
Т15	153
Т16	160
Т17	171
Т18	192
Т19	199
Т20	214

МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
Т21	211
Т22	219
Т23	233
Т24	226
Т25	258
Т26	273
Т27	56
Т28	52
Т29	41
Т30	34
Т31	71

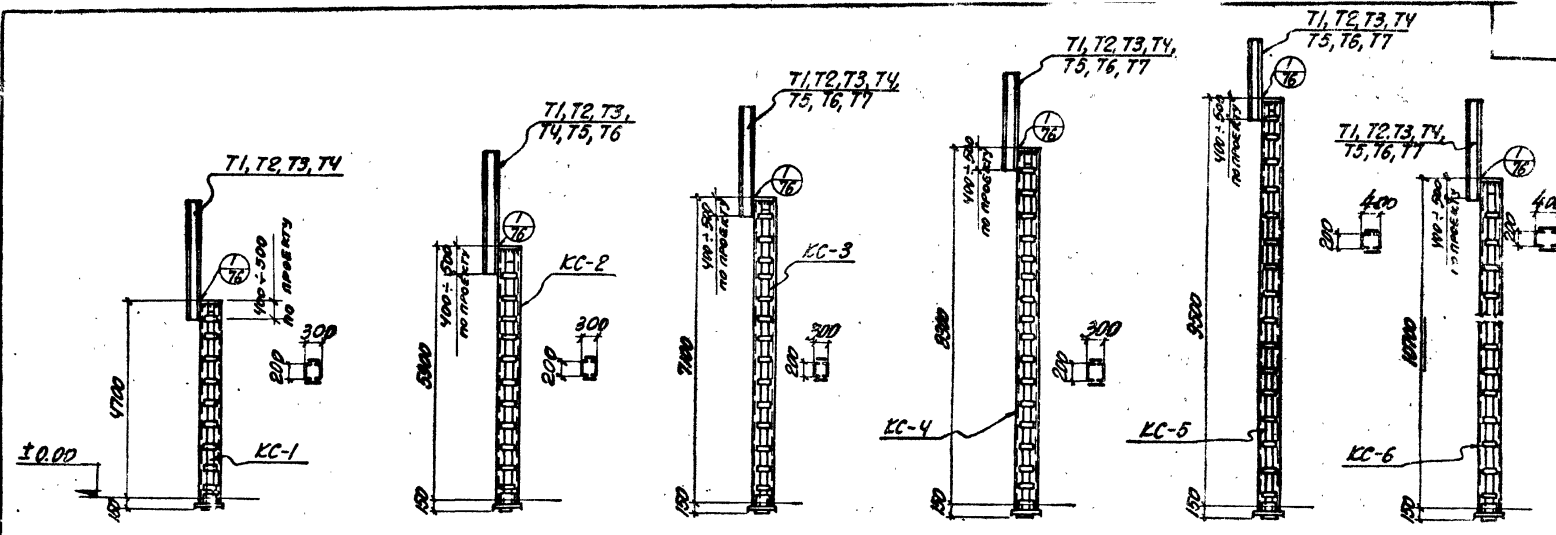
СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК



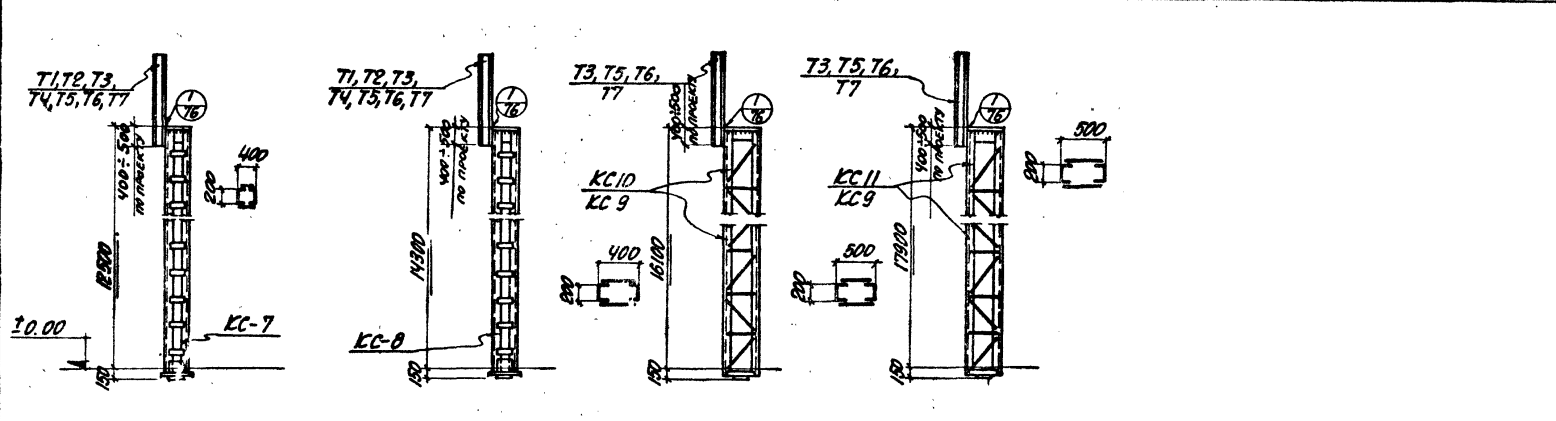
ТК 1966 СОРТАМЕНТ И РАСХОД СТАЛИ НА СТАЛЬНЫЕ КОЛОННЫ ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК. СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

И. 431-2
ВЫПУСК 2
Лист 5

ИЛ КОНСТРУКТИ БЕЛЕНСКОИ
 ДАТА: ВИНУСЕР ДЕТРОИТ 1966



4.8m	6.0m	7.2	8.4m	9.6m	10.8m
------	------	-----	------	------	-------



12.6m	14.4m	16.2m	18.0m
-------	-------	-------	-------

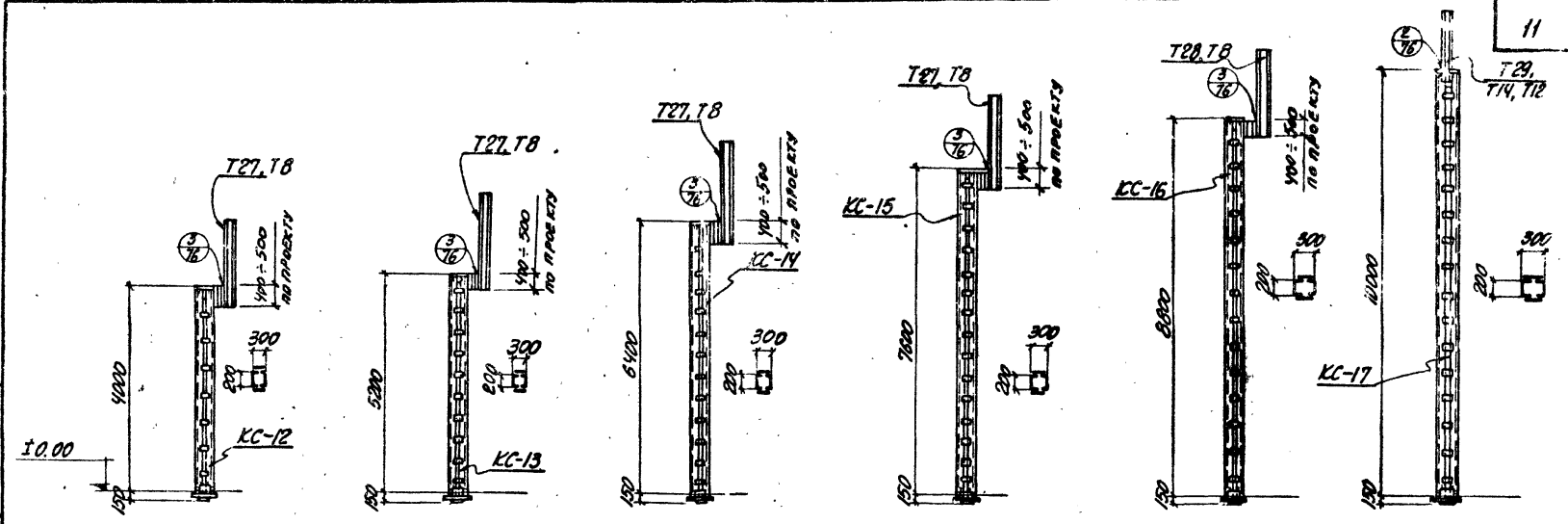
ТК
1966

СБОРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОН
 ПОПЕРЕЧНЫЕ ПЕРЕГОРОДОК.

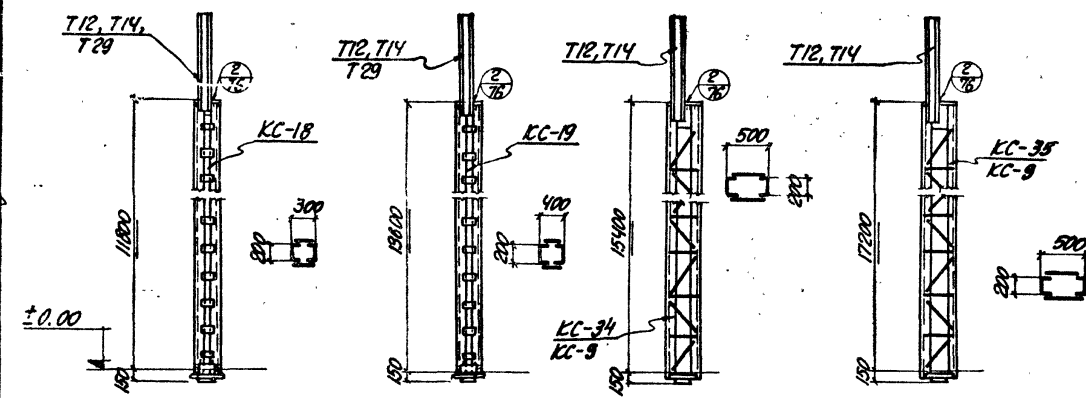
Т 431-2
 ВЫПУСК 2
 ЛИСТ 6

9949-03 10

И.В. КОШТЕВ, БЕЛЕНЦКИЙ
 ДАТА ВЫПУСКА ОТРЕБЫ 1966



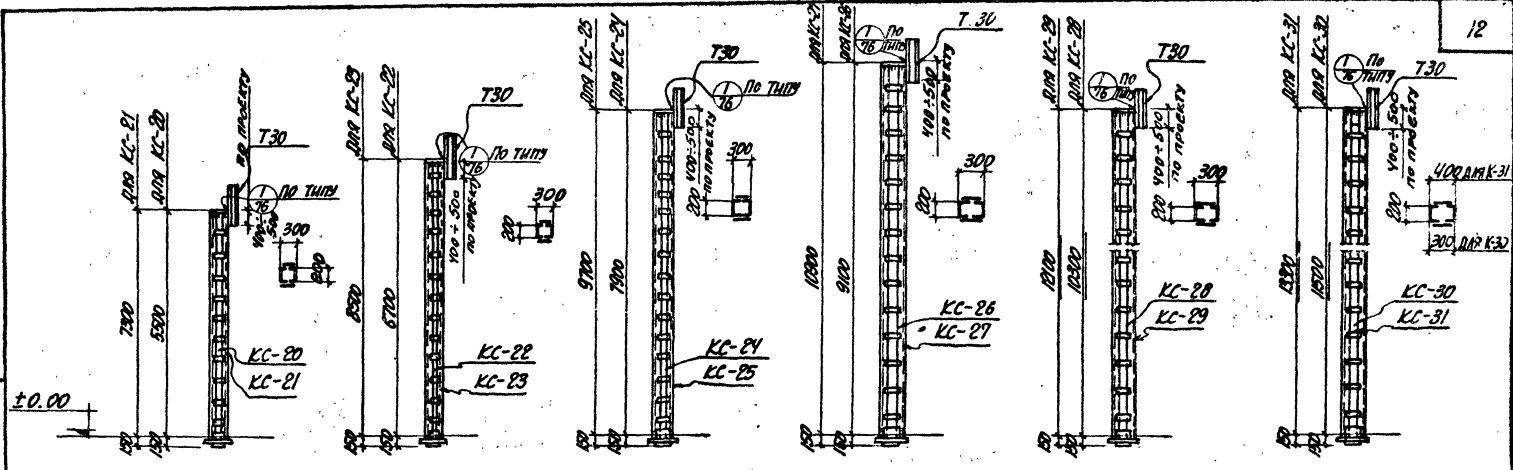
4.8 м	6.0 м	7.2 м	8.4 м	9.6 м	10.8 м
-------	-------	-------	-------	-------	--------



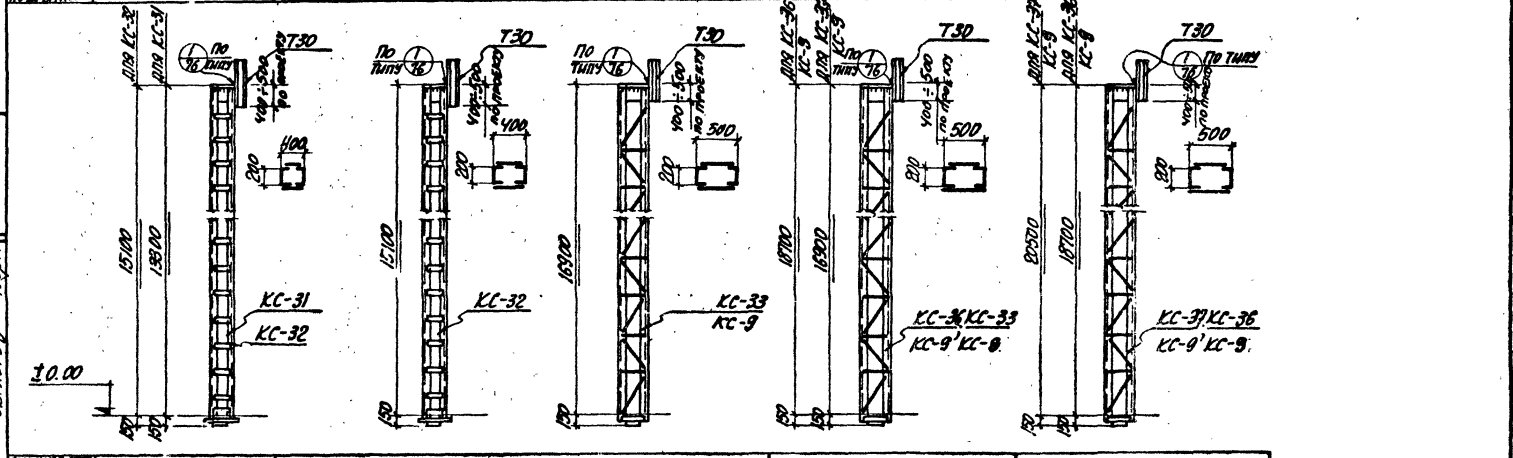
12.6 м	14.4 м	16.2 м	18.0 м
--------	--------	--------	--------

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1 Для элемента крепления Т29
 узел $\frac{2}{16}$ выполнять по типу

ТК 1966	СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.	И. 431-2
		ВЫПУСК 2
		ЛИСТ 7



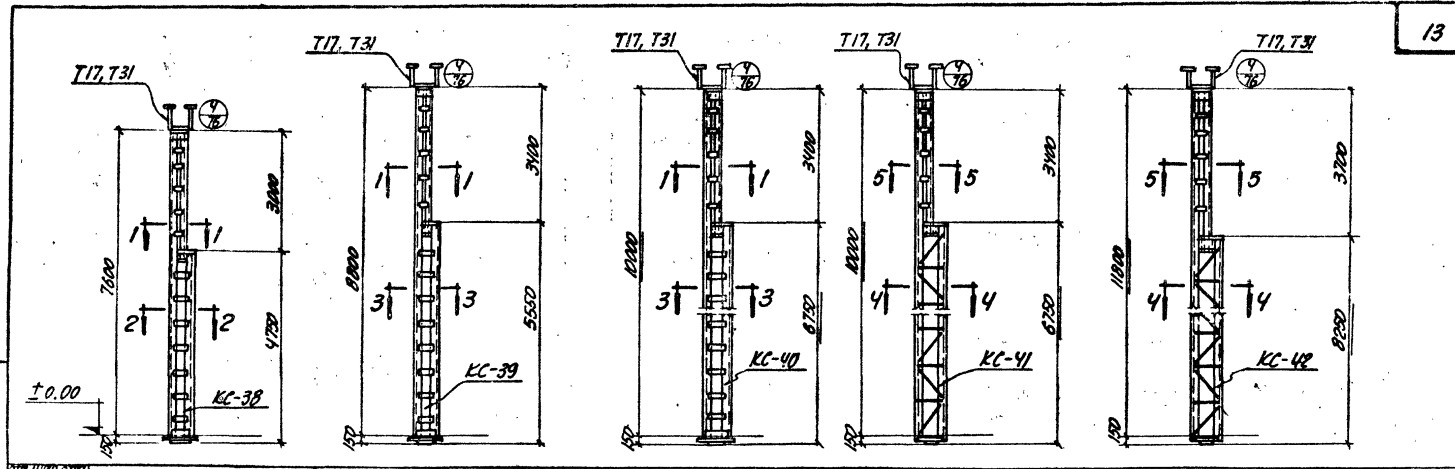
4.8m 6.0m 7.2m 8.4m 9.6m 10.8m



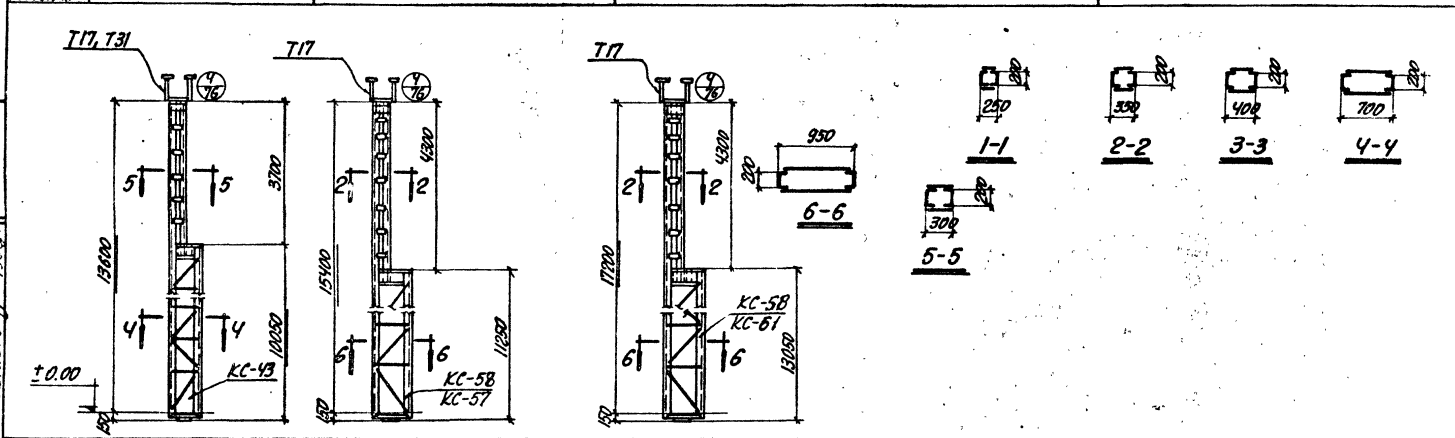
12.6m 14.4m 16.2m 18.0m

ПРОЕКТИРОВАННОЕ И ВЫПУЩЕНОЕ
 И. В. КОЗЛОВСКИЙ В. В. БЕЛЕНЧИК В. В. КОЗЛОВСКИЙ
 ОКТАБРЕМЬ 1966 Г.

ТК 1966	СБОРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ	Л. 431-Р
	ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ БЕСКРАЙОВЫХ ЗДАНИЙ.	ВЫПУСК 2
		Лист 8



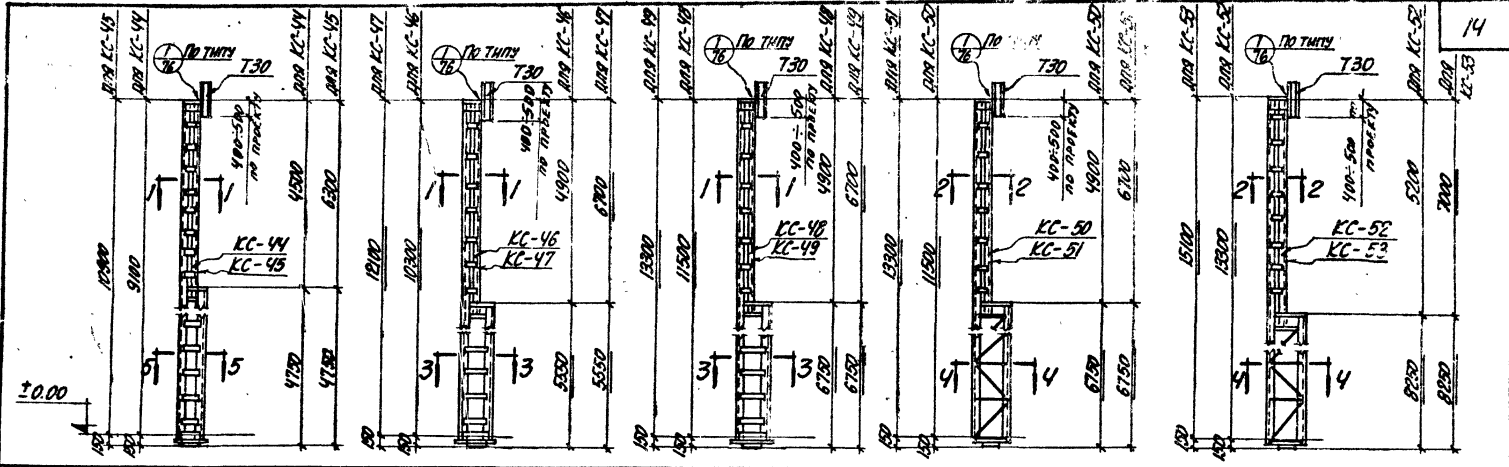
8.4m 9.6m 10.8m 12.6m



14.4m 16.2m 18.0m

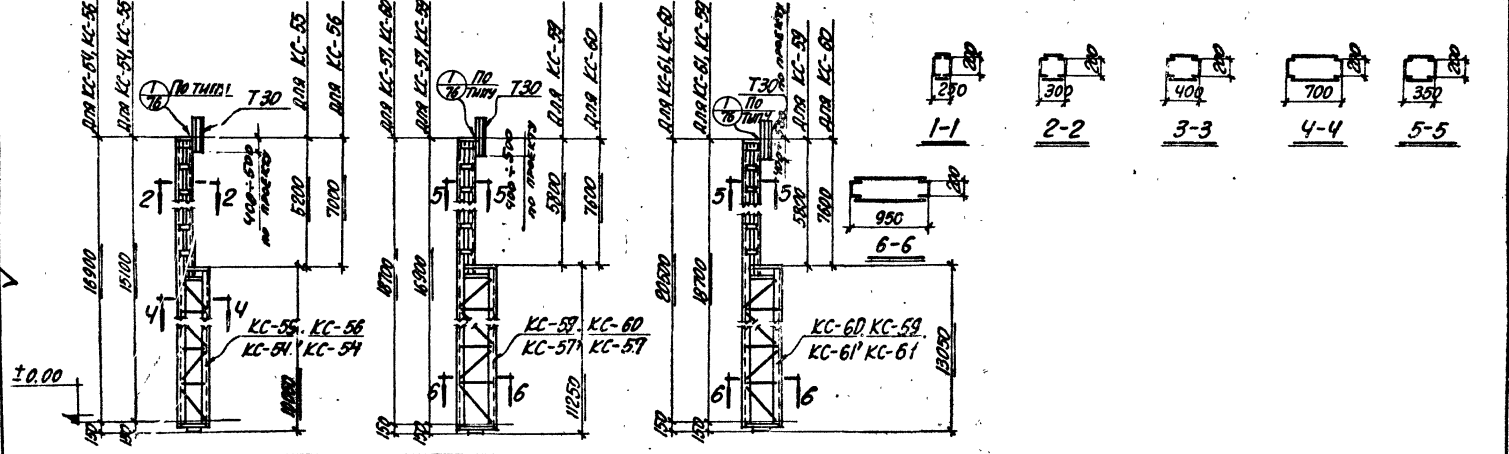
ДИЗАЙНЕР: А.А. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК: В.А. КОЗЛОВ
 КОНСТРУКТОР: В.А. КОЗЛОВ
 ЧЕРТЕЖНИК: В.А. КОЗЛОВ
 1966

Л.А. АНЖЕ. Д.А. ВЕРЕДНОВА
 И.А. КОМПАНЕТ. БЕЛЕНЕВА
 Д.А.А. ВАНДУСЕР. ОКТЕРБИН. 1966



ДИНАМИЧЕСКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

8.4 м 9.6 м 10.8 м 12.6 м

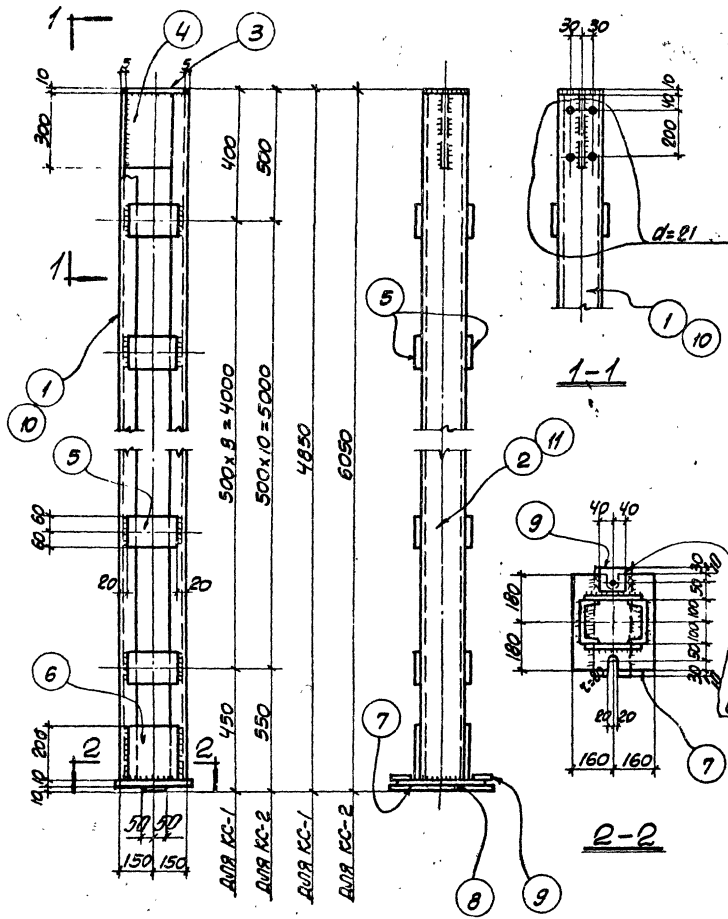


ДИНАМИЧЕСКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

14.4 м 16.2 м 18.0 м

ТК
1966

СБОРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОН ПРОДОЛЬНЫЕ ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.
 Выпуск 2
 Лист 10



KC-1; KC-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ	ВСЕГ	
KC-1	1	C20	4820	1		89	89	249
	2	C20	4820	1		89	89	
	3	-200x10	290	1		4.6	5.0	
	4	-290x10	300	1		6.8	7.0	
	5	-120x8	260	18		2.0	36	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				3		
KC-2		Позиции 3;4;6;7 по KC-1					32	299
	5	-120x8	260	22		2.0	44	
	10	C20	6020	1		110	110	
	11	C20	6020	1		110	110	
			ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				3	

ОТВЕРСТИЕ В ШАБЛЕ d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

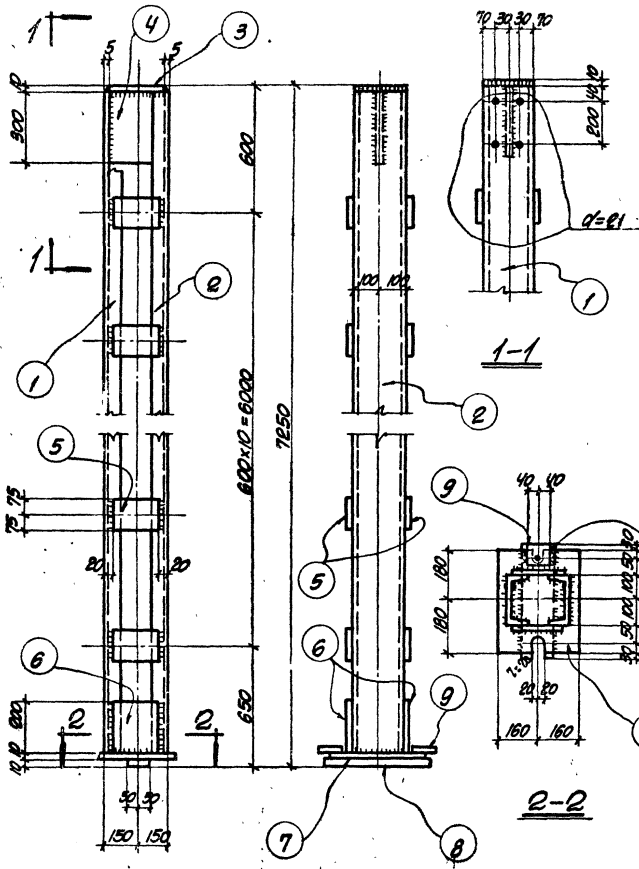
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

Руч. Г. Г. Г. / Итого
Дата: 1966г. / 1966г.

ТК
1966

Колонны KC-1; KC-2

Т. 431-2
Выпуск 2
Лист 11



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОВЫЧ.	ВСЕГ	
КС-3	1	С20	7220	1		132.8	133	358
	2	С20	7220	1		132.8	133	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	22		2.5	55	
	6	-200x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
- 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- 3 ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

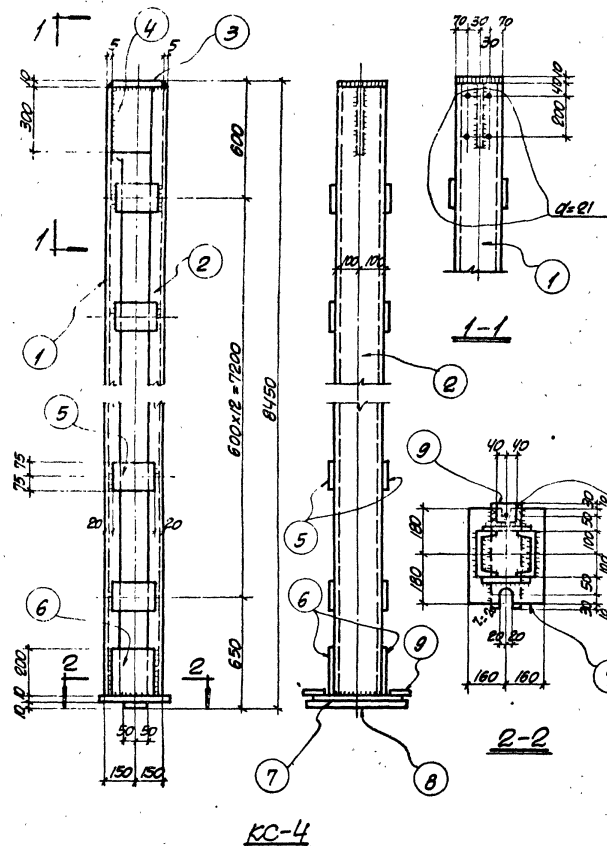
КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ
 ДИЗАЙНОВЫЙ РАБОТА
 АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ОТДЕЛ

КС-3

ТК
1966

КОЛОННА КС-3

Т 431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 12



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО	
КС-4	1	С20	8420	1		154,9	155	412
	2	С20	8420	1		154,9	155	
	3	-200x10	270	1		4,6	5	
	4	-290x10	300	1		6,8	7	
	5	-150x8	260	26		2,5	65	
	6	-200x8	260	2		4,1	8	
	7	-320x10	360	1		9,1	9	
	8	-100x10	360	1		2,8	3	
	9	-80x10	80	2		0,5	1	
ВЕС НАМЕРЯЕМОГО МЕТАЛЛА						4		

ПРИМЕЧАНИЯ:

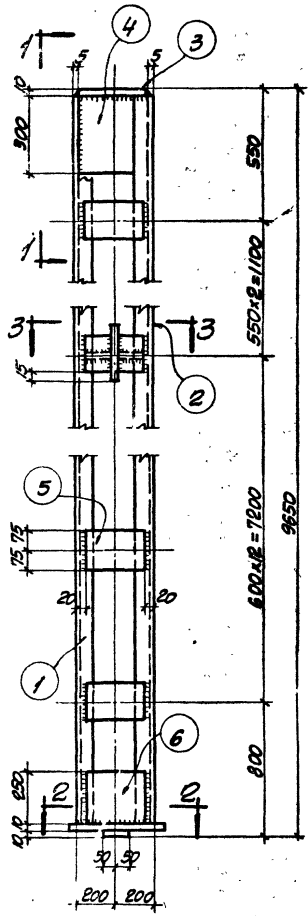
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.

ТК
1966

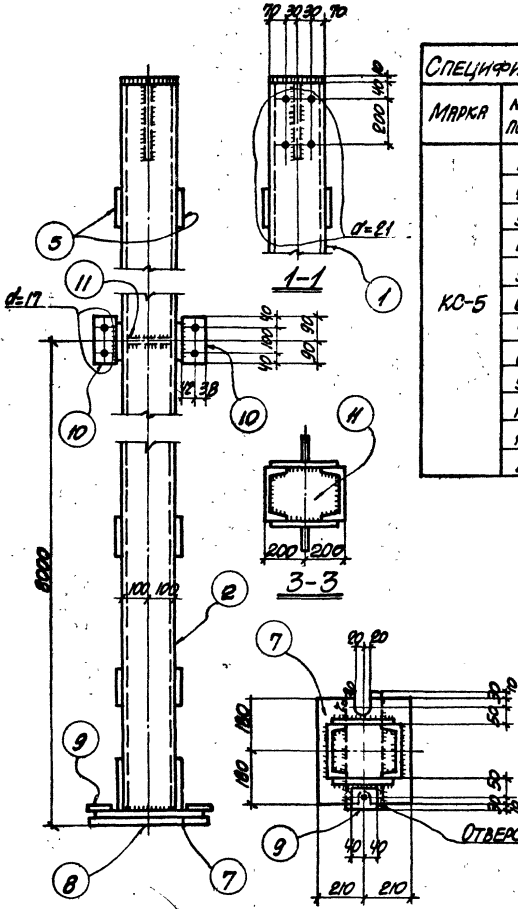
КОЛОННА КС-4

Т 471-2
Р 2100х 2
Лист 13

ПЛАН ОТДЕЛА ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСТРУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОТДЕЛА
 И. ИВАНОВ, Д.Р. СЕРЕБРЯКОВ, ПРОЕКТИРОВЩИК
 А. КОСЫХ, В. БЕЛЕНКО, КОНСТРУКТОР
 С. ПЕТРОВ, ТЕХНОЛОГ
 ДАТА ВЫПУСКА ОТДЕЛА 1966



KC-5



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ МАРКИ	
KC-5	1	C20	9620	1		177.2	177	513
	2	C20	9620	1		177.2	177	
	3	-200x10	390	1		6.1	6	
	4	-300x10	390	1		9.2	9	
	5	-150x8	360	30		3.4	102	
	6	-250x8	360	2		6.8	14	
	7	-360x10	420	1		11.8	12	
	8	-100x10	360	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	390	1		4.9	5	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		

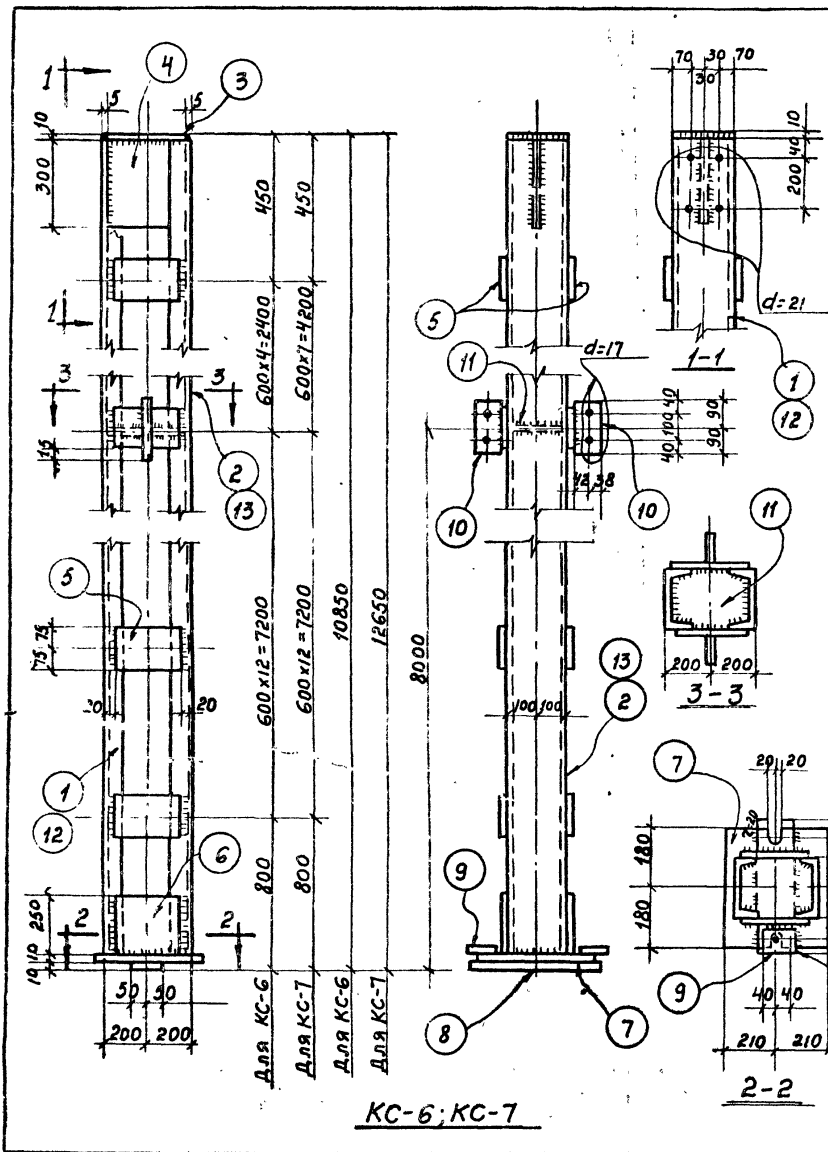
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3 кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.



КОЛОННА KC-5

1. 431-2
 ВЫПУСК 2
 ЛИСТ 14



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	мм поз	Профиль	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примечания
				Т	Н	одной позц.	Всех	
КС-6	1	С20	10820	1		199.1	199	571
	2	С20	10820	1		199.1	199	
	3	-200x10	390	1		6.1	6	
	4	-300x10	390	1		9.2	9	
	5	-150x8	360	34		3.4	115	
	6	-300x8	360	2		6.8	14	
	7	-360x10	420	1		11.8	12	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	390	1		4.9	5	
Вес наплавленного металла						6		
Позиции: 3; 4; 6; 11 по КС-6						52		
КС-7	5	-150x8	360	40		3.4	136	659
	12	С20	12620	1		232.2	232	
	13	С20	12620	1		232.2	232	
Вес наплавленного металла						7		

Примечания:

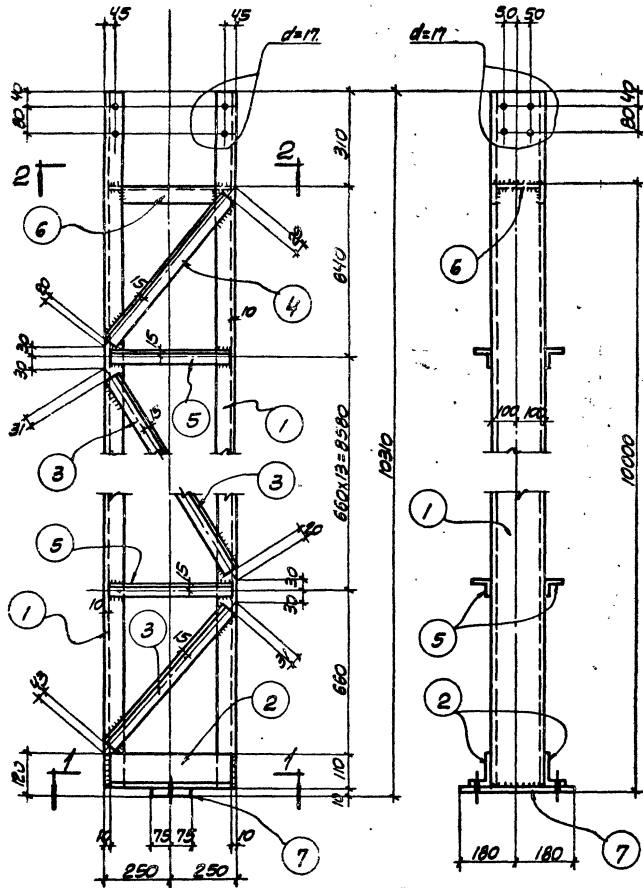
1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-ЗКП.
 2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3467-60.
 3. Толщина сварных швов h=6мм
- Отверстие в шайбе d=27

КС-6; КС-7



Колонны КС-6; КС-7

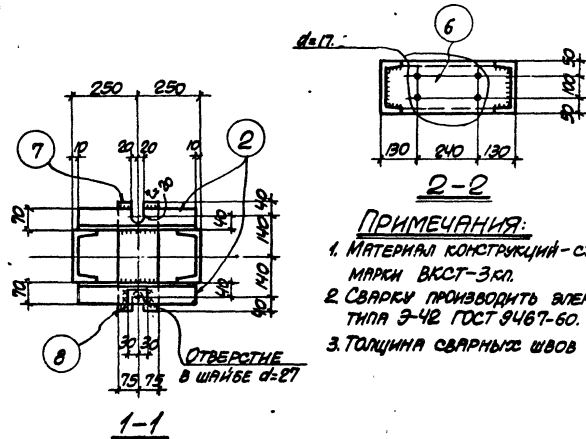
Т.431-2
Выпуск 2
Лист 15



KC-9

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГД МАРКА	
KC-9	1	С20	10300	2		189.9	380	542
	2	L110x10x8	480	2		5.2	10	
	3	L50x5	730	28		2.8	78	
	4	L50x5	670	2		2.5	5	
	5	L50x5	480	28		1.8	50	
	6	С20	490	1		9.0	9	
	7	-150x10	360	1		4.2	4	
	8	-60x10	60	2		0.3	1	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
- СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- Толщина сварных швов $t=6$ мм.

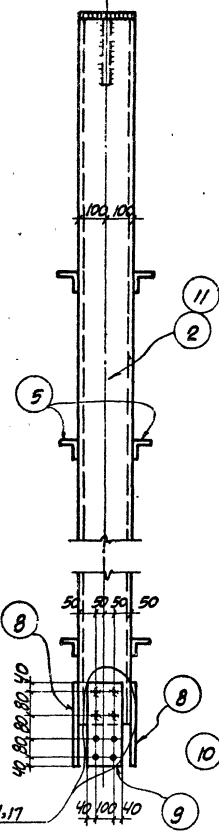
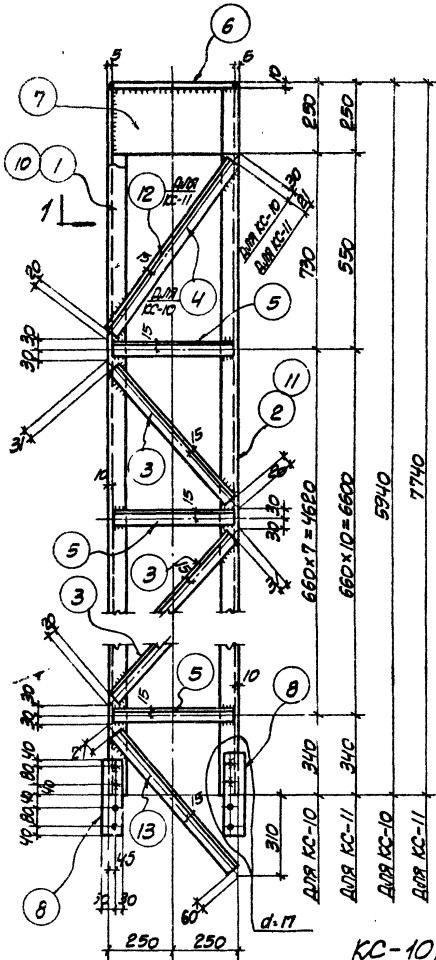
ТК
1966

КОЛОННА KC-9

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 17

9949-03 21

И.А. ИВАНОВ, Л.А. ВЕРБОВА, В.И. КОСТЫН, С.А. СЕВЕРИН, В.А. ГЛУХОВ, А.А. ТРАПАНОВ, А.А. ВИННИЦА, О.А. СЕВЕРЬ, 1966.
 ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ «ПРОСПЕКТ»



КС-10; КС-11

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	М	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ		
КС-10	1	С20	5930	1		109.1	109	334	
	2	С20	5930	1		109.1	109		
	3	L50x5	730	14		2.8	39		
	4	L50x5	812	2		3.1	6		
	5	L50x5	480	16		1.8	29		
	6	-200x10	490	1		7.7	8		
	7	-240x10	490	1		8.2	9		
	8	-80x10	320	4		2.0	8		
	9	-180x10	320	2		4.5	9		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								3
	13	L50x5	710	2		2.7	5		
	ПОЗИЦИИ 6+9 ПО КС-10								39
	КС-11	3	L50x5	730	20		2.8		56
5		L50x5	480	22		1.8	40		
10		С20	7730	1		142.2	142		
11		С20	7730	1		142.2	142		
12		L50x5	680	2		2.6	5		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							4		

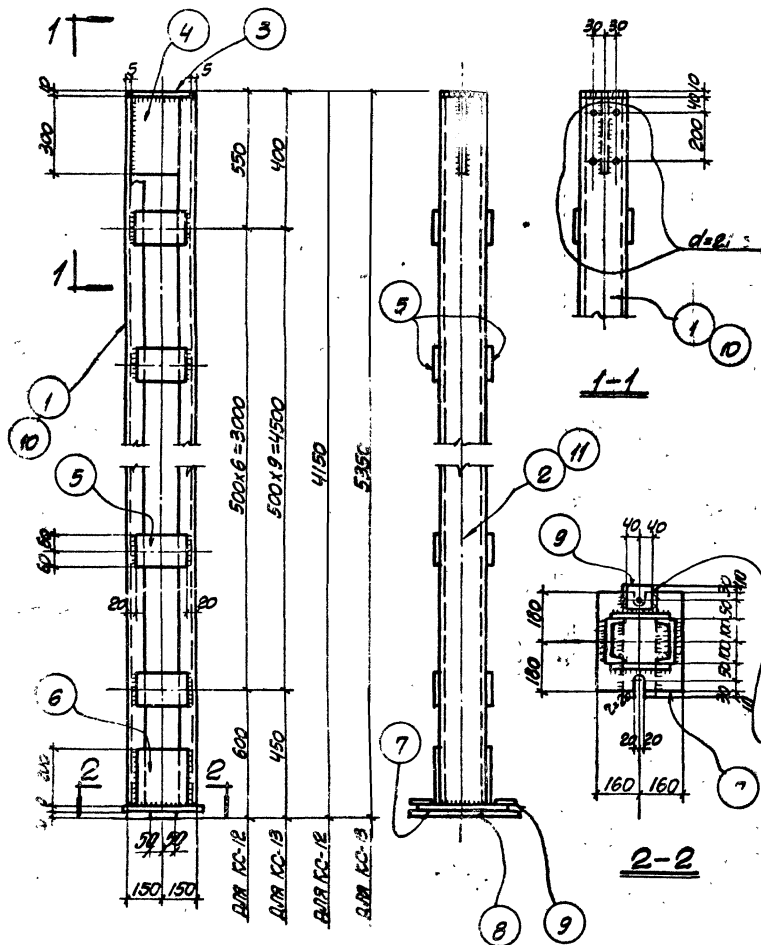
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 9-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

ТК
1966

КОЛОННЫ КС-10; КС-11.

Л.431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 18



КС-12, КС-13

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ МАРКИ	МАРКИ	
КС-12	1	С20	4120	1		76	76		214
	2	С20	4120	1		76	76		
	3	-200x10	290	1		4,6	5,0		
	4	-280x10	300	1		6,8	7		
	5	-120x8	260	14		2,0	28		
	6	-200x8	260	2		3,3	7		
	7	-320x10	360	1		8,8	9		
	8	-100x10	380	1		3,0	3		
	9	-80x10	80	2		0,5	1		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2	
КС-13	ПОЗИЦИИ 3;4;5;9 ПО КС-12						32		271
	5	-120x8	210	20		2,0	40		
	10	С20	5320	1		98	98		
	11	С20	5320	1		98	98		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							3	

ОТВЕРСТИЕ В ФЛАНСЕ
d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-Экп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

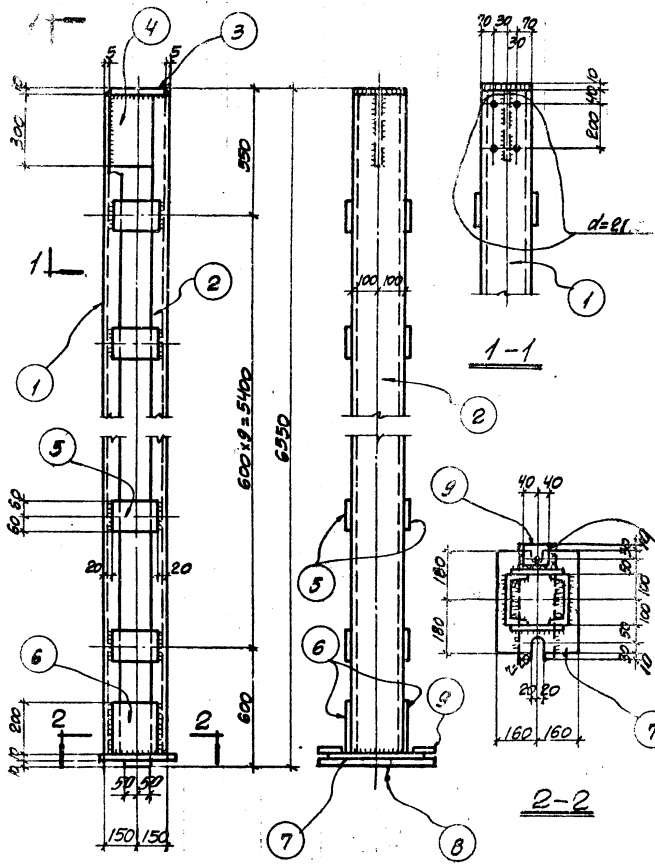
ТК
1966

Колонны КС-12; КС-13

ИЧЭИ-2
Выпуск 2
Лист 19

9949-03 23

Исполнитель: *Л. С. Сидоркин*
 Проверил: *Л. С. Сидоркин*
 Дата выдачи чертежа: *1986 г.*
 Исполнитель: *Л. С. Сидоркин*
 Проверил: *Л. С. Сидоркин*
 Дата выдачи чертежа: *1986 г.*



КС-14

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛКИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ДО		ВЕС В кг.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГО	
	1	С20	6520	1		1200	120	
	2	С20	6520	1		1200	120	
	3	-200x10	250	1		4,6	5,0	
	4	-250x10	300	1		6,8	7,0	
КС-14	5	-120x8	260	20		2,0	40	315
	6	-200x8	280	2		3,3	7	
	7	-320x10	360	1		8,8	9	
	8	-100x10	380	1		3,0	3	
	9	-80x10	80	2		0,5	1	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3		

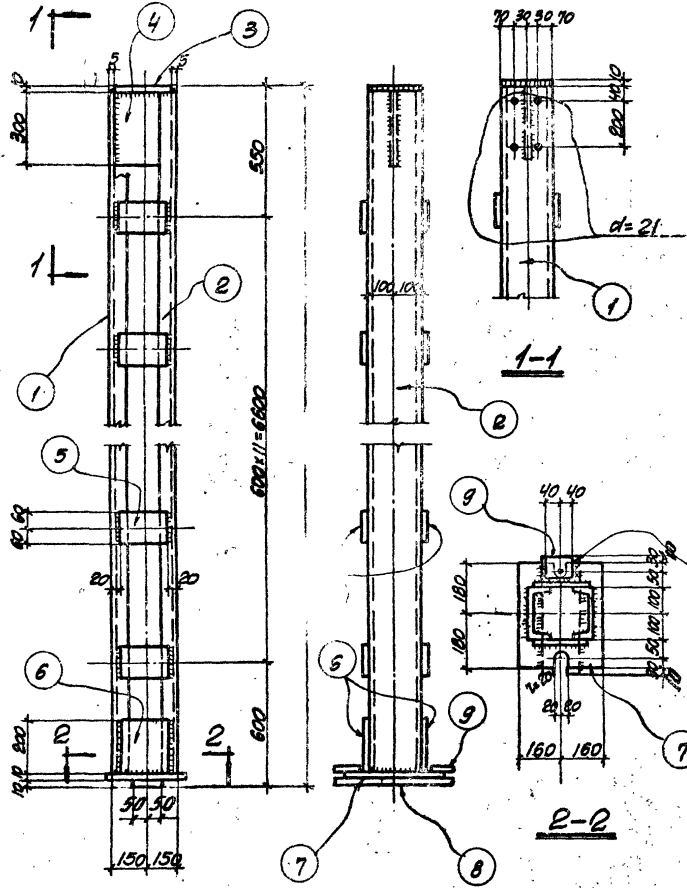
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ — СТАЛЬ МАРКИ В.КСТ-3кп.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.

ТК
1966

КОЛОННА КС-14

1431-2
Выпуск 2
Лист 20



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ МАРКИ	
КС-15	1	С20	7720	1		142.0	142	367
	2	С20	7720	1		142.0	142	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-120x8	260	24		2.0	48	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							3	

ОТВЕРСТИЕ В ШАШЕ
d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-9кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

ТК 1966	КОЛОННА КС-15	Т43-Р
		Вспух Р
		Лист 21

ДАТА ВНЕШНЕГО ОТДЕЛА 1966.

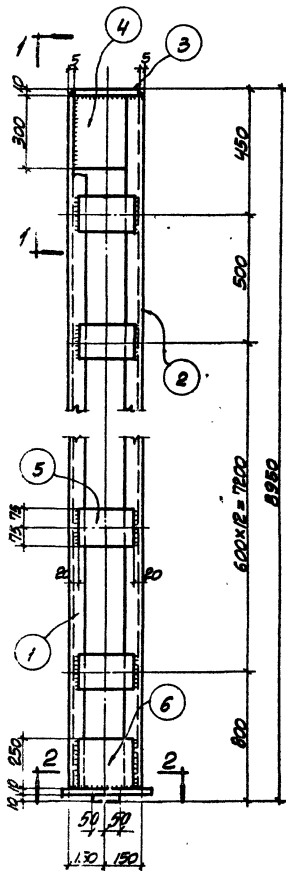
ИЗМ. № 1. ДЕРЖАВА С.С.С.Р.
 ГО. ВОССТАНА БЕНЕ-ЖЕН
 РЕ. ГЕНЕРАЛ ТАНКОВ
 АРМИЯ ВЪЛГАДСКА ОСТРЕВА. 1966.

С.С.С.Р.

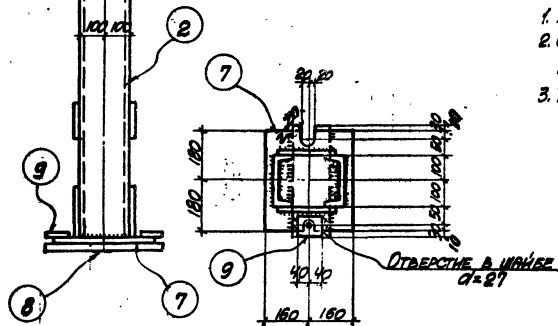
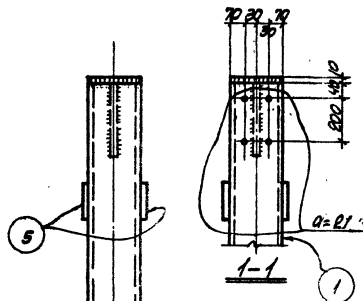
ПРОЕКТА

ПРОЕКТА

ПРОЕКТА



KC-16



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОВИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
КС-16	1	С20	8980	1		164.1	164	435
	2	С20	8980	1		164.1	164	
	3	-200x10	280	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	28		2.5	70	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
			ВЕС НАМАЛЫВЕННОГО МЕТАЛЛА				4	

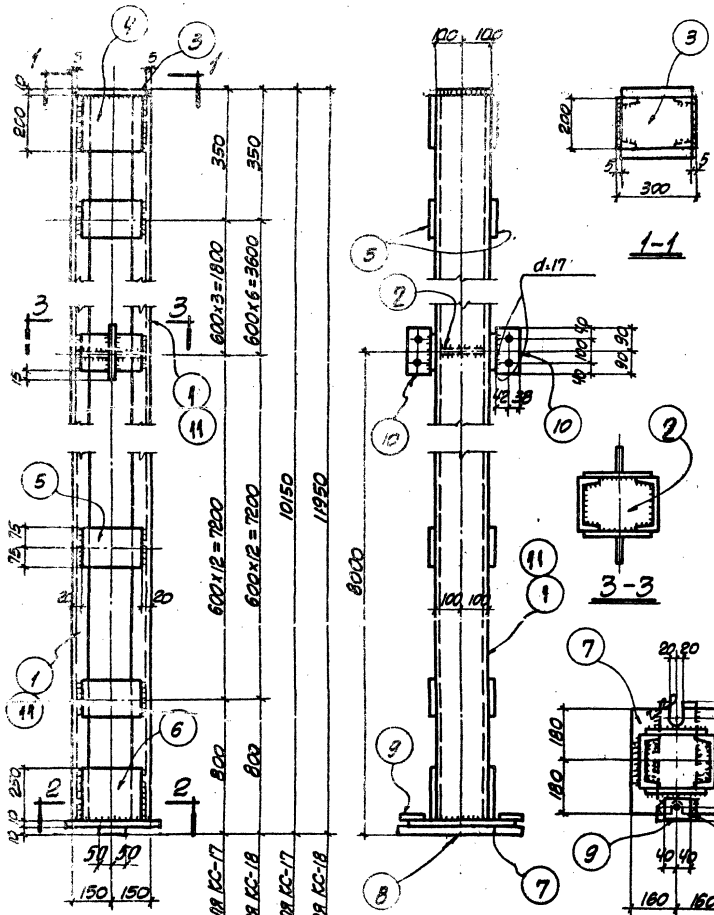
ПРИМЕЧАНИЯ

1. МАТЕРИАЛ: КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ МАРКИ ВСт3-В.КП.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42
ГОСТ 9467-60
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

ТК
1966

КОЛОННА КС-16

Лист 2
Лист 22



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРК	
КС-17	1	С20	10120	2		186.2	372	438
	2	-200x8	290	1		3.7	4	
	3	-240x10	290	1		5.7	6	
	4	-200x10	260	2		4.1	8	
	5	-150x8	260	32		2.5	80	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		
ПОЗИЦИИ 3, 4, 6+10 ПО КС-17						41		
КС-18	5	-150x8	260	32		2.5	95	581
	11	С20	11920	2		219.3	439	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						6	

ПРИМЕЧАНИЯ:

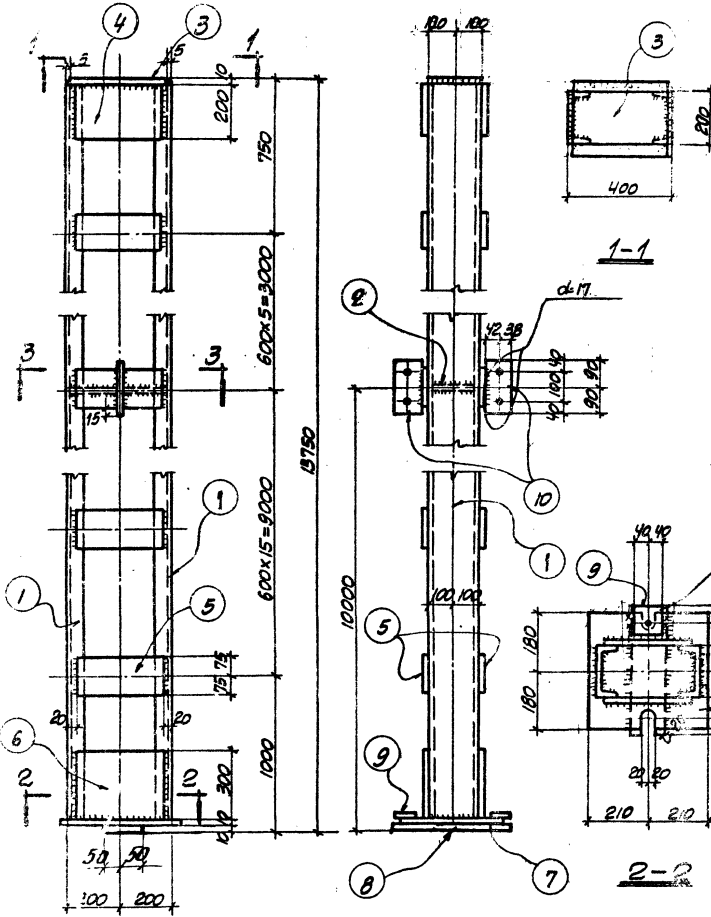
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

ТК
1966

КОЛОННА КС-17; КС-18

143-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 23

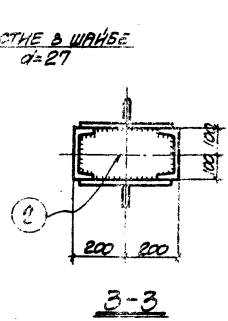
ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ
И.И. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ	В.А. КОЗЛОВ



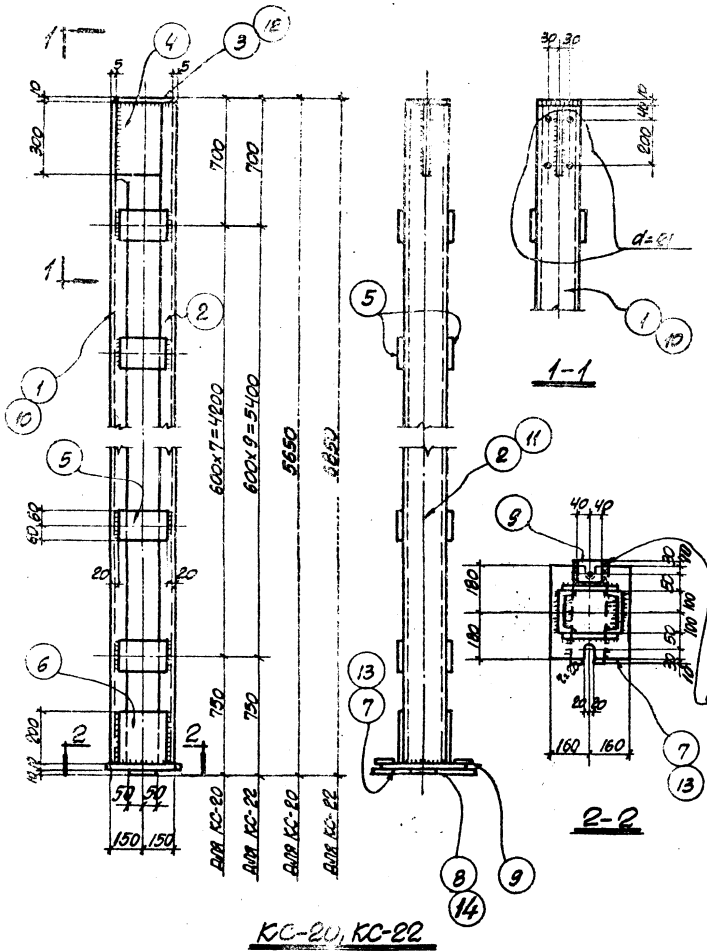
KC-19

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	N/N ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	K-B		ВЕС В кг			ПРИМЕЧАНИЯ	
				Г	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ	ВСЕГО	МАРКА		
	1	C20	3720	2		252.4	505			
	2	-200x8	390	1		4.9	5			
	3	-200x10	390	1		7.6	8			
	4	-200x10	360	2		5.7	11			
	5	-150x8	360	42		3.4	143			
KC-19	6	-300x8	360	2		6.8	14	711		
	7	-360x10	420	1		11.8	12			
	8	-100x10	380	1		2.8	3			
	9	-80x10	80	2		0.5	1			
	10	-80x8	180	2		0.9	2			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						7			



 1966	КОЛОННА KC-19	Т 431-2
		ВЫПОСК 2
		ЛИСТ 24



КС-20, КС-22

МАРКА	№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ МАРКИ	
КС-20	1	С20	5620	1		103	103	272
	2	С20	5620	1		103	103	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	?	
	5	-120x8	260	16		2.0	32	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		2.5	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2.	
КС-22	Позиции 3,4,6 и 9 по КС-20						32	327
	5	-120x8	260	20		2.0	40	
	10	С20	6820	1		125.5	126	
	11	С20	6820	1		125.5	126	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							3	

ОТВЕРСТИЕ В ШТЯПЕ
d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

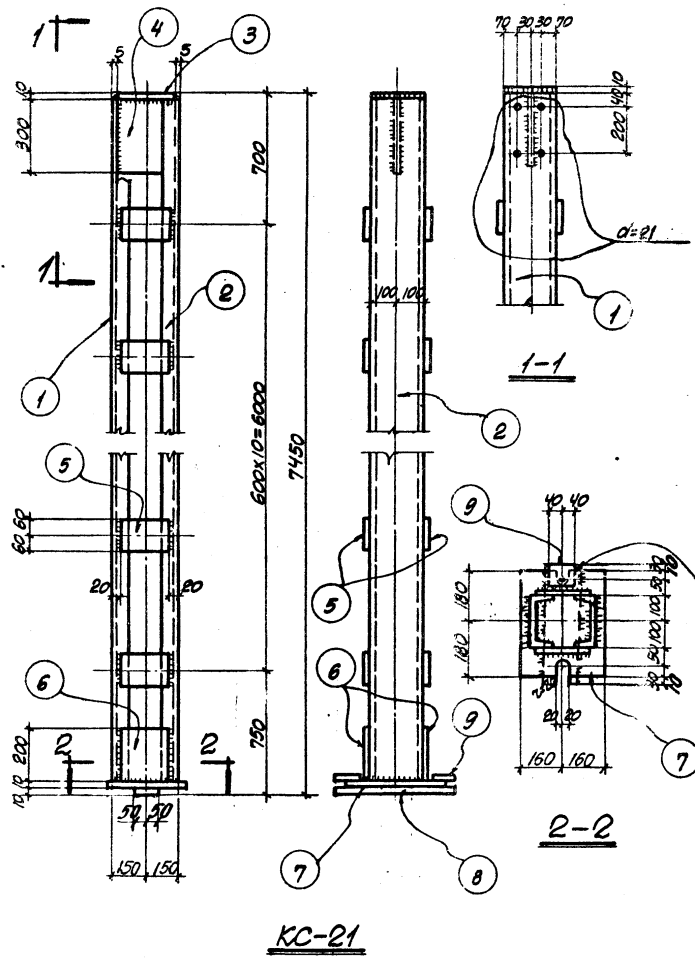
ТК
1966

Колонны КС-20; КС-22

Т431-2
Выпуск 2
Лист 25

ДАТА ВХОДА ОТСРЕД 1 1966г.

ИЗДАНИЕ: 1966
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: ДАНКОЕНО
 ПРОЕКТИРОВЩИК: ПУШКОВСКИЙ
 ЭКСПЛУАТАЦИОННИК: ШУР
 ПОДПИСАНЫ: ШУР
 ЭКСПЛУАТАЦИОННИК: ШУР
 ДАТА ВЫХОДА: ОКТЯБРЬ 1966



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	И	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО	
КС-21	1	С20	7480	1		136.5	137	352
	2	С20	7480	1		136.5	136	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-280x10	300	1		6.8	7	
	5	-120x8	260	2E		2.0	44	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	260	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3	

ОТВЕРСТИЕ В ШАГБЕ
 $d=27$

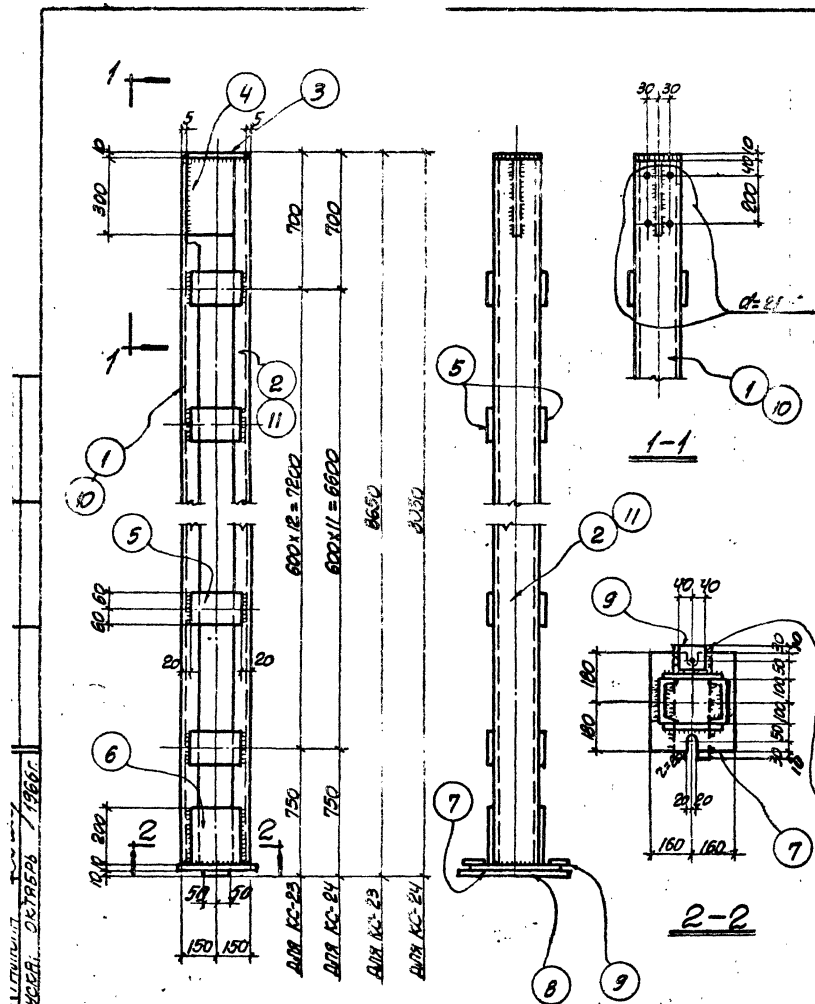
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-Эк3.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.

ТМ
 1966

КОЛОДЦА КС-21

ЧЛЗ-2
 ВЫПУСК 2
 ЛИСТ 22



КС-23; КС-24

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО	
КС-23	1	E20	8620	1		158.6	159	406
	2	E20	8620	1		158.6	159	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-120x8	260	26		2.0	52	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							
КС-24	Позиции 3,4,6÷9 по КС-23						32	380
	5	-120x8	260	24		2.0	48	
	10	E20	8020	1		147.6	148	
	11	E20	8020	1		147.6	148	
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							

Отверстие в шпиге
d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3мл.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

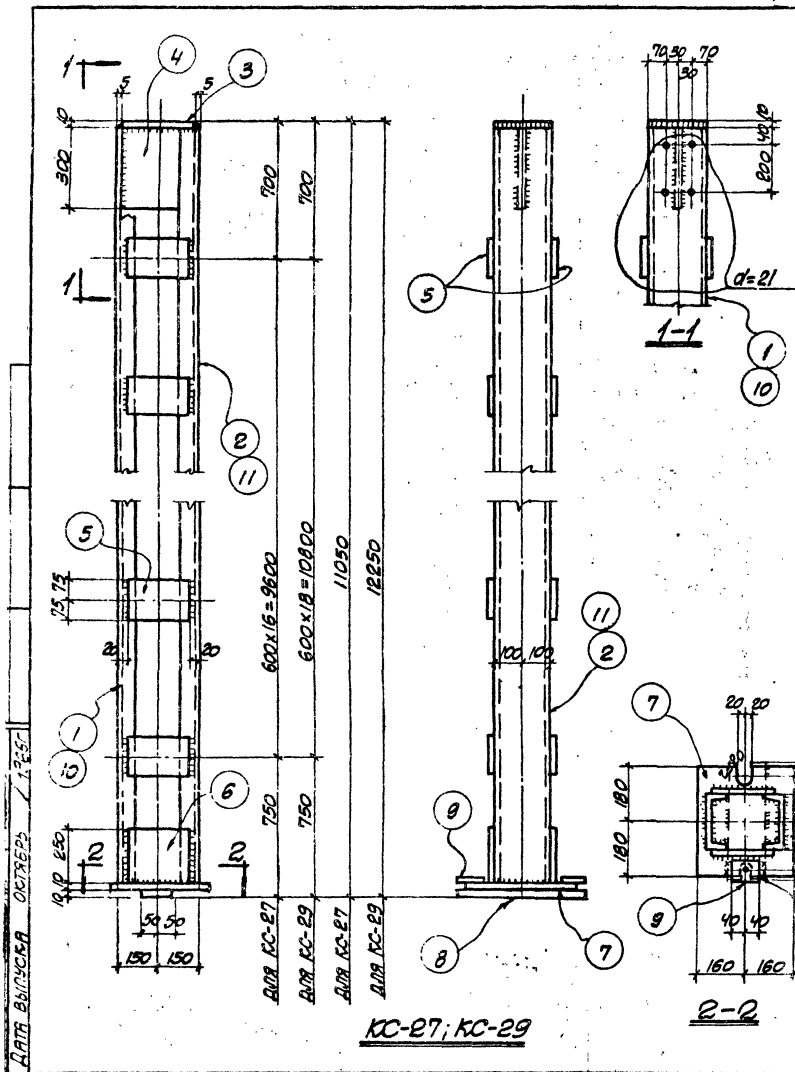
ТК
1966

Колонны КС-23; КС-24.

У 431-2

Выпуск 2

Лист 27



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ. МАРКИ		
КС-27	1	С20	11020	1		222.8	223	529	
	2	С20	11020	1		222.8	223		
	3	-200x10	290	1		4.6	5		
	4	-290x10	300	1		6.8	7		
	5	-150x8	260	34		2.5	85		
	6	-250x8	260	2		4.1	8		
	7	-320x10	320	1		9.1	9		
	8	-100x10	380	1		2.8	3		
	9	-80x10	80	2		0.5	1		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5			
КС-29	ПОЗИЦИИ 3;4;6;9 ПО КС-6						33		584
	5	-150x8	260	38		2.5	95		
	10	С20	12220	1		224.8	225		
	11	С20	12220	1		224.8	225		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						6		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТАЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

ОТВЕРСТИЕ В ШАЙБЕ d=27

КС-27; КС-29

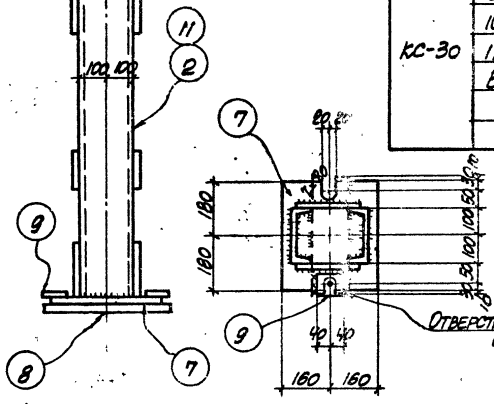
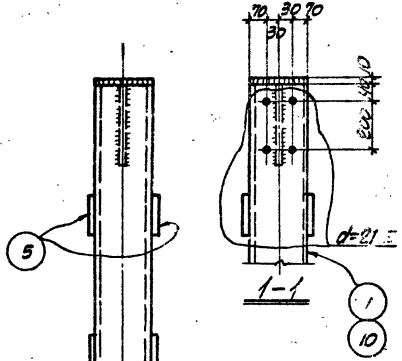
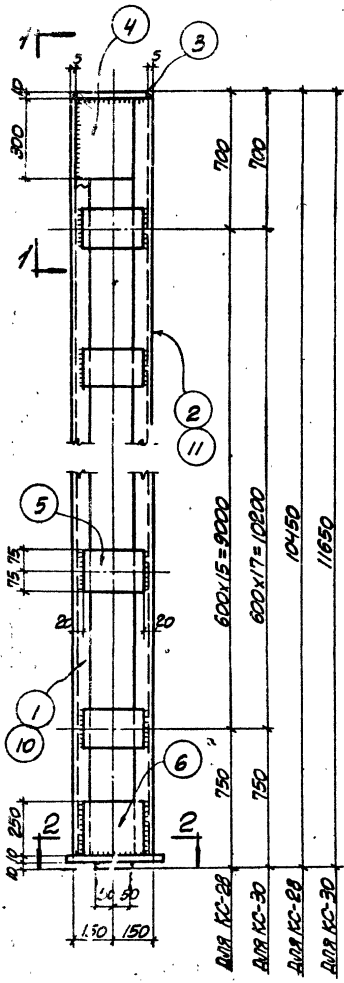
2-2

ТК
1966

КОЛОННЫ КС-27; КС-29

И 431-2
Выпуск 2
Лист 29

КОМПОН. Л.П. ДЕРЕВЯНКА
 И.С. СЕЧЕНКО БЕЛЕНКО
 П.С. ПУШКИН ТИХОМИР
 ДАТА ВЫПУСКА ДИСТРЕБ. 1966



КС-28; КС-30

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ НАЗВОДНОЙ МАРКИ

МАРКА	N/N ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-80		ВЕС в кг		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ		МАРКИ
	1	С20	10420	1		191.7	192	502	
	2	С20	10420	1		191.7	192		
	3	-200x10	250	1		4.6	5		
	4	-290x10	300	1		6.8	7		
	5	-150x8	260	36		2.5	80		
	6	-250x8	260	2		4.1	8		
	7	-320x10	360	1		8.1	9		
	8	-100x10	380	1		2.8	3		
	9	-80x10	80	2		0.5	1		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5	
		ПОВЫШЕН 3; 4; 6 + 9 ПО КС-6						33	557
	5	-150x8	260	36		2.5	90		
	10	С20	11620	1		213.8	214		
	11	С20	11620	1		213.8	214		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						6	

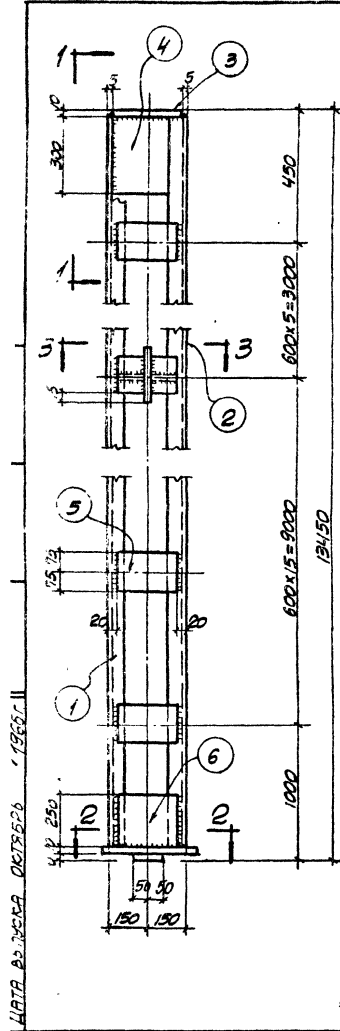
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h = 6$ мм.

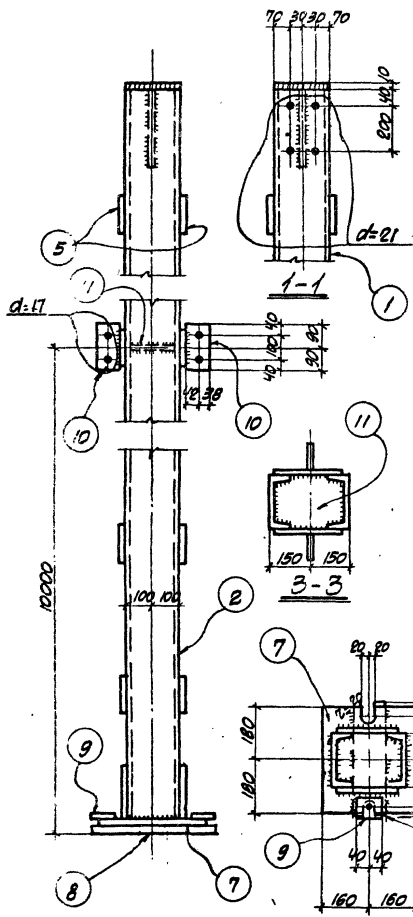
ТК
 1966

Колонны КС-28; КС-30

ТЧЗ-2
 Выпуск 2
 Лист 30



KC-31



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОВ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	М	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ	
KC-31	1	С20	13420	1		246.9	247	645
	2	С20	13420	1		246.9	247	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	42		2.5	105	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	290	1		3.7	4	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					7	

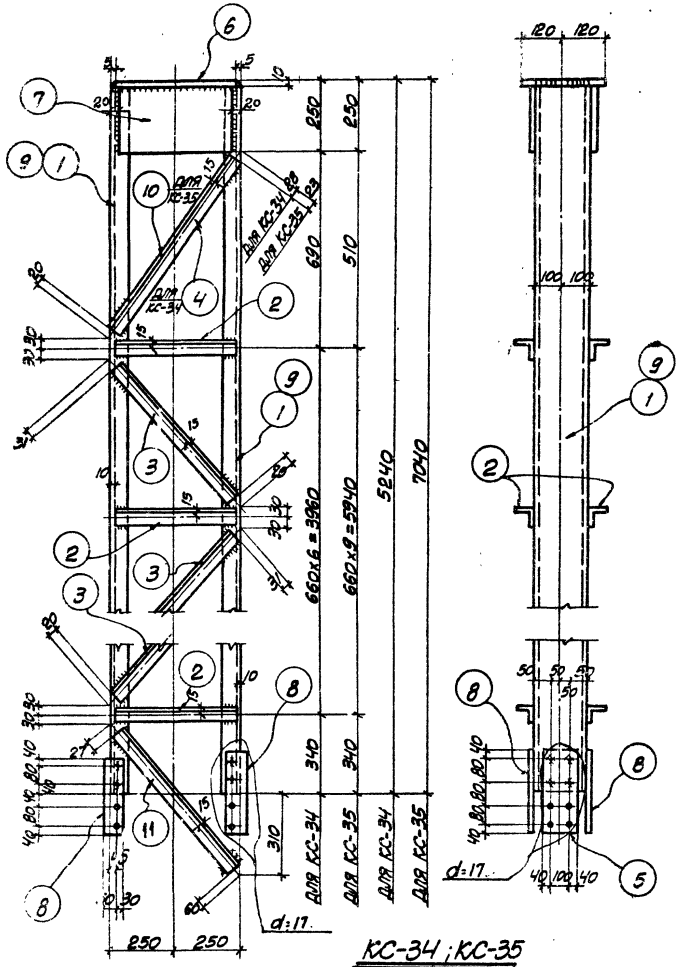
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3к1.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

ЛИСТА В.Д.ИВАНОВА ОСТР.526 1966г. II

	КОЛОННА KC-31	Т 431-2
		Выпуск 2
		Лист 31

ИЛЮСТРАЦИОННЫЕ ЧЕРТЕЖИ
 ОКРЕПЛЕНИЯ
 КОМПОНОВАННОЙ КОЛОННЫ
 ПОСРЕДСТВОМ УПРАВЛЕНИЯ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ
 КОМПАНИИ
 М.П. 1960



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КОНСОЛИ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Г	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ МАРКИ		
КО-34	1	Е20	5930	2		109.0	218	334	
	2	L50x5	480	14		1.8	25		
	3	L50x5	730	12		2.8	34		
	4	L50x5	780	2		3.0	6		
	5	-180x10	320	2		4.5	9		
	6	-240x10	490	1		9.2	9		
	7	-240x10	460	2		8.7	17		
	8	-80x10	320	4		2.0	8		
	11	L50x5	710	2		2.7	5.4		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		
	КО-35	ПОС. 5-8 ИЛИ КО-34							48
2		L50x5	480	20		1.8	36		
3		L50x5	730	18		2.8	50		
9		Е20	7030	2		129.4	259		
10		L50x5	650	2		2.5	5		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4			

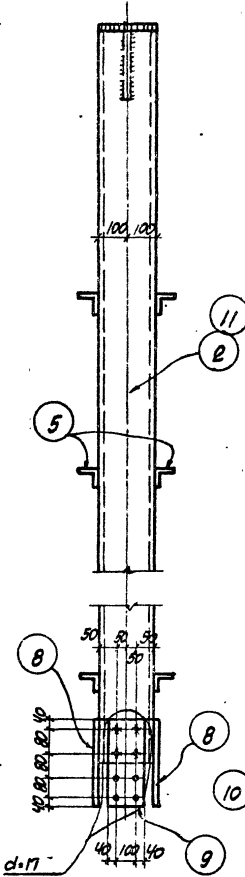
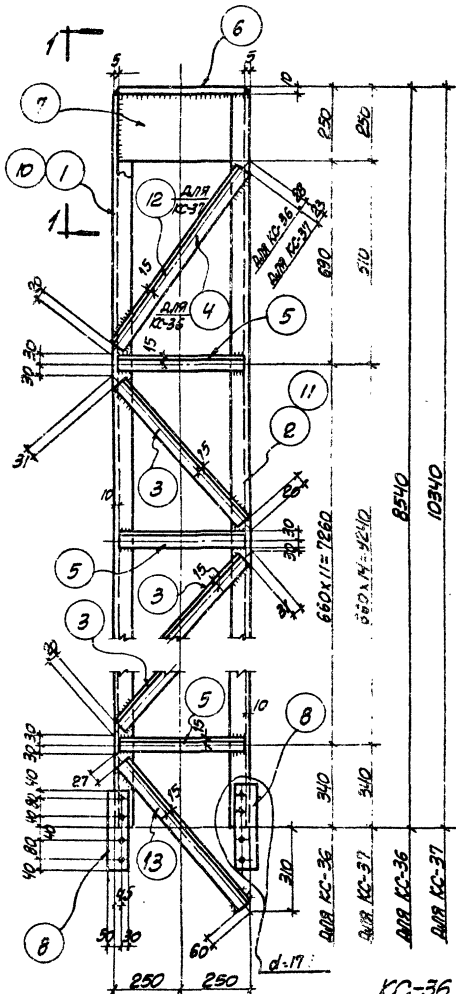
ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВКСТ-ЭЛС
- СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6 мм.

ТК
1960

КОЛОННЫ КО-34; КО-35

Т.431-2
 ВЫПУСК 2
 ЛИСТ 34

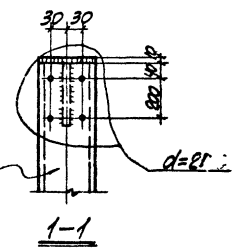


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		МАРКА		
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ			
КС-36	1	С20	8530	1		157.1	157	469		
	2	С20	8530	1		157.1	157			
	3	L50x5	730	22		2.8	62			
	4	L50x5	780	2		3.0	6			
	5	L50x5	480	24		1.8	43			
	6	-200x10	490	1		7.7	8			
	7	-240x10	490	1		9.2	9			
	8	-80x10	320	4		2.0	8			
	9	-180x10	320	2		4.3	9			
	10	L50x5	710	2		2.7	5.4			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5			
	КС-37	ПОЗИЦИИ 6-9 ДПО КС-10							39	564
		3	L50x5	730	30		2.8		84	
5		L50x5	480	28		1.8	50			
10		С20	10330	1		190.2	190			
11		С20	10330	1		190.2	190			
12		L50x5	650	2		2.5	5			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						6				

ПРИМЕЧАНИЯ:

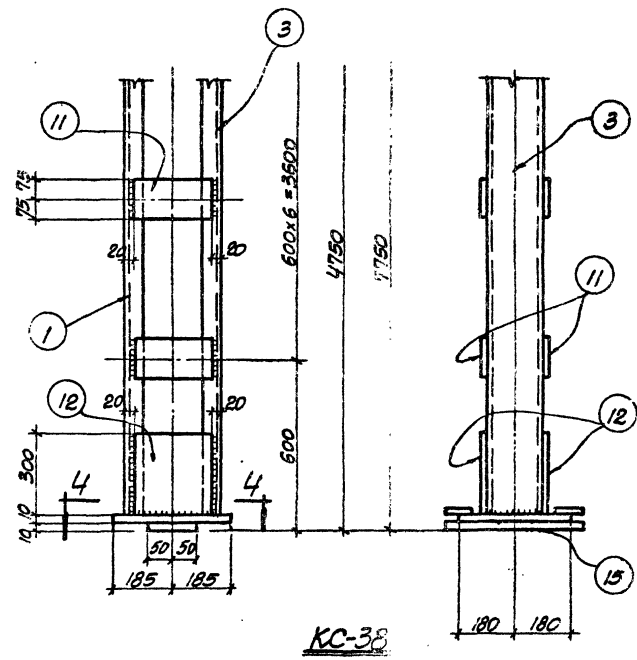
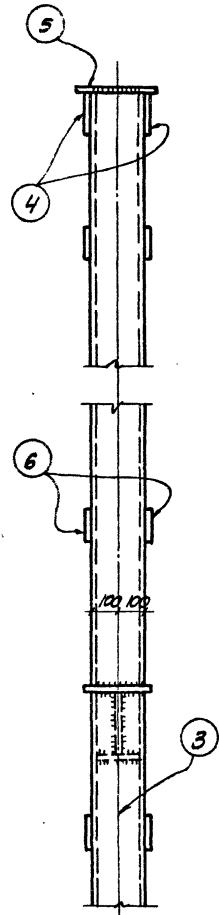
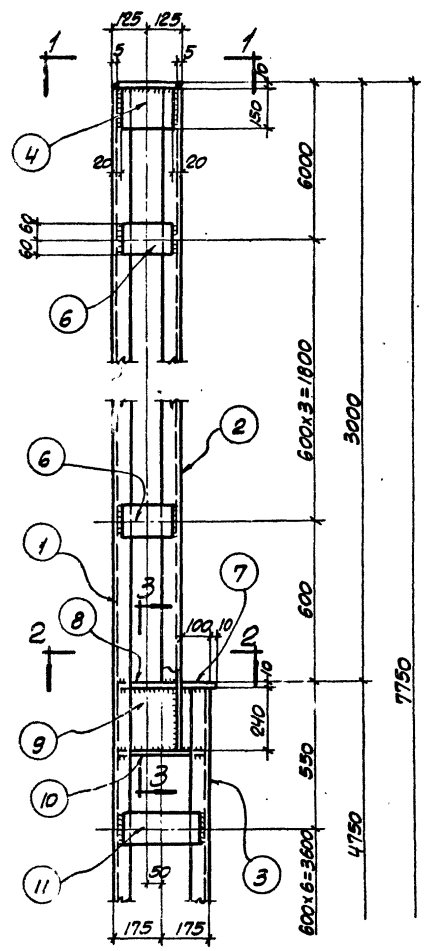
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3КЛ.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.



КС-36; КС-37

	КОЛОННЫ КС-36; КС-37	ТЧЗ-2
		Выпуск 2
		Лист 35

И. КОНОСТРОВА, БЕЛЕННИКОВ
 В. С. ПЕНЬКО, ТРАПАНОВА
 С. А. ТАТАР, В. П. ЧУБАРОВ, ОКТЯБЕРЬ 1966 г.
 И. П. ШИР



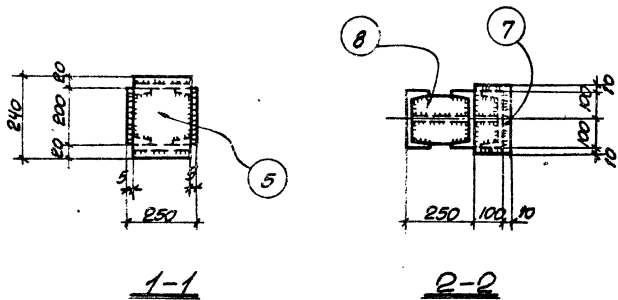
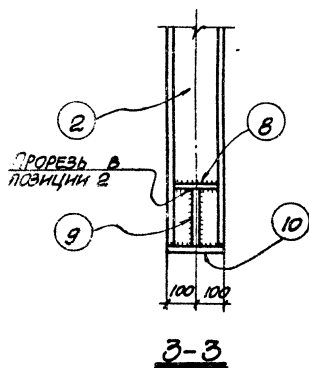
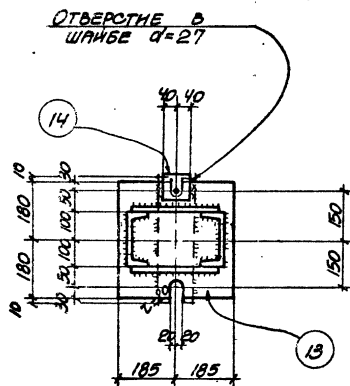
КС-38

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 37.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 37.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА!

ТК 1966	КОЛООНА КС-38	Т. 431-2
		Выпуск 2
		Лист 36

1-12-23-34-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	N/N ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	Кол-во		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ МАРКИ		
КС-38	1	С20	7720	1		141.9	142	402	
	2	С20	3240	1		58.7	60		
	3	С20	4720	1		86.8	87		
	4	-150x8	210	2		2.0	4		
	5	-240x10	240	1		4.6	5		
	6	-120x8	210	8		1.6	13		
	7	-110x10	220	1		1.6	2		
	8	-180x10	240	1		3.4	3		
	9	-240x10	340	1		6.4	6		
	10	-200x10	340	1		5.3	5		
	11	-150x8	310	14		3.0	42		
	12	-300x10	310	2		7.3	15		
	13	-360x10	370	1		10.4	10		
	14	-80x10	80	2		0.5	1		
	15	-100x10	380	1		2.8	3		
	ВЕС	НАПЛАВЛЕННОГО	МЕТАЛЛА			4			

ПРИМЕЧАНИЯ:

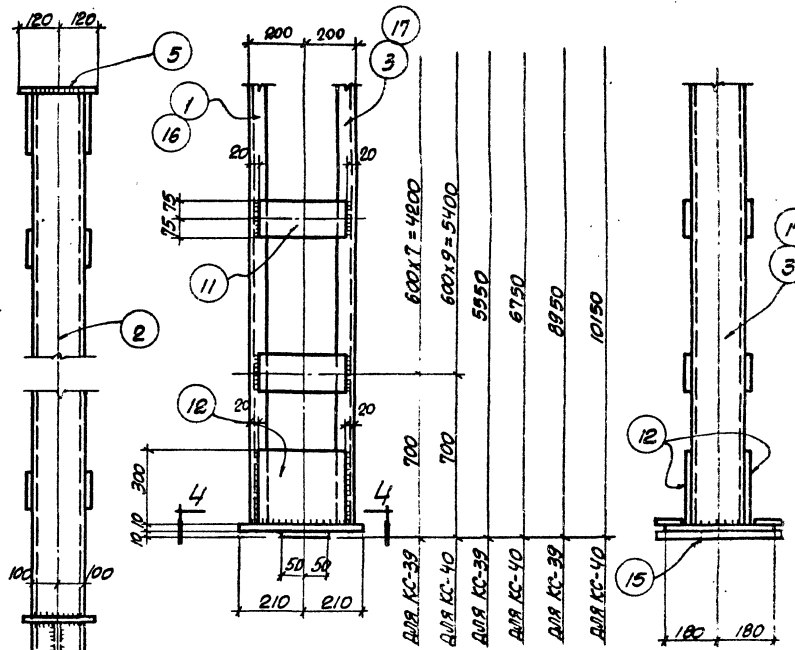
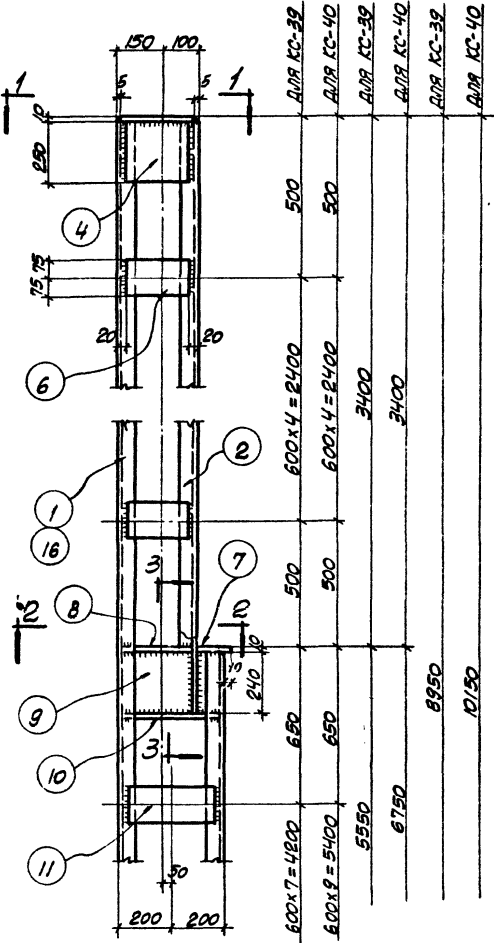
- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ ММ.
- ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 36

ТК
1960

КОЛОННА КС-38 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 37

ЦЕНТРАЛЬНАЯ
 КОМПЬЮТЕРНАЯ
 СЛУЖБА
 ПРОБЛЕМА ШУР
 ПУБЛИКАЦИЯ
 ФЕДЕРАЛЬНОЙ
 СЛУЖБЫ БЕЗОПАСНОСТИ
 РУК. ГРАЖДАН ТАМОЖА
 ДАТА ВЫПУСКА ОКТАБРЬ 1986Г.



КС-39 ; КС-40

ПРИМЕЧАНИЯ:

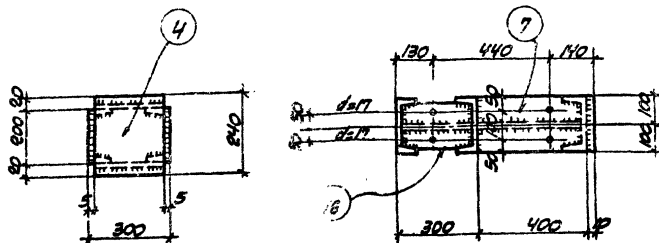
1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ 17-6 ММ.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА!

ТК
1960

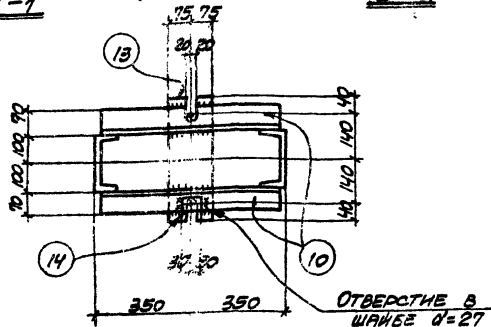
Колонны: КС-39; КС-40

Т. 43...2
 Выпуск 2
 Лист 38



1-1

2-2

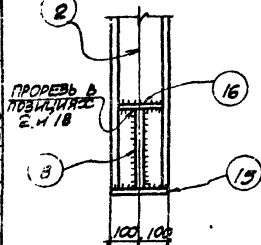


3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ
МАРКИ ВКСТ-Экп.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ ЧО.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.

4-4



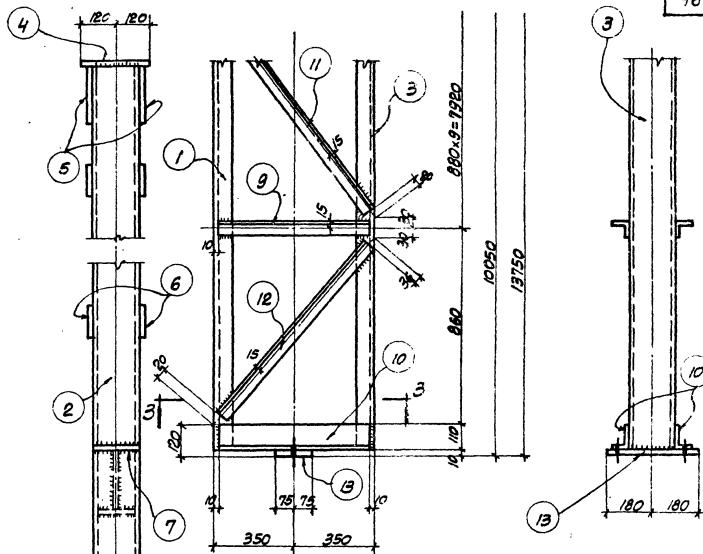
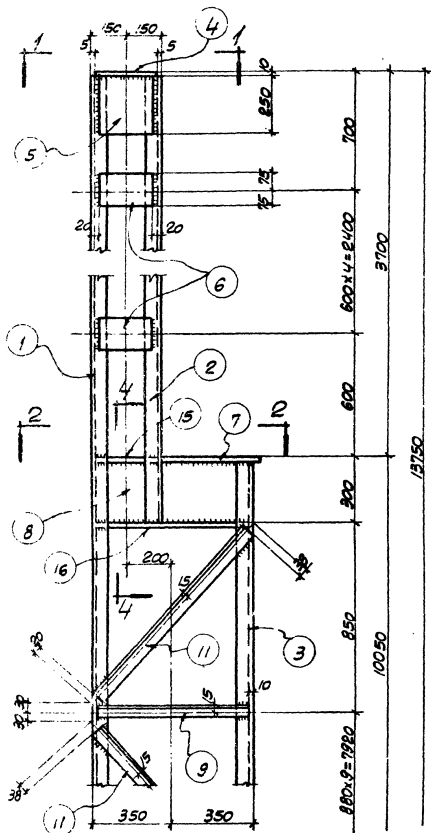
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	в одной позиц.	всех марки	
	1	Г20	10130	1		186,2	186	
	2	Г20	3690	1		67,9	68	
	3	Г20	6730	1		123,6	124	
	4	-240x10	290	1		5,5	6	
	5	-250x8	260	2		4,1	8	
	6	-150x8	260	10		2,5	25	
	7	-200x10	410	1		6,4	6	
	8	-290x10	690	1		15,7	16	
	9	L50x5	680	12		2,6	31	
	10	L110x70x8	680	2		7,4	15	566
КС-41	11	L50x5	1040	12		3,9	47	
	12	L50x5	1110	2		4,2	8	
	13	-150x10	360	1		4,2	4	
	14	-60x10	60	2		0,3	1	
	15	-200x10	690	1		10,9	11	
	16	-180x10	290	1		4,1	4	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					6	
		Поз: 4+8; 10; 13+16 по	КС-41				96	
	9	L50x5	680	16		2,6	42	
	17	Г20	11930	1		219,3	219	
	18	Г20	3990	1		73,4	73	
КС-42	19	Г20	8230	1		151,5	152	659
	20	L50x5	1020	16		3,9	62	
	21	L50x5	1000	2		3,8	8	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					7	

ТК
1966

Колонны КС-41; КС-42 / продолжение /

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 41



КС-43

ПРИМЕЧАНИЯ:

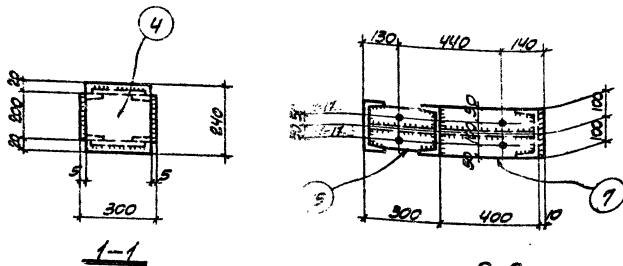
- 1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 43.
- 2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 43.
- 3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА.

ТК
1966

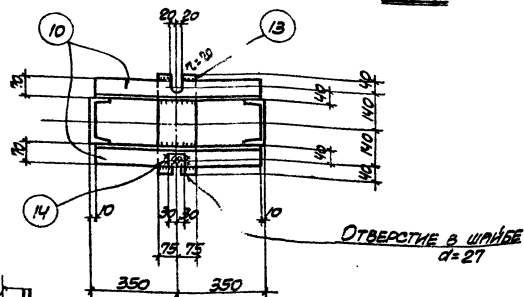
КОЛОННА КС-43

Т 431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 42



1-1

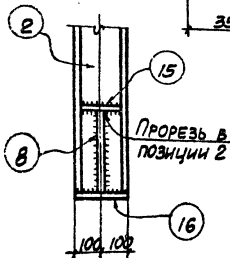
2-2



3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

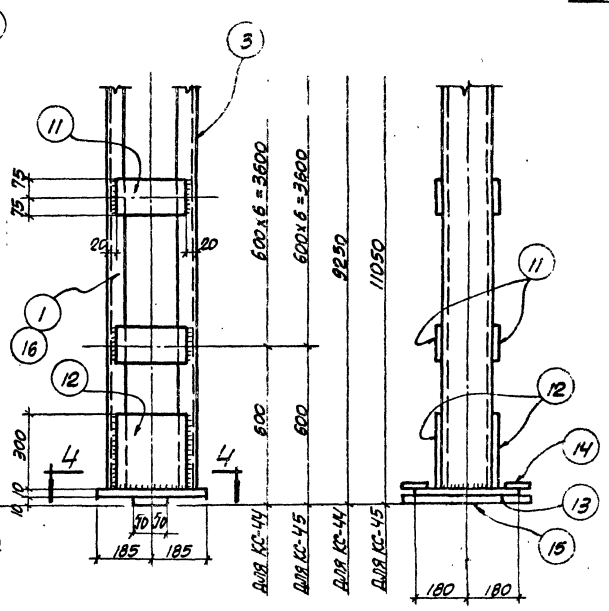
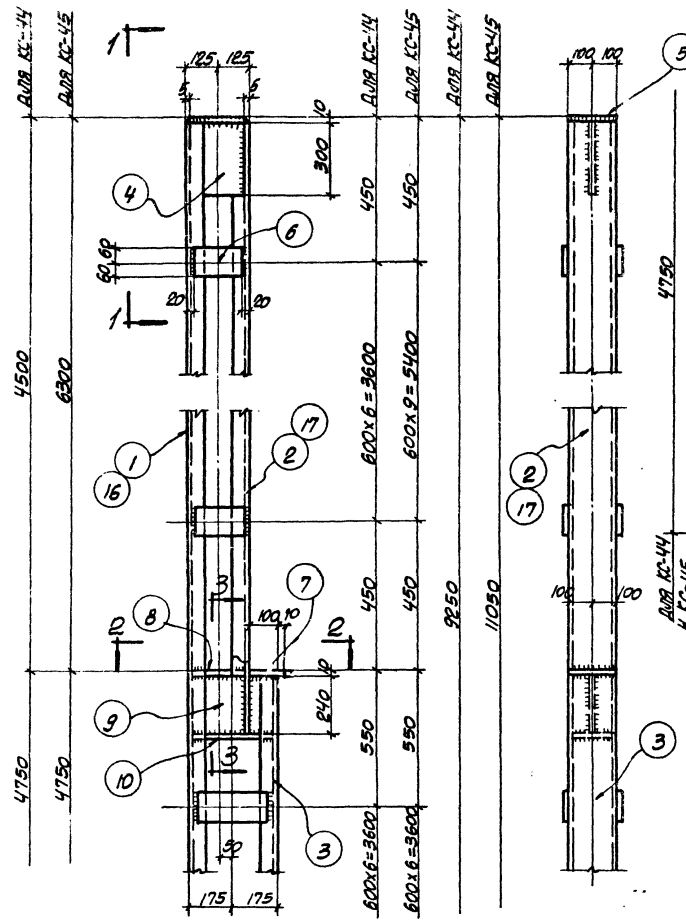
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1, 2-2, 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 42.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.



4-4

МАРКА	№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГДА МАРКА	
КС-43	1	С20	13730	1		252.4	252	749
	2	С20	3990	1		73.4	73	
	3	С20	10030	1		184.4	184	
	4	-240x10	290	1		5.5	6	
	5	-250x8	260	2		4.1	8	
	6	-150x8	260	10		2.5	25	
	7	-200x10	410	1		6.4	6	
	8	-290x10	690	1		15.7	16	
	9	L50x5	680	20		2.6	52	
	10	L110x70x8	680	2		7.4	15	
	11	L50x5	1020	20		3.8	76	
	12	L50x5	1030	2		3.9	8	
	13	-150x10	360	1		4.2	4	
	14	-60x10	80	2		0.3	1	
	15	-180x10	290	1		4.1	4	
	16	-200x10	690	1		12.9	11	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							8	

Имя Отчество
 Подпись
 Дата выпуска
 1966 г.



КС-44 ; КС-45

ПРИМЕЧАНИЯ:

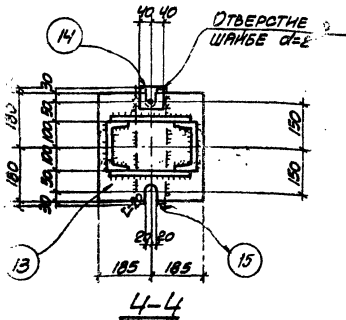
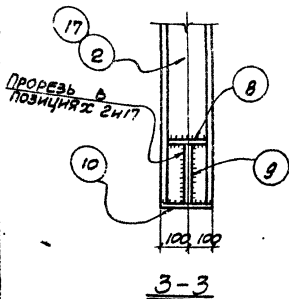
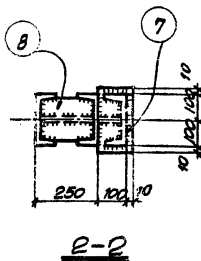
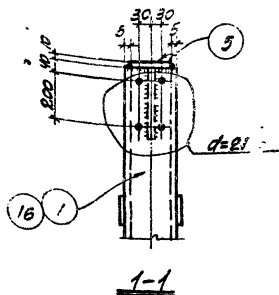
1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 45.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 45.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t = 6$ мм.

Продолжение смотри справа.

ТК
1966

Колонны КС-44; КС-45

Т.431-2
 Выпуск 2
 Лист 44



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3мл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $n=6$ мм.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1, 2-2, 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 44

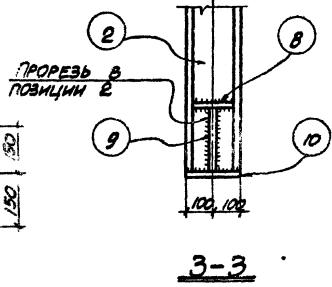
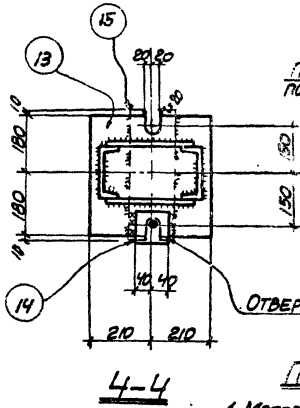
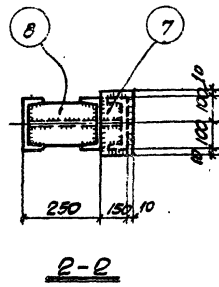
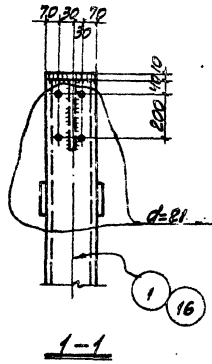
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	М	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕГО МАРКА	
КС-44	1	Е20	9220	1		169.6	170	468
	2	Е20	4740	1		87.2	87	
	3	Е20	4720	1		86.8	87	
	4	-240x10	300	1		5.7	6	
	5	-200x10	240	1		3.8	4	
	6	-120x8	210	14		1.6	22	
	7	-110x10	220	1		1.6	2	
	8	-180x10	240	1		3.4	3	
	9	-240x10	340	1		6.4	6	
	10	-200x10	340	1		5.3	5	
	11	-150x8	310	14		3.0	42	
	12	-300x10	310	2		7.3	15	
	13	-360x10	370	1		10.4	10	
	14	-80x10	80	2		0.5	1	
	15	-100x10	380	1		2.8	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							5	
КС-45	Поз: 3÷5; 7÷15 по КС-44						184	544
	6	-120x8	210	20		1.6	32	
	16	Е20	11020	1		202.8	203	
	17	Е20	6540	1		120.3	120	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							5	

ДАТА ВЫПУСКА ОКТЯБРЬ 1966г.

ТК
1966

Колонны КС-44; КС-45 (продолжение)

Лист 2
Лист 45



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3КЛ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 9-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $\eta=6$ мм.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ Ч6

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРК	
КС-46	1	С20	10420	1		191.7	192	537
	2	С20	5140	1		94.6	95	
	3	С20	5520	1		101.6	102	
	4	-210x8	250	1		3.8	4	
	5	-200x10	240	1		3.8	4	
	6	-150x8	210	14		2.0	28	
	7	-150x10	220	1		2.8	3	
	8	-180x10	240	1		3.4	3	
	9	-240x10	390	1		7.4	7	
	10	-200x10	390	1		6.1	6	
	11	-150x8	360	16		3.4	55	
	12	-300x10	360	2		8.5	17	
	13	-380x10	420	1		11.9	12	
	14	-80x10	80	2		0.5	1	
	15	-100x10	380	1		2.8	3	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		
КС-48	Поз: 2,4+10; 12+15 по КС-46					183		595
	11	-150x8	360	20		3.4	68	
	16	С20	11220	1		213.8	214	
	17	С20	6720	1		123.6	124	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						0		

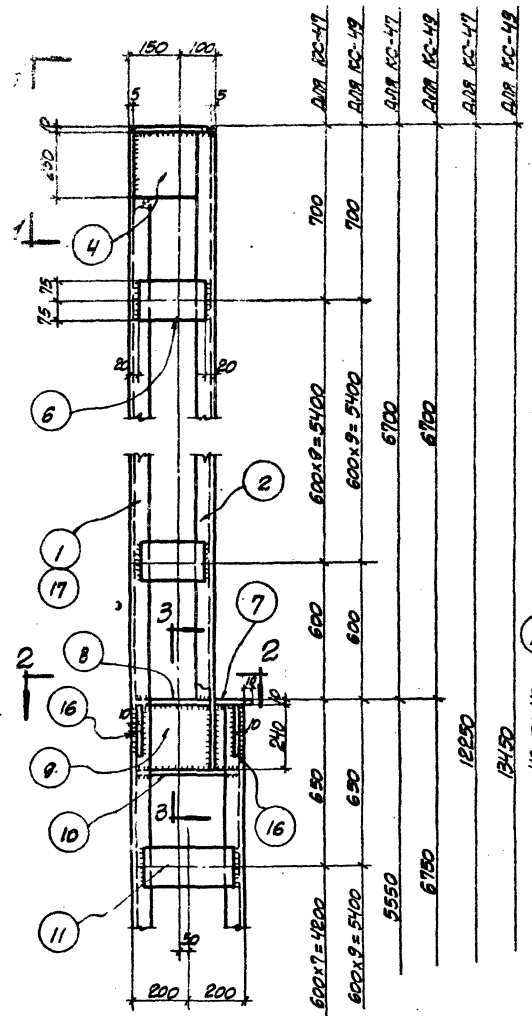
ИМЕЮЩИЙ СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ
 АКТ ВЫПУСКА ОТДЕЛА №266

ТК
1966

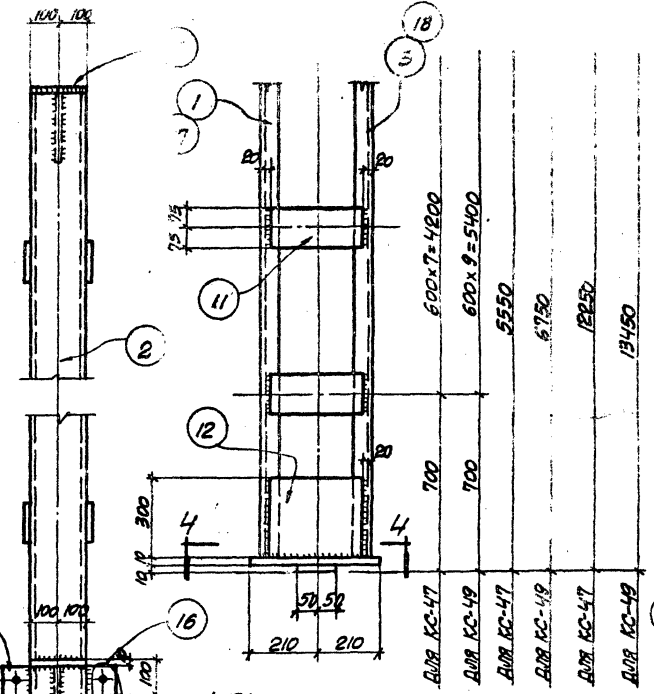
КОЛОНЫ КС-46; КС-48 /ПРОДОЛЖЕНИЕ/

Т 431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 47

ОКОНАТЫЕ БЕЛЫЕ ИЛИ
 ПАРНЫЕ ТРОИКА
 ДАТА ВХОДА В СТРОИТЕЛЬСТВО



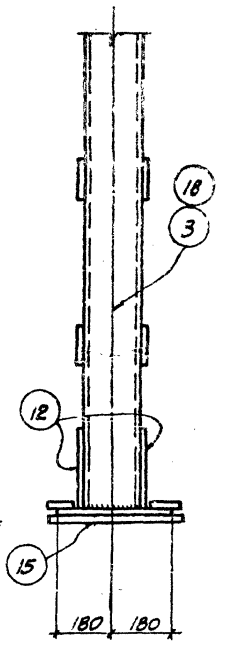
1. ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА!



КС-47; КС-49

ПРИМЕЧАНИЯ:

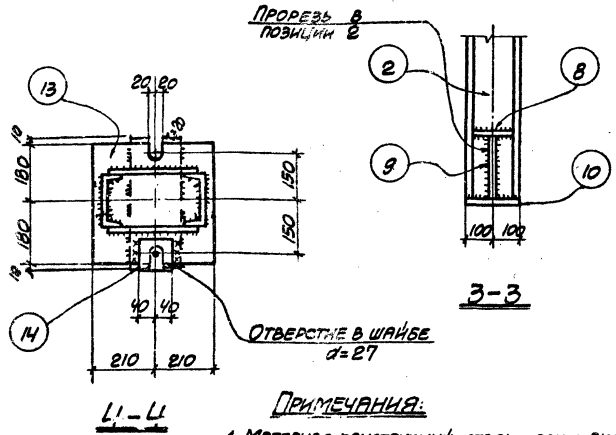
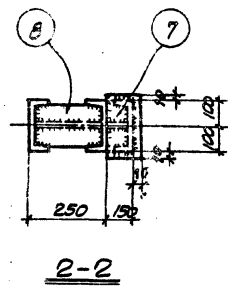
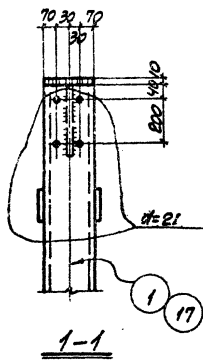
1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 49
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 49
3. ТОЛЩИНА СВАРНОГО ШВА h=6 мм.



ТК
 1966

КОЛОННЫ КС-47; КС-49

1431-2
 Выпуск 2
 Лист 48



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

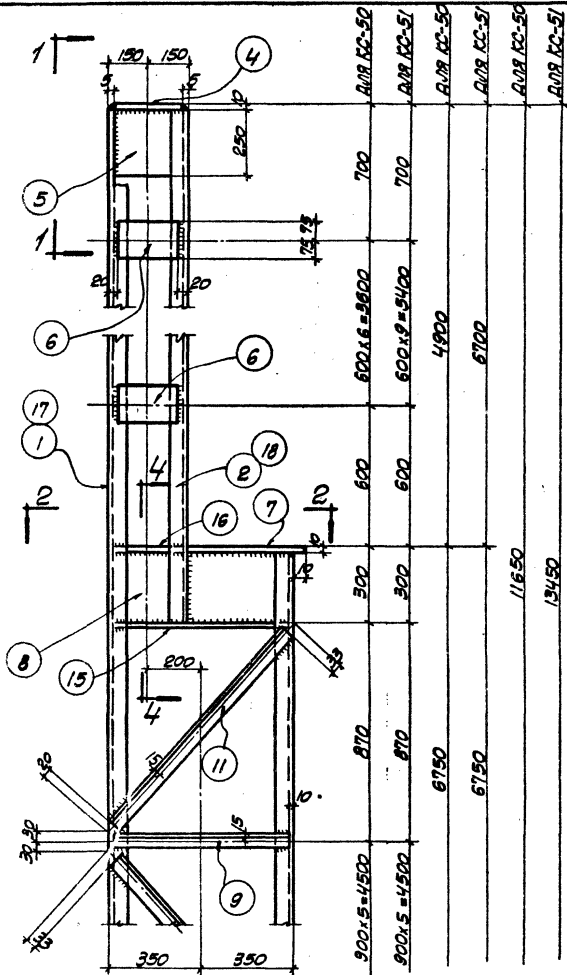
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				г	м	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
КС-47	1	С20	12220	1		224,8	225	620
	2	С20	6940	1		127,7	128	
	3	С20	5520	1		101,6	102	
	4	-240x8	250	1		3,8	4	
	5	-200x10	240	1		3,8	4	
	6	-150x8	210	20		2,0	40	
	7	-160x10	200	1		2,8	3	
	8	-180x10	240	1		3,4	3	
	9	-240x10	390	1		7,4	7	
	10	-200x10	390	1		6,1	6	
	11	-150x8	360	16		3,4	55	
	12	-300x10	360	2		8,5	17	
	13	-360x10	420	1		11,9	12	
	14	-80x10	80	2		0,5	1	
	15	-100x10	380	1		2,8	3	
	16	-90x8	180	4		1,0	4	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							6	
Поз. 2; 4 ÷ 10; 12 ÷ 15 по КС-47							228	
КС-49	11	-150x8	360	20		3,4	68	674
	17	С20	13420	1		246,9	247	
	18	С20	6720	1		123,6	124	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							7	

ПРИМЕЧАНИЯ:

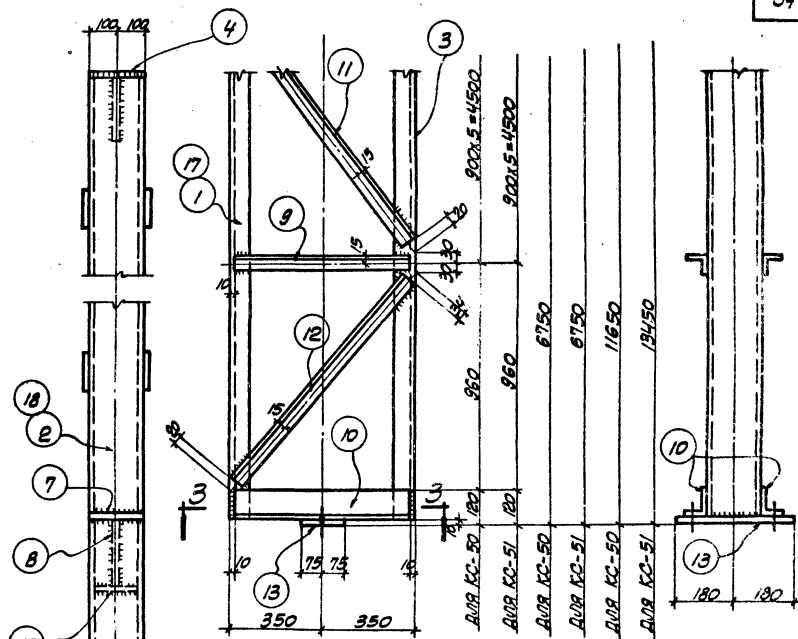
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-Эк.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-12 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6$ мм.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 48

ДАТА ВНЕШНЯ ОЦЕНКА / 1966г.

	КОЛОНЫ: КС-47; КС-49 ? ПРОДОЛЖЕНИЕ?	Т431-2
		ВЫПУСК 2
		ЛИСТ 49



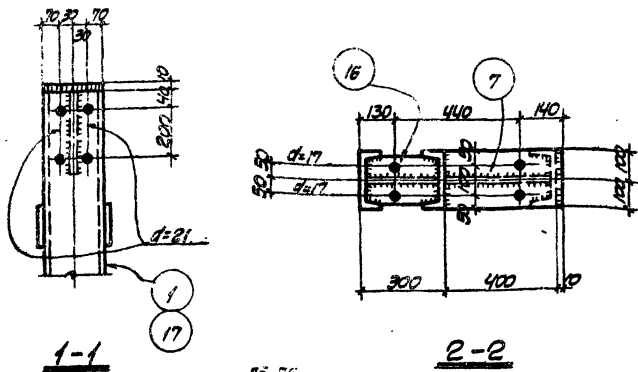
Продолжение смотри справа.



КС-50; КС-51

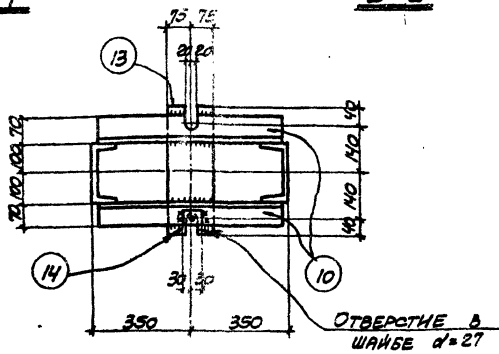
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 51.
- 2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 51.
- 3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $h=6\text{мм}$.

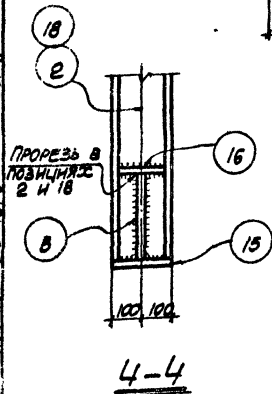


1-1

2-2



3-3

ОТВЕРСТИЕ В
ШАХТЕ $d=27$ 

4-4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВКСТ-5-п.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 3-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ 50.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

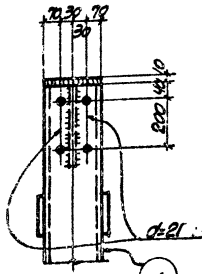
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ	
КС-50	1	С20	11630	1		23,8	2,4	628
	2	С20	5190	1		35,5	3,6	
	3	С20	6730	1		123,6	12,4	
	4	-200x8	290	1		4,6	5	
	5	-250x8	290	1		4,6	5	
	6	-150x8	260	14		2,5	35	
	7	-200x10	410	1		6,4	6	
	8	-290x10	690	1		15,7	16	
	9	Л50x5	680	12		2,6	31	
	10	Л110x70x8	680	2		7,4	15	
	11	Л50x5	1040	12		3,9	47	
	12	Л50x5	1110	2		4,2	8	
	13	-150x10	390	1		4,2	4	
	14	-60x10	60	2		0,3	1	
	15	-200x10	690	1		10,9	11	
	16	-180x10	290	1		4,1	4	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				6		
КС-51		ПОЗ: 3+5; 7+16	по КС-50				277	710
	6	-150x8	260	20		2,5	30	
	17	С20	13430	1		246,9	247	
	18	С20	6990	1		128,6	129	
			ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				7	

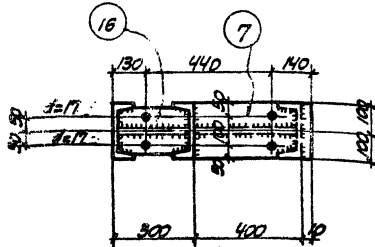
ТК
1966

КОЛОНЫ КС-50; КС-51 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

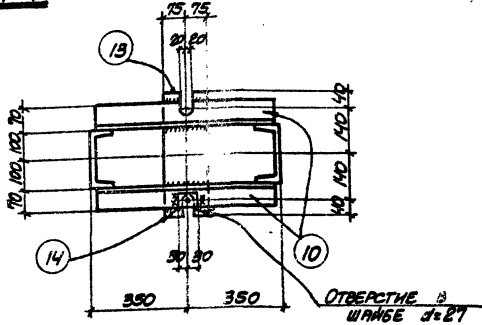
Т 431-В
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 51



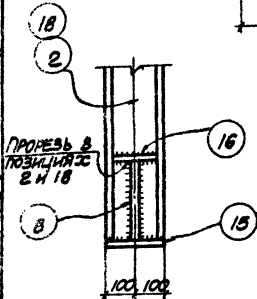
1-1



2-2



3-3



4-4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКЛ. - 3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 5-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1, 2-2, 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 52.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ ≥ 6 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

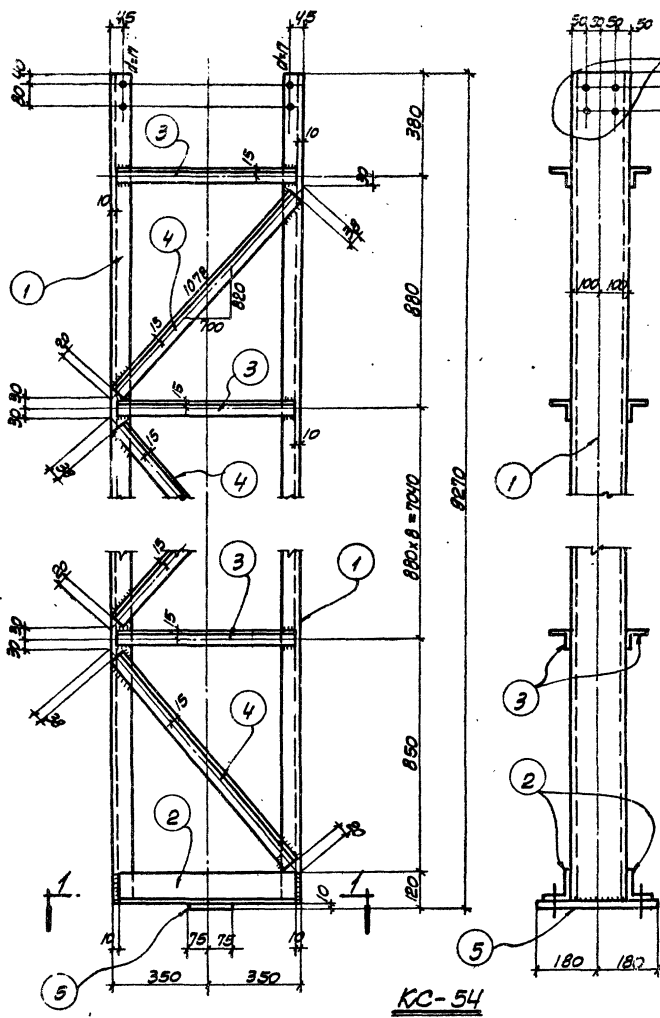
МАРКА	№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОВЫШ.	ВСЕХ		МАРКИ
	1	С20	13430	1		246,9	247		
	2	С20	5490	1		101,0	101		
	3	С20	8230	1		151,2	151		
	4	-200x10	290	1		4,6	5		
	5	-250x8	290	1		4,6	5		
	6	-150x8	260	16		2,5	40		
	7	-200x10	410	1		6,4	6		
	8	-290x10	690	1		15,7	16		
	9	L50x5	680	16		2,6	42		
КС-52	10	L110x70x8	680	2		7,4	15	724	
	11	L50x5	1020	16		3,8	61		
	12	L50x5	1000	2		3,8	8		
	13	-150x10	360	1		4,2	4		
	14	-60x10	60	2		0,3	1		
	15	-200x10	690	1		10,9	11		
	16	-180x10	290	1		4,1	4		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МАТЕРИАЛА						7	
КС-53		ПОЗ. 3+5+7+16 ПО КС-52						329	
	6	-150x8	260	22		2,5	55	806	
	17	С20	15230	1		280,0	280		
	18	С20	7290	1		134,1	134		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МАТЕРИАЛА						8	

ТК
1966

КОЛОНЫ КС-52; КС-53 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Т 431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 53

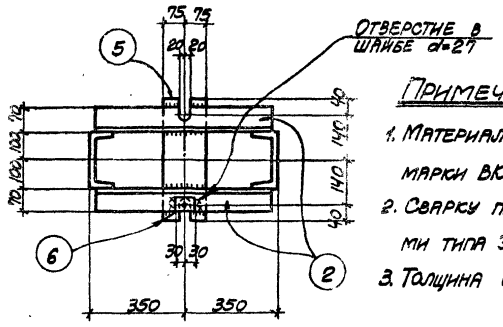
КОМПЛЕКТ ПРОЕКТА КОЛОННЫ И ПЕРЕКРЫТИЯ
 УТВЕРЖДЕНО
 ПРОЕКТИРОВАТЕЛЕМ
 КОМПЕТЕНТНЫМ РАЙОННЫМ УПРАВЛЕНИЕМ ГОССТРОИТЕЛЯ
 ГО. БЕЛОРУССИИ И ТОО "БЕЛСТРОИПРОЕКТА" БЕЛОРУССИИ
 ДИРЕКТОРОМ
 ОБЪЕКТ



КС-54

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕГ	
КС-54	1	С20	8260	2		170,2	340	493
	2	L110x70x8	680	2		7,4	15	
	3	L50x5	680	20		2,6	52	
	4	L50x5	1020	20		3,8	76	
	5	-150x10	360	1		4,2	4	
	6	-60x10	60	2		0,3	1	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							5	



1-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

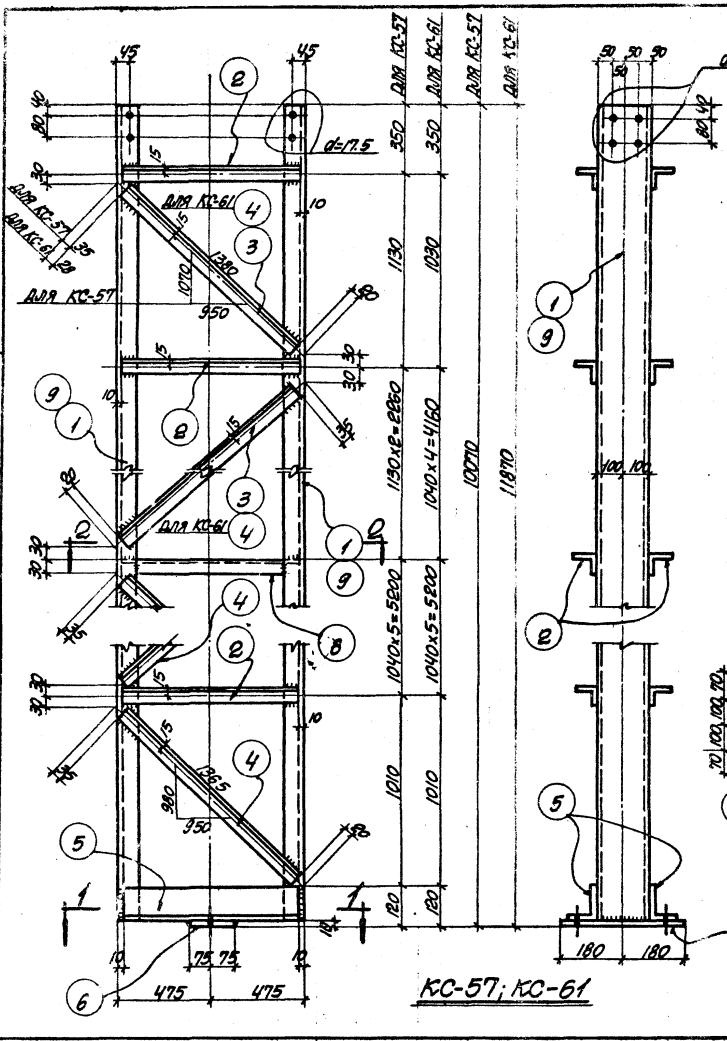
ТР
1966

КОЛОННА КС-54

Т 431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 54

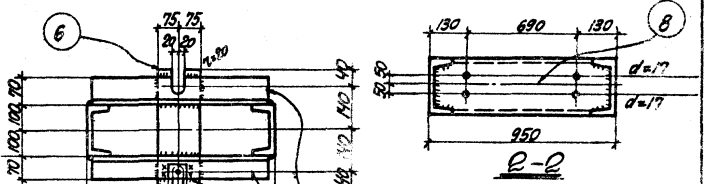
И.И.М.С.С.О.Р. ДЕРЕВЯН. КО.СО.С.Т.Р.А.К.Т. БЕ.С.Е.Л.И.С.К.И.Н. С.В.К. С.Р.У.Д.О.М. Т.А.К.С.О.Р. А.В.Т.А. В.И.Н.О.С.О.В.А. С.К.Т.А.Б.Е.З. 1986/3

ПРОЕКЦИЯ ТИПОЛОГ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАРКАСНОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО		МАРКИ
KC-57	1	С20	1000	2		184,9	370	565	
	2	L50x5	930	16		3,5	56		
	3	L50x5	1300	4		5,3	21		
	4	L50x5	1310	14		5,0	70		
	5	L110x70x8	930	2		10,1	20		
	6	-150x10	380	1		4,2	4		
	7	-60x10	80	2		0,3	1		
	8	С20	936	1		17,2	17		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						6			
KC-61	ПОЗИЦИИ 5-8 ПО KC-57						42		665
	2	L50x5	930	20		3,5	70		
	4	L50x5	1310	22		5,0	110		
	9	С20	11860	2		218,0	436		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						7			



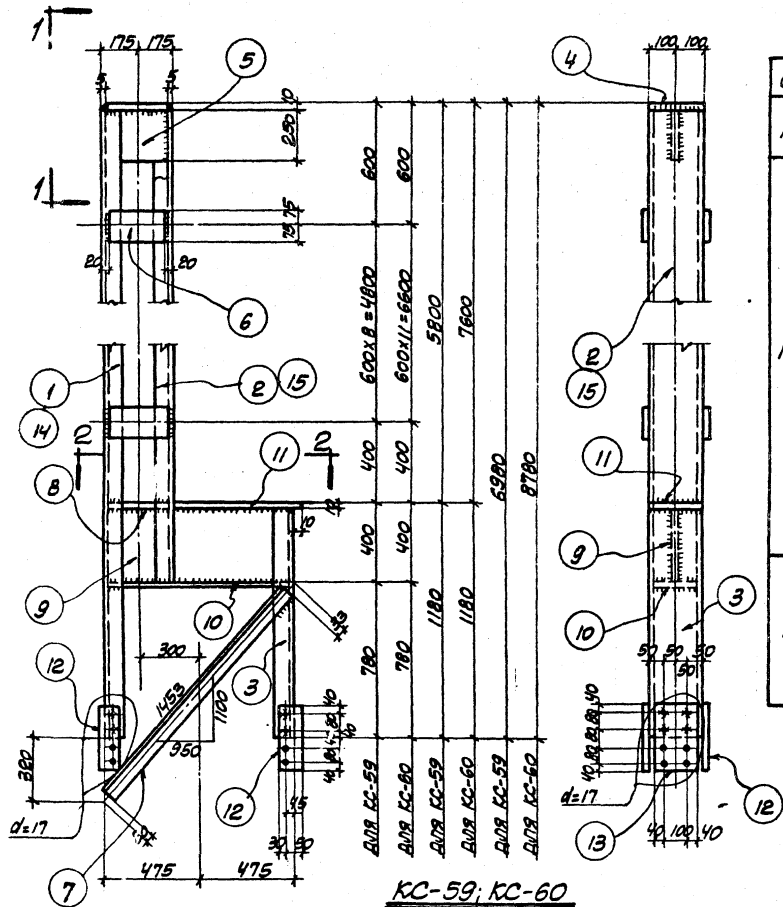
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3 КЛ.
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
 3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ n=6 мм.

КС-57; КС-61



КОЛОННЫ КС-57; КС-61

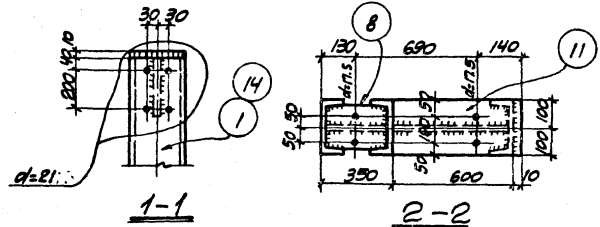
Т.431-2
 ВЫП. 2
 ЛИСТ 56



ПРИМЕЧАНИЯ

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3КЛ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
КС-59	1	С20	6970	1		128,2	128	417
	2	С20	6180	1		113,9	114	
	3	С20	1170	1		21,5	22	
	4	-200x10	340	1		5,3	5	
	5	-250x8	340	1		5,3	5	
	6	-150x8	310	18		2,9	52	
	7	Л50x5	1400	2		5,3	11	
	8	-180x10	340	1		4,8	5	
	9	-390x10	340	1		28,9	29	
	10.	-200x10	340	1		14,8	15	
	11.	-200x10	610	1		9,6	10	
	12.	-80x10	320	4		2,0	8	
	13.	-180x10	320	2		4,5	9	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4		
ПОЗ: 3; 4; 5; 7-13 по КС-59						114		497
КС-60	6	-150x8	310	24		2,9	70	
	14	С20	8770	1		161,4	161	
	15	С20	7990	1		147,0	147	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		

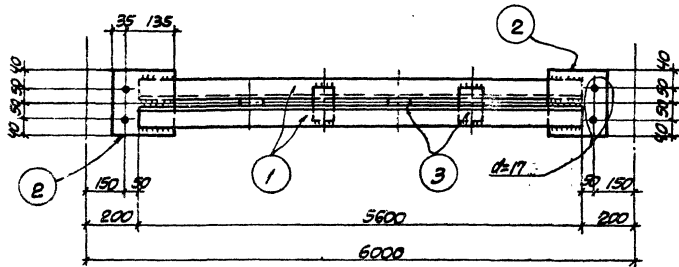


ТК
1966

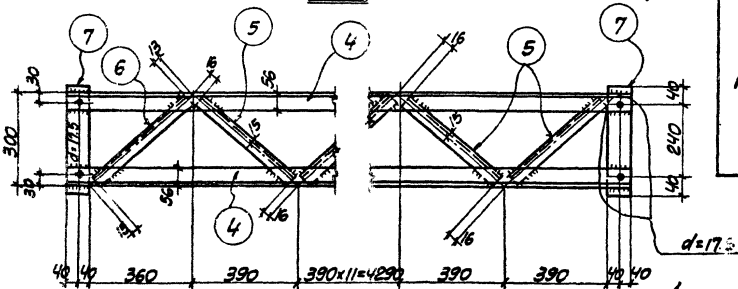
Колонны КС-59; КС-60

Т 431-2
Выпуск 2

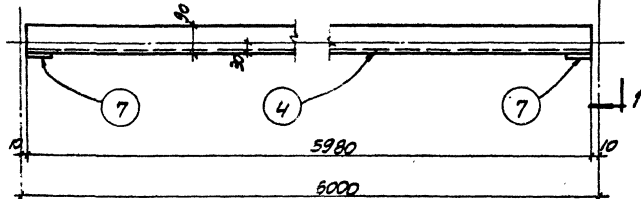
Лист 58



P-1



P-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КАЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
P-1	1	L75x6	5600	2		38.6	77	84
	2	-170x8	180	2		2.0	4	
	3	-90x8	130	4		0.5	2	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				1		
P-3	4	L90x56x6	5980	2		40.1	80	110
	5	L50x5	460	14		1.7	24	
	6	L50x5	440	1		1.7	2	
	7	-80x8	380	2		1.6	3	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ
МАРКИ ВКСТ-3кл.
- СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.
- ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ РАСПОРОК СМОТРИТЕ
ЛИСТ 87 ВЫПУСКА Д.

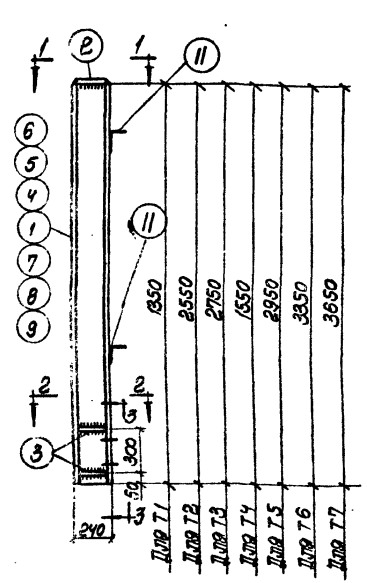


1-1

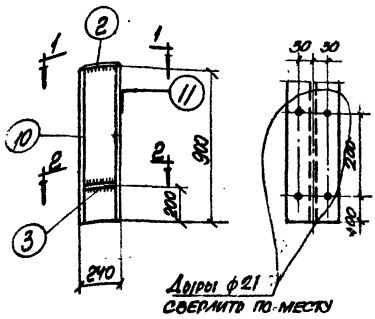
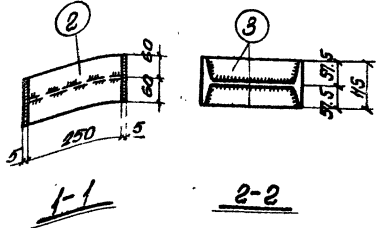
ТК
1966

Распорки P-1; P-3

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 59



T1, T2, T3, T4, T5, T6, T7



T13

3-3

ПРИМЕЧАНИЯ

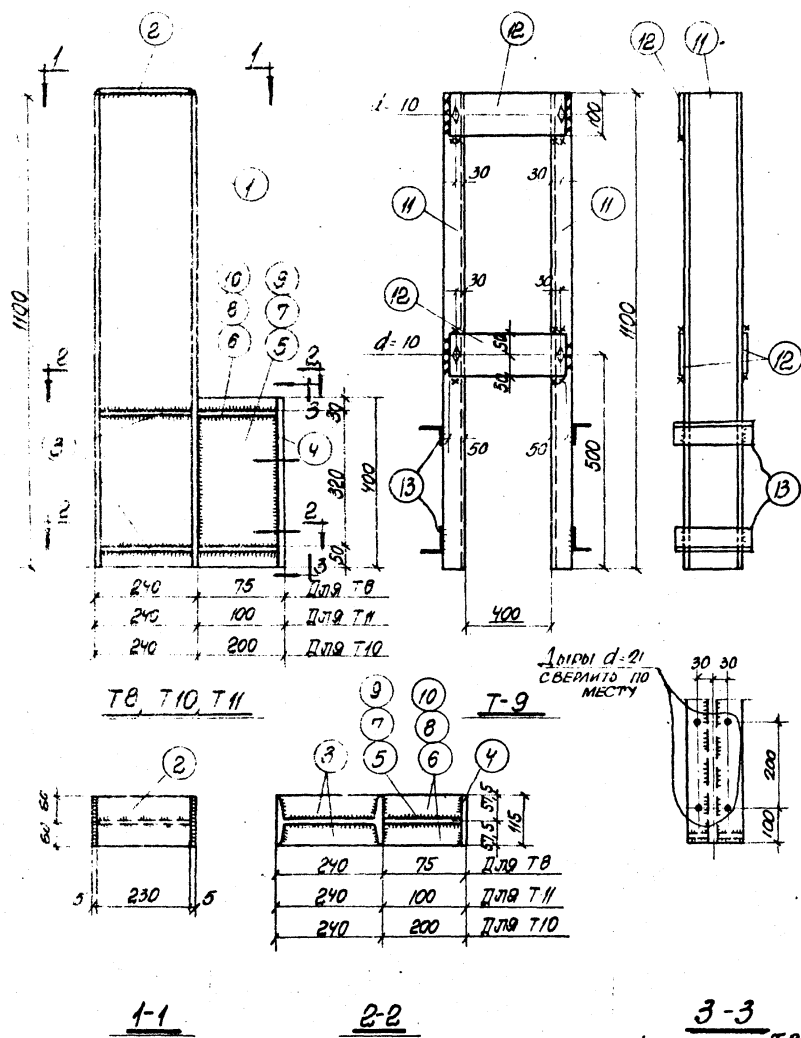
1. Все швы $h_{шв} = 6$ мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкции - сталь марки ВКСтЗП
4. Положение поз. 12 определяется проектной организацией.
5. Элемент Т13 применяется со сборной ж.б. колонной.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТЯКУ КАЖДОЙ МАРКИ							
МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм		К-ВО		ПРИМЕЧАНИЯ
			Т	Н	ОДНОК ПОЗ.	ВСЕГ	
Т-1	1	I24	1350	1	36,8	37	45
	2	-120x8	250	1	1,7	2	
	3	-50x8	230	4	0,8	3	
	11	L75x6	120	2	0,8	1,8	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							7
Т2	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО ТУ					7	78
	4	I24	2550	1	69,6	70	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
Т3	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	83
	5	I24	2750	1	75,0	75	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1
Т4	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	50
	6	I24	1550	1	42,3	42	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1
Т5	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	88
	7	I24	2950	1	80,5	80	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1
Т6	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	99
	8	I24	3350	1	91,4	91	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
Т7	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	108
	9	I24	3650	1	99,6	100	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1
Т13	2	-115x8	230	1	1,7	2	31
	3	-57x8	230	2	0,8	2	
	10	I24	900	1	24,6	25	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
11	L75x6	120	1	0,8	1		



ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т1+Т7, Т3.

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 61



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	ИИ ПЭС	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Ч	ОДНОЙ ПОЗ	ВСЕХ	
Т8	1	Г 24	1100	1		30,0	30	
	2	-120×8	230	1		1,7	2	
	3	-50×8	230	4		0,8	3	
	4	-115×10	400	1		3,6	4	43
	5	-65×8	400	1		1,6	2	
	6	-50×8	65	4		0,2	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т9	11	Г 14	1100	2		13,5	27	
	12	-100×10	500	3		3,9	12	
	13	Л 75×6	180	4		1,2	5	45
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т10	ПОЗИЦИИ ИИ 1,2,3,4 ПО Т8						38	
	7	-190×8	400	1		4,8	5	
	8	-50×8	190	4		0,7	3	47
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т11	ПОЗИЦИИ ИИ 1,2,3,4 ПО Т8						4	
	9	-90×8	400	1		2,3	2	
	10	-50×8	90	4		0,3	1	48
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		

ПРИМЕЧАНИЯ

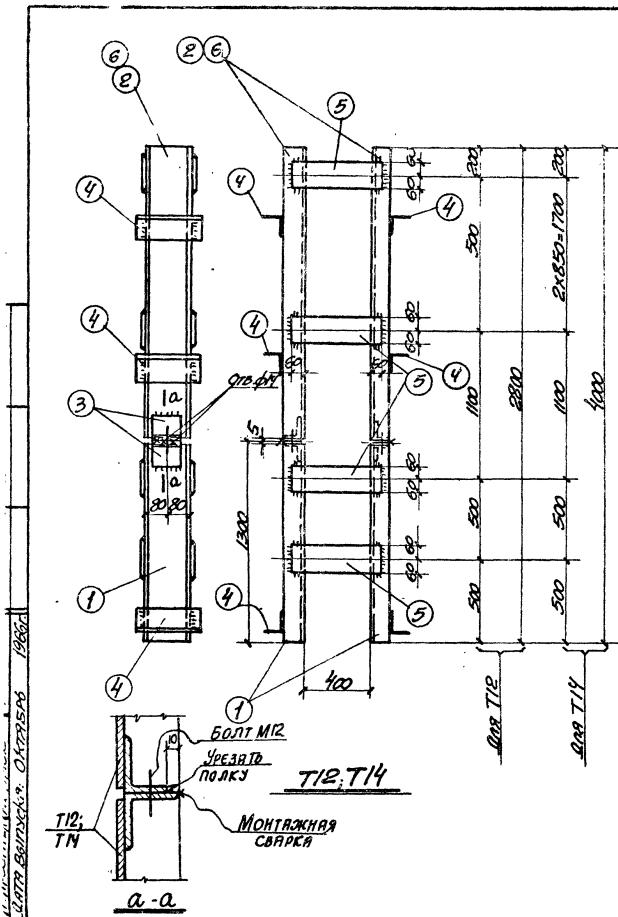
1. Все швы к шв=6 мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВК0ТЗКЛ
4. ЭЛЕМЕНТЫ Т9, Т10, Т11 ПРИМЕНЯЮТСЯ С Ж.Б. КОЛОННАМИ
5. ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 13 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ.

ИЗМ. ОТДЕЛА ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАССЧЕТА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
 ЦИТАТА
 ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ДЕЙСТВИЕ 1966

ТК
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т8÷Т11

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 62



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

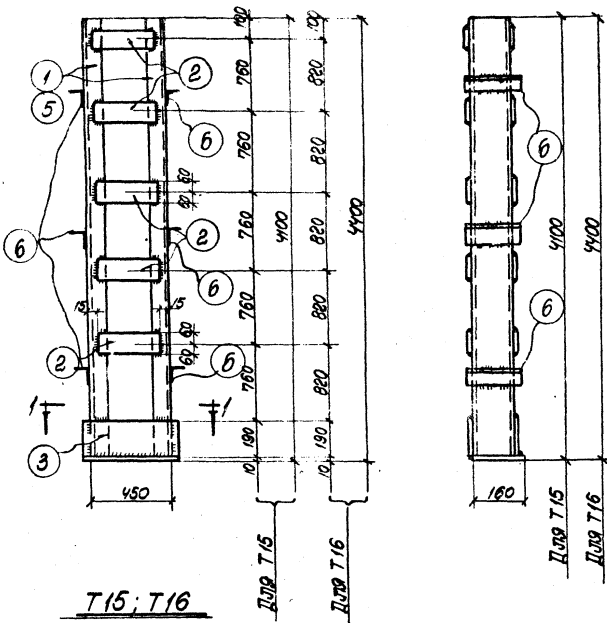
МАРКА	НН ПРЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ-ВО		ВЕС, В КГ		ПРИМЕРНЫЕ
				Т	Н	ОДНОЙ ПРЗ.	ВСЕГО	
Т12	1	С16	1298	2		18,7	37	122
	2	С16	1497	2		21,3	43	
	3	С75Х6	120	4		0,8	3	
	4	С75Х6	200	6		1,4	7	
	5	С120Х8	520	8		3,9	31	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								1
Т14	5	С180Х8	520	10		3,9	39	161
	1	С16	1298	2		18,7	37	
	6	С16	2697	2		38,4	77	
	3	С75Х6	120	4		0,8	3	
4	С75Х6	200	6		1,4	7		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								2

ПРИМЕЧАНИЯ:

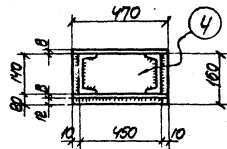
1. Все швы h_{шв} = 6 мм.
2. Сварные соединения выполнять спектродами типа 9-У2 по ГОСТ 9467-60.
3. Материал конструктивный — сталь марки ВК ст. 3 КП.
4. Подчеркнутые поз. 4 определяются проектной организацией.
5. Соединение между собой поз. 3 производится на монтаже.

ТК 1966	ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т12, Т14	Т 431-2
		Взвешка 2
		Лист 63

ДИП. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ТЕХ. ЧЕРТЕЖИ
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ТЕХ. ЧЕРТЕЖИ
 1966



Т15; Т16



1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	КН ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ-Ч.		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т.	Н.	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	
Т15	1	С14	4090	2		50.3	101	153
	2	-120x8	420	10		3.2	32	
	3	-190x8	470	2		5.6	11	
	4	-160x10	470	1		5.9	6	
	5	L75x6	200	6		1.4	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2	
ПОЗИЦИИ КН 2, 3, 4 ПО Т15						49		160
Т16	5	С14	4390	2		54.0	108	
	6	L75x6	200	6		1.4	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ ШВЫ $\frac{1}{2}$ шв = 6 мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТЗкл
4. ПОДОЖИМКИ ПОЗ 6 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТИВНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ

ТК
1966

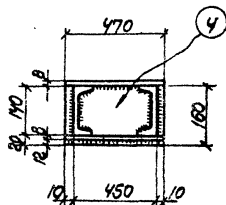
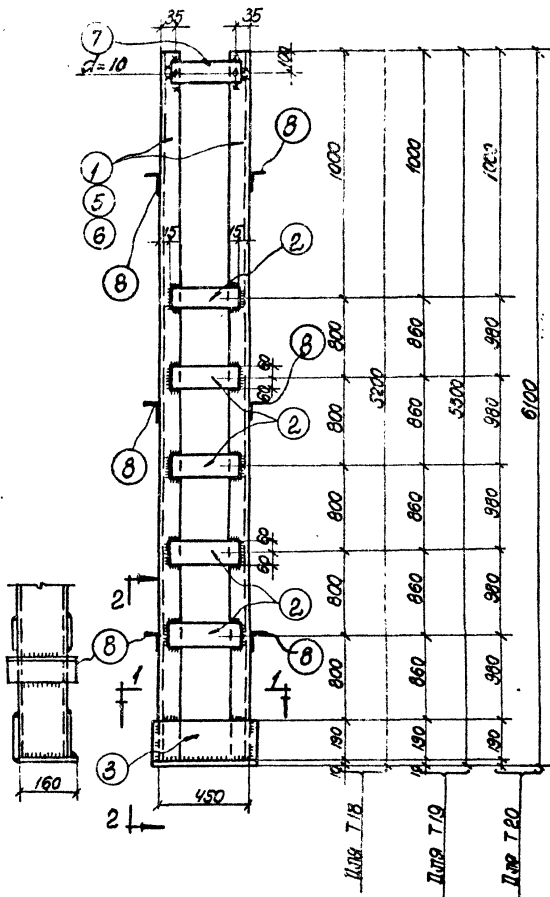
Стойки Т15; Т16

И 431-2
Выпуск 2
Лист 64

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛИЧ.		ВЕС, кг			ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	МАРКИ	
Т18	1	поз. 8, п.119 С14	5190	2		63,6	128	192	
	2	-120*8	420	10		3,2	32		
	3	-190*8	470	2		5,6	11		
	4	-160*10	470	1		5,9	6		
	7	-120*8	420	2		3,2	6		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		
Т19	ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по Т18						55	198	
	5	С14	5490	2		67,5	135		
	8	L75*6	180	6		1,2	7		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		
Т20	ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по Т18						55	214	
	6	С14	6090	2		75,0	150		
	8	L75*6	180	6		1,2	7		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		

ПРИМЕЧАНИЯ

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



1-1

2-2 Т18; Т19; Т20

ТК
1966

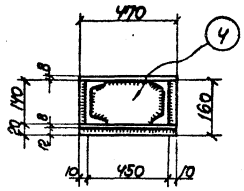
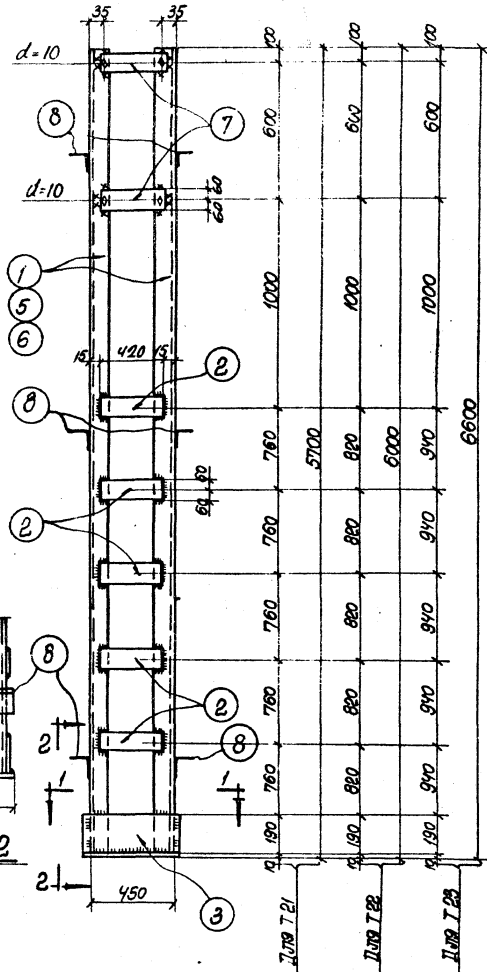
Стойки Т18, Т19, Т20

Л. 431-2
Выпуск 2
Лист 65

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

70

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ-К.		ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	МАРКИ	
Т21	1	ПОЗ. 4 ПО Т22	5690	2		70,0	140	211	
	2	-120x8	420	12		3,2	33		
	3	-190x8	470	2		5,6	11		
	4	-160x10	470	1		5,9	6		
	7	-120x8	420	4		3,2	12		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2			
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 ПО Т21						62			
Т22	5	С14	5990	2		73,9	148	219	
	8	L75x6	180	6		1,2	7		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 ПО Т21						62			
Т23	6	С14	6590	2		81,0	162	233	
	8	L75x6	180	6		1,2	7		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		



1-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все швы $\psi_{шв.} = 6$ мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКстЗпЛ
4. Положенье поз.8 определяется проектной организацией

T21; T22; T23

ГЛ. ИНЖ. ПО ПЕРЕКЛАД. М.В. КОЗЛОВ
 ИНЖ. ИНЖ. П.В. КОЗЛОВ
 ИНЖ. ИНЖ. С.В. КОЗЛОВ
 ИНЖ. ИНЖ. С.В. КОЗЛОВ
 ИНЖ. ИНЖ. С.В. КОЗЛОВ



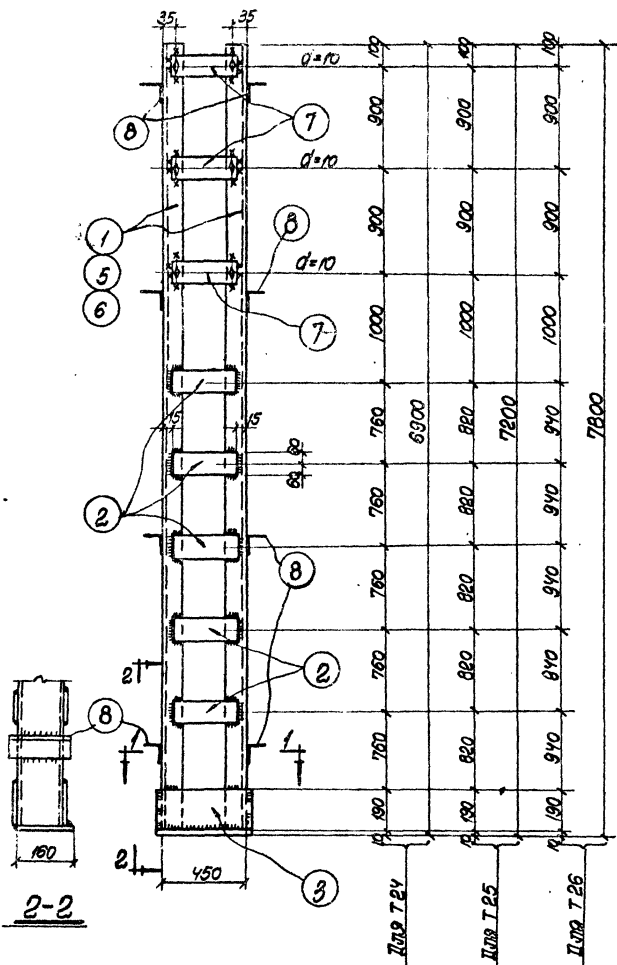
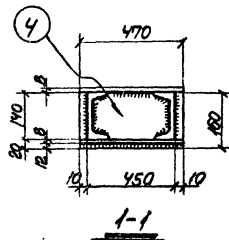
Стойки Т21, Т22, Т23

Т 431-В
 Выпуск 2
 Лист 66

МАРКА	ИН ПОЗ.	ПРОФИЛ	ДЛИНА	КОЛИЧ.		ВЕС, КГ		МАРКА	ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ			
Т24	1	Поз 2 по Т25	5890	2		73,0	146	226		
	2	-120x8	420	16		3,2	52			
	3	-190x8	470	2		5,6	11			
	4	-160x10	470	1		5,9	6			
	7	-120x8	420	6		3,2	19			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2			
	ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по Т24						66			
Т25	5	Г14	7190	2		88,5	177	258		
	8	Г75x6	180	8		1,2	10			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3			
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по Т24						66				
Т26	6	Г14	7190	2		95,8	192	273		
	8	Г75x6	180	8		1,2	10			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3			

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ ШВЫ $h_{шв} = 6$ мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3К
4. ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 8 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ



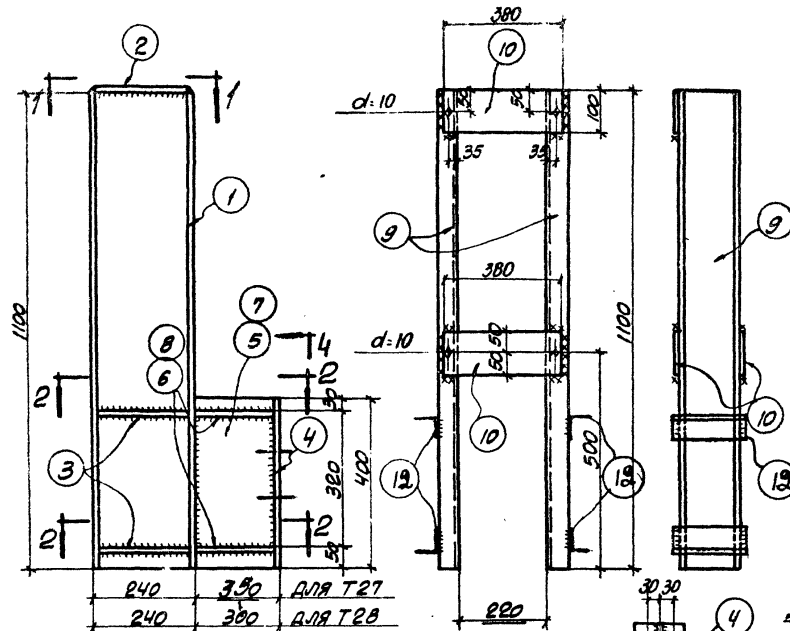
Т24, Т25, Т26

ИПТ ВНИИСА ОАТБС26 1966

ТК
1966

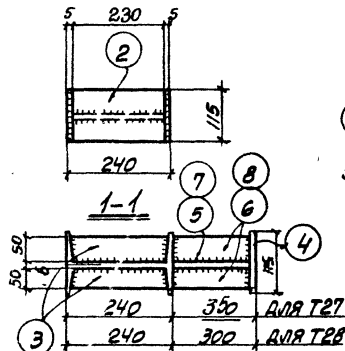
Стойки Т24, Т25, Т26

Т 481-2
Выпуск 2
Лист 67

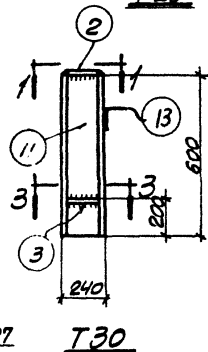


T27, T28 - 4

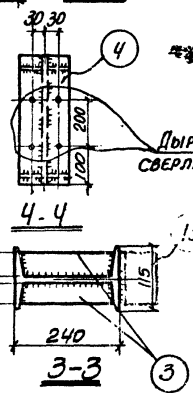
T29



2-2



T30



Пыры $\phi 21$
СВЕРЛИТЬ ПО МЕСТУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ									
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОВИЦ.	ВСЕХ МАРКА		
Т27	1	I24	1100	1		30,0	30	56	
	2	-115x8	230	1		1,7	2		
	3	-50x8	225	4		0,9	4		
	4	-115x10	400	1		3,6	4		
	5	-390x8	400	1		9,3	4		
	6	-50x8	340	4		1,4	6		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
		ПОЗИЦИИ 1-4 ПО Т27					40		
Т28	7	-290x8	400	1		7,3	7	52	
	8	-50x8	290	4		1,0	4		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
Т29	9	E14	1100	2		13,5	27	41	
	10	-100x10	320	3		2,5	8		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
		ПОЗИЦИИ 2,3 ПО Т29							
Т30	11	I24	600	1		16,3	16	34	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
	13	L75x6	110	1		0,8	1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-Зкп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $n=6$ мм.
4. ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 12, 13 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ.

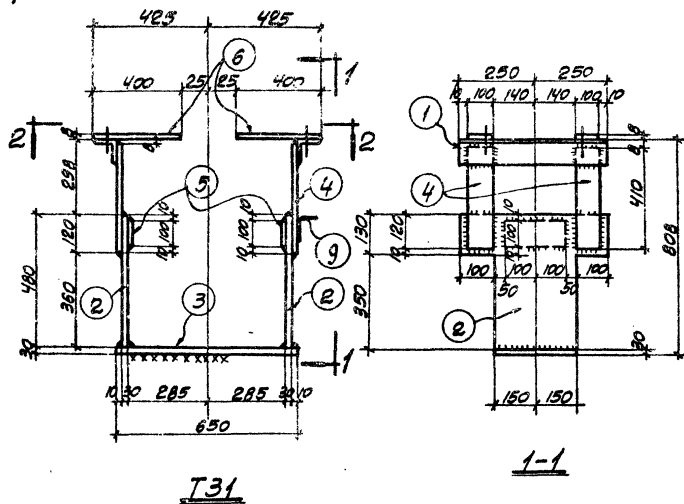
ТК
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т27-Т30

I.431-2

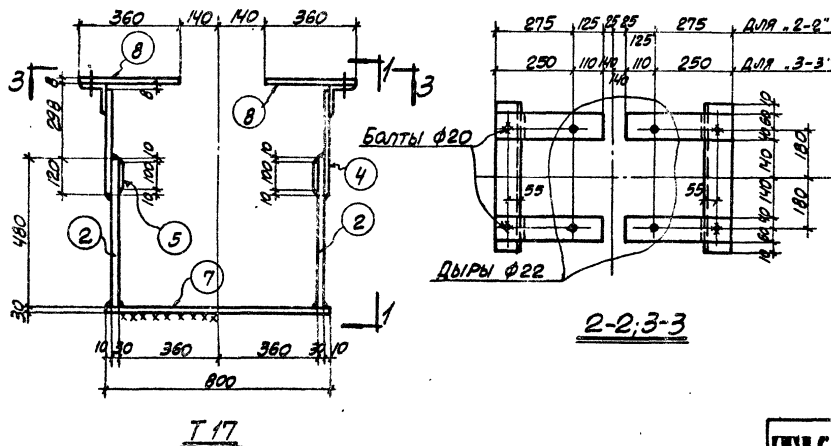
Выпуск 2

Лист 69



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРШ		
Т31	1	L 100x8	500	2		6.1	12	171	
	2	-480x30	500	2		56.5	113		
	3	-300x10	650	1		15.3	15		
	4	-100x10	410	4		3.2	13		
	5	-100x10	200	2		1.6	3		
	6	-100x8	400	4		2.5	10		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								2
	9	L 75 x 6	400	1		2.8	3		
	Позиции 1,2,4,5 по Т31								141
Т17	7	-300x10	800	1		18.9	19	171	
	8	-100x8	360	4		2.3	9		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								2
	Позиции 1,2,4,5 по Т31								141



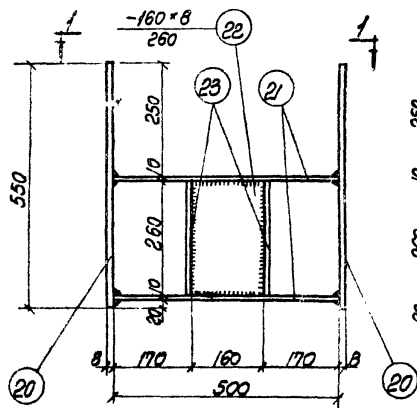
ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ $t=6$ мм.
- ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 9 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ.

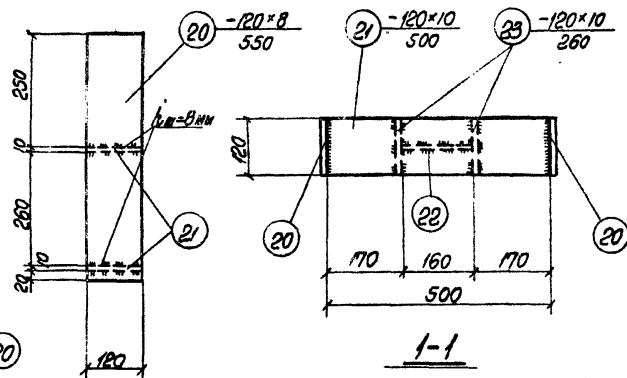
ТК
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т17, Т31

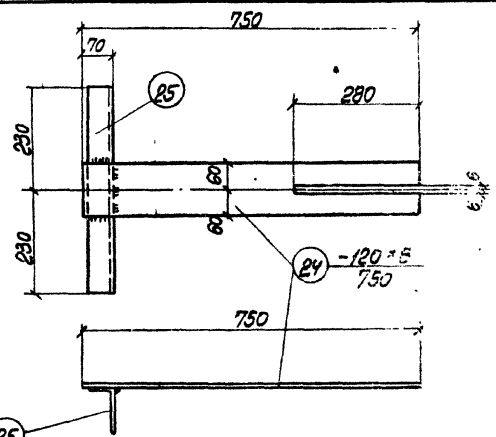
Т.431-2
Выпуск 2
Лист 69



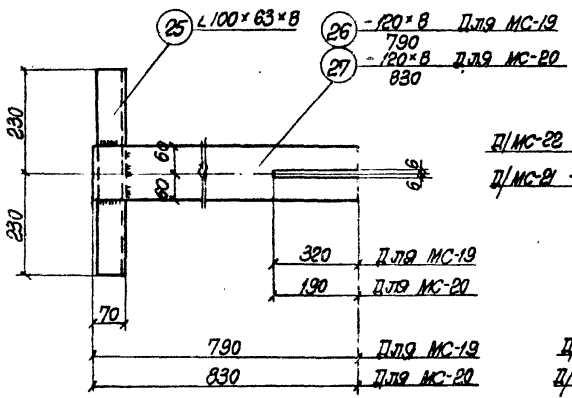
MC-16



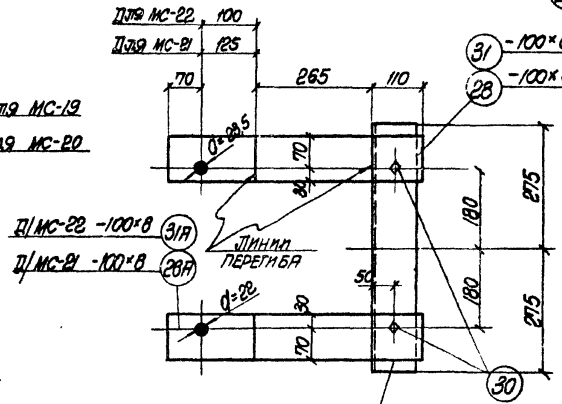
1-1



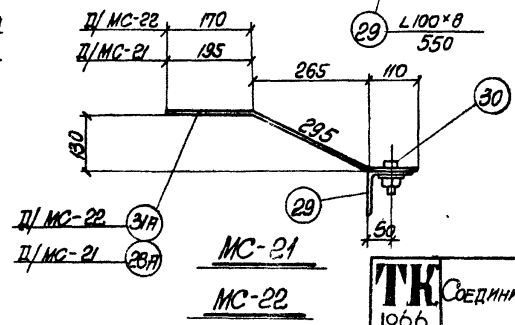
MC-17



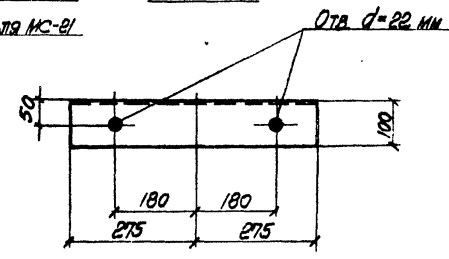
MC-19, MC-20



MC-21



MC-22



Позиция 29

ПРИМЕЧАНИЕ:

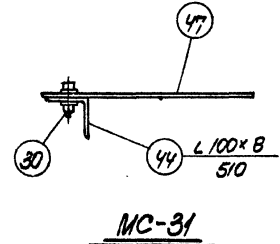
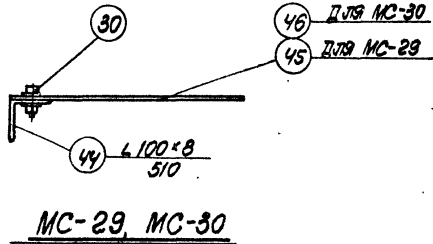
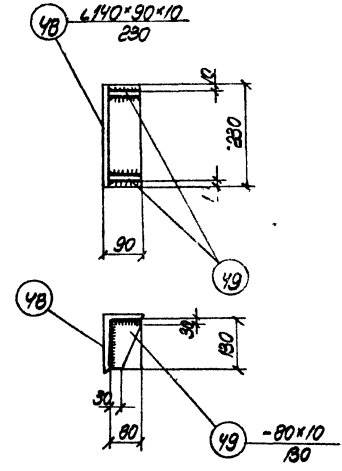
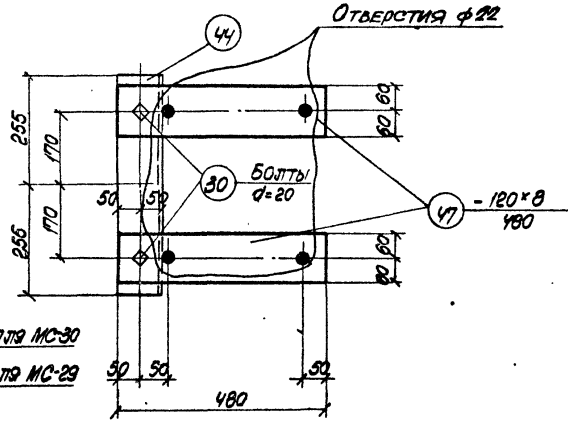
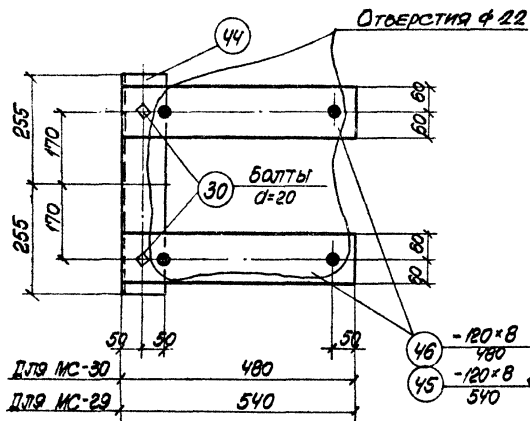
ПРИМЕЧАНИЯ К ДАННОМУ ЛИСТУ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 73

Лист 30/100003, 05/19/86



СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ MC-16, MC-17, MC-19, MC-20, MC-21, MC-22

И. 431-2
Выпуск 2
Лист 71



MC-32

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВК ОТ З.КП.
2. СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-60
3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ, ВЫПОЛНЯТЬ Л_ш = 6 мм.
4. В MC-29 И MC-30 БОЛТЫ Ф 20 мм ПРОПУСКАТЬ КАК ПОКАЗАНО НА ЧЕРТЕЖЕ, ЛИБО ЧЕРЕЗ СОСЕДНИЕ ОТВЕРСТИЯ Ф 22 В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ВЕРХНЕГО ПОЯСА СТРОИТЕЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ. УКАЗАНИЯ ОБ ЭТОМ ДОЛЖНЫ СОДЕРЖАТЬСЯ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ.



Соединительные элементы MC-29 ÷ MC-32

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 73

ИЗДАТ. ОБЪЕДИН. ЦИТИЗДАТ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
МС-1	1	L 125*8	60	1	1	1	1	
МС-2	2	L 125*80*8	60	1	1	1	1	
МС-3	3	- 60*6	780	1	2	2	2	
МС-4	4	• 08A I	250	1	1	1	1	
МС-5	5	L 100*63*8	300	1	3	3	9	
	6	L 125*80*8	450	1	6	6		
МС-6	5	L 100*63*8	300	1	3	3	12	
	7	L 125*80*8	700	1	9	9		
МС-7	5	L 100*63*8	300	1	3	3	13	
	8	L 125*80*8	800	1	10	10		
МС-8	9	L 160*100*9	60	1	1	1	1	
МС-9	10	L 200*125*12	60	1	2	2	2	
МС-10	11	- 200*8	200	1	2	2	5	
	12	• 014A I	130	2	1	1		
	13	- 200*8	200	1	2	2		
МС-11	14	• 025A I	600	1	2	2	2	
МС-12	15	L 90*56*8	420	1	4	4	4	
МС-13	16	L 75*50*8	300	1	2	2	11	
	17	L 125*80*8	700	1	9	9		

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
МС-14	16	L 75*50*8	300	1	2	2	19	
	18	L 125*80*8	1320	1	16	16		
МС-15	19	• 025A I	1320	1	5	5	5	
МС-16	20	- 120*8	550	2	4	8	25	
	21	- 120*10	500	2	5	9		
	22	- 160*8	260	1	3	3		
	23	- 120*10	260	2	2	5		
МС-17	24	- 120*8	750	1	6	6	10	
	25	L 100*63*8	460	1	4	4		
МС-18	5	L 100*63*8	300	1	3	3	3	
МС-19	25	L 100*63*8	460	1	4	4	10	
	26	- 120*8	790	1	6	6		
МС-20	25	L 100*63*8	460	1	4	4	11	
	27	- 120*8	830	1	6	6		
МС-21	28	- 100*8	600	1	4	4	15	
	28A	- 100*8	600	1	4	4		
	29	L 100*8	550	1	7	7		
	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1		

ПРИМЕЧАНИЕ

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 75.

ТК
1966

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МС-1 ÷ МС-21

I 431-2
Выпуск 2
Лист 74

