

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ III-01-05

С В Я З И
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ С ПЛОСКОЙ КРОВЛЕЙ ПРОЛЕТАМИ 12,18 и 24 м
С ШАГОМ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ 6 и 12 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

7270
ЦЕНА ~~2-60~~
2-92

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 г.

Заказ № 11700 Тираж 150 экз.

[illegible]

7270 2

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Настоящая серия содержит рабочие чертежи стальных связей для железобетонных конструкций покрытий промышленных зданий с плоской кровлей пролетами 12, 18 и 24 м и шагом колонн 6 и 12 м.
2. Связи разработаны в соответствии с унифицированными габаритными схемами одноэтажных промышленных зданий, утвержденными приказом Госстроя СССР за №390 от 20 декабря 1961 г., применительно к следующим типовым железобетонным конструкциям:
 - а) сборные железобетонные стропильные балки по серии ПП-01-01 (исключая выпуск III, отмененный распоряжением Госстроя СССР за №165 от 6 июля 1963 г.);
 - б) сборные железобетонные стропильные фермы по серии ПП-01-02/62;
 - в) сборные железобетонные подстропильные фермы по серии ПП-01-04/62;
 - г) сборные железобетонные колонны по сериям КЭ-01-49, КЭ-01-52, КЭ-01-55 и КЭ-01-56 (см. п. 14 настоящей пояснительной записки).
3. Связи настоящей серии не рассчитаны на применение в зданиях с тяжелым режимом работы и в зданиях, располагаемых в сейсмических районах.
4. Связи рассчитаны на воздействие:
 - а) ветровой нагрузки с торцов здания, передаваемой через колонны торцевого факелера на жесткий диск, образуемый крупнопанельными плитами покрытия;
 - б) сил продольного торможения подвешенного подъемно-транспортного оборудования, передаваемых на жесткий диск покрытия при помощи специальных связей, проектируемых в системе путей подвешенного транспорта.
5. Ветровая нагрузка принята по СНиП II-A. 11-62. Значения нагрузки определены по IV географическому району ветровой нагрузки, при одном температурном отсеке и для высот зданий, указанных ниже в таблице 1.

ТАБЛИЦА 1

Высоты зданий (отметки низа стропильных конструкций), принятые для расчета связей.

Пролет м	Высота здания м			
	Крайние ряды колонн		Средние ряды колонн	
	Шаг 6 м	Шаг 12 м	Шаг 6 м	Шаг 12 м
12	18,0 *)	—	10,8 *)	—
18	14,4	14,4	10,8	14,4
24	18,0	18,0	10,8	18,0

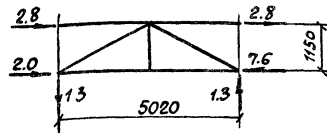
*) Указанные для пролета 12 м высоты превышают значения высот унифицированных габаритных схем.

6. Расчетная нагрузка от продольного торможения подвешенного подъемно-транспортного оборудования, приходящаяся на продольный ряд колонн одного температурного отсека, условно принята:
 - по среднему ряду - 3,4 т;
 - по крайнему ряду - 1,7 т.
 Суммарные расчетные нагрузки на связи от ветра и от продольного торможения подвешенного транспорта определены с учетом коэффициента сочетания 0,9.
7. Геометрические схемы связей и принятые величины расчетных нагрузок на связи приведены на листе 1.
8. Количество вертикальных связей в продольном ряду и расчетные нагрузки на связи определены с учетом несущей способности сварных швов, приваривающих плиты покрытия к стропильным конструкциям в местах прикрепления связей. Приварка плит должна быть выполнена в соответствии с типовыми деталями сопряжений плит покрытия с несущими конструкциями при плоской кровле (серии ТДМ-4-21, ТДМ-4-22 и ТДМ-4-23).
9. Расчет связей произведен в соответствии с главой СНиП II-B. 3-62, "Стальные конструкции. Нормы проектирования".
10. Схемы расположения связей и указания по подбору марок связей даны на листах 2-7.

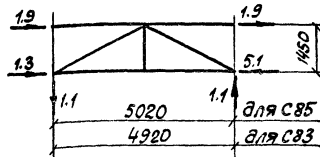
При опирании покрытия на колонны серии КЭ-01-56, в панелях, где установлены вертикальные связи по колоннам, распорки в уровне верха колонн, предусмотренные настоящей серией, заменяются верхними связями по колоннам.
11. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60, с расчетным сопротивлением $R=2100 \text{ кг/см}^2$.
12. Все соединения - заводские и монтажные - приняты сварными сварка вб - полняется электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
13. Изготовление и монтаж связей производите с соблюдением требований СНиП II-B. 5-62 и в соответствии с проектом производства работ по монтажу конструкций здания.

Временные инвентарные связи, необходимые при монтаже конструкций покрытия, должны быть разработаны в составе проекта организации работ. Следует иметь в виду, что по конструктивным особенностям прикрепления связей к стропильным конструкциям, установку и приварку вертикальных связей необходимо производить до укладки плит покрытия.
14. Для прикрепления запроектированных в настоящей серии связей, в колоннах серий КЭ-01-49 и КЭ-01-52 при шаге колонн 6 м должны быть предусмотрены закладные элементы, показанные на листе 30.

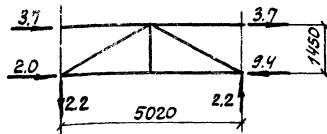
C81; C82



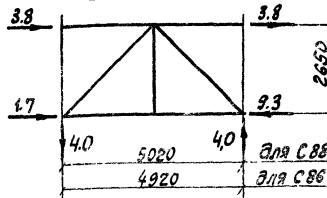
C83; C85



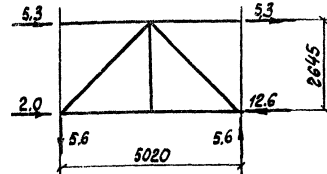
C84



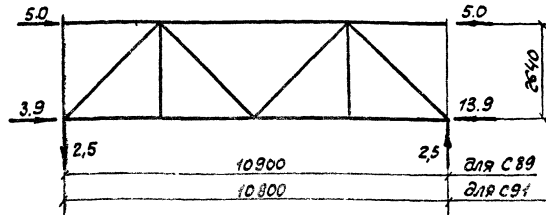
C86; C88



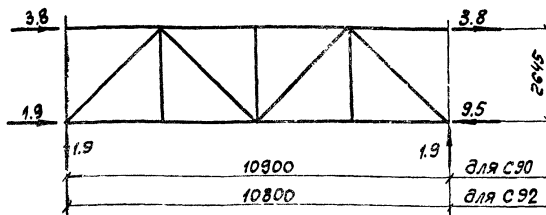
C87



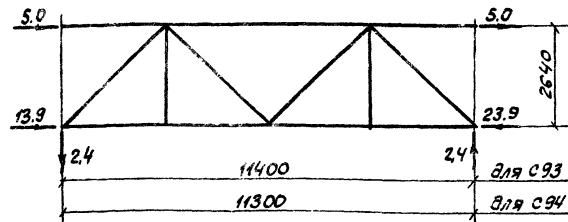
C89; C91



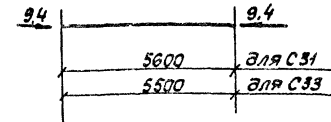
C90; C92



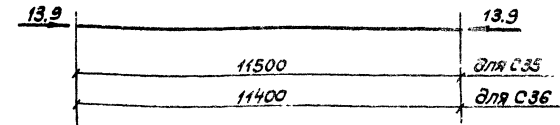
C93; C94



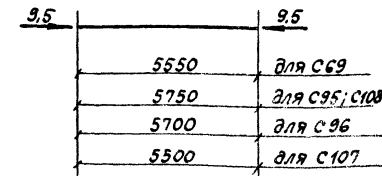
C31; C33



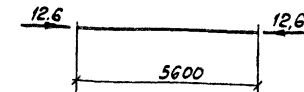
C35; C36



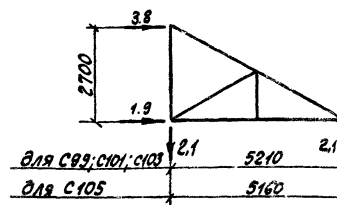
C69; C95; C96; C107; C108



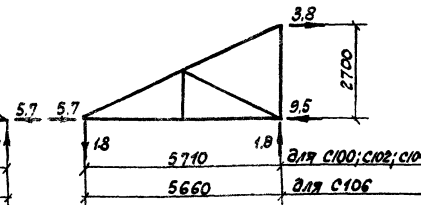
C 97



C99; C101; C103; C105



C100; C102; C104; C106



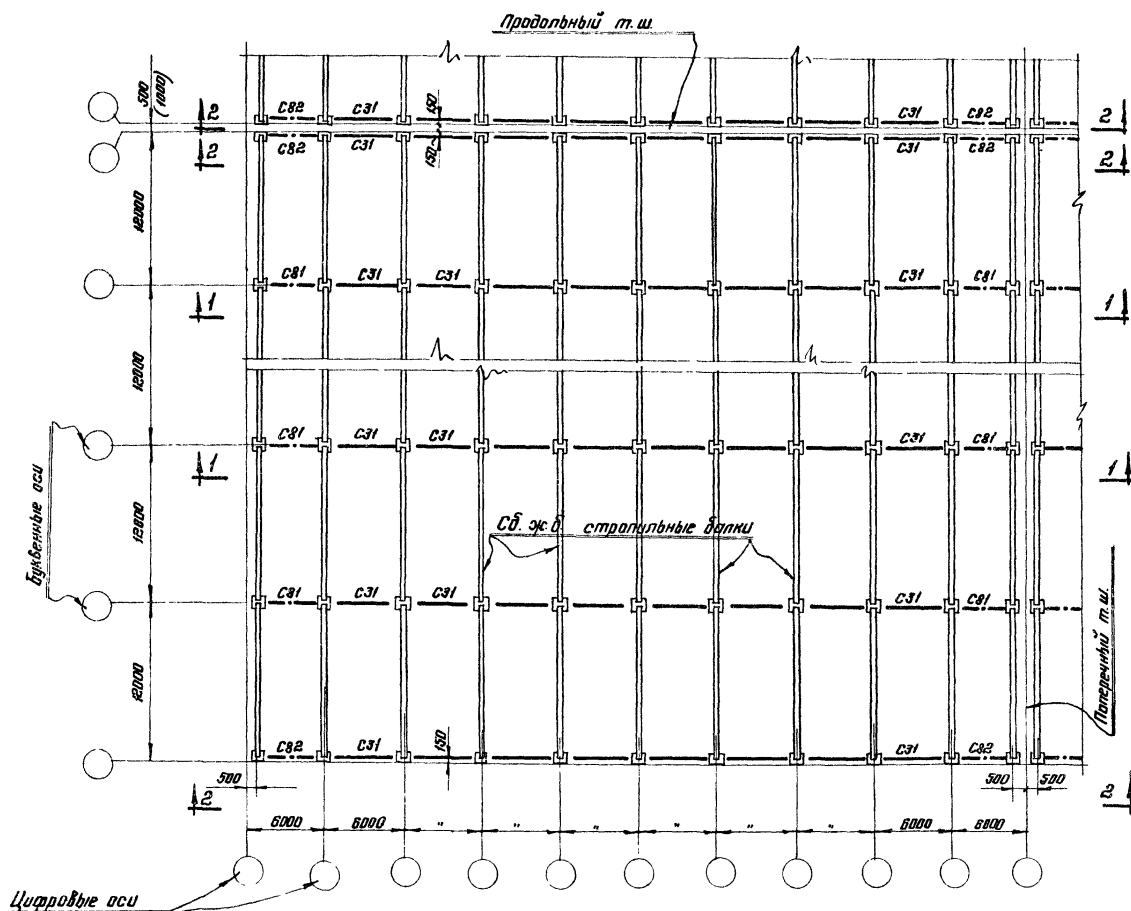
Примечания:

1. На этом листе даны расчетные нагрузки, принятые при расчете вертикальных связей и распорок настоящей сводки.
2. Расчетные нагрузки и опорные реакции даны в тоннах.

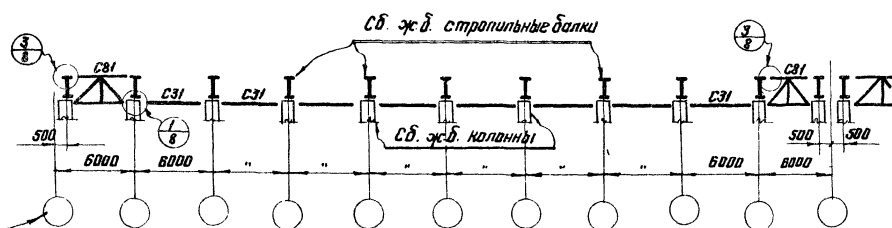
ТД	Геометрические схемы связей и расчетные нагрузки	ПП-01-05
1963г.		Лист 1

Серия
ПП-01-05
Лист
2
Шв. №

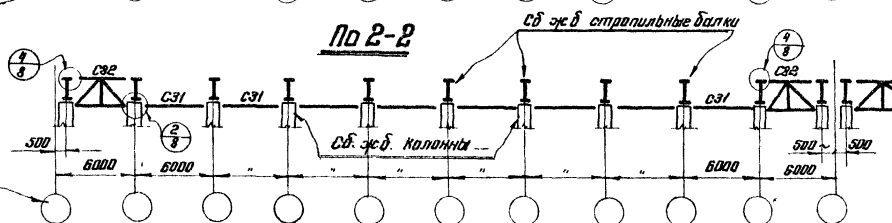
Указания по применению связей			
Марка	Разрез по	Ширина колонны мм	Примечания
СЗ1	1-1 2-2	400	
СЗ1	1-1	400	
СЗ2	2-2	400	



По 1-1



По 2-2

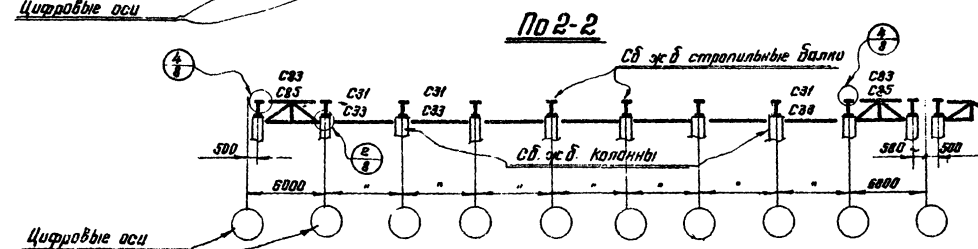
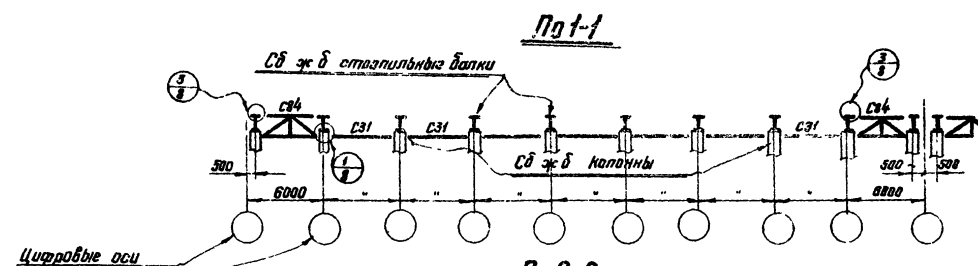
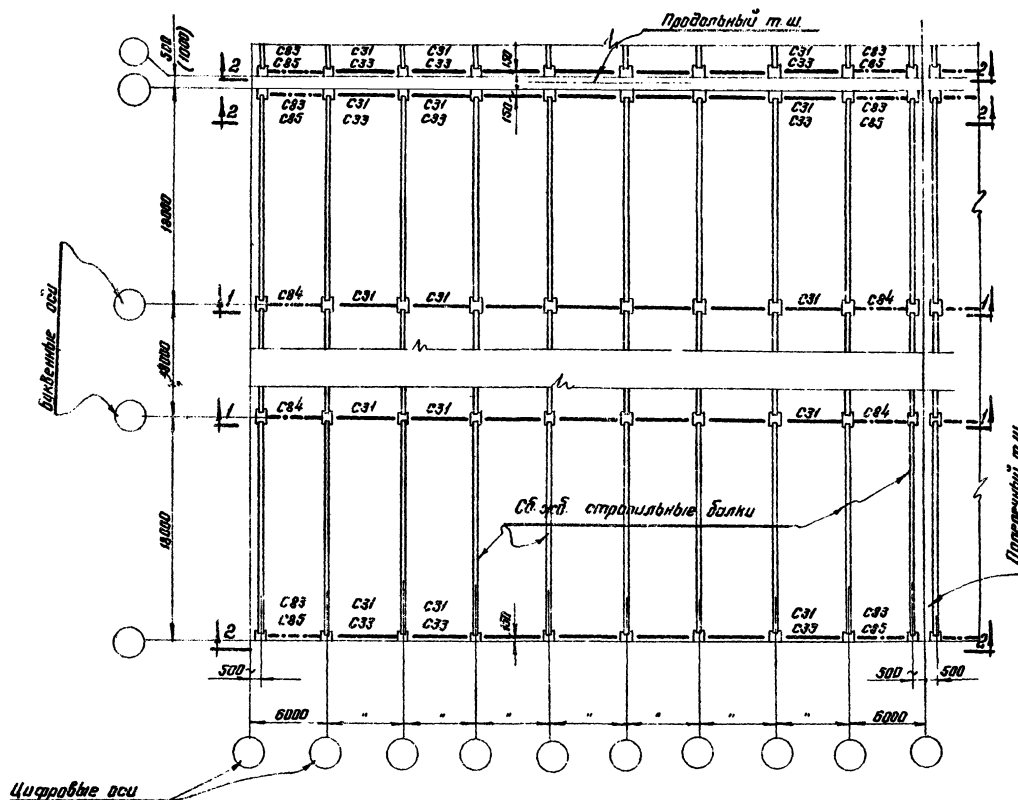


Примечания:

1. Представленная здесь схема является примером расположения связей. Число пролетов и шагов устанавливается в соответствии со схемой проектируемого здания.
2. При шаге колонн средних рядов 12м, и наличии по этим рядам подстропильных балок, связи устанавливаются только по крайним рядам (по разрезу 2-2).
3. Таблицы сварных монтажных швов даны на рабочих чертежах связей.

ТА 1963г.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными балками пролетом 12м. при шаге балок 6м.	ПП-01-05
		Лист 2

Серия
ПП-01-05
Лист
3
Уч. №

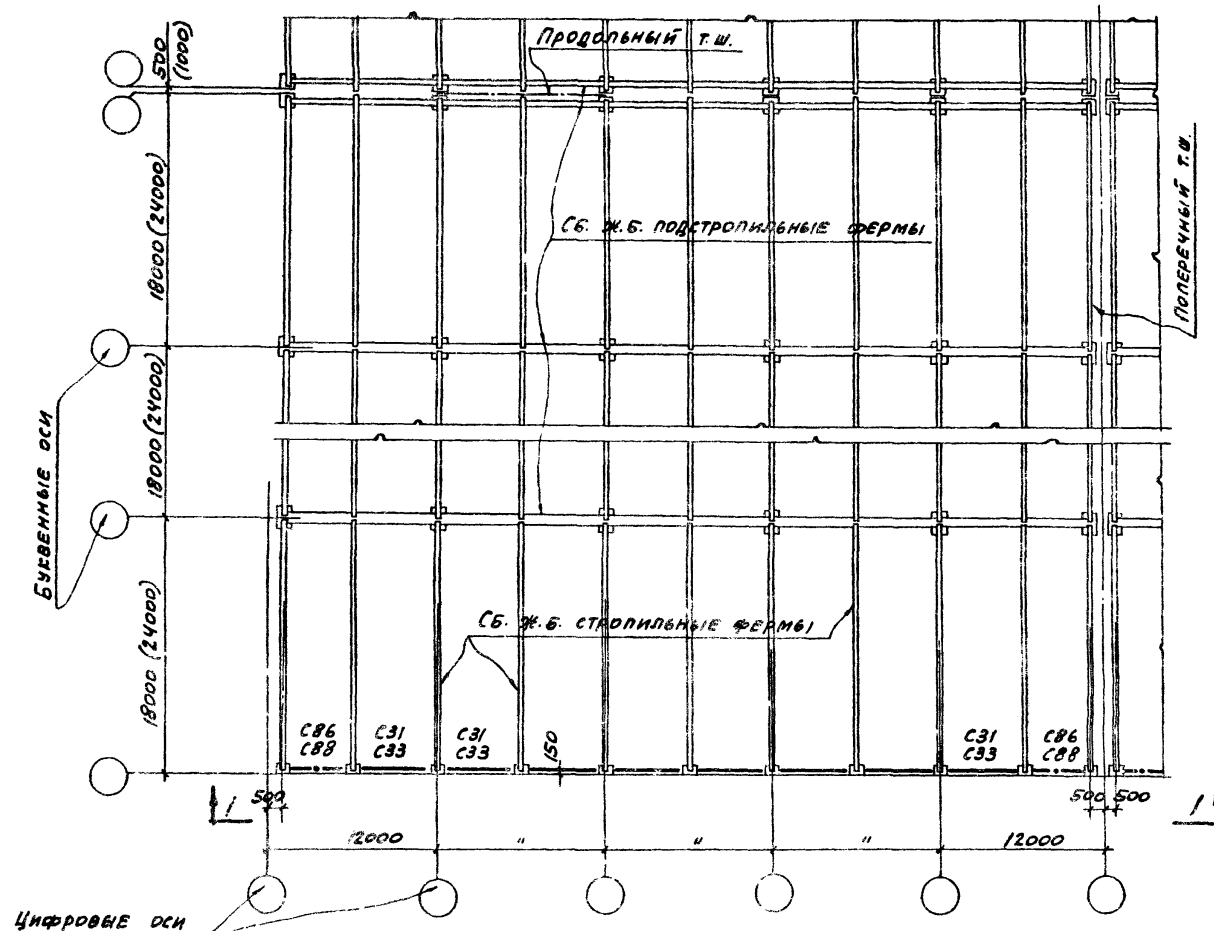


Указания по применению связей

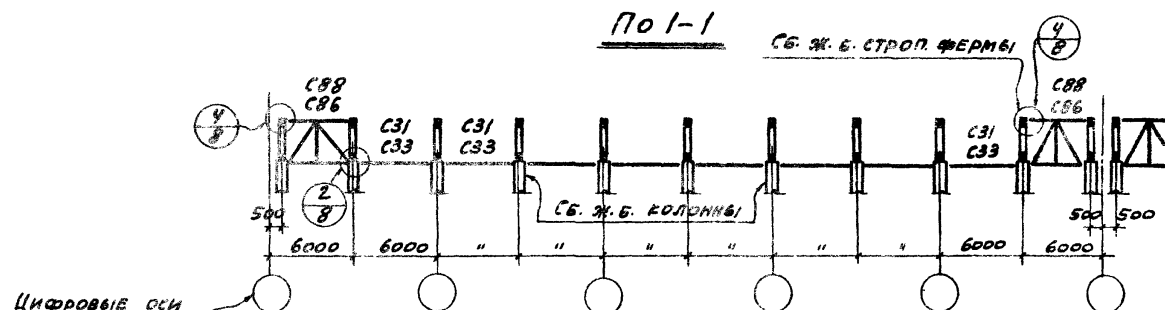
Марка	Разрез по	Ширина колонны мм.	Примечания
С31	1-1 2-2	400	
С33	2-2	500	
С83	2-2	500	
С84	1-1	400	
С85	2-2	400	

Примечания:

1. Представленная здесь схема является примером расположения связей. Число пролетов и шагов устанавливается в соответствии со схемой проектируемого здания.
2. При шаге колонн средних рядов 12м. и меньше по этим рядам подстропильные балки, связи устанавливаются только по крайним рядам (по разрезу 2-2).
3. Подписи сварных монтажных швов даны на рабочих чертежах связей.



По 1-1

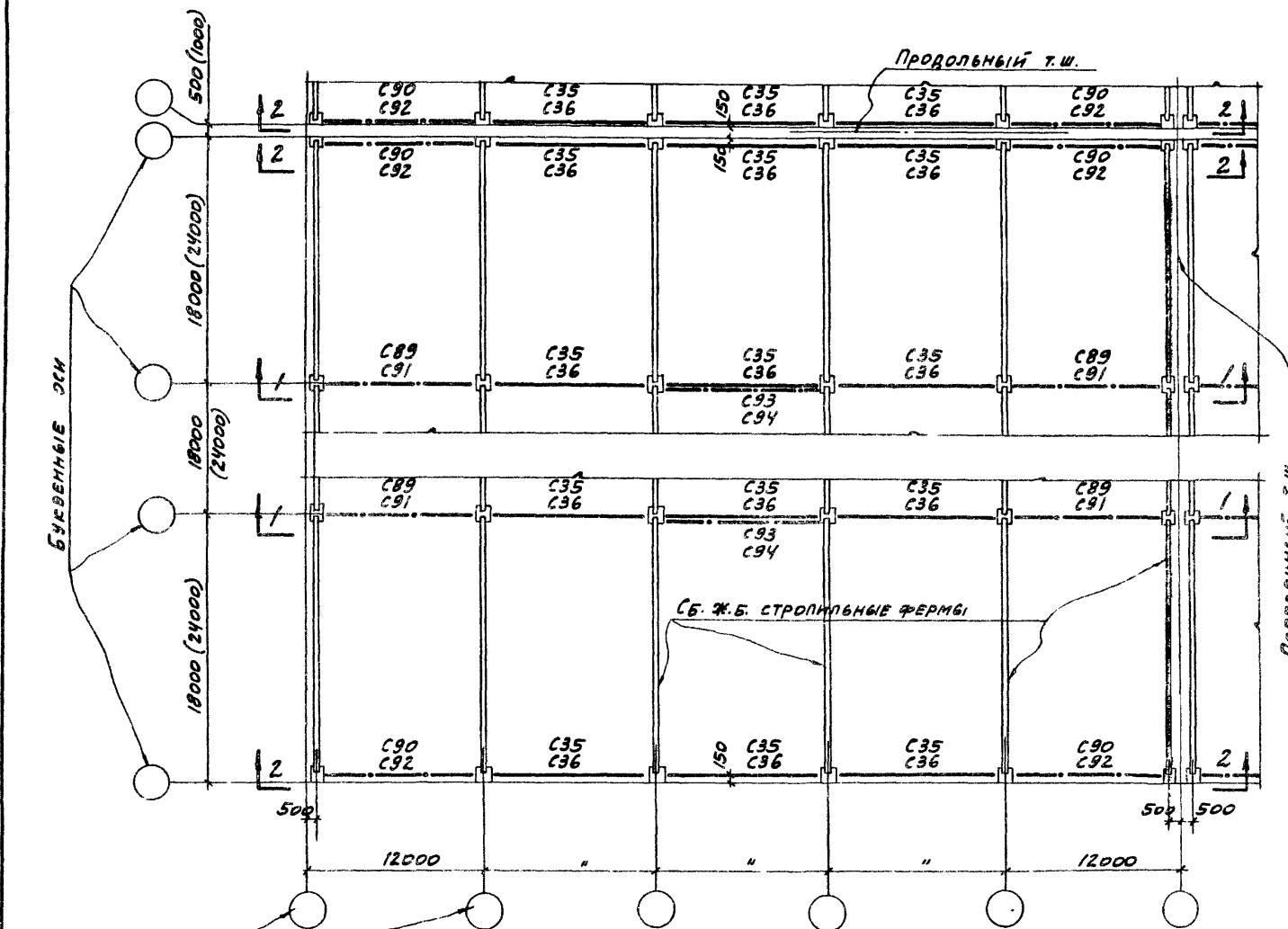


УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СВЯЗЕЙ

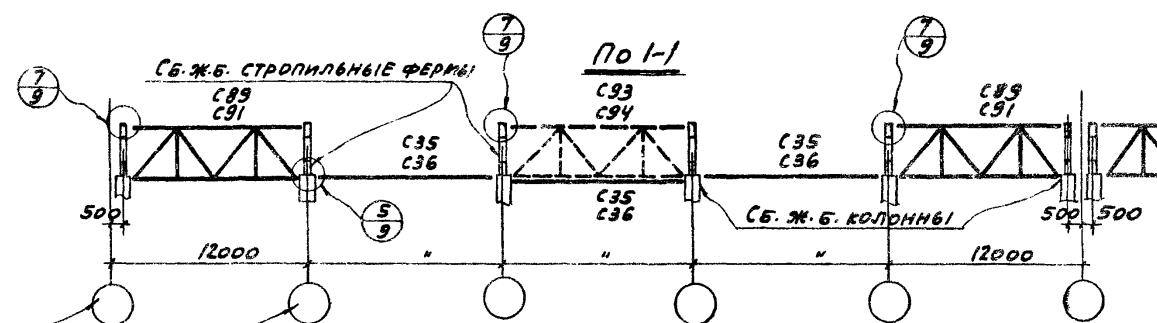
МАРКА	РАЗРЕЗ ПО	ШИРИНА КОЛОННЫ, мм	ПРИМЕЧАНИЯ
СЗ1	1-1	400	
СЗ3	1-1	500	
СЗ6	1-1	500	
СЗ8	1-1	400	

ПРИМЕЧАНИЯ

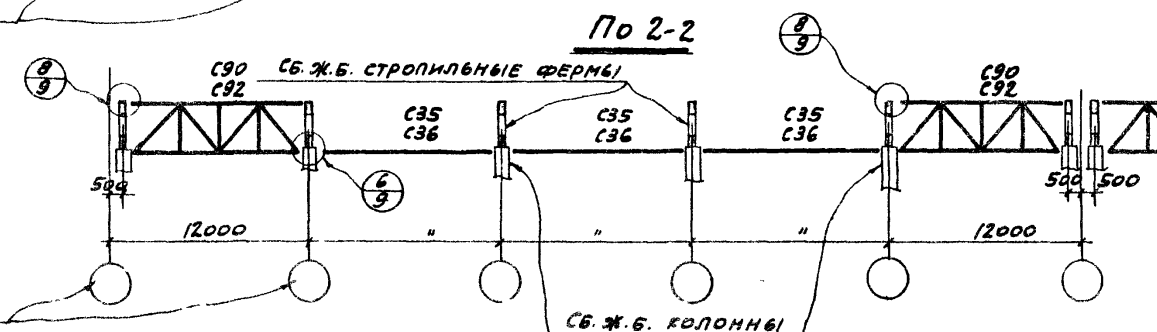
1. Представленная здесь схема является примером расположения связей. Число пролетов и шагов устанавливается в соответствии со схемой проектируемого здания.
2. Связи одинаковы при привязке колонн 250мм и нулевой.
3. Таблицы сварных монтажных швов даны на рабочих чертежах связей.



Цифровые оси



Цифровые оси



Цифровые оси

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СВЯЗЕЙ

МАРКА	РАЗРЕЗ ПО	ШИРИНА КОЛОННЫ, мм	ПРИМЕЧАНИЯ
C35	1-1 2-2	500	
C36	1-1 2-2	600	
C89	1-1	500	
C90	2-2	500	
C91	1-1	600	
C92	2-2	600	
C93	1-1	500	СТАВИТЬ ВМЕСТО РАСПОРЕК C35 ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОЛЕТА L=24 м и высот от 12,6 до 18,0 м при одном температурном отсеке и ветре III и IV районов.
C94	1-1	600	СТАВИТЬ ВМЕСТО РАСПОРЕК C36 ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОЛЕТА L=24 м и высот от 12,6 до 18,0 м при одном температурном отсеке и ветре III и IV районов.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Представленная здесь схема является примером расположения связей. Число пролетов и шагов устанавливается в соответствии со схемой проектируемого здания.
2. Связи C93 и C94 рекомендуется устанавливать в панели, где расположены вертикальные связи по колоннам. При опирании покрытия на колонны серии КЭ-01-56 связи C93 и C94 следует устанавливать в соседней панели (примыкающей к панели с вертикальными связями по колоннам). В этом случае в панели, где расположены связи по колоннам, распорки заменяются верхними связями по серии КЭ-01-56.
3. Связи по крайним рядам одинаковы при привязке колонн 250 мм и нулевой (на схеме показана нулевая привязка колонн).
4. Таблицы сварных монтажных швов даны на рабочих чертежах связей.

ТА	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ И МАРКИРОВКА СВЯЗЕЙ ПОКРЫТИЯ С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ ФЕРМАМИ ПРОЛЕТА-ми 18 и 24 м при шаге ферм 12 м.	ПП-01-05
		Лист 6

Серия
ПП-01-05
Лист
7
Инв. №

Схема связей

при отметке низа стропильной конструкции 4, 6, 8, 10, 12, 14 м.

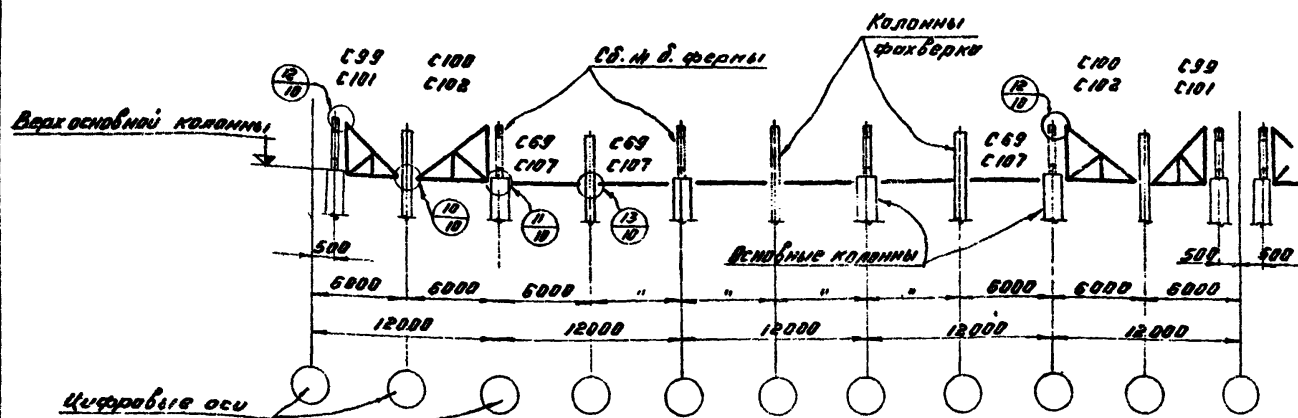


Схема связей

при отметке низа стропильной конструкции 7, 2; 8, 4 и 9, 6 м.

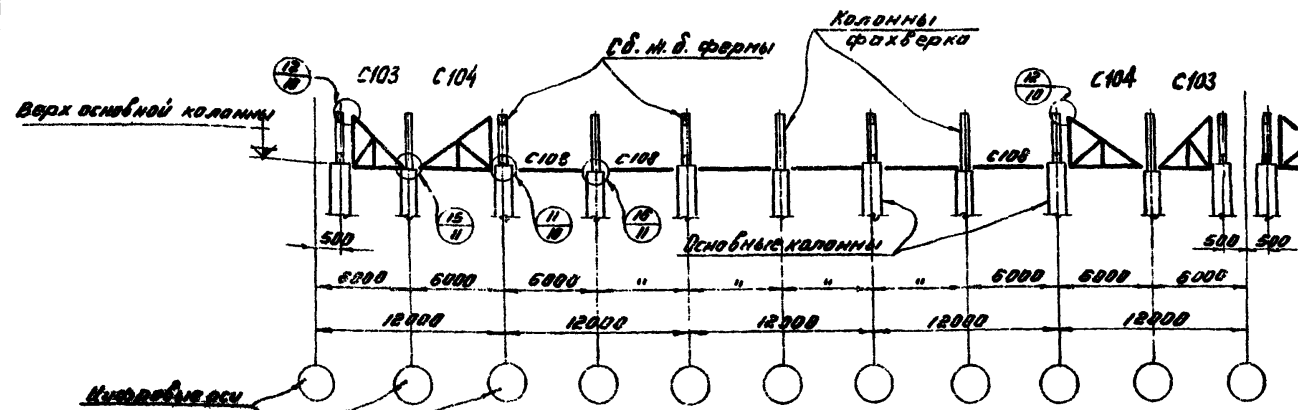
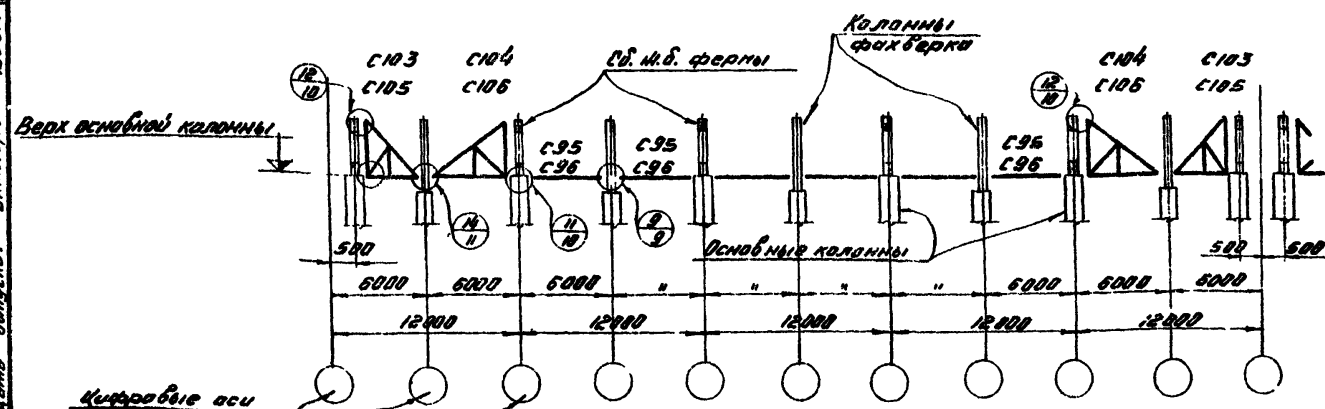


Схема связей

при отметке низа стропильной конструкции 14, 4; 16, 2 и 18 м.



Указания по применению связей

Марка	Ширина основной колонны мм	Ширина колонны фахверка мм	Примечания
С 69	500	400	
С 95	500	—	
С 96	600	—	
С 99	500	500	
С 100	500	500	
С 101	500	400	
С 102	500	400	
С 103	500	—	
С 104	500	—	
С 105	600	—	
С 106	600	—	
С 107	500	500	
С 108	500	—	

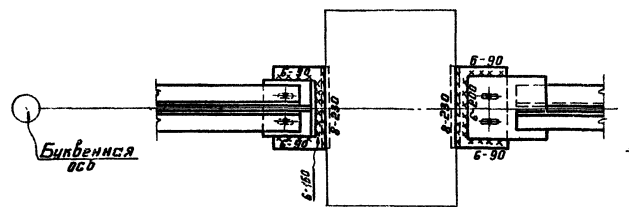
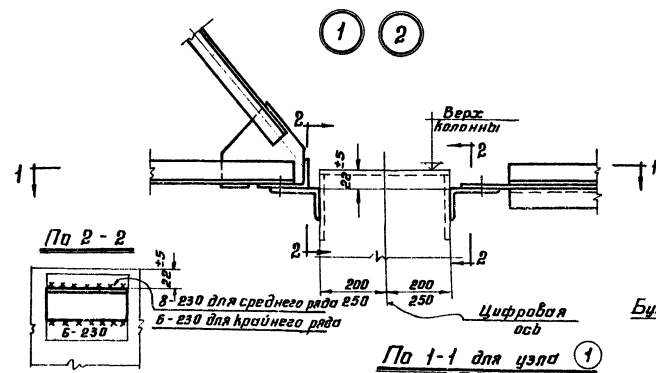
Примечания:

1. Представленная здесь схема является примером расположения связей по крайним рядам при наличии колонн продольного фахверка; при ширине стропильных ферм 12 м и пролетах 18 и 24 м.
2. Число шагов устанавливается в соответствии со схемой проектируемого здания.
3. Связи по крайним рядам одинаковы при привязке колонн 250 мм и нулевой.

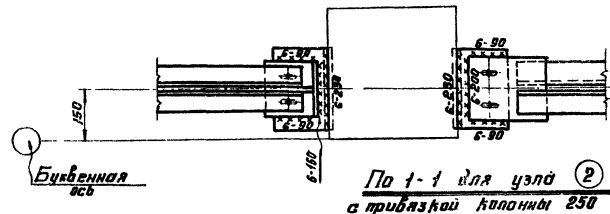
ТА
1963г.

Схема расположения и маркировка связей
покрытия с железобетонными фермами
при наличии колонн продольного фахверка

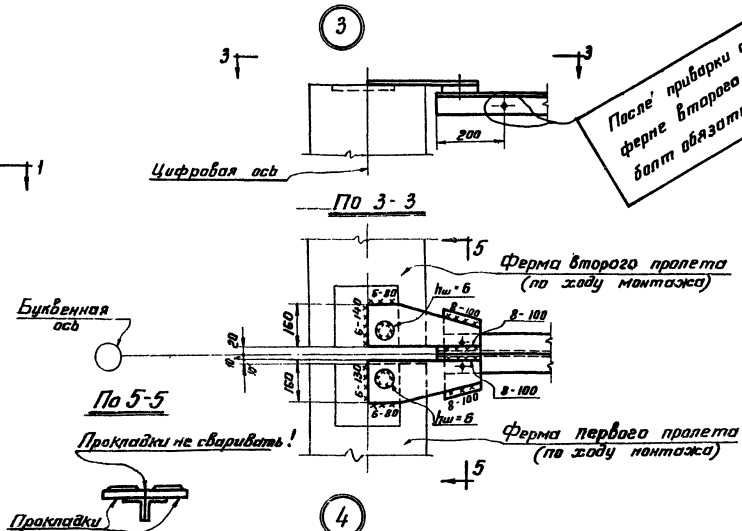
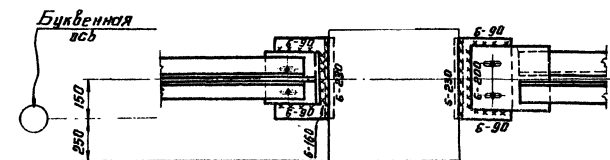
ПП-01-05
Лист 7

[illegible]

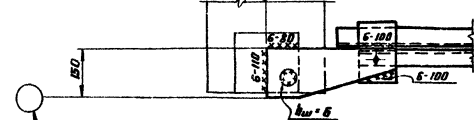
По 1-1 для узла ②
с нулевой привязкой колонны



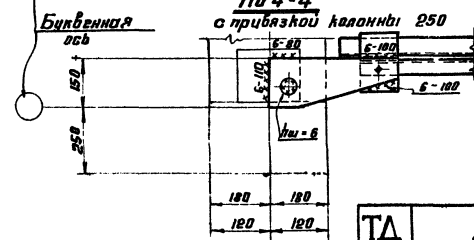
По 1-й для узла (2)
с пробязкой колонны 250



По 4-4
с нулевой привязкой колонны



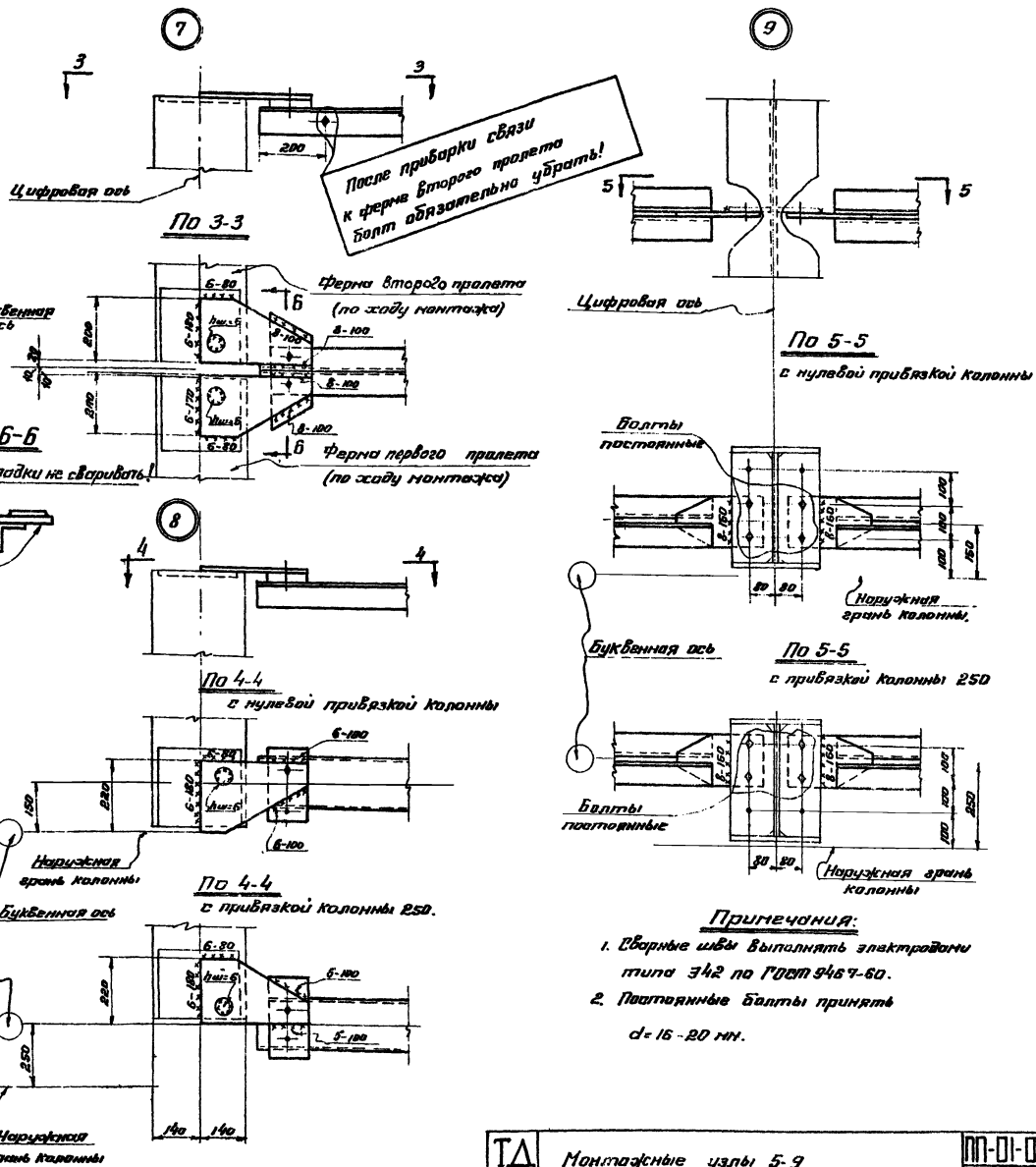
По 4-4
с привязкой колонны 250



Последние призывы к
федерации второго поколения
полны оптимизма и убавили!

Примечание

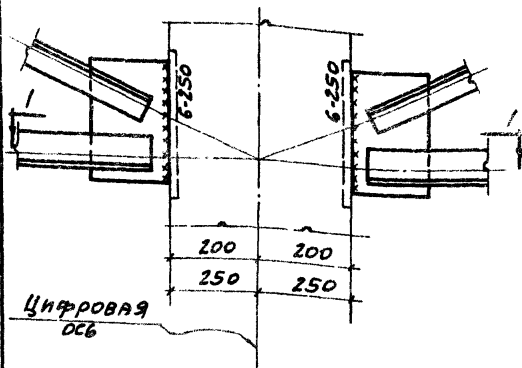
Сварные швы выполнять
электродом типа Э42 по
ГОСТ 9467-60.



Монтажные узлы 5-9

07-01-05	
Sum	9

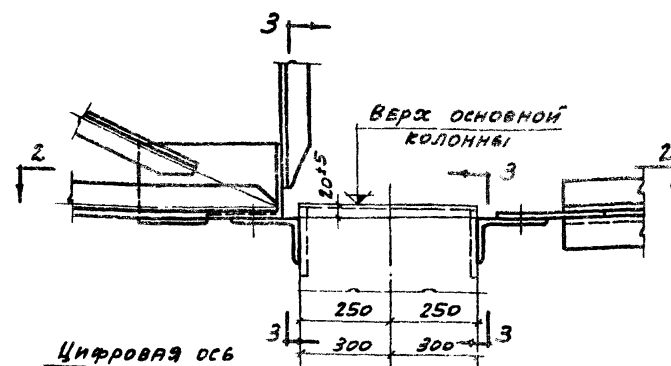
10



По 1-1

с нулевой привязкой колонны

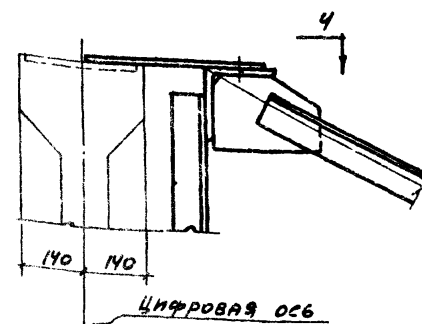
11



По 2-2

с нулевой привязкой колонны

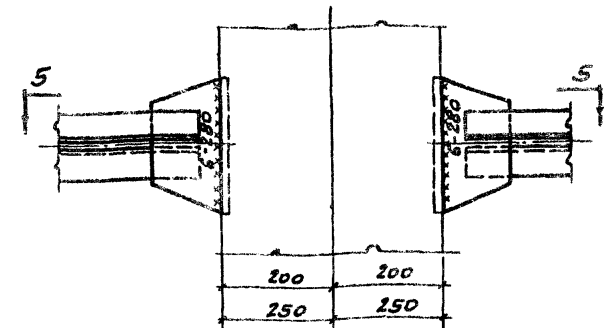
12



По 4-4

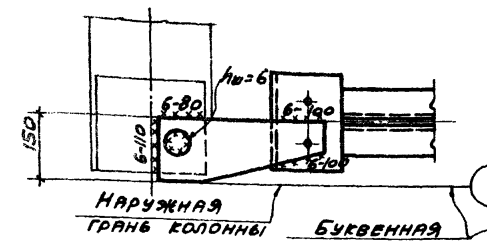
с нулевой привязкой колонны

13



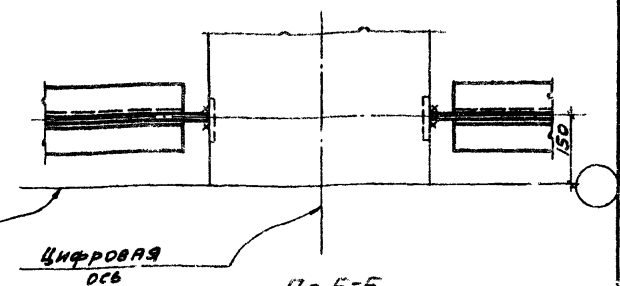
По 5-5

с нулевой привязкой колонны



По 4-4

с привязкой колонны 250



По 5-5

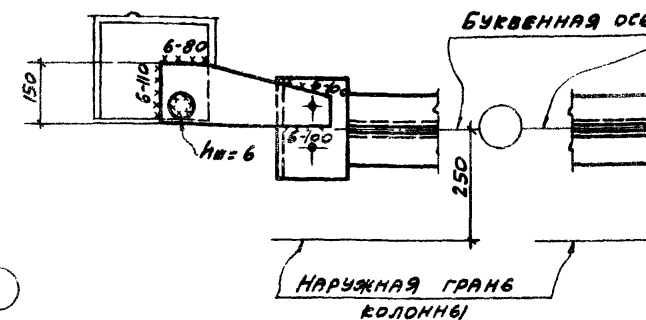
с привязкой колонны 250

По 1-1

с привязкой колонны 250

По 2-2

с привязкой колонны 250 мм



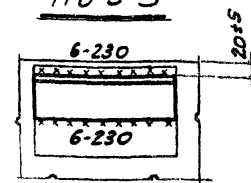
Буквенная ось

Наружная грань колонны

ПРИМЕЧАНИЕ

Сварные соединения выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.

По 3-3



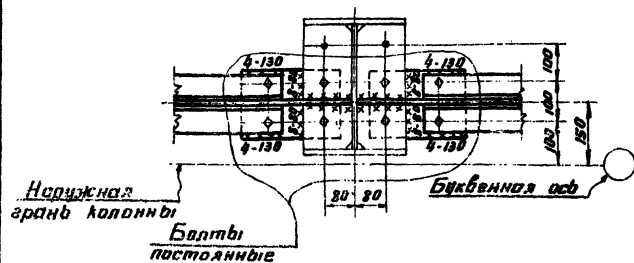
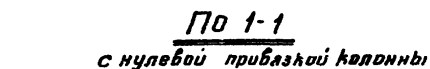
ТД
1963г

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ 10-13

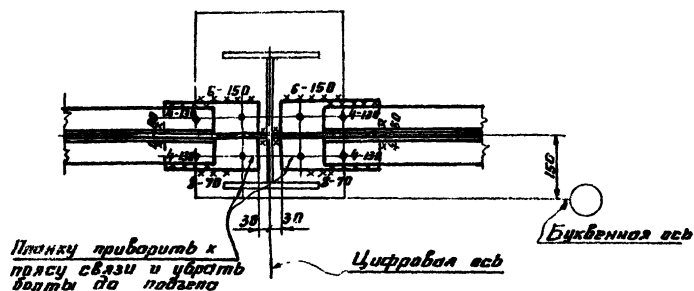
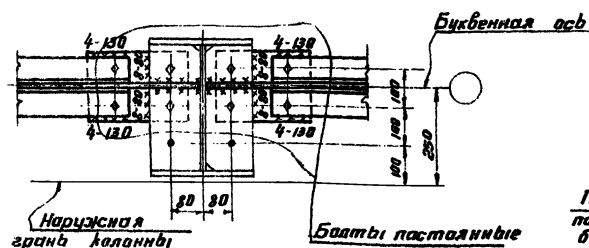
ММ-01-05
Лист 10

7270

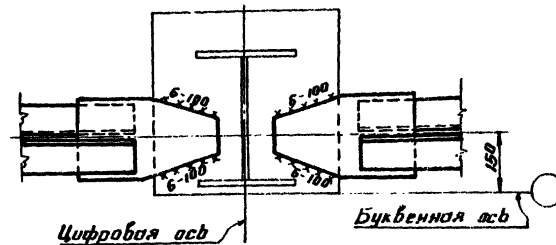
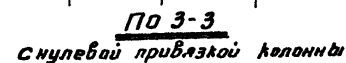
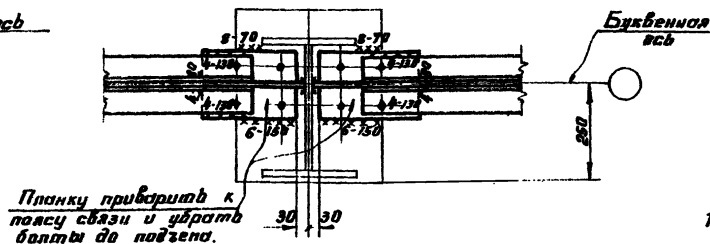
14



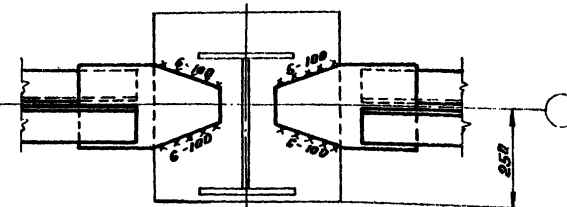
По 1:1
с привязкой колонны 250



Па 2-2
с привязкой колонны 250



По 3-3
с привязкой колонны 250



1. Сварные соединения выполнять электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
2. Постоянные болты применять $d = 16 - 20$ мм.

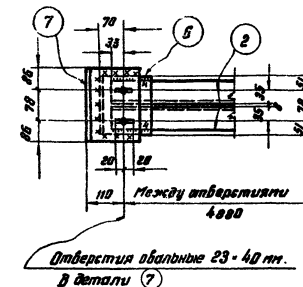
ТД
1963г.

Мантсэжнбг узлы 14-16

ЛП-01-05

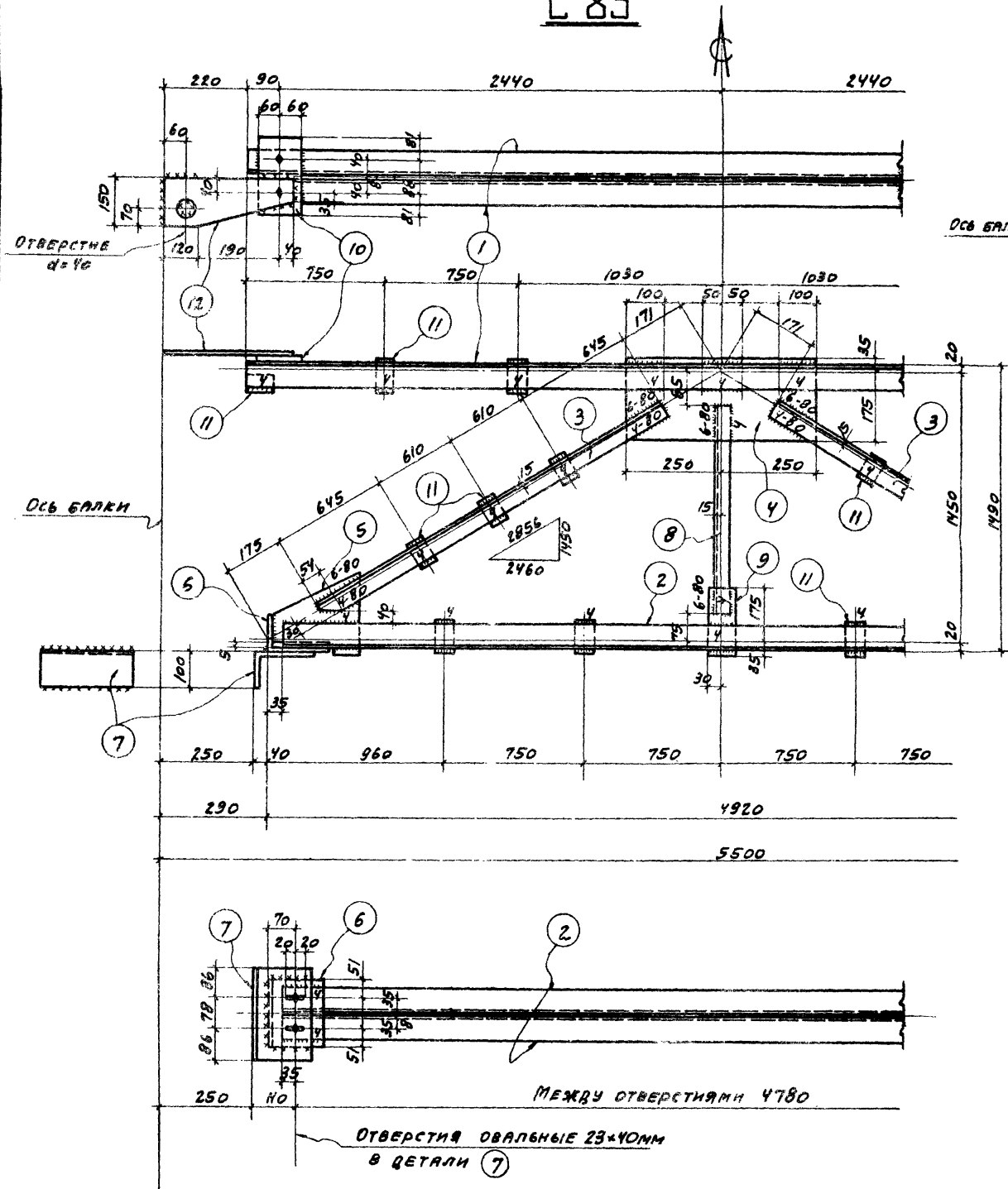
Лист 11

[illegible]

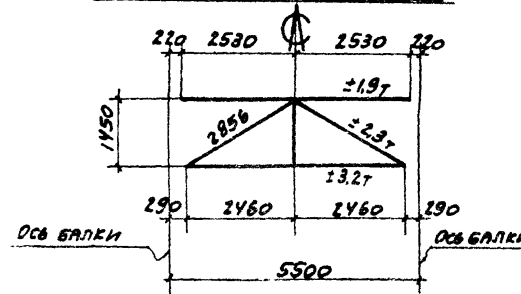


ПУСМ 12

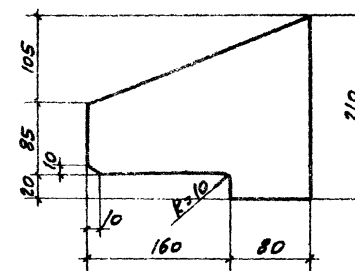
С 83



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ДЕТАЛЬ 5



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬ В СТ.З.КП

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-Ч		ВЕС кг			ПРИМЕЧАНИЕ
				т	н	1 ДЕТ.	ВСЕХ	МАТЕР.	
С83	1	L 63x5	5060	2		24,3	49		
	2	L 63x5	4850	2		23,3	47		
	3	L 50x5	2510	2	2	9,4	38		
	4	- 210x8	500	1		6,6	7		
	5	- 210x8	240	2		3,2	6		
	6	L 160x100x12	180	2		4,2	8		
	7	L 160x100x12	250	2		5,9	12		
	8	L 50x5	1290	1		4,9	5		
	9	- 80x8	210	1		1,1	1		
	10	- 120x20	250	2		4,3	9		
	11	- 60x8	80	16		0,3	5		
	12	- 150x8	350	2		3,3	7		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОДА	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ			
		Э42				Э42			
		ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА кг				ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА кг			
		ТИП И ТОЛЩИНА ШВА мм	б/у	б/б	ВСЕГО НА 1 м	б/б	б/б	б/б	ВСЕГО НА 1 м
С83	ДЛИНА м	4,8	4,8		13	6,7	2,0	0,5	0,6
	ВЕС кг	0,4	0,9				0,4	0,2	3,1

ПРИМЕЧАНИЯ

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ В СТ.З.КП ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60.
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ $d=17$ мм ПОД БОЛТЫ М14, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h=6$ мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

ТА
1963г.

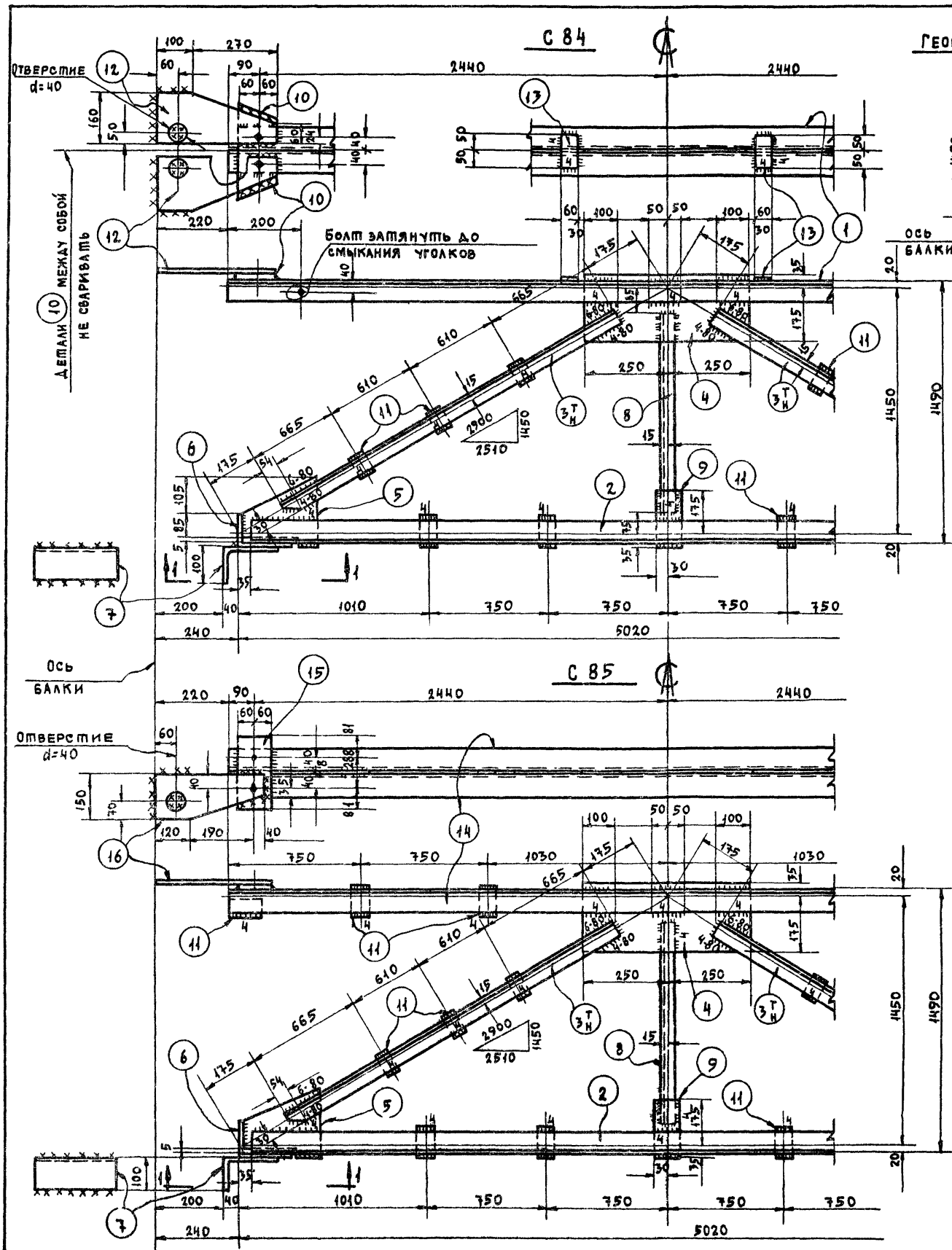
С8936 С83

ПП-01-05

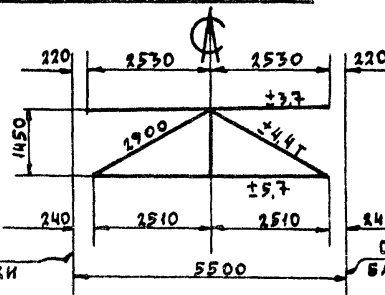
Лист 13

7270

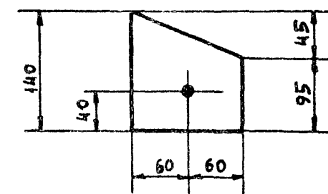
17



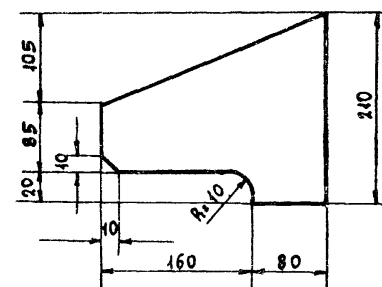
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



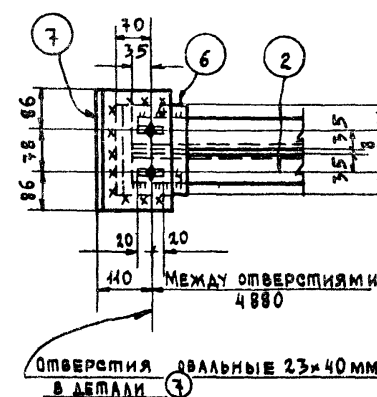
Деталь 10



Деталь 5



по 1-1



Спецификация		Сталь в ст. 3кп						Примечание
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т	н	Всех кг	Марки	
С 84	1	Л 75x6	5060	2		35.0	70	228
	2	Л 63x5	4950	2		23.8	48	
	3	Л 50x5	2550	2	2	9.6	38	
	4	-210x8	500	1		6.6	7	
	5	-210x8	240	2		3.2	6	
	6	Л 160x100x12	180	2		4.2	8	
	7	Л 160x100x12	250	2		5.9	12	
	8	Л 50x5	1290	1		4.9	5	
	9	-80x8	210	1		1.1	1	
	10	-120x20	140	4		2.6	10	
	11	-60x8	80	10		0.3	3	
	12	-160x10	370	4		4.7	19	
	13	-60x4	100	2		0.2	—	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		196
Дет. 2-9 по марке С 84						125		
С 85	14	-60x8	80	16		0.3	5	
	14	Л 63x5	5060	2		24.3	49	
	15	-120x20	250	2		4.3	9	
	16	-150x8	350	2		3.3	7	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

Марка	Тип электрода Тип и толщина шва мм	Заводские швы				Монтажные швы			
		342	6	6	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ.	342	6	6	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ.
С 84	Длина м	4.8	4.5		1.2	5.5	2.2	1.3	
	ВЕС КГ	0.4	0.8				0.4	0.4	0.8 3.5
С 85	Длина м	4.8	4.8		1.3	6.5	2.0	0.5	
	ВЕС КГ	0.4	0.9				0.4	0.2	0.6 2.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ В СТ. 3КП ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ $d=17$ мм ПОД БОЛТЫ М14, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
3. ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h=6$ мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ
4. РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

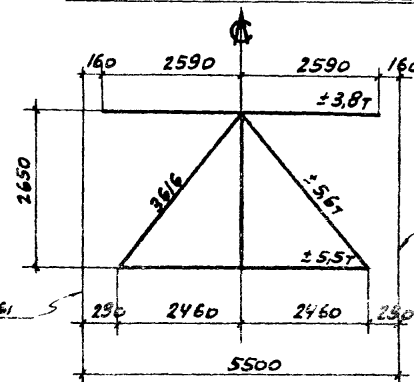
ТА
1963г.

связи С 84 и С 85

пп-01-05
Лист 14

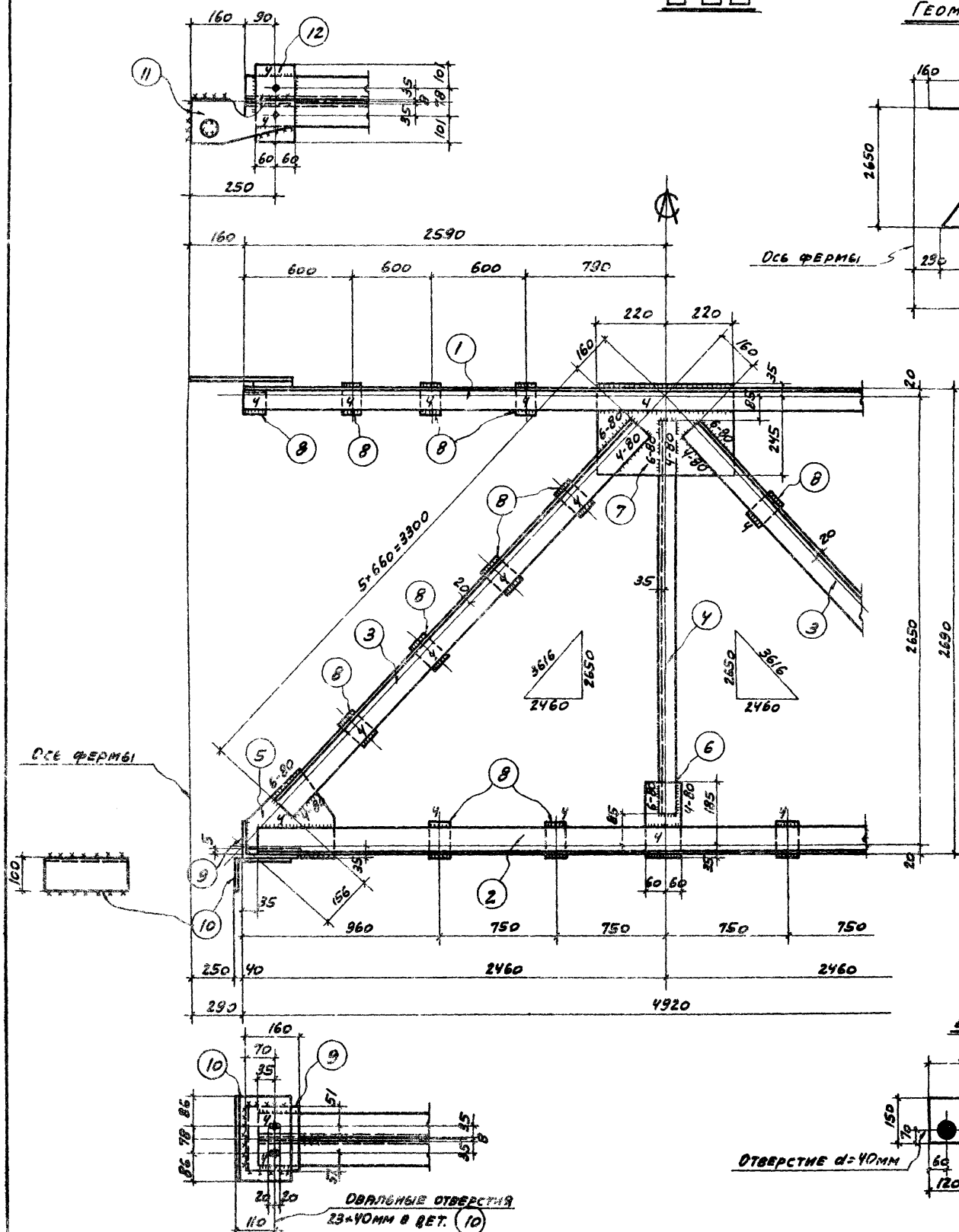
С 86

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

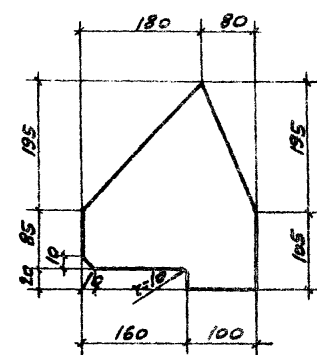


ОСБ ФЕРМЫ

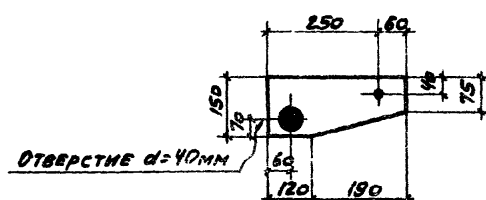
ОСБ ФЕРМЫ



ДЕТАЛЬ 5



ДЕТАЛЬ 11



ОТВЕРСТИЕ d=40 мм

ОВАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ
23x40 мм В РЕТ. (10)

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬ В СТ. 3 КР

МАРКА	№ ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. Т Н	ВЕС КГ 1 ДЕТ. ВСЕХ МАРК	ПРИМЕЧАН.
С 86	1	L 63x5	5180	2	24,9	50
	2	L 63x5	4850	2	23,3	47
	3	L 63x5	3300	4	15,9	64
	4	L 75x6	2480	1	17,0	17
	5	- 260x8	300	2	4,9	10
	6	- 120x8	220	1	1,8	2
	7	- 280x8	440	1	7,7	8
	8	- 60x8	80	20	0,3	6
	9	L 160x100x12	180	2	4,2	8
	10	L 160x100x16	250	2	7,9	16
	11	- 150x8	310	2	2,5	5
	12	- 120x20	280	2	5,0	10
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2	

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ					МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
	ТИП ЭЛЕКТРОДА	Э 42			ВЕС НА 1 МЕТР ДЛИНЫ	Э 42			ВЕС НА 1 МЕТР ДЛИНЫ	
	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА мм	б 4	б 6		ВСЕГО НА 1 Т	б 6			ВСЕГО НА 1	
С 86	ДЛИНА М	7,0	7,6		2,0	8,2	3,0		0,5	2,1
	ВЕС КГ	0,6	1,4				0,5			

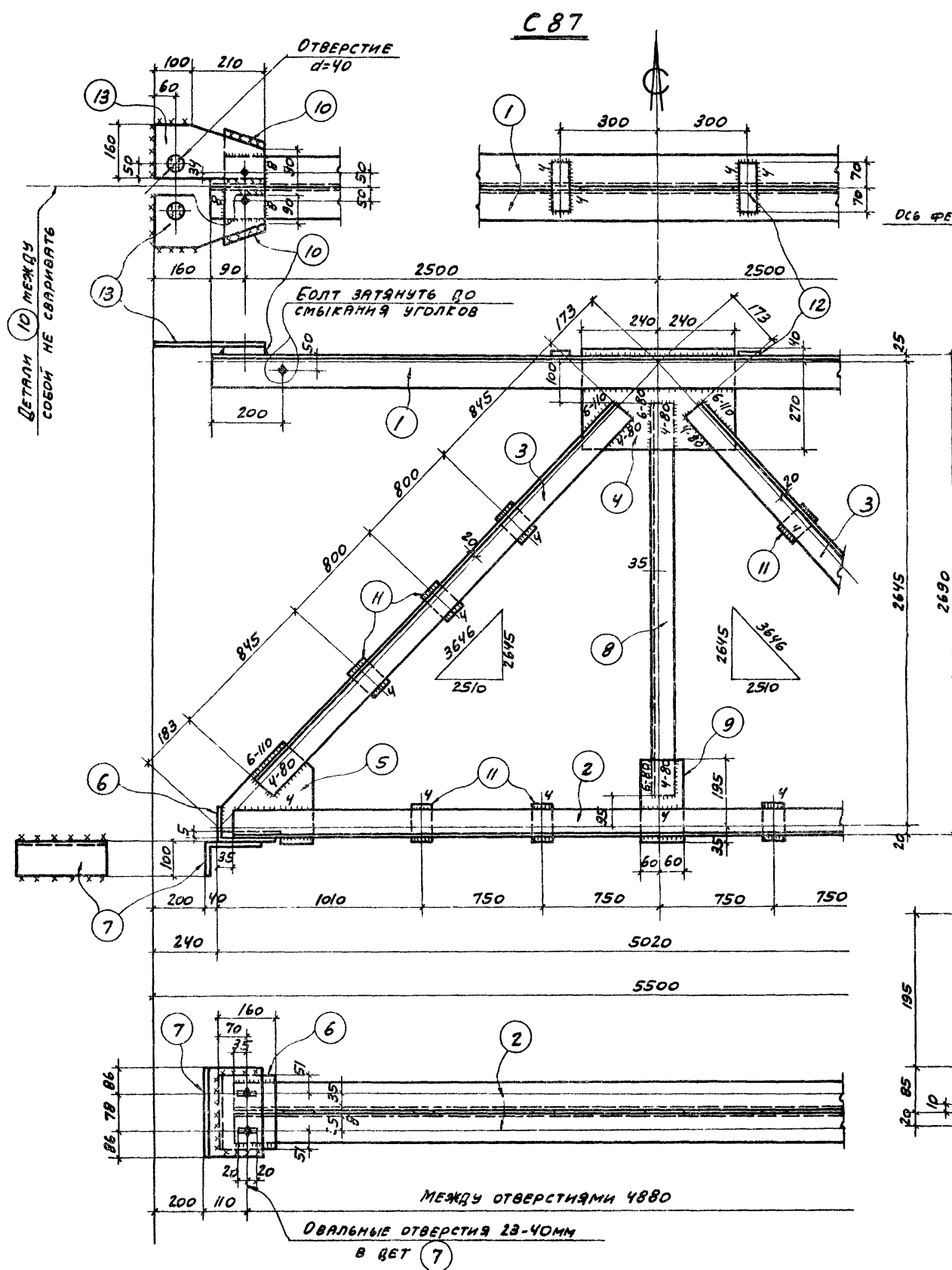
ПРИМЕЧАНИЯ

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ В СТ. 3 КР для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВАРЛИТЬ d=23 мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ h=6 мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

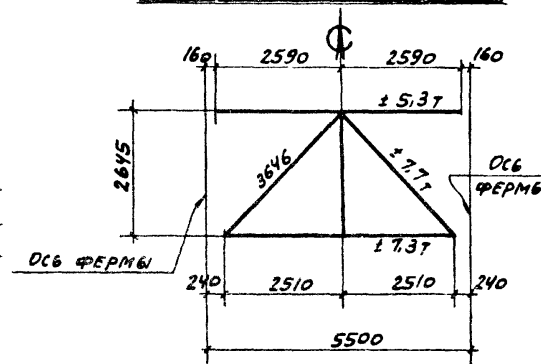
ТА
1963г

С 8936 С 86

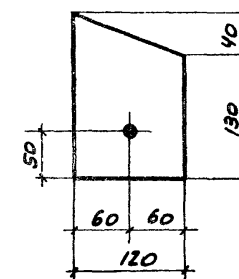
ПН-01-05
Лист 15



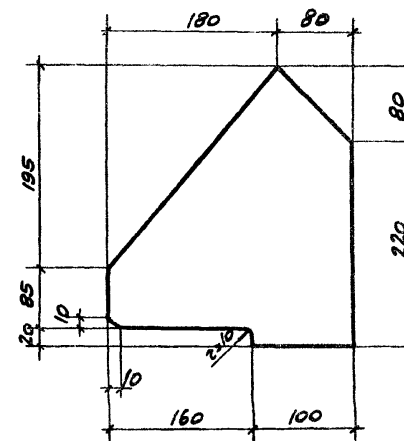
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ДЕТАЛЬ (10)



ДЕТАЛЬ (5)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬ В СТ. 3 КЛ

МАРКА	Н ВЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛИЧ		ВЕС кг		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	1 ВЕТ.	ВСЕХ	
С 87	1	L 90x7	5180	2		48,9	100	353
	2	L 75x6	4950	2		34,1	68	
	3	L 75x6	3290	4		22,7	91	
	4	- 310x8	480	1		9,3	9	
	5	- 260x8	300	2		4,9	10	
	6	L 160x100x12	180	2		4,2	8	
	7	L 160x100x12	250	2		5,9	12	
	8	L 75x6	2450	1		16,9	17	
	9	- 120x8	230	1		1,7	2	
	10	- 120x20	170	4		3,2	13	
	11	- 60x8	100	10		0,4	4	
	12	- 60x4	140	2		0,3	1	
	13	- 160x80	310	4		3,9	16	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОДА ТИП И ТОЛЩИНА ШВА мм	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ			
		342				342			
		ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг	ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА кг
С 87	ДЛИНА м	4,6	7,0	0,8		3,0	1,5		
	ВЕС кг	0,40	1,3	0,3	2,0 5,7	0,5	0,4		0,9 2,6

ПРИМЕЧАНИЯ

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт. 3 КЛ для СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60.
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ $d=23$, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h=6$ мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

ТД
1963г.

СВЯЗЬ С 87

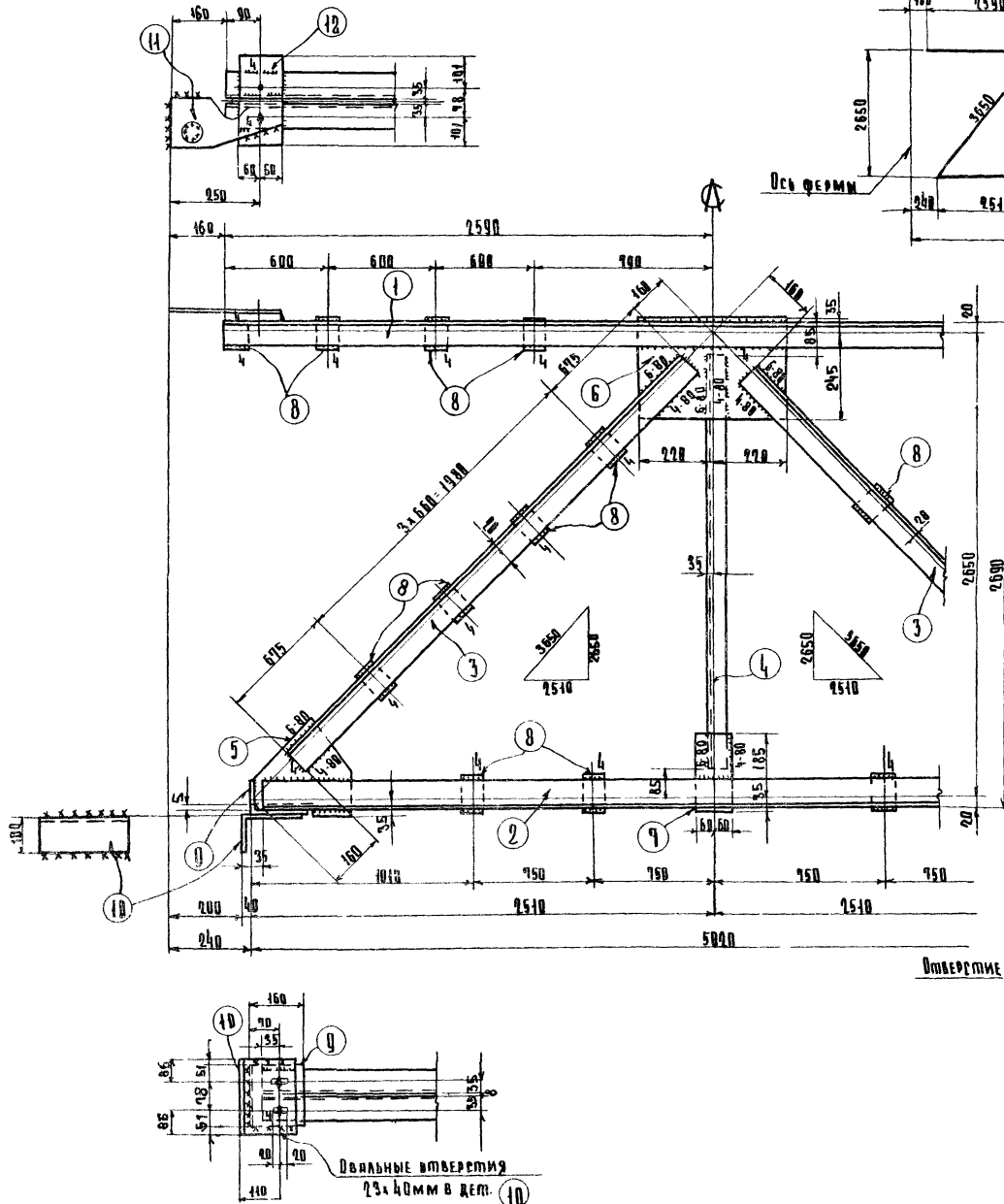
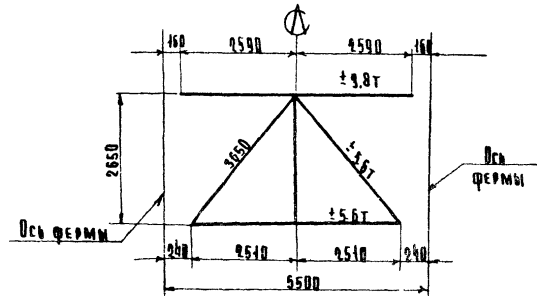
ПП-01-05

Лист 16

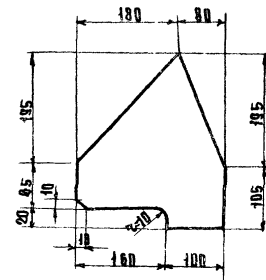
7270 20

С 88

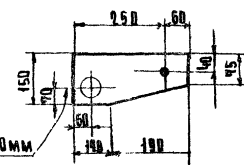
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



Деталь 5



Деталь 11



Отверстие d 40мм

С п е ц и ф и к а ц и я

Сталь вст.зкп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Верх		Примечания
				г	н	дет	всех	
С 88	1	Л 63х5	5180	2	-	243	50	246 из Л 160х16
	2	Л 63х5	4950	2	-	238	48	
	3	Л 63х5	3330	4	-	159	64	
	4	Л 75х6	2480	1	-	170	17	
	5	Л 80х8	300	2	-	49	10	
	6	Л 80х8	460	1	-	77	8	
	7	Л 70х8	220	1	-	18	2	
	8	Л 60х8	80	20	-	0.9	6	
	9	Л 160х100х12	180	2	-	7.2	2	
	10	Л 160х100х16	250	2	-	7.9	16	
	11	Л 150х8	210	2	-	2.5	5	
	12	Л 120х20	280	2	-	5.0	10	
Вес направляющего металла							2	

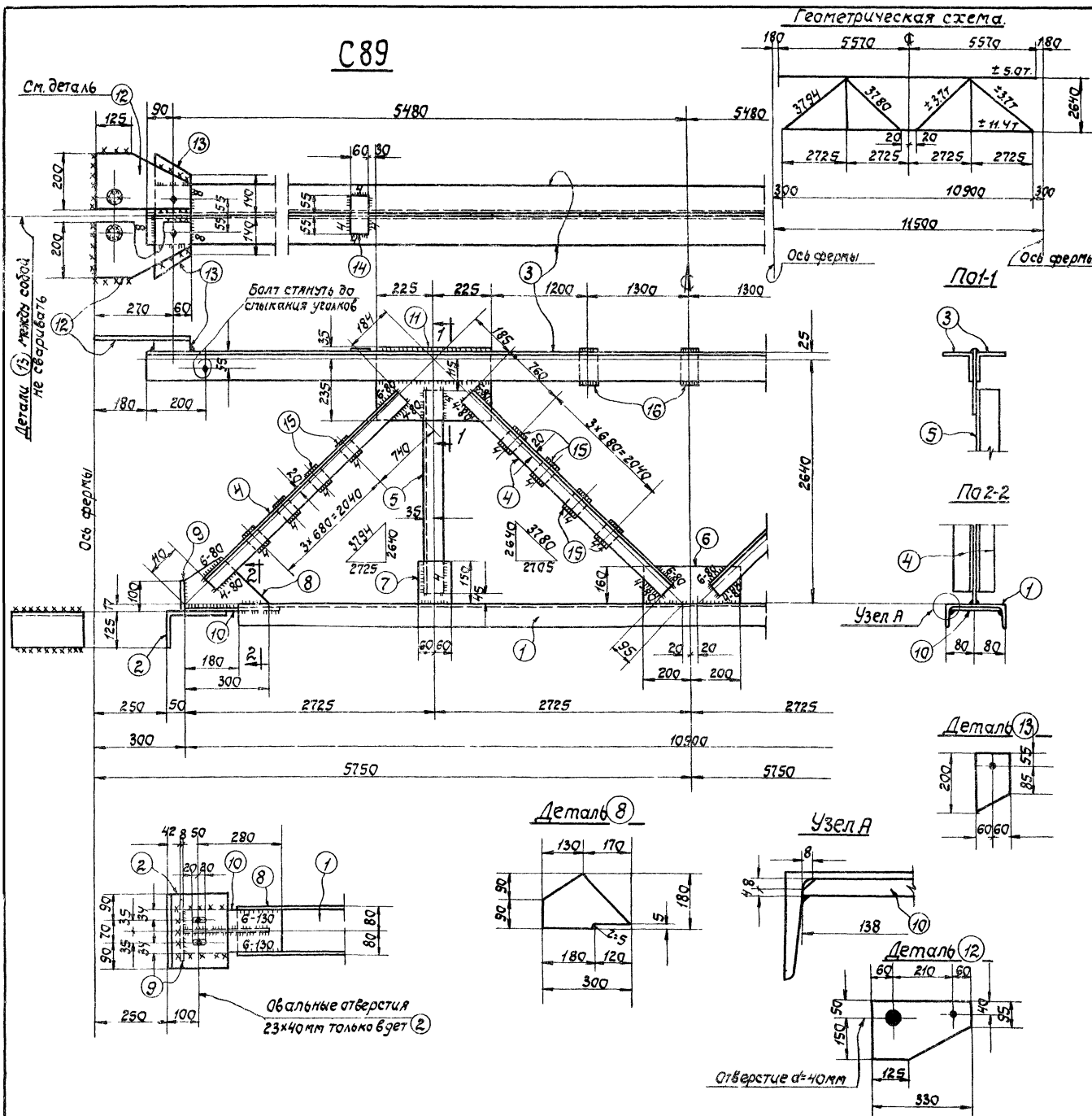
Т а б л и ц а с в а р н ы х ш в о в

Марка	Заводские швы				Монтажные швы			
	Тип электр.	342	Вес направ. аеноного м	Вес м	342	Вес направ. металла кр	Вес м	Вес м
С 88	Типи полнш шва мм	А 4	Б 6	Всего нит	Б 6	Всего нит	Всего нит	Всего нит
	Длина м	7.0	7.6	7.0	8.2	9.0	9.5	2.1
Вес кр		0.6	1.4	2.0	8.2	0.5		

П р и м е ч а н и я:

1. Материал конструкции - Сталь марки вст.зкп для сварных конструкций по рост 380-60.
2. Все отверстия колоты или сверлятся d=23 мм, кроме проваренных.
3. Заводские сварные швы - 8 мм, кроме проваренных.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

Т Д	С в я з ь С 88	п.п. Д-1-05
1963г		Лист 17



Спецификация				Сталь Вст 3кл					
Марка	мм дет	Сечение	Длина мм	кол.		Вес к.		Примечания	
				7	н	1дет.	всех		
						Марки			
С 89	1	C 16	10540	1		1497	150	677	С 89116 фаску
	2	L 200x125x12	250	2		7.4	15		
	3	L 100x7	11140	2		120.3	241		
	4	L 63x5	3500	8		16.8	134		
	5	L 75x6	2480	2		17.1	34		
	6	- 150x8	400	1		4.0	4		
	7	- 120x8	150	2		1.2	2		
	8	- 180x8	300	2		3.4	7		
	9	- 100x8	200	2		1.3	3		
	10	- 138x12	330	2		4.3	9		
	11	- 270x8	450	2		7.6	15		
	12	- 200x10	330	4		5.2	21		
	13	- 120x40	200	4		7.5	30		
	14	- 60x4	110	2		0.2	1		
	15	- 60x8	80	16		0.3	5		
	16	- 80x8	120	3		0.6	2		
									толщина стенок увеличить 6 печз
Вес наплавленного металла.						4			

Марка	Тип электрода тип и толщина шва	Заводские швы					Монтажные швы				
		Э42			Вес напла- металла кг		Э42			Вес напла- металла кг	
		б.4	б.5	б.8	б.6	б.8	б.10	б.6	б.8	б.10	
С89	Длина м.	5.0	15.0	1.0	3.5	5.2	1.7	1.4	0.5	1.0	1.5
	Вес кг.	0.5	2.7	0.3			0.3	0.4	0.3		

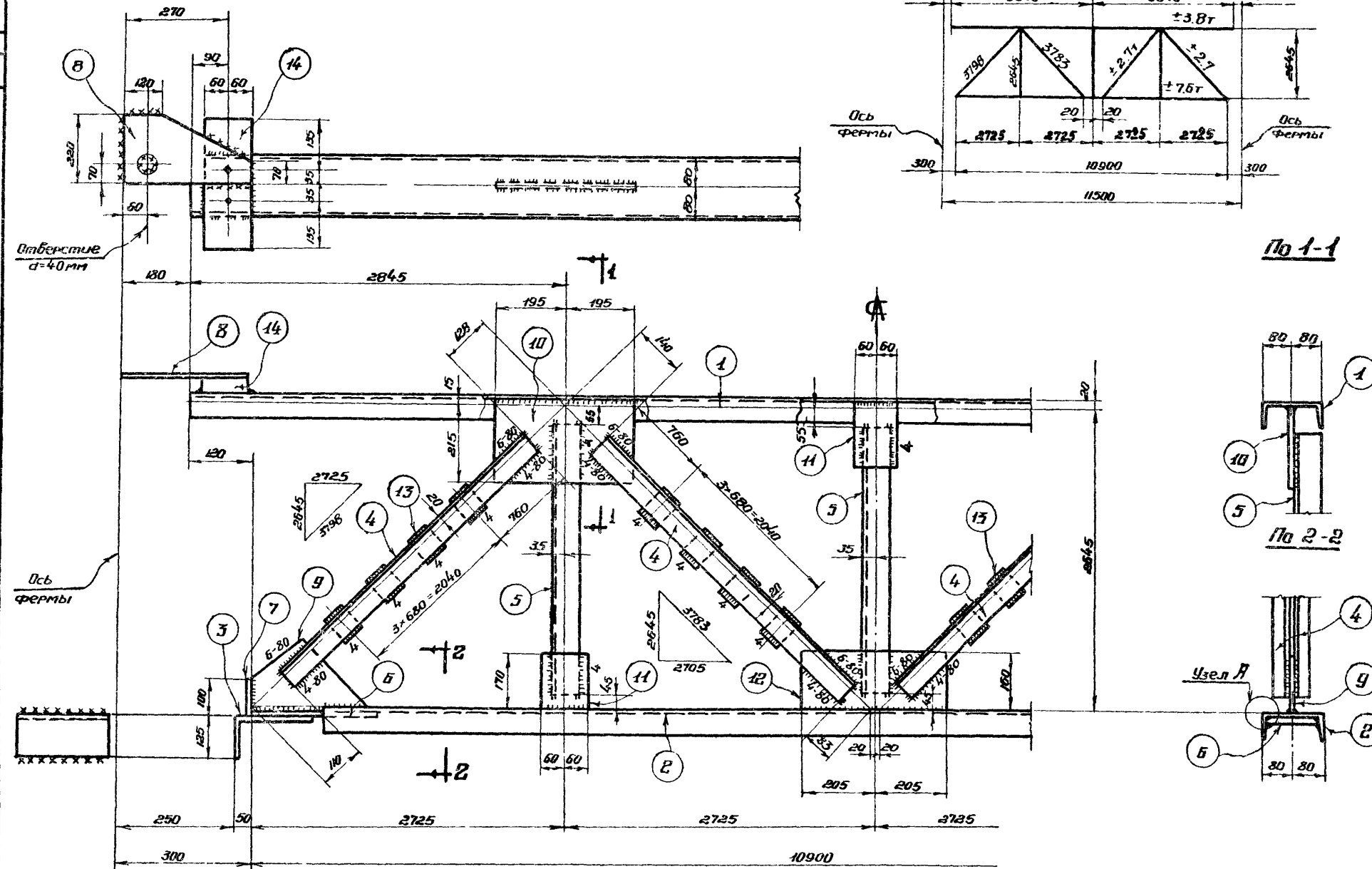
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.Зкл.
для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить $\alpha = 23^\circ$ кроме
3. Заводские сварные швы $h = 6 \text{ мм}$.
4. Размеры сварных монтажных швов принимаются по монтажным узлам.

Серия
ПН-01-05
Лист
19
УИБ. №

C90

Геометрическая схема



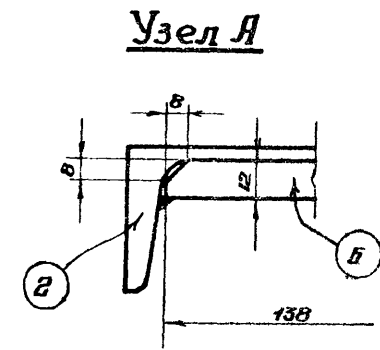
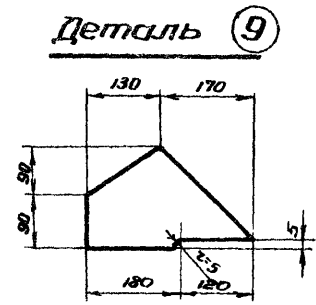
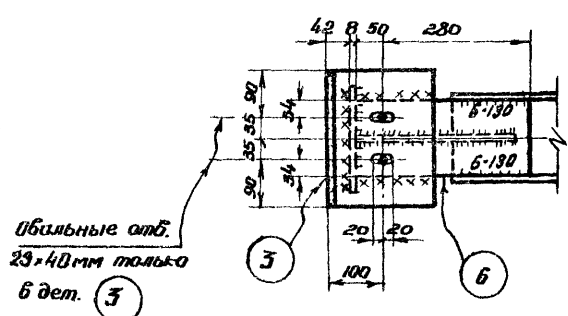
Спецификация		Сталь ВСт.Зкп						Примечание
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т.	н.	Всех	Всех	
C90	1	L16	1140	1	-	158.0	158	597 Снять фаску
	2	L16	10540	1	-	150.0	150	
	3	L200x125x12	250	2	-	7.4	15	
	4	L63x5	3560	8	-	17.1	137	
	5	L75x6	2545	6	-	17.5	53	
	6	-138x12	330	2	-	4.3	9	
	7	-100x8	200	2	-	1.3	3	
	8	-220x8	330	2	-	4.5	9	
	9	-180x8	300	2	-	3.4	7	
	10	-230x8	390	2	-	5.6	11	
	11	-120x8	170	3	-	1.3	4	
	12	-160x8	410	1	-	4.1	4	
	13	-60x8	80	25	-	0.3	8	
	14	-120x40	340	2	-	12.8	26	
Всего наплавленного металла							3.0	

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода	Забодские швы				Монтажные швы			
		342		Вес наплавленного металла кг		342		Вес наплавленного металла кг	
		б4	б6	всего	на 1 т	б5	б8	всего	на 1 т
C90	Длина м	6.0	13.0			3.0	0.5		
	Вес кг.	0.5	2.4			0.5	0.2		

Примечания:

1. Материал конструкции - Сталь марки ВСт.Зкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить $d = 23\text{ мм}$
3. Забодские сварные швы $d = 5\text{ мм}$
4. Положение детали 8 показано применительно к прибою колонн крайнего ряда 250 мм.
5. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.



УИБ. № 19
Лист 19
Серия ПН-01-05
1963г.

ТА
1963г.

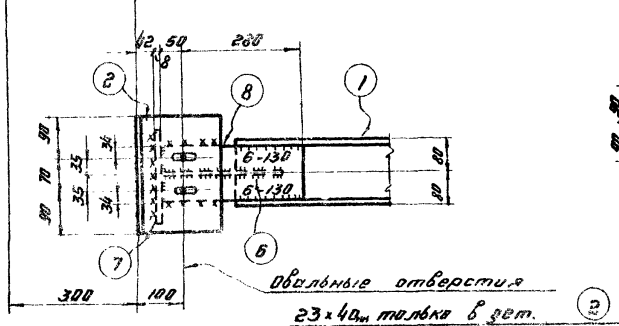
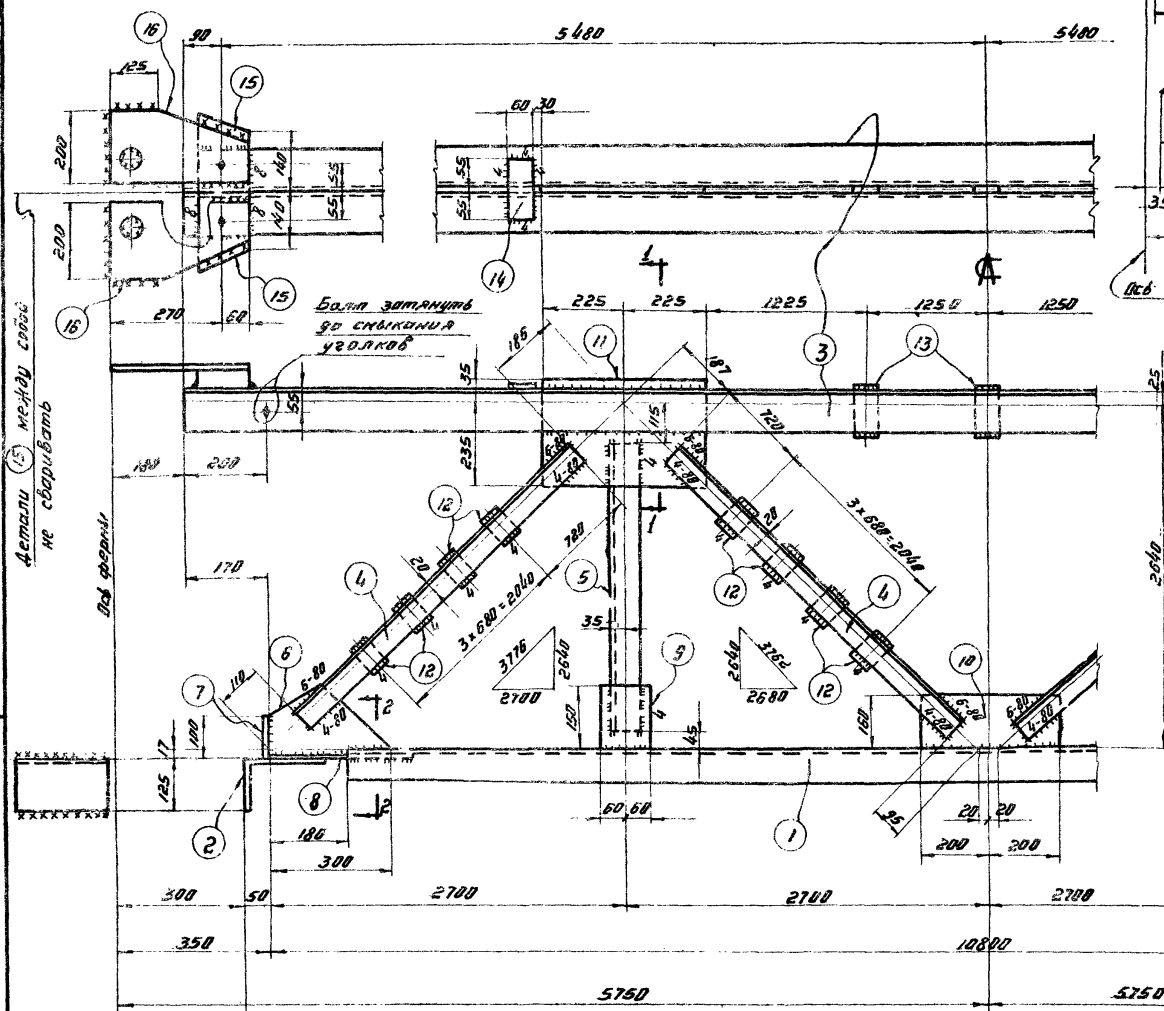
Связь C90

ПН-01-05
Лист 19

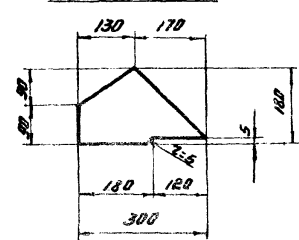
Серия
00-01-05
Лист
20
УНБ. №

В. п. инт. см. 10	Воскресенский	Павел	Ариштан М. И.	П. И. Ариштан
Инв. отсроч	Павлов Б. Г.	Иванов	Павлов Н. Р.	
Инв. отсроч	Павлов А. Е.	Иванов		
Инв. отсроч	Павлов Н. Н.	Иванов		

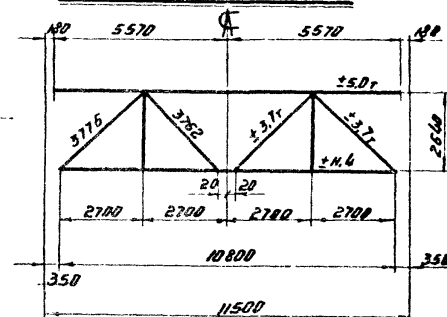
C91



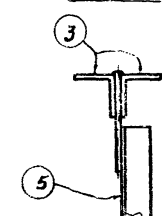
Деталь 6



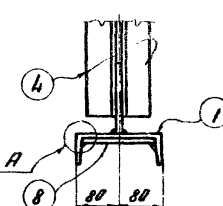
Геометрическая схема



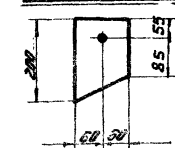
No 1-1



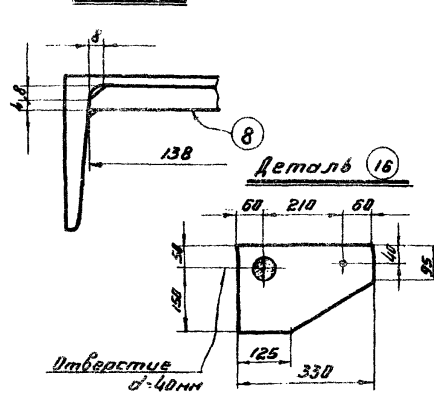
170 2-2



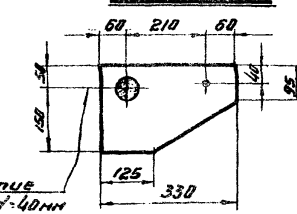
Деталь (15)



Узел А



Деталь 16



Спецификация Листов Вст. 3 кп

[illegible]

Таблица горных шосс.

Марка	Тип электрода	Заводские швы					Полноценные швы				
		342			Вес металла, перемещаемого		342			Вес металла, перемещаемого кг	
	Тип и толщина шва	б4	б6	б8	всего мм/ч		б6	б8	б10	всего мм/ч	
СЭИ	Длина м	5,0	15,0	1,0	35	5,2	1,7	1,3	0,5	2,0	1,5
	Вес кг	0,5	2,7	0,3			0,3	0,4	0,3		

Примечания.

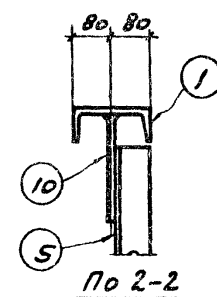
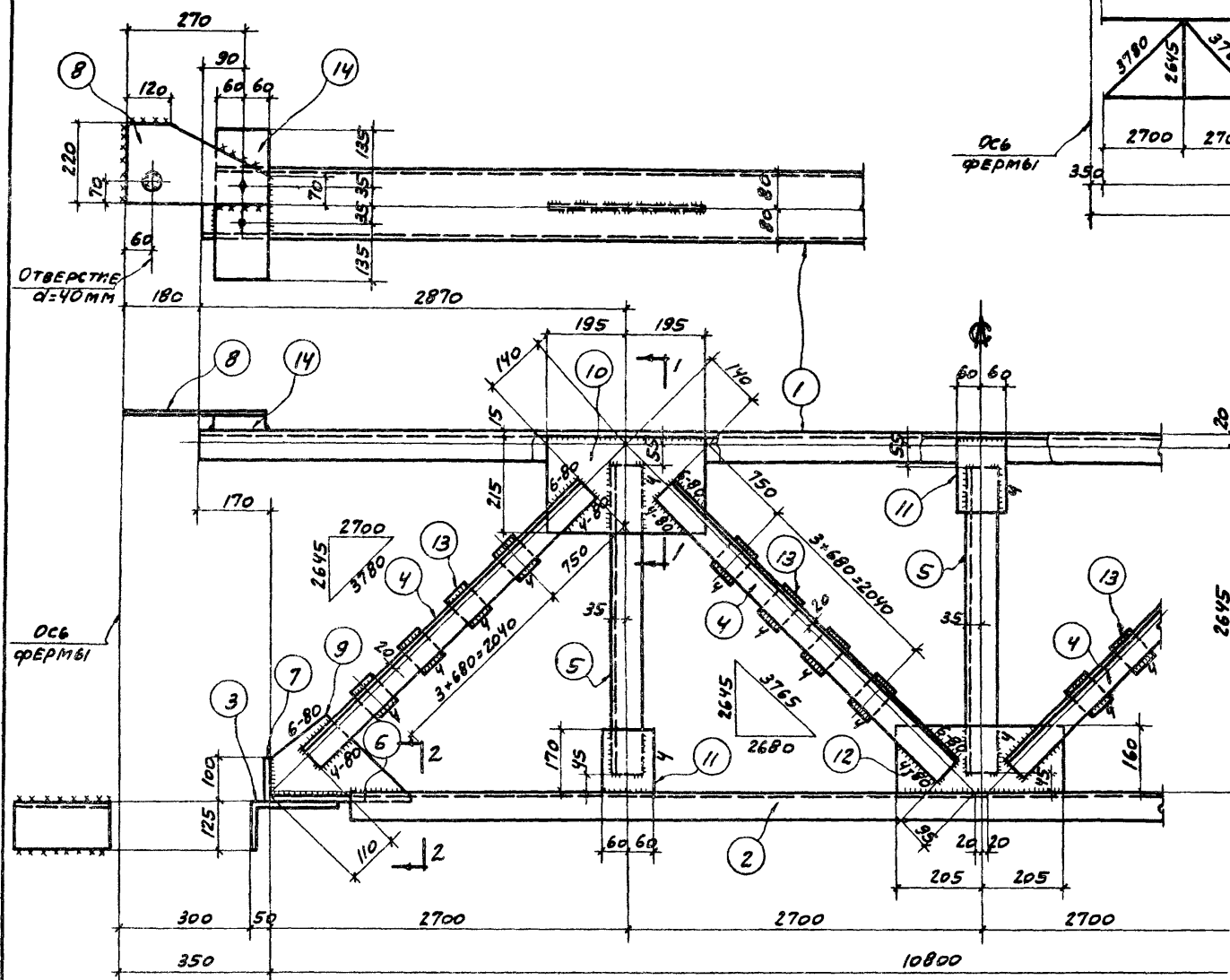
1. Материал конструкций - сталь марки Вст.Зкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колать или сверлить $d=23\text{мм}$
3. Забойские сварные швы $h=6\text{мм}$.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

ТД
1963 г.

Сбязь С91

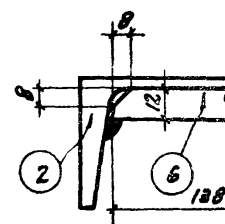
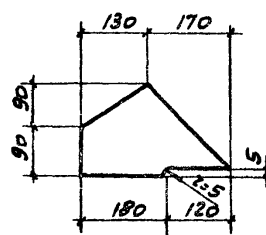
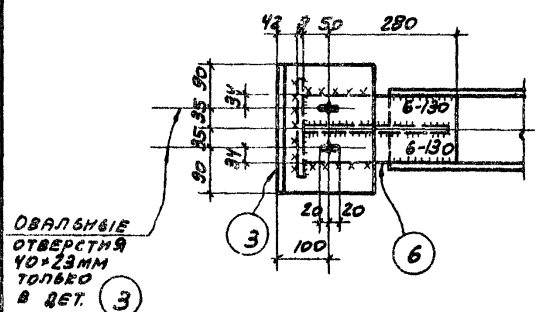
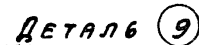
00-01-05	
Лист	20

СТАЛЬ В. СТ. ЗКП



		ЗАВОДСКИЕ ШБ61				МОНТАЖНЫЕ ШБ61									
МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОД	342				ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА ЕГ	342			ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА ЕГ					
	ТИП И ТОЛЩ. НА ШВА ММ	Б4	Б6			ВСЕГО НА 1 Т				Б6	Б8			ВСЕГО НА 1 Т	
С92	ДЛИНА М	6,0	13,0			2,9	4,9			3,0	9,5				
	ВЕС КГ	9,5	2,4							0,5	0,2			97	1,2

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ В Ст. 3 кп. для
сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить $d=23\text{ мм}$ } кроме
3. заводские сварные швы $h=6\text{ мм}$, } оговоренных
4. Положение детали (8) показано применительно к
привязке колонн крайнего ряда 250 мм.
При нулевой привязке колонн положение детали
показано на листе монтажных узлов.
5. Размеры монтажных сварных швов принимаются
по монтажным узлам.



ТД
1963г

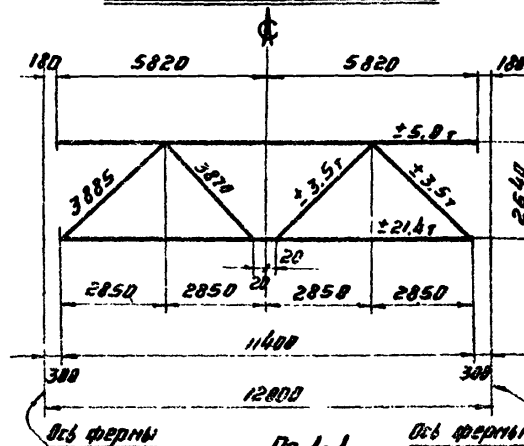
C8936 C92

77-01-05

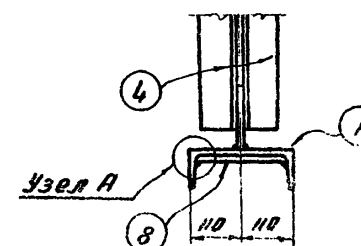
Лист 21

[illegible]

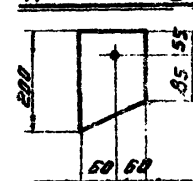
Спецификация Сталь Вст. 3 кл



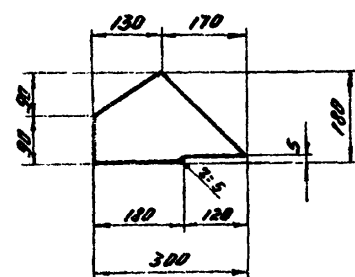
No 2-2



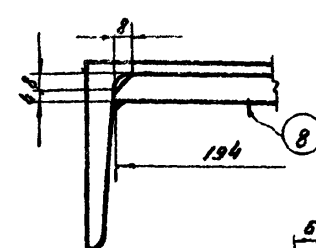
Деталь (15)



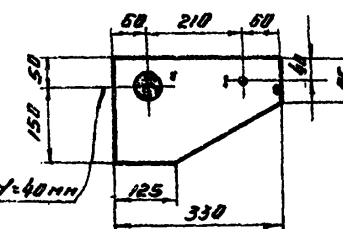
деталь ⑥



Узел А



деталь 16



Диаметр $d=40$ мм)

Марка	Мат. дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес кг		Примечания
				г	н	1 дет.	всех	
С93	1	Е 22	11060	1		232,0	232	782 гнать фольгу большую деталь увеличить нельзя.
	2	Е 200 × 125 × 12	250	2		7,4	15	
	3	Е 100 × 7	11640	2		126,0	252	
	4	Е 63 × 5	3580	8		17,2	137	
	5	Е 75 × 6	2480	2		17,1	34	
	6	- 180 × 8	300	2		3,4	7	
	7	- 100 × 8	220	2		1,4	3	
	8	- 184 × 12	400	2		7,3	15	
	9	- 120 × 8	150	2		1,2	2	
	10	- 170 × 8	420	1		4,5	5	
	11	- 270 × 8	500	2		8,5	17	
	12	- 60 × 8	80	16		0,3	5	
	13	- 80 × 8	120	3		0,6	2	
	14	- 60 × 4	110	2		0,2	1	
	15	- 120 × 40	200	4		7,5	30	
	16	- 200 × 10	330	4		5,2	21	
Вес наплавленного металла						4		

Таблица сборных швов.

Марка	Тип электрода Тип и марка шва	Заводские швы						Монтажные швы					
		342			Вес наполнителя кг			342			Вес наполнителя кг		
		б4	б5	б6	всего	на 1	б5	б6	б7	всего	на 1		
С93	Длина м	5,0	15,0	1,0	3,5	4,5	1,7	1,3	0,5	1,0	1,3		
	Вес кг	0,5	2,7	0,3			0,3	0,4	0,3				

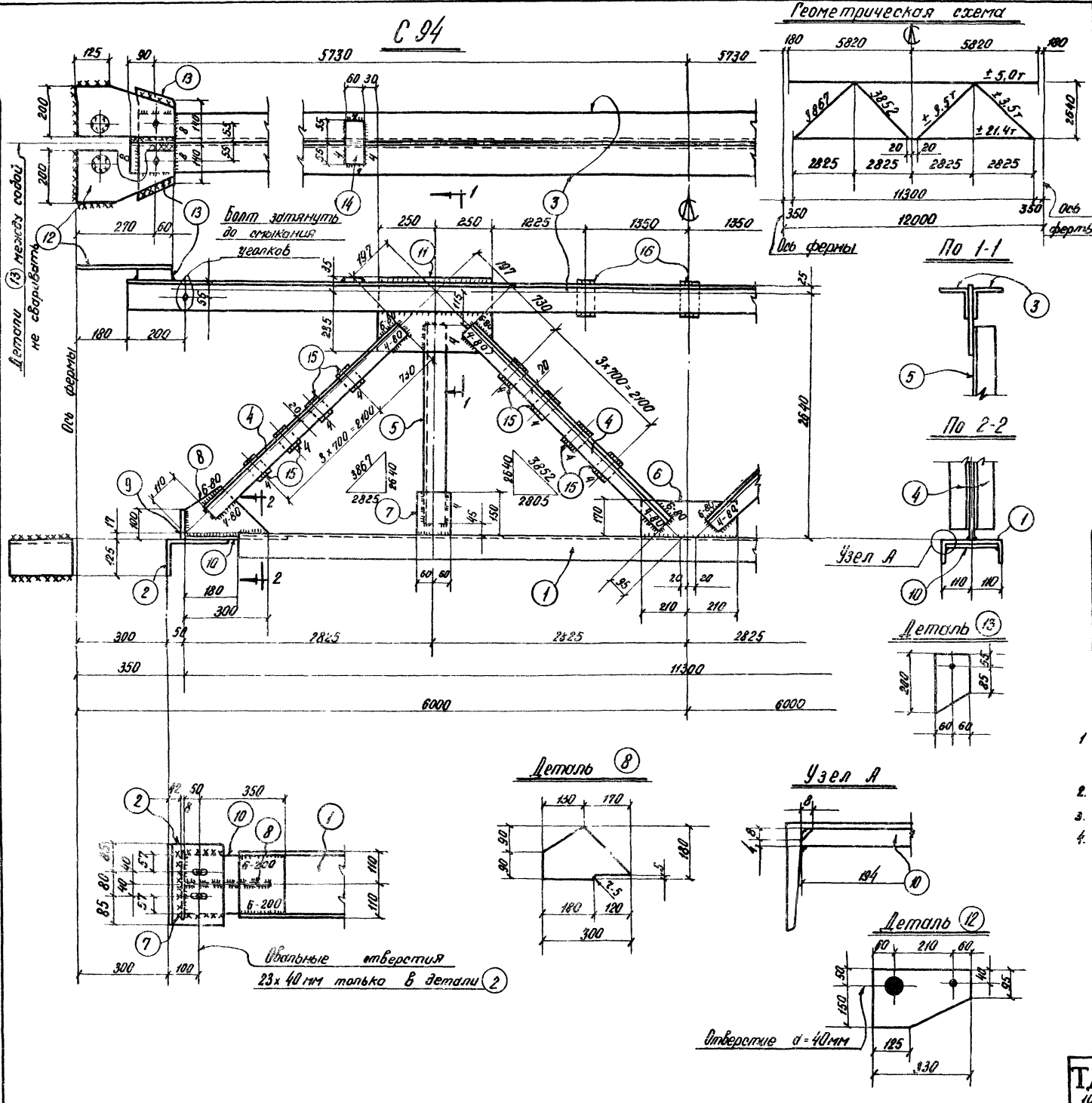
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки Вст.Зкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоты или сверлиты $d \leq 23 \text{ мм}$
3. Заводские сварные швы $h = 6 \text{ мм}$.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

ТД
1963г

C6936 C93

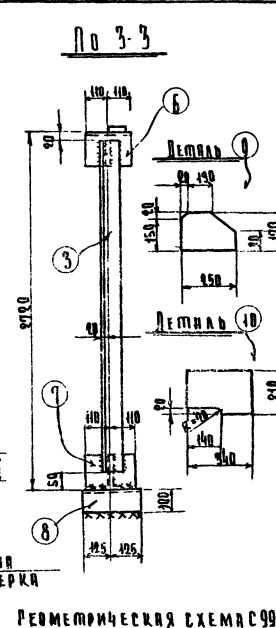
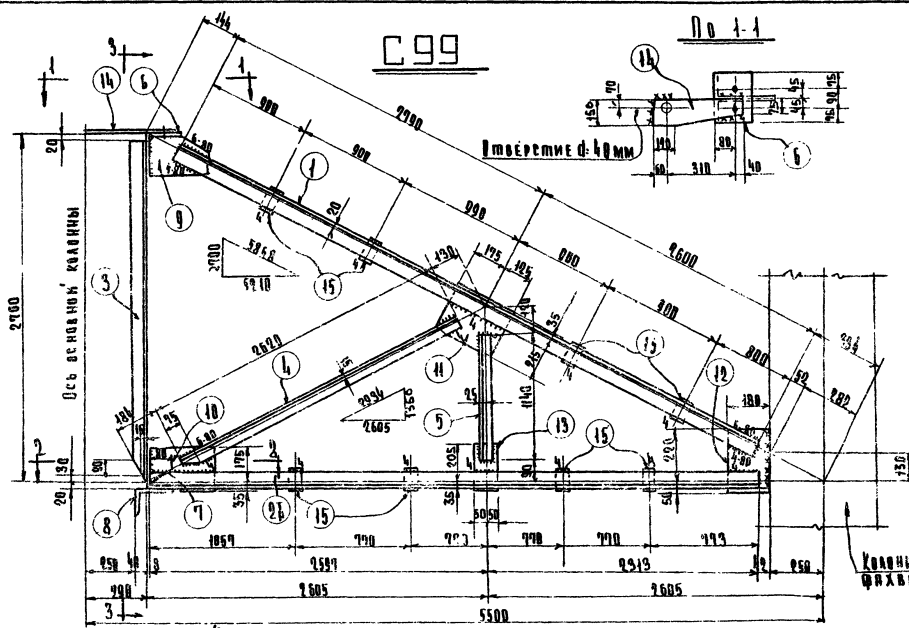
00-01-05
Jucm 22



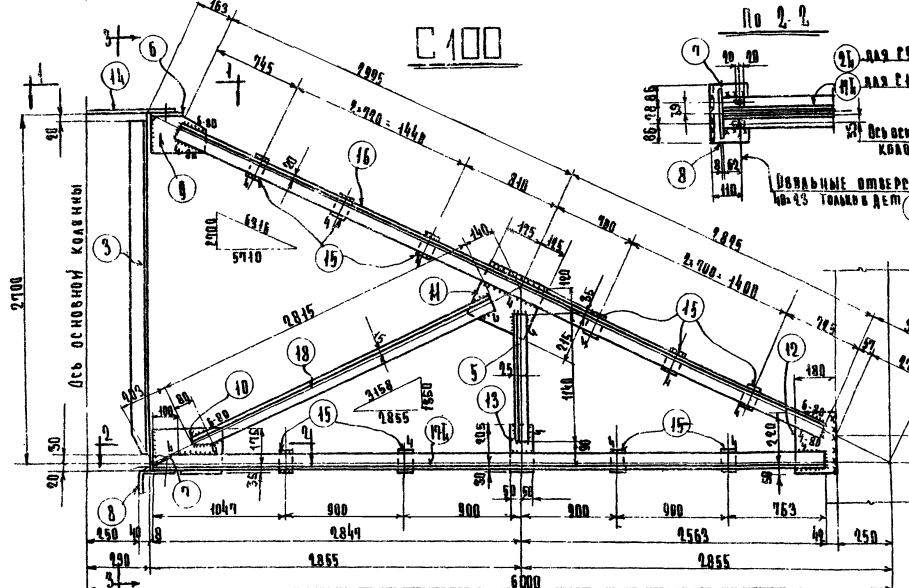
Спецификация		Сталь В Ст. 3 кл				
Марка	Н.п.дет	Сечение	Длина мм	Кол. т	Вес кг. 1дет. всех	Примечание
С 94	1	С 22	10940	1	229.7	230
	2	Л 200x125x12	250	2	7.4	15
	3	Л 100x7	11640	2	126.0	252
	4	Л 63x5	3560	8	17.1	137
	5	Л 75x6	2480	2	17.1	34
	6	- 170x8	420	1	4.5	5
	7	- 120x8	150	2	1.2	2
	8	- 180x8	300	2	3.4	7
	9	- 100x8	220	2	1.4	3
	10	- 194x12	400	2	7.3	15
	11	- 270x8	500	2	8.5	17
	12	- 200x10	330	4	5.2	21
	13	- 120x40	200	4	7.5	30
	14	- 60x4	110	2	0.2	1
	15	- 60x8	80	16	0.3	5
	16	- 80x8	120	3	0.6	2
Вес, направленного металла					4	

Таблица сварных швов		Заводские швы				Монтажные швы			
Марка	Тип электрода	342		Вес металла, кг		342		Вес металла, кг	
	Тип и толщина шва	Б.4	Б.6	Б.8	Всего по тр.	Б.6	Б.8	Б.10	Всего по тр.
С 94	Длина м.	5.0	15.0	1.0	3.5 4.5	1.7	1.3	0.5	1.0 1.2
	Вес, кг	0.5	2.7	0.3		0.3	0.4	0.3	

- Примечания**
1. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 кл. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
 2. Все отверстия колоть или сверлить $\sigma=23\text{мм}$
 3. Заводские сварные швы н-б мм .
 4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.



Геометрическая схема C99



Геометрическая схема C100

Спецификация				Сталь В Ст. 3 кл						
Марка	НД	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг		Марка	Примечания	
				т	ш.	дет	всех			
C99	1	L 75x6	5390	2		37.0	74	195		
	2	L 63x5	491	1	1	19.6	49			
	3	L 75x6	2650	1		18.2	16			
	4	L 50x5	2690	1		9.9	10			
	5	L 50x4.5	1140	1		4.5	4			
	6	L 160x12	240	1		6.5	7			
	7	- 105x8	200	1		2.7	3			
	8	L 160x100x12	250	1		5.0	6			
	9	- 170x8	250	1		2.7	3			
	10	- 210x8	340	1		4.5	5			
	11	- 150x8	300	1		4.7	5			
	12	- 180x8	270	1		3.1	3			
	13	- 100x8	240	1		1.5	2			
	14	- 150x8	410	1		3.3	3			
	15	- 60x8	90	8		0.34	3			
Вс наплавляенного				металла		2				
C100	Дет	3.5 - 14 по	Марка	C 99	10	0.34	58	229		
	15	- 60x8	90	10			3			
	16	L 75x6	5890	2		40.0	80			
	17	L 75x6	5410	1	1	32	74			
18				L 50x5	2815	1		10.6	11	
Вс наплавляенного				металла		2				

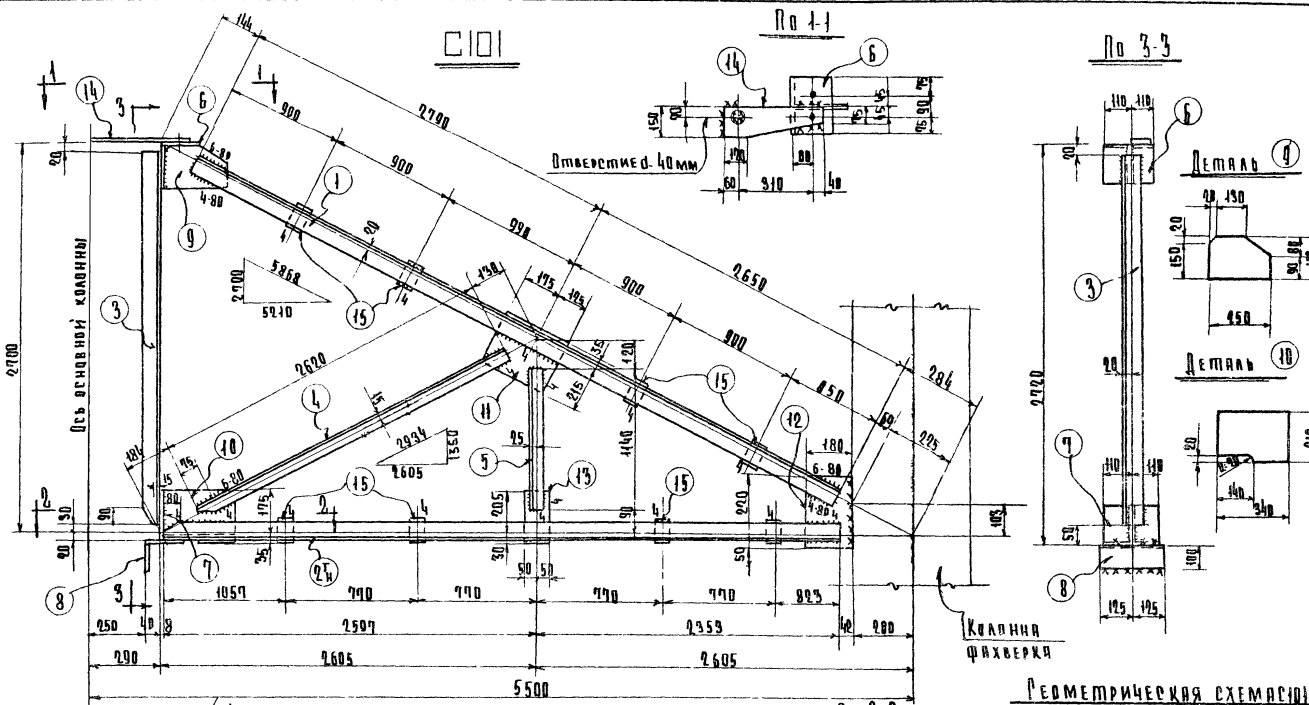
Таблица сварных швов

Марка	Заводские швы				Монтажные швы			
	Типа электрод	342	Всего наплавленного металла	Всего швов	342	Всего наплавленного металла	Всего швов	
C99	Длина м	3.6	5.0	1.2	6.1	0.3	1.0	0.97
C100	Всего кр	0.32	0.9			0.03	0.34	
	Длина м	3.9	5.3			2.1		
	Всего кр	0.35	0.95	1.3	5.0	0.38		1.6

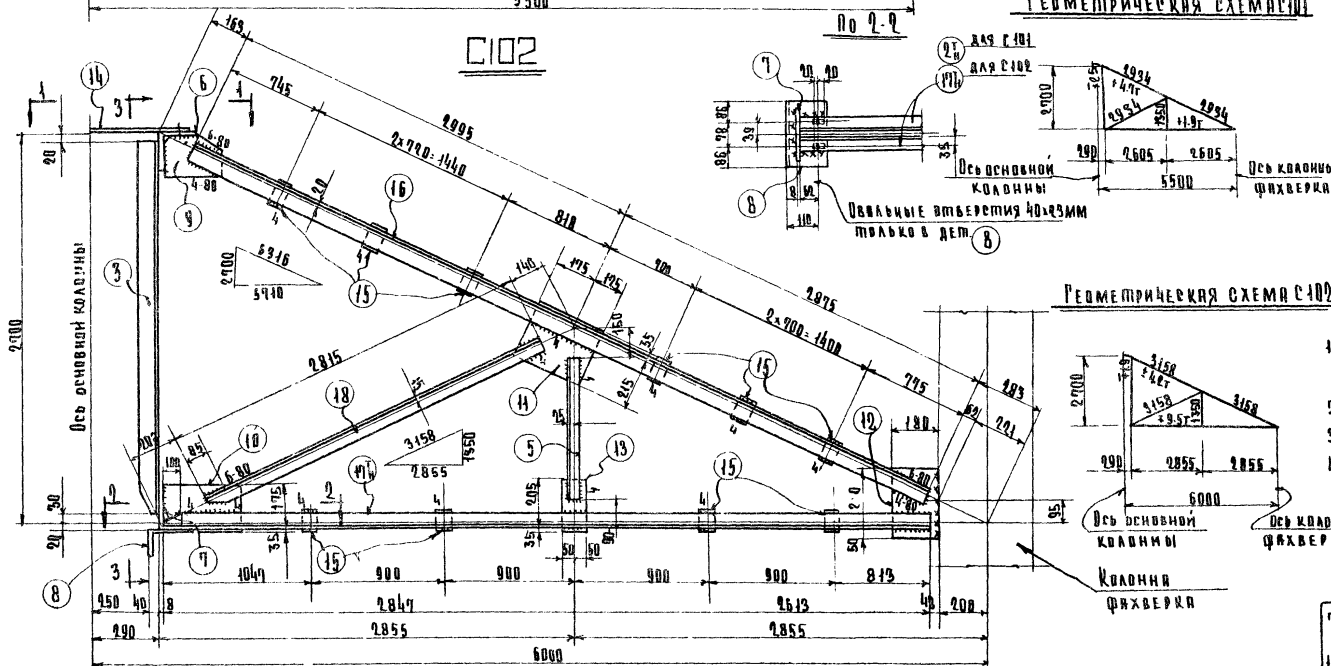
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 кл для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия ковать или сверлить Ø: 43 мм, кроме проворен.
3. Сварные заводские швы 4-6 мм, кроме проворенных.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

ТА	Связи C99 и C100	П.П. 01-05
1963г		Лист 04
		2970 28



Марка		Спецификация		Сталь Вст. 3 кп		Примечания
		мм	мм	колич.	вес кр	
мм	сечение	длина	т. н.	идет.	всех	марки
1	Л 75×6	5440	2	37.4	75	
2	Л 63×5	4960	1	23.9	48	
3	Л 75×6	2650	1	18.2	18	
4	Л 50×5	2620	1	9.9	10	
5	Л 50×5	1140	1	4.3	4	
6	Л 160×10	240	1	6.5	7	
7	Л 195×8	220	1	2.7	3	
8	Л 180×100×12	250	1	5.9	6	
9	Л 170×8	250	1	2.7	3	197
10	Л 110×8	340	1	4.5	5	
11	Л 50×8	300	1	4.7	5	
12	Л 180×8	270	1	3.1	3	
13	Л 100×8	240	1	1.5	2	
14	Л 150×8	410	1	3.9	3	
15	Л 60×8	90	8	0.34	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2	
Дет. 3, 5 - 4 по марке С101					59	
16	Л 75×6	5870	2	40.4	81	
17	Л 75×6	5400	1	32.6	75	
18	Л 50×5	2815	1	10.6	11	
19	Л 60×8	90	10	0.34	3	231
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2	



Марка		Заводские швы		Монтажные швы		Примечания
		б. 4	б. 6	б. 4	б. 6	
С101	Длина м	3.6	5.0	0.3	1.9	
С101	Вес кр	0.32	0.9	0.03	0.94	0.37 1.9
С102	Длина м	3.9	5.3		2.1	
С102	Вес кр	0.35	0.95	1.3	4.9	0.38 1.6

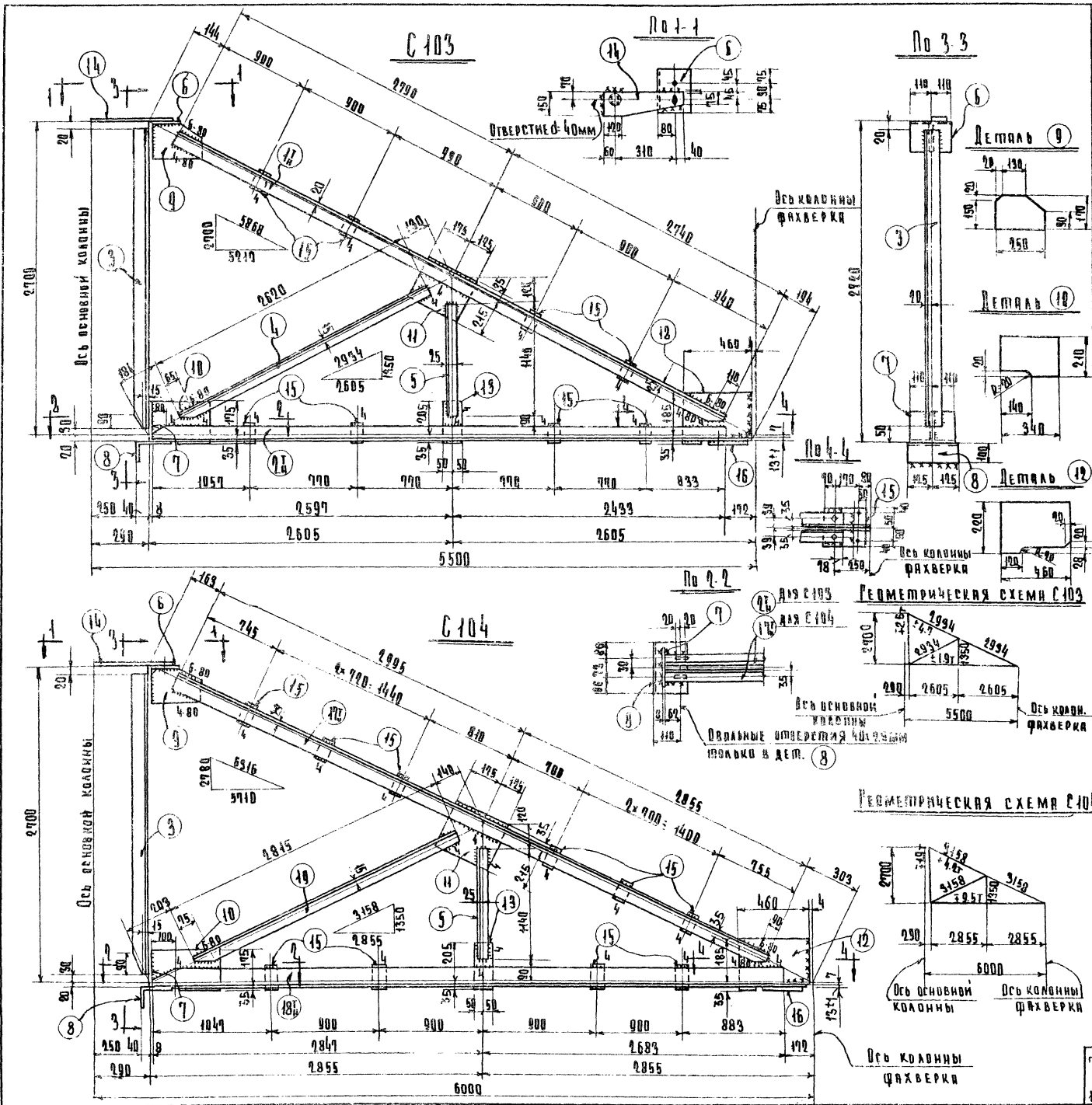
Примечания

1. Материал конструкций - сталь марки Вст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоты или сверлятся d=23 мм, кроме оговоренных.
3. Сварные заводские швы 8: 6 мм, кроме оговоренных.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

ТА
1963

Связи С101 и С102

ПН-01-05
Лист 25
9970 29



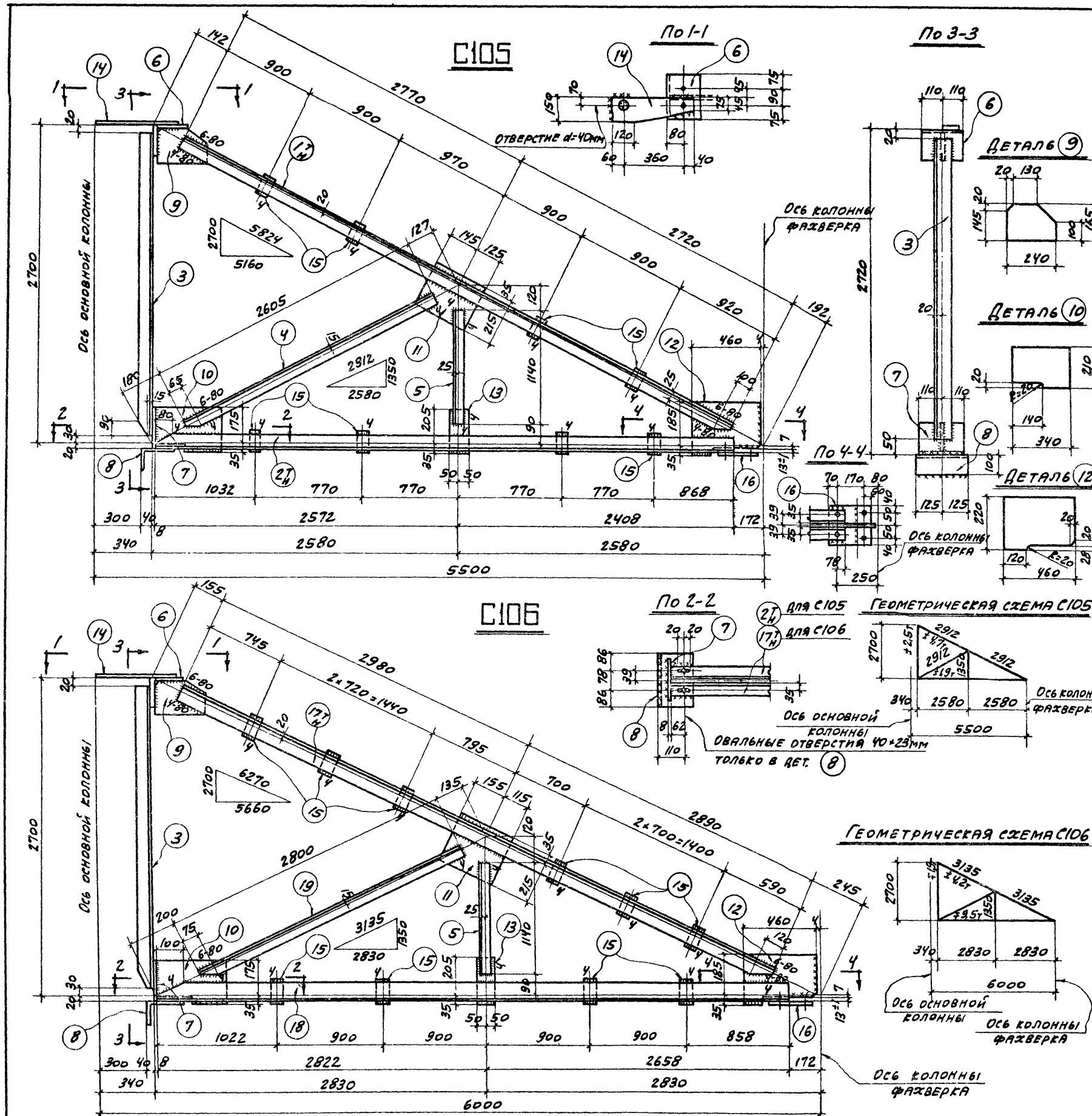
Спецификация					Сталь - ВСт 3кп		
Марка	МН	Сечение	Длина	Угол	Вес кр		Примечания
дм	т	мм	т	н	дет.	всех	марки
С 103	1	Л 75х6	5530	1	1	38.2	76
	2	Л 63х5	5030	1	1	24.1	48
	3	Л 75х6	2650	1	1	18.2	18
	4	Л 50х5	2620	1	1	9.9	10
	5	Л 50х5	1140	1	1	4.3	4
	6	Л 160х12	240	1	1	6.5	7
	7	- 195х8	220	1	1	2.7	3
	8	Л 160х100х12	250	1	1	5.9	6
	9	- 170х8	250	1	1	2.7	3
	10	- 210х8	340	1	1	4.5	5
	11	- 450х8	300	1	1	4.7	5
	12	- 220х8	460	1	1	6.35	6
	13	- 100х8	240	1	1	1.5	2
	14	- 150х8	410	1	1	3.3	3
	15	- 60х8	90	8	8	0.34	3
	16	- 180х8	310	1	1	3.5	4
Вес направленного металла					2		
Дет 2,5-14, 16 по марке С 103					66		
С 104	17	Л 75х6	5850	1	1	40.3	81
	18	Л 75х6	5530	1	1	38	76
	19	Л 50х5	2815	1	1	10.6	11
	15	- 60х8	90	17	17	0.34	3
	Вес направленного металла					2	

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрод	Заводские швы				Монтажные швы			
		942		Без наплавки металла кр		942		Без наплавки металла кр	
		Тип и толщина шва	б. ч	б. б	Всего мм	б. ч	б. б	Всего мм	б. б
С 103	Длина м	3.6	5.0			0.3	4.9	0.34	1.9
	Вес кр	0.32	0.9	1.2	5.8	0.03	0.34		
С 104	Длина м	3.9	5.9				2.1		0.38
	Вес кр	0.35	0.95	1.3	4.8		0.38		1.6

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоты или сверлятся d=23 мм, кроме оговоренных.
3. Сварные заводские швы - в 6 мм, кроме оговоренных.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам. Швы для прикрепления связей к колоннам факхверка условно показаны только для отметок низа строительных конструкций 14.4; 16.2 и 18.0 м.



СПЕЦИФИКАЦИЯ. СТАЛЬ - В.СТ.ЗКП									
МАРКА	НП ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛИЧ.		ВЕС КГ		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ		
С105	1	L 75*6	5490	1	1	37,8	76	205	
	2	L 63*5	4980	1	1	23,8	48		
	3	L 75*6	2670	1	1	18,2	18		
	4	L 50*5	2605	1	1	10,0	10		
	5	L 50*5	1140	1	1	4,3	4		
	6	L 160*12	240	1	1	6,5	7		
	7	- 195*8	220	1	1	2,7	3		
	8	L 160*100*12	250	1	1	5,9	6		
	9	- 165*8	240	1	1	2,5	3		
	10	- 210*8	340	1	1	4,5	5		
	11	- 250*8	270	1	1	4,3	4		
	12	- 220*8	460	1	1	6,35	6		
	13	- 100*8	240	1	1	1,5	2		
	14	- 150*8	460	1	1	3,7	4		
	15	- 60*8	90	8	8	0,3	3		
	16	- 180*8	310	1	1	3,5	4		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		
С106	ДЕТ. 3, 5-14, 16 ПО МАРКЕ С105						66	238	
	17	L 75*6	5870	1	1	40,4	81		
	18	L 75*6	5480	1	1	37,6	75		
	19	L 50*5	2800	1	1	10,5	11		
	15	- 60*8	90	10	10	0,3	3		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ.

МАРКА	—	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
	ТИП ЭЛЕКТРОД.	342			ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ	342			ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ	
	ТИП И ТАЛЦУНА ШВА ММ	Б4	Б6		ВСЕГО НА 1Т	Б4	Б6		ВСЕГО НА 1Т	
С105	ДЛИНА М	3,6	5,4		1,3	6,4	0,3	1,9	0,37	1,9
	ВЕС КГ	0,32	0,98				0,03	0,34		
С106	ДЛИНА М	3,9	5,7		1,4	5,2	2,1		0,38	1,6
	ВЕС КГ	0,35	1,03				0,38			

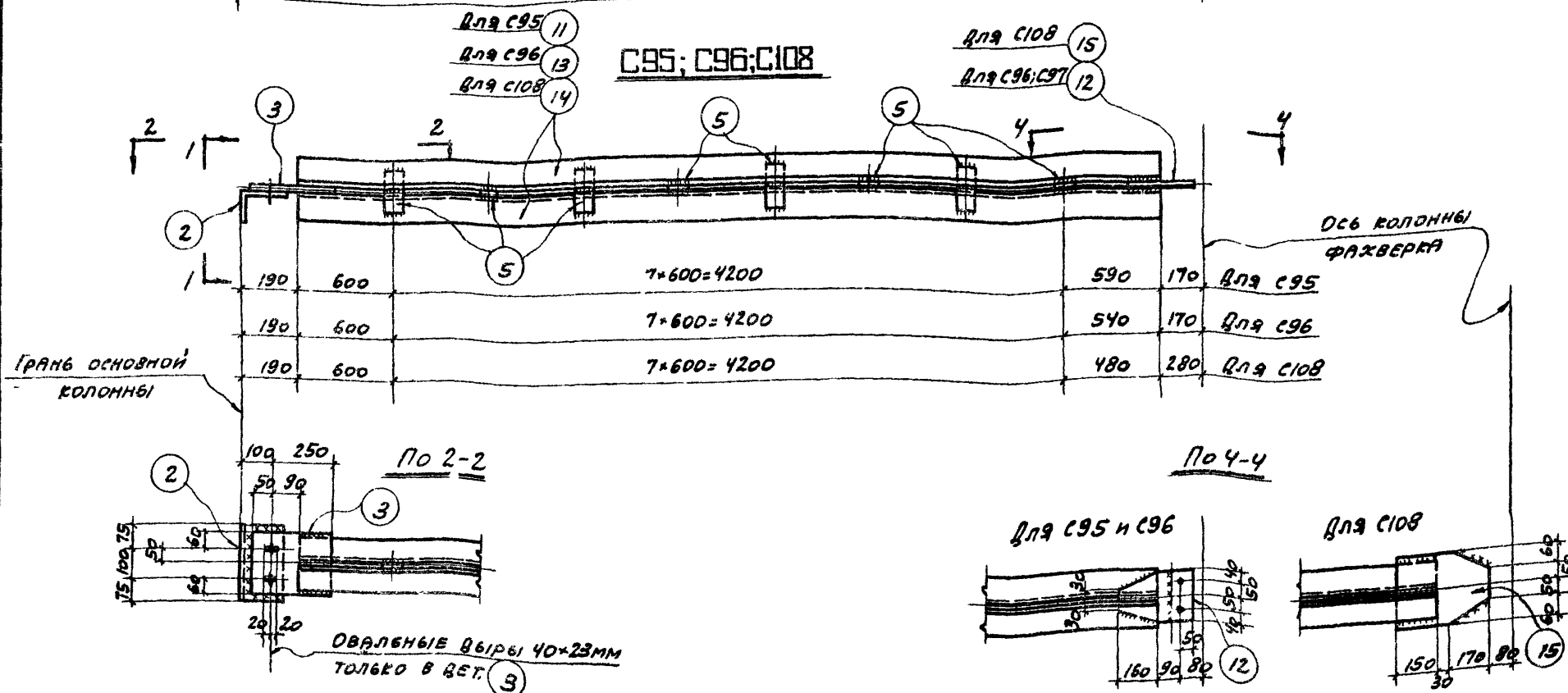
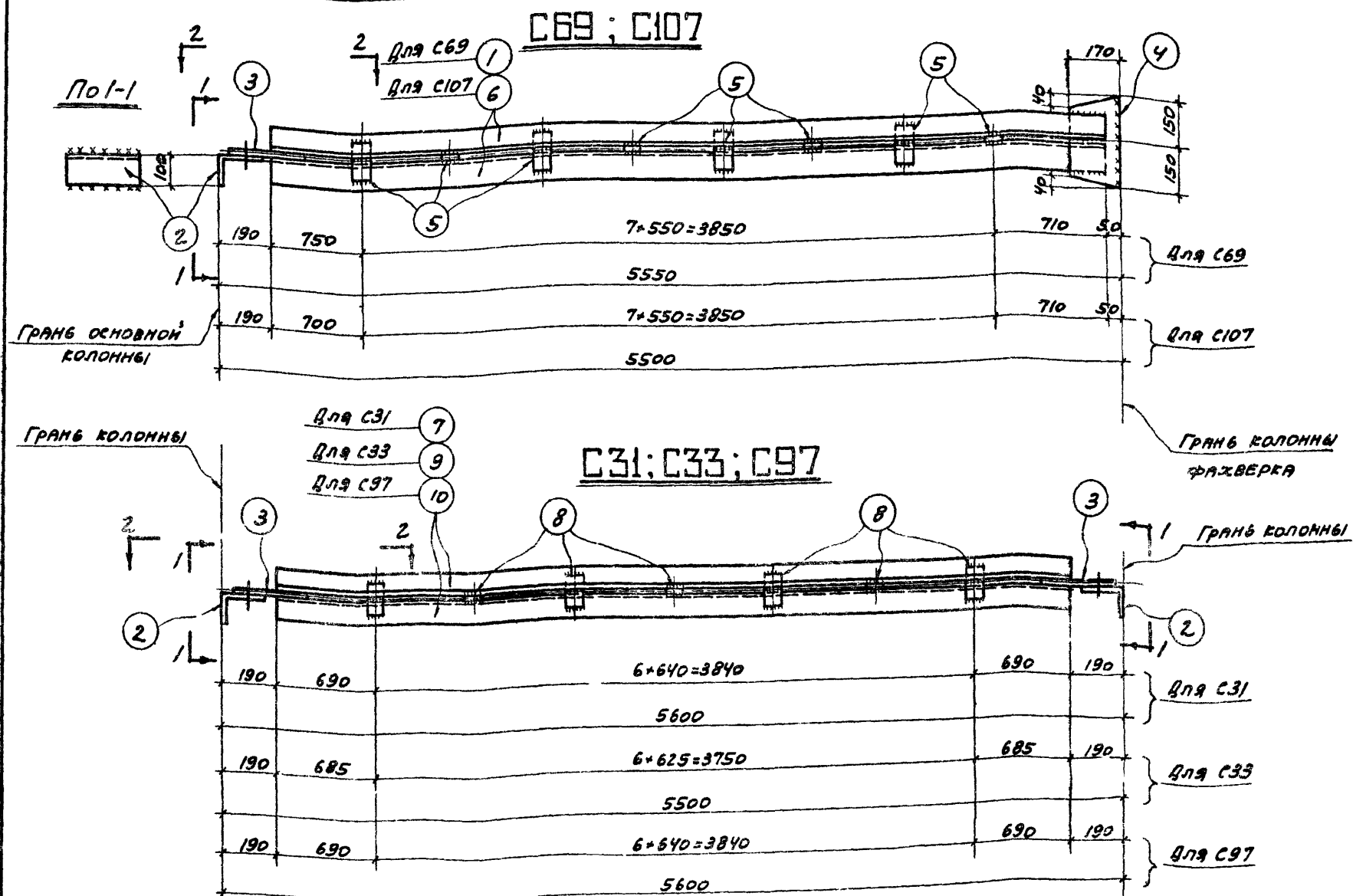
ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗКП ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60.
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ $d=23$ ММ, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- СВАРНЫЕ ЗАВОДСКИЕ ШВЫ $h=6$ ММ, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ. ШВЫ ДЛЯ ПРИКРЕПЛЕНИЯ СВЯЗЕЙ К КОЛОННАМ ФАХВЕРКА УСЛОВНО ПОКАЗАНЫ ТОЛЬКО ДЛЯ ОТМЕТОК НИЗА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ 14,4; 16,2 И 18,0М.

ТА
1963г

СВЯЗИ С105 И С106

ПП-01-05
Лист 27



СПЕЦИФИКАЦИЯ				СТАЛЬ В СТ. 3 КЛ					ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКА	НМ ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛИЧ.		ВЕС КГ		МАРКА	
				Т	Н	1 ДЕТ.	ВСЕХ		
С69	1	Л 90×7	5310	2		51,2	102	118	
	2	Л 160×100×9	250	1		4,5	4		
	3	- 220×8	300	1		4,1	4		
	4	- 170×8	300	1		3,2	3		
	5	- 60×8	150	8		0,5	4		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С107	ДЕТ. 2-5 ПО МАРКЕ С69					15		117	
	6	Л 90×7	5260	2		50,6	101		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С31	2	Л 160×100×9	250	2		4,5	9	98	
	3	- 220×8	300	2		4,1	8		
	7	Л 80×6	5220	2		38,4	77		
	8	- 60×8	120	7		0,46	3		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С33	ДЕТ. 2,3,8 ПО МАРКЕ С31					20		97	
	9	Л 80×6	5120	2		37,7	76		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С97	ДЕТ. 2,3,8 ПО МАРКЕ С31					20		122	
	10	Л 90×7	5220	2		50,3	101		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С95	ДЕТ. 2,3,5 ПО МАРКЕ С69					12		120	
	11	Л 90×7	5390	2		52,1	104		
	12	- 180×8	300	1		3,0	3		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С96	ДЕТ. 2,3,5 ПО МАРКЕ С69					12		119	
	13	Л 90×7	5340	2		51,6	103		
	12	- 180×8	300	1		3,0	3		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
С108	ДЕТ. 2,3,5 ПО МАРКЕ С69					12		120	
	14	Л 90×7	5280	2		50,8	102		
	15	- 220×8	350	1		5,0	5		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		

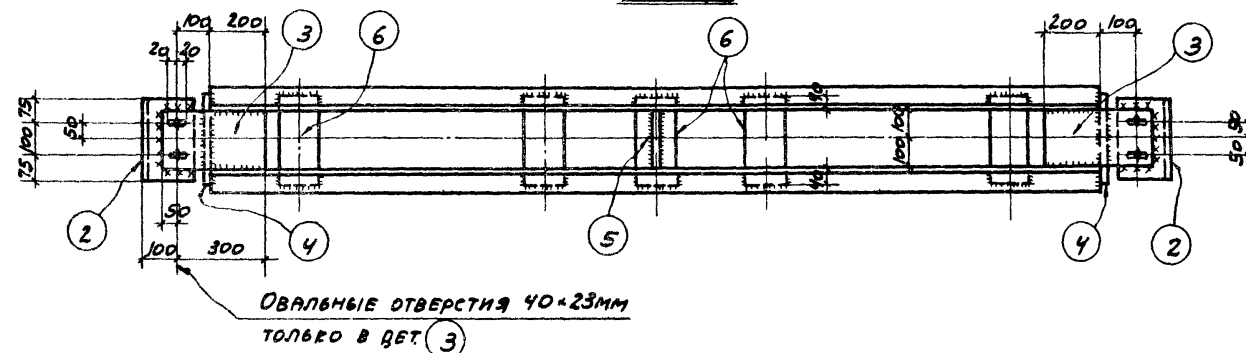
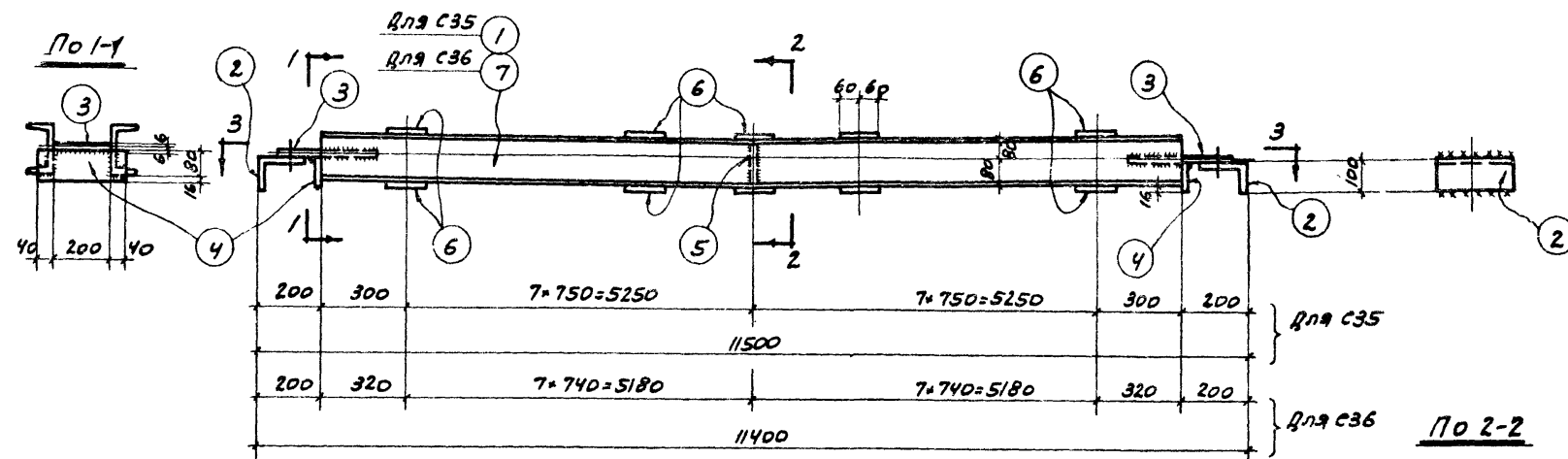
ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРО- ДРА, ТИП ИТОЛ- ЦИОНА ШВА ММ	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
		342			ВЕС НАПЛАВ- МЕТАЛЛА КГ	342			ВЕС НАПЛАВ- МЕТАЛЛА КГ	
		б6				б6	б8			
					ВСЕГО НА 1Т.				ВСЕГО НА 1Т.	
С69	ДЛИНА М	2,32			0,42	3,6	1,6		0,29	2,5
С107	ВЕС КГ	0,42					0,29			
С31	ДЛИНА М	2,5			0,45	4,7	1,4	0,5		4,2
С33	ВЕС КГ	0,45				3,8	0,25	0,16		0,41
С97										3,4
С95, С96	ДЛИНА М	2,72			0,49	4,3	1,3			4,2
С108	ВЕС КГ	0,49					0,23			2,0

Примечания

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт.Зкп для СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60.
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛДЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ $d=23\text{ мм}$, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
3. СВАРНЫЕ ЗАВОДСКИЕ ШВЫ $h=6\text{ мм}$.
4. РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

ТД 1963г.	РАСПОРЯЖЕНИЯ СЗ, СЗЗ, С69, С95, С96, С97, С107 и 108	ПП-01-05	
		Лист	28



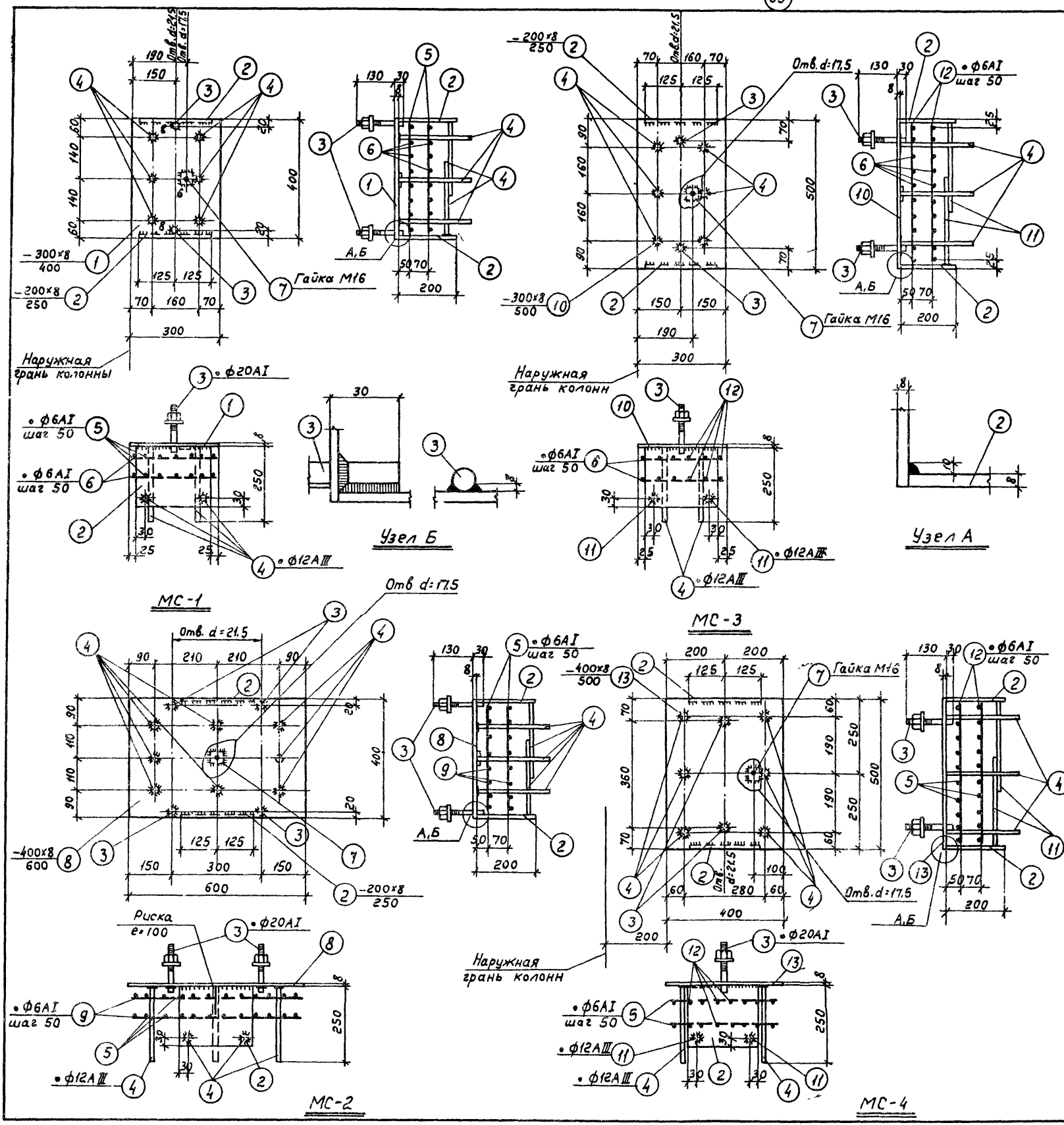
СПЕЦИФИКАЦИЯ						СТАЛЬ В Ст. 3 кп			
МАРКА	НН ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС КГ		МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	1ДЕТ.	ВСЕХ		
С35	1	С 16	11100	2		157,5	315	408	
	2	С 160*100*9	250	2		4,5	9		
	3	- 200*12	350	2		6,6	13		
	4	- 90*8	280	2		1,6	3		
	5	- 160*8	200	1		2,0	2		
	6	- 120*8	280	30		2,1	63		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							3		
С36	ДЕТ. 2-6 ПО МАРКЕ С35						90	405	
	7	С 16	11000	2		156	312		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								3

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ЗАВОДСКИЕ ШБ61					МОНТАЖНЫЕ ШБ61				
	ТИП ЭЛЕКТР.	342			ВЕС НАП. МЕТАЛЛА КГ	342			ВЕС НАП. МЕТАЛЛА КГ	
	ТИП И ТОЛЩ. ШВА ММ	Б 4	Б 6	ВСЕГО НА 1	Б 6	Б 8	ВСЕГО НА 1			
С35	ДЛИНА М		16,7	3,0	7,4	1,3	0,5	0,4	0,98	
	ВЕС КГ		3,0			0,24	0,16			
С36	ДЛИНА М		16,7	3,0	7,4	1,3	0,5	0,4	0,99	
	ВЕС КГ		3,0			0,24	0,16			

Примечания:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт.Зкп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ $d=23$ мм, кроме оговоренных.
3. ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h=6$ мм.
4. РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		Примечания
					Детали	Всех	
МС-1	1	- 300x8	400	1	7.54	7.54	19.2
	2	- 200x8	250	2	3.14	6.28	
	3	• Ф20АІ	160	2	0.5	1.00	
	4	• Ф12АІІІ	250	10	0.22	2.20	
	5	• Ф6АІ	380	14	0.08	1.12	
	6	• Ф6АІ	280	16	0.06	0.96	
	7	Гайка М16	—	1	0.05	0.05	
МС-2	2	- 200x8	250	2	3.14	6.28	30.0
	3	• Ф20АІ	160	4	0.5	2.00	
	4	• Ф12АІІІ	250	12	0.22	2.64	
	5	• Ф6АІ	380	24	0.08	1.92	
	7	Гайка М16	—	1	0.05	0.05	
	8	- 400x8	600	1	15.07	15.07	
	9	• Ф6АІ	580	16	0.13	2.08	
МС-3	2	- 200x8	250	2	3.14	6.28	21.7
	3	• Ф20АІ	160	2	0.5	1.0	
	4	• Ф12АІІІ	250	6	0.22	1.32	
	6	• Ф6АІ	280	20	0.06	1.2	
	7	Гайка М16	—	1	0.05	0.05	
	10	- 300x8	500	1	9.42	9.42	
	11	• Ф12АІІІ	300	4	0.27	1.08	
МС-4	2	- 200x8	250	2	3.14	6.28	26.6
	3	• Ф20АІ	160	2	0.5	1.0	
	4	• Ф12АІІІ	250	10	0.22	2.2	
	5	• Ф6АІ	380	20	0.08	1.6	
	7	Гайка М16	—	1	0.05	0.05	
	12	• Ф6АІ	480	16	0.11	1.76	
	11	• Ф12АІІІ	300	4	0.27	1.08	

Примечания:

1. Закладные элементы по данному листу должны быть предусмотрены в колоннах серий КЭ-01-49 и КЭ-01-52 при шаге колонн 6м для прикрепления связей настоящей серии. Эти закладные элементы устанавливаются взамен закладных элементов, предусмотренных в указанных сериях колонн в соответствии с приведенной ниже таблицей

Серия колонн	Выпуск	Марка закладного элемента		Примечания
		По серии колонн	По настоящему листу	
КЭ-01-49	I и II	М-1	МС-1	
	I и II	М-2	МС-2	
	III	М-23	МС-3	
КЭ-01-52	I, II и III	М-1	МС-1	
	I, II и III	М-2	МС-3	
	I, II и III	М-3	МС-4	

2. Материал деталей и технологические указания по изготовлению элементов принимать по соответствующей серии колонн.