

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР



ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

*Иллюстр. с 1х11-73, см. табр
№б-22-217 (3. 015-1)*

СЕРИЯ ИС-01-06

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИЕ ОПОРЫ
ПОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРУБОПРОВОДЫ

ВЫПУСК 3

ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОЛОННЫ, ТРАВЕРСЫ И СВЯЗИ



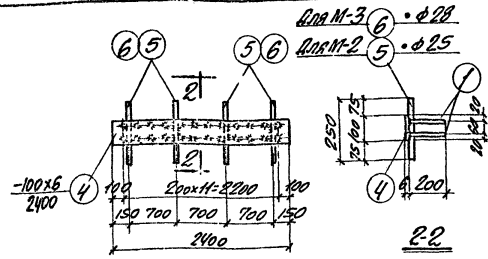
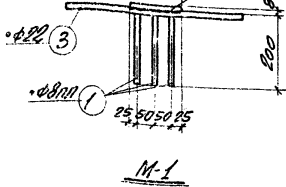
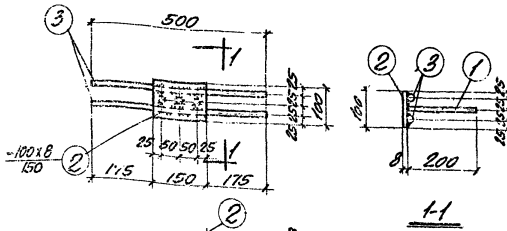
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

6995-03

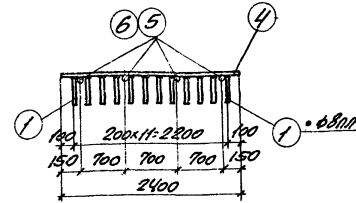
1. В настоящем выпуске 3 серии ИС-01-06 даны рабочие чертежи закладных элементов, металлических связей, траверс и колонн.
2. Серия ИС-01-06 состоит из материалов для проектирования, рабочих чертежей железобетонных конструкций колонн и траверс, рабочих чертежей металлоконструкций связей, траверс и колонн.
3. Материал для проектирования, включающий монтажные схемы отдельно стоящих опор, таблицы для подбора колонн и траверс, детали сопряжения несущих конструкций, помещен в выпуске 1 данной серии.
4. Маркировка конструкций отдельно стоящих опор принята буквами и цифрами (например МК-1, МТ-1, СВ1). Буквы определяют вид конструкции - металлические колонны, металлические траверсы, вертикальные связи. Цифры указывают номера рабочих марок конструкций.
5. Общие пояснения к чертежам смотрите в выпуске 1 данной серии.
6. Установку анкерных болтов в фундаментах под металлические колонны МК-1-МК-3 производить по кондукторам. Металлоконструкции покрасить антикоррозионными красками.

| | | |
|-------------|-----------------------|----------------|
| Исполнитель | Инженер-проектировщик | С.И. Мухоморов |
| Проверенный | Инженер-проектировщик | В.И. Мухоморов |
| Составитель | Инженер-проектировщик | В.И. Мухоморов |
| Дата | 1963 | |

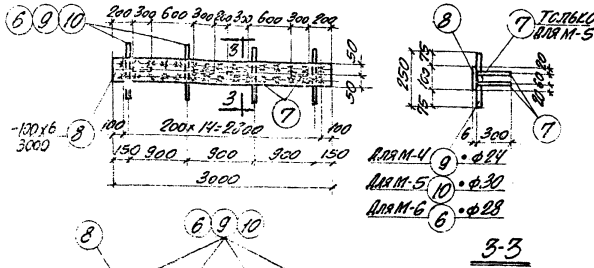




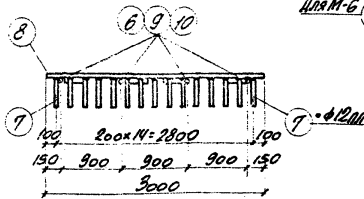
диам M-3 $\phi 28$
диам M-2 $\phi 25$



M-2, M-3



диам M-4 $\phi 24$
диам M-5 $\phi 30$
диам M-6 $\phi 28$



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИВАРКУ СТЕПЕНЬКИ ПОС. 1.7 ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОД СЛОЕМ ФЛАНЦА.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ НА ЗДАВАНИЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-1:М-6 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 5.

УТВ. _____

ДИЗАЙНЕР _____

ПРОЕКТИРОВЩИК _____

МАШИНОВЕР _____

КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ _____

ЭЛЕКТРОННОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ _____

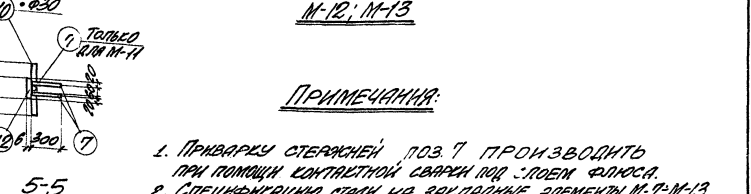
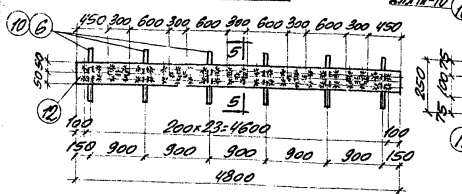
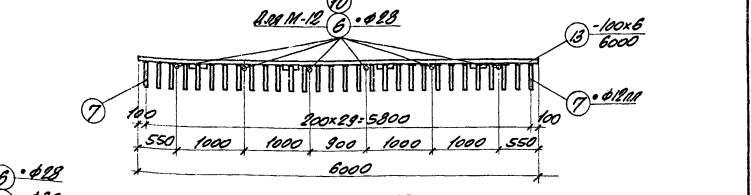
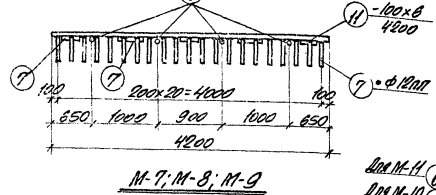
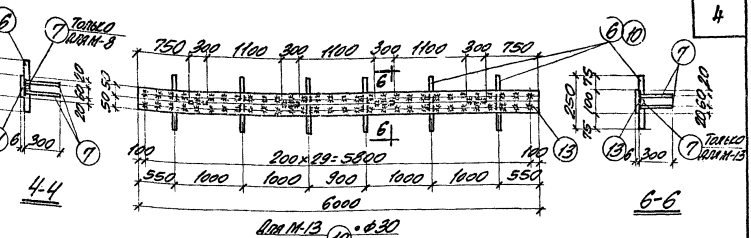
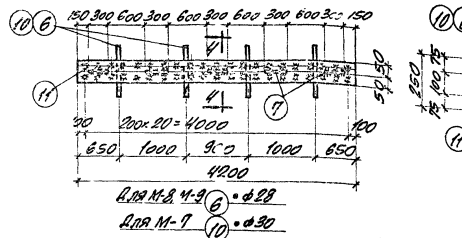
КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ _____

ЭЛЕКТРОННОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ _____

КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ _____

ЭЛЕКТРОННОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ _____

ВСЕ РАБОТЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО УКАЗАНИЯМ ПРОЕКТА И ПАСПОРТА МАТЕРИАЛОВ.
 ПРИ НЕПОЯСНИМЫХ МЕСТАХ ОБРАЩАТЬСЯ К ПРОЕКТИРУЮЩЕМУ ИНЖЕНЕРУ.
 ОТВЕТСТВЕННЫЙ ИНЖЕНЕР: [подпись]
 ДИРЕКТОР: [подпись]



ПРИМЕЧАНИЯ:

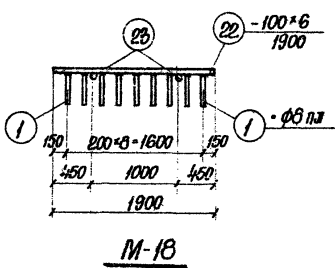
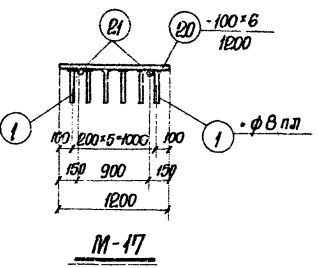
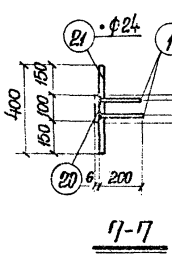
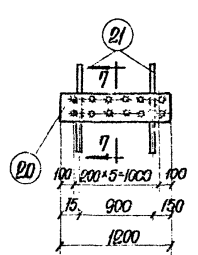
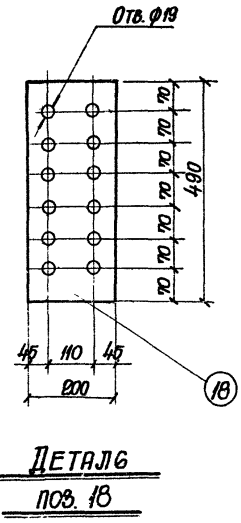
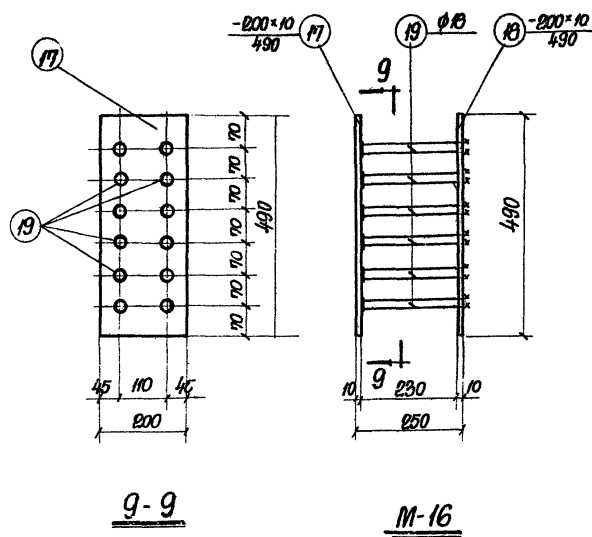
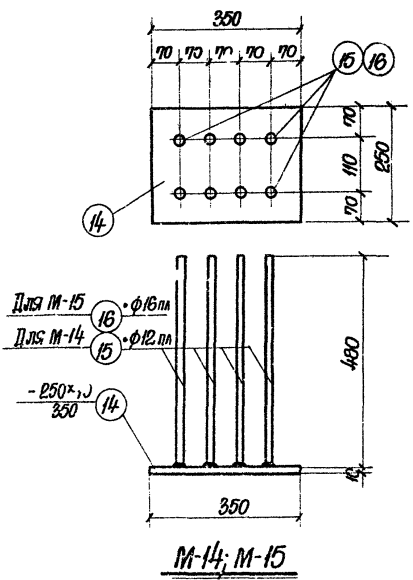
1. ПРИБАВКУ СТЕЖАКОВ ПОЗ. 7 ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОЛОЖИИ КОНТРАСТНОЙ СВАРКИ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАЛЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-7, М-13 СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ 5 И 6.



ЗАЛЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-7, М-13

М-01-06
 ВЫПУСК 3
 ЛИСТ 2

| | |
|------------------------------|-----------|
| ГЛ. ИНЖ. И.А.А. КОВАРОВИЧКАЯ | ФОРМАЗОВ |
| НАЧ. ОТДЕЛА БИЛКОС | ЛИШАРЕНКО |
| ГЛ. КОНСТРУКТОР РОДНИКОВ | ЛИШАРЕНКО |
| ГЛ. ИНЖ. П.А. ВОДОПЕЛОВ | МАРЧЕНКО |
| И.А. П. БЫЛКОС | МАРЧЕНКО |
| | ЭЛЕМЕНТЫ |



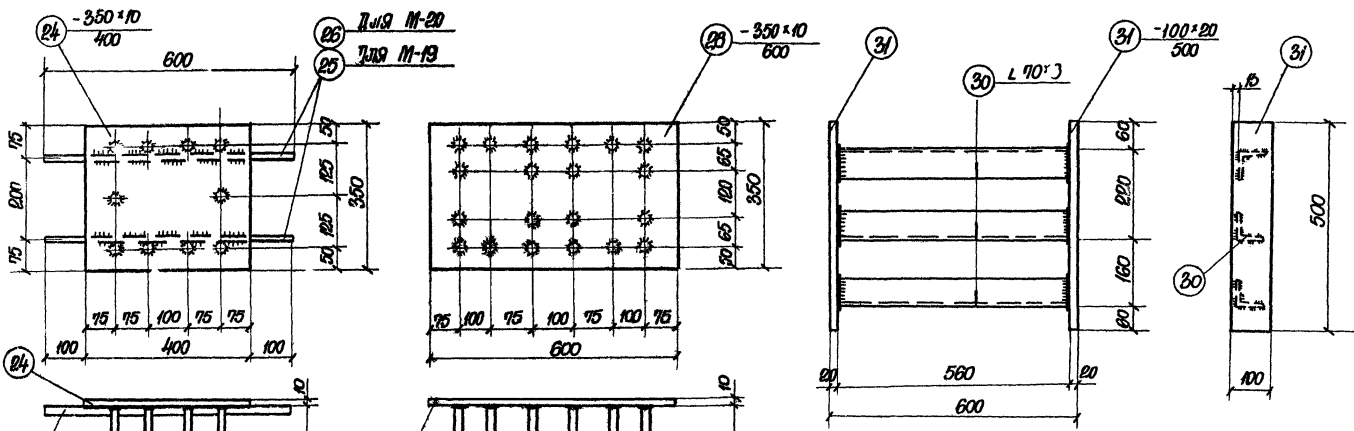
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 1, 15, 16, 13 ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-14 ÷ М-18 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 6.

ТА
1963г.

ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ М-14 ÷ М-18

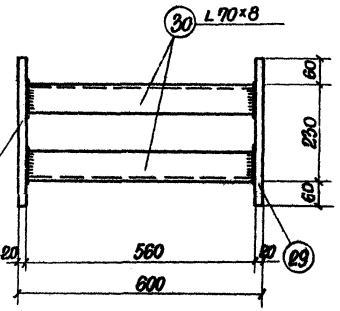
| |
|----------|
| ИС-01-06 |
| Выпуск 3 |
| Лист 3 |



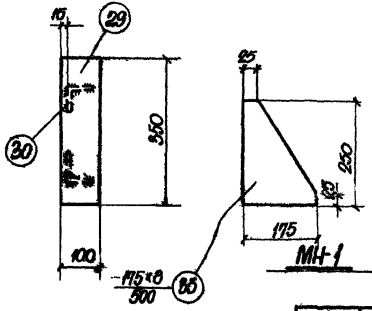
M-19; M-20

M-21

M-23



M-22



M-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Приварку стержней поз. 15, 27 производите при помощи контактной сварки под слоем флюса.
2. Сплицевку стержней на закладные элементы M-19 ÷ M-23 и накладную деталь M-1 смотрите на листе 6.

| | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИЗМЕРЕНА | ИЗМЕРЕНА | ИЗМЕРЕНА | ИЗМЕРЕНА |
| РАСЧИТАНА | РАСЧИТАНА | РАСЧИТАНА | РАСЧИТАНА |
| ПРОВЕРЕНА | ПРОВЕРЕНА | ПРОВЕРЕНА | ПРОВЕРЕНА |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |



ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ M-19 ÷ M-23
И НАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ M-1.

| |
|----------|
| ИС-01-06 |
| ВЫПУСК 3 |
| Лист 4 |

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ.

| Марка | № поз. | Профиль | Длина мм | Колич. шт. | ВЕС кг. | | | Примечания |
|-------|--------|----------|----------|------------|---------------|--------------|---------|------------|
| | | | | | Одной позиции | Всех позиций | Элемент | |
| М-1 | 1 | • ф8 пл | 200 | 3 | 0.08 | 0.2 | 4.2 | |
| | 2 | — 100×8 | 150 | 1 | 1.0 | 1.0 | | |
| | 3 | • ф22 | 500 | 2 | 1.5 | 3.0 | | |
| М-2 | 1 | • ф8 пл | 200 | 24 | 0.08 | 1.9 | 17.1 | |
| | 4 | — 100×6 | 2400 | 1 | 11.3 | 11.3 | | |
| | 5 | • ф25 | 250 | 4 | 0.97 | 3.9 | | |
| М-3 | 1 | • ф8 пл | 200 | 24 | 0.08 | 1.9 | 18.0 | |
| | 4 | — 100×6 | 2400 | 1 | 11.3 | 11.3 | | |
| | 6 | • ф28 | 250 | 4 | 1.2 | 4.8 | | |
| М-4 | 7 | • ф12 пл | 300 | 30 | 0.27 | 8.1 | 25.8 | |
| | 8 | — 100×6 | 3000 | 1 | 14.1 | 14.1 | | |
| | 9 | • ф24 | 250 | 4 | 0.9 | 3.6 | | |
| М-5 | 7 | • ф12 пл | 300 | 34 | 0.27 | 9.2 | 28.9 | |
| | 8 | — 100×6 | 3000 | 1 | 14.1 | 14.1 | | |
| | 10 | • ф30 | 250 | 4 | 1.4 | 5.6 | | |
| М-6 | 6 | • ф28 | 250 | 4 | 1.2 | 4.8 | 27.0 | |
| | 7 | • ф12 пл | 300 | 30 | 0.27 | 8.1 | | |
| | 8 | — 100×6 | 3000 | 1 | 14.1 | 14.1 | | |
| М-7 | 7 | • ф12 пл | 300 | 42 | 0.27 | 11.3 | 36.7 | |
| | 10 | • ф30 | 250 | 4 | 1.4 | 5.6 | | |
| | 11 | — 100×6 | 4200 | 1 | 19.8 | 19.8 | | |

| Марка | № поз. | Профиль | Длина мм | Колич. штук | ВЕС кг. | | | Примечания |
|-------|--------|----------|----------|-------------|---------------|--------------|---------|------------|
| | | | | | Одной позиции | Всех позиций | Элемент | |
| М-8 | 6 | • ф28 | 250 | 4 | 1.2 | 4.8 | 37.3 | |
| | 7 | • ф12 пл | 300 | 47 | 0.27 | 12.7 | | |
| | 11 | — 100×6 | 4200 | 1 | 19.8 | 19.8 | | |
| М-9 | 6 | • ф28 | 250 | 4 | 1.2 | 4.8 | 35.9 | |
| | 7 | • ф12 пл | 300 | 42 | 0.27 | 11.3 | | |
| | 11 | — 100×6 | 4200 | 1 | 19.8 | 19.8 | | |
| М-10 | 7 | • ф12 пл | 300 | 48 | 0.27 | 12.9 | 43.9 | |
| | 10 | • ф30 | 250 | 6 | 1.4 | 8.4 | | |
| | 12 | — 100×6 | 4800 | 1 | 22.6 | 22.6 | | |
| М-11 | 6 | • ф28 | 250 | 6 | 1.2 | 7.2 | 44.1 | |
| | 7 | • ф12 пл | 300 | 53 | 0.27 | 14.3 | | |
| | 12 | — 100×6 | 4800 | 1 | 22.6 | 22.6 | | |

ПРИМЕЧАНИЕ:

КОНСТРУКЦИЮ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СМОТРИТЕ НА ЛИСТАХ №2

| | | | |
|--------------------------|-------|-------------|-------|
| ГЛАВ. ИНЖ. КОСЯКОВИЧУК | И. П. | ДЛЯ ПРОЕКТ. | И. П. |
| НАЧ. ОТДЕЛА БАНДОС | И. П. | ВЛ. ИРФ. | И. П. |
| ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЦНИНСКИЙ | И. П. | РАСЧ. ИРФ. | И. П. |
| ГЛАВ. ИНЖ. ЛЕ. БОЛОВЯНОВ | И. П. | ИСП. ИРФ. | И. П. |
| ДЛЯ ВП. ИРФ. | И. П. | ИСП. ИРФ. | И. П. |

ТА
1963г.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ М-1÷М-11.

| | |
|----------|---|
| ИС-01-06 | |
| Выпуск 3 | |
| Лист | 5 |

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ЗАКЛАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ

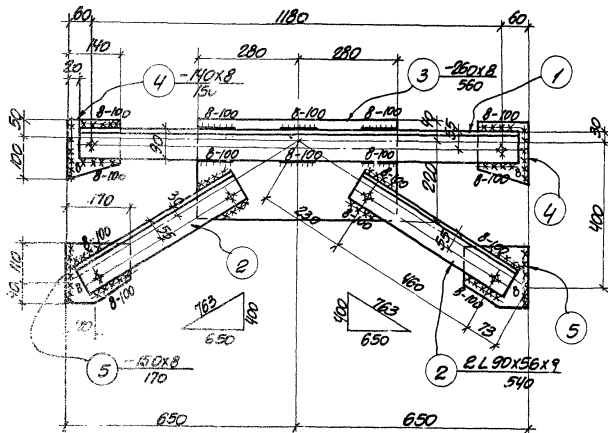
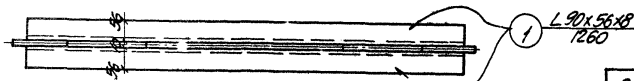
| МАРКА | № ПОЗ. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | КОЛИЧ. шт. | ВЕС кг | | ВРЕМЯ ТР | ПРИМЕЧАНИЯ |
|-------|--------|---------|-------------|---------------|------------------|-----------------|-------------|------------|
| | | | | | ОДНОЙ ПОЗИЦИИ | ВСЕГ ПОЗИЦИИ | | |
| М-12 | 6 | • Ф28 | 250 | 6 | 12 | 7.2 | 51.7 | |
| | 7 | • Ф12.М | 300 | 60 | 0.27 | 16.2 | | |
| | 13 | -100x6 | 6000 | 1 | 28.3 | 28.3 | | |
| М-13 | 7 | • Ф12.М | 300 | 64 | 0.27 | 17.3 | 54.0 | |
| | 10 | • Ф30 | 250 | 6 | 1.4 | 8.4 | | |
| | 13 | -100x6 | 6000 | 1 | 28.3 | 28.3 | | |
| М-14 | 14 | -250x10 | 350 | 1 | 6.9 | 6.9 | 10.3 | |
| | 15 | • Ф12.М | 480 | 8 | 0.43 | 3.4 | | |
| М-15 | 14 | -250x10 | 350 | 1 | 6.9 | 6.9 | 13.0 | |
| | 16 | • Ф16.М | 480 | 8 | 0.76 | 6.1 | | |
| М-16 | 17 | -200x10 | 490 | 1 | 7.7 | 7.7 | 24.2 | |
| | 18 | -200x10 | 490 | 1 | 7.7 | 7.7 | | |
| | 19 | • Ф18 | 240 | 12 | 0.48 | 5.8 | | |
| М-17 | 1 | • Ф8.М | 200 | 12 | 0.08 | 1.0 | 9.5 | |
| | 20 | -100x6 | 1200 | 1 | 5.7 | 5.7 | | |
| | 21 | • Ф24 | 400 | 2 | 1.4 | 2.8 | | |
| М-18 | 1 | • Ф8.М | 200 | 18 | 0.08 | 1.4 | 14.7 | |
| | 22 | -100x6 | 1900 | 1 | 9.0 | 9.0 | | |
| | 23 | • Ф24 | 600 | 2 | 2.13 | 4.3 | | |

| МАРКА | № ПОЗ. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | КОЛИЧ. шт. | ВЕС кг | | ВРЕМЯ ТР | ПРИМЕЧАНИЯ |
|-------|--------|----------------|-------------|---------------|------------------|-----------------|-------------|------------|
| | | | | | ОДНОЙ ПОЗИЦИИ | ВСЕГ ПОЗИЦИИ | | |
| М-19 | 15 | • Ф12.М | 480 | 10 | 0.43 | 4.3 | 17.7 | |
| | 24 | -350x10 | 400 | 1 | 11.0 | 11.0 | | |
| | 25 | • Ф18 | 600 | 2 | 1.2 | 2.4 | | |
| М-20 | 15 | • Ф12.М | 480 | 10 | 0.43 | 4.3 | 18.9 | |
| | 24 | -350x10 | 400 | 1 | 11.0 | 11.0 | | |
| М-21 | 26 | • Ф22 | 600 | 2 | 1.8 | 3.6 | 28.1 | |
| | 27 | • Ф14.М | 480 | 20 | 0.58 | 11.6 | | |
| М-22 | 28 | -350x10 | 600 | 1 | 16.5 | 16.5 | 20.4 | |
| | 29 | -100x20 | 350 | 2 | 5.5 | 11.0 | | |
| М-23 | 30 | L70x8 | 560 | 2 | 4.7 | 9.4 | 29.9 | |
| | 30 | L70x8 | 560 | 3 | 4.7 | 14.1 | | |
| | 31 | -100x20 | 500 | 2 | 7.9 | 15.8 | | |
| М-24 | 32 | ГРЗ. ТР. d=14" | 250 | 1 | 0.8 | 0.8 | 0.8 | |
| М-25 | 33 | ГРЗ. ТР. d=14" | 350 | 1 | 1.1 | 1.1 | 1.1 | |
| М-26 | 34 | ГРЗ. ТР. d=14" | 500 | 1 | 1.6 | 1.6 | 1.6 | |
| МН-1 | 35 | -175x8 | 250 | 1 | 2.7 | 2.7 | 2.7 | |
| МН-2 | 36 | -100x8 | 2400 | 1 | 15.1 | 15.1 | 15.1 | |
| МН-3 | 37 | -100x8 | 3000 | 1 | 18.8 | 18.8 | 18.8 | |
| МН-4 | 38 | -100x8 | 4200 | 1 | 26.4 | 26.4 | 26.4 | |
| МН-5 | 39 | -100x8 | 6000 | 1 | 37.7 | 37.7 | 37.7 | |

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. КОНСТРУКЦИЮ ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СМОТРИТЕ НА ЛИСТАХ 1-4.

| | | |
|--------------|---|----------|
| ТХ 1963г. | СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ | ИС-01-06 |
| | М-12; М-26 и НАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МН-1; МН-5. | ВЫПУСК 3 |
| | | ЛИСТ 6 |



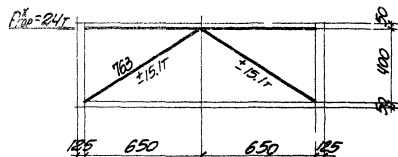
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

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

| МАРКА | №/№ | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | К-ВО шт. | ВЕС В КГ | | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|------------------------|-----|-----------|-------------|-------------|-------------------------|------------------|---------------|------------|
| | | | | | ДЛИНОЙ ПРЕИМУЩЕСТВЕН | ВСЕХ РАЗМЕРОВ | ЭЛЕМЕН- ТА | |
| СВ-1 | 1 | L 90x56x8 | 1260 | 2 | 11.1 | 22 | 57 | |
| | 2 | L 90x56x8 | 540 | 4 | 4.7 | 19 | | |
| | 3 | - 260x8 | 560 | 1 | 9.1 | 9 | | |
| | 4 | - 140x8 | 150 | 2 | 1.3 | 3 | | |
| | 5 | - 150x8 | 170 | 2 | 1.6 | 3 | | |
| НАПРАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2% | | | | | | 1 | | |

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дырки $d=20$ мм.
2. Все обрезы = 40 мм.
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Связи при перевозке сложить и перевернуть.
5. Маркировку связей смотрите на листе 2+4 выпуска 1 настоящей серии.

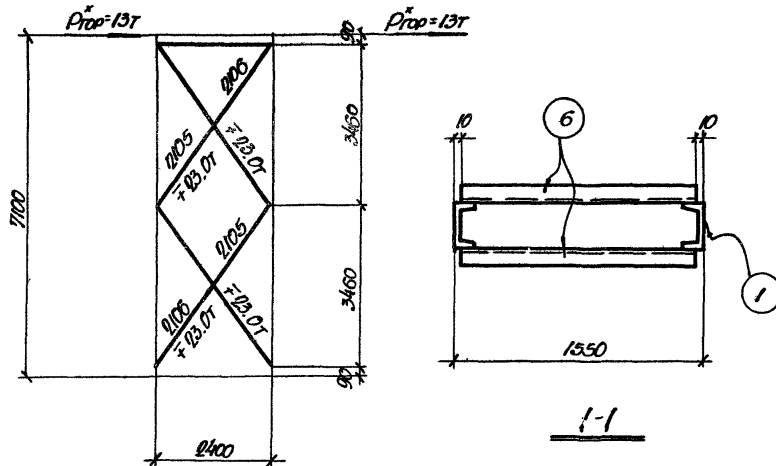
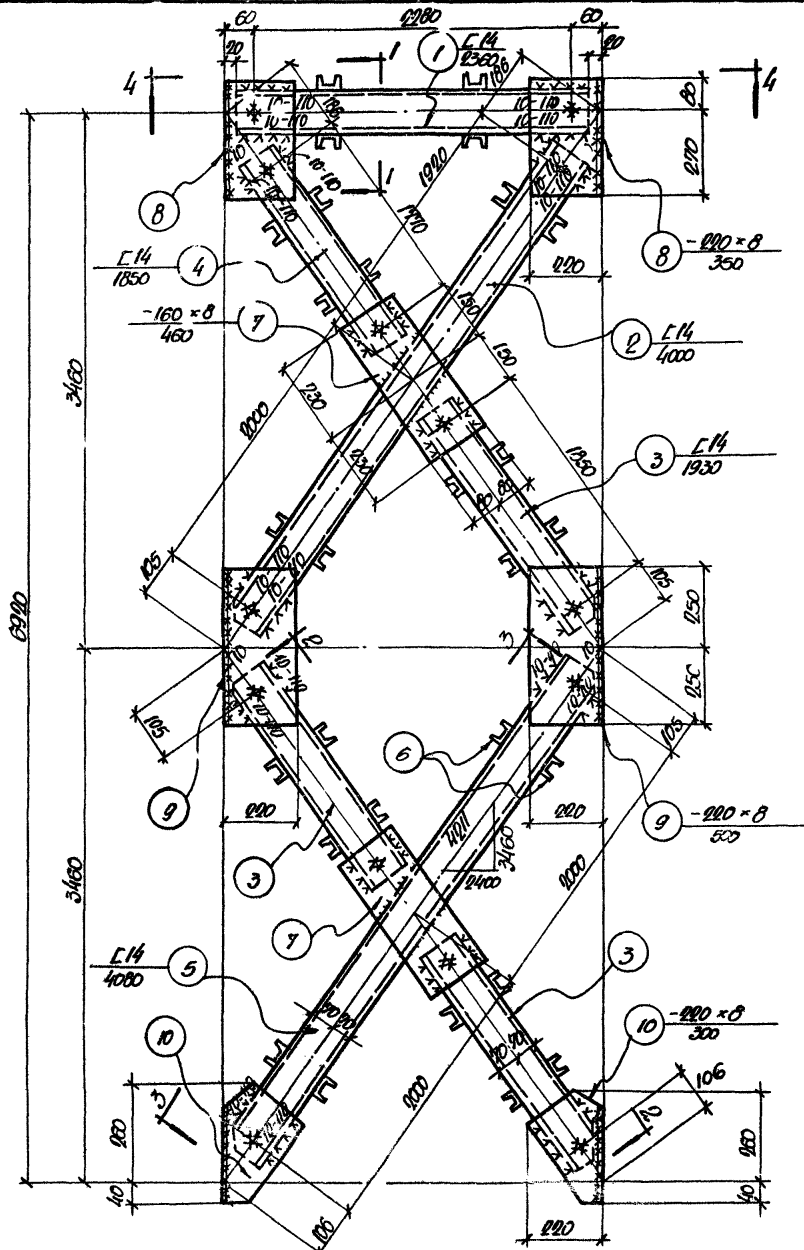


ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

ТА
1963.

ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-1

ИС-01-06
Выпуск 3
Лист 7



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

ПРИМЕЧАНИЕ

1. ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-2 РАЗРАБОТАНА НА ЛИСТАХ
8 И 9

| | | | | | |
|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |

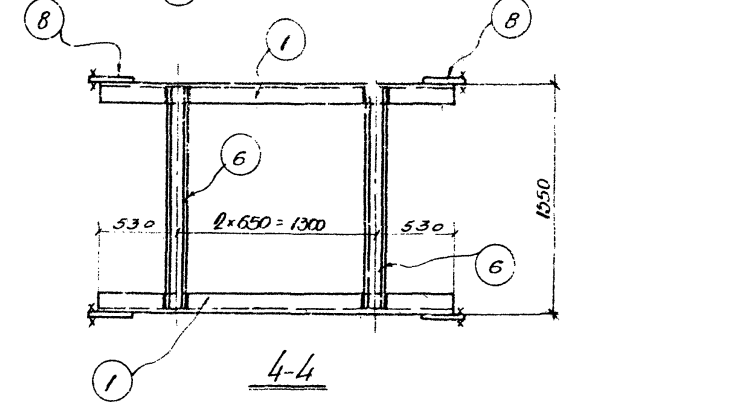
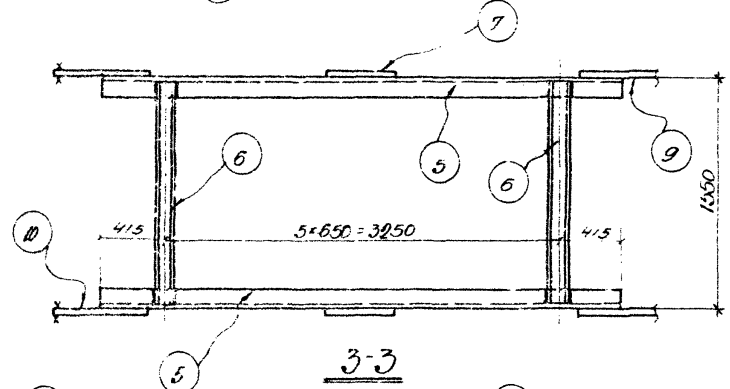
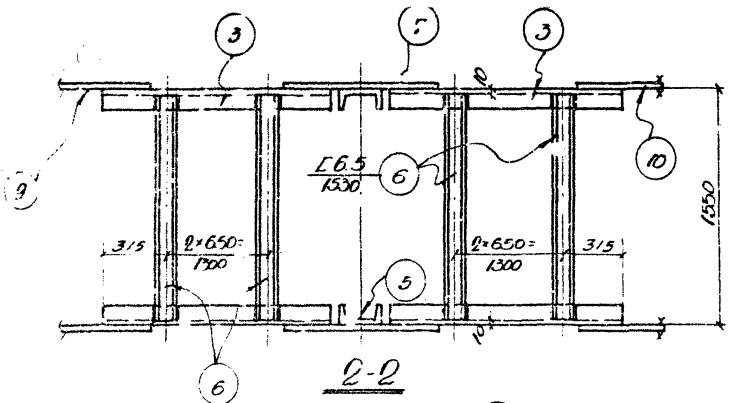
| | | | | | |
|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |
| И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И.И.И. |

ТА
1963

ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-2.

Общий вид

| | |
|----------|---|
| ИО-01-06 | |
| Выпуск 3 | |
| Лист | 8 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ В Ст.3 по
для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

| МАРКА | №№ ПОС. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | К-ВО ШТ. | ВЕС в кг | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|---------------------------|---------|---------|----------|----------|----------------------|-----------------|------------|
| | | | | | ОСНОВ ПОЗНАКОМЛЕННАЯ | ВСЕГО ЭЛЕМЕНТОВ | |
| СВ-2 | 1 | Л14 | 2060 | 2 | 29.0 | 58 | 1035 |
| | 2 | Л14 | 4000 | 1+1 | 49.1 | 98 | |
| | 3 | Л14 | 1900 | 3+3 | 23.8 | 143 | |
| | 4 | Л14 | 1850 | 2 | 22.8 | 46 | |
| | 5 | Л14 | 4080 | 1+1 | 50.1 | 100 | |
| | 6 | Л6.5 | 1530 | 54 | 9.0 | 486 | |
| | 7 | -160x8 | 460 | 4 | 4.7 | 19 | |
| | 8 | -220x8 | 350 | 4 | 4.9 | 20 | |
| | 9 | -220x8 | 500 | 4 | 7.0 | 28 | |
| | 10 | -220x8 | 300 | 4 | 4.2 | 17 | |
| МАТРИАЛОВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2% | | | | | 20 | | |

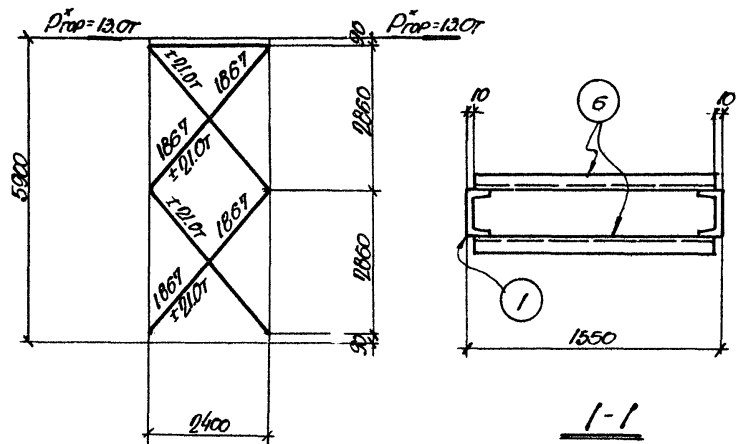
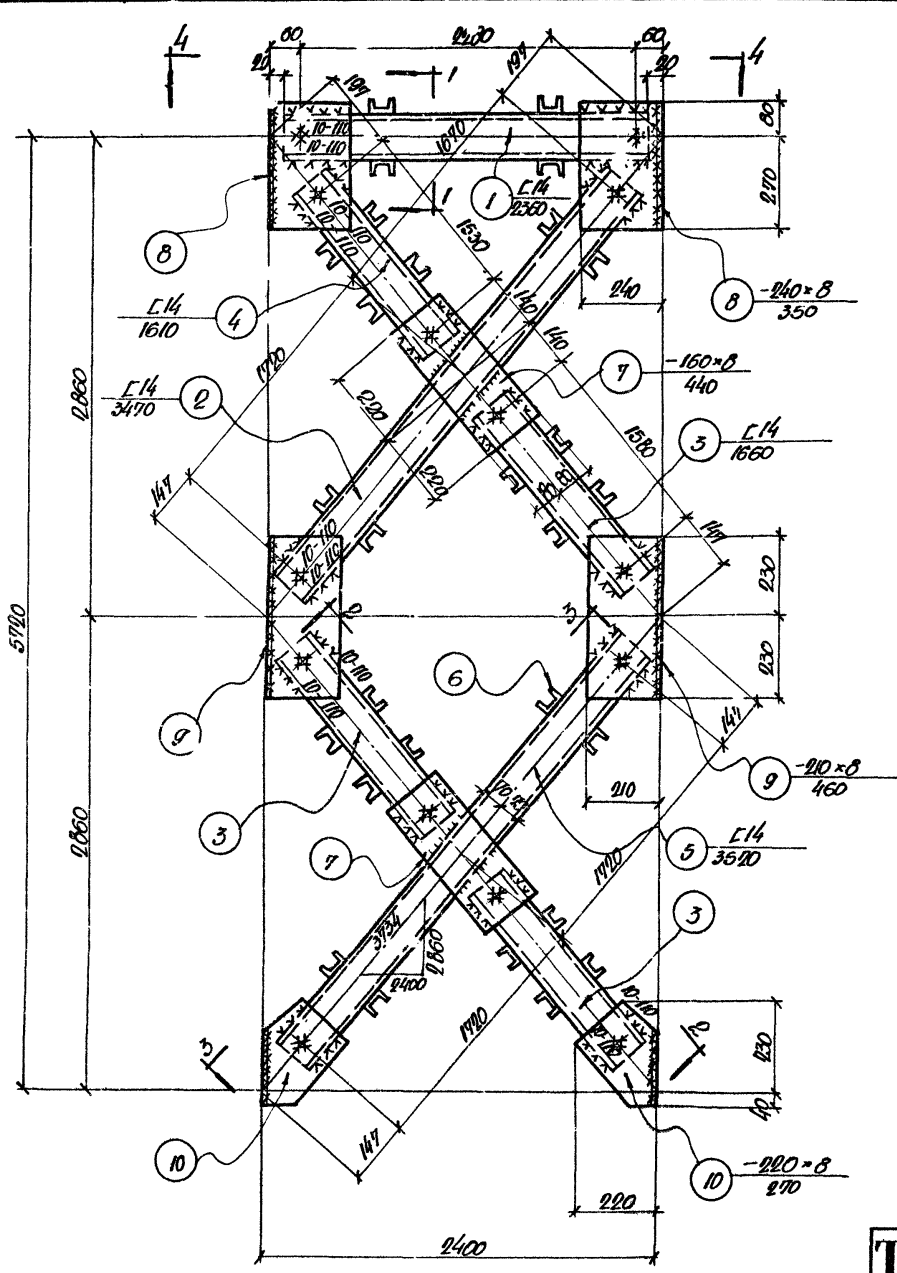
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все дырки $d=20$ мм
2. Все обрезы $=40$ мм
3. Сварные швы выполнять электродуговой сваркой типа Э-40 ГОСТ 9467-60
4. Свары под переборке сподожать и переборать.
5. В геометрической схеме свары даны расчетные усилня на каждую ветвь.
6. Маркировку свары смотрите на листе 3.4 выписка (расчетной серии).
7. Вертикальная свары СВ-2 разработаны на листе 8 и 9.

Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]

| | | |
|------------|---|----------|
| ТА 1963 | Вертикальная свары СВ-2. Сечения и спецификация стали. | ИС-01-06 |
| | | Выпуск 3 |
| | | Лист 9 |

| | | | |
|-------------------------|--------------|--------------|--------------|
| И. ПОС. ВК-И КОСОВОИЩЕН | КОМПЬЮТЕР | УЧЕНИК | МАКЕДИ |
| И.Н. ОТДЕЛА | БЕЛ ИЛИН | ПАВЛОВИЧЕ | ПАВЛОВИЧЕ |
| И. КОНСТРУКТОР | АХМЕДОВИЧ | РАДЧИК | РАДЧИК |
| И. И.И.И. И.И. | И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И. |
| И. И.И.И. И.И. | И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И. | И.И.И.И.И.И. |
| ДАТА ВВЕДЕНИЯ | | | |



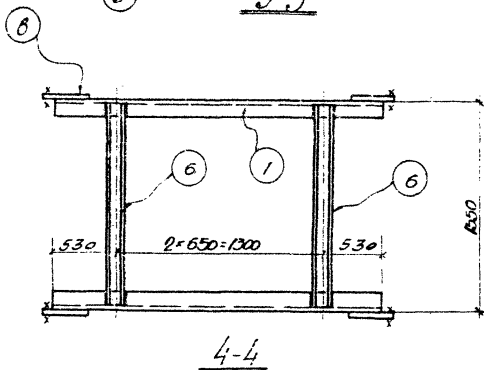
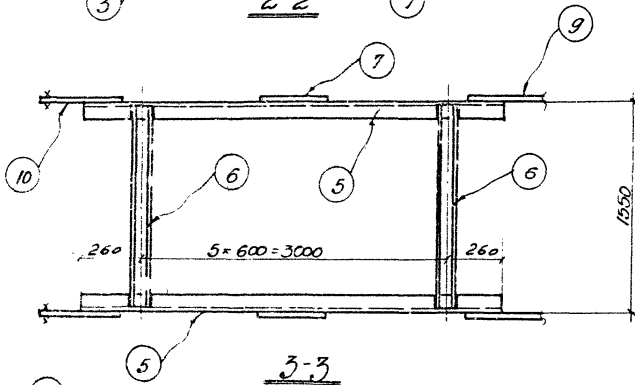
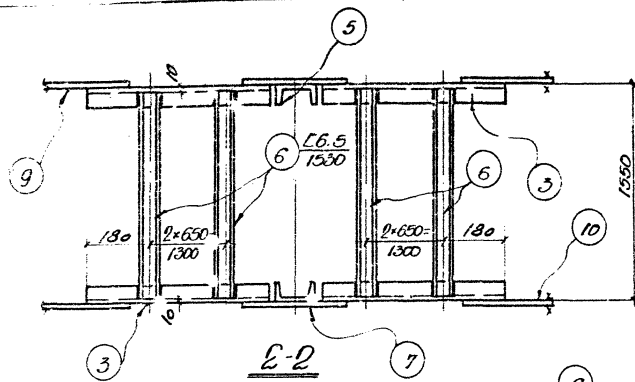
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

ПРИМЕЧАНИЕ
1. ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-3 РАЗРАБОТАНА НА ИСТРАС Ю И И



ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-3.
Общий вид.

| |
|----------|
| ИЗ-01-06 |
| ВЫПУСК 3 |
| ЛИСТ 10 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАТЕРИАЛ: СТАЛЮ МАРКИ ВСт.3 пс
ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

| МАРКА | №№ ПОД. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | К-ВО шт. | ВЕС в кг | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|------------------------|---------|---------|-------------|-------------|---------------------|-------------------|------------|
| | | | | | ОДНОЙ КОМПОНОВКИ | ВСЕХ ЭЛЕМЕНТОВ | |
| ВСт-3 | 1 | Г14 | 2360 | 2 | 29.0 | 58 | 977 |
| | 2 | Г14 | 3470 | 2 | 48.6 | 95 | |
| | 3 | Г14 | 1660 | 6 | 20.4 | 122 | |
| | 4 | Г14 | 1670 | 2 | 19.8 | 40 | |
| | 5 | Г14 | 3500 | 2 | 43.4 | 87 | |
| | 6 | Г6.5 | 1530 | 54 | 9.0 | 486 | |
| | 7 | -160x8 | 440 | 4 | 4.4 | 18 | |
| | 8 | -240x8 | 350 | 4 | 5.3 | 21 | |
| | 9 | -210x8 | 460 | 4 | 6.1 | 24 | |
| | 10 | -220x8 | 270 | 4 | 3.7 | 15 | |
| НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2% | | | | | | 21 | |

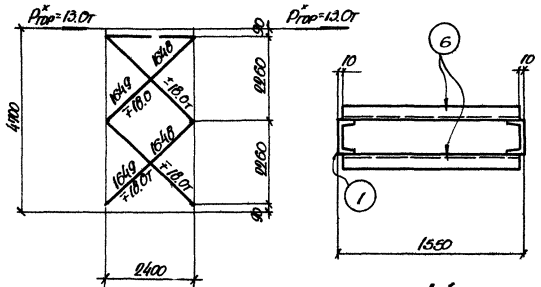
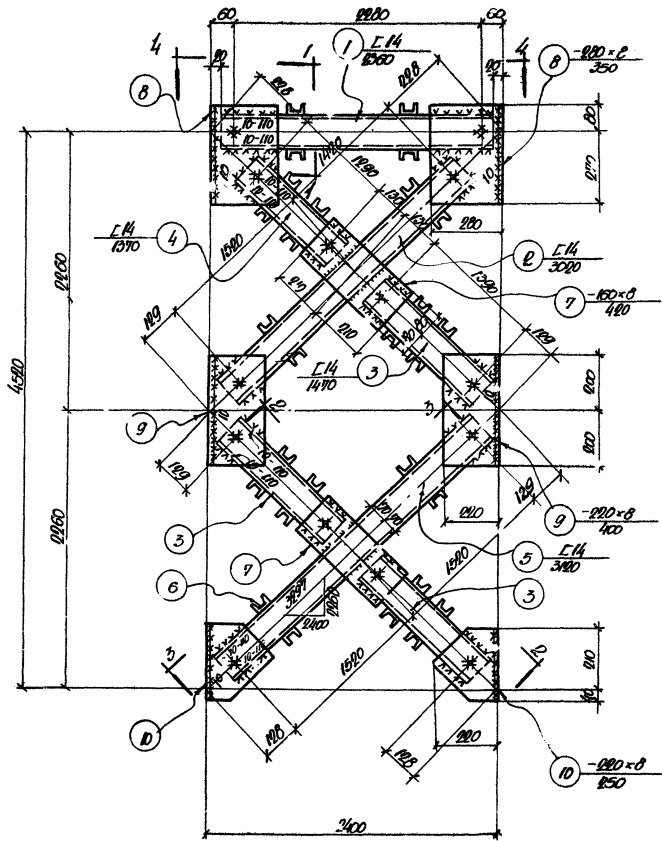
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ ДЫРЫ $d=20$ мм
2. ВСЕ ОБРЕЗЫ = 40 мм
3. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. СВЯЗИ ПОД ПЕРЕВОЗОМ СТОЛЖИТЬ И ПЕРЕВЯЗАТЬ
5. В ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ СВЯЗИ ДАНЫ РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ НА КАЖДУЮ ВЕТВЬ.
6. МАРКИРОВКУ СВЯЗИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТАХ 3, 4 ВЫШЕКАК ПРЯМОЙ СЕРИИ.
7. ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-3 РАЗРАБОТАНА НА ЛИСТАХ 10 И 11.

ТА
1963

ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-3
СЕЧЕНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ.

ИС-01-06
ВЫПУСК 3
ЛИСТ 11



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

ПОЯСНЕНИЕ

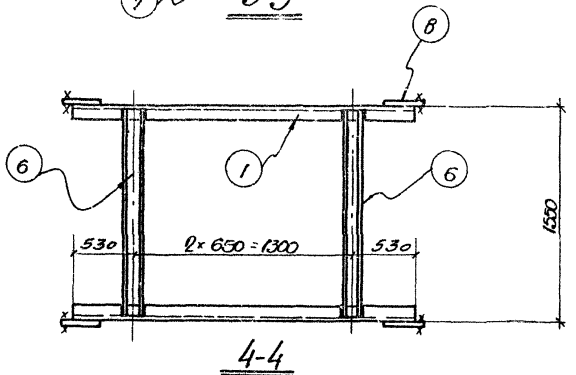
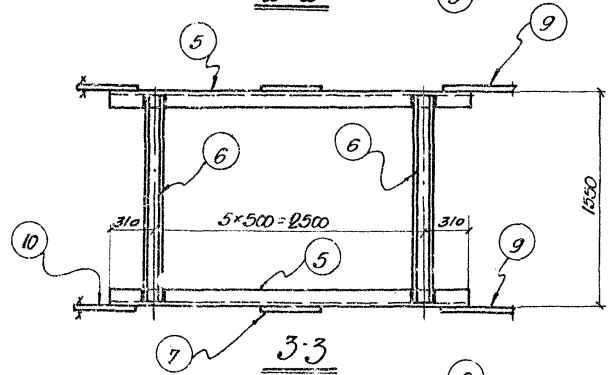
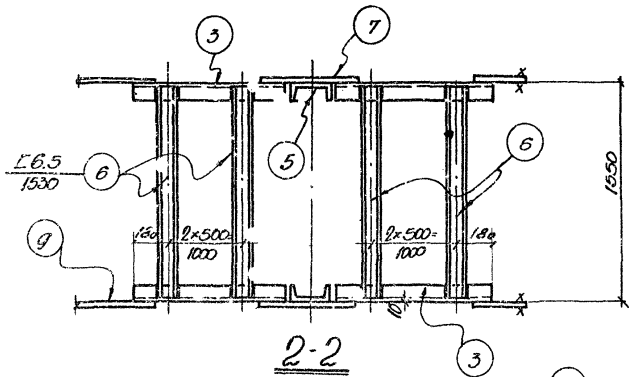
1. ВЕТХАТОННАЯ СОСБД СБ-4 ПРОДРОИТНА НА ПЛОЩАД 12,413

| | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |
| ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО | ИЗДАТЕЛЬСТВО |



ВЕТХАТОННАЯ СОСБД СБ-4.
Общая шир.

| |
|----------|
| ИЗ-01-06 |
| РАССЧ.3 |
| Лист 12 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ В СТ.3 ПР
 ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

| МАРКА | №№ ПОД. | ПРОФИЛ | ДЛИНА мм | К-ВО ШТ. | ВЕС в кг | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|------------------------|---------|--------|----------|----------|----------|-----------------|------------|
| | | | | | СТАЛЬ | БЕЗ ЭЛЕМЕНТАРИИ | |
| СВ-4 | 1 | Г14 | 1360 | 2 | 29.0 | 58 | 934 |
| | 2 | Г14 | 3020 | 2 | 30.2 | 74 | |
| | 3 | Г14 | 1470 | 6 | 18.1 | 109 | |
| | 4 | Г14 | 1370 | 2 | 16.8 | 34 | |
| | 5 | Г14 | 3120 | 2 | 38.4 | 77 | |
| | 6 | Г6.5 | 1530 | 54 | 9.0 | 486 | |
| | 7 | -160x8 | 400 | 4 | 4.3 | 17 | |
| | 8 | -280x8 | 350 | 4 | 6.1 | 25 | |
| | 9 | -220x8 | 400 | 4 | 5.6 | 22 | |
| | 10 | -220x8 | 250 | 4 | 3.5 | 14 | |
| НАПРАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2% | | | | | 18 | | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ ЗАГОТЫ $d=20$ мм.
2. ВСЕ ОДРЕЗЫ $d=40$ мм.
3. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМПАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. СВАРКИ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СПОКОИТЬ И ПЕРЕЗВЯЗАТЬ.
5. В ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ СХЕМЕ СВАРКИ ДАНЫ РАЧЕТНЫЕ УСИЛЕНИЯ НА КАЖДУЮ ВЕТВЬ.
6. НАДКРОМКУ СВАРКИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТАХ 3, 4 ВЫПУСКА I НАС.ЯЩЕЙ СЕРИИ.
7. ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-4 РАБОТАЮЩАЯ НА ЛИСТАХ 12 И 13

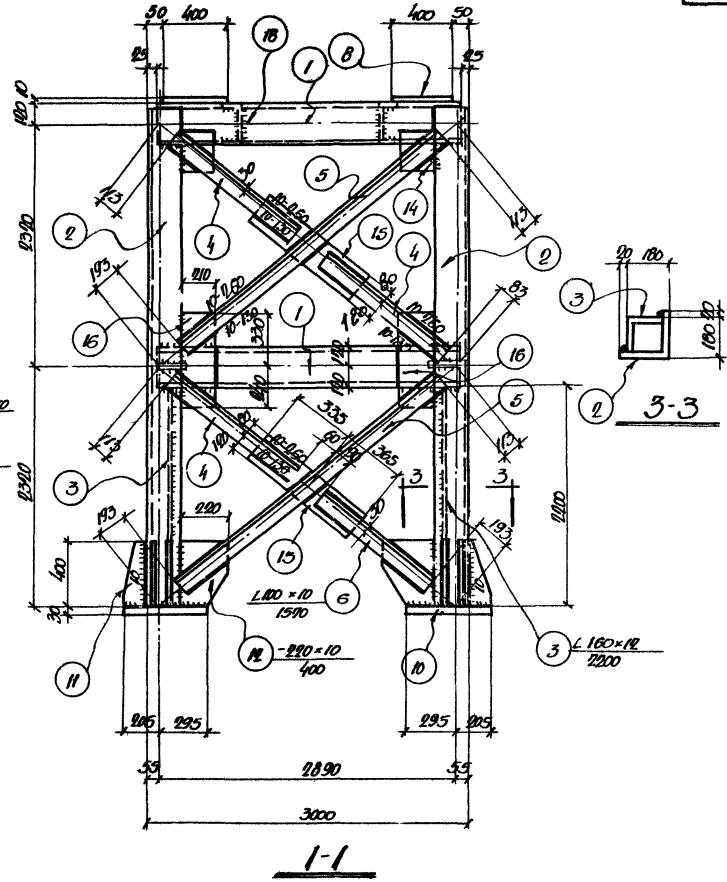
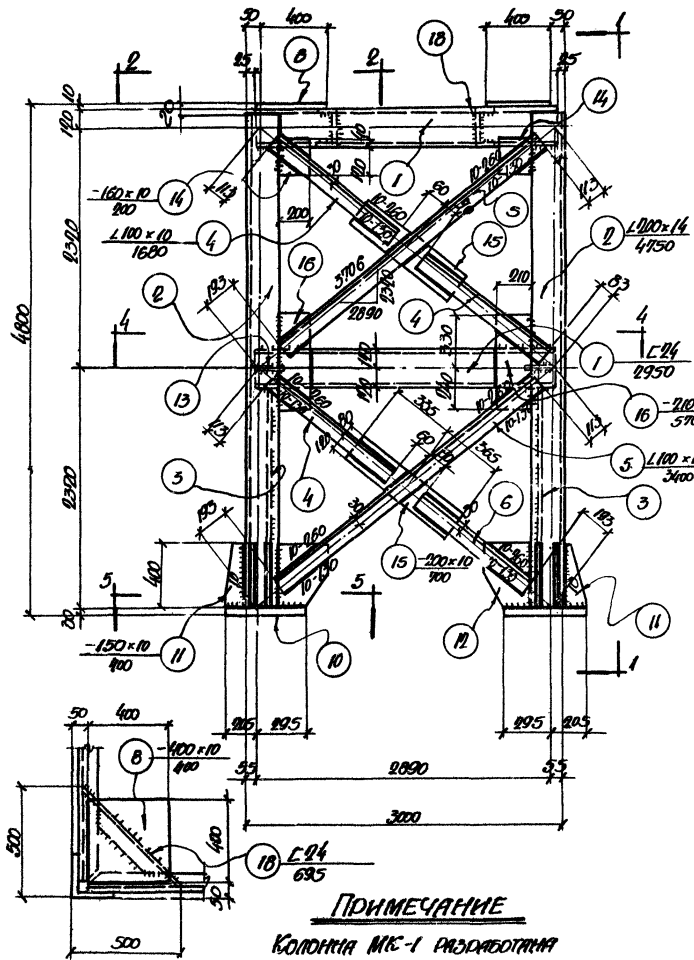
| | | | | |
|---------|--------------|------------|------------|------------|
| И.И. ТА | КОЗЛОВИЧЕНКО | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ |
| И.И. ТА | КОЗЛОВИЧЕНКО | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ |
| И.И. ТА | КОЗЛОВИЧЕНКО | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ |
| И.И. ТА | КОЗЛОВИЧЕНКО | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ |
| И.И. ТА | КОЗЛОВИЧЕНКО | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ | ПОЯСНИТЕЛЬ |



ВЕРТИКАЛЬНАЯ СВЯЗЬ СВ-4
 СЕЧЕНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ.

| | |
|----------|----|
| ИС-01-06 | |
| ВЫПУСК 3 | |
| ЛИСТ | 13 |

| | | | |
|-------------------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| И.О. Ф.И.О. ДИЗ. ИЛИ ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |
| И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА | И.О. Ф.И.О. ПРОЕКТИРОВЩИКА |



ПРИМЕЧАНИЕ
 КОЛОННА МК-1 РАБОТАЕТ НА МАТРИЦ 14 И 15.

2-2

1-1

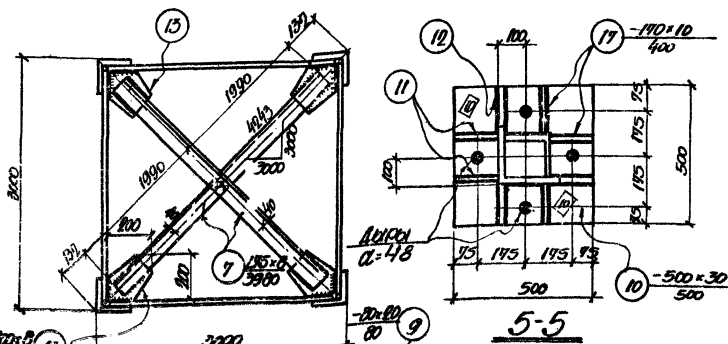
ТА
1963

КОЛОННА МК-1.
 ОБЩИЙ ВИД.

МК-01-1.6
 ВЕРСИЯ 3
 ЛИСТ 14

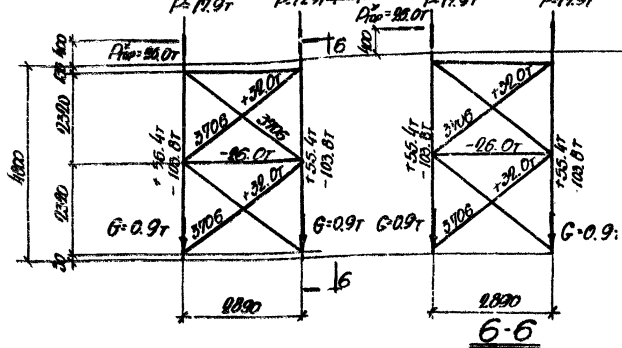
МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ В СТ. 3 ПС ДЛЯ
СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

| МАРКА | №№ ШТУК | ПРОФИЛ | ДЛИНА ММ | К-ДО ШТ. | ВЕС В КГ | | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|---------|---------|----------|----------|----------|----------|----------------|-----------|------------|
| | | | | | СТАЛИ | ВСЕХ ЭЛЕМЕНТОВ | ЭЛЕМЕНТОВ | |
| | | | | | СТАЛИ | ЭЛЕМЕНТОВ | ЭЛЕМЕНТОВ | |
| МК-1 | 1 | L 24 | 2950 | 8 | 10.8 | 566 | 331.9 | |
| | 2 | L 200x16 | 4750 | 4 | 203.3 | 213 | | |
| | 3 | L 180x12 | 2200 | 4 | 64.7 | 259 | | |
| | 4 | L 100x10 | 1680 | 12 | 25.4 | 305 | | |
| | 5 | L 100x10 | 3400 | 8 | 51.3 | 410 | | |
| | 6 | L 100x10 | 1570 | 4 | 23.7 | 95 | | |
| | 7 | L 75x8 | 3980 | 2 | 35.0 | 72 | | |
| | 8 | -400x10 | 400 | 4 | 12.6 | 50 | | |
| | 9 | -80x20 | 80 | 16 | 1.0 | 16 | | |
| | 10 | -500x30 | 500 | 4 | 58.9 | 236 | | |
| | 11 | -150x10 | 400 | 16 | 4.7 | 73 | | |
| | 12 | -220x10 | 400 | 8 | 6.9 | 55 | | |
| | 13 | -220x8 | 220 | 4 | 2.5 | 10 | | |
| | 14 | -160x10 | 220 | 8 | 2.5 | 20 | | |
| | 15 | -220x10 | 220 | 8 | 11.0 | 88 | | |
| | 16 | -210x10 | 570 | 8 | 9.4 | 75 | | |
| | 17 | -170x10 | 400 | 8 | 5.3 | 42 | | |
| | 18 | L 24 | 695 | 4 | 16.7 | 67 | | |
| МАТРИЦЫ | | | | | 2% | 65 | | |



ПОЛКИ Е
УСТРОЕНЫ
НЕ ПОКАЗАНЫ

ПОД ПЕРЕБОРЖЕ ПЛОСКОСТЮ
А ПОСЛЕ УСТАНОВКИ КОЛОННЫ
ПЕРЕКРЫТИЕ НА МОНТАЖЕ К ПЛОС. 10



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
И СИСТЕМА НАГРУЗОК

1. ВСЕ ПОЛКИ $d_2 = 20\text{мм}$
2. ВСЕ ОБЪЕМЫ = 40мм .
3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШОВЫ $f_1 = 5\text{мм}$, КРОМЕ СВОБОДНЫХ.
4. СВАРНЫЕ ШОВЫ ВЫПОЛНЯЮТ ЭЛЕКТРОДУГНЫМ СПОСОБОМ ПО ГОСТ 9467-60.
5. КОЛОННА МК-1 ПРОКОНСТРУИРОВАНА НА ИМУЩЕСТВЕ 14 И 15
6. 9 СИСТЕМА НАГРУЗОК УКАЗАНЫ РАЧЕТНЫЕ НАГРУЗОКИ.

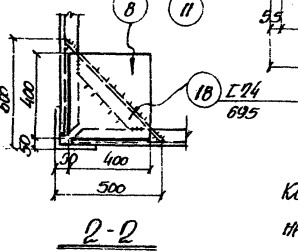
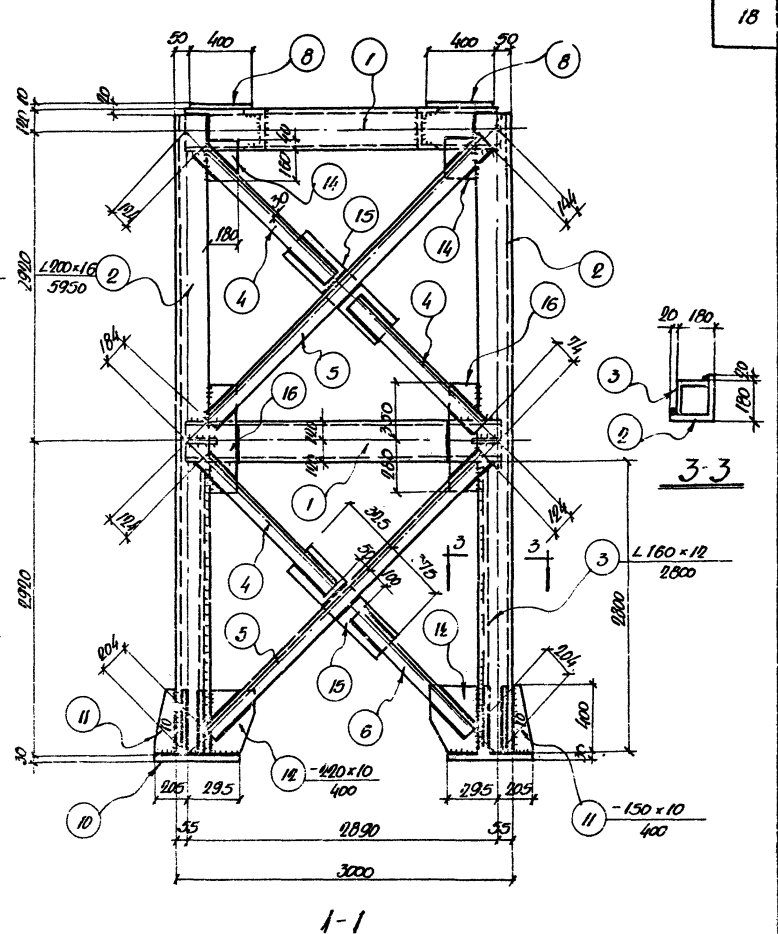
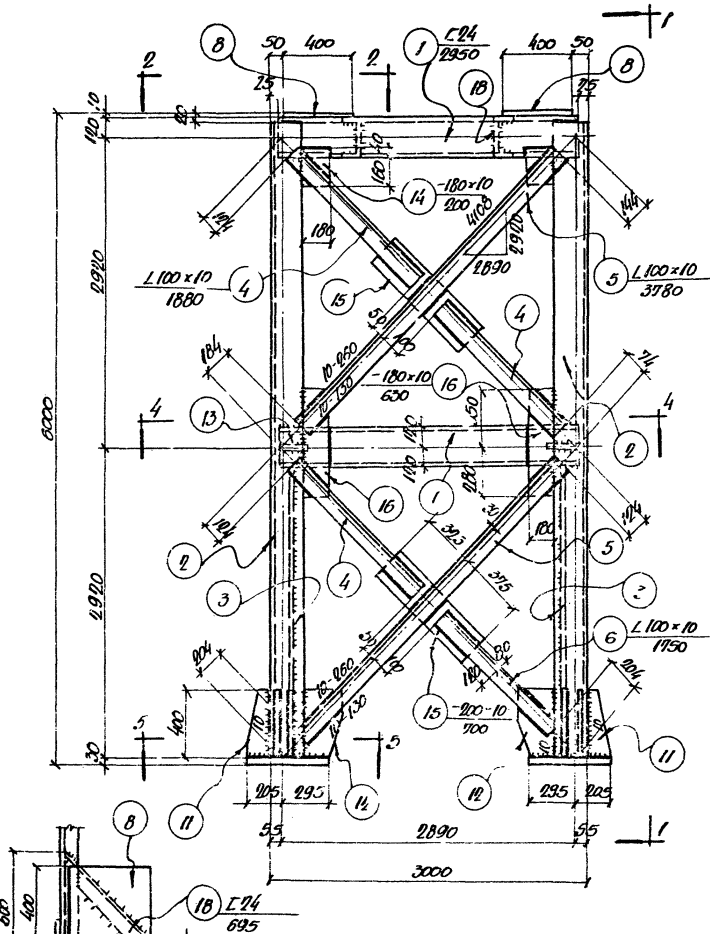


КОЛОННА МК-1
СВЕРХ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ.

ИС-01-06
ЧЕРТЕЖ 3
ЛСТ 15

Исполнитель: М.А. Коляда
Проверено: А.А. Коляда
М.А. Коляда
С.А. Коляда
Н.А. Коляда
Д.А. Коляда
К.А. Коляда
Л.А. Коляда
З.А. Коляда
И.А. Коляда
О.А. Коляда
Ф.А. Коляда
А.А. Коляда
Б.А. Коляда
В.А. Коляда
Г.А. Коляда
Д.А. Коляда
Е.А. Коляда
Ж.А. Коляда
З.А. Коляда
И.А. Коляда
К.А. Коляда
Л.А. Коляда
М.А. Коляда
Н.А. Коляда
О.А. Коляда
П.А. Коляда
Р.А. Коляда
С.А. Коляда
Т.А. Коляда
У.А. Коляда
Ф.А. Коляда
Х.А. Коляда
Ц.А. Коляда
Ч.А. Коляда
Ш.А. Коляда
Щ.А. Коляда
Ъ.А. Коляда
Ы.А. Коляда
Ь.А. Коляда
Э.А. Коляда
Ю.А. Коляда
Я.А. Коляда

| | | | |
|--------------|---------------|--------------|---------------|
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| В. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |
| И. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ | С. П. КОЗЛОВ | ДИ. ПРОЕКТАНТ |



ПРИМЕЧАНИЕ
 КОЛОННА МК-2 РАЗРЕЗАНА
 НА ЛИСТАХ 16 И 17

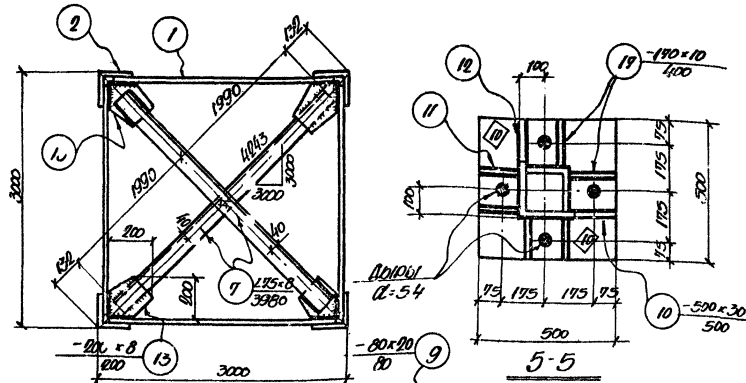


КОЛОННА МК-2
 ОБЩИЙ ВИД.

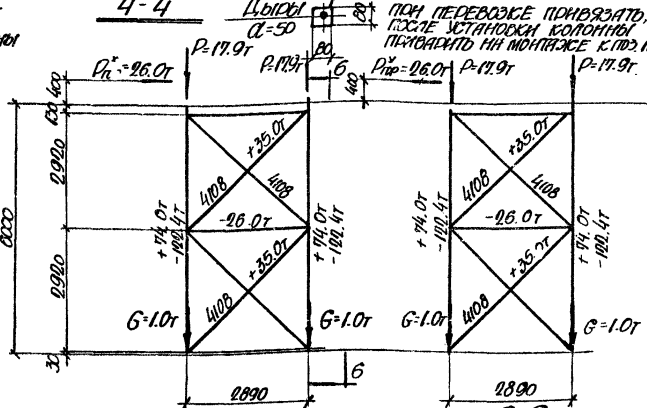
| | |
|----------|----|
| МК-01-05 | |
| ВУЛКАН 3 | |
| ЛИСТ | 16 |

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ В Ст. 3 по рис сварной конструкции по ГОСТ 380-60

| МАРКА | №№ ШТ. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | К-ВО ШТ. | ВЕС В кг | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|-------|--------|------------|----------|----------|--------------------------|--------------------|------------|
| | | | | | ОДНОЙ КОМПОНОВАНИИ | ВСЕГО КОМПОНОВАНИИ | |
| | 1 | L 24 | 2950 | 8 | 90.8 | 566 | 3838 |
| | 2 | L 200 x 16 | 5920 | 4 | 282.8 | 1139 | |
| | 3 | L 160 x 12 | 2000 | 4 | 82.3 | 329 | |
| | 4 | L 100 x 10 | 1080 | 12 | 28.4 | 341 | |
| | 5 | L 100 x 10 | 3980 | 8 | 57.1 | 457 | |
| | 6 | L 100 x 10 | 1750 | 4 | 26.4 | 106 | |
| | 7 | L 75 x 8 | 3980 | 2 | 35.9 | 72 | |
| МК-2 | 8 | -400 x 10 | 400 | 4 | 12.6 | 50 | |
| | 9 | -80 x 20 | 80 | 16 | 1.0 | 16 | |
| | 10 | -500 x 30 | 500 | 4 | 58.9 | 236 | |
| | 11 | -150 x 10 | 400 | 16 | 4.7 | 75 | |
| | 12 | -220 x 10 | 400 | 8 | 6.9 | 55 | |
| | 13 | -220 x 8 | 220 | 4 | 2.5 | 10 | |
| | 14 | -180 x 10 | 220 | 8 | 2.8 | 22 | |
| | 15 | -200 x 10 | 700 | 8 | 11.0 | 88 | |
| | 16 | -100 x 10 | 620 | 8 | 8.9 | 71 | |
| | 17 | -170 x 10 | 400 | 8 | 5.3 | 47 | |
| | 18 | L 24 | 695 | 4 | 16.7 | 67 | |
| | | | | | НАПРАВЛЕННЫЙ МАТЕРИАЛ 2% | 76 | |



ПОД ПЛЕЧО ПОД ПЕРЕКРЫТИЕ ПОДВЯЗАЮТ, А ПОСЛЕ УСТАНОВКИ КОЛОННЫ ПЕРЕВЯТЮТ НА МОНТАЖЕ К ПЕР. 10



ПРИМЕЧАНИЯ

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА И СХЕМА НАГРУЗОК

1. ВСЕ РАВНЫ Д=20ММ
2. ВСЕ ОБЪЕМЫ = 40ММ
3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ Г=8ММ, КРОМЕ ОТВОЕРЕННЫХ
4. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯЮТ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 3-42 ГОСТ 9467-60.
5. КОЛОННА МК-2 РАЗРАБОТАНА НА ЛИСТАХ 16 И 17.
6. В СХЕМЕ НАГРУЗОК УКАЗАНЫ ПРОЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ.

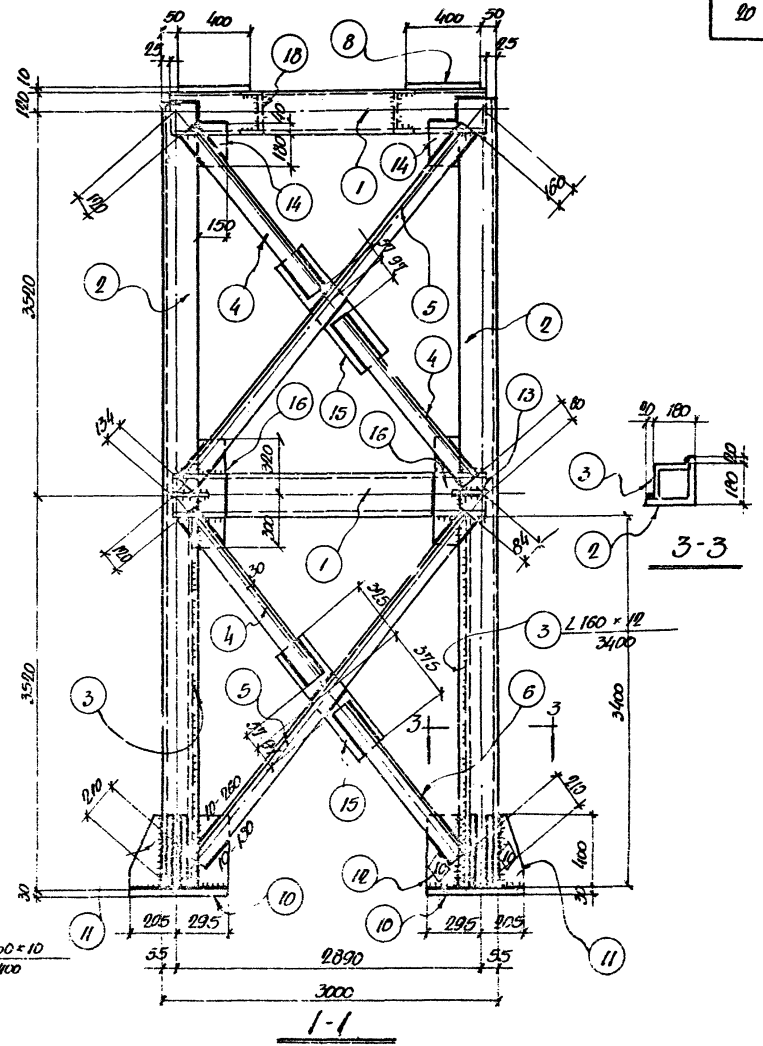
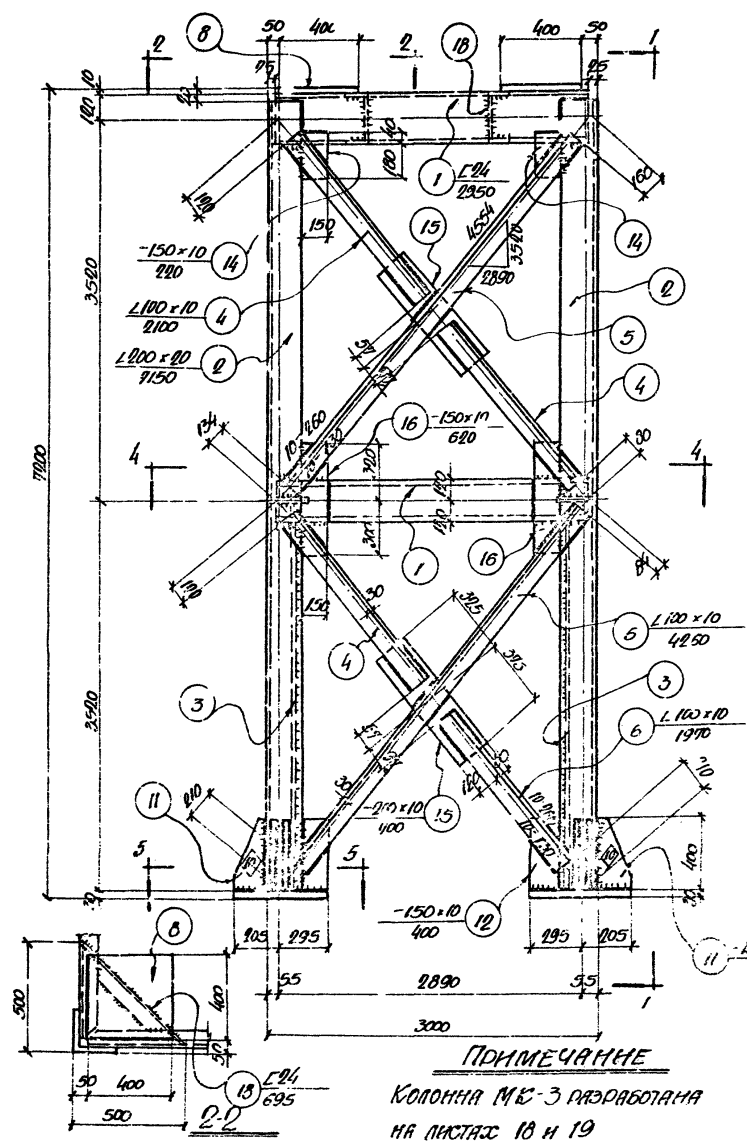
| | |
|----------------|----------------|
| Дир. проекта | Инженер |
| Инж. Стабеля | Инж. Мухоморов |
| Инж. Соловьев | Инж. Степанов |
| Инж. Мухоморов | Инж. Степанов |
| Инж. Мухоморов | Инж. Степанов |
| Инж. Мухоморов | Инж. Степанов |

ТА 1963

КОЛОННА МК-2
СЕЧЕНИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

| |
|------------|
| МК-01-05 |
| ДОКУМЕНТ 3 |
| ЛИСТ 17 |

| | | | |
|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Ин. №. ин. л. | Составитель | Ин. №. ин. л. | Проверено |
| Ин. №. ин. л. | Бригада | Ин. №. ин. л. | Ин. №. ин. л. |
| Ин. №. ин. л. | Специальность | Ин. №. ин. л. | Ин. №. ин. л. |
| Ин. №. ин. л. | Специальность | Ин. №. ин. л. | Ин. №. ин. л. |



ПРИМЕЧАНИЕ
 КОЛОННА МК-3 РАБОТАНА
 НА ПЛСТАХ 18 И 19

1953

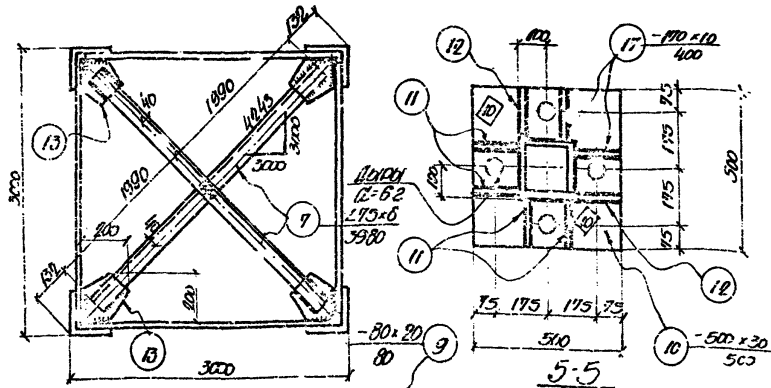
КОЛОННА МК-3
 ОБЩИЙ СМЛ.

| | |
|----------|----|
| МС-01-06 | |
| ВЫПУСК 3 | |
| ЛИСТ | 18 |

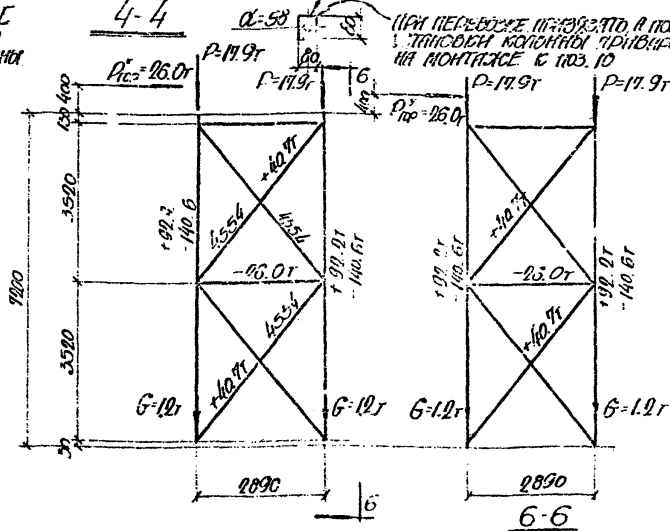
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ИТУБУ МАКЕТОЙ МАШИНЫ

21

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ КАРБОН В СТ.3 ПСДЯ
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ПО ГОСТ 380-60



ПОСЛЕ Е УСЛИБНО НЕ ПОКАЖАНА



ПРИМЕЧАНИЯ

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА И СХЕМА НАГРУЗОК

1. ВСЕ ДИПЫ $d=20$ мм
2. ВСЕ ОБРЕЗЫ $=40$ мм, КРОМЕ ОТГОДЕРЖИВКИ.
3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ П-ВИД, КРОМЕ ОТГОДЕРЖИВКИ.
4. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯЮТ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПОСТ 346Т-60.
5. КОЛОНА МК-3 РАБОТАЮЩА НА ПЛОЩАДИ 18 И 19
6. В СХЕМЕ НАГРУЗОК УКАЗАНЫ РАЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ

| НАЗВАНИЕ | №№ ПОС. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА ИЛИ ШТ | К-ВО ШТ | ВЕС В КГ | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|--------------------|---------|----------|--------------|---------|--------------------|--------------------|--------------|
| | | | | | ОБЪЕМ ПОСЛАБЛЕННЫМ | ВСЕГО ЭЛЕМЕНТОВ ТИ | |
| | 1 | L 24 | 2850 | 8 | 90.8 | 566 | МК-3 4561 |
| | 2 | L 210x20 | 7150 | 4 | 409.7 | 1719 | |
| | 3 | L 160x12 | 3400 | 4 | 100.0 | 400 | |
| | 4 | L 100x10 | 2100 | 12 | 31.7 | 380 | |
| | 5 | L 100x10 | 4260 | 8 | 64.3 | 514 | |
| | 6 | L 100x10 | 1970 | 4 | 29.7 | 113 | |
| | 7 | L 75x8 | 3500 | 2 | 35.9 | 72 | |
| | 8 | -400x10 | 400 | 4 | 12.6 | 50 | |
| | 9 | -80x20 | 80 | 16 | 1.0 | 16 | |
| | 10 | -300x30 | 500 | 4 | 58.9 | 236 | |
| | 11 | -150x10 | 400 | 16 | 4.7 | 75 | |
| | 12 | -150x10 | 400 | 8 | 4.7 | 38 | |
| | 13 | -200x8 | 200 | 4 | 2.5 | 10 | |
| | 14 | -150x10 | 220 | 8 | 2.6 | 21 | |
| | 15 | -200x10 | 700 | 8 | 11.0 | 88 | |
| | 16 | -150x10 | 620 | 3 | 7.3 | 58 | |
| | 17 | -170x10 | 400 | 8 | 5.3 | 48 | |
| | 18 | L 24 | 645 | 4 | 16.7 | 67 | |
| ИЗГОТОВЛЕНА МЕТАЛЛ | | | | | 2% | 90 | |

УТВЕРЖДЕНО
 ДИРЕКТОР
 ПРОЕКТА
 1963

ТА
1963

КОЛОНЫ МК-3
СХЕМА И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МК-31-65
РАСЧЕТ
Лист 12

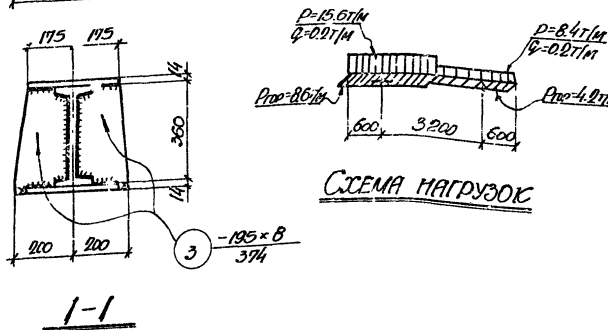
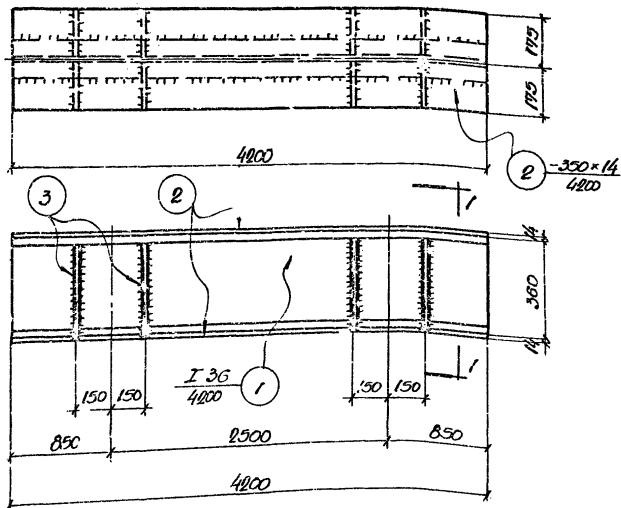


СХЕМА НАГРУЗОК

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАТЕРИАЛ: СТАЛЬ МАРКИ В Ст.3 пс
 ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60

| МАРКА | №№ ПОЗ. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | К-ДО ШТ. | ВЕС. В КГ | | | ПРИМЕЧАНИЕ |
|------------------------|---------|---------|-------------|-------------|------------------|-----------------|---------------|------------|
| | | | | | ДИНОЙ ПРОФИЛЯ | СРЕЗ ПРОФИЛЯ | ЗВЕНЬЕВ ТА | |
| МТ-1 | 1 | I 36 | 4800 | 1 | 204,0 | 204 | 574 | |
| | 2 | -350x14 | 4800 | 2 | 101,0 | 322 | | |
| | 3 | -195x8 | 374 | 8 | 4,6 | 37 | | |
| НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2% | | | | | 11 | | | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

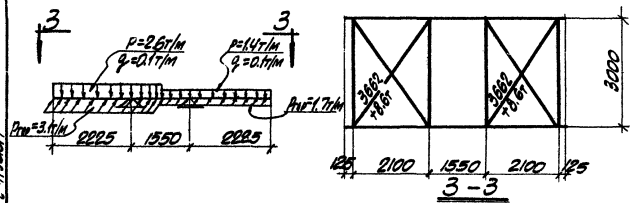
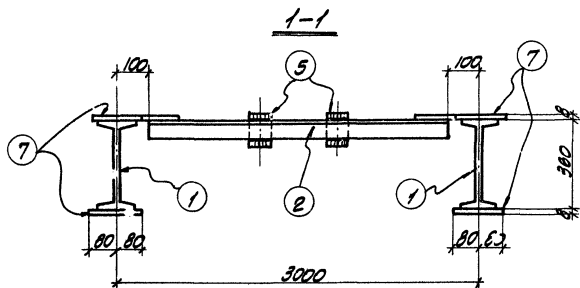
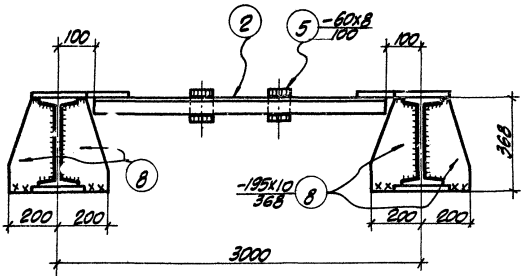
1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ Γ -8 мм, КРОМЕ СКОСОБЕННЫХ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. МАРКИРОВКУ ТРАВЕРСЫ СМОТРИТЕ НА ПРОСТАК 1, 8-ИЛЬБИТСКАЯ 1 ДЛИНОЙ СЕРИИ.
4. В СХЕМЕ НАГРУЗОК УКАЗАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ.

ТА
1963

ТРАВЕРСА МТ-1

НС-01-06
 Выпуск 3
 Лист 20

1. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 2. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 3. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 4. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 5. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 6. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 7. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 8. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 9. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 10. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 11. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 12. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 13. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 14. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 15. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 16. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 17. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 18. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 19. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 20. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 21. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 22. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 23. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 24. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 25. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 26. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 27. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 28. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 29. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 30. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 31. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 32. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 33. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 34. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 35. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 36. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 37. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 38. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 39. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 40. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 41. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 42. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 43. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 44. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 45. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 46. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 47. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 48. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 49. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 50. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 51. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 52. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 53. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 54. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 55. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 56. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 57. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 58. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 59. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 60. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 61. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 62. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 63. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 64. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 65. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 66. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 67. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 68. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 69. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 70. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 71. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 72. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 73. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 74. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 75. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 76. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 77. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 78. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 79. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 80. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 81. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 82. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 83. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 84. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 85. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 86. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 87. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 88. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 89. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 90. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 91. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 92. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 93. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 94. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 95. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 96. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 97. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 98. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 99. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
 100. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА И СХЕМА НАГРУЗОК

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

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

| МАРКА | №№ ПОЗ. | ПРОФИЛЬ | ДЛИНА мм | К-ВО шт. | ВЕС в кг | | ПРИМЕЧАНИЯ |
|------------------------|---------|---------|-------------|-------------|---------------------|------------------------|------------|
| | | | | | ОДНОЙ КОМПОНОВКИ | ВСЕХ ЭЛЕМЕН- ТОВ | |
| МТ-2 | 1 | I36 | 6000 | 2 | 291,9 | 584 | 1894 |
| | 2 | L75x8 | 2800 | 8 | 25,3 | 202 | |
| | 3 | L75x8 | 3260 | 2 | 29,4 | 59 | |
| | 4 | L75x8 | 1580 | 4 | 13,7 | 55 | |
| | 5 | -60x8 | 100 | 8 | 0,4 | 3 | |
| | 6 | -100x8 | 500 | 2 | 3,1 | 6 | |
| | 7 | -180x8 | 6000 | 4 | 60,0 | 240 | |
| | 8 | -195x8 | 368 | 16 | 4,5 | 72 | |
| | 9 | -290x8 | 480 | 2+2 | 7,6 | 30 | |
| | 10 | -220x8 | 330 | 2+2 | 4,5 | 18 | |
| НАПРАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ 2% | | | | | | 25 | |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $t=8$ мм, КРОМЕ СГОЛОВЕННЫХ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 542 ГОСТ 9457-60.
3. В СЧЕНЫ НАГРУЗОК УКЛОНАМИ И РАЧЕТНЫМИ НАГРУЗКАМИ.
4. МАРКИРОВКУ ТРАВЕРСЫ СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕХ 3,4; 5-10 ВЕРХНЕЙ 1 НАХОДЯЩЕЙ СЕБЯ.
5. ТРАВЕРСА МТ-2 РАЗРАБОТАНА НА ЛИСТЕХ 21 И 22.



ТРАВЕРСА МТ-2
СЧЕТЫ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ИД-01-08
ВЫПУСК 3
ЛИСТ 22