

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 8

КОНСТРУКЦИИ ДВУХЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН
ПЕРВОГО ЭТАЖА 6 × 6 м, ВТОРОГО ЭТАЖА 18 × 6, 18 × 12, 24 × 6; 24 × 12 м;
НАГРУЗКОЙ НА ПЕРЕКРЫТИЕ ДО 5 тс/м² И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ
ДВУХЭТАЖНЫМИ КОЛОННАМИ

В ы п у с к 7

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15484

ЦЕНА 1-68, + 0-40

2-08

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № **6200** Тираж **1100** экз

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 8

КОНСТРУКЦИИ ДВУХЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН
ПЕРВОГО ЭТАЖА 6 × 6 м, ВТОРОГО ЭТАЖА 18 × 6, 18 × 12, 24 × 6, 24 × 12 м;
НАГРУЗКОЙ НА ПЕРЕКРЫТИЕ ДО 5 тс/м² И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ
ДВУХЭТАЖНЫМИ КОЛОННАМИ

В ы п у с к 7

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Утверждены и введены
в действие Госстроем СССР
с 01.12.78 г.

Постановление № 151 от 31.07.78 г.

Инженер-конструктор	Медведев
Нач. ОК-2	Кузнецов
Гл. инж. пр.	Зайцев
Инженер	Куцова
Нач. ОПС-2	
Гл. инж. пр.	
Инженер	
Нач. ОПС-2	
Гл. инж. пр.	

СОДЕРЖАНИЕ

2

Наименование	№№ ¹ листов	№№ ² стр.	Наименование	№№ ¹ листов	№№ ² стр.
Титульный лист		1	Вертикальная связь СВ25	25	29
Содержание		2	Вертикальная связь СВ26	26	30
Пояснительная записка		3-4	Вертикальная связь СВ27	27	31
Монтажные марки ММ1 ÷ ММ10	1	5	Вертикальная связь СВ28	28	32
Монтажные марки ММ11 ÷ ММ24	2	6	Вертикальная связь СВ29	29	33
Консоли КР1, КР2, КР3	3	7	Вертикальная связь СВ30	30	34
Вертикальная связь СВ1	4	8	Вертикальная связь СВ32	31	35
Вертикальная связь СВ2	5	9	Вертикальная связь СВ33	32	36
Вертикальная связь СВ3	6	10	Вертикальная связь СВ34	33	37
Вертикальная связь СВ4	7	11	Вертикальная связь СВ35	34	38
Вертикальная связь СВ5	8	12	Вертикальная связь СВ36	35	39
Вертикальная связь СВ6	9	13	Вертикальная связь СВ37	36	40
Вертикальная связь СВ7	10	14	Вертикальная связь СВ38	37	41
Вертикальная связь СВ8	11	15	Вертикальная связь СВ39	38	42
Вертикальная связь СВ9	12	16	Вертикальная связь СВ40	39	43
Вертикальная связь СВ10	13	17	Вертикальная связь СВ41	40	44
Вертикальная связь СВ11	14	18	Вертикальная связь СВ42	41	45
Вертикальная связь СВ12	15	19	Вертикальная связь СВ43	42	46
Вертикальная связь СВ15	16	20	Вертикальная связь СВ44	43	47
Вертикальная связь СВ16	17	21	Вертикальная связь СВ45	44	48
Вертикальная связь СВ17	18	22	Вертикальная связь СВ46	45	49
Вертикальная связь СВ18	19	23	Вертикальная связь СВ47	46	50
Вертикальная связь СВ19	20	24	Распарки Р1, Р2, Р3, Р4, Р5	47	51
Вертикальная связь СВ20	21	25	Распарки РТ1, РТ2, РТ3, РТ4, РТ5	48	52
Вертикальная связь СВ21	22	26	Узлы 15, 16, 17, 18. Сопряжение вертикальных связей с ж.б. колоннами	49	53
Вертикальная связь СВ23	23	27	Узлы 19, 20, 21. Сопряжение вертикальных связей с ж.б. колоннами	50	54
Вертикальная связь СВ24	24	28			

ТК

1977

Содержание

Серия 1.420-8

Волжск 7

Лист

1977г.

Д. ата б. в. в. в. в. в.

г. Москва

I. Общая часть

В выпуске 7 даны рабочие чертежи следующих стальных конструкций:

- вертикальных связей по колоннам, обеспечивающих жесткость здания в продольном направлении (марки конструкций связей — СВ, распорки Р рядовых и РТ — у стоек и температурных швов зданий);
- консоли колонн для опирания ригелей перекрытия марка КР 1, КР 2, КР 3 соответственно под нагрузку на ригели — 32000 кг/м, 21500 кг/м и 14500 кг/м,
- соединительных элементов, используемых при монтаже каркаса здания и перекрытия (марки „ММ“).

Маркировочные схемы вертикальных связей и указания по применению рабочих чертежей даны в выпуске 0 настоящей серии. Консоли по колоннам, соединительные элементы несущего каркаса и перекрытия замаркированы на чертежах, приведенных в выпусках 0 серии 1420-8

II. Конструктивные решения

Элементы вертикальных связей запроектированы:

- по крайним рядам двухэтажных колонн — сжато-растянутыми, с перекрестной решеткой с сечениями из двух прокатных уголков;
 - по средним рядам при шаге двухэтажных колонн 6м сжато-растянутыми полураскосными из двух прокатных уголков;
 - по средним рядам при шаге двухэтажных колонн 12м; во втором этаже — сжато-растянутыми полураскосными из двух прокатных швеллеров с соединительными планками
- в первом этаже — сжато-растянутыми из двух прокатных уголков,
- распорки по колоннам во втором этаже приняты крестового сечения из двух прокатных уголков и устанавливаются по

крайним рядам колонн, а также по средним рядам двухэтажных колонн с шагом 6м

III. Расчет стальных конструкций

Расчет и проектирование стальных конструкций проведены согласно указаниям главы СНиП II-В.3-72 „Стальные конструкции Нормы проектирования.“

Вертикальные связи по колоннам рассчитаны на действие ветровой нагрузки для I-IV географических районов СССР по скоростному напору ветра

IV. Материал конструкций

Для стальных конструкций вертикальных связей и консолей для крепления ригелей принята сталь класса ВСтЗп2 марки ВСтЗп2 по ГОСТ 380-71*, для зданий эксплуатируемых при расчетной температуре минус 40°C и выше

Для зданий, эксплуатируемых при расчетной температуре ниже 40°C применять сталь марки ВСтЗсп5 или ВСтЗГпс5 по ГОСТ 380-71*

Для соединительных элементов, выполняемых из горячекатаной арматурной стали в спецификации указан только класс стали. Марка стали должна назначаться в проекте конкретного объекта в зависимости от условий эксплуатации и характера нагрузок

ТК
1977

Пояснительная записка

Серия 1420-8
Выпуск 7

Лист

У. Сварные соединения, изготовление и монтаж конструкций

Сварка стальных конструкций производится электродами типа ЗИЗ и ЗИЗЯ по ГОСТ 9467-75. Балты принимаются из стали ВСтЗ нормальной точности по ГОСТ 7799-70.

Изготовление и монтаж стальных конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП III-18-75 "Металлические конструкции, а также "Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" (СН 393-69).

VI. Защита от коррозии

Окрадку стальных конструкций производить в соответствии с указаниями к главе СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии (апатление)" применительно к конкретному проекту.

Элементы ММ8, ММ9^Г, ММ9^Н, ММ10^А, ММ10^Г, ММ11^Г, ММ11^Н должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинкового покрытия толщиной 0,15 мм в тех случаях, когда по характеру агрессивной среды цинковое покрытие не является стойким, следует применять алюминиевые металлизационные покрытия той же толщины.

Условные обозначения:



Заводской шов



Монтажный шов



Монтажный болт

Дата выпуска

г. Москва

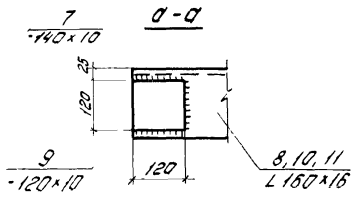
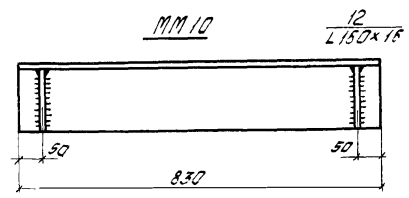
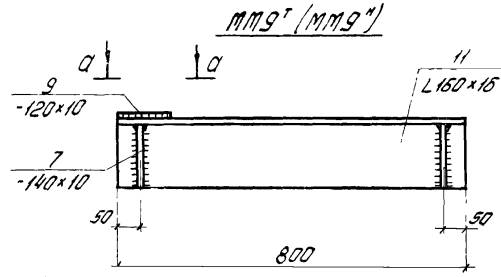
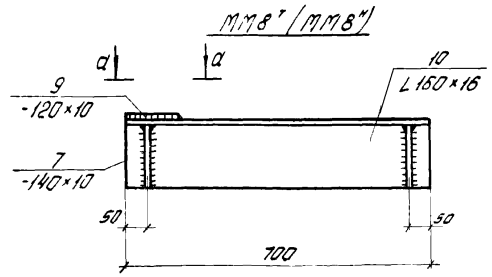
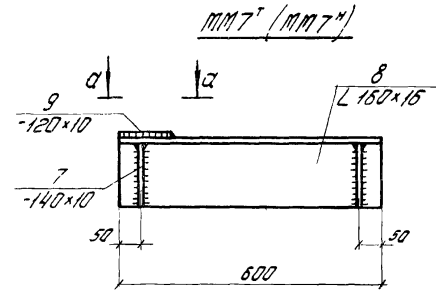
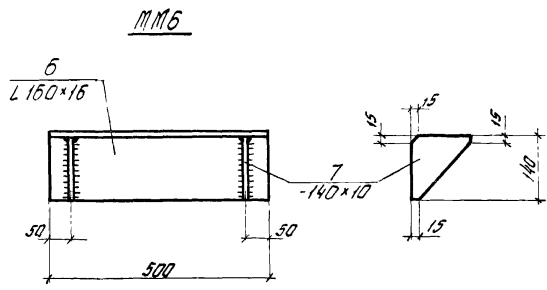
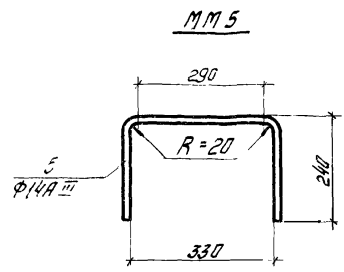
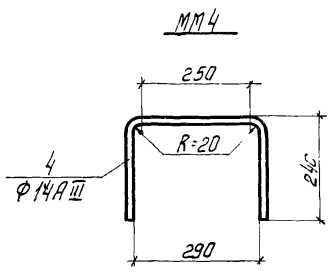
ТК	1977	Пояснительная записка	Серия 1420-9 Выпуск 17
			Лист

Спецификация стали
на одну монтажную марку

Марка монтажного элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во шт	Вес стали кг
ММ1	1	Ф36АIII	1220	1	9,7
ММ2	2	Ф36АIII	1270	1	10,1
ММ3	3	Ф36АIII	610	1	4,9
ММ4	4	Ф14АIII	790	1	0,96
ММ5	5	Ф14АIII	830	1	1,0
ММ6	6	L160x16	500	1	22,3
	7	-140x10	140	2	
ММ7 ^г (ММ7 ^д)	7	-140x10	140	2	27,2
	8	L160x16	500	1	
	9	-120x10	120	1	
ММ8 ^г (ММ8 ^д)	7	-140x10	140	2	31,1
	9	-120x10	120	1	
	10	L160x16	700	1	
ММ9 ^г (ММ9 ^д)	7	-140x10	140	2	34,9
	9	-120x10	120	1	
	11	L160x16	800	1	
ММ10	12	L160x16	830	1	35,1
	7	-140x10	140	2	

Примечания

- Соединительные элементы изготавливать в соответствии с указаниями по сборке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН393-69
- Элементы ММ7^г, ММ8^г, ММ9^г изготавливать обратно чашежу.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кП72.
- Сварку производить электродом Э42
- Толщина сварных швов $t_{ш} = 10 \text{ мм}$



ЦЕНТРАЛЬНЫЕ КОМПЬЮТЕРЫ
 г. Москва
 Дата выпуска 1977
 Инженер
 Утвержден
 Главный конструктор

ТК
1977

Монтажные марки ММ1 ÷ М10

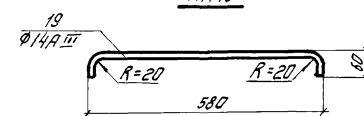
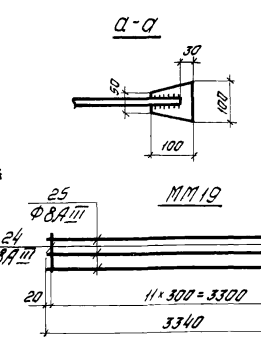
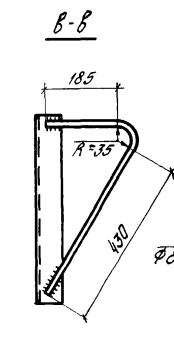
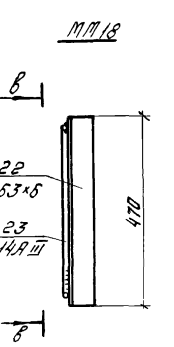
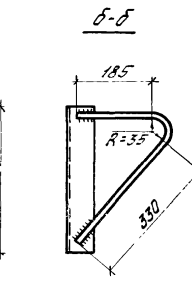
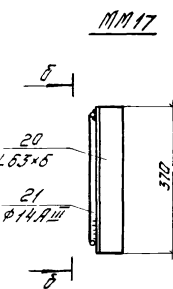
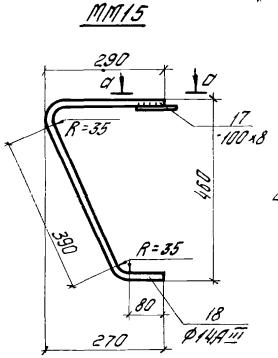
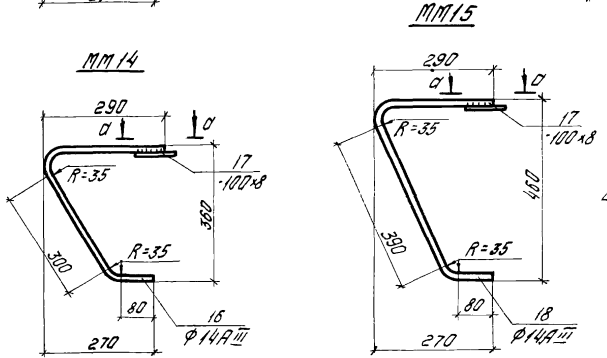
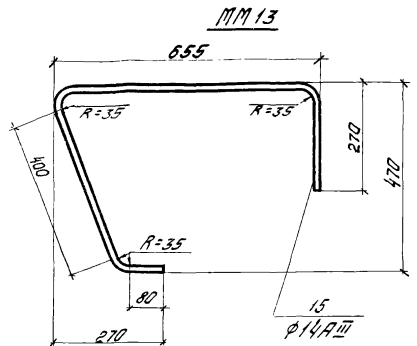
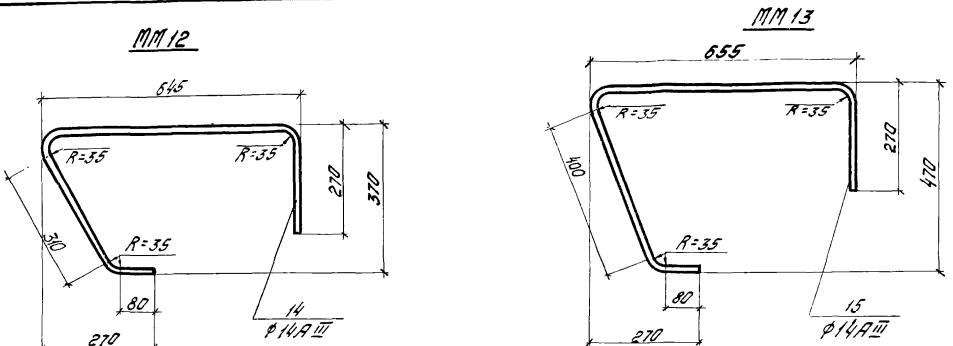
Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 1

Спецификация стали на одну монтажную марку

Марка монтажной детали	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес детали кг
ММ11	13	L90x56x8	70	1	0,6
ММ12	14	φ14АШ	1420	1	1,7
ММ13	15	φ14АШ	1520	1	1,8
ММ14	16	φ14АШ	780	1	1,6
ММ15	17	-100x8	100	1	1,7
ММ16	18	φ14АШ	870	1	0,8
ММ17	20	L63x6	370	1	2,9
ММ18	21	φ14АШ	620	1	3,6
ММ19	22	L63x6	470	1	3,6
ММ20	23	φ14АШ	720	1	5,1
ММ21	24	φ8АШ	240	12	5,1
ММ22	25	φ8АШ	3340	3	7,7
ММ23	26	LN18	480	1	9,3
ММ24	27	LN18	580	1	10,9
ММ25	28	LN18	780	1	12,6
ММ26	29	-100x10	600	1	4,5

Примечания

1. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с указаниями по сборке соединений арматур и закладных деталей железобетонных конструкций СНБ 5.9.3-69.
2. Сварные швы приняты Пш = 6 мм.



Проектирование и изготовление
 Инженер В.В. Жуков
 Дата выпуска: 8.11.77
 г. Москва

TK
1977

Монтажные марки ММ11 ÷ ММ24.

Формы 1420-8
Выпуск 7
Лист 2

КР1, КР2, КР3

Закладная
детальдля КР1
для КР2
для КР3Грань
колонныГрань
колонны

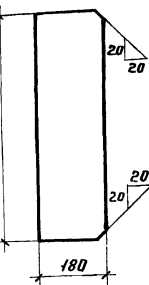
2-2

2 для КР1
5 для КР2
и КР3Швы с полным
пробаром и подбаркой
корня шва

1-1

для КР1
для КР2 и
КР3

Детали 3 и 6



Спецификация стали на одну марку. Сталь Вст. 3 кл 2

Марка	№№ деталей	Сечение	Длина мм	кол-во		Масса в кг.		Примечан.
				Т	Н	1 дет	Всех	
КР1	1	-350 x 16	630	1		27,7	28,0	92 Снять фаску Снять фаску
	2	-350 x 16	400	2		17,6	35,0	
	3	-180 x 16	630	2		14,2	28,0	
1% Наплавл. мет						1,0		
КР2	4	-350 x 12	630	1		20,8	21,0	74 Снять фаску
	5	-350 x 14	400	2		15,4	31,0	
	6	-180 x 12	630	2		10,7	21,0	
1% Наплавл. мет						1,0		
КР3	7	-350 x 8	630	1		13,9	14,0	67 Снять фаску
	5	-350 x 14	400	2		15,4	31,0	
	6	-180 x 12	630	2		10,7	21,0	
1% Наплавл. мет.						1,0		

Таблица
сварных швов.

Отпр. марки	ш1	ш2	ш3
КР1	10	8	добн. арчи
КР2	8	6	12
КР3	6	6	8

Требуется
на одну консоль:

Отпр. марки	кол.во	Масса в кг.	
		1 марки	Всех
КР1	1	92,0	92,0
КР2	1	74,0	74,0
КР3	1	67,0	67,0
Всего:		233,0	

Примечания:

1. Крепление КР1, КР2, КР3 к колоннам см. выпуск 4 лист 15.
2. Сварку производить электродами типа Э42Я ГОСТ 9467-75.
3. Применение консолей для зданий под нагрузку на ригель перекрытия соответственно КР1-32000 кгс/мм; КР2-21500 кгс/мм; КР3-14500 кгс/мм.
4. Ключи для подбора консолей см. выпуск 0.

ТК
1977

Консоли КР1, КР2, КР3.

Серия 1.420-Я
Выпуск ?
Лист 3

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗ кл 2

Наимен. элемента	Отпр. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					т	н	Идет.	всех		Марки
СВ1	СВ1-1	1	Л 80×6	5480	2	—	40,3	81,0	96,0	
		2	-60×8	130	8	—	0,5	4,0		
		3	-340×8	340	2	—	5,2	10,0		
	1% наплавленного металла							1,0		
	СВ1-2	4 _т	Л 80×6	3100	1	1	22,8	46,0		206,0
		5	-60×8	100	11	—	0,4	4,0		
		6	Л 80×6	6530	2	—	48,2	96,0		
		7 _н	Л 80×6	3240	1	1	23,8	48,0		
		8	-140×8	510	1	—	4,5	5,0		
9		-200×8	210	2	—	2,7	5,0			
1% наплавленного металла							2,0			

Требуются на одну связь СВ1

Отпр. марка	Кол	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВ1-1	1	96,0	96,0
СВ1-2	1	206,0	206,0
всего:		302,0	

Примечания:

1. Все отверстия в уголках $d = 19$ мм, в фасонках $d = 27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h = 5$ мм } кроме оголовных
4. Сварку производить электродами типа Э 42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 2^х отработанных марок
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

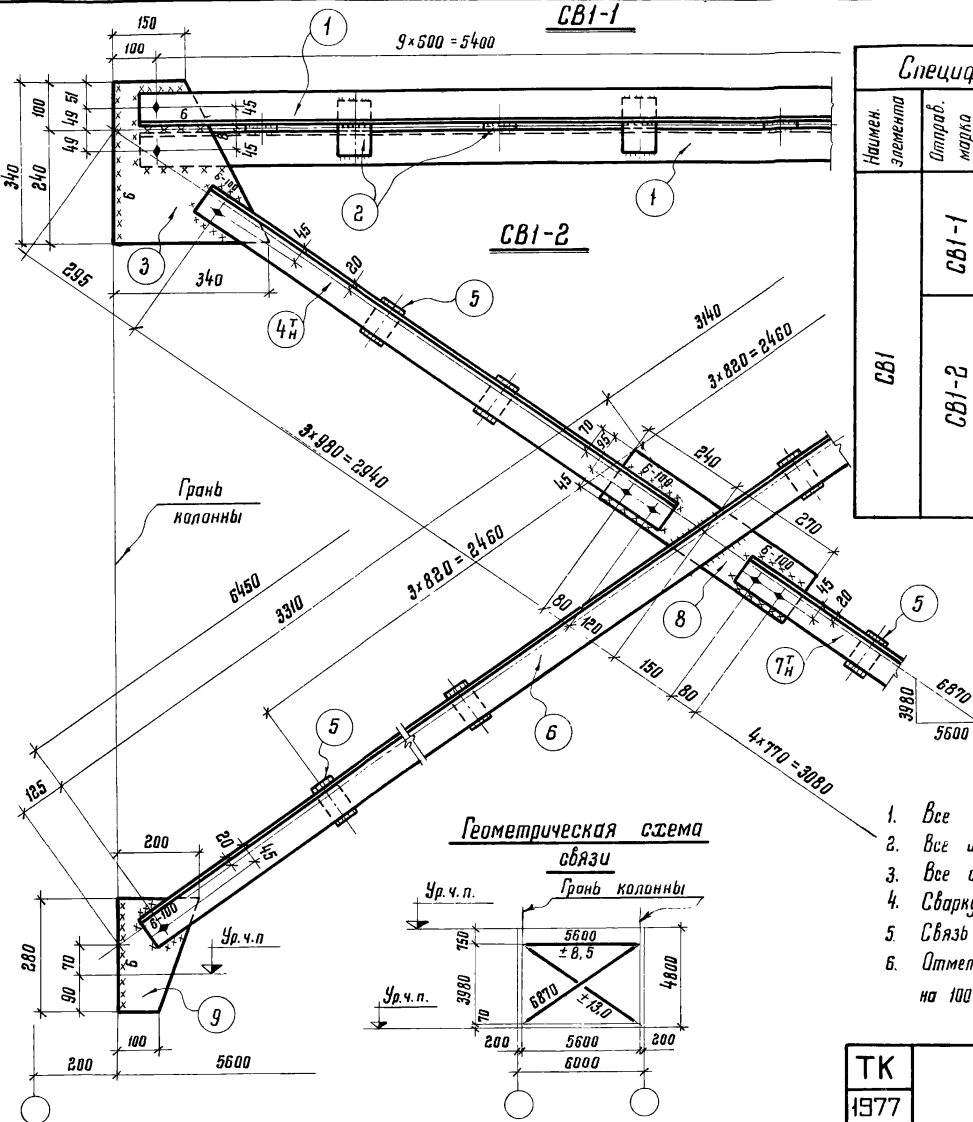
ТК

1977

Вертикальная связь СВ1

Серия 1,420-В
Выпуск 7

Лист 4



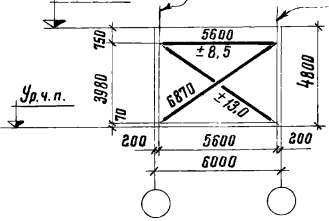
СВ1-1

$$9 \times 500 = 5400$$

СВ1-2

Грань колонны

Ур. ч. п.



Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗкп2

Наимен элемент	Отпр марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					г	н	1дет	всех		Марки
СВ2	СВ2-1	1	L 80x6	5480	2	—	40.3	81.0	96.0	
		2	- 60x8	130	8	—	0.5	4.0		
		3	- 340x8	340	2	—	5.2	10.0		
	1% наплавленного металла							1.0		
	СВ2-2	4Н	L 90x7	3080	1	1	29.7	59.0		266.0
		5	- 60x8	110	8	—	0.4	3.0		
		6	L 90x7	6530	2	—	62.9	126.0		
		7Н	L 90x7	3235	1	1	31.1	62.0		
		8	- 150x8	535	1	—	5.1	5.0		
9		- 200x8	290	2	—	3.6	8.0			
1% наплавленного металла							3.0			

Требуется на одну связь СВ2

Отпр. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ2-1	1	96.0	96.0
СВ2-2	1	266.0	266.0
Всего:			367.0

Примечания:

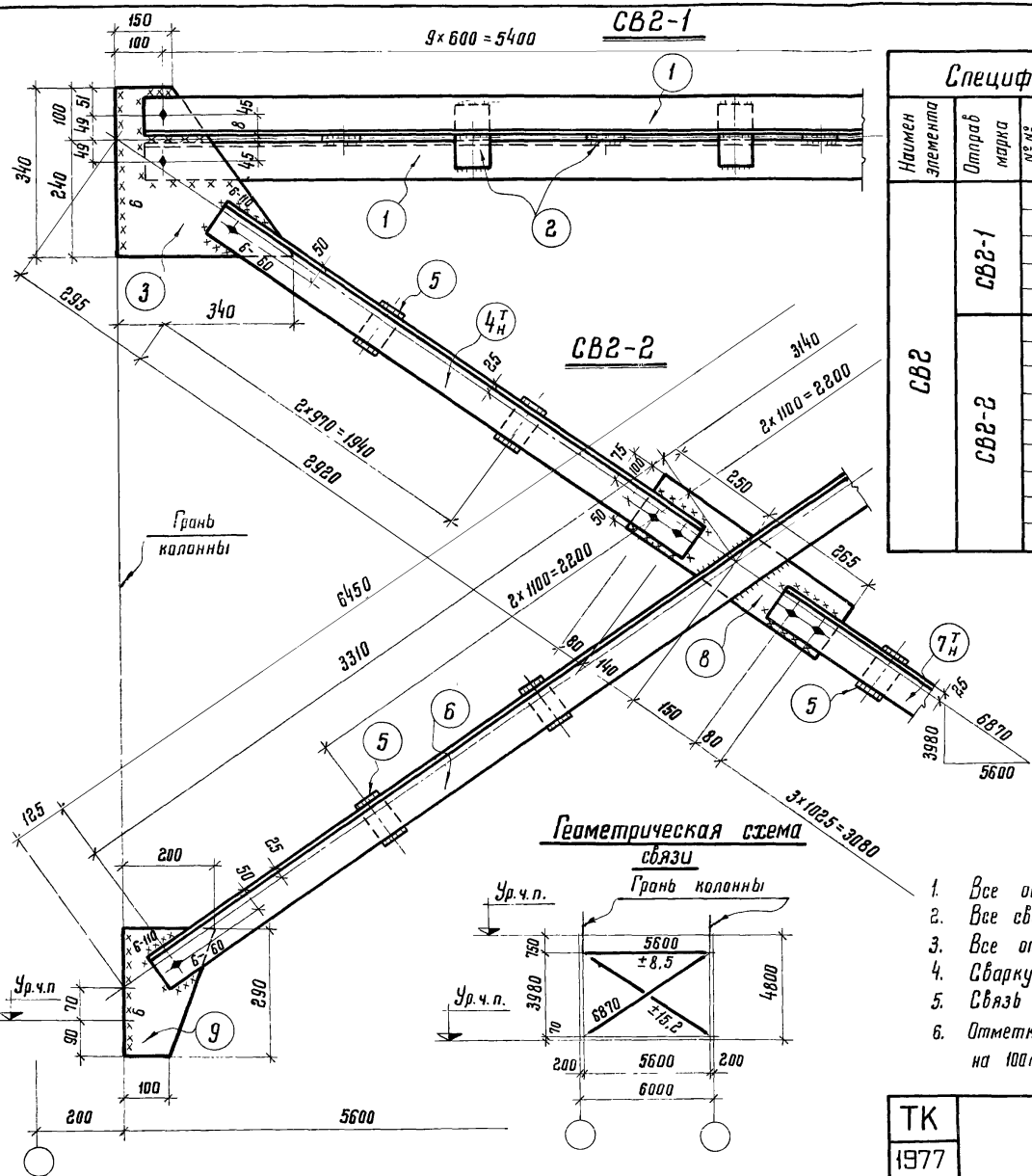
1. Все обрезы 40 мм
2. Все сварные швы $n=5$ мм } кроме оговоренных.
3. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 2х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

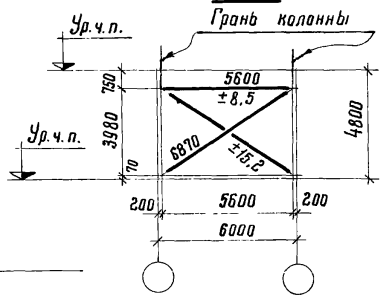
Вертикальная связь СВ2

Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 5

Ген. директор: *М.И. Мухоморов*
 Зам. дир. по тех. части: *В.А. Кузнецов*
 Нач. отдела: *Л.А. Лопатев*
 Гл. конструктор: *В.А. Мухоморов*
 Дата выпуска: 1977 г.
 г. Москва



Геометрическая схема связи



Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3 кп 2

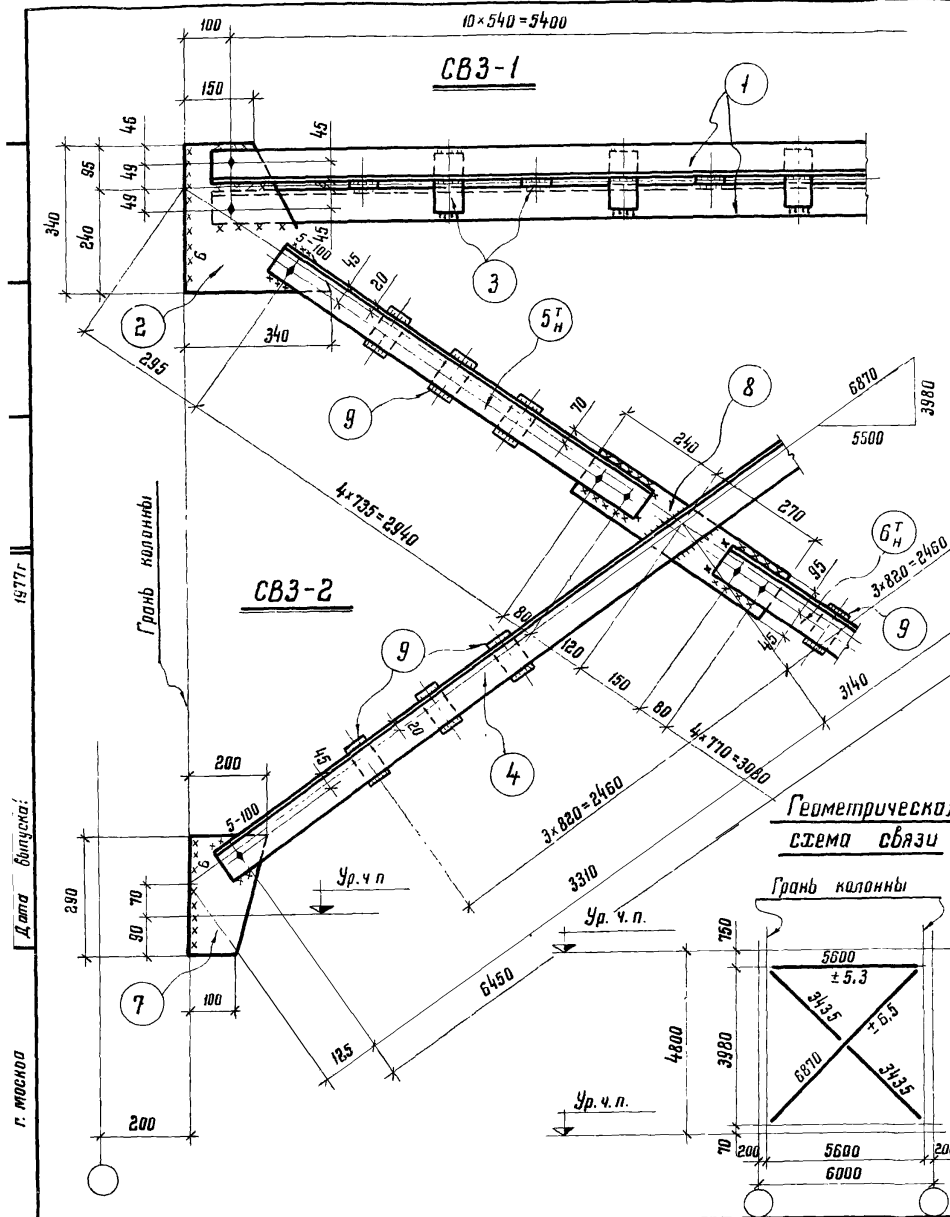
Наимен элемент	Отправ марка	№№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания				
					т	н	1дет	Всех		Марки			
СВЗ	СВЗ-1	1	L 75×6	5480	2	—	37,8	76,0	92,0				
		2	- 340×8	340	2	—	5,2	10,0					
		3	- 60×8	130	9	—	0,5	5,0					
		1% наплавленного металла						1,0					
		металла											
	СВЗ-2	4	L 75×6	6530	2	—	45,1	90,0	194,0				
		5 ^{ТН}	L 75×6	3100	1	1	21,5	43,0					
		6 ^{ТН}	L 75×6	3240	1	1	22,4	45,0					
		7	- 200×8	230	2	—	2,1	4,0					
		8	- 140×8	510	1	—	4,6	5,0					
9		- 50×8	100	12	—	0,4	5,0	1% наплавленного металла				2,0	

Требуются на одну связь СВЗ

Отправ марка	Кол-во	Масса в кг	
		марки	Всех
СВЗ-1	1	92,0	92,0
СВЗ-2	1	194,0	194,0
Всего:			286,0

Примечания:

1. Все обрезты 40 мм
2. Все сварные швы $t=5$ мм } кроме огобаренных.
3. Все отверстия в уголках $d=19$, в фасонках $d=27$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь сасишши из 2^х отработанных марок СВ10-1 и СВ10-2
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытий.



ТК
1977

Вертикальная связь СВЗ

Серия 1.420-В
Выпуск 7
Лист 6

1977г

Дата выпуска:

г. Москва

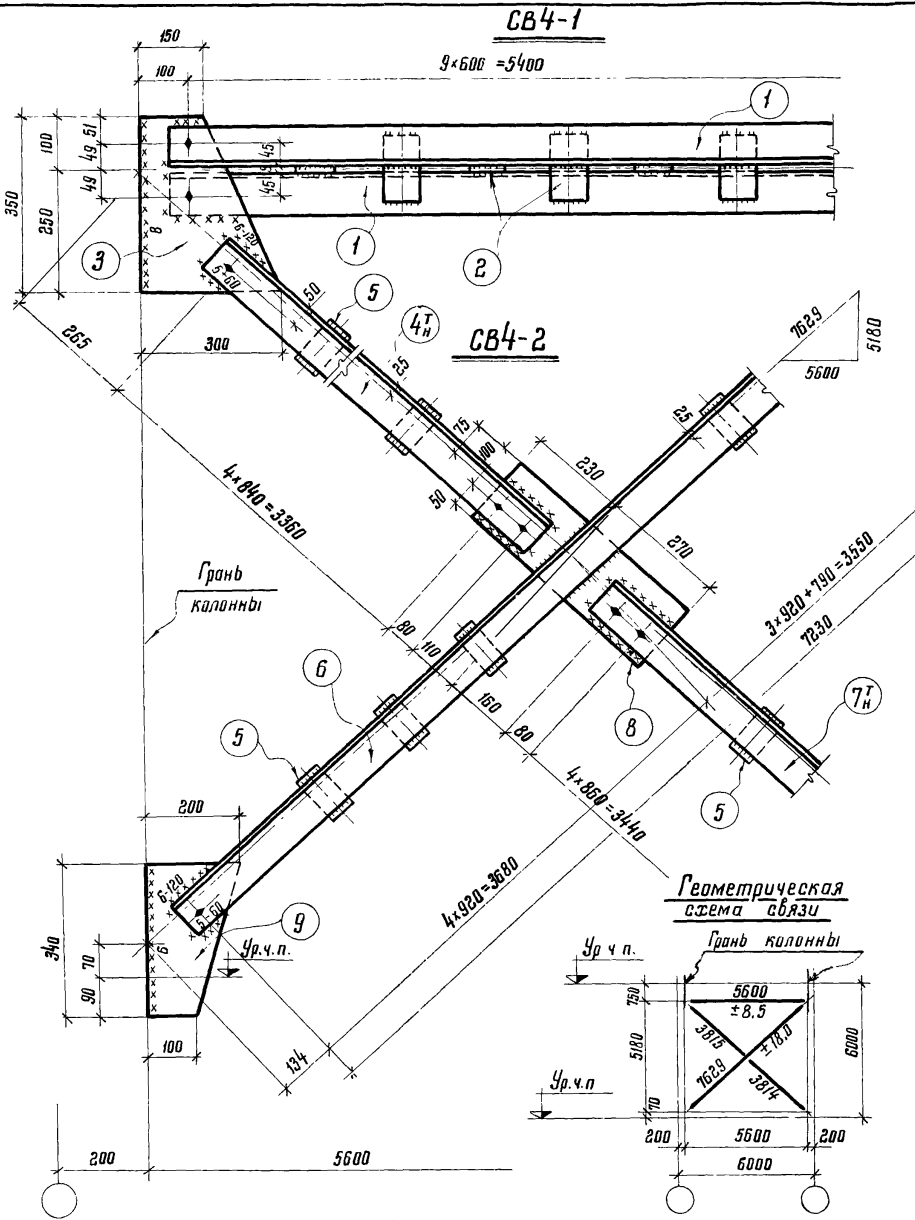
ЦЕНТРАЛЬНАЯ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела
Инженер
Д.А. Волынец

Участки
Латяев
Мильман

Проект
Центр
1977

Коридоры
Бродяжина



Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3 кп 2

Наимен. элемента	Отправ. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					Т	Н	1дет.	всех		Марки
СВ4	СВ4-1	1	L 80x6	5480	2	—	40,3	81,0	96,0	
		2	- 60x8	130	8	—	0,5	4,0		
		3	- 300x8	350	2	—	4,9	10,0		
	1% наплавленного металла							1,0		
	СВ4-2	4	L 90x7	3520	1	1	34,2	68,0		300,0
		5	- 60x8	110	12	—	0,4	5,0		
		6	L 90x7	7310	2	—	70,4	141,0		
		7	L 90x7	3600	1	1	34,6	69,0		
		8	- 150x8	500	1	—	4,7	5,0		
9		- 200x8	340	2	—	4,3	9,0			
1% наплавленного металла							3,0			

Требуется на одну связь СВ4

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		Марки	Всех
СВ4-1	1	96,0	96,0
СВ4-2	1	300,0	300,0
Всего:			396,0

Примечания:

1. Все обрезы 40 мм
2. Все сварные швы h=5мм } кроме оговоренных.
3. Все отверстия в угловках a=19мм, в фасонках a=27мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 2х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ4

Серия 1.420-8
Вдпуск 7
Лист 7

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3 кл 2

Марка элем.	Отпроб. марка	№ № дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					т	н	1дет	всех		Марки
СВ5	СВ5-1	1	L 80x6	5480	2	—	40,3	81,0	96,0	
		2	- 300x8	350	2	—	4,9	10,0		
		3	- 60x8	140	8	—	0,5	4,0		
	1% наплавленного металла							1,0		
	СВ5-2	4	L 80x6	7310	2	—	54,0	108,0	234,0	
		5 _н	L 80x6	3520	1	1	26,2	52,0		
		6 _н	L 80x6	3500	1	1	26,6	53,0		
		7	- 200x8	340	2	—	4,3	9,0		
		8	- 140x8	510	1	—	4,5	5,0		
		9	- 60x8	100	12	—	0,4	5,0		
1% наплавленного металла							2,3			

Требуется на одну связь СВ5

Отпроб. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ5-1	1	96,0	96,0
СВ5-2	1	234,0	234,0
		Всего: 330,0	

Примечания:

1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 2^х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ5

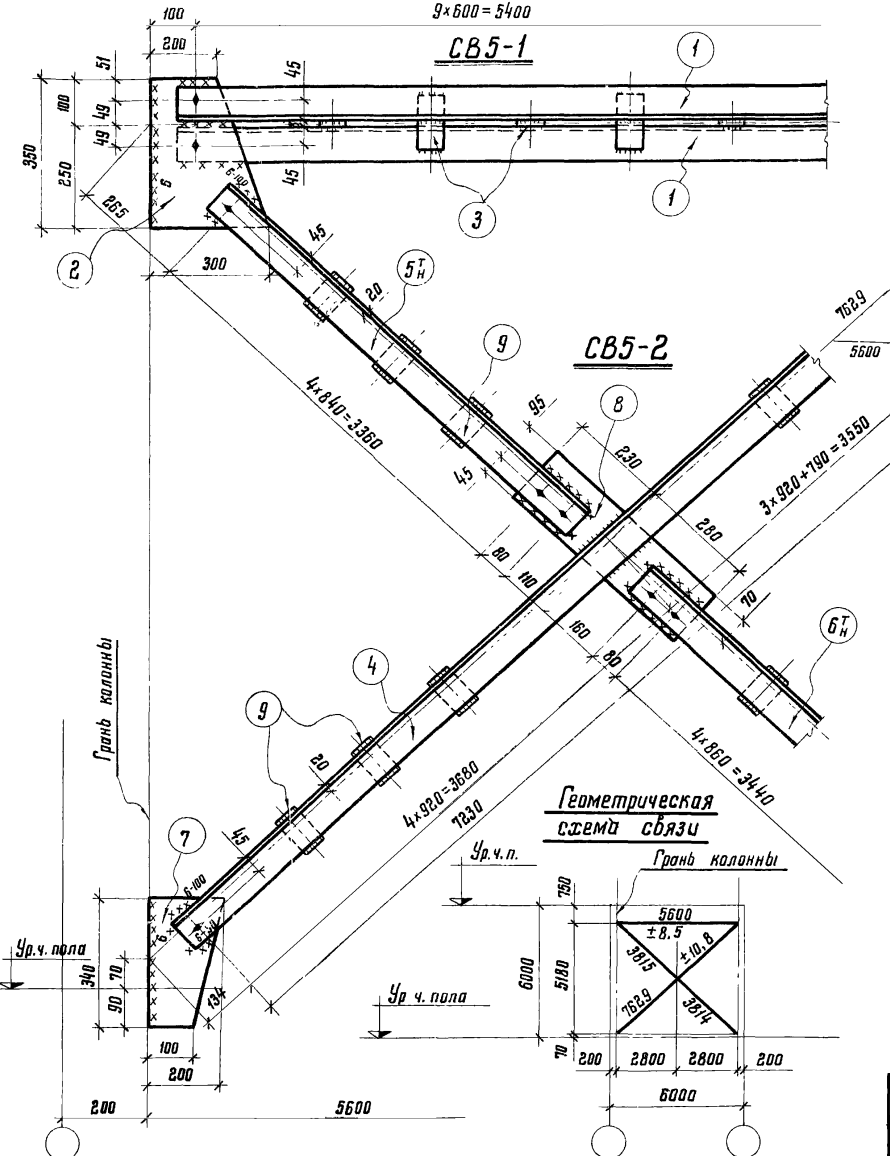
Серия 1.420-8
Влгуск 7
Лист 8

$9 \times 600 = 5400$

СВ5-1

СВ5-2

Геометрическая
схема связи

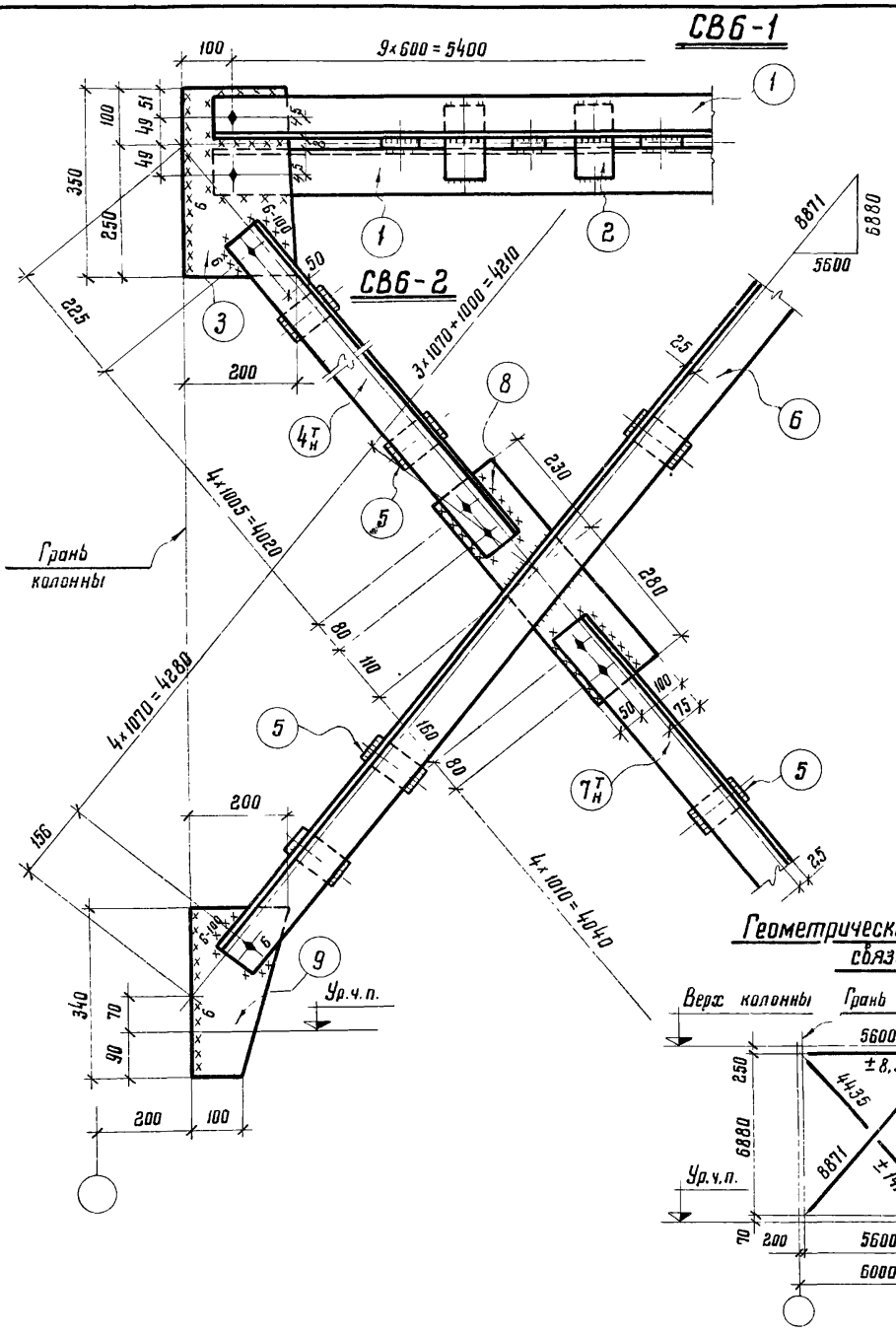


1977г.

Дата выпуска

г. Москва

Проект: 1420-8
 3-этажный
 ЦЕНТРОПРОЕКТАСТАЛЬПРОМСТРОЙРУСЬ
 г. Москва
 Автор: Л. И. Шадрин
 Инж. ин. ла. Шадрин
 Нач. отдела Шадрин
 Гл. конструктор Шадрин
 Дата выпуска: 1977г.
 Проверил: Шадрин
 Сопроводитель: Шадрин
 Кухмысова
 Бродягина



Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3 кл 2

Наимен. элемента	Отправ. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания
					т	н	1дет.	Всех	
СВБ	СВБ-1	1	L 80x6	5480	2	—	40,3	81,0	95,0
		2	- 60x8	130	8	—	0,5	4,0	
		3	- 200x8	350	2	—	4,4	9,0	
		1% наплавленного металла						1,0	
	СВБ-2	4ТН	L 90x7	4180	1	1	40,1	80,0	355,0
		5	- 60x8	110	12	—	0,4	5,0	
		6	L 90x7	3570	2	—	82,9	166,0	
		7ТН	L 90x7	4200	1	1	40,5	81,0	
		8	- 150x8	510	1	—	4,9	10,0	
		9	- 200x8	340	2	—	4,3	9,0	
1% наплавленного металла						4,0			

Требуется на одну связь СВБ

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	Всех
СВБ-1	1	95,0	95,0
СВБ-2	1	355,0	355,0
Всего:		450,0	

Примечания:

1. Все отверстия в уголках $a=19$ мм, в фанках $a=27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 2х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВБ

Серия 1420-8
Выпуск 7
Лист 9

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗкп2

Наимен элемент	Отправ. марка	№№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					т	н	1дет	всех		Марки
СВ7	СВ7-1	1	L 80×6	5480	2	—	40,4	81,0	95,0	
		2	- 200×8	350	2	—	4,4	8,8		
		3	- 60×8	130	8	—	0,5	4,0		
	1% наплавленного металла							1,0		
	СВ7-2	4	L 80×6	8570	2	—	63,0	126,0	272,0	
		5 _н	L 80×6	4180	1	1	30,9	62,0		
		6 _н	L 80×6	4200	1	1	31,0	62,0		
		7	- 200×8	340	2	—	3,6	7,0		
		8	- 140×8	510	1	—	4,8	5,0		
		9	- 60×8	100	16	—	0,4	7,0		
1% наплавленного металла							3,0			

Требуется на одну связь СВ7

Отправ. марка	Кол-во	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ7-1	1	95,0	95,0
СВ7-2	1	272,0	272,0
всего:		347,0	

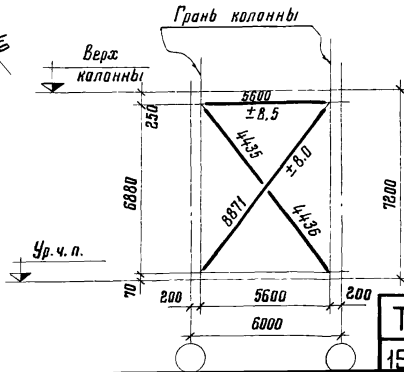
Примечания:

1. Все отверстия в уголках $a=19$ мм, в фанонках $a=27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $n=5$ мм } кроме оговоренных.
4. Сварку производить электродами Э-42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 2± отработочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{этаж} условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

СВ7-1

СВ7-2

Геометрическая схема связи



ТК
1977

Вертикальная связь СВ7

Серия 1.420-В
Выпуск 7
Лист 10

1977

1977

Дата выпуска:

г. Москва

1977

1977

1977

1977

1977

1977

1977

1977

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗкп2

Наимен. элемента	Отправ. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания
					Т	Н	дет.	всех	Марки	
СВ8	СВ8-1	1	L 80×6	5480	2	—	40,3	81,0	96,0	
		2	- 60×8	130	8	—	0,5	4,0		
		3	- 200×8	370	2	—	4,8	10,0		
	1% наплавленного металла							1,0		
	СВ8-2	4Т	L 90×7	4650	2	2	45,0	180,0	386,0	
		5	- 60×8	110	16	—	0,4	6,0		
		6	L 90×7	9520	2	—	91,8	184,0		
		7	- 200×8	380	2	—	3,5	7,0		
		8	- 150×8	550	1	—	5,2	5,0		
	1% наплавленного металла							4,0		

Требуется на одну связь СВ8

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		Марки	всех
СВ8-1	1	96,0	96,0
СВ8-2	1	386,0	386,0
Всего:			482,0

Примечания:

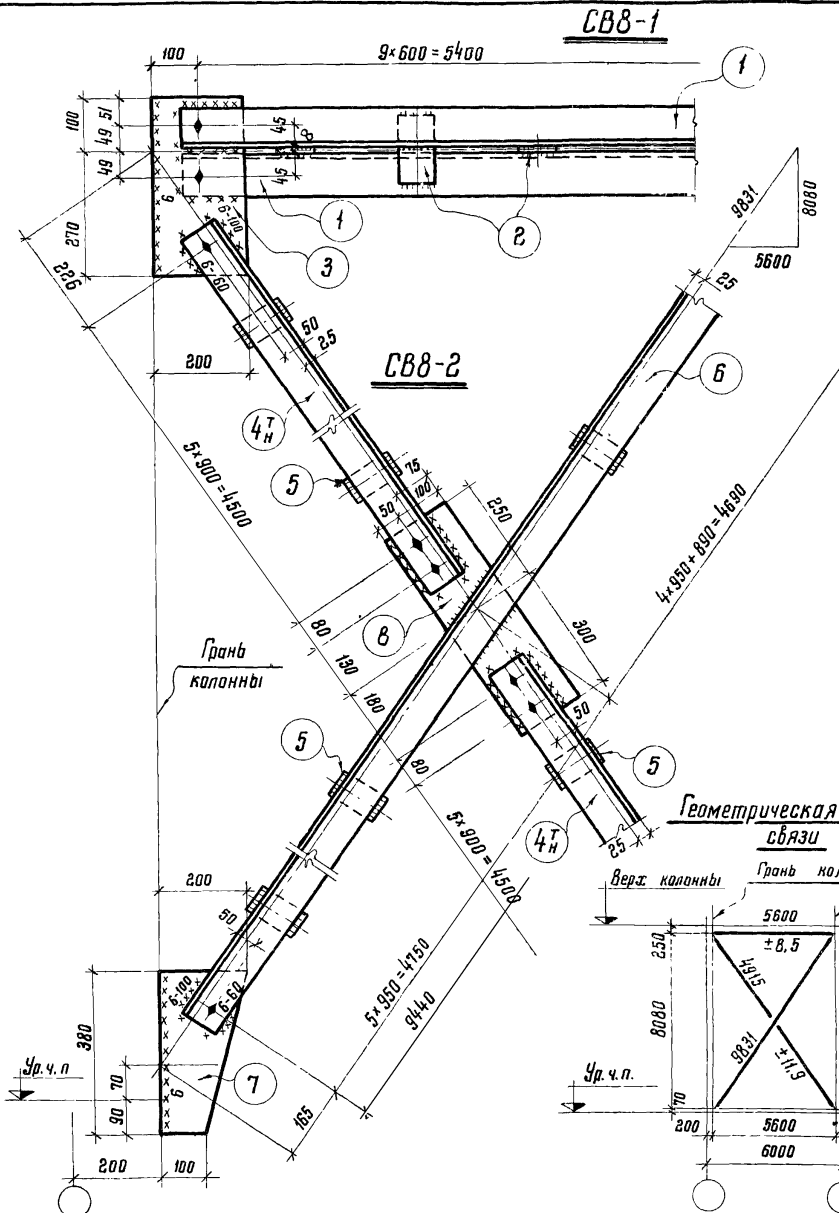
1. Все отверстия в узелках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговариваемых
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 2х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

Центральная проекция
г. Москва

Исполнитель: [подпись]
Инженер: [подпись]
Проверил: [подпись]
Утвердил: [подпись]

Выпущено: [подпись]
Проектировал: [подпись]
Составил: [подпись]

Дата выпуска: 1977г.



Геометрическая схема связи

ТК
1977

Вертикальная связь СВ8

Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 11

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗ кл 2

Наимен. элемента	Отправ. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
					Г	Н	1дет.	Всех	
СВ9	СВ9-1	1	L 80×6	5480	2	—	40,3	81,0	95,0
		2	— 60×8	130	8	—	0,5	4,0	
		3	— 200×8	350	2	—	4,4	9,0	
		1% наплавленного металла						1,0	
	СВ9-2	4 _н	L 100×7	4640	2	2	50,0	200,0	435,0
		5	— 60×8	120	12	—	0,5	6,0	
		6	L 100×7	9510	2	—	103,0	206,0	
		7	— 200×8	380	2	—	3,6	7,0	
		8	— 170×8	550	1	—	5,8	12,0	
		1% наплавленного металла						4,0	

Требуется на одну связь СВ9

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	Всех
СВ9-1	1	95,0	95,0
СВ9-2	1	435,0	435,0
Всего:		530,0	530,0

Примечания:

1. Все обрезы 40 мм
2. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оголовочных.
3. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 2^х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

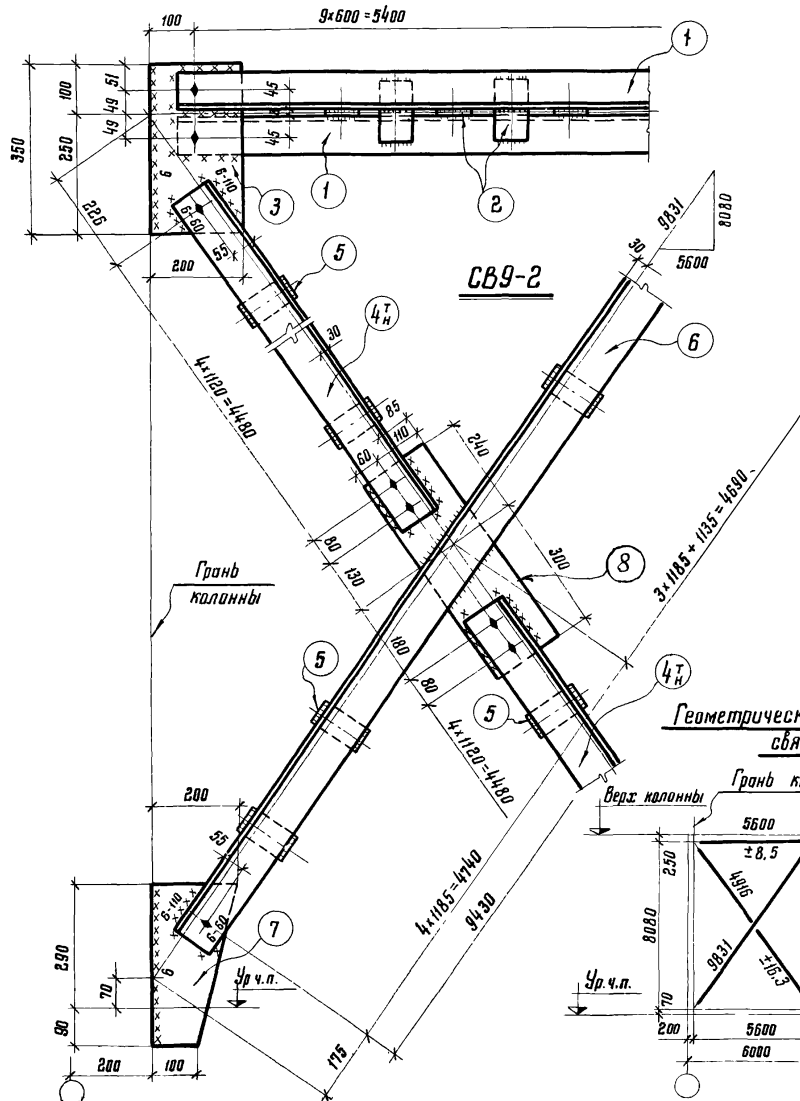
ТК
1977

Вертикальная связь СВ9

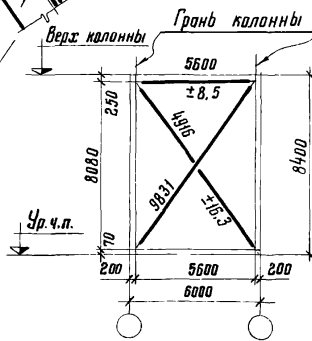
Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 12

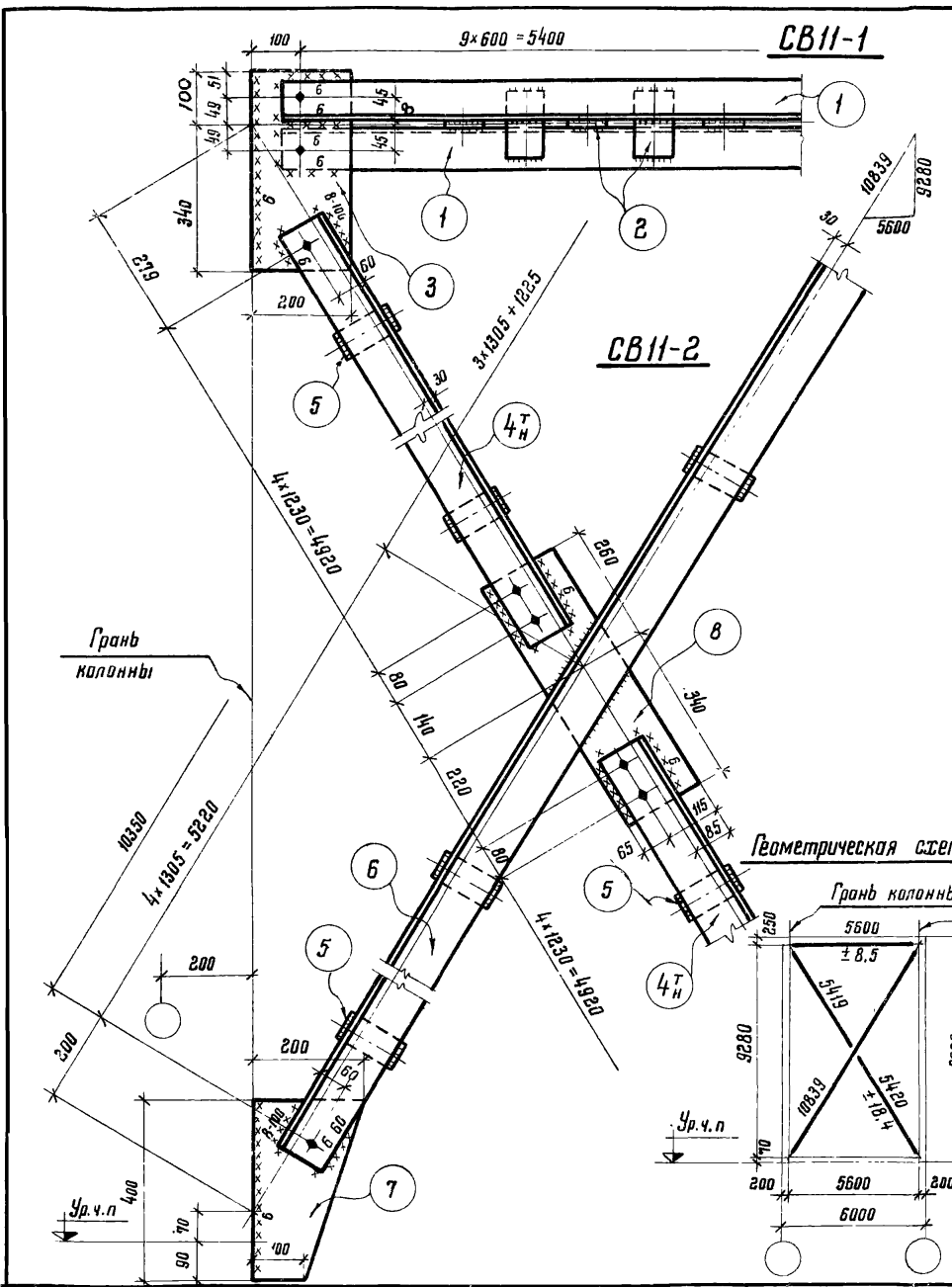
СВ9-1

9×600 = 5400



Геометрическая схема связи





Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3 кп 2

Наимен. элемента	Отпроб. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					т	н	дет	всез		Марки
СВ11	СВ11-1	1	L 80x6	5480	2	—	40.3	81.0	124.0	
		2	- 60x8	130	8	—	0.5	4.0		
		3	- 200x8	440	2	—	5.7	11.0		
	1% наплавленного металла							1.0		
	СВ11-2	4 ^т	L 110x8	5080	2	2	68.6	274.0	582.0	
		5	- 60x8	130	12	—	0.5	6.0		
		6	L 110x8	10440	2	—	140.9	282.0		
		7	- 200x8	400	2	—	3.8	8.0		
		8	- 170x8	600	1	—	6.4	6.0		
	1% наплавленного металла							6.0		

Требуется на одну связь СВ11

Отпроб. марка	Кол.	Масса в кг	
		(марки)	всез
СВ11-1	1	124.0	124.0
СВ11-2	1	582.0	582.0
Всего:		706.0	

Примечания:

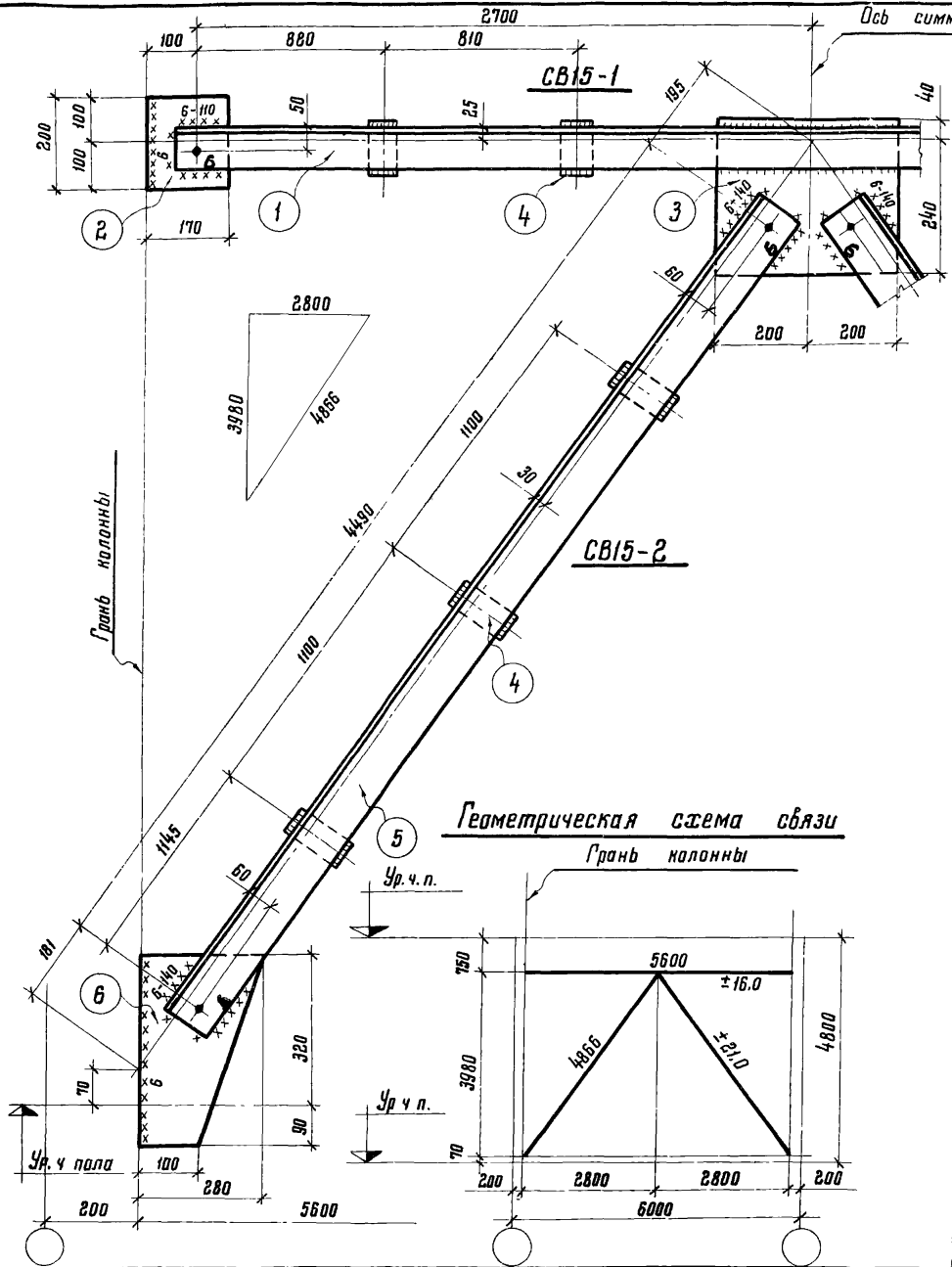
1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм.
2. Все отрезки 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оголовных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3х отпробочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ11

Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 14

Университет ЛПИ им. Г. И. Лурия, г. Москва
 Ст. конструктора: [подпись]
 Дата выпуска: 1977г.
 Милослав
 Исполнил
 Алексеев
 Ткачова



Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗ кп 2

Наимен. элемента	Отправ. марка	№ детали	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					Г	Н	дет	всех		Марки
СВ15	СВ15-1	1	L 90×7	5480	2	—	52,8	106,0	123,0	
		2	— 170×10	200	2	—	2,7	5,0		
		3	— 280×10	400	1	—	8,8	9,0		
		4	— 60×10	130	4	—	0,6	2,0		
	1% наплавленного металла							1,2		
	СВ15-2	СВ15-2	4	— 60×10	130	3	—	0,6	2,0	135,0
5			L 110×8	4570	2	—	61,6	123,0		
6			— 280×10	410	1	—	8,9	9,0		
1% наплавленного металла							1,3			

Требуется на одну связь СВ15

Отправ. марка	Кол	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВ15-1	1	123,0	123,0
СВ15-2	2	135,0	270,0
всего:			393,0

Примечания:

1. Все отверстия в уголках $a=19$ мм, в фасонках $a=27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кромки оговоренных.
4. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК 1977	Вертикальная связь СВ15	Серия 1.420-8
		Выпуск 7
		Лист 16

Спецификация стали на одну марку Сталь ВСт3кп2

Марка элем.	Отправ. марка	№ № дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания
					т	н	дет	всез	Марки	
СВ16	СВ16-1	1	Л 100×7	5480	2		59,2	118,0	138,0	
		2	- 200×10	200	2		3,1	6,0		
		3	- 310×10	440	1		10,7	11,0		
		4	- 60×10	130	4		0,6	2,0		
	1% наплавленного металла							1,4		
	СВ16-2	5	Л 110×8	4560	2		61,6	123,0	135,0	
		6	- 270×10	420	1		8,9	9,0		
		4	- 60×10	130	3		0,6	2,0		
1% наплавленного металла							1,3			

Требуется на одну связь СВ16

Отправ. марка	Кол	Масса в кг	
		Марки	Всез
СВ16-1	1	138,0	138,0
СВ16-2	2	135,0	270,0
Всего:			408,0

Примечания:

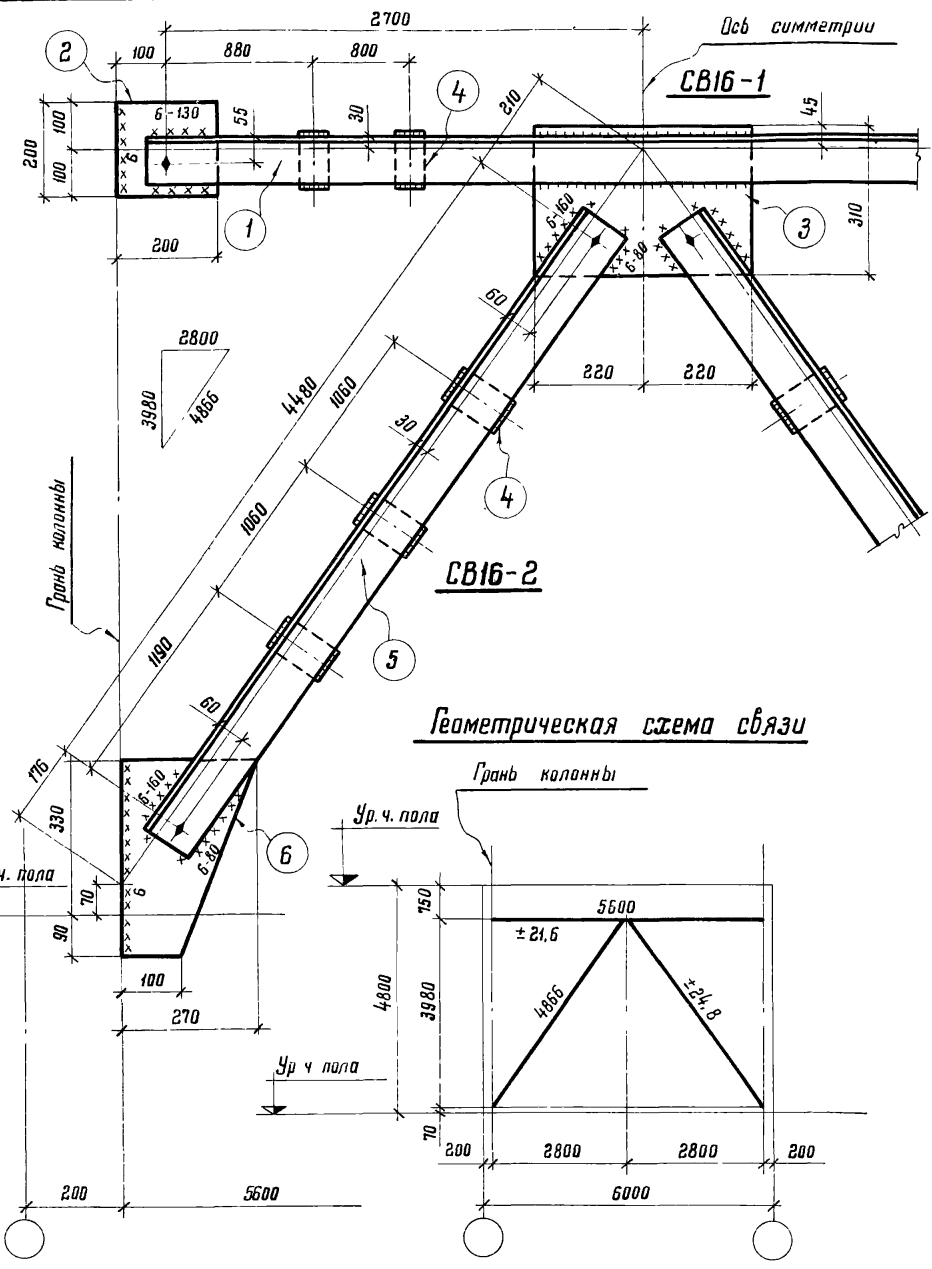
1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
2. Все отрезки 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оголовных.
4. Сварку производить электродами типа Э-42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отправочных марок
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ16

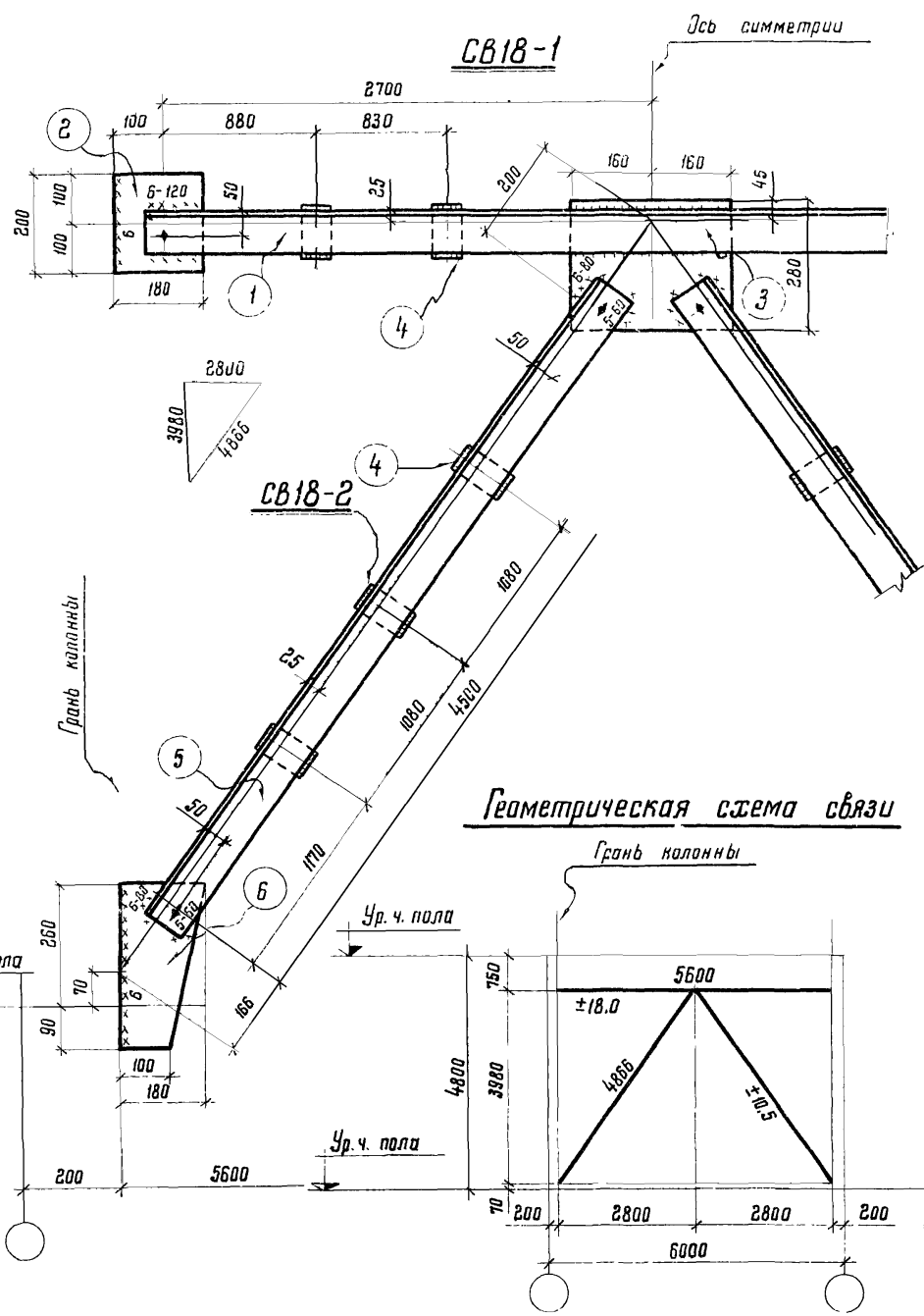
Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 17

Утвердил: _____
 Главный инженер: _____
 Проект: _____
 Дата выпуска: _____
 г. Москва



Геометрическая схема связи

Центральная проекция
 Дата выпуска
 г. Москва
 М.И.Мухомов
 1977г.



СВ18-1

СВ18-2

Геометрическая схема связи

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт3кп2

Марка элем.	Отправ. марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					г	н	1дет	всех		Марки
СВ18	СВ18-1	1	L 90x7	5480	2		52,8	106,0	120,0	
		2	- 180x8	200	2		2,3	5,0		
		3	- 280x8	320	1		5,6	6,0		
		4	- 60x8	110	4		0,4	2,0		
	1% наплавленного металла							1,2		
	СВ18-2	5	L 90x7	4580	2		44,2	88,0	94,0	
		4	- 60x8	110	3		0,4	1,0		
		6	- 180x8	350	1		3,9	4,0		
1% наплавленного металла							1,0			

Требуется на одну связь СВ18

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ18-1	1	120,0	120,0
СВ18-2	2	94,0	188,0
Всего:			308,0

Примечания:

1. Все отверстия в углах $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
2. Все срезы 40мм.
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 3-х отправочных марок
6. Отметка чистого пола 2²⁰ этажа условно принята на 100мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ18

Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 19

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3 кп 2

Наимен. элемента	Отправ. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания
					г	н	1дет	всех	Марки	
СВ19	СВ19-1	1	Л 100×7	5480	2	—	59,2	118,0	138,0	
		2	— 180×10	200	2	—	2,8	6,0		
		3	— 310×10	450	1	—	11,0	11,0		
		4	— 60×10	130	4	—	0,6	2,0		
	1% наплавленного металла							1,4		
	СВ19-2	5	— 60×10	150	2	—	0,70	1,0	153,0	
		6	Л 125×8	4550	2	—	70,0	140,0		
		7	— 290×10	420	1	—	9,6	10,0		
1% наплавленного металла							1,5			

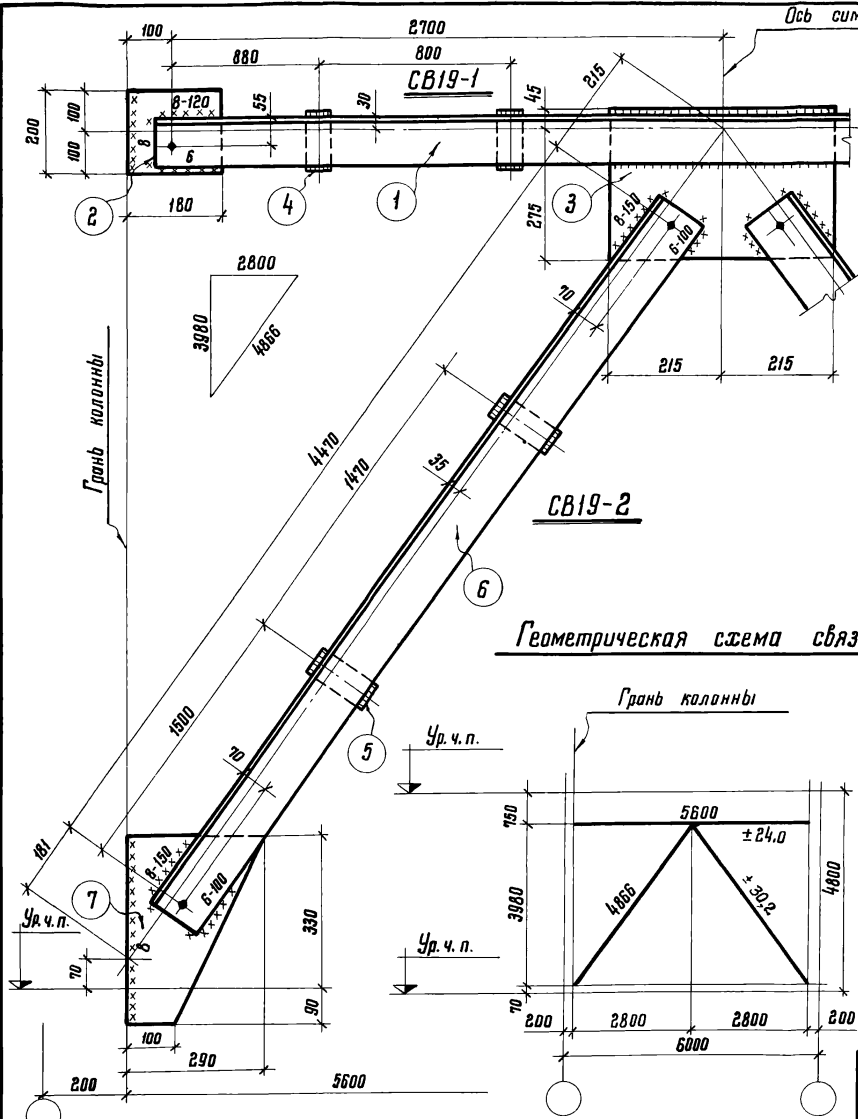
Требуется на одну связь СВ19

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ19-1	1	138,0	138,0
СВ19-2	2	153,0	306,0
Всего:			444,0

Примечания:

1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм.
2. Все отрезки 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных
4. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

Геометрическая схема связи

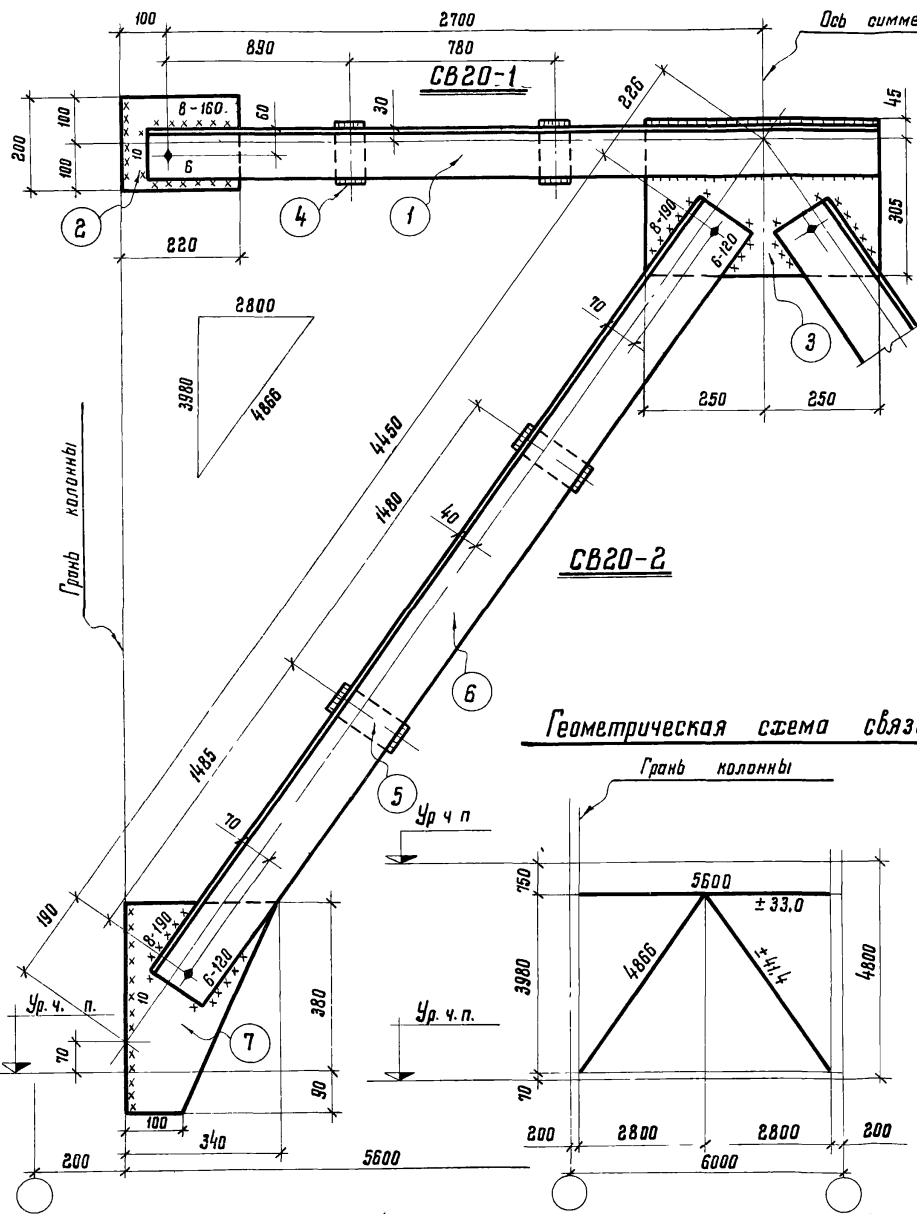


г. Москва Дата выпуска: 1977

Уровень, высота, проекция
 Значения
 ЦИФРИ В КВ. СТОИМОСТЬ РАБОТЫ
 г. Москва

Исполнитель: *М.И. Мухоморов*
 Проверил: *В.И. Сидоров*
 Дата: *1977г.*

Исполнитель: *В.И. Сидоров*
 Проверил: *В.И. Сидоров*
 Дата: *1977г.*



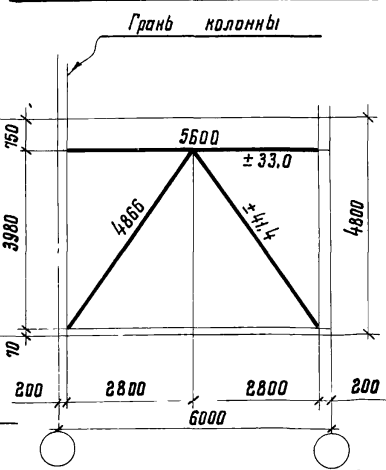
Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3кп 2

Наименов. элемента	Отправ. марка	№ № деталей	Сечение	Длина мм	Кал-во		Масса в кг		Примечания	
					г	н	1дет.	Всех		Марки
СВ20	СВ20-1	1	L 110x8	5480	2	—	74.0	148.0	178.0	
		2	- 200x12	220	2	—	4.2	8.0		
		3	- 350x12	500	1	—	16.8	17.0		
		4	- 60x12	120	4	—	0.7	3.0		
	1% наплавленного металла							1.8		
	СВ20-2	5	- 80x12	160	2	—	1.2	2.0	194.0	
		6	L 140x9	4530	2	—	87.3	175.0		
7		- 340x12	470	1	—	15.0	15.0			
1% наплавленного металла							1.9			

Требуется на одну связь СВ20

Отправ. марка	Кал.	Масса в кг	
		1марки	Всех
СВ20-1	1	178.0	178.0
СВ20-2	2	194.0	388.0
Всего:			566

Геометрическая схема связи



Примечания:

1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=6$ мм } кроме оговоренных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3-х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт3 кп 2

Марка элем	Отправ. марка	№№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					Т	Н	1дет.	Всего		Марки
СВ21	СВ21-1	1	L 110x8	5480	2	—	74,0	148,0	170,0	
		2	— 60x10	130	4	—	0,6	2,0		
		3	— 200x10	220	2	—	3,5	7,0		
		4	— 320x10	440	1	—	11,0	11,0		
	1% наплавленного металла							1,7		
	СВ21-2	5	L 110x8	4550	2	—	61,5	123,0	133,0	
		6	— 60x10	130	3	—	0,6	2,0		
7		— 220x10	400	1	—	6,9	7,0			
1% наплавленного металла							1,3			

Требуется на одну связь СВ21

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг.	
		1марки	Всего
СВ21-1	1	170,0	170,0
СВ21-2	2	133,0	266,0
		Всего:	436,0

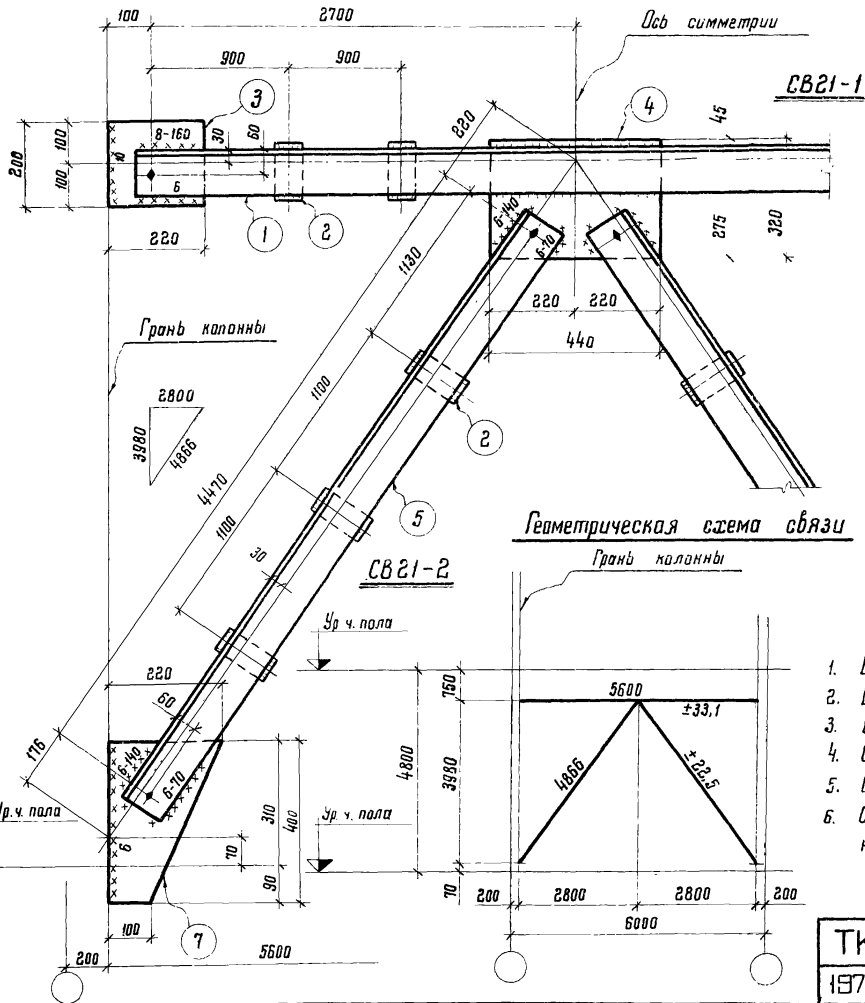
Примечания:

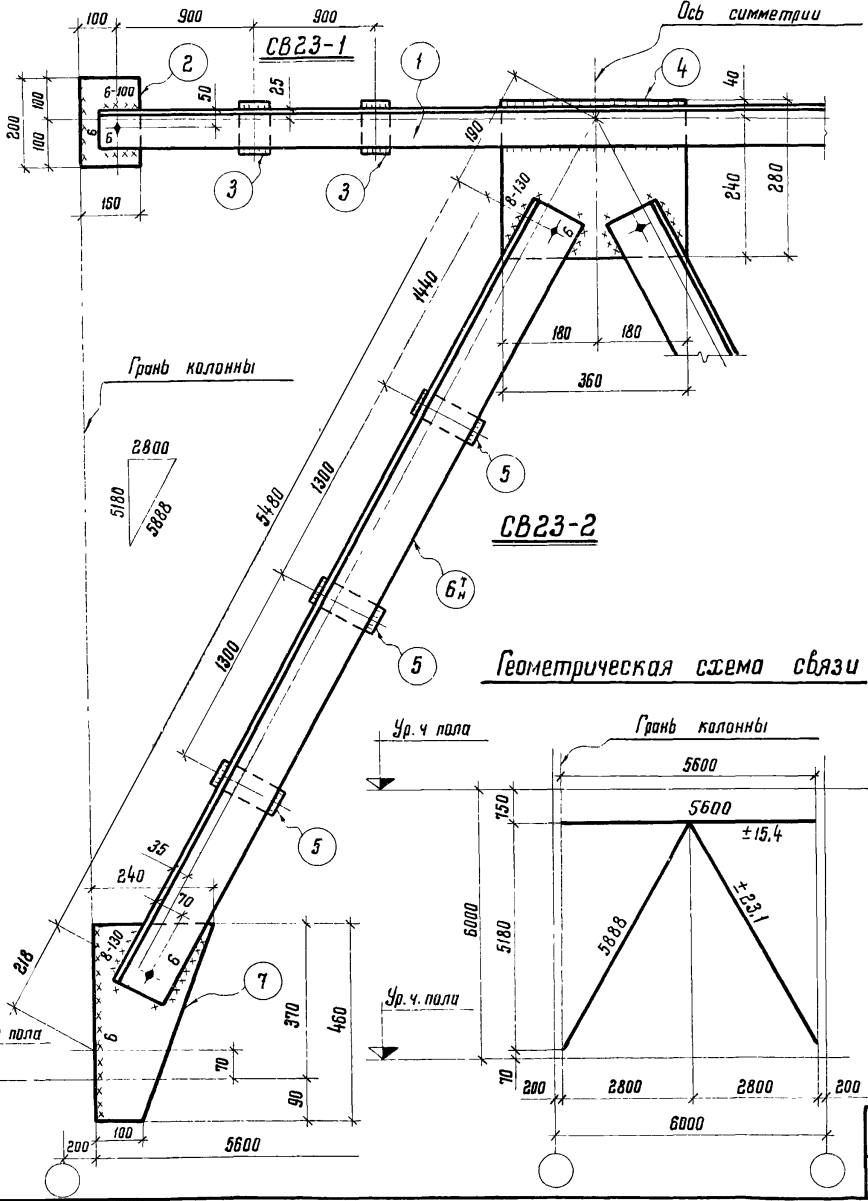
1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оголовных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ21

Серия 1.420-8
Выпуск 7
Лист 22





Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗ кл 2

Наим. элем.	Отправ. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кал-во		Масса в кг		Примечания
					г	н	1дет	всех	
СВ 23	СВ 23-1	1	L 90x7	5480	2		52,9	106	122,0
		2	- 160x10	200	2		2,5	5,0	
		3	- 60x10	110	4		0,5	2,0	
		4	- 280x10	360	1		7,9	8,0	
1% наплавленного металла								1,0	
СВ 23	СВ 23-2	5	- 60x10	150	3		0,7	2,0	186
		6г	L 125x8	5560	1	1	86,4	173,0	
		7	- 240x10	460	1		8,8	9,0	
1% наплавленного металла								1,8	

Требуется на одну связь СВ 23

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ 23-1	1	122	122
СВ 23-2	2	186	372
Всего:			494

Примечания:

- Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм.
- Все абрезы 40 мм
- Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оголовных.
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- Связь состоит из 3± отработанных марок.
- Отметка чистого пола условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ЦЕНТРАЛЬНАЯ ПРОЕКЦИОННАЯ ФИРМА
 г. Москва
 Д.А. Бонучек
 1977 г.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ 23

Серия 1.420-В
Выпуск 7
Лист 23

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт 3кп 2

Наим. элем.	Отправ. марка	Количество дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания
					Т	Н	1дет	Всех	Марки	
СВ24	СВ24-1	1	L 100x7	5480	2		59,2	118	136,0	
		2	- 200x10	200	2		3,1	6,0		
		3	- 320x10	360	1		9,0	9,0		
		4	- 60x10	130	4		0,6	2,0		
		1% наплавленного металла								
СВ24	СВ24-2	5 _н	L 110x8	5540	1	1	75	150	162,0	
		6	- 250x10	410	1		8,0	8,0		
		4	- 60x10	130	3		0,6	2,0		
		1% наплавленного металла								

Требуется на одну связь СВ24

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	Всех
СВ24-1	1	136,0	136,0
СВ24-2	2	162,0	324,0
Всего:			460,0

Примечания:

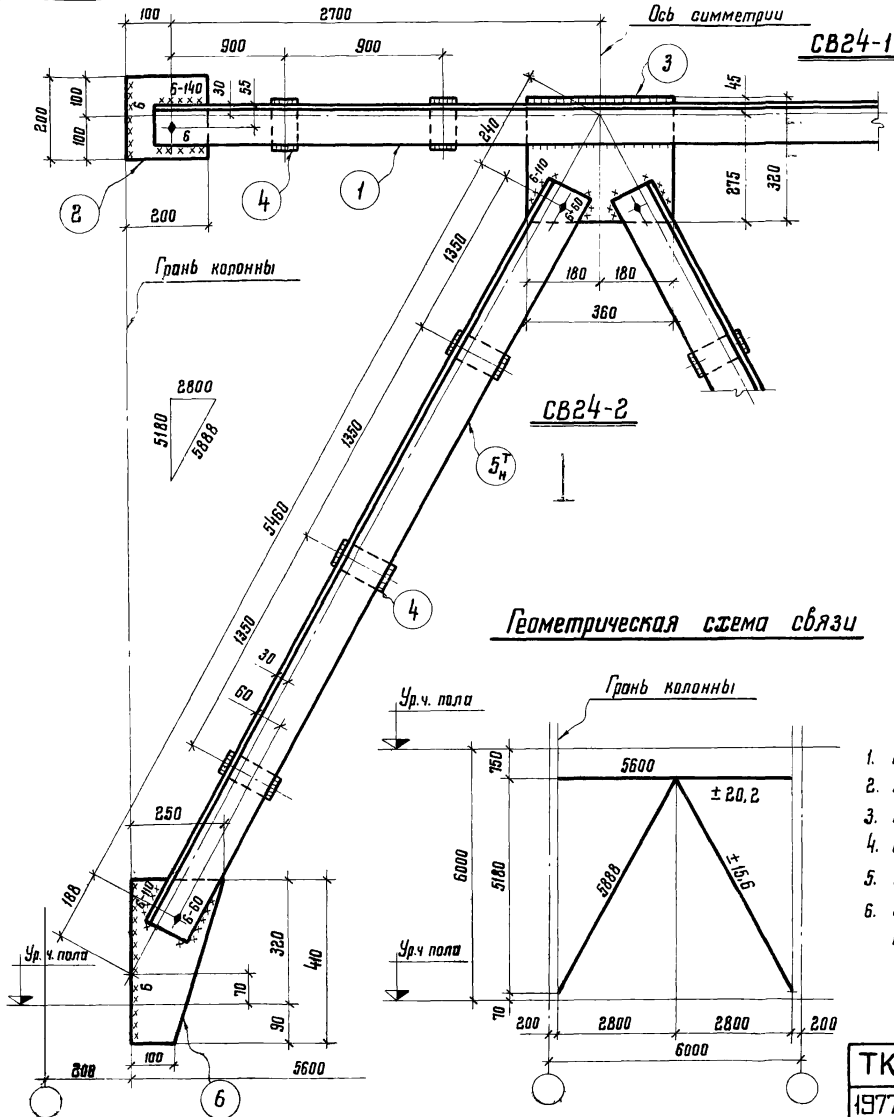
1. Все отверстия в уголке $d=19$ мм, в фанонках $d=27$ мм.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $t=5$ мм } кроме автоваренных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ24

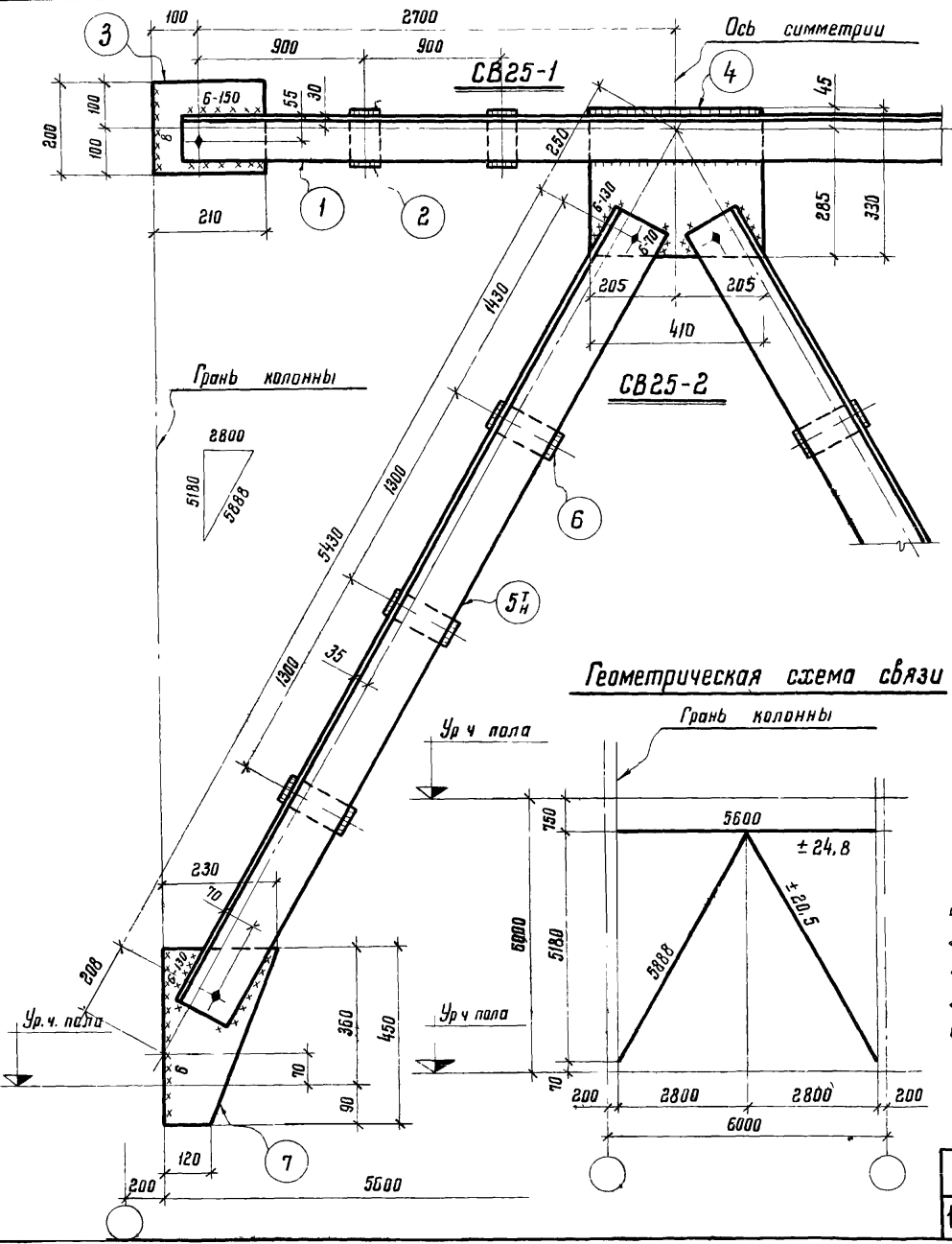
Серия 1.420-В
Выпуск 7
Лист 24

г. Москва
 ул. Конструкторов
 Машинк.
 Цветной
 Ларчикова



Геометрическая схема связи

Утверждено: *Журавлев*
 Проверено: *Лавров*
 1977 г.
 Проект: *Лавров*
 1977 г.
 Исполнено: *Мурман*
 1977 г.
 Инженер: *Мурман*
 1977 г.
 Главный инженер: *Мурман*
 1977 г.
 Главный архитектор: *Мурман*
 1977 г.
 Главный инженер: *Мурман*
 1977 г.
 Главный архитектор: *Мурман*
 1977 г.



Геометрическая схема связи

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗкл 2

Марка элем	Отправ. марка	№№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания
					г	н	1дет	Всех	Марки	
СВ 25	СВ25-1	1	L 100×7	5480	2		59,2	118,0	139,0	
		2	- 60×10	120	4		0,6	2,0		
		3	- 200×10	210	2		3,3	7,0		
		4	- 330×10	410	1		10,5	11,0		
		1% наплавленного металла								1,4
	СВ25-2	5 ^г	L 125×8	5550	1	1	85,4	171,0	183,0	
		6	- 60×10	150	3		0,7	2,0		
		7	- 230×10	450	1		8,1	8,0		
		1% наплавленного металла								1,8

Требуется на одну связь СВ25

Отправ. марка	Кол	Масса в кг	
		1марки	Всех
СВ25-1	1	139,0	139,0
СВ25-2	2	183,0	366,0
Всего:			505,0

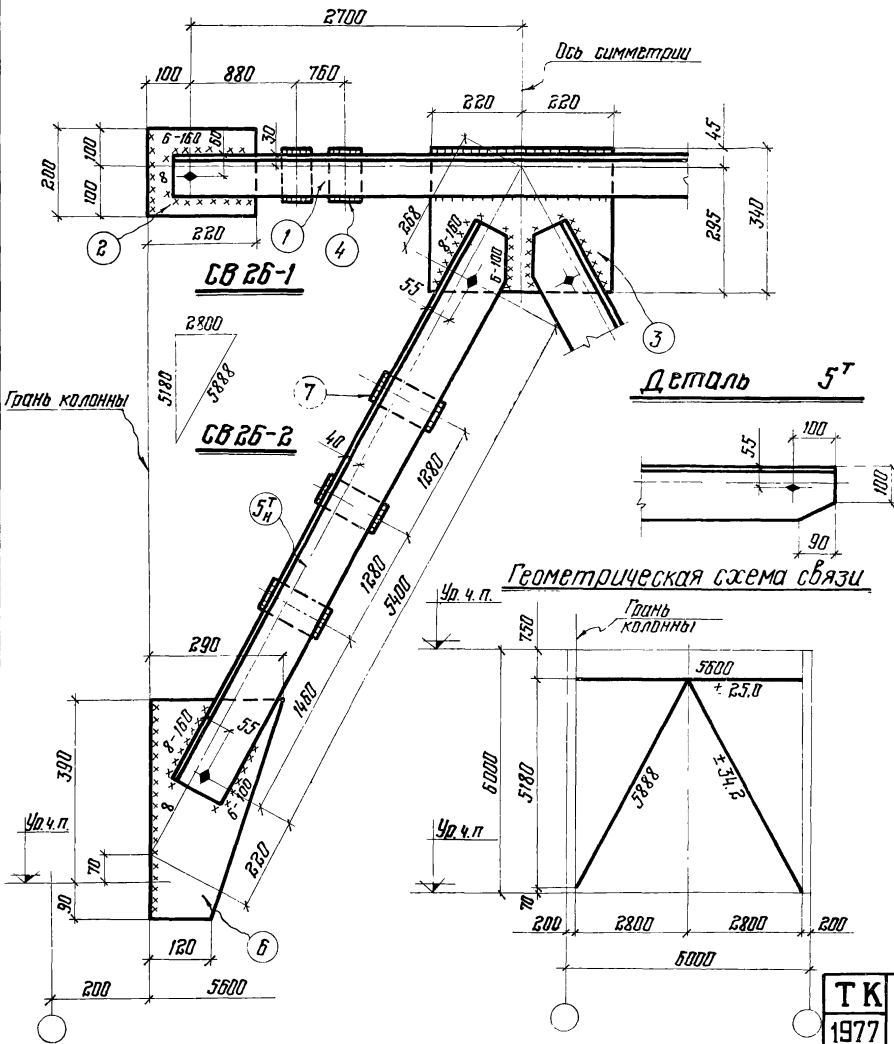
Примечания:

1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ25

Серия 1.420-В
Выпуск 7
Лист 25



Спецификация стали на одну марку Сталь встЗкп2

Наим элем	Отправ марка	№№ дет	Сечение	длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания
					Т	Н	10вт	всех	
СВ 26	СВ 26-1	1	∠110×8	5480	2	-	73.9	148.0	171.0
		2	-200×10	220	2	-	3.6	7.0	
		3	-340×10	440	1	-	11.8	12.0	
		4	-60×10	130	4	-	0.5	2.0	
1% наплавленного металла							1.7		
СВ 26	СВ 26-2	5	∠140×9	5340	1	1	107.5	215.0	2310
		6	-290×10	480	1	-	10.9	11.0	
		7	-80×10	160	3	-	1.0	3.0	
1% наплавленного металла							2.3		

Требуется на одну связь СВ 26

Отправ марка	Кол	Масса в кг	
		1марка	всех
СВ 26-1	1	171.0	171.0
СВ 26-2	2	231.0	462.0
		всего:	633.0

Примечания:

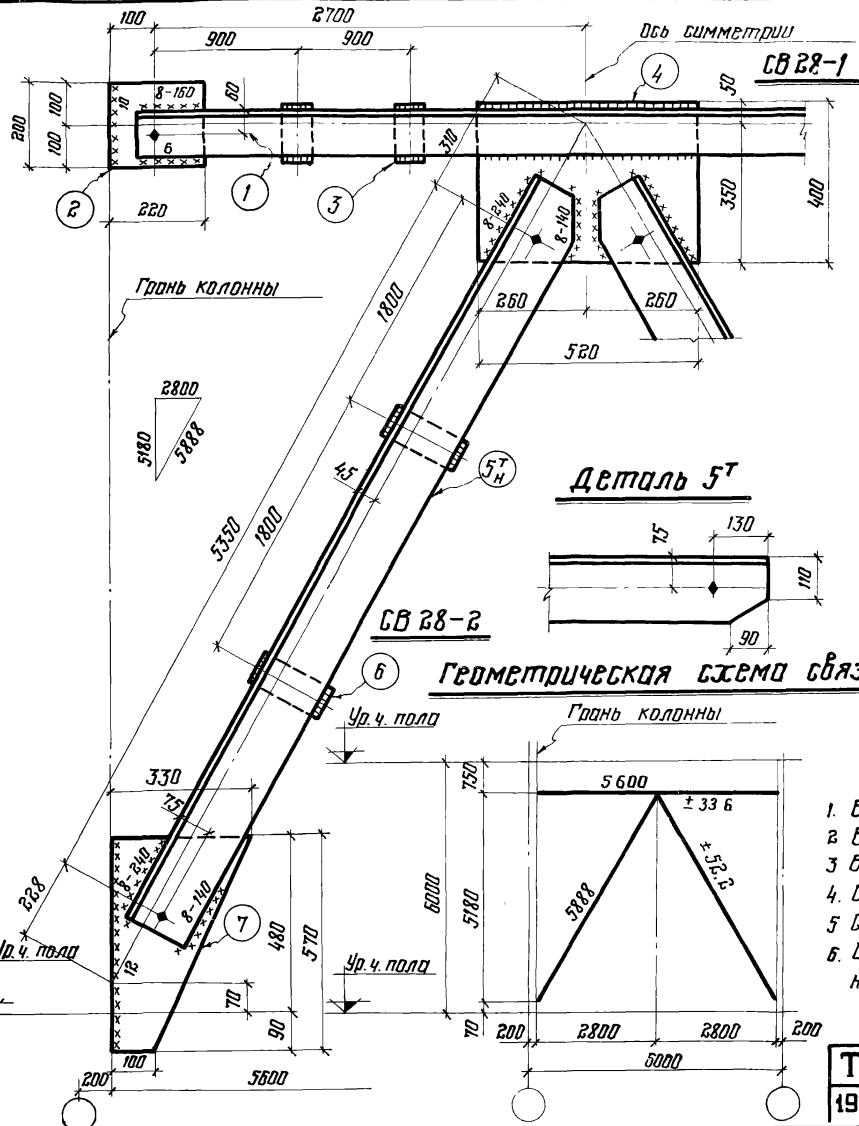
- 1 Все отверстия в уголках $d=19$; в фасонках $d=27$ мм
- 2 Все обрзвы 40 мм
- 3 Все сварные швы $h=5$ мм
- 4 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
- 5 Связь состоит из 3^х отправочных марок
- 6 Отметка чистого пола 2²⁰ этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

ТК
1977

Вертикальная связь СВ 26

Серия 1-420 8
Выпуск 7
Лист 26

г. Москва
Исполнитель
Дата выпуска



Спецификация стали на одну марку Сталь в Ст 3 кл 2

Наим элем	Отправ марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол		Масса в кг			Примечание
					т	н	1шт	всех	марки	
СВ 28	СВ 28-1	1	∠ 110 × 8	5480	2		74,0	148,0	181,0	
		2	- 200 × 12	220	2		4,2	8,0		
		3	- 60 × 12	140	4		6,7	3,0		
		4	- 400 × 12	520	1		19,6	20,0		
1% наплавленного металла							1,8			
СВ 28	СВ 28-2	5	∠ 160 × 10	5520	1	1	137,0	274,0	299,0	
		6	- 80 × 12	190	3		1,4	4,0		
		7	- 330 × 12	570	1		17,7	18,0		
1% наплавленного металла							3,0			

Требуется на одну связь СВ 28

Отправ. марка	Кол	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ 28-1	1	181,0	181,0
СВ 28-2	2	299,0	598,0
Всего:			779,0

Примечания:

1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фланках $d=27$ мм
 2. Все обрезы 40 мм
 3. Все сварные швы $n=5$ мм
- } кроме оговоренных
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 5. Связь состоит из 3^х отправочных марок
 6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ 28

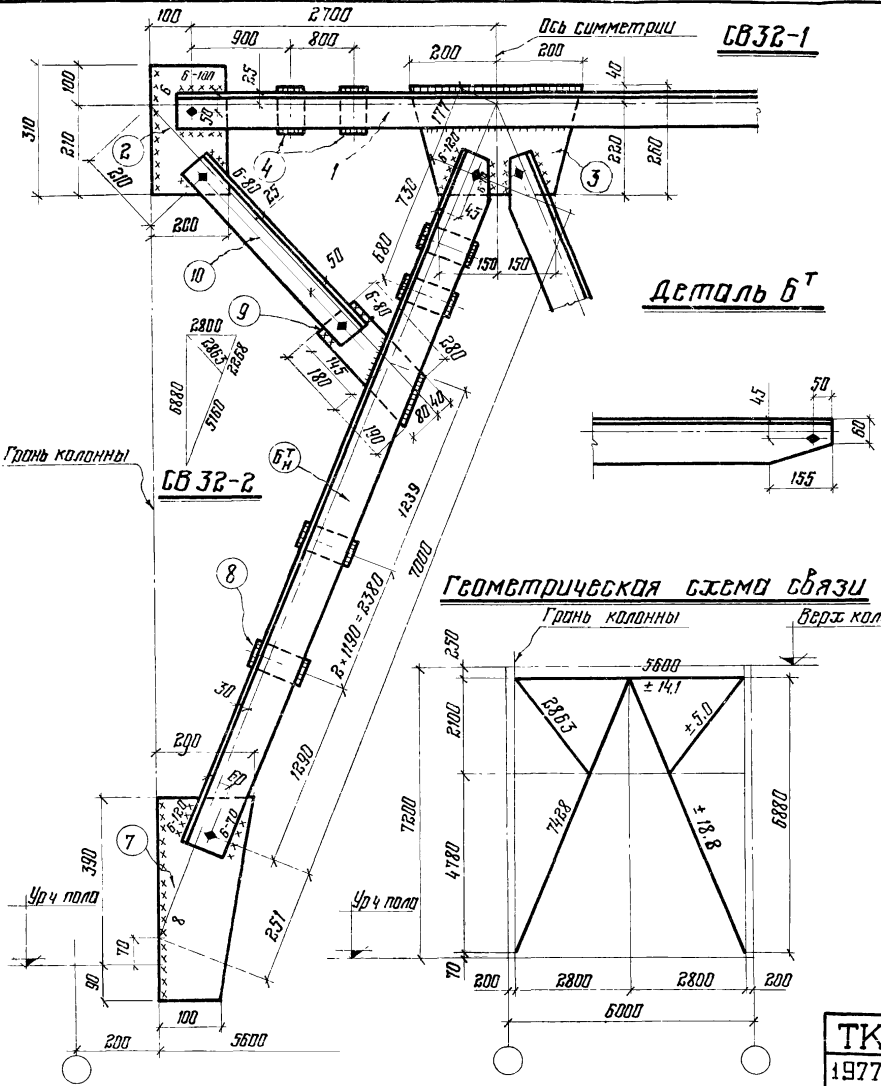
Серия 1420-8
Выпуск 7
Лист 28

1977г.

И.А. Далева, Выпуск 28

И.И. Шуква

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СТАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ СТРУКТУРЫ
г. МОСКВА
Институт
Л. А. ТАТАРОВА
1977 г.



СВЗ-1

деталь бТ

Геометрическая схема связи

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗ кп 2

Наим. элем.	Отправ. марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
					Т	Н	1 дет.	всех	
СВЗ-1	СВЗ-1	1	L90×7	5480	2	-	52,8	106,0	123,7
		2	-200×8	310	2	-	3,3	7,0	
		3	-250×8	400	1	-	6,5	7,0	
		4	-60×8	110	4	-	0,4	2,0	
1% наплавленного металла							1,2		
СВЗ-2	СВЗ-2	5	L110×8	7090	1	1	95,6	191	229,0
		7	-200×8	480	1	-	6,3	6,0	
		8	-60×8	130	4	-	0,5	2,0	
		9	-120×8	370	1	-	2,6	3,0	
		10	L90×7	2590	1	-	25,0	25,0	
1% наплавленного металла							2,3		

Требуется на одну связь СВЗ

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВЗ-1	1	123,0	123,0
СВЗ-2	2	229,0	458,0
		всего:	581,0

Примечание

1. Все отверстия в угловых $a=19$, в фасонках $a=27$.
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $n=5$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Связь состоит из 3[±] отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2²⁰ этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВЗ

Серия 1420-8
выпуск 7
лист 31

Спецификация стали на одну марку Сталь ВСтЗ кп 2

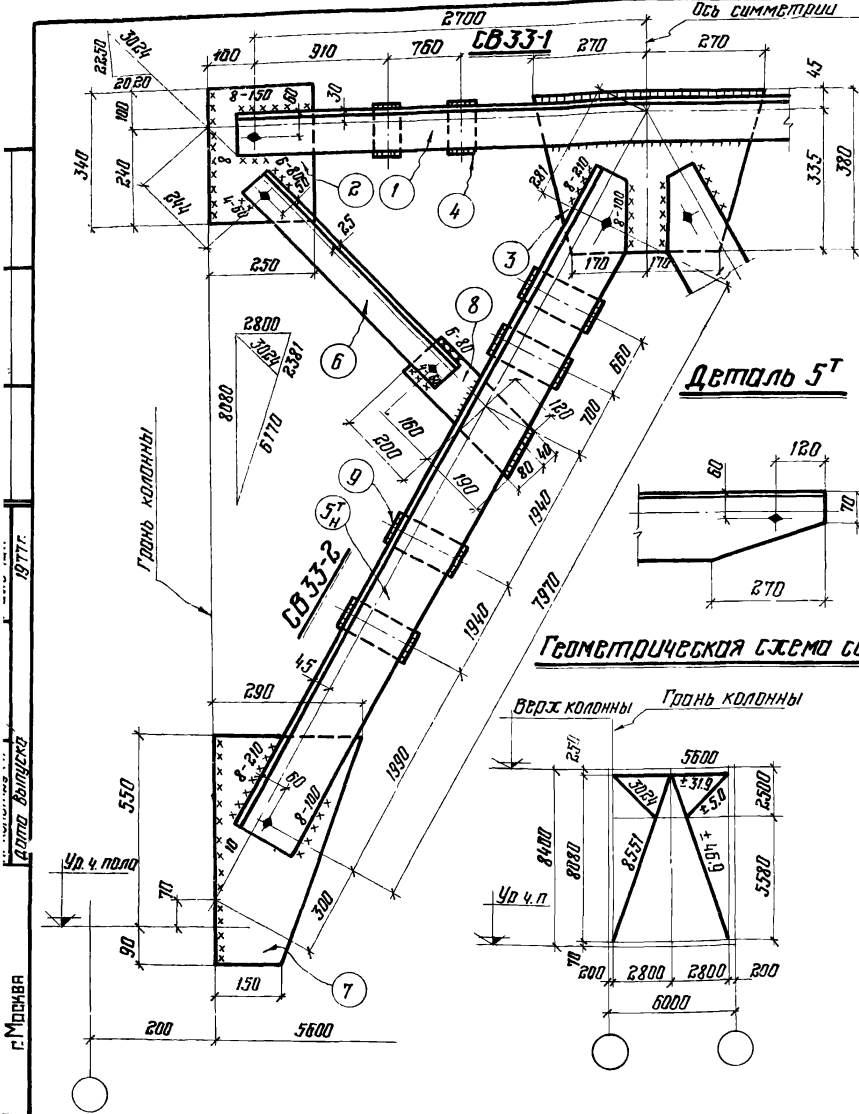
Наименование элементов	Отправ. марка	№ по детт.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания
					т	н	идет	всех	
СВ 33-1	СВ 33-1	1	L 110 × 8	3480	2	-	74.0	148.0	185.0
		2	- 250 × 10	340	2	-	6.7	13.0	
		3	- 380 × 12	340	1	-	19.3	19.0	
		4	- 80 × 10	130	4	-	0.8	3.0	
1% наплавленного металла							1.8		
СВ 33-2	СВ 33-2	5 ^т	L 160 × 10	8130	1	1	200.8	402.0	461.0
		6	L 90 × 7	2700	1	-	26.0	26.0	
		7	- 290 × 12	640	1	-	17.5	17.0	
		8	- 120 × 10	390	1	-	3.7	4.0	
		9	- 80 × 10	180	5	-	1.1	6.0	
1% наплавленного металла							4.6		

Требуется на одну связь СВ 33

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1 марка	всех
СВ 33-1	1	185.0	185.0
СВ 33-2	2	461.0	922.0
		всего	1107.0

Примечания

1. Все отверстия в уголках $a=19$ мм, в пробинках $a=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отработанных марок
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия



Геометрическая схема связи

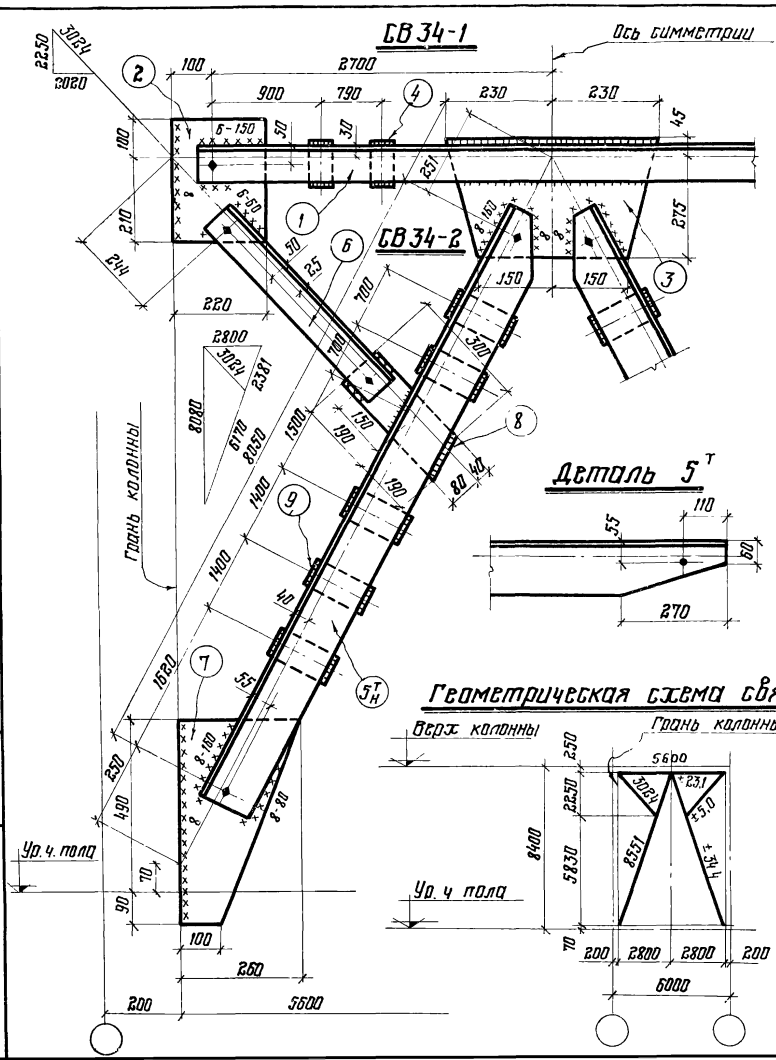
Г. Мещеряев
А. М. Волынецкая
1977 г.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ 33

Лист 32
Выпуск 7
Серия 1420-3

Учреждение: ЦНИИПроектСтальконструкция
 Адрес: г. Москва
 Дата: 1977 г.
 Автор: Мильман
 Инженер: Штарман
 Конструктор: Кошурова



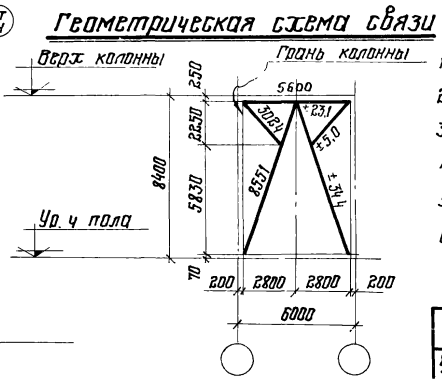
Спецификация стали на одну марку Сталь ВСтЗ кл 2											
Марка элем.	Отправ марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания	
					Т	Н	1 шт	всех	марки		
СВ 34	СВ 34-1	1	∠100 × 7	5480	2		59,2	118,0	144,0		
		2	- 220 × 10	310	2		5,4	11,0			
		3	- 320 × 10	460	1		11,6	18,0			
		4	- 60 × 10	120	4		0,5	2,0			
	1% наплавленного металла								1,4		
	СВ 34-2	5 ^Т	∠140 × 9	8800	1	1	159,1	318,0	369,0		
		6	∠90 × 7	2710	1		26,1	26,0			
		7	- 60 × 10	380	1		11,9	12,0			
		8	- 120 × 10	380	1		3,6	4,0			
9		- 80 × 10	160	5		1,0	5,0				
1% наплавленного металла								3,7			

Требуется на одну связь СВ34

Отправ марка	Кол.	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВ 34-1	1	144,0	144,0
СВ 34-2	2	369,0	738,0
		Всего	882,0

Примечания:

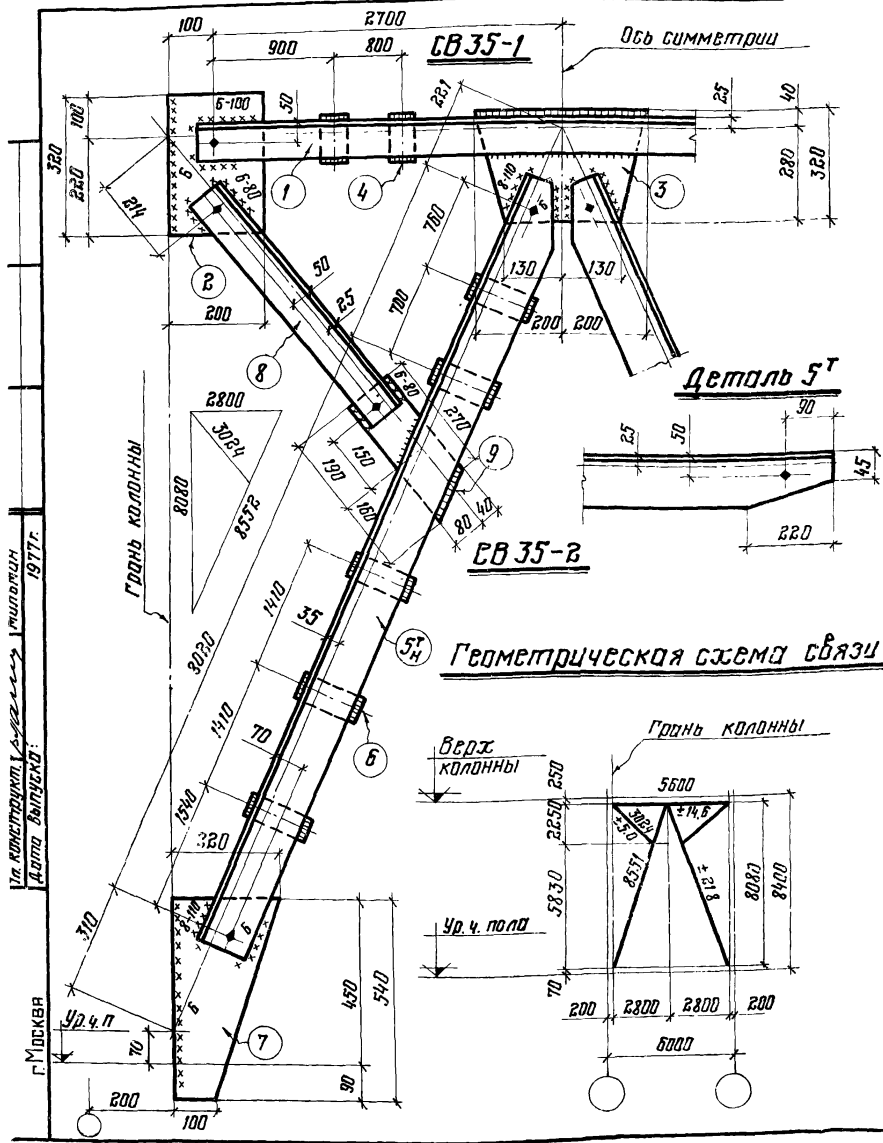
1. Все отверстия в уголках $a=19$ мм, в фасонках $a=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $n=5$ мм } кроме обваренных краев
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Связь состоит из 3^х отпработочных.
6. Отметка чистого пола 2²⁰ этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия



ТК
1977

Вертикальная связь СВ34.

Серия 1420-8
Выпуск 7
Лист 33



Спецификация стали на одну марку. Сталь в.в.т. 3 кл 2

Наимен. элемент	Отправ. марка	Кол-во деталей	Сечение	длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания	
					Г	Н	1 марка	всех		
СВ 35	СВ 35-1	1	∠90×7	5480	2	-	52,8	106,0	129,0	
		2	-200×10	320	2	-	5,0	10,0		
		3	-320×10	400	1	-	10,0	10,0		
		4	-60×10	120	4	-	0,60	2,0		
	1% наплавленного металла							1,3		
	СВ 35-2	5	∠125×9	8150	1	1	140,0	280,0	325,0	
		6	-60×10	150	5	-	0,70	4,0		
		7	-220×10	540	1	-	9,3	9,0		
		8	∠90×7	2740	1	-	26,0	26,0		
9		-120×10	350	1	-	3,4	3,0			
1% наплавленного металла							3,2			

Требуется на одну связь СВ 35

Отправ. марка	Кол	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВ 35-1	1	129,0	129,0
СВ 35-2	2	325,0	650,0
Всего:			779,0

Примечания:

1. Все отверстия в углах $d=19$ мм, в расанках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных
4. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9457-75
5. Связь состоит из 3х отпавочных марок.
6. Отметка чистого пола 2²⁰ этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

ТК
1977

Вертикальная связь СВ 35.

Сборка 1.420-8
Выпуск 7
лист 34

Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСтЗ кп2

Исполн. элемент	Итого	№ п/п	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание	
					Т	Н	1 паз	Всех		марки
СВ-36	СВ36-1	1	∠110×8	5484	2	-	74,0	148,0	191,0	
		2	-230×12	330	2	-	7,1	14,0		
		3	-430×12	580	1	-	23,6	24,0		
		4	-80×12	150	4	-	0,7	3,0		
	1% наплавленного металла							1,9		
	СВ36-2	5	∠160×12	9210	1	1	270,2	540,0	608,0	
		6	∠90×7	2920	1	-	28,9	29,0		
		7	-300×12	730	1	-	20,6	21,0		
		8	-120×12	440	1	-	4,9	5,0		
		9	-80×16	180	5	-	1,4	7,0		
1% наплавленного металла							6,0			

Требуется на одну связь СВ36

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1 марка	Всех
СВ36-1	1	191,0	191,0
СВ36-2	2	608,0	1216,0
		Всего: 1407	

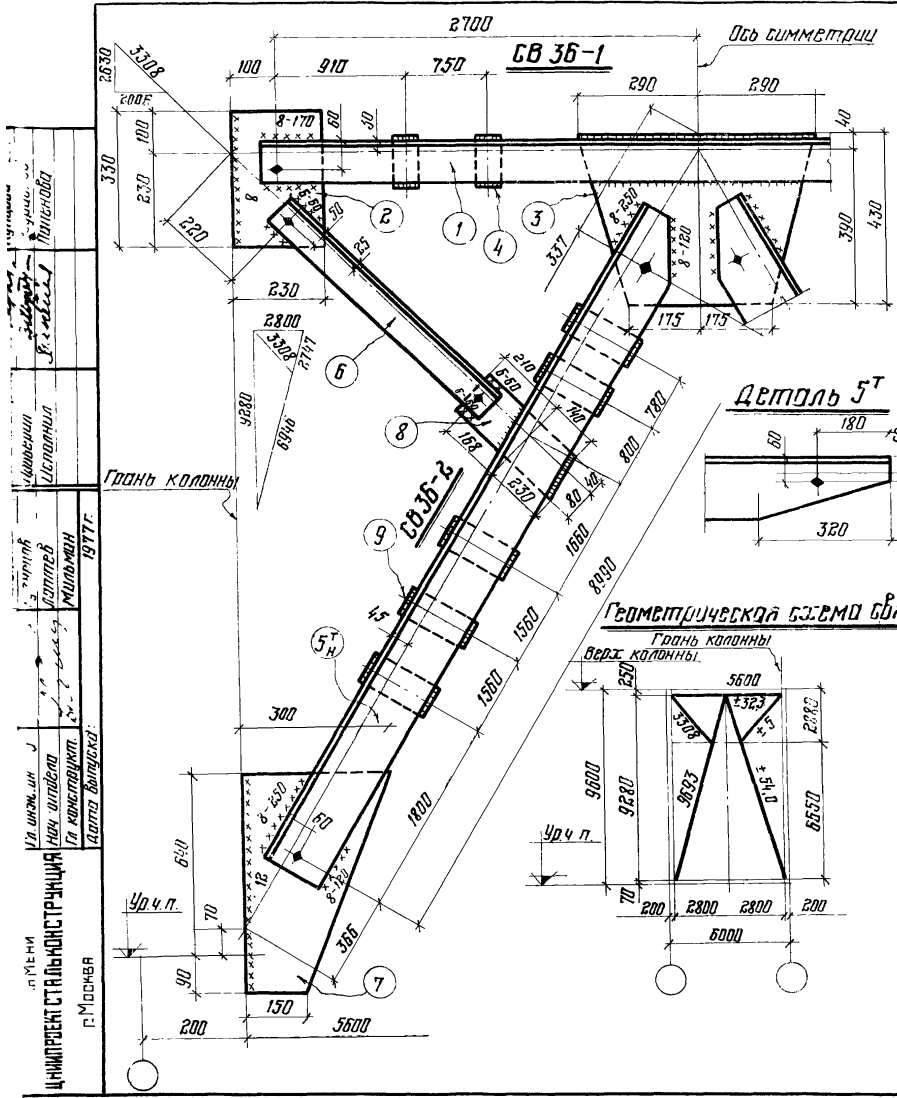
Примечания

1. Все отверстия в уголках $a = 19$ мм, в фланжках $= 27$ мм
2. Все обрезы 40 мм } кроме обогранных
3. Все сварные швы $h = 5$ мм
4. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9457-75
5. Связь состоит из 3^х отработанных марок
6. Пятетка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

ТК
1977

Вертикальная связь СВ36

Серия 1.420-8
выпуск 7
лист 35



ЦНИИСКЕТ СТРОИТЕЛЬСТВА
г. Москва
И.И. Иванова
Инженер
1977 г.
М.И. Иванов
Инженер
1977 г.
Л.С. Сидорова
Инженер
1977 г.

Спецификация стали на одну марку Сталь ВСт 3кп 2

Наимен. элемент	Отправ. марка	Размер мм	Сечение мм	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
					Т	Н	дет	всех	
СВ 38-1	СВ 38-1	1	L 90 × 7	5480	2	-	52,8	106,0	131,0
		2	-170 × 10	330	2	-	4,4	9,0	
		3	-350 × 10	480	1	-	13,2	13,0	
		4	-80 × 10	110	4	-	0,5	2,0	
1% наплавленного металла							1,3		
СВ 38-2	СВ 38-2	5	L 140 × 9	9260	1	1	179,8	360,0	417,0
		6	L 90 × 7	2940	1	-	29,1	29,0	
		7	-280 × 10	630	1	-	14,1	14,0	
		8	-120 × 10	440	1	-	3,9	4,0	
		9	-80 × 10	160	6	-	1,0	6,0	
1% наплавленного металла							4,1		

Требуется на одну связь СВ 38

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		марки	всех
СВ 38-1	1	131,0	131,0
СВ 38-2	2	417,0	834,0
		всего:	965,0

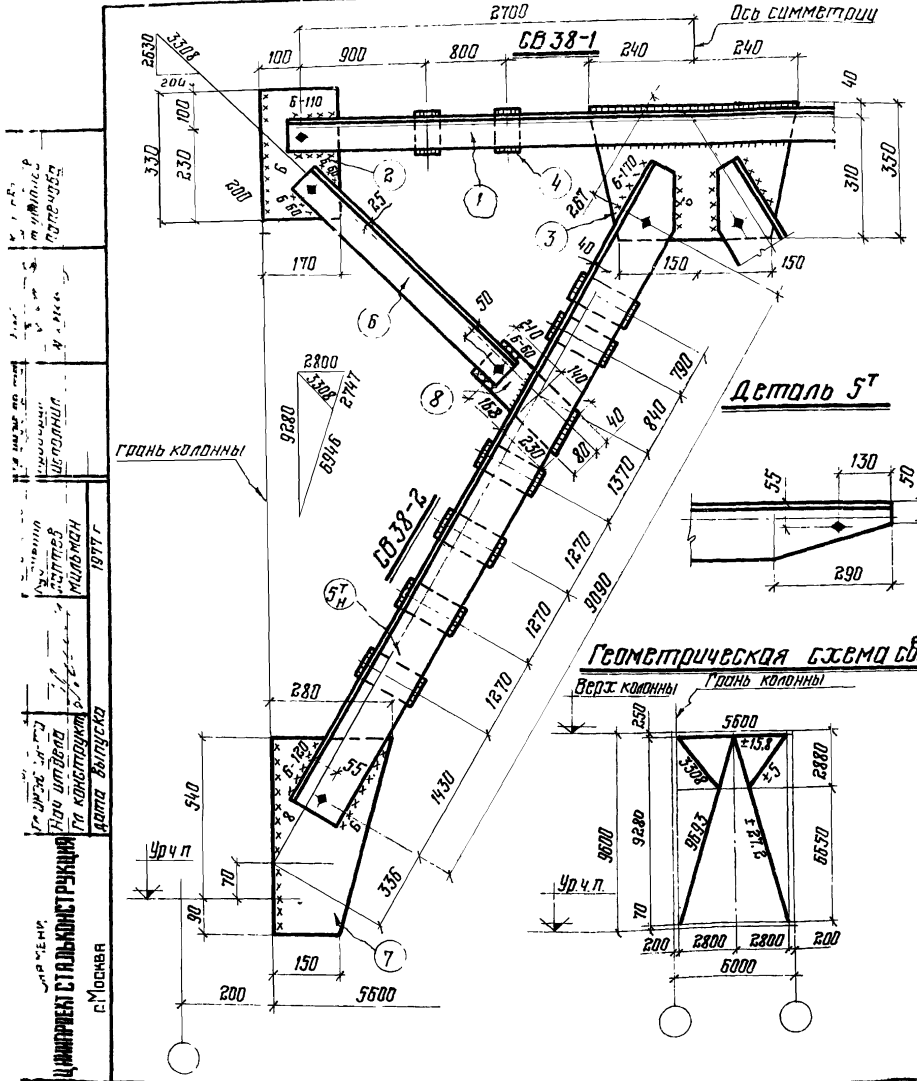
Примечания

1. Все отверстия в уголках $d=19$ мм, в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм } кроме реберных
3. Все сварные швы $n=5$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Связь состоит из 3^х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

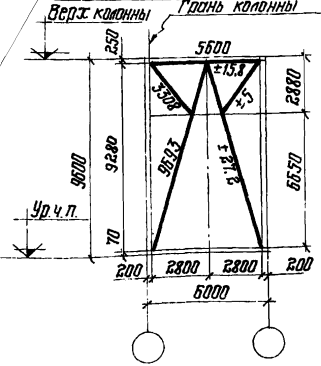
ТК
1977

Вертикальная связь СВ 38.

Серия 1420-8
Выпуск 7
Лист 37

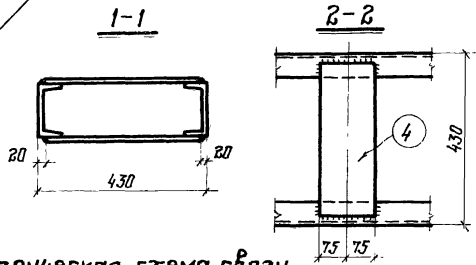
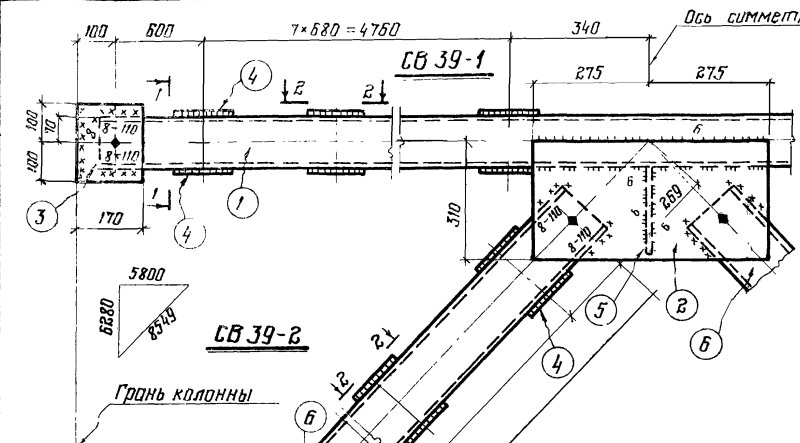


Геометрическая схема связи



Спецификация стали на одну марку. Сталь ВСт.З кл.В.

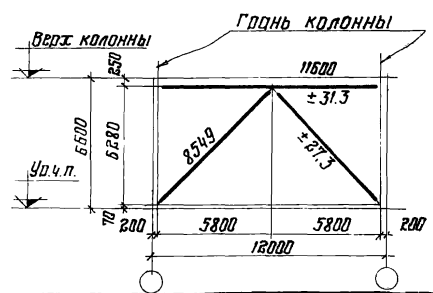
Наимен. элемент	Отправ. марка	№-№ деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
					Т	Н	1дет.	всех	
СВ 39	СВ 39-1	1	С14	11480	2	-	141,2	282,0	437,0
		2	-310×8	550	2	-	9,6	19,0	
		3	-170×8	200	4	-	2,1	8,0	
		4	-150×8	390	32	-	3,7	118,0	
		5	-215×8	430	1	-	5,8	6,0	
	1% наплавленного металла							4,0	
СВ 39-2	СВ 39-2	6	С16	8160	2	-	115,9	232,0	340,0
		7	-310×8	410	2	-	8,0	16,0	
		4	-150×8	390	24	-	3,7	89,0	
	1% наплавленного металла							3,0	



Требуется на одну связь СВ 39

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ 39-1	1	437,0	437,0
СВ 39-2	2	340,0	680,0
Всего:		1117,0	

Геометрическая схема связи



Примечания:

1. Все отверстия в швеллерах $d = 19$ мм, в прогонках $d = 27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $n = 5$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отработанных марок
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

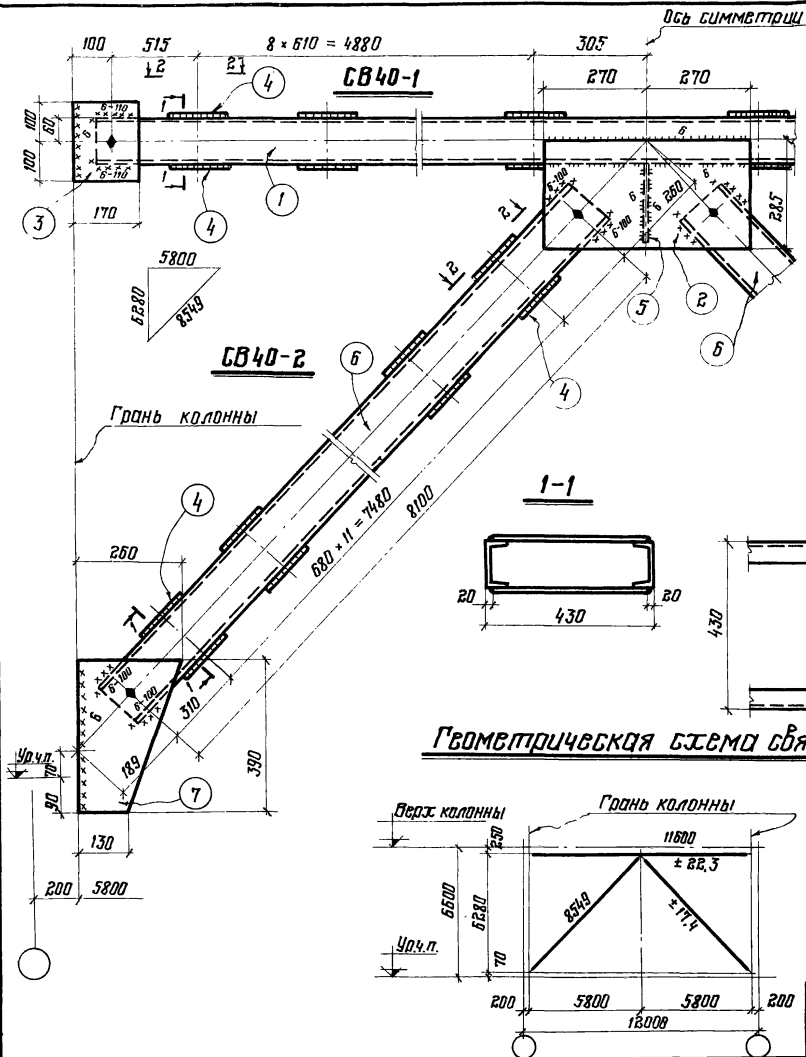
ТК
1977

Вертикальная связь СВ 39.

Серия 1420-8
Выпуск 7
лист 38

Дополнительно!

С. С. СЧ 49 А



Спецификация стали на одну марку. Сталь в ст. 3 кл. В

Наименование элемента	Отправ. марка	№ и № детали	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечания
					т	н	1 дет.	всех	
СВ 40	СВ 40-1	1	С 18	11480	2	-	119.4	239.0	409.0
		2	-285 × 8	540	2	-	9.7	19.0	
		3	-170 × 8	200	4	-	2.1	8.0	
		4	-150 × 8	390	36	-	3.7	133.0	
		5	-205 × 8	430	1	-	5.9	6.0	
1% наплавленного металла							4.0		
СВ 40-2	СВ 40-2	6	С 14	8180	2	-	100.6	201.0	306.0
		7	-260 × 8	390	2	-	6.4	13.0	
		4	-150 × 8	390	24	-	3.7	89.0	
1% наплавленного металла							3.0		

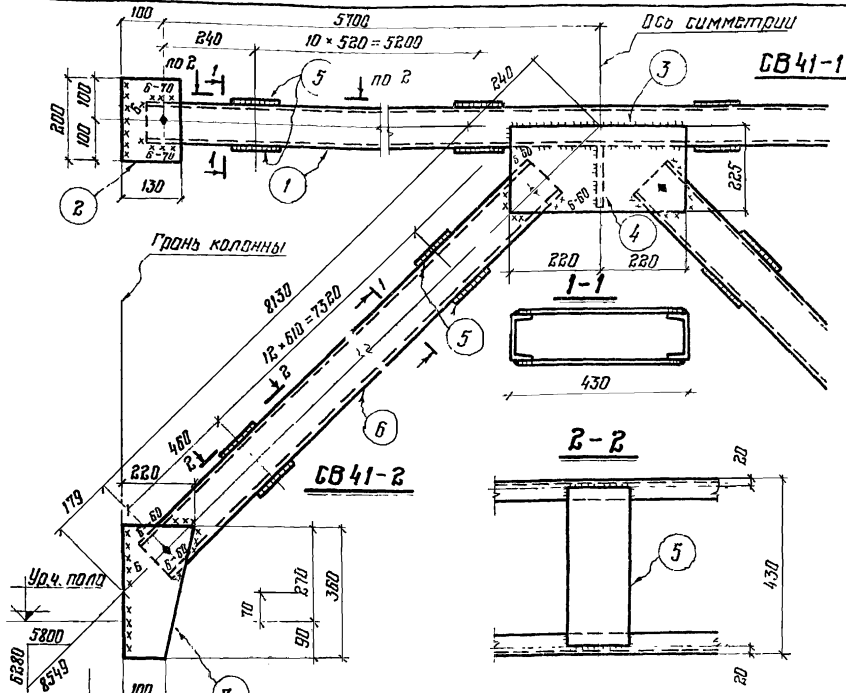
Требуется на одну связь СВ40

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВ 40-1	1	409.0	409.0
СВ 40-2	2	306.0	612.0
		Всего:	1021.0

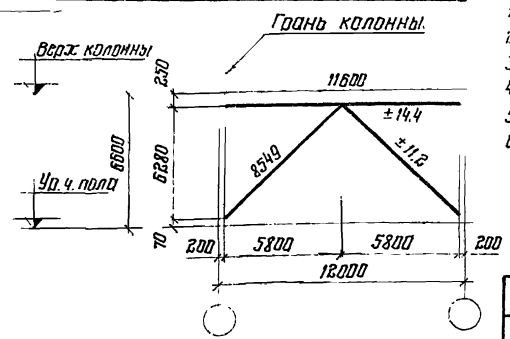
Геометрическая схема связи

Примечания:

1. Все отверстия в швеллерах $d=19$ мм, в рабонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговариваемых
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-73.
5. Связь состоит из 3-х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.



Геометрическая схема связи



Спецификация стали на одну марку Сталь ВСт3кп2

Наим. элем.	Отправ. марка	№ вет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Масса в кг		Примечание
					Г	Н	1 вет.	всех	
СВ41-1	СВ41-1	1	С10	11480	2		98,6	197,0	390,0
		2	-130×8	200	4		1,6	6,0	
		3	-290×8	440	2		8,0	16,0	
		4	-160×8	430	1		4,3	4,0	
		5	-150×8	390	44		3,7	163,0	
1% наплавленного металла							3,9		
СВ41-2	СВ41-2	6	С12	8210	2		85,5	171,0	280,0
		7	-220×8	360	2		5,0	10,0	
		5	-150×8	390	26		3,7	96,0	
1% наплавленного металла							2,8		

Требуется на одну связь СВ41

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1 марки	всех
СВ41-1	1	390,0	390,0
СВ41-2	2	280,0	560,0
		Всего	950,0

Примечания:

1. Все отверстия в швеллерах $d=19$ в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм } кроме оребренных
3. Все сварные швы $n=5$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Связь состоит из 3-х отработанных марок
6. Отметка чистого пола В^{20} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

ТК
1977

Вертикальная связь СВ41.

Серия 1420-8
Выпуск 7
Лист 40

г. Москва
И.А. Конструкторы
А.А. Выпуск
1977г.

Спецификация стали на одну марку Сталь ВСт.3 кл В

Наимен. элемент	Отправоч. марка	Кол-во деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
					Г	Н	1дет	всех	
СВ 42-1	СВ 42-1	1	С14	11480	2	-	141,2	282,0	441,0
		2	-330×8	560	2	-	11,6	23,0	
		3	-170×8	200	4	-	2,1	8,0	
		4	-150×8	390	32	-	3,7	118,0	
		5	-230×8	430	1	-	6,2	6,0	
1% наплавленного металла							4,0		
СВ 42-2	СВ 42-2	6	С12	9030	2	-	147,2	294,0	406,0
		7	-330×8	460	2	-	9,5	19,0	
		4	-150×8	390	24	-	3,7	89,0	
1% наплавленного металла							4,0		

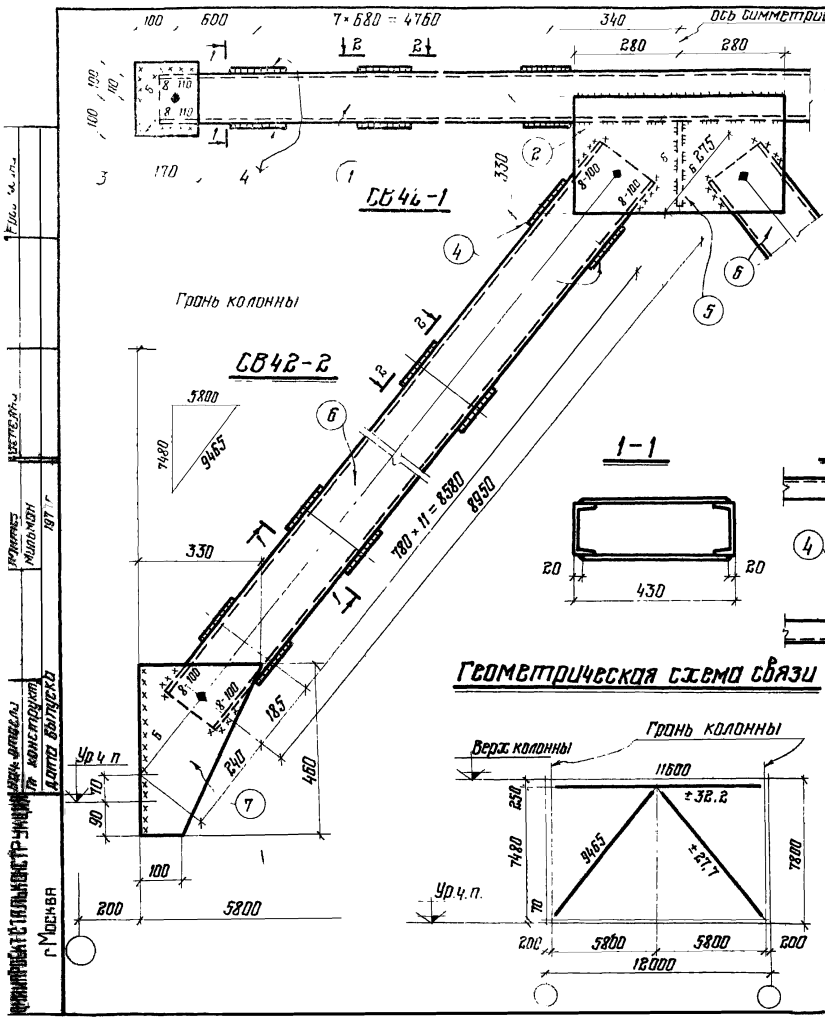
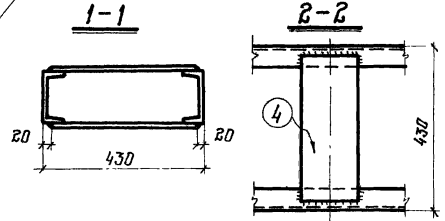
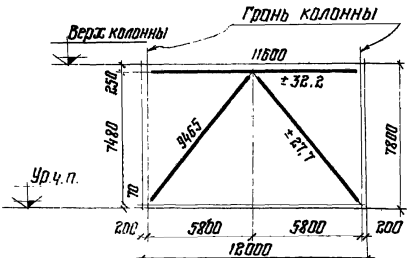
Требуется на одну связь СВ 42.

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ 42-1	1	441,0	441,0
СВ 42-2	2	406,0	812,0
Всего:			1253,0

Примечания:

1. Все отверстия в швеллерах $d=19\text{мм}$ в фасонках $d=27\text{мм}$
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $t=5\text{мм}$ } кроме оговоренных
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Связь состоит из 3^х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{го} этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

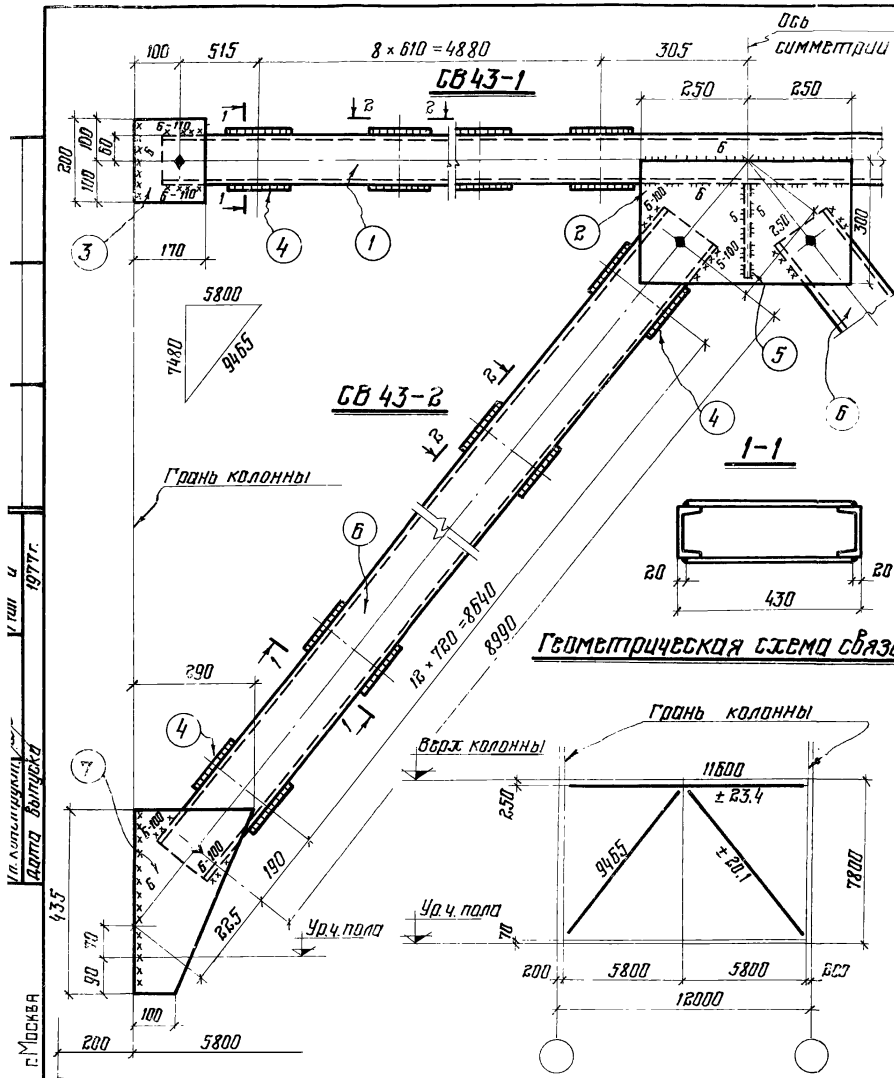
Геометрическая схема связи



ТК
1977

Вертикальная связь СВ 42.

Серия 1.480-3
Выпуск 7
лист 41



Спецификация стали на одну марку Сталь ВСтЗкл 2

Наименование элемента	Отработка марка	№ детали	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
					т	н	1дет	всех	
СВ 43	СВ 43-1	1	С12	11480	2	-	119,4	239,0	409,0
		2	-300x8	500	2	-	9,4	19,0	
		3	-170x8	200	4	-	2,1	8,0	
		4	-150x8	390	36	-	3,7	133,0	
		5	-220x8	430	1	-	6,2	6,0	
1% наплавленного металла							4,0		
СВ 43-2	СВ 43-2	6	С16	9070	2	-	128,8	258,0	374,0
		7	-290x8	435	2	-	7,9	16,0	
		4	-150x8	390	26	-	3,7	96,0	
		1% наплавленного металла							

Требуется на одну связь СВ 43

Отпр. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
СВ 43-1	1	409,0	409,0
СВ 43-2	2	374,0	748,0
Всего:			1157,0

Примечания

1. Все отверстия в швеллере $d = 19$ мм, в проанках $d = 27$ мм
2. Все обрэзы 40 мм
3. Все сварные швы $h = 5$ мм
4. Сварку производить электродными типа Э42 ГОСТ 9467-75
5. Связь состоит из 3х отработанных марок.
6. Отметка чистого пола 2^{эт} этажа условно принята на 100 мм выше верха плиты перекрытия

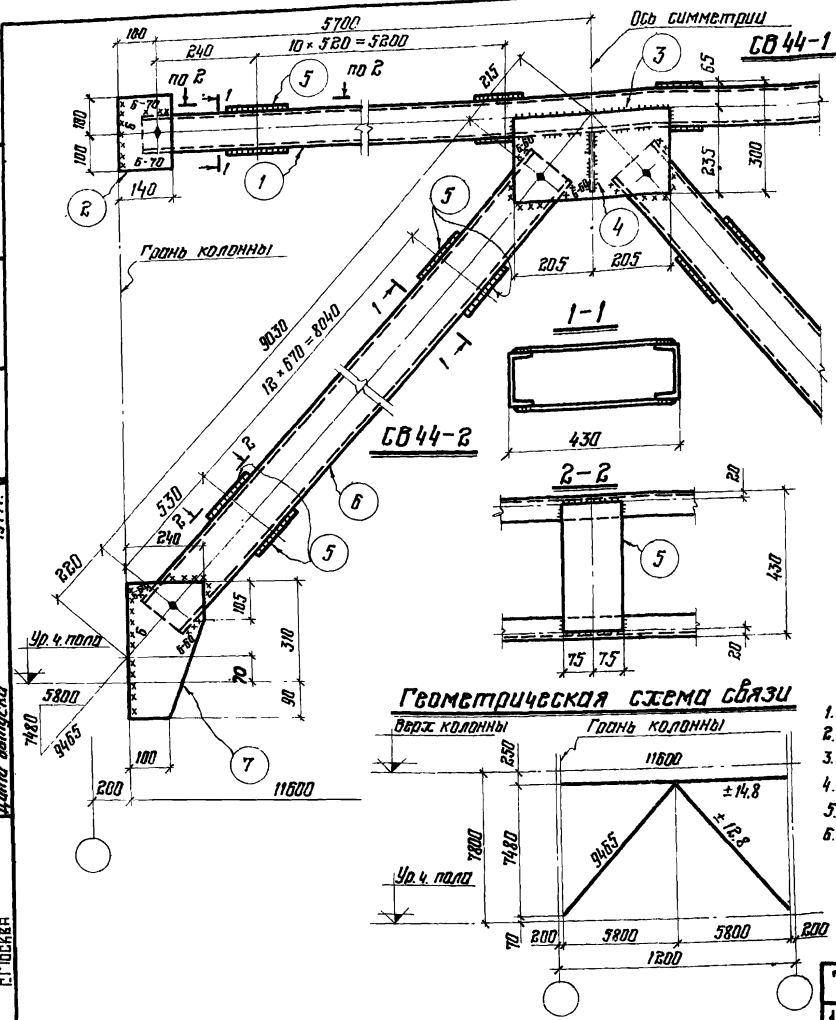
ТК
1977

Вертикальная связь СВ 43.

Серия 1420-8
Выпуск 7
лист 42

И.И.И. 1977г. Проектная группа

Проектная организация
 Институт
 Проектирования
 Строительных
 Производств
 Целинник
 1977г.
 Автор проекта
 И.И. Мухоморов
 Автор эскиза
 В.А. Мухоморова
 Проверил
 С.И. Шибанов
 Утвердил
 В.А. Мухоморов



Спецификация стали на одну марку. Сталь марки ВСтЗ кп 2

Наим. элем.	Отправ. марка	№ вет.	Сечение	Длина мм		Кол.		Масса в кг		Примечание
				т	н	т	н	1 вет.	всех вет.	
СВ44-1	СВ44-1	1	С 10	11480	2	1	98,6	197,0	389,0	
		2	-200*8	140	4	1,6	6,0			
		3	-300*8	410	2	7,7	15,0			
		4	-150*8	430	1	4,3	4,0			
		5	-150*8	390	44	3,7	163,0			
1% наплавленного металла								3,9		
СВ44-2	СВ44-2	6	С 14	9110	2	1	112,0	224,0	335,0	
		7	-240*8	400	2	6,0	12,0			
		5	-150*8	390	26	3,7	96,0			
1% наплавленного металла								3,3		

Требуется на одну связь СВ44

Отправ. марка	Кол.	Масса в кг
СВ44-1	1	389,0
СВ44-2	2	335,0
Всего:		724,0

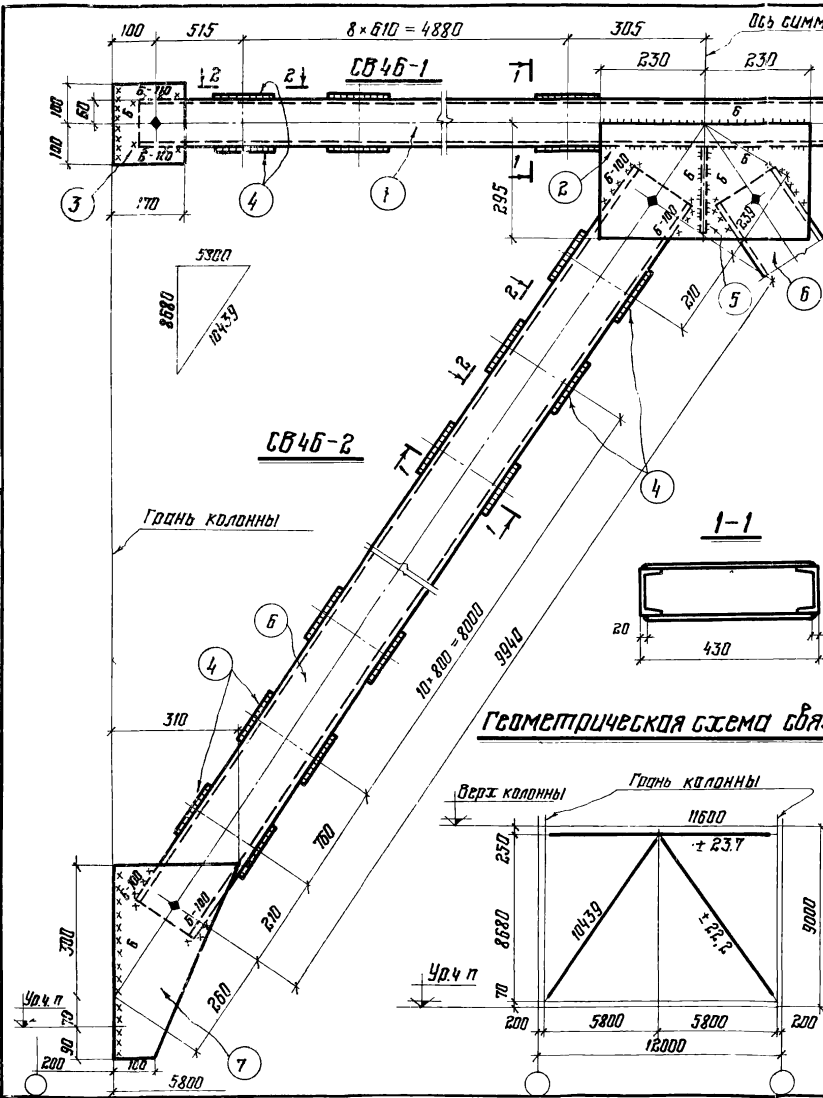
Примечания

1. Все отверстия в швеллерах $d=19$, в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40мм
3. Все сварные швы $n=5$ мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3х отправочных марок
6. Отметка чистота пола ± 20 этажа условна принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ44

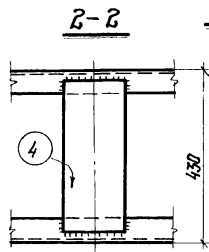
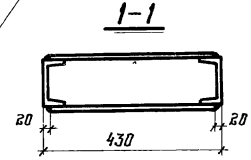
СЭИМ 1.420-8
Выпуск 7
Лист 43



Спецификация стали на одну марку. Сталь Вст 3 кл 2

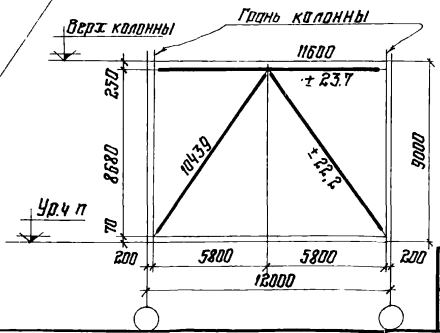
Наименование элемента	Отправ марка	№ и др. деталей	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечан
					т	н	1 шт	всего	
СВ46	СВ46-1	1	[12	11480	2	-	119.4	239.0	407.0
		2	-295×8	460	2	-	8.5	17.0	
		3	-170×8	200	4	-	2.1	8.0	
		4	-150×8	390	36	-	3.7	133.0	
		5	-215×8	430	1	-	5.9	6.0	
	1% наплавленного металла:							4.0	
СВ46-2	СВ46-2	6	[18	10104	2	-	164.7	329.0	447.0
		7	-310×8	460	2	-	9.0	18.0	
		4	-150×8	390	26	-	3.7	96.0	
	1% наплавленного металла:							4.0	

Требуется на одну связь СВ46



Отпр. марка	Кол.	Масса в кг	
		марки	всего
СВ46-1	1	407.0	407.0
СВ46-2	2	447.0	894.0
Всего:			1301.0

Геометрическая схема связи



Примечания:

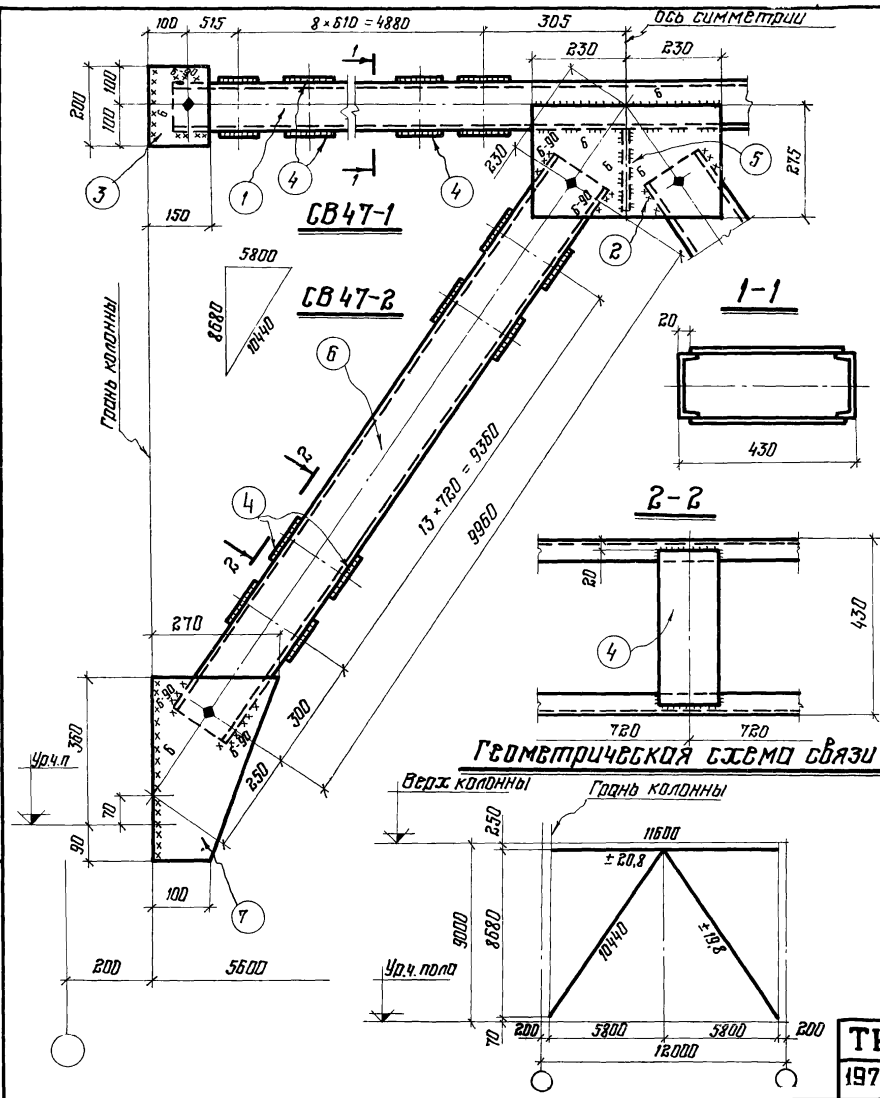
1. Все отверстия в швеллере $d=19$ мм, в фланжке $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $n=5$ мм } кроме гербованных.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отработанных марок
6. Отметка чистого пола в 2^{ой} этаже условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия.

ТК
1977

Вертикальная связь СВ46.

Серия 1420-8
Выпуск 7
лист 45

Полоса
Сварка
Установил
Монтаж
1977г
Г. Москва



Спецификация стали на одну марку. Сталь в ст. 3 кл 2

Наим. элем.	Отправ. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг			Примечания
					Т	Н	1 шт	Всего	Марка	
СВ47	СВ47-1	1	С12	11480	2	-	119,6	239,0	4:3,0	
		2	-27,5x8	460	2	-	10,1	20,0		
		3	-150x8	200	4	-	2,0	8,0		
		4	-150x8	390	36	-	3,7	136,0		
		5	-210x8	430	1	-	5,7	6,0		
	1% наплавленного металла							4,0		
	СВ47-2	6	С16	10740	2	-	142,5	285,0	401,0	
		7	-270x8	450	1	-	7,7	8,0		
		4	-150x8	390	28	-	3,7	104,0		
		1% наплавленного металла								

Требуется на одну связь СВ47

Отправ. марка	Кол	Масса в кг	
		1 марка	Всего
СВ47-1	1	413,0	413,0
СВ47-2	2	401,0	802,0
		Всего:	1215,0

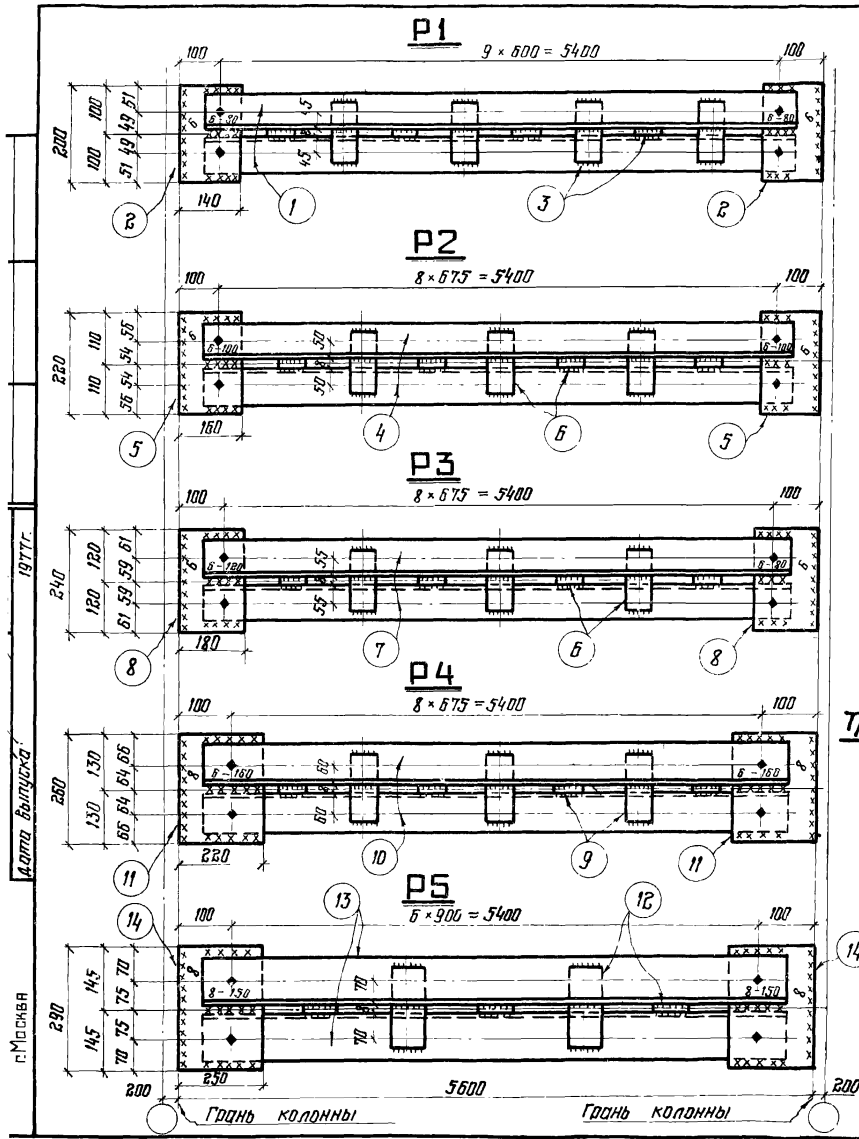
Примечание:

1. Все отверстия в швеллерах $d=19$, в фасонках $d=27$ мм
2. Все обрезы 40 мм
3. Все сварные швы $h=5$ мм } кроме оговоренных
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
5. Связь состоит из 3^х отправочных марок.
6. Отметка чистого пола 2⁰⁰ этажа условно принята на 100 мм выше верха плит перекрытия

ТК
1977

Вертикальная связь СВ47

Серия 1-420-8
Выпуск 7
Лист 1,5



Спецификация стали на одну марку Сталь Вст.3 кл В

Наимен. элем.	Отправ. марка	Лин. № детали	Сечение	Длина мм	Кол.		Масса в кг		Примечание	
					Т	Н	1дет	всех		
P1		1	∟80×6	5480	2		40.5	81.0	90.0	
		2	-140×8	200	2		1.8	4.0		
		3	-60×8	140	8		0.5	4.0		
		1% наплавленного металла:								1.0
P2		4	∟90×7	5480	2		52.9	106.0	117.0	
		5	-160×8	220	2		2.2	4.0		
		6	-80×5	150	7		0.8	6.0		
1% наплавленного металла:							1.0			
P3		6	-80×8	150	7		0.8	6.0	131.0	
		7	∟100×7	5480	2		59.3	119.0		
		8	-180×8	240	2		2.6	3.0		
1% наплавленного металла:							1.0			
P4		9	-80×10	470	7		1.0	7.0	166.0	
		10	∟110×8	5480	2		74.0	148.0		
		11	-220×10	260	2		4.3	9.0		
1% наплавленного металла:							2.0			
P5		12	-80×10	220	5		1.4	7.0	190.0	
		13	∟125×8	5480	2		85.0	170.0		
		14	-250×10	290	2		5.7	11.0		
1% наплавленного металла:							2.0			

Требуется на одну связь

Примечания:

1. Все обрезы 40 мм
2. Все сварные швы h=5 мм
3. Все отверстия в уголках d=19 мм, в фланках 40 мм
4. Сварку производить электрдами типа З-42 ГОСТ 9457-75.

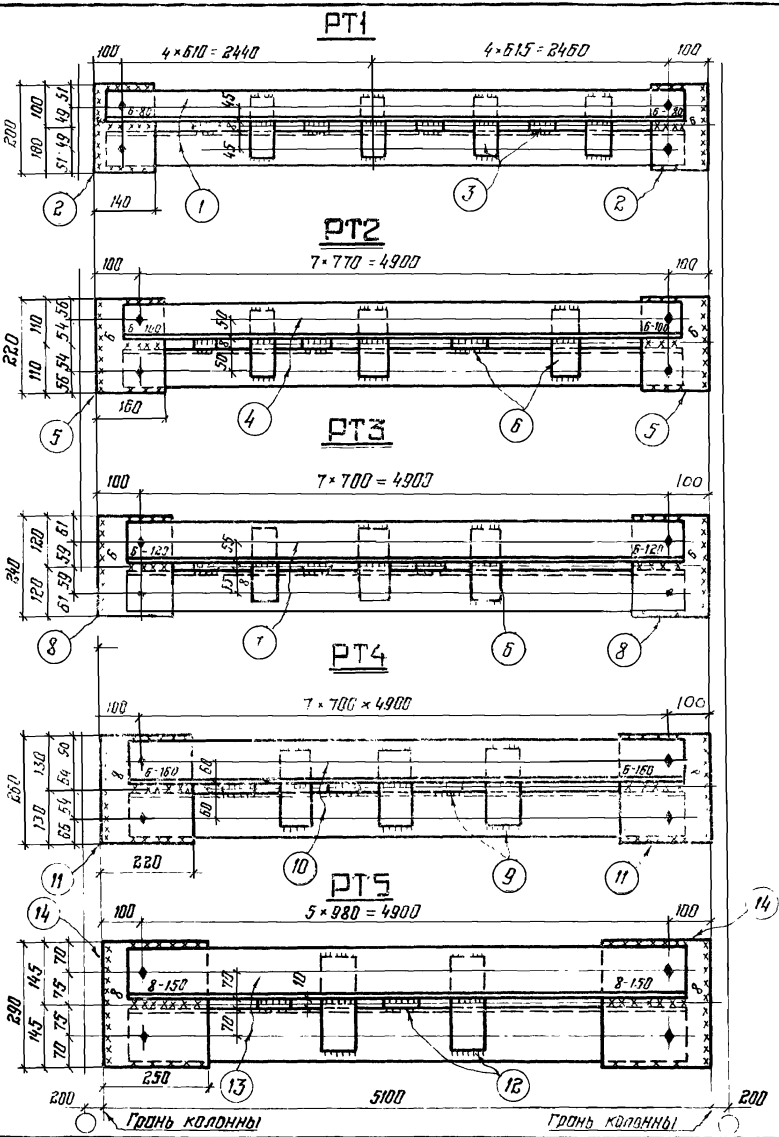
Отправ. марка	Кол.	Масса в кг	
		1марки	всех
P1	1	90.0	90.0
P2	1	117.0	117.0
P3	1	131.0	131.0
P4	1	166.0	166.0
P5	1	190.0	190.0
Всего:		694.0	

ТК
1977

Распорки P1; P2; P3; P4; P5.

серия 1420-8
выпуск 7
лист 47

Проект стальной конструкции на консольных колоннах
 Исполнил /Молов./
 Проверил /Молов./
 1977г.
 М.П. МОЛЧЕВ
 Инженер-конструктор
 И.О. МОЛЧЕВ
 И.О. МОЛЧЕВ



Спецификация стали на одну марку Сталь В СтЗ кп 2

Наимен. элем.	Исправл. марк.ч.	№ п/п детали	Сечение	Длина мм	кол		Масса в кг		Примечан	
					т	н	дет	всех		марки
Распорки	PT1	1	L 80x6	4980	2		36.6	73.0	82.0	
		2	-140x8	200	2		1.8	4.0		
		3	-50x9	140	7		0.5	4.0		
	1% наплавленного металла:							1.0		
	PT2	4	L 90x7	4980	2		48.1	96.0	106.0	
		5	-160x8	260	2		2.2	4.0		
		6	-80x8	150	6		0.8	5.0		
	1% наплавленного металла:							1.0		
	PT3	6	-80x8	150	6		0.8	5.0	118.0	
		7	L 100x7	4980	2		53.6	107.0		
		8	-180x8	240	2		2.6	5.0		
	1% наплавленного металла:							1.0		
	PT4	9	-80x10	170	6		1.0	6.0	151.0	
		10	L 110x8	4980	2		67.0	134.0		
11		-320x10	260	2		4.3	9.0			
1% наплавленного металла:							2.0			
PT5	12	-80x10	220	4		1.4	6.0	173.0		
	13	L 125x8	4980	2		77.0	154.0			
	14	-250x10	290	2		5.7	11.0			
1% наплавленного металла:							2.0			
всего:							630.0			

Требуется на одну связь:

Примечания.

Исправл. марка	кол	Масса в кг	
		марки	всех
PT1	1	82.0	82.0
PT2	1	106.0	106.0
PT3	1	118.0	118.0
PT4	1	151.0	151.0
PT5	1	173.0	173.0
всего:		630.0	

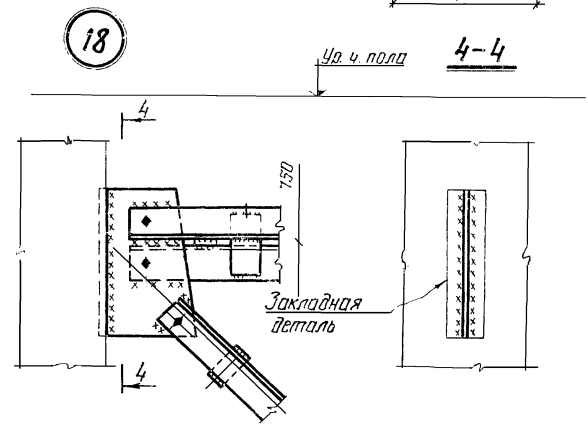
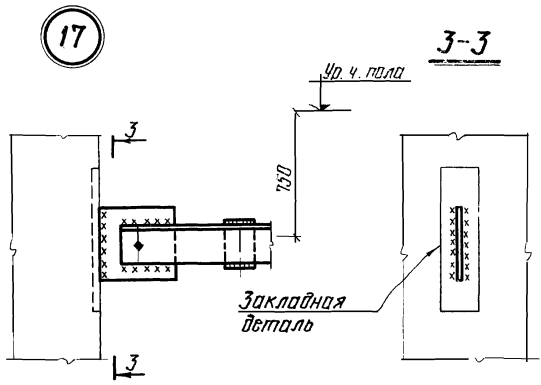
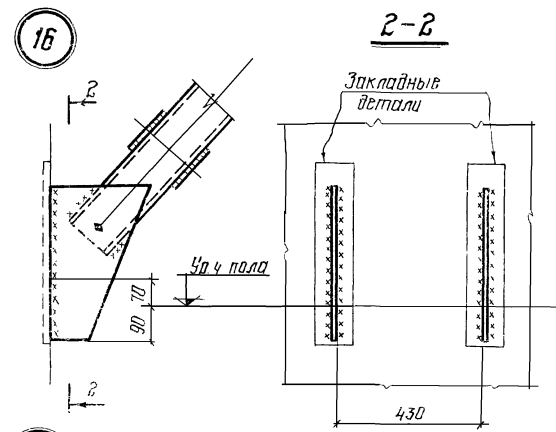
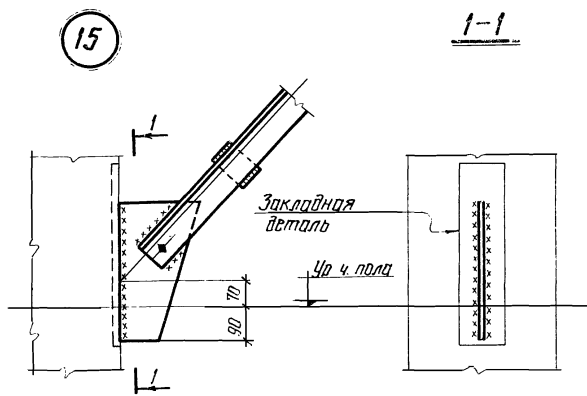
- Все обрезы 40мм
- Все сварные швы n=5мм
- Все отверстия в уголках d=19мм. в флансках 40мм
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75

Кроме оговоренных

ТК
1977

Распорки PT1, PT2, PT3, PT4, PT5.

Серия 1.420-8
Выпуск 7
лист 48



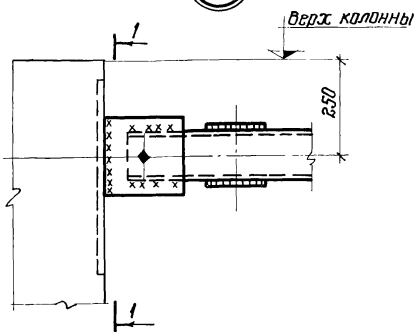
Примечания:

1. Расположение данных узлов см. выпуск 0 лист 18.
2. Все болты и сварные швы оговорены на чертежах настоящего выпуска №4-48.

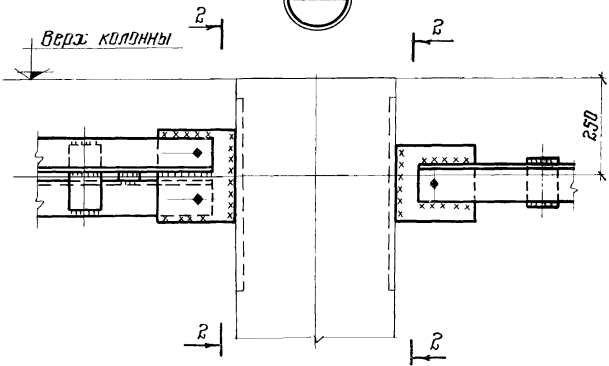
ТК 1977	Узлы 15, 16, 17, 18. Сопряжение вертикальных связей с ж.б. колоннами.	Серия 1420-8	
		Выпуск 7	
		Лист	49

Проект: 1420-8
 Институт: НИИЖБ
 Автор: А.И. Ковалев
 Проверка: В.И. Ковалев
 Конструктор: В.И. Ковалев
 Материал: Железобетон
 ЦД: 10/10/10
 Дата: 1977 г.
 Серия: 1420-8
 Выпуск: 7
 Лист: 49

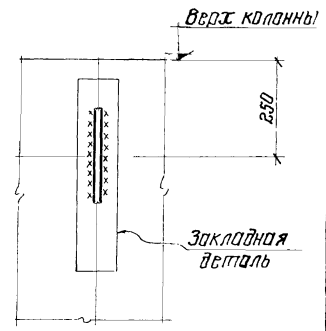
19



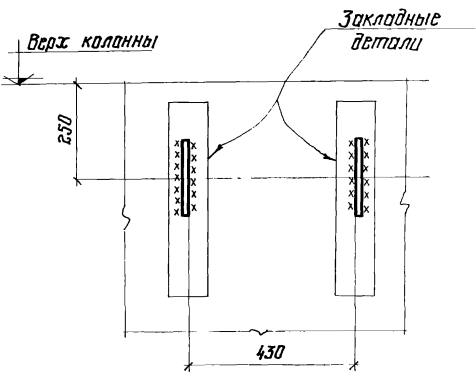
20



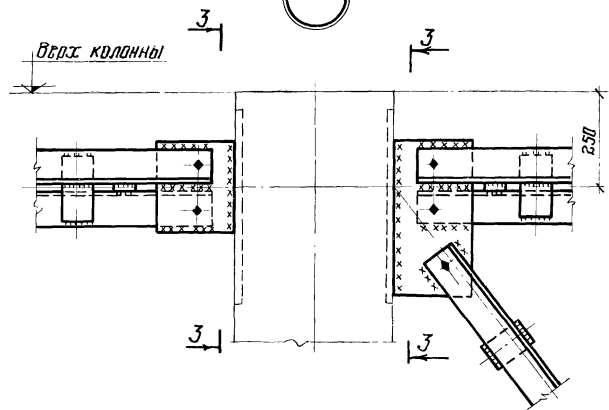
2-2



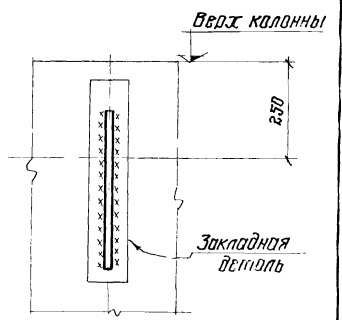
1-1



21



3-3



Примечания:

1. Расположение данных узлов см. выпуск 0-1 лист
2. Размеры болтов и сварных швов оговорены на чертежах настоящего выпуска №4-48

ТК
1977

Узлы 19, 20, 21. Сопряжение вертикальных связей с ж.б. колонной.

серия 1420-8	лист 50
выпуск 7	

Гл. конструктор: *И.И. Мильман*
дата выпуска: 1977 г.

г. Москва