

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПП-01-05

С В Я З И
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ
для покрытий зданий с плоской кровлей пролетами 12,18 и 24 м
с шагом стропильных конструкций 6 и 12 м

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

7270

ЦЕНА ~~2-60~~

2-92

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 г.

Заказ № 11700 Тираж 150 экз.

С о д е р ж а н и е

Серия
Страница
2
Инв. №

Лист		Стр
	Пояснительная записка	3
1.	Геометрические схемы связей и расчетные нагрузки	4
2.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными балками пролетом 12 м. при шаге балок 6 м.	5
3.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными балками пролетом 18 м. при шаге балок 6 м.	6
4.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными фермами пролетами 18 и 24 м. при шаге ферм 6 м.	7
5.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными фермами пролетами 18 и 24 м. при шаге ферм 6 м, с подстропильными фермами по средним рядам.	8
6.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными фермами пролетами 18 и 24 м. при шаге ферм 12 м.	8
7.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными фермами при наличии колонн продольного фразверка	10
8.	Монтажные узлы 1-4	11
9.	Монтажные узлы 5-9	12
10.	Монтажные узлы 10-13	13
11.	Монтажные узлы 14-16	14
12.	Связи С81 и С82	15
13.	Связь С83	16
14.	Связи С84 и С85	17
15.	Связь С86	18
16.	Связь С87	19

Лист		Стр.
17.	Связь С88	20
18.	Связь С89	21
19.	Связь С90	22
20.	Связь С91	23
21.	Связь С92	24
22.	Связь С93	25
23.	Связь С94	26
24.	Связи С95 и С100	27
25.	Связи С101 и С102	28
26.	Связи С103 и С104	29
27.	Связи С105 и С106	30
28.	Распорки С31; С33; С89; С95; С96; С97; С107 и С108	31
29.	Распорки С35 и С36	32
30.	Закладные элементы МС-1, МС-2, МС-3 и МС-4 в колоннах серий КЭ-01-49 и КЭ-01-52	33

Условные обозначения:

-  отверстие под болт
-  болт постоянный
-  болт временный
-  сварной шов заводской
-  сварной шов монтажный
-  номер узла
-  номер узла
номер листа, где узел изображен.

Инж. ин-та	Васильев В.М.	Получено Н.И.	Смирнов
Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Исполнил	Иванов Е.С.
Инж. проект	Соловьев А.Е.	Проверил	Михайлов
Инженер	Будильников Н.И.	Составил	Смирнов
Дата выпуска:	сентябрь 1963г.		

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

ТАБЛИЦА 1

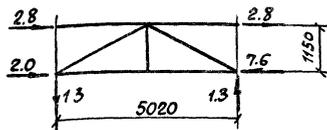
Высоты зданий (отметки низа стропильных конструкций), принятые для расчета связей.

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

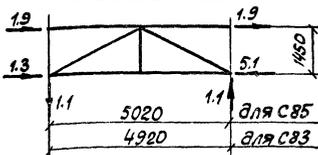
*) Указанные для пролета 12 м высоты превышают значения высот унифицированных габаритных схем.

6. Расчетная нагрузка от продольного торможения подвешеного подъемно-транспортного оборудования, приходящаяся на продольный ряд колонн одного температурного отсека, условно принята:
 - по среднему ряду - 3,4 т;
 - по крайнему ряду - 1,7 т.
 Суммарные расчетные нагрузки на связи от ветра и от продольного торможения подвешеного транспорта определены с учетом коэффициента сочетания 0,9.
7. Геометрические схемы связей и принятые величины расчетных нагрузок на связи приведены на листе 1.
8. Количество вертикальных связей в продольном ряду и расчетные нагрузки на связи определены с учетом несущей способности сварных швов, приваривающих плиты покрытия к стропильным конструкциям в местах прикрепления связей. Приварка плит должна быть выполнена в соответствии с типовыми деталями сопряжений плит покрытия с несущими конструкциями при плоской кровле (серии ТДМ-4-21, ТДМ-4-22 и ТДМ-4-23).
9. Расчет связей произведен в соответствии с главой СНиП II-B.3-62, "Стальные конструкции. Нормы проектирования".
10. Схемы расположения связей и указания по подбору марок связей даны на листах 2-7. При опирании покрытия на колонны серии КЭ-01-56, в панелях, где установлены вертикальные связи по колоннам, распорки в уровне верха колонн, предусмотренные настоящей серией, заменяются верхними связями по колоннам.
11. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60, с расчетным сопротивлением $R=2100 \text{ кг/см}^2$.
12. Все соединения - заводские и монтажные - приняты сварными сварка выполняется электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
13. Изготовление и монтаж связей производить с соблюдением требований СНиП II-B.5-62 и в соответствии с проектом производства работ по монтажу конструкций здания. Временные инвентарные связи, необходимые при монтаже конструкций покрытия, должны быть разработаны в составе проекта организации работ. Следует иметь в виду, что по конструктивным особенностям прикрепления связей к стропильным конструкциям, установку и приварку вертикальных связей необходимо производить до укладки плит покрытия.
14. Для прикрепления запроектированных в настоящей серии связей, в колоннах серий КЭ-01-49 и КЭ-01-52 при шаге колонн 6 м должны быть предусмотрены закладные элементы, показанные на листе 30.

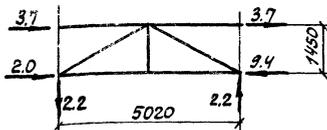
C81; C82



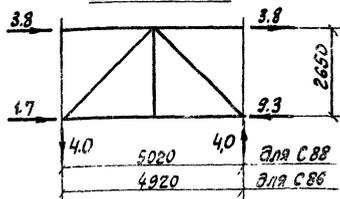
C83; C85



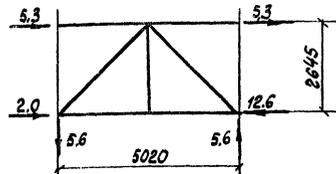
C84



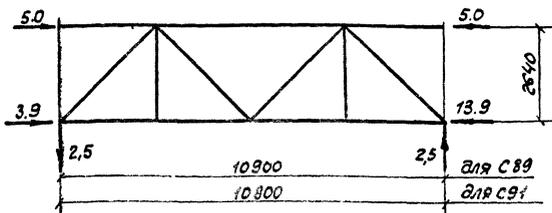
C86; C88



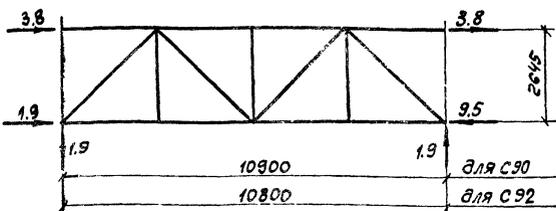
C87



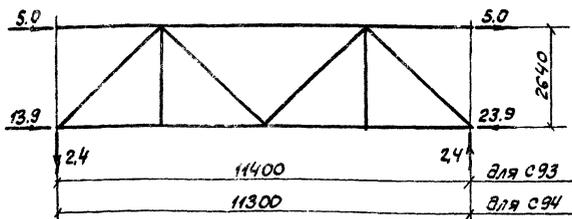
C89; C91



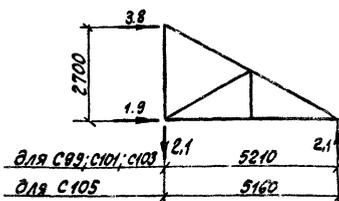
C90; C92



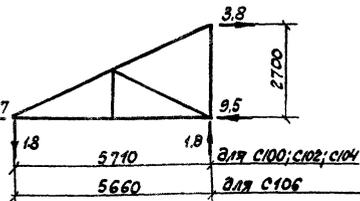
C93; C94



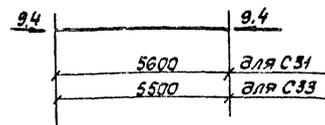
C99; C101; C103; C105



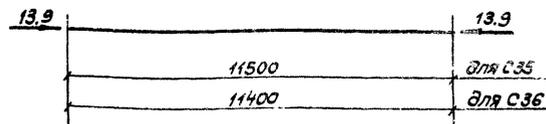
C100; C102; C104; C106



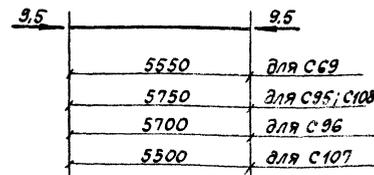
C31; C33



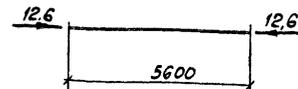
C35; C36



C69; C95; C96; C107; C108



C 97

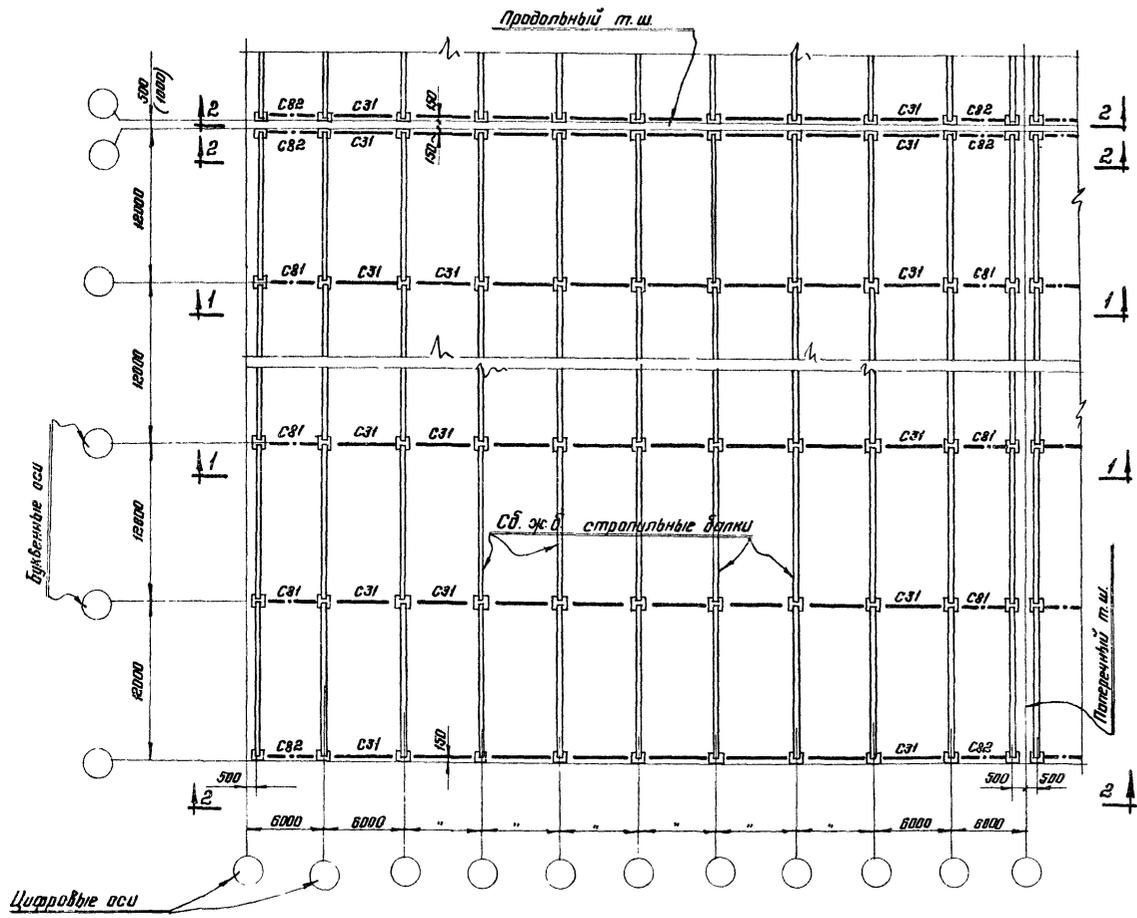


Примечания:

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

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

Серия
 ПП-01-05
 Лист
 2
 Шв. №



Указания по применению связей

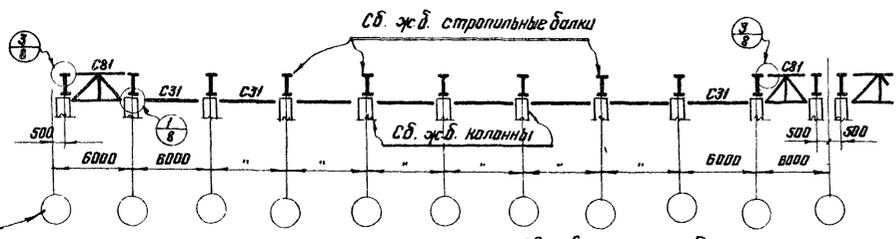
Марка	Разрез по	Ширина колонны мм	Примечания
СВ1	1-1 2-2	400	
СВ1	1-1	400	
СВ2	2-2	400	

Генеральный директор
 Руководитель
 Проектировщик
 Инженер
 1963г.

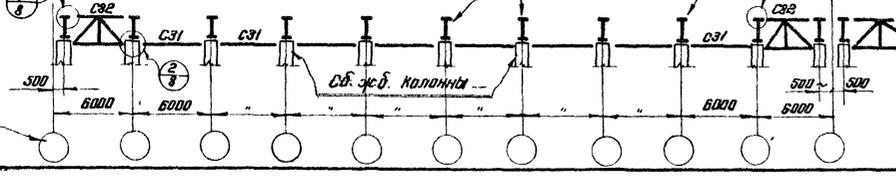
Примечания:

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

По 1-1

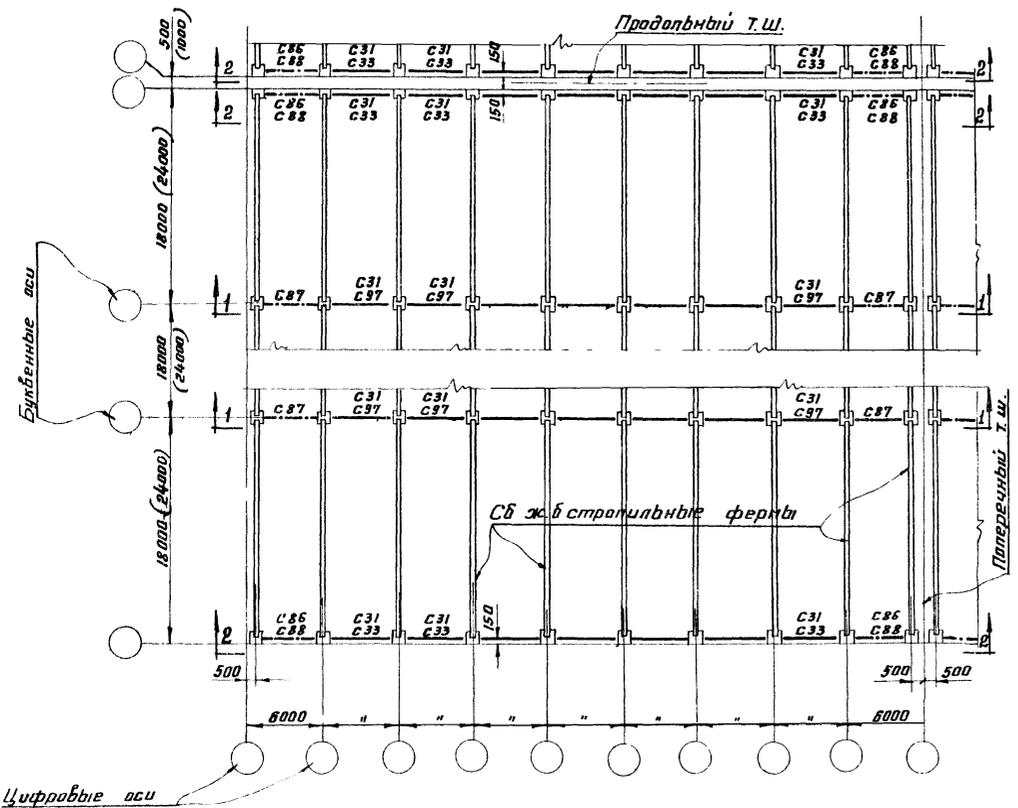


По 2-2

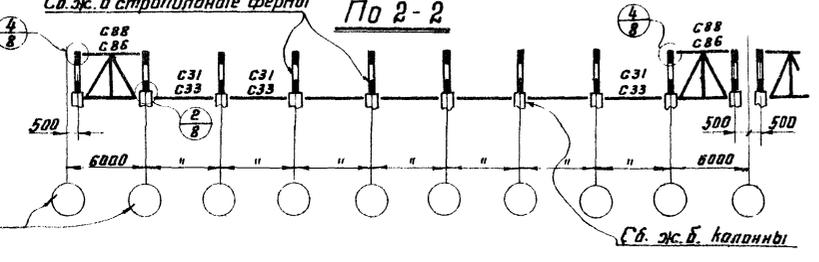
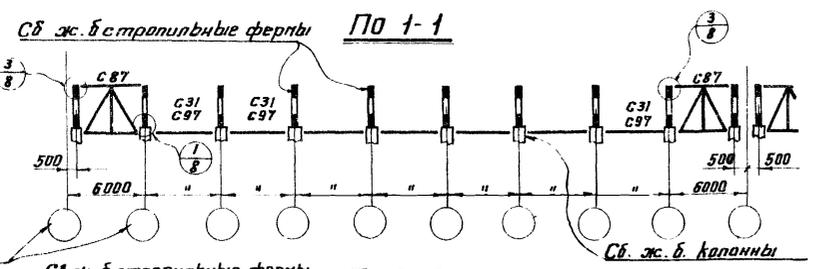


 ТА 1963г.	Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными балками пролетом 12м. при шаре балок 6м.	ПП-01-05 Лист 2
------------------	--	--------------------

Серия
ПТ-01-05
Лист
4
Изм №



Проектировщик
Инженер
И.И.И.
Проверил
Инженер
А.А.А.
Исполнил
Рабочий
Б.Б.Б.
Дата выдачи
октябрь 1963г.



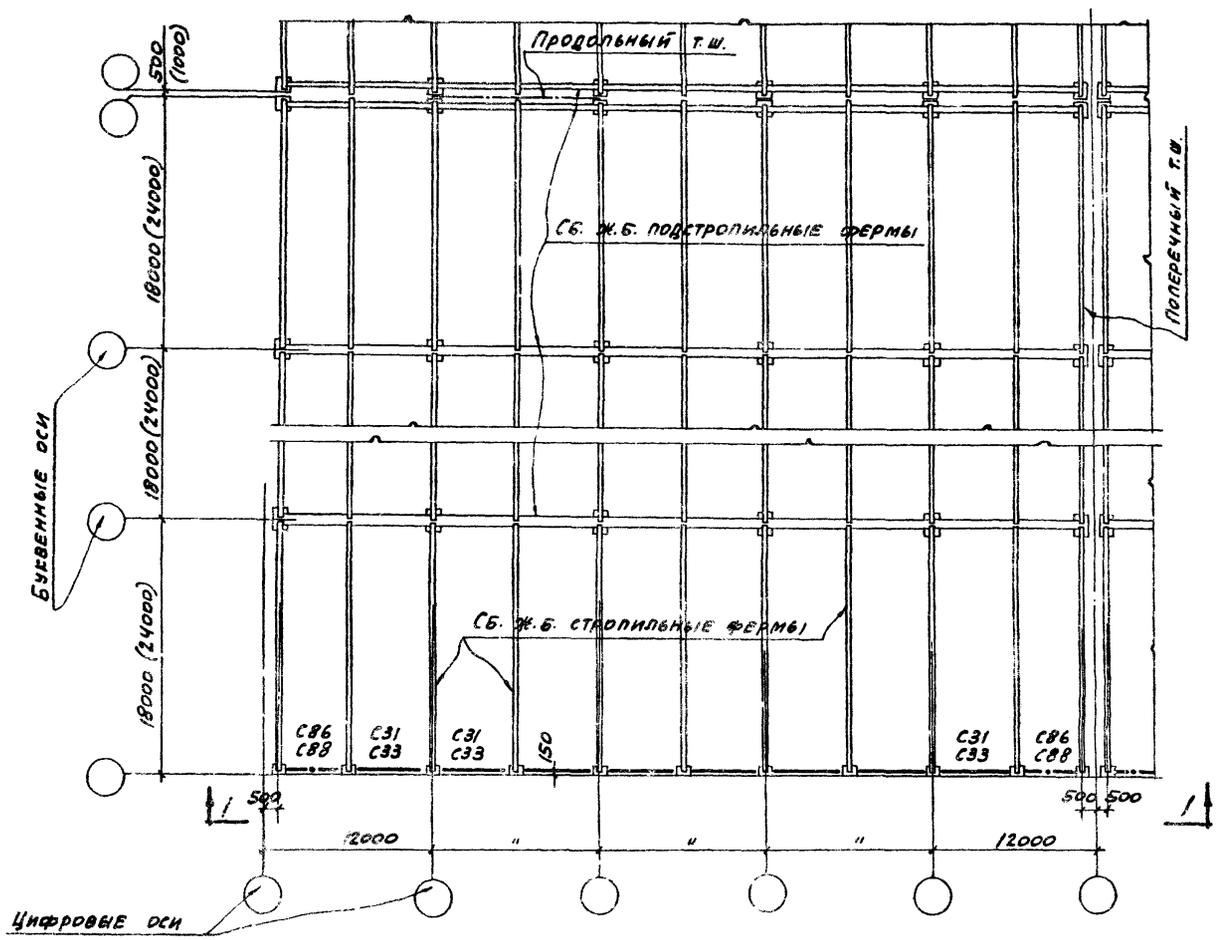
Указания по применению связей

Марка	Разрез	Ширина колонны мм	Примечания
С31	2-2	400	При пролетах $L = 18$ м.
	1-1	400	
С33	2-2	500	
С86	2-2	500	
С87	1-1	400	
С88	2-2	400	
С97	1-1	400	При пролетах $L = 24$ м.

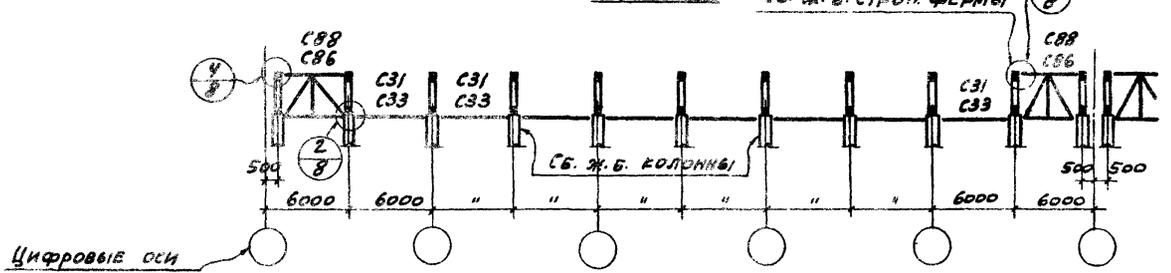
Примечания:

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

ТА 1963г. Схема расположения и маркировка связей покрытия с железобетонными фермами пролетами 18 и 24 м при шове ферм б.м. ПТ-01-05 Лист 4



По 1-1



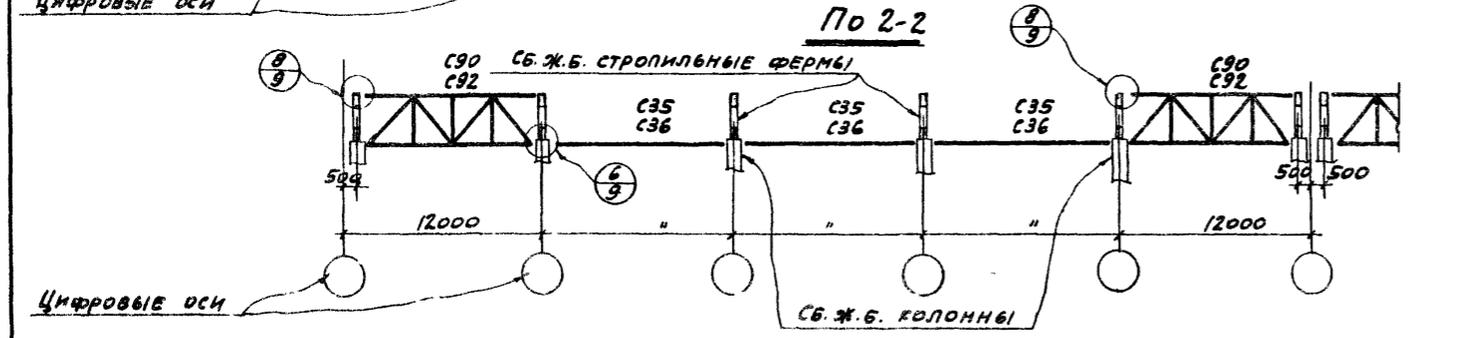
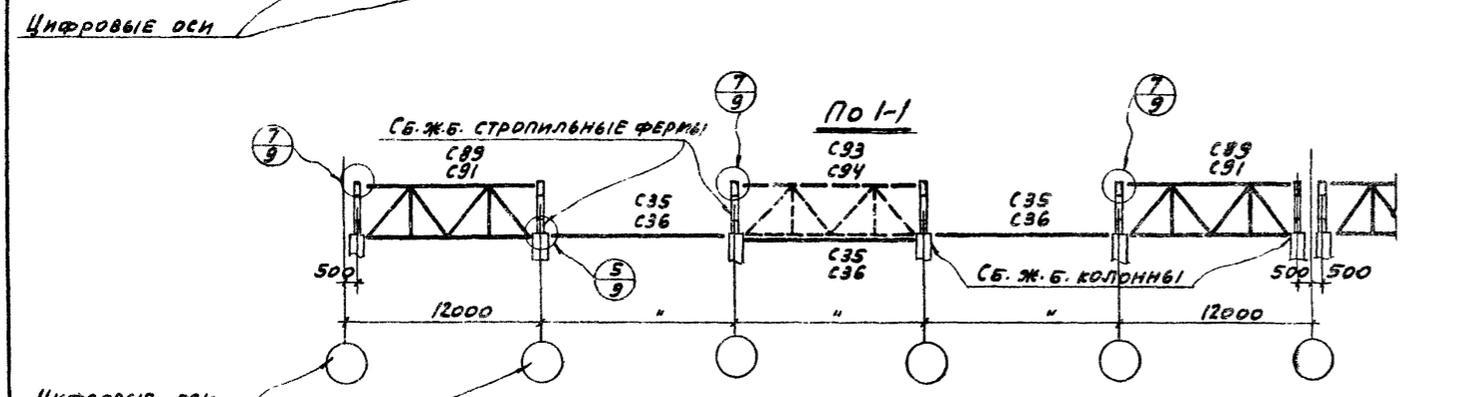
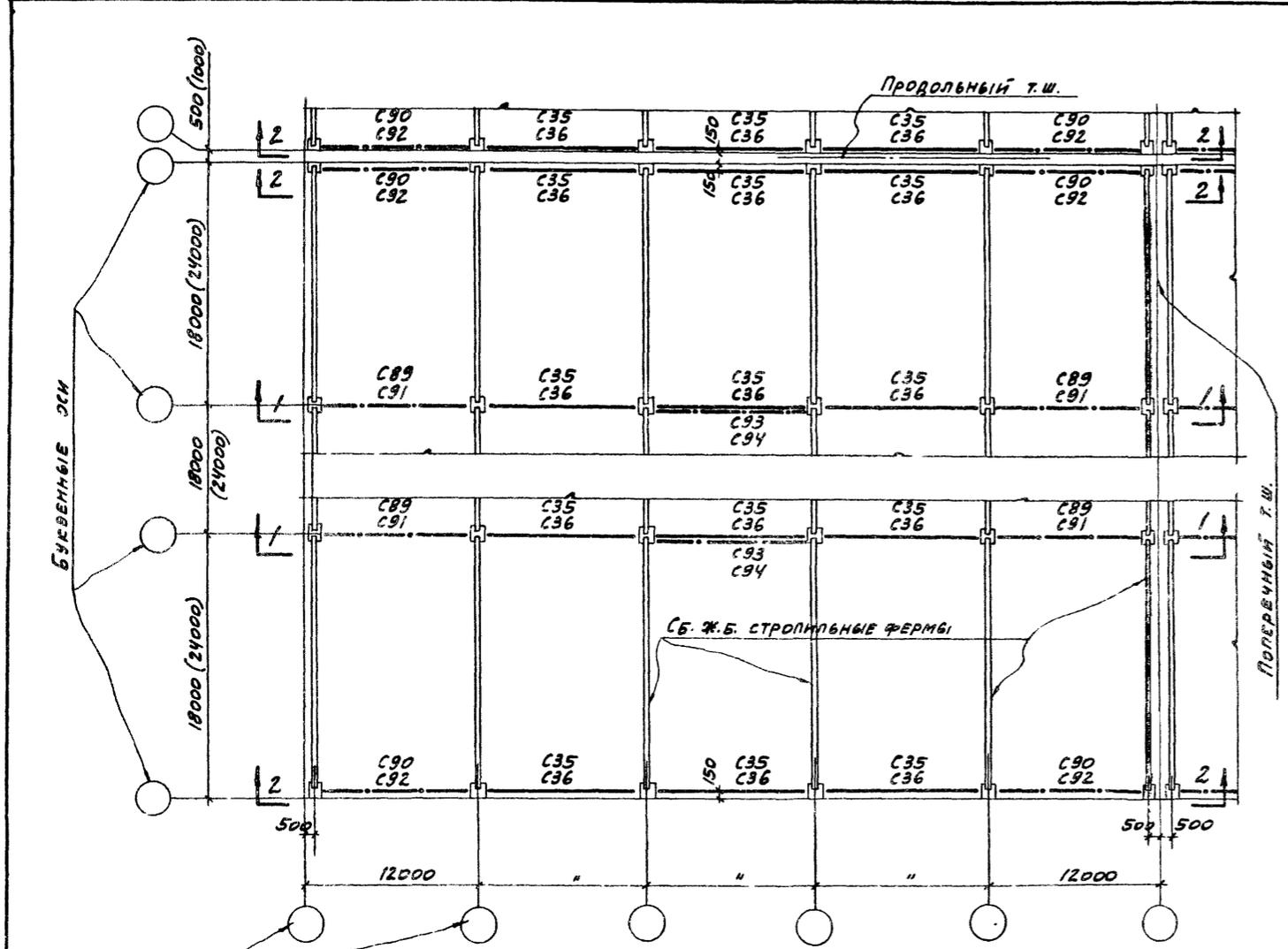
УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СВЯЗЕЙ

МАРКА	РАЗРЕЗ по	ШИРИНА КОЛОННЫ мм	ПРИМЕЧАНИЯ
С31	1-1	400	
С33	1-1	500	
С86	1-1	500	
С88	1-1	400	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТД 1963г.	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ И МАРКИРОВКА СВЯЗЕЙ ПОКРЫТИЯ С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ ФЕРМАМИ ПРОЛЕТАМИ 18 И 24м ПРИ ШАГЕ ФЕРМ 6м С ПОДСТРОПНЫМИ ФЕРМАМИ ПО СРЕДНИМ РЯДАМ.	ЛП-01-05
		Лист 5



УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СВЯЗЕЙ

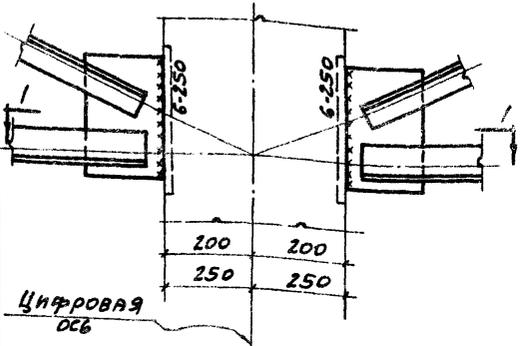
МАРКА	РАЗРЕЗ ПО	ШИРИНА КОЛОННЫ ММ	ПРИМЕЧАНИЯ
C35	1-1 2-2	500	
C36	1-1 2-2	600	
C89	1-1	500	
C90	2-2	500	
C91	1-1	600	
C92	2-2	600	
C93	1-1	500	СТАВИТЬ ВМЕСТО РАСПОРЕК C35 ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОЛЕТА L=24 м и высот от 12,6 до 18,0 м при одном температурном отсеке и ветре III и IV районов
C94	1-1	600	СТАВИТЬ ВМЕСТО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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

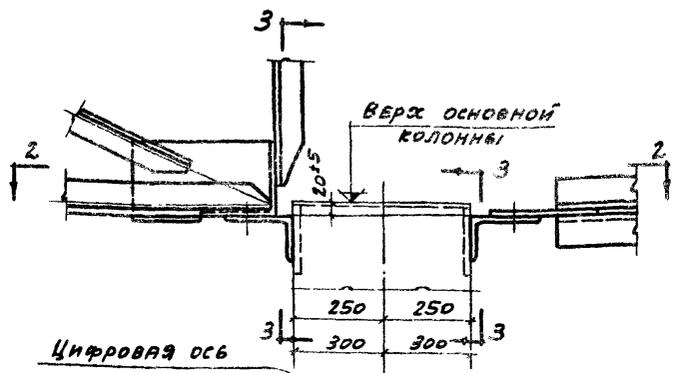
ТА 1963г.	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ И МАРКИРОВКА СВЯЗЕЙ ПОКРЫТИЯ С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ ФЕРМАМИ ПРОЛЕТАМИ 18 И 24 м ПРИ ШАГЕ ФЕРМ 12 м.	ПП-01-05	
		Лист	6

10



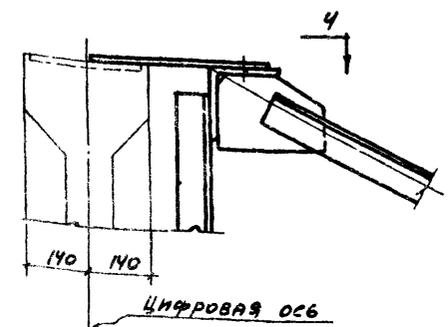
По 1-1
с нулевой привязкой колонны

11



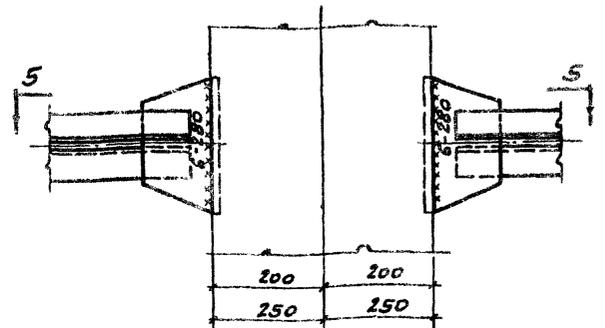
По 2-2
с нулевой привязкой колонны

12

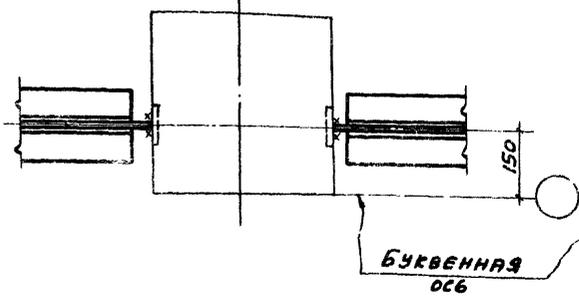


По 4-4
с нулевой привязкой колонны

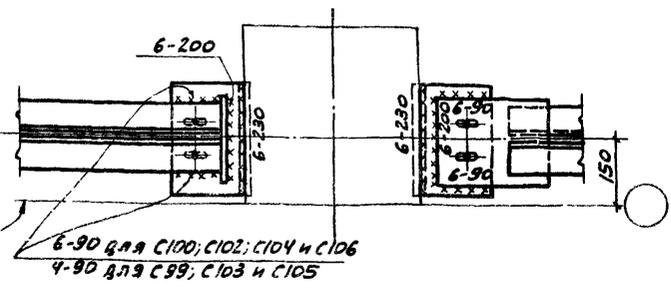
13



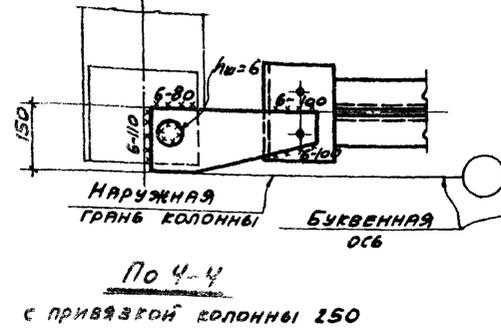
По 5-5
с нулевой привязкой колонны



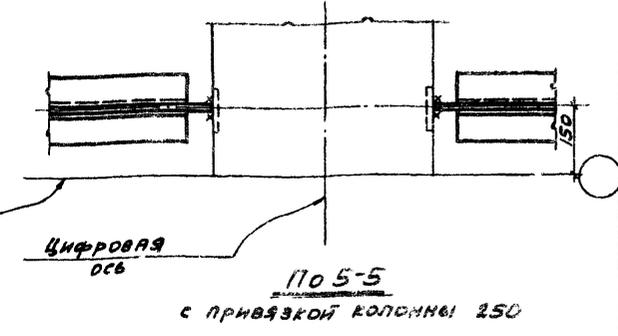
По 1-1
с привязкой колонны 250



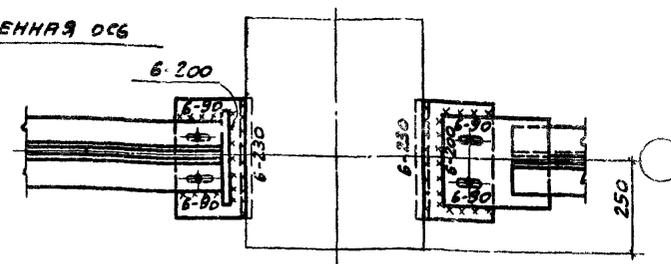
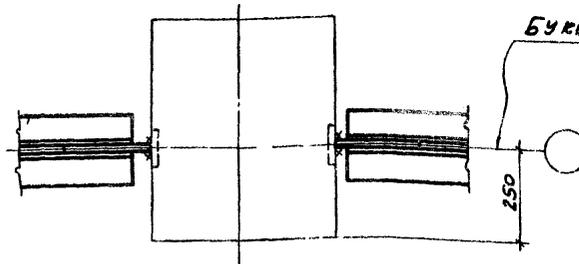
По 2-2
с привязкой колонны 250 мм



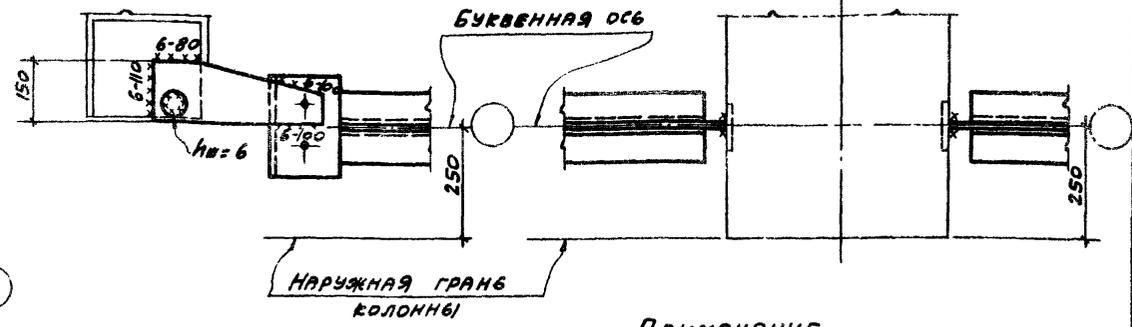
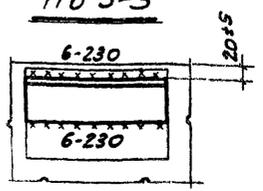
По 4-4
с привязкой колонны 250



По 5-5
с привязкой колонны 250



По 3-3



Наружная грань колонны

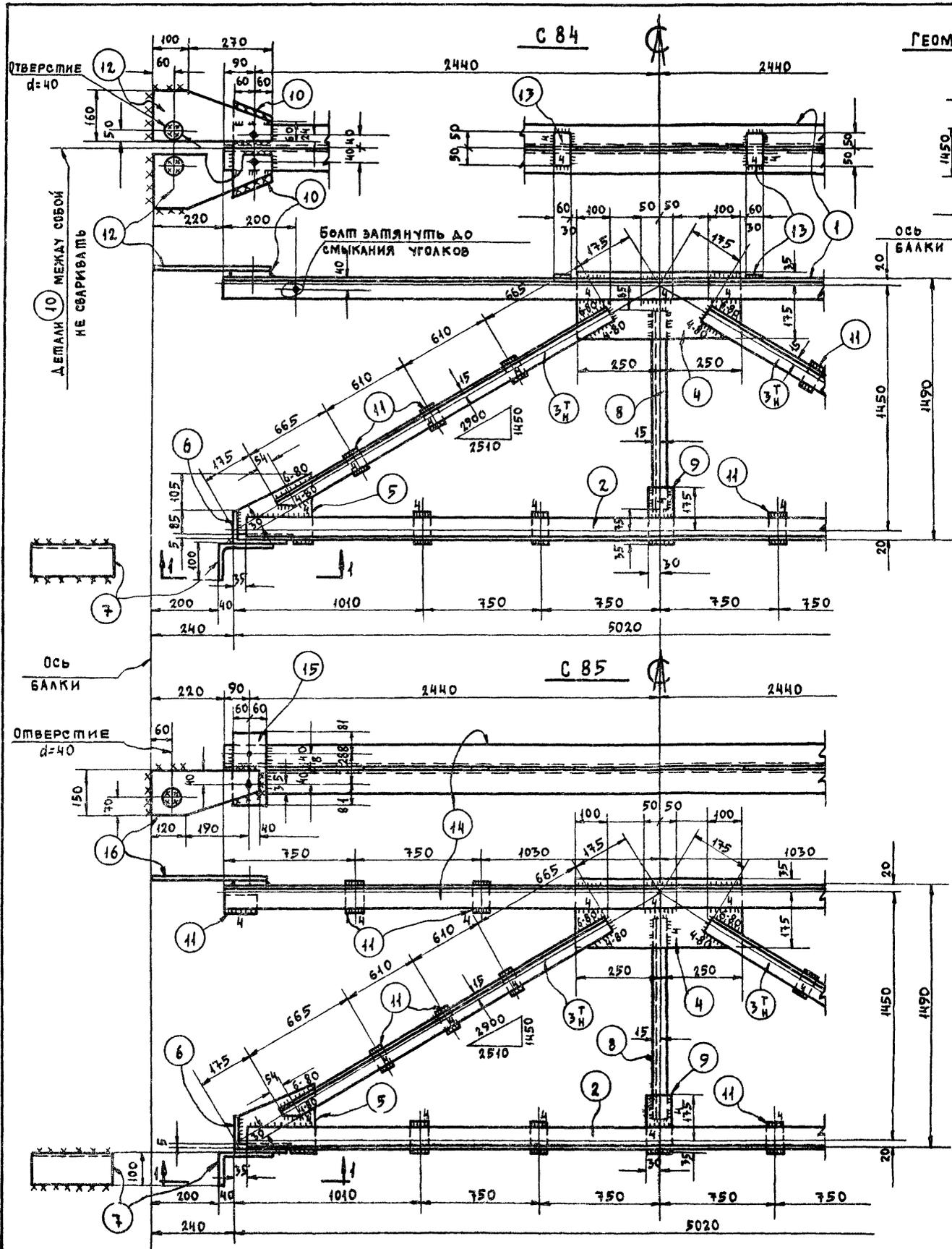
ПРИМЕЧАНИЕ

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

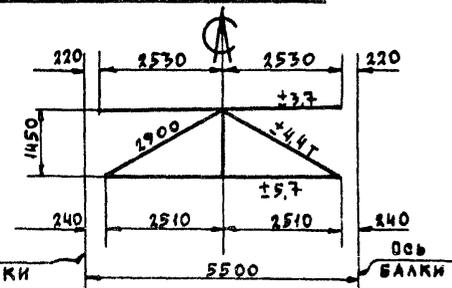
ТД
1963г

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ 10-13

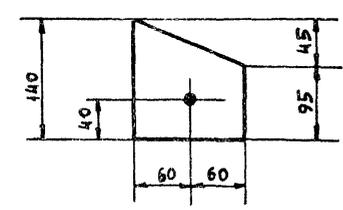
ММ-01-05
Лист 10



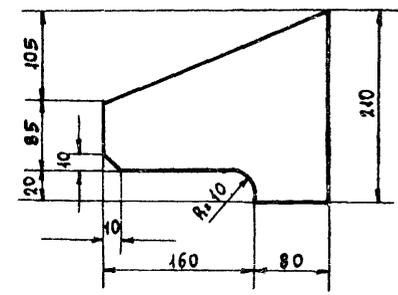
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



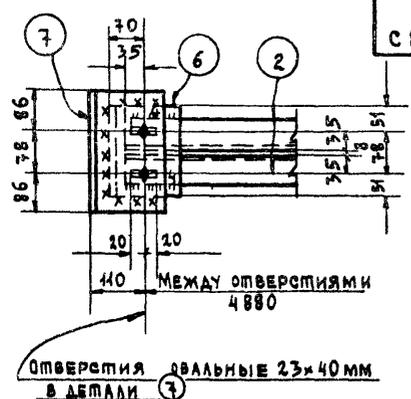
Деталь 10



Деталь 5



по 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ Сталь В Ст. 3кп

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ.		ВЕС КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ	
С 84	1	∠75×6	5060	2		35.0	70	228
	2	∠63×5	4950	2		23.8	48	
	3	∠50×5	2550	2	2	9.6	38	
	4	-210×8	500	1		6.6	7	
	5	-210×8	240	2		3.2	6	
	6	∠160×100×12	180	2		4.2	8	
	7	∠160×100×12	250	2		5.9	12	
	8	∠50×5	1290	1		4.9	5	
	9	-80×8	210	1		1.1	1	
	10	-120×20	140	4		2.6	10	
	11	-60×8	80	10		0.3	3	
	12	-160×10	370	4		4.7	19	
	13	-60×4	100	2		0.2	-	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
ДЕТ. 2-9 ПО МАРКЕ С84						125		
С 85	14	-60×8	80	16		0.3	5	196
	14	∠63×5	5060	2		24.3	49	
	15	-120×20	250	2		4.3	9	
	16	-150×8	350	2		3.3	7	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

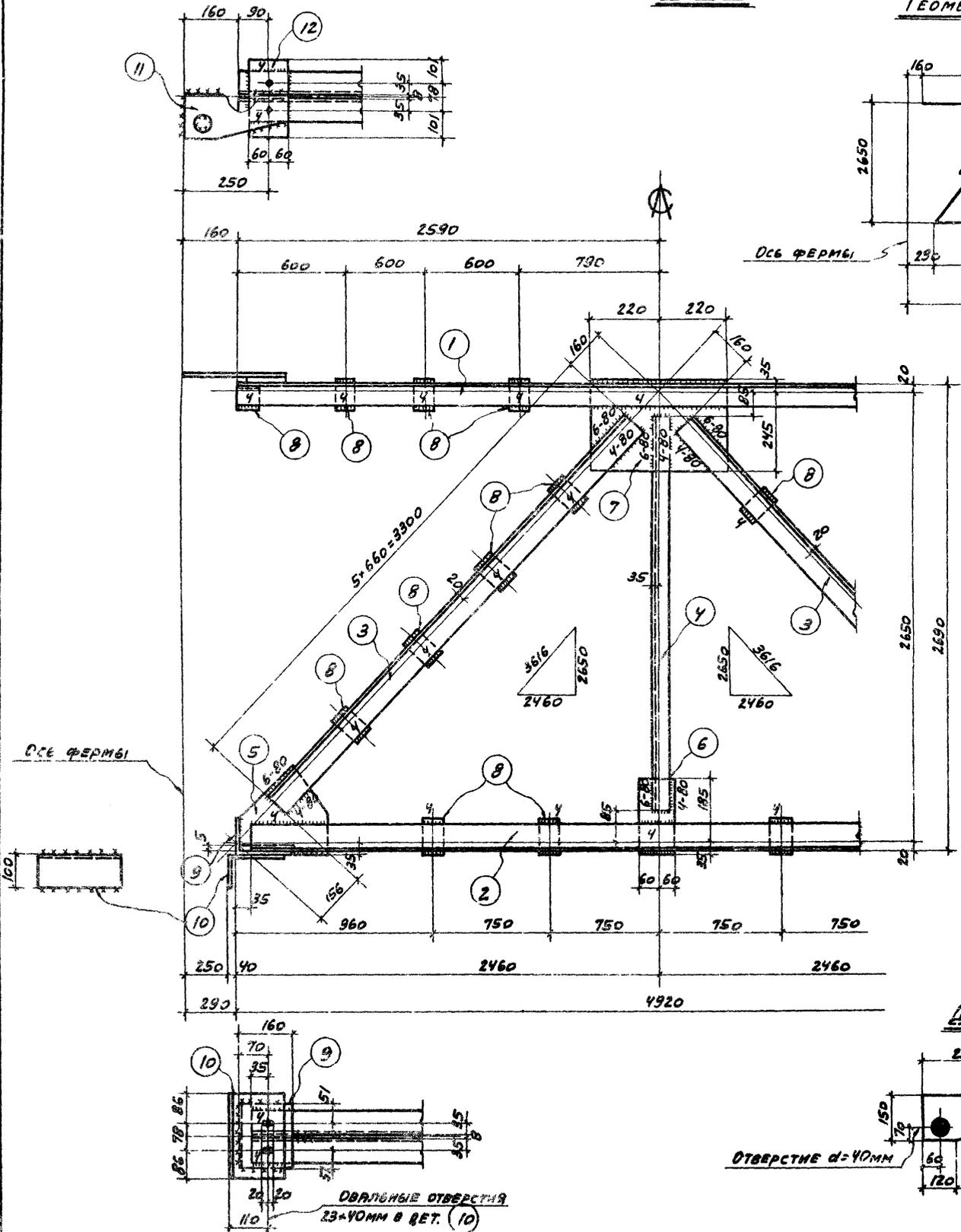
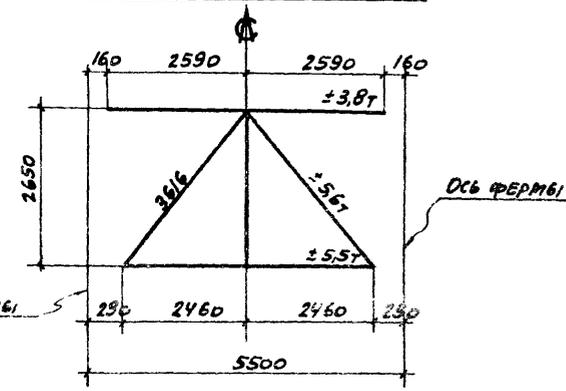
МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОДА ТИП И ТОЛЩИНА ШВА ММ	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
		342		ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ.		342		ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ.		
		64	66	ВСЕГО НА1Т.		66	68	ВСЕГО НА1Т.		
С 84	Длина м	4.8	4.5		1.2	5.5	2.2	1.7		
	ВЕС КГ	0.4	0.8				0.4	0.4		0.8 3.5
С 85	Длина м	4.8	4.8				2.0	0.5		
	ВЕС КГ	0.4	0.9		1.3	6.5	0.4	0.2		0.6 2.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

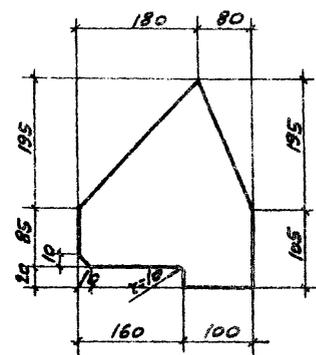
- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ В Ст. 3кп ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ d=17мм ПОД БОЛТЫ М14, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ h=6 мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ
- РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

С 86

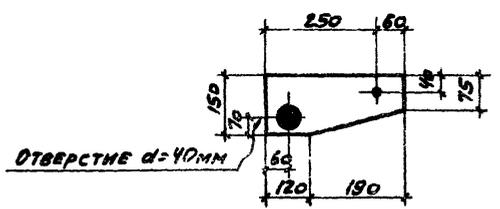
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ДЕТАЛЬ 5



ДЕТАЛЬ 11



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬ В СТ. ЗКП

МАРКА	№ ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ.		ВЕС КГ		ПРИМЕЧАН.	
				Т	Н	1 ДЕТ.	ВСЕХ МАРК		
С86	1	L 63x5	5180	2		24,9	50	245	
	2	L 63x5	4850	2		23,3	47		
	3	L 63x5	3300	4		15,9	64		
	4	L 75x6	2480	1		17,0	17		
	5	- 260x8	300	2		4,9	10		
	6	- 120x8	220	1		1,8	2		
	7	- 280x8	440	1		7,7	8		
	8	- 60x8	80	20		0,3	6		
	9	L 160x100x12	180	2		4,2	8		
	10	L 160x100x16	250	2		7,9	16		№3 L160x16
	11	- 150x8	310	2		2,5	5		
	12	- 120x20	280	2		5,0	10		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2			

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОДА ТИП ИТОЛЩИНА ШВА ММ	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ			
		Э42		ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА КГ		Э42		ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА КГ	
		б.ч	б.б	ВСЕГО НА 1Т		б.б		ВСЕГО НА 1Т	
С86	ДЛИНА М	7,0	7,6	2,0	8,2	3,0		0,5	2,1
	ВЕС КГ	0,6	1,4						

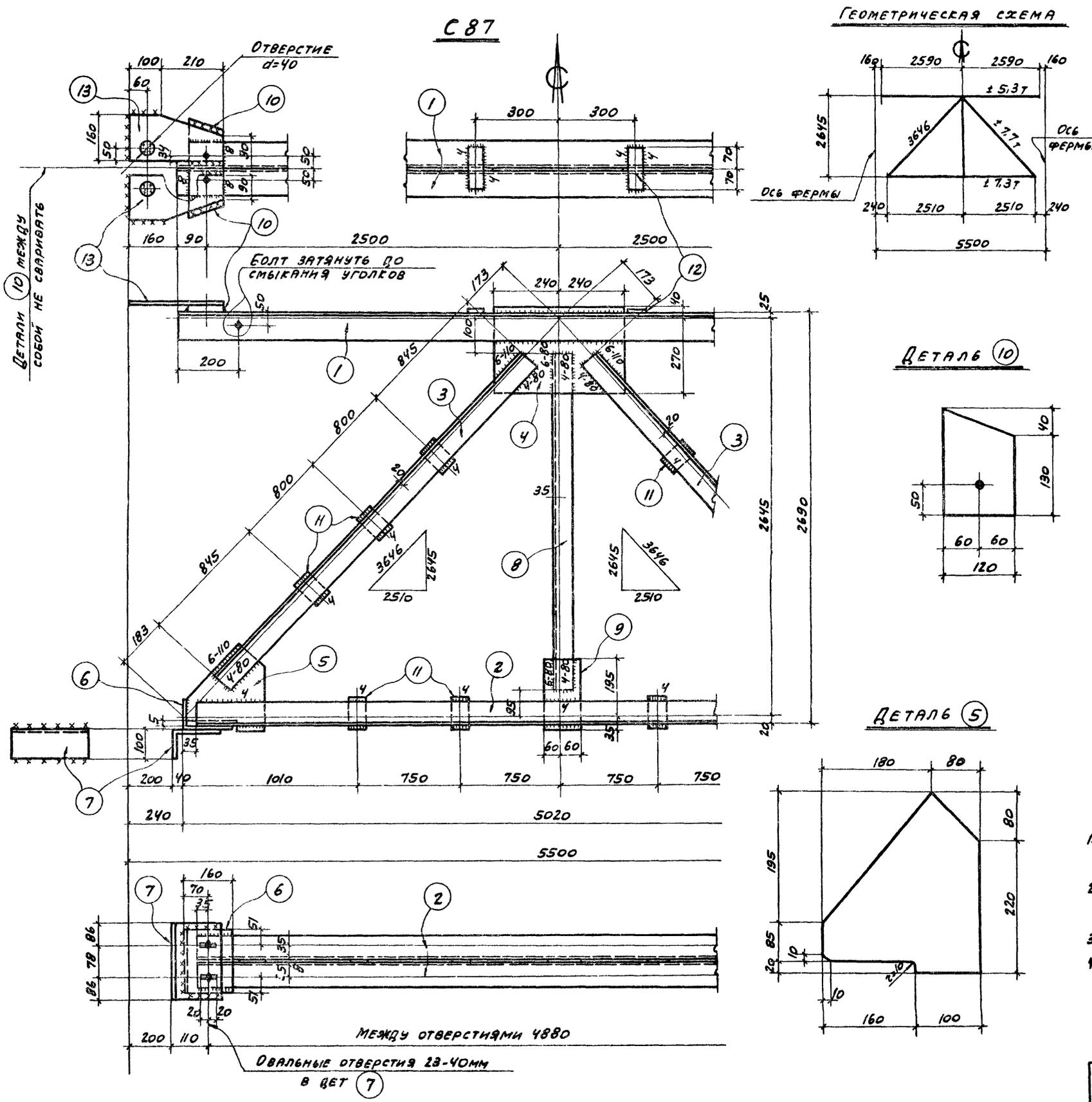
ПРИМЕЧАНИЯ

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

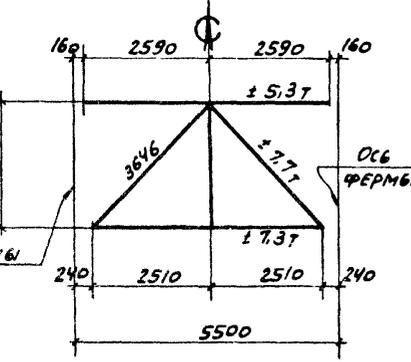
ТА
1963г

СВ936 С86

ПН-01-05
Лист 15



ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬ В СТ. ЗКП

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛИЧ.		ВЕС кг		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	1 ДЕТ.	ВСЕХ /МАРКА	
С87	1	L 90×7	5180	2		49,9	100	353
	2	L 75×6	4950	2		34,1	68	
	3	L 75×6	3290	4		22,7	91	
	4	- 310×8	480	1		9,3	9	
	5	- 260×8	300	2		4,9	10	
	6	L 160×100×12	180	2		4,2	8	
	7	L 160×100×12	250	2		5,9	12	
	8	L 75×6	2450	1		16,9	17	
	9	- 120×8	230	1		1,7	2	
	10	- 120×20	170	4		3,2	13	
	11	- 60×8	100	10		0,4	4	
	12	- 60×4	140	2		0,3	1	
	13	- 160×80	310	4		3,9	16	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОДА	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
		342				342				
		ТИП И ТОЛЩИНА ШВА мм		ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА кг		ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА кг		ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА кг		
С87	ДЛИНА м	4,6	7,0	0,8	2,0	5,7	3,0	1,5	0,9	2,6
	ВЕС кг	0,40	1,3	0,3	0,5	0,4				

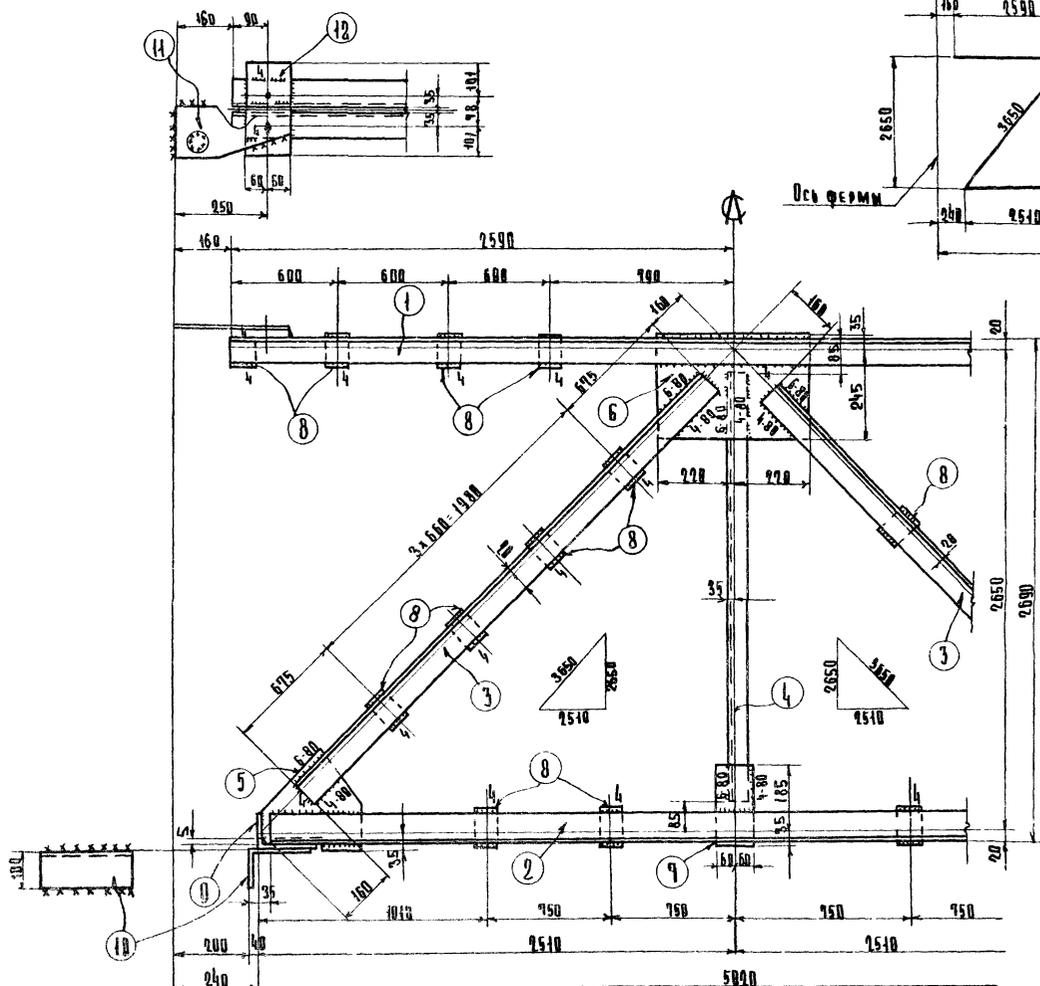
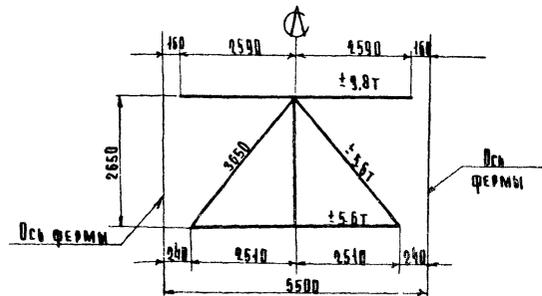
ПРИМЕЧАНИЯ

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ В СТ. ЗКП ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60.
- ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВЕРЛИТЬ d=23, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- ЗАВОДСКИЕ СВАРНЫЕ ШВЫ h=6мм, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
- РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

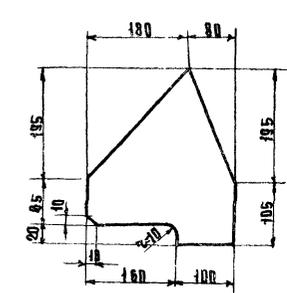
ТД 1963г.	СВ 936 С87	ПП-01-05	
		Лист	16

С 88

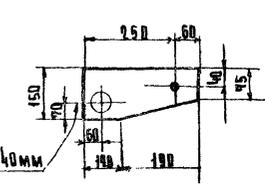
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



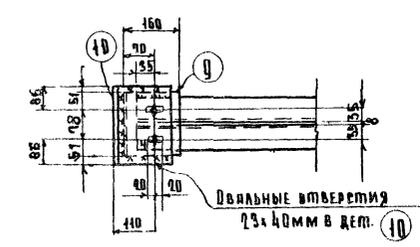
Деталь 5



Деталь 11



Отверстие \varnothing 40 мм



Спецификация							Сталь вст. зкп	
Марка	№ деп.	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес кг		Примечания
				Г	И	дет	всех	
С 88	1	L 63x5	5180	2	-	24,9	50	246 из L 160x16
	2	L 63x5	4950	2	-	23,8	48	
	3	L 63x5	3330	4	-	15,9	64	
	4	L 75x6	2480	1	-	17,0	17	
	5	L 60x8	300	2	-	4,9	10	
	6	L 80x8	460	1	-	7,7	8	
	7	L 70x8	220	1	-	1,8	2	
	8	L 60x8	80	20	-	0,9	6	
	9	L 160x100x12	180	2	-	4,2	2	
	10	L 160x100x16	250	2	-	7,9	16	
	11	L 150x8	210	2	-	2,5	5	
	12	L 120x20	280	2	-	5,0	10	
Вес направленного металла							2	

Таблица сварных швов

Марка	Заводские швы				Монтажные швы			
	Тип электр.	Э 42		Вес направленного металла кг	Э 42		Вес направленного металла кг	
С 88	Тип толщин шва мм	А	Б	Всего мм/т	Б		Всего мм/т	
	Длина м	7,0	7,6	2,0 8,2	3,0		0,5 2,1	
	Вес кг	0,6	1,4					

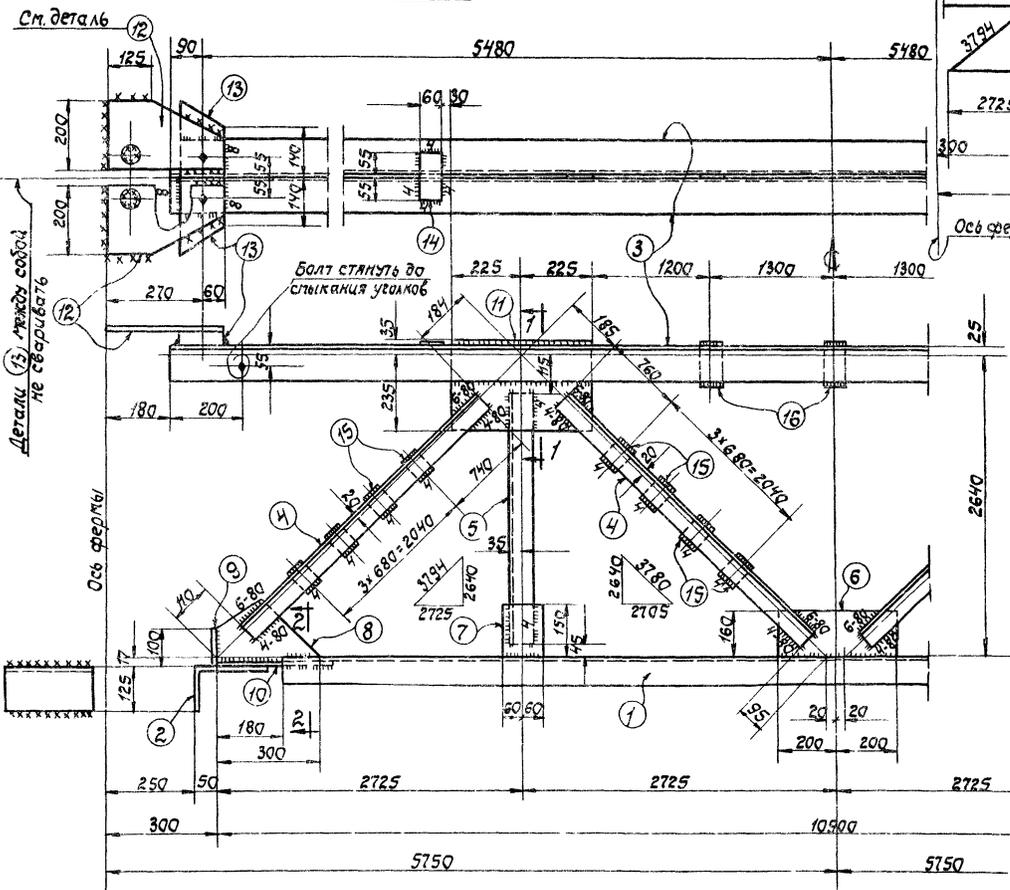
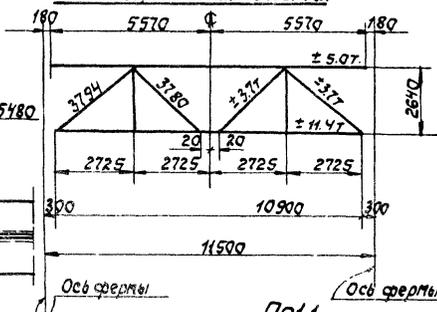
Примечания:

1. Материал конструкции - Сталь марки в ст. зкп для сварных конструкций по рост 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить \varnothing 23 мм, кроме пробуренных.
3. Заводские сварные швы - Б-6 мм, кроме пробуренных.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

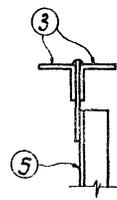
Т Д 1963г	С в я з б С 88	П. П. 01-05
		Лист 19

C89

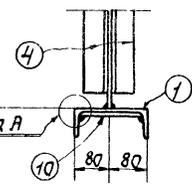
Геометрическая схема.



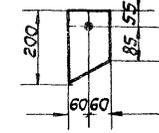
По 1



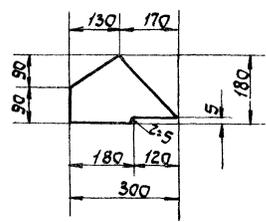
По 2-2



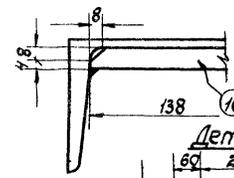
Деталь 13



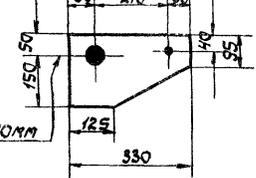
Деталь 8



Узел А



Деталь 12



Овальные отверстия 23x40 мм только в узел 2

Отверстие d=40 мм

Спецификация

Сталь Вст.Зкл

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес кг.		Примечания
				Г	Н	1дет.	всех	
C89	1	C 16	10540	1		149.7	150	677
	2	L 200x125x12	250	2		7.4	15	
	3	L 100x7	1140	2		120.3	241	
	4	L 63x5	3500	8		16.8	134	
	5	L 75x6	2480	2		17.1	34	
	6	- 150x8	400	1		4.0	4	
	7	- 120x8	150	2		1.2	2	
	8	- 180x8	300	2		3.4	7	
	9	- 100x8	200	2		1.3	3	
	10	- 138x12	330	2		4.3	9	
	11	- 270x8	450	2		7.6	15	
	12	- 200x10	330	4		5.2	21	
	13	- 120x40	200	4		7.5	30	
	14	- 60x4	110	2		0.2	1	
	15	- 60x8	80	16		0.3	5	
	16	- 80x8	120	3		0.6	2	
Вес наплавленного металла.							4	

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода	Заводские швы			Монтажные швы						
		942			Вес наплавленного металла кг		942			Вес наплавленного металла кг	
	Тип и толщина шва	б4	б5	б8	всего на 1 м		б6	б8	б10	всего на 1 м	
C89	Длина м.	5.0	15.0	1.0	5.5	5.2	1.7	1.4	0.5	1.0	1.5
	Вес кг.	0.5	2.7	0.3			0.3	0.4	0.3		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки Вст.Зкл. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм, кроме
3. Заводские сварные швы h=6 мм.
4. Размеры сварных монтажных швов принимаются по монтажным узлам.

ТА 1963r

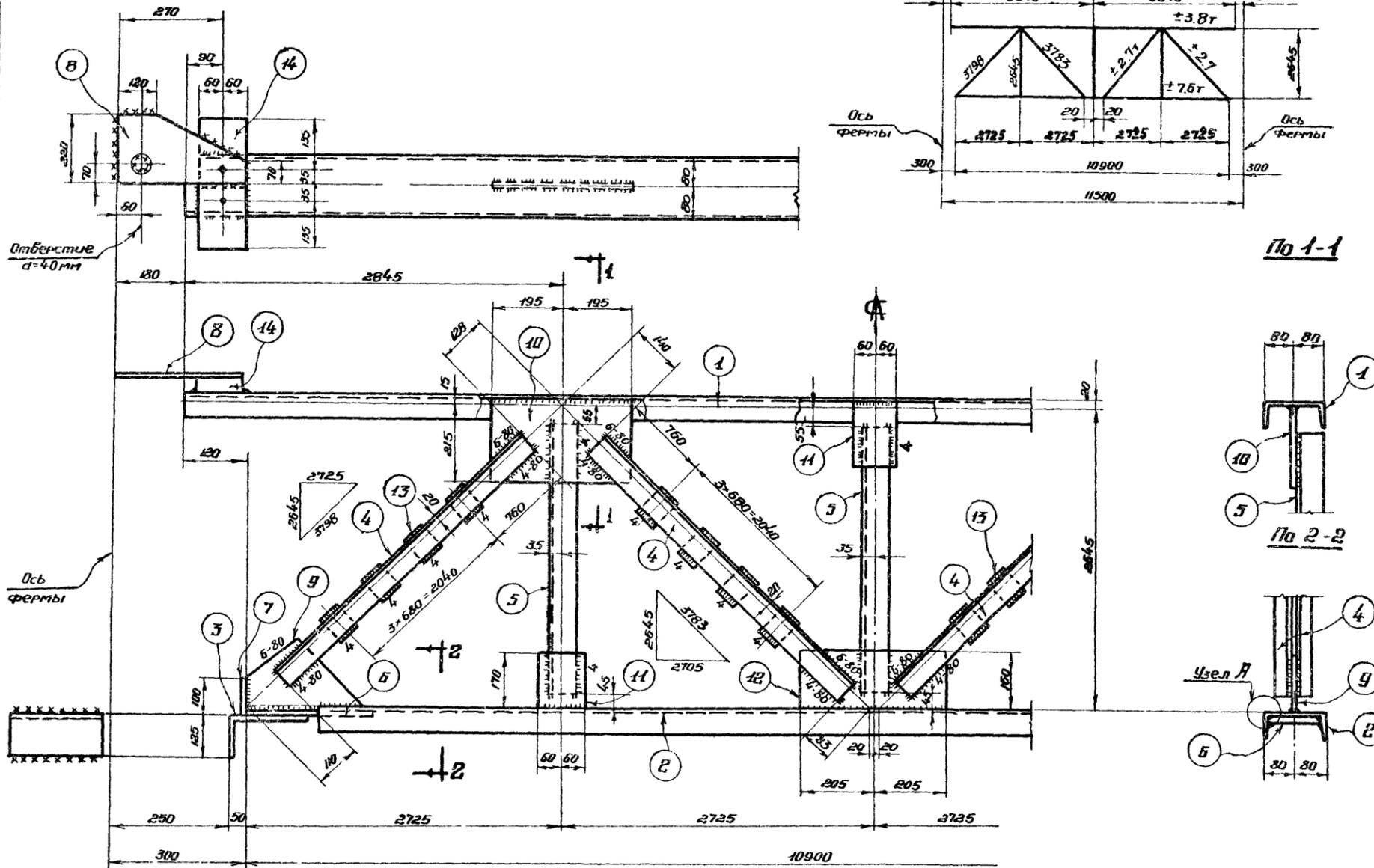
Связь C89

ПП-01-05
Лист 18

Серия
ПП-01-05
Лист
19
УИБ. №

C90

Геометрическая схема



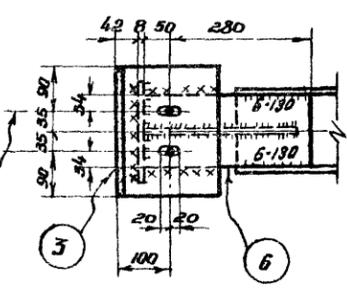
Спецификация		Сталь В Ст.З-П					Примечание	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес кг.		
				т.	н.	1дет.	Всех	Марки
C90	1	L16	1140	1	-	158.0	158	597
	2	C16	10540	1	-	150.0	150	
	3	L200x125x12	250	2	-	7.4	15	
	4	L63x5	3560	8	-	17.1	137	
	5	L75x6	2545	6	-	17.5	53	
	6	-138x12	330	2	-	4.3	9	
	7	-100x8	200	2	-	1.3	3	
	8	-220x8	330	2	-	4.5	9	
	9	-180x8	300	2	-	3.4	7	
	10	-230x8	390	2	-	5.6	11	
	11	-120x8	170	3	-	1.3	4	
	12	-160x8	410	1	-	4.1	4	
	13	-60x8	80	25	-	0.3	8	
	14	-120x40	340	2	-	12.8	26	
Вес наплавленного металла						3.0		

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода	Заводские швы				Монтажные швы			
		Э42		Вес наплавленного металла кг.		Э42		Вес наплавленного металла кг.	
		б4	б6	всего	на 1т	б5	б8	всего	на 1т
C90	Длина м	6.0	13.0	2.9	4.9	3.0	0.5	0.7	1.2
	Вес кг.	0.5	2.4			0.5	0.2		

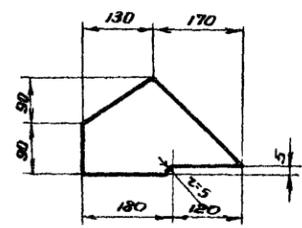
Примечания:

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

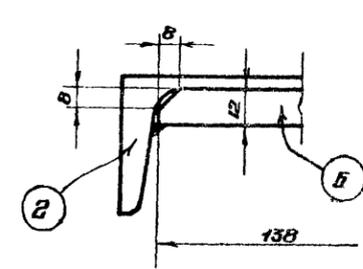


Обильные отв. $23 \times 40\text{мм}$ только 6 дет. 3

Деталь 9



Узел Я



Ул. инж. инт. В.М. Ваксман
Нач. отдела Лаблаб Б.Г. Лаблаб
Тя. инж. пр-та Ларук. Я.Е.
Бригадир Лушкова Н.Н.
Дата выдачи: 1963г.

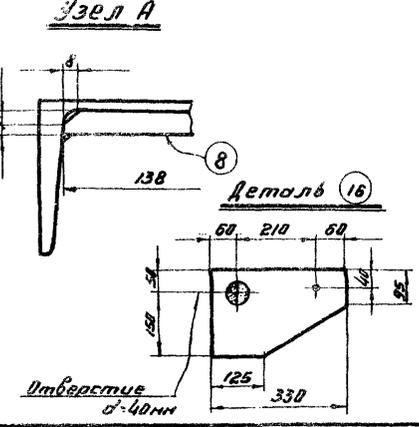
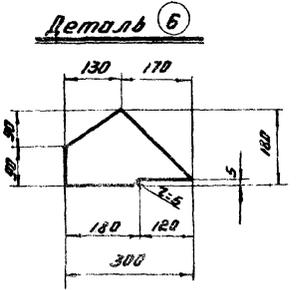
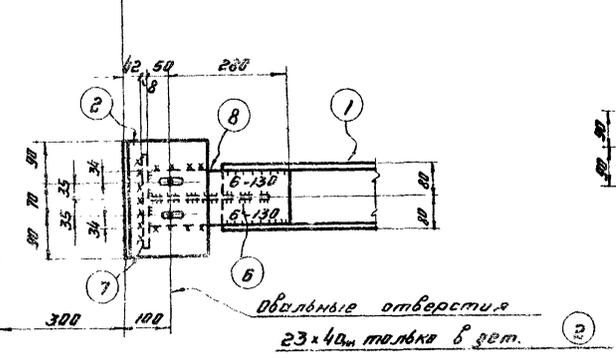
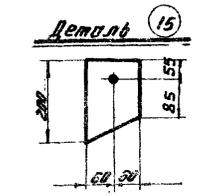
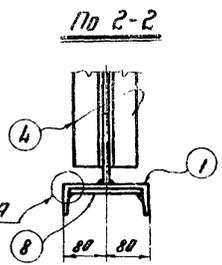
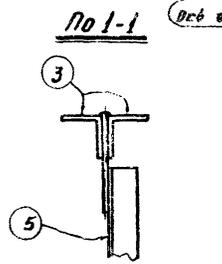
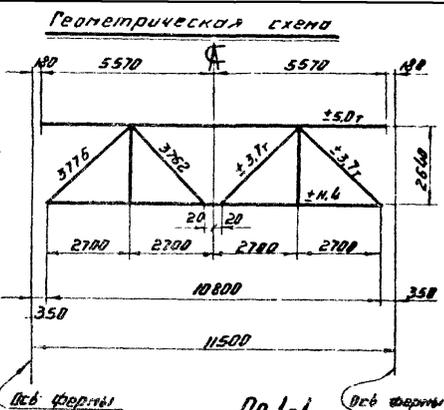
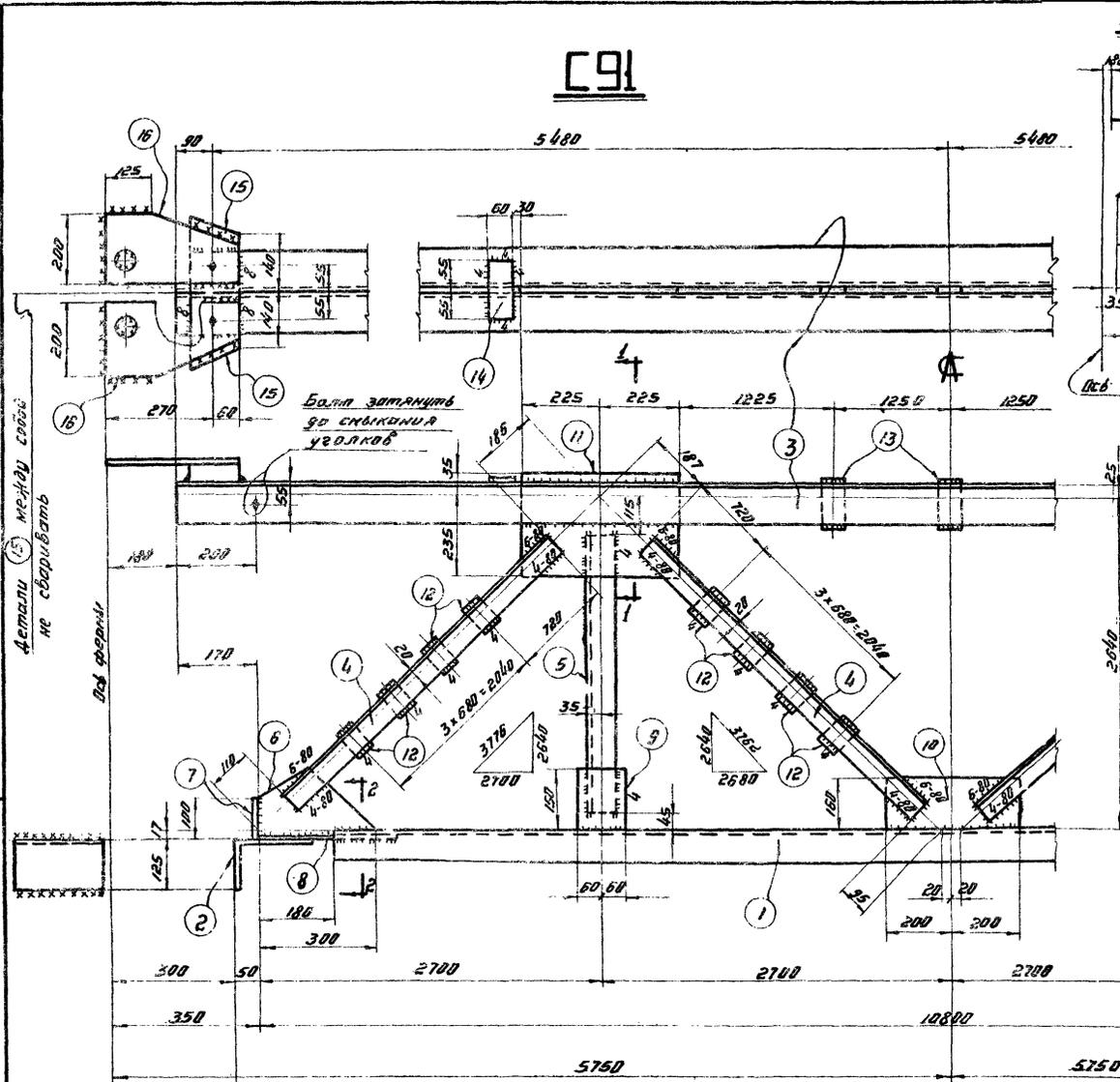
ТА
1963г.

Связь C90

ПП-01-05
Лист 19

Серия
07-01-05
Лист
20
ИИС. 112

Проектировщик: Фришман И. И., Колычев И. П.
Проверено: Истомин С.
Составлено: С. С. Соловьев, Л. В. Соловьев, С. В. Соловьев, Н. Н. Соловьев, А. А. Соловьев.
Возвращен В. П. Соловьеву
Нак. отделе
Пр. отделе
Бюро
Дата выпуска: 05.01.1963г.



Спецификация

Сталь Вст. 3кл

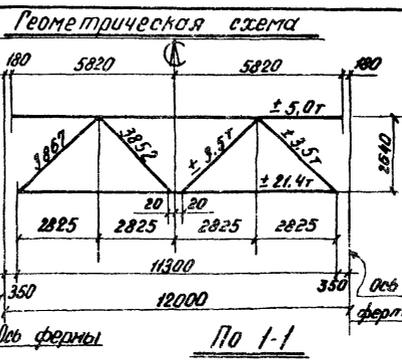
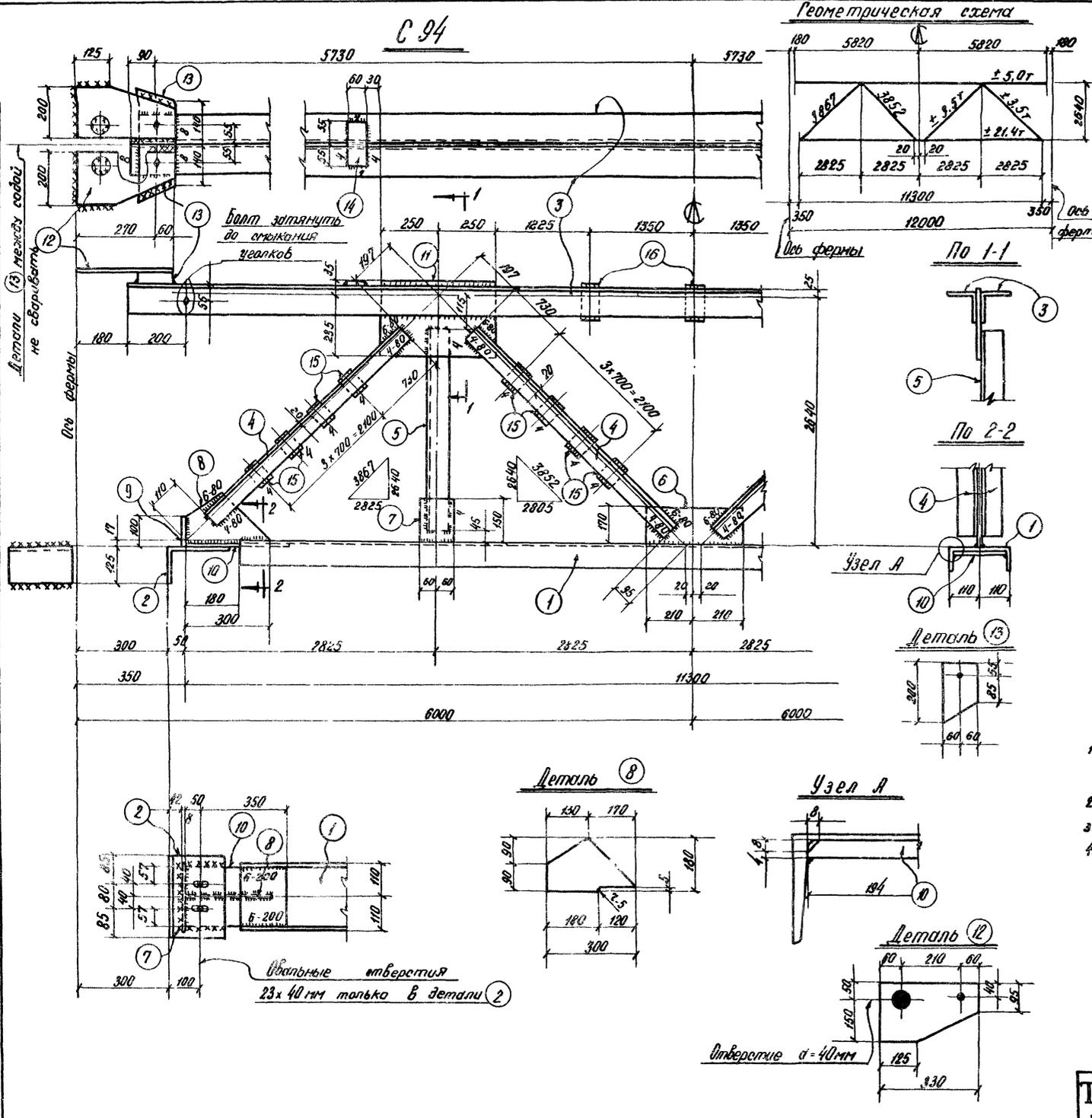
Марка	Н/н дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес кг		Примечания
				г	н	1дет	всех	
	1	C 16	10460	1		149,0	149	
	2	L 200x125x12	250	2		7,4	15	
	3	L 100x7	11140	2		120,3	241	
	4	L 63x5	3480	8		16,7	134	
	5	L 75x6	2480	2		17,1	34	
	6	- 120x8	300	2		3,4	7	
	7	- 120x8	200	2		1,3	3	
	8	- 138x12	330	2		4,3	9	
	9	- 120x8	150	2		1,2	2	
	10	- 150x8	400	1		4,0	4	
	11	- 270x8	450	2		7,6	15	
	12	- 60x8	80	16		0,3	5	
	13	- 80x8	120	3		0,6	2	
	14	- 60x4	110	2		0,2	1	
	15	- 120x40	200	4		7,5	30	
	16	- 200x10	330	4		5,2	21	
Вес металлоконструкции						4		

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода	Заводские швы			Монтажные швы				
		342			342				
		Вес металла, кг			Вес металла, кг				
	Тип и толщина шва	h6	h6	h8	h6	h8	h10	h10	
		Всего мм/г			Всего мм/г				
C 91	Длина м	5,0	15,0	1,0	3,5	5,2	1,7	1,3	0,5
	Вес кг	0,5	2,7	0,3	3,5	5,2	2,3	0,4	0,3

- Примечания:
1. Материал конструкций - сталь марки Вст. 3кл для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
 2. Все отверстия колать или сверлить d=23мм
 3. Заводские сварные швы h=6мм.
 4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

ТА 1963 г. Связь С 91 Лист 20



Спецификация Сталь В Ст. 3 кл

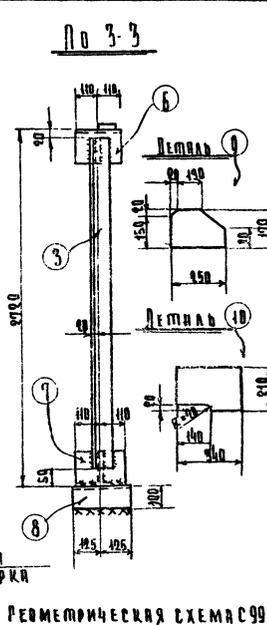
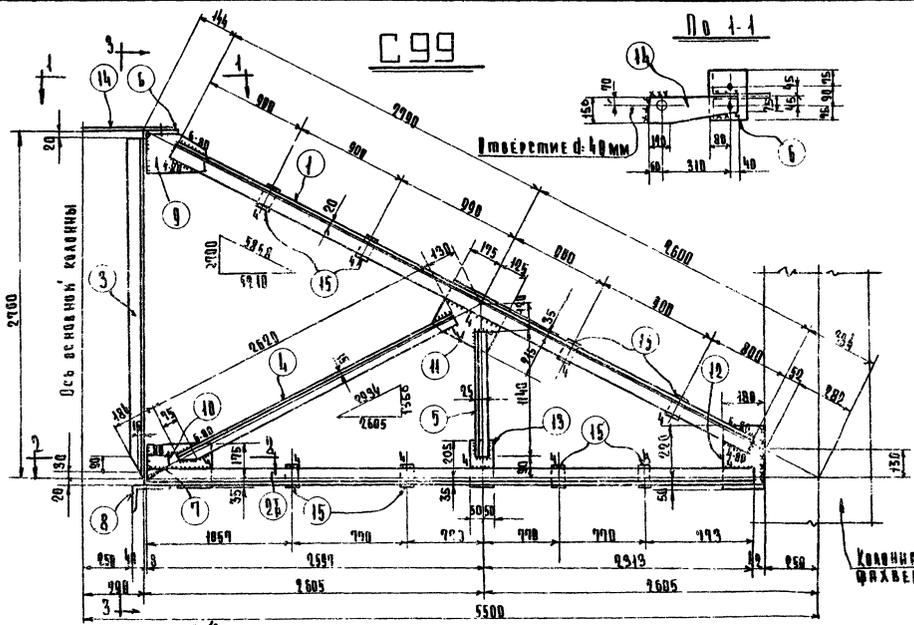
Марка	ИИ дет	Сечение	Длина мм	Кол		Вес кг		Примечание
				г	к	дет.	всех	
С 94	1	С 22	10940	1		229.7	230	780 Снять фаску Тарелки и детали увеличивать нельзя
	2	L 200x125x12	250	2		7.4	15	
	3	L 100x7	11640	2		126.0	252	
	4	L 63x5	3560	8		17.1	137	
	5	L 75x6	2480	2		17.1	34	
	6	- 170x8	420	1		4.5	5	
	7	- 120x8	150	2		1.2	2	
	8	- 180x8	300	2		3.4	7	
	9	- 100x8	220	2		1.4	3	
	10	- 194x12	400	2		7.3	15	
	11	- 270x8	500	2		8.5	17	
	12	- 200x10	330	4		5.2	21	
	13	- 120x40	200	4		7.5	30	
	14	- 60x4	110	2		0.2	1	
	15	- 60x8	80	16		0.3	5	
	16	- 80x8	120	3		0.6	2	
Вес, направленного металла						4		

Таблица сварных швов

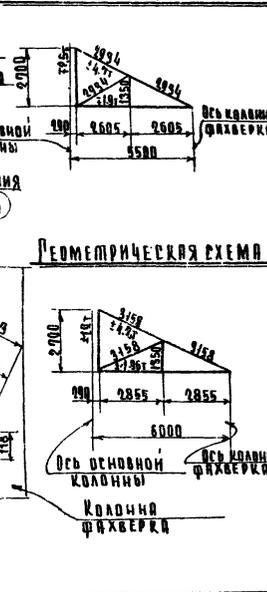
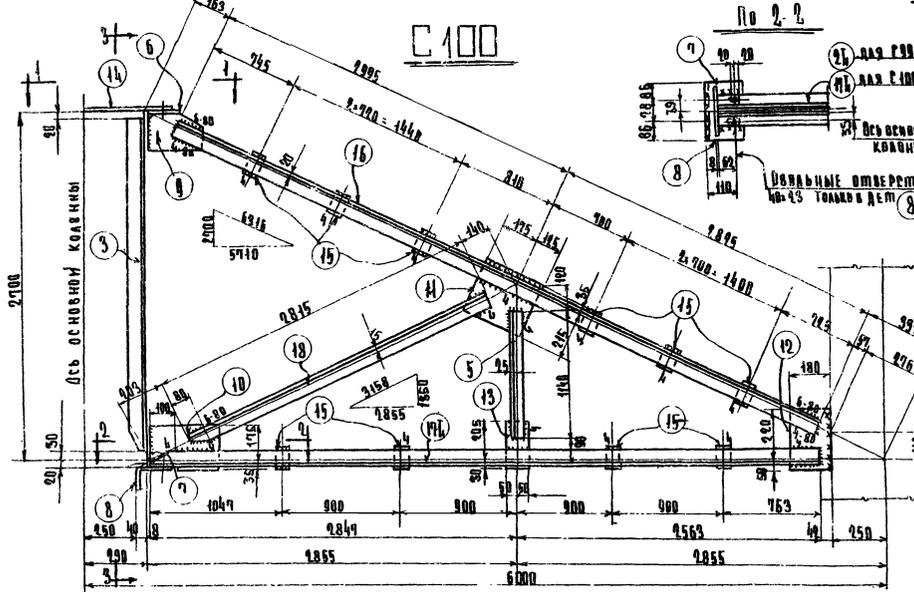
Марка	Тип электрода Тип и толщина шва	Заводские швы				Монтажные швы					
		342		Вес металла, кг		342		Вес металла, кг			
С 94	Длина м. Вес, кг	5.0	15.0	1.0	3.5	4.5	1.7	1.3	0.5	1.0	1.2
		0.5	2.7	0.3				0.3	0.4	0.3	

Примечания

1. Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3 кл. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм
3. Заводские сварные швы h=6мм.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.



Геометрическая схема С99



Геометрическая схема С100

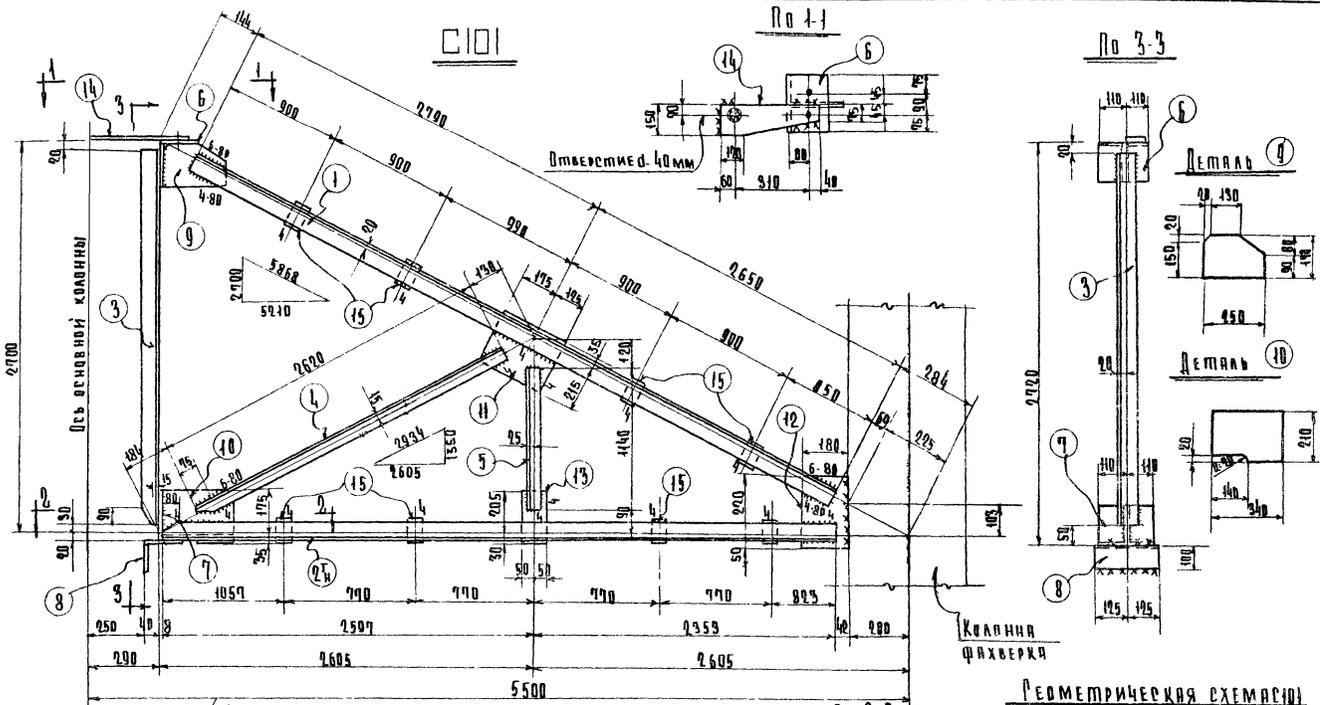
Спецификация		Сталь В Ст. 3 кл				Примечания
Марка	МН Дет	Сечение	Длина мм	Кол-к Т и	ВЕС КР	
С99	1	L 75x5	5390	2	37.0	74
	2	L 63x5	4910	1	19.6	49
	3	L 75x6	2650	1	18.2	16
	4	L 50x5	2690	1	9.9	10
	5	L 50x4.5	1140	1	6.5	4
	6	L 160x12	240	1	6.5	7
	7	- 105x8	900	1	2.7	3
	8	L 160x100x12	250	1	5.9	6
	9	- 170x8	250	1	2.7	3
	10	- 210x8	340	1	4.6	5
	11	- 150x8	300	1	4.7	5
	12	- 180x8	470	1	3.1	3
	13	- 100x8	420	1	1.5	2
	14	- 150x8	410	1	3.3	3
	15	- 60x8	90	8	0.34	3
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2	
С100	15	3.5 - 14 по	МАРКА С99	10	0.34	3
	16	L 75x6	5890	2	40.0	80
	17	L 75x6	5410	1	37	74
	18	L 50x5	2815	1	10.6	11
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2

Марка	Тип электрод	Заводские швы		Монтажные швы		Швы	
		342	БЕС НАП. МЕТАЛЛА	342	БЕС НАП. МЕТАЛЛА		
С99	Длина м	3.6	5.0	1.2	6.1	0.9	1.0
С99	ВЕС КР	0.32	0.9			0.03	0.34
С100	Длина м	3.9	5.3			2.1	
С100	ВЕС КР	0.35	0.95	1.3	5.0	0.38	

Примечания:

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

ТЛ 1963г	Связи С99 и С100	ПП-01-05
		Лист 04 2790 28



Спецификация							Сталь Вст. 3 кп		Примечания
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кладч.		Вес кр			
				т. н.	идет.	всех	марки		
С101	1	L 75x6	5440	2		37.4	75	197	
	2	L 63x5	4960	1	1	23.9	48		
	3	L 75x6	2650	1		18.2	18		
	4	L 50x5	2620	1		9.9	10		
	5	L 50x5	1140	1		4.3	4		
	6	L 160x8	240	1		6.5	7		
	7	-195x8	220	1		2.7	3		
	8	L 180x100x12	250	1		5.9	6		
	9	-170x8	250	1		2.7	3		
	10	-210x8	340	1		4.5	5		
	11	-250x8	300	1		4.7	5		
	12	-180x8	270	1		3.1	3		
	13	-100x8	240	1		1.5	2		
	14	-150x8	410	1		3.9	3		
	15	-60x8	90	8		0.34	3		
Вес наплавленного металла							2		
Дет. 3, 5 - 7 по марке С101							59		
С102	16	L 75x6	5870	2		40.4	81	231	
	17	L 75x6	5400	1	1	32.6	75		
	18	L 50x5	2815	1		10.6	11		
	19	L 60x8	90	10		0.34	3		
Вес наплавленного металла							2		

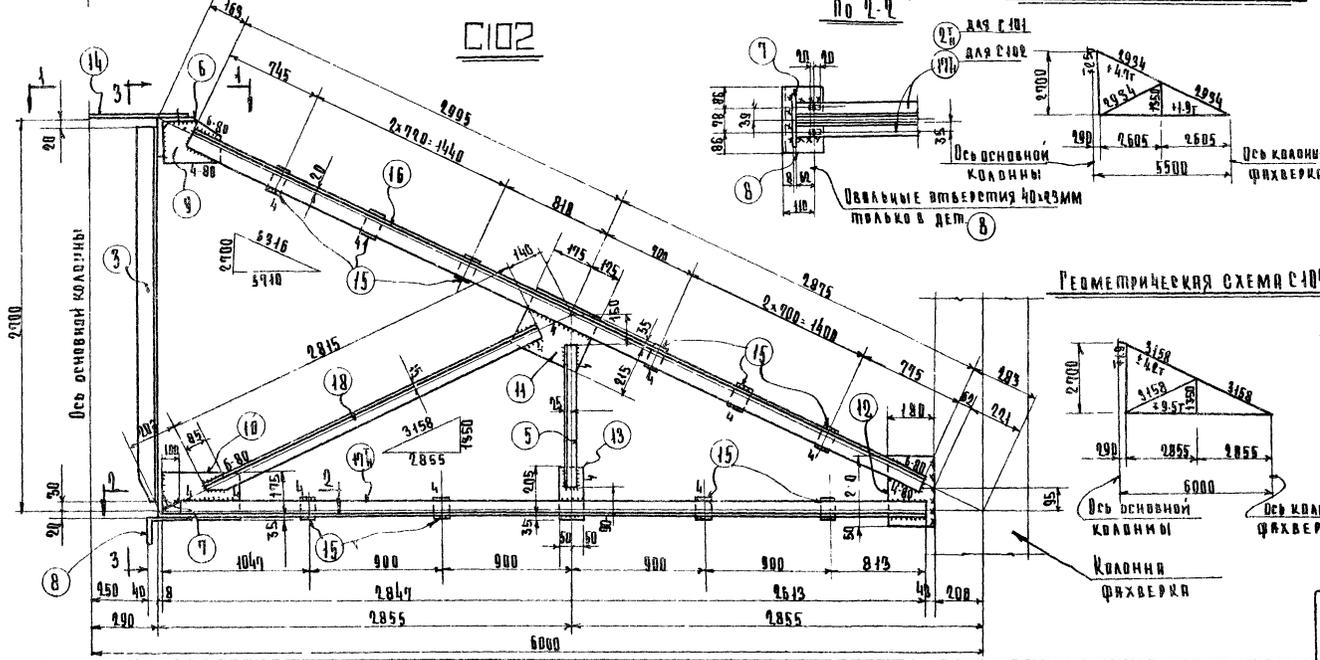
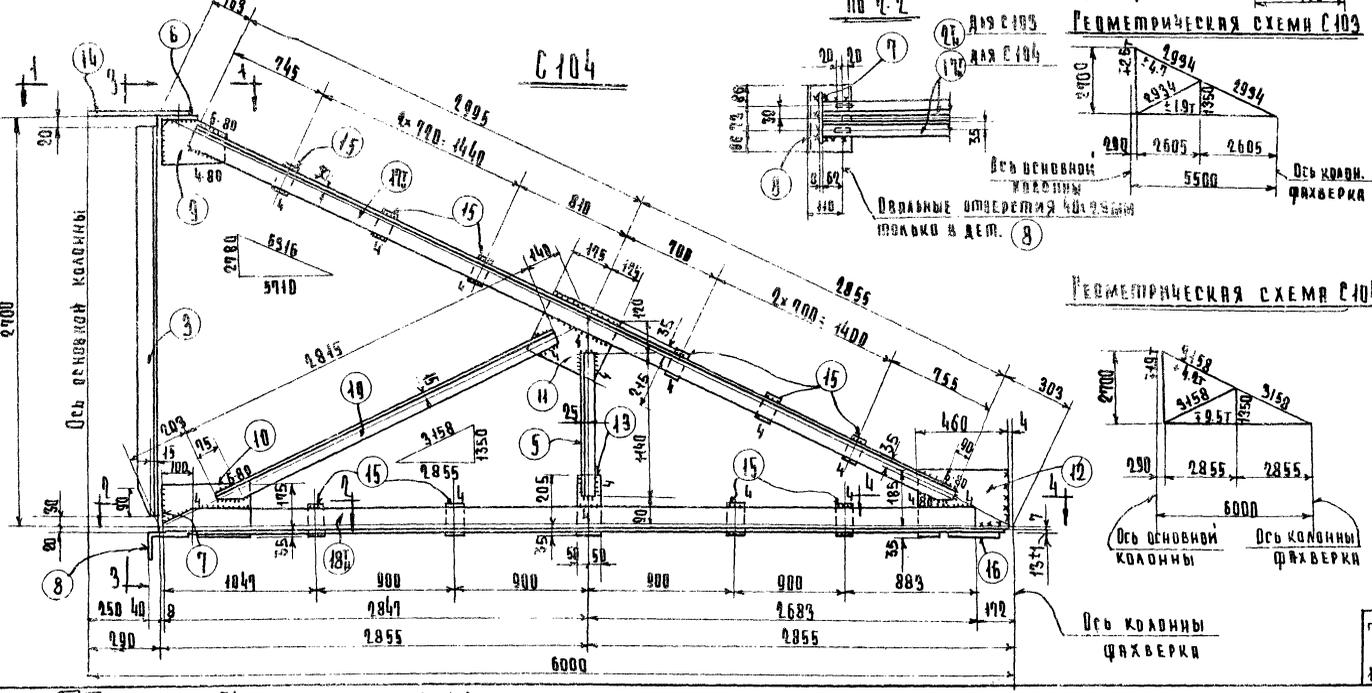
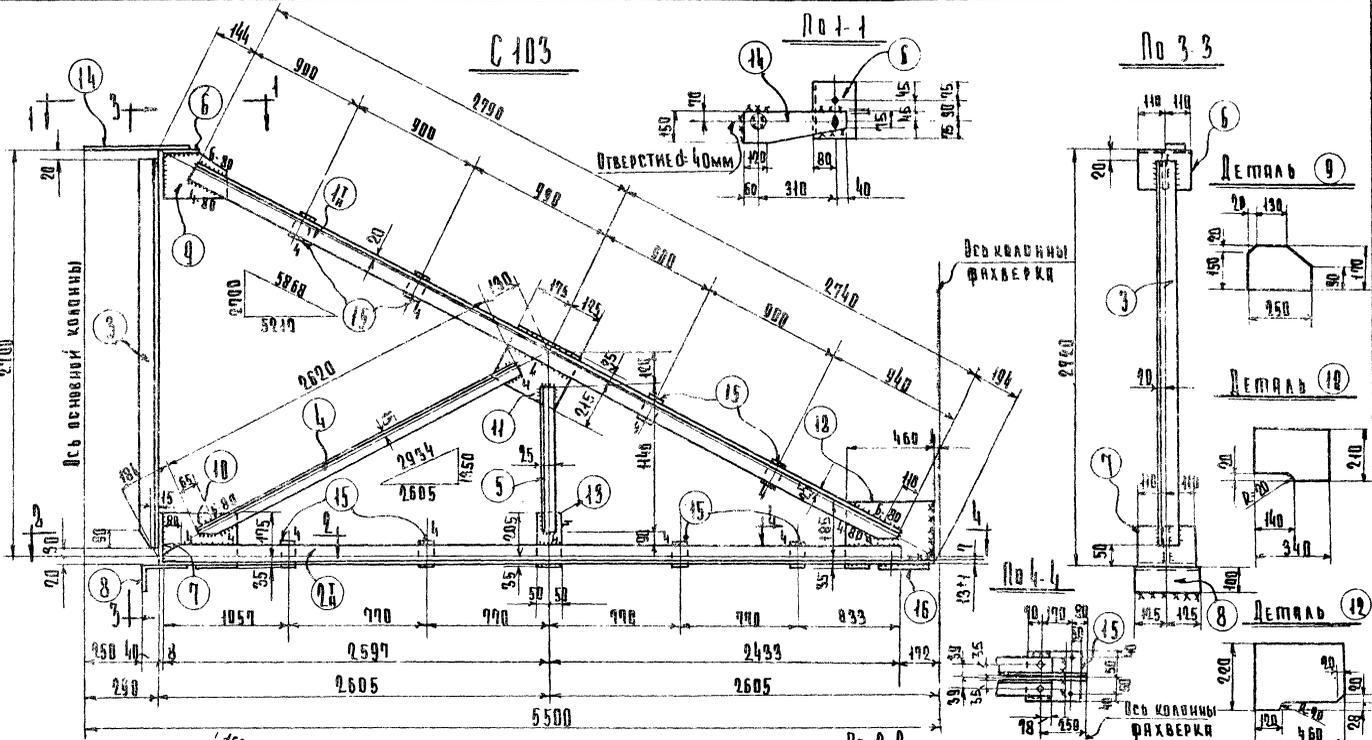


Таблица сварных швов						
Марка	Тип электр. шва	Заводские швы		Монтажные швы		
		б.4	б.6	б.4	б.6	
С101	Длина м	3.6	5.0	0.3	1.9	0.37 1.9
	Вес кр	0.32	0.9	1.2	6.0	
С102	Длина м	3.9	5.3		2.1	0.38 1.6
	Вес кр	0.35	0.95	1.3	4.9	

- Примечания**
1. Материал конструкций - Сталь марки Вст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
 2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм, кроме оловяренных.
 3. Сварные заводские швы: б - 6 мм, кроме оловяренных.
 4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам.

ТА 1963г.	Связи С101 и С102	ПР-01-05
		Лист 25



СПЕЦИФИКАЦИЯ				Сталь - Вст 3кл			Примечания
Марка	№ ДЛ	Сечение	Длина мм	Кол-во		Всего кг	
				Т	Н		дет.
С103	1	Л 75x6	5530	1	1	30,2	205
	2	Л 63x5	5030	1	1	24,1	
	3	Л 75x6	2650	1	1	18,2	
	4	Л 50x5	2620	1	1	9,9	
	5	Л 50x5	1140	1	1	4,3	
	6	Л 160x12	240	1	1	6,5	
	7	- 195x8	220	1	1	2,7	
	8	Л 160x100x12	250	1	1	5,9	
	9	- 170x8	250	1	1	2,7	
	10	- 210x8	340	1	1	4,5	
	11	- 250x8	300	1	1	4,7	
	12	- 290x8	460	1	1	6,35	
	13	- 100x8	240	1	1	1,5	
	14	- 150x8	410	1	1	3,3	
	15	- 60x8	90	8	8	0,34	
	16	- 180x8	310	1	1	3,5	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2	
Дет 2,5-14, 16 по марке С103						66	
С104	17	Л 75x6	5850	1	1	40,3	239
	18	Л 75x6	5530	1	1	38	
	19	Л 50x5	2815	1	1	10,6	
	15	- 60x8	90	17	17	0,34	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2	

Таблица сварных швов

Марка	Тип электродов	Заводские швы		Монтажные швы		Всего мм	Всего мм
		б 4	б 5	б 4	б 5		
С103	Длина м	3,6	5,0	1,2	5,8	0,3	0,34
	Вес кг	0,32	0,9			0,03	0,34
С104	Длина м	3,9	5,9	1,3	4,8	2,1	0,38
	Вес кг	0,35	0,95			0,38	

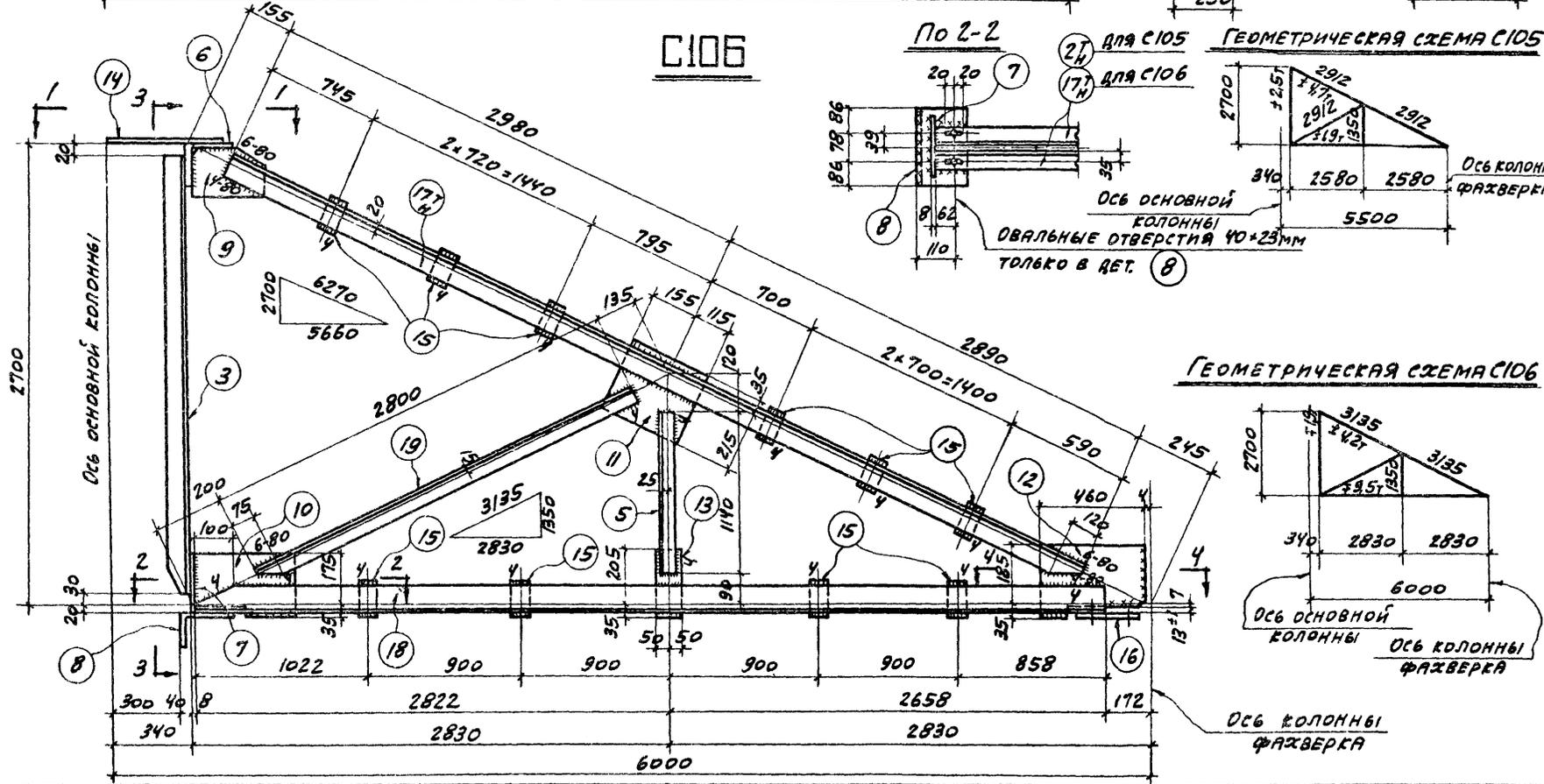
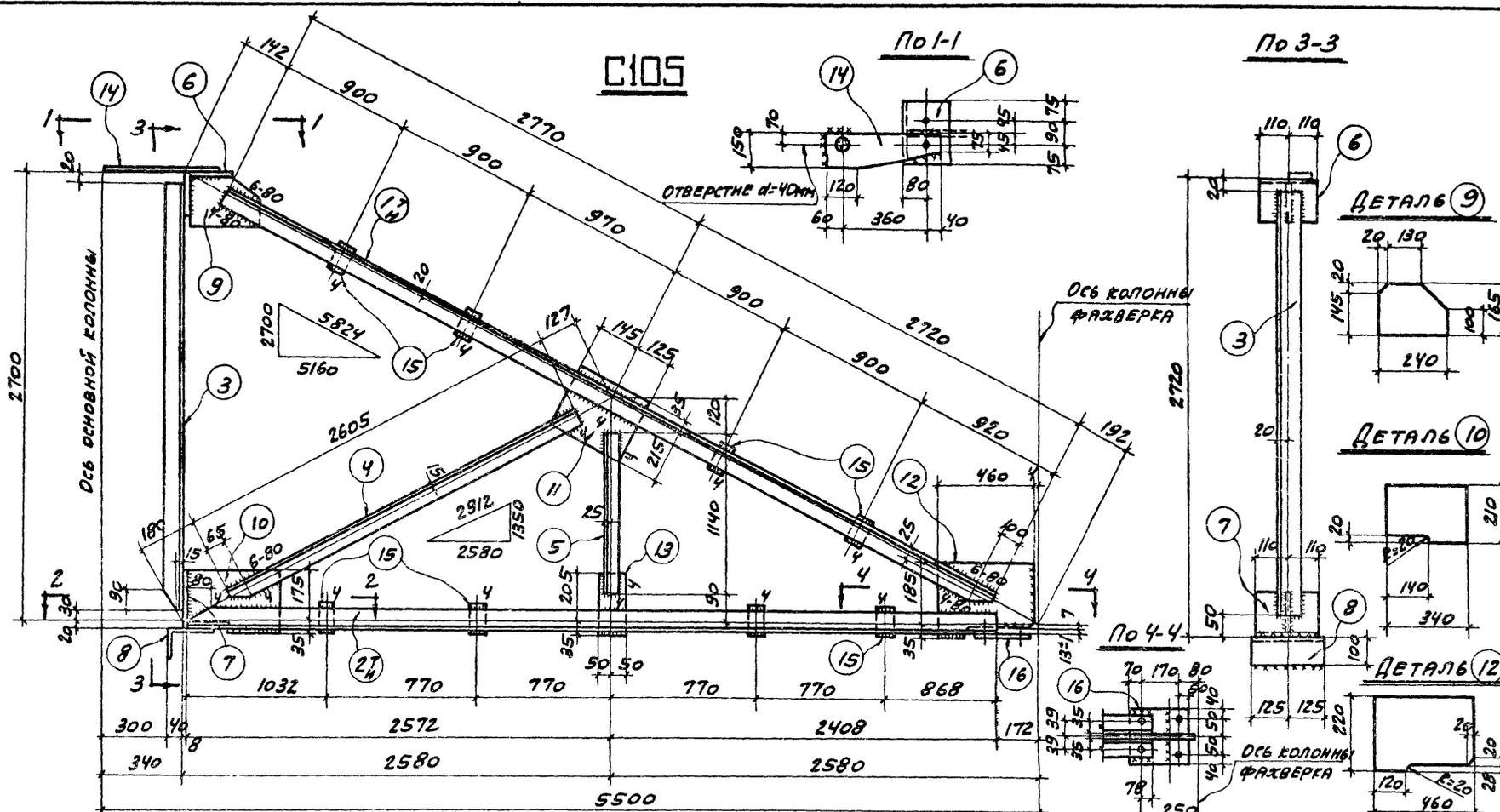
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки Вст 3кл для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоты или сверлятся Ø 23 мм, кроме вогоренных.
3. Сварные заводские швы - 6 мм, кроме вогоренных.
4. Размеры монтажных сварных швов принимаются по монтажным узлам. Швы для прикрепления связей к колоннам факверка условно показаны только для отметок низа строительных конструкций 14,4; 16,2 и 18,0 м.

ТА
1963г

Связи С103 и С104.

ИП-01-05
Лист 26
7990 30



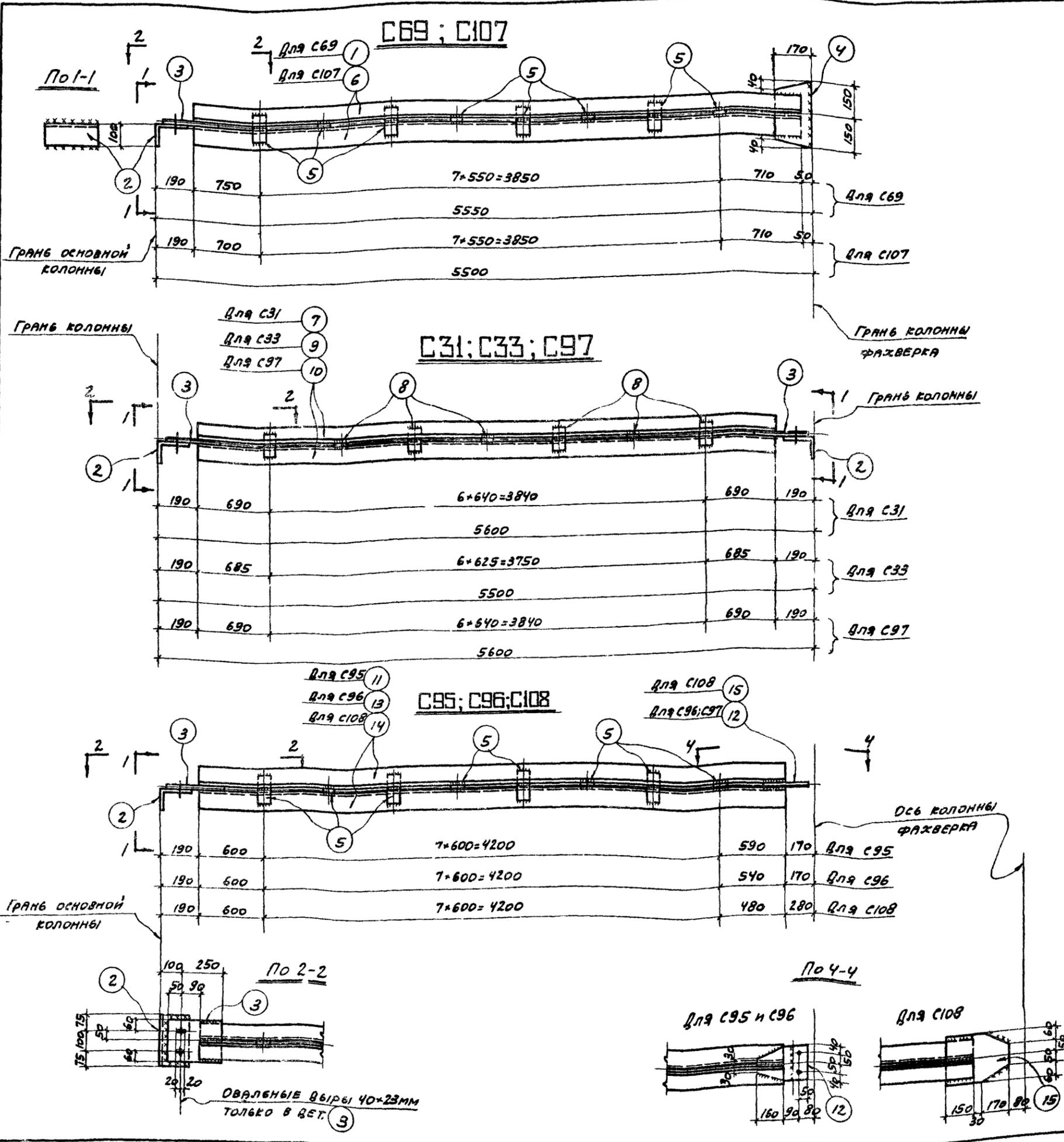
СПЕЦИФИКАЦИЯ. СТАЛЬ - В.СТ.ЗКП

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛИЧ.		ВЕС КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ МАРК	
С105	1	L 75x6	5490	1	1	37,8	76	205
	2	L 63x5	4980	1	1	23,8	48	
	3	L 75x6	2670	1	1	18,2	18	
	4	L 50x5	2605	1	1	10,0	10	
	5	L 50x5	1140	1	1	4,3	4	
	6	L 160x12	240	1	1	6,5	7	
	7	- 195x8	220	1	1	2,7	3	
	8	L 160x100x12	250	1	1	5,9	6	
	9	- 165x8	240	1	1	2,5	3	
	10	- 210x8	340	1	1	4,5	5	
	11	- 250x8	270	1	1	4,3	4	
	12	- 220x8	460	1	1	6,35	6	
	13	- 100x8	240	1	1	1,5	2	
	14	- 150x8	460	1	1	3,7	4	
	15	- 60x8	90	8	8	0,3	3	
	16	- 180x8	310	1	1	3,5	4	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2	
ДЕТ. 3, 5-14, 16 ПО МАРКЕ С105							66	
С106	17	L 75x6	5870	1	1	40,4	81	238
	18	L 75x6	5480	1	1	37,6	75	
	19	L 50x5	2800	1	1	10,5	11	
	15	- 60x8	90	10	10	0,3	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2	

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ.

МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОД	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ			
		З42		ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ		З42		ВЕС НАПЛАВ. МЕТАЛЛА КГ	
		б4	б6	ВСЕГО НА 1Т	б4	б6	ВСЕГО НА 1Т		
С105	ДЛИНА М	3,6	5,4	1,3	6,4	0,3	1,9	0,37	1,9
	ВЕС КГ	0,32	0,98			0,03	0,34		
С106	ДЛИНА М	3,9	5,7	1,4	5,2		2,1		
	ВЕС КГ	0,35	1,03			0,38		0,38	1,6

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ		СТАЛЬ В.СТ.ЗКП				МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
МАРКА	ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛИЧ. Т	ВЕС КГ		
С69	1	L 90*7	5310	2	51,2	102	118
	2	L 160*100*9	250	1	4,5	4	
	3	- 220*8	300	1	4,1	4	
	4	- 170*8	300	1	3,2	3	
	5	- 60*8	150	8	0,5	4	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
C107	ДЕТ. 2-5 ПО МАРКЕ С69					15	117
	6	L 90*7	5260	2	50,6	101	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
С31	2	L 160*100*9	250	2	4,5	9	98
	3	- 220*8	300	2	4,1	8	
	7	L 80*6	5220	2	38,4	77	
	8	- 60*8	120	7	0,46	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
С33	ДЕТ. 2,3,8 ПО МАРКЕ С31					20	97
	9	L 80*6	5120	2	37,7	76	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
С97	ДЕТ. 2,3,8 ПО МАРКЕ С31					20	122
	10	L 90*7	5220	2	50,3	101	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
С95	ДЕТ. 2,3,5 ПО МАРКЕ С69					12	120
	11	L 90*7	5380	2	52,1	104	
	12	- 180*8	300	1	3,0	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
С96	ДЕТ. 2,3,5 ПО МАРКЕ С69					12	119
	13	L 90*7	5340	2	51,6	103	
	12	- 180*8	300	1	3,0	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
С108	ДЕТ. 2,3,5 ПО МАРКЕ С69					12	120
	14	L 90*7	5280	2	50,8	102	
	15	- 220*8	350	1	5,0	5	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

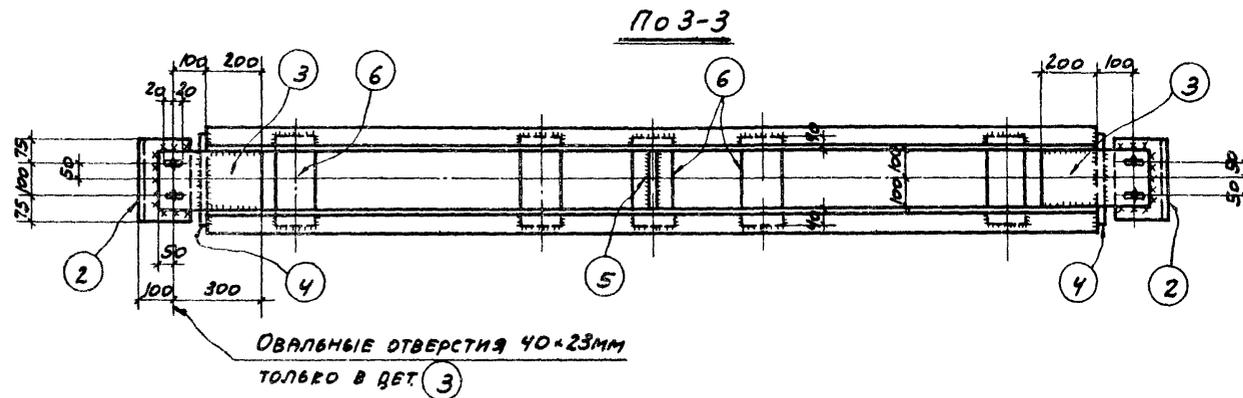
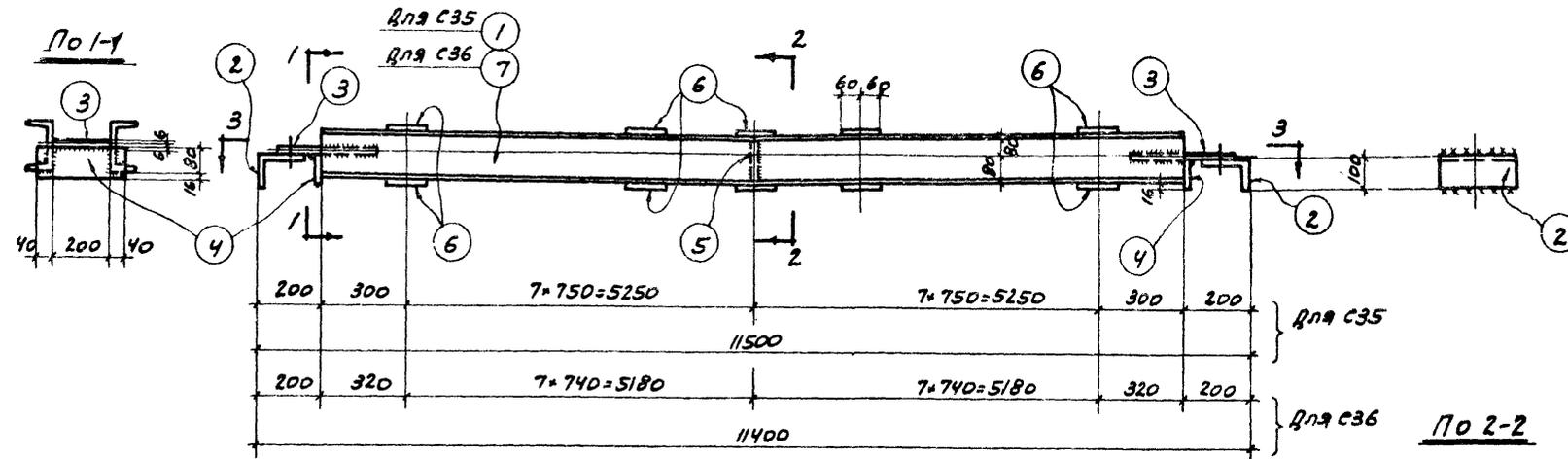
МАРКА	ТИП ЭЛЕКТРОДА, ТИП ИТОЛ, ДЛИНА ШВА ММ	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ			МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
		942	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА КГ	ВСЕГО НА 1Т.	942	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА КГ	ВСЕГО НА 1Т.		
С69	ДЛИНА М	2,32		0,42	3,6	1,6		0,29	2,5
С107	ВЕС КГ	0,42		0,45	3,8	0,25	0,16	0,41	3,4
С31	ДЛИНА М	2,5		0,45	4,7	1,4	0,5	0,41	4,2
С33	ВЕС КГ	0,45		0,45	3,8	0,25	0,16	0,41	3,4
С97	ВЕС КГ	0,45		0,45	3,8	0,25	0,16	0,41	3,4
С95; С96	ДЛИНА М	2,72		0,49	4,3	1,3		0,23	2,0
С108	ВЕС КГ	0,49		0,49	4,3	0,23		0,23	2,0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ В.СТ.ЗКП ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПО ГОСТ 380-60.
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ КОЛОТЬ ИЛИ СВАРЛИТЬ $d=23$ ММ, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
3. СВАРНЫЕ ЗАВОДСКИЕ ШВЫ $h=6$ ММ.
4. РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАЮТСЯ ПО МОНТАЖНЫМ УЗЛАМ.

ТАД 1963г. РАСПОРКИ С31, С33, С69, С95, С96, С97, С107 И С108 ПП-01-05 Лист 28

С 35; С 36



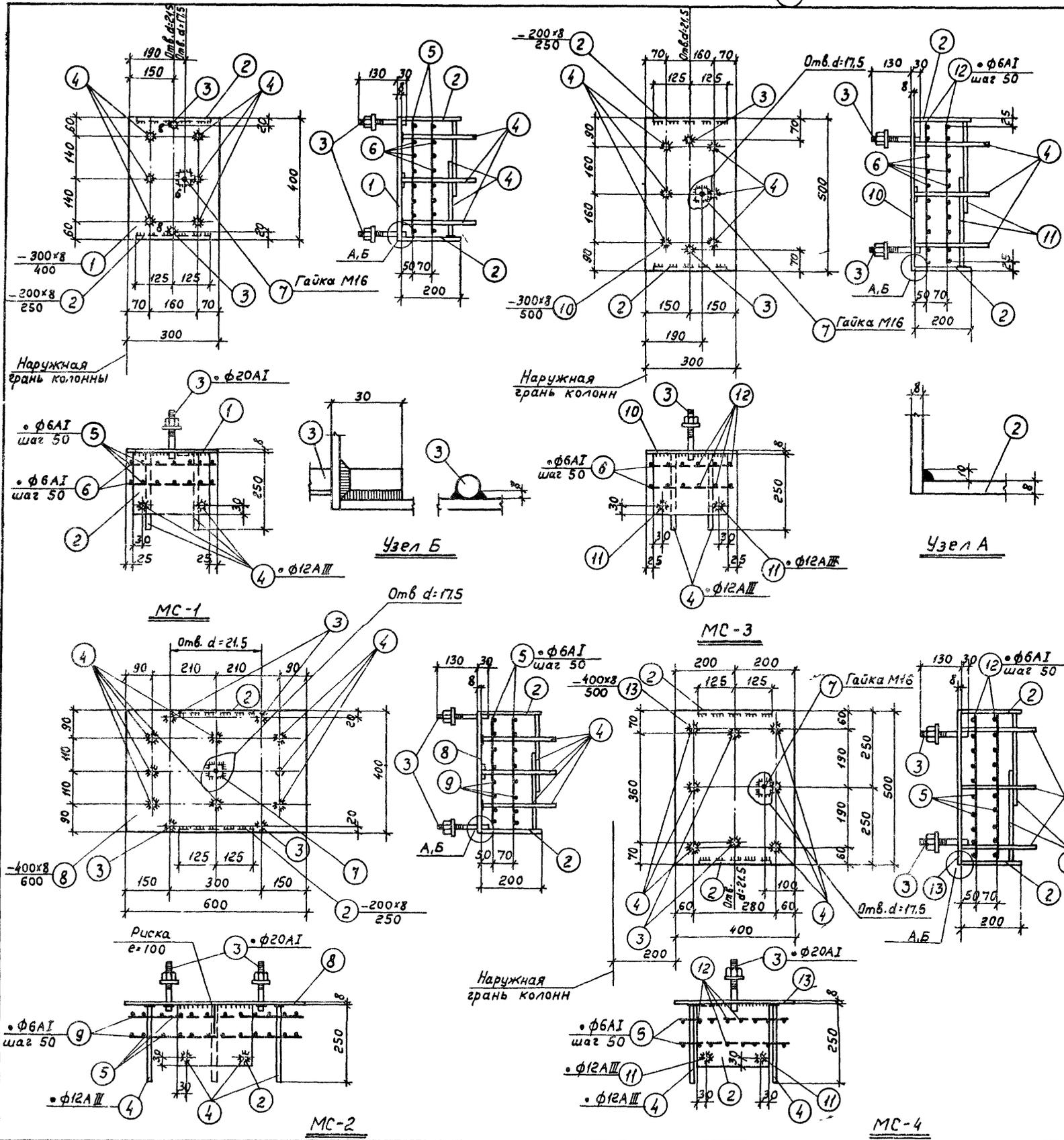
СПЕЦИФИКАЦИЯ								СТАЛЬ В Ст.Зкп		
МАРКА	НД ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС КГ		МАРКИ	ПРИМЕЧАНИЕ	
				Т	Н	1ДЕТ.	ВСЕХ			
С35	1	С 16	11100	2		157,5	315	408		
	2	L 160*100*9	250	2		4,5	9			
	3	- 200*12	350	2		6,6	13			
	4	- 90*8	280	2		1,6	3			
	5	- 160*8	200	1		2,0	2			
	6	- 120*8	280	30		2,1	63		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

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	—	ЗАВОДСКИЕ ШВЫ				МОНТАЖНЫЕ ШВЫ				
		Э 42		ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА КГ		Э 42		ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА КГ		
		ТИП И ТОЛЩ. ШВА ММ	Б 4	Б 6	ВСЕГО НА 1 М	Б 6	Б 8	ВСЕГО НА 1 М		
С35	ДЛИНА М		16,7		3,0	7,4	1,3	0,5	0,4	0,98
	ВЕС КГ		3,0				0,24	0,16		
С36	ДЛИНА М		16,7		3,0	7,4	1,3	0,5	0,4	0,99
	ВЕС КГ		3,0				0,24	0,16		

ПРИМЕЧАНИЯ:

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



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		Примечания
					Детали	Всех Марки	
МС-1	1	-300x8	400	1	7.54	7.54	19.2 С шайбой и гайкой ГОСТ 5910-51
	2	-200x8	250	2	3.14	6.28	
	3	•φ20A1	160	2	0.5	1.00	
	4	•φ12AIII	250	10	0.22	2.20	
	5	•φ6A1	380	14	0.08	1.12	
	6	•φ6A1	280	16	0.06	0.98	
	7	Гайка M16	—	1	0.05	0.05	
МС-2	2	-200x8	250	2	3.14	6.28	30.0 С шайбой и гайкой ГОСТ 5910-51
	3	•φ20A1	160	4	0.5	2.00	
	4	•φ12AIII	250	12	0.22	2.64	
	5	•φ6A1	380	24	0.08	1.92	
	7	Гайка M16	—	1	0.05	0.05	
	8	-400x8	600	1	15.07	15.07	
	9	•φ6A1	580	16	0.13	2.08	
МС-3	2	-200x8	250	2	3.14	6.28	21.7 С шайбой и гайкой ГОСТ 5910-51
	3	•φ20A1	160	2	0.5	1.0	
	4	•φ12AIII	250	6	0.22	1.32	
	6	•φ6A1	280	20	0.06	1.2	
	7	Гайка M16	—	1	0.05	0.05	
	10	-300x8	500	1	9.42	9.42	
	11	•φ12AIII	300	4	0.27	1.08	
МС-4	2	-200x8	250	2	3.14	6.28	26.6 С шайбой и гайкой ГОСТ 5910-51
	3	•φ20A1	160	2	0.5	1.0	
	4	•φ12AIII	250	10	0.22	2.2	
	5	•φ6A1	380	20	0.08	1.6	
	7	Гайка M16	—	1	0.05	0.05	
	12	•φ6A1	480	16	0.11	1.76	
11	•φ12AIII	300	4	0.27	1.08		

Примечания:

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

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

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

ТА 1963г. Закладные элементы МС-1, МС-2, МС-3 и МС-4 в колоннах серий КЭ-01-49 и КЭ-01-52. ПП-01-05 Лист 30