

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия КЭ-01-56

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДВУХВЕТВЕВЫЕ КОЛОННЫ
ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ПОДВЕСНЫМ ПОДЪЕМНО - ТРАНСПОРТНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ

В Ы П У С К II

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ ПО КОЛОННАМ

Содержание

<u>Лист</u>		<u>Стр.</u>
—	Пояснительная записка	3
1	Расчетные нагрузки и несущая способность связей	4
2	Ключ для подбора связей	5
3	Пример решения монтажной схемы связей по колоннам	6
4	Связь С1	7
5	" С2	8
	" С3	9
7	" С4	10
8	" С5	11
9	" С6	12
10	" С7	13
11	" С8	14
12	" С9	15
13	" С10	16
14	" С11	17
15	" С12	18
16	" С13	19
17	" С14	20
18	Связь С15 и С16	21
19	Связь С17	22
20	" С18	23
21	" С19	24
22	" С20	25
23	" С21	26
24	" С22	27
25	" С23	28
26	" С24	29
27	" С25	30
28	" С26	31
29	" С27	32
30	" С28	33
31	" С29	34
32	Распорки С31, С31К, С32, С32К, С33, С33К, С34, С34К	35
33	" С35, С35К, С36, С36К	36
34	" С37, С37К, С38, С38К, С39, С39К, С40, С40К	37

<u>Лист</u>		<u>Стр.</u>
35	Связь С41	38
36	" С42	39
37	" С43	40
38	" С44	41
39	" С45	42
40	" С46	43

Условные обозначения:

-  отверстие под болт
-  болт временный
-  сварной шов заводской
-  сварной шов монтажный

Пояснительная записка

ИИЯ
01-56
группа II
3
В.М.З.

- 1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных связей по железобетонным двухсветовым колоннам для одноэтажных промышленных зданий с подвесным подъемно-транспортным оборудованием.
- 2. Общие положения с указанием принятых параметров зданий приведены в пояснительной записке выпуска I настоящей серии.
Разработанные в данном выпуске связи не рассчитаны для применения в зданиях, расположенных в сейсмических районах.

3. Связи устанавливаются по всем продольным рядам колонн.
В одном шаге колонн каждого ряда, в середине температурного отсека, предусматривается связевая панель, в которой устанавливаются нижняя и верхняя вертикальные связи; в остальных шагах устанавливаются распорки по вершам колонн (за исключением среднего ряда при шаге стропильных конструкций 6м, где роль распорок выполняют подстропильные конструкции).
Пример схемы расположения связей дан на листе 3.

- 4. Выбор марки связи производится по ключу на листе 2.
При плоских покрытиях с типовыми железобетонными стропильными конструкциями по сериям ПП-01-01, ПП-01-02/62 и ПП-01-04/62 распорки в уровне верха колонн следует принимать по серии ПП-01-05 "Связи железобетонных конструкций для покрытий зданий с плоской кровлей пролетами 12,18 и 24 м с шагом стропильных конструкций 6 и 12 м. Рабочие чертежи".
При покрытиях со стальными стропильными конструкциями распорки в уровне верха колонн, предусмотренные настоящим выпуском, исключаются и заменяются распорками по опорам стропильных ферм. Эти распорки должны быть разработаны и включены в состав проекта стальных конструкций покрытия.
При применении типовых стальных конструкций покрытия по серии ПК-01-125 "Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36 м", по крайним рядам колонн с шагом 6м наряду с распорками по опорам стропильных ферм должны быть предусмотрены две распорки по колоннам, примыкающие к связевой панели, как показано на рис. 1, подбираться по ключу данного выпуска.

5. Основной схемой нижних вертикальных связей принята крестовая.
Для шага колонн 12м дополнительно предусмотрены связи портальные, которые могут быть применены только при необходимости обеспечить соарботы приложения для пропуска транспортные средств или для размещения технологического оборудования.

6. Расчетные нагрузки на связи и их несущая способность приведены на листе 1.
Расчет связей произведен в соответствии с главой СНиП II-V. 3-62 "Стальные конструкции. Нормы проектирования".

7. Материал конструкций — Сталь марки ВСт. 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60, с расчетным сопротивлением $R = 2100 \text{ кг/см}^2$.

8. Монтаж связей производить на сварке. Привязку связей и размеры швов принимать по рабочим чертежам.

9. Сварку выполнять электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

10. Изготовление и монтаж связей производить соблюдением требований Строительных норм и правил (СНиП II-V. 3-62) и в соответствии с проектом производства работ по монтажу конструкций здания.

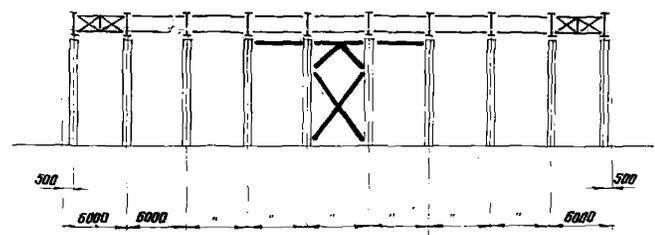
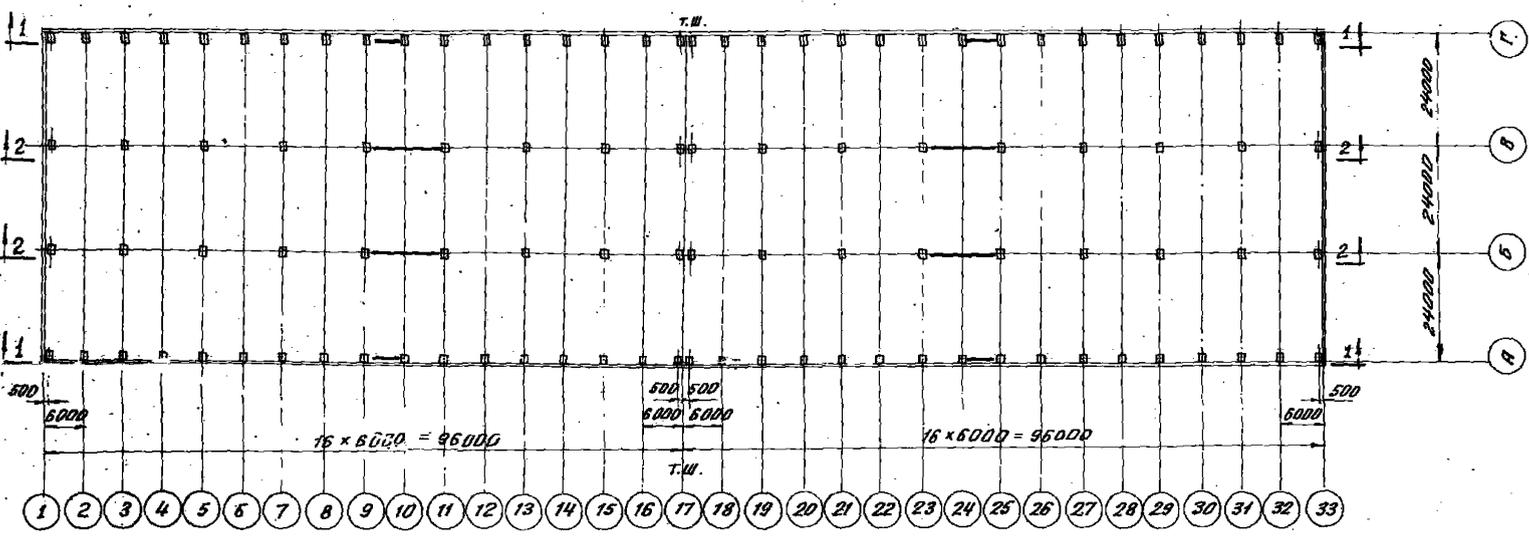
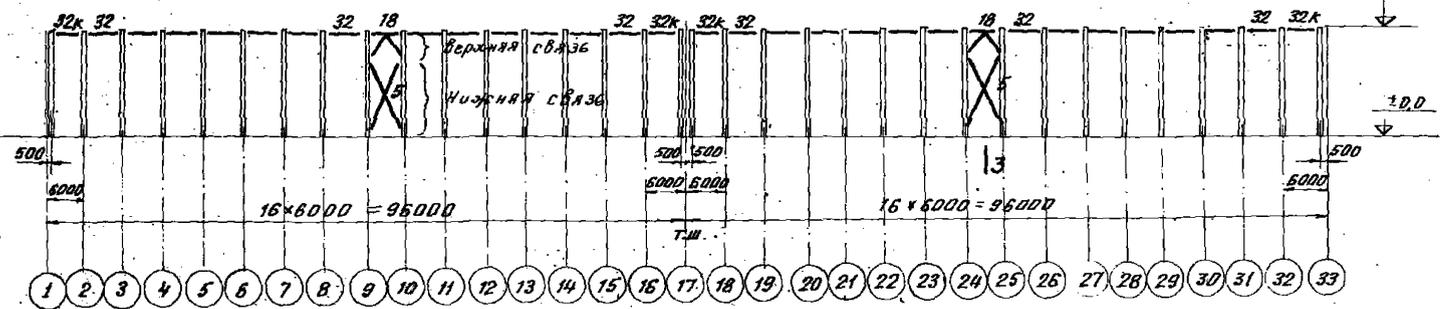


Рис. 1

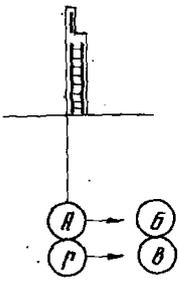
В.М.З.
ИИЯ
01-56
группа II
3
В.М.З.



по 1-1

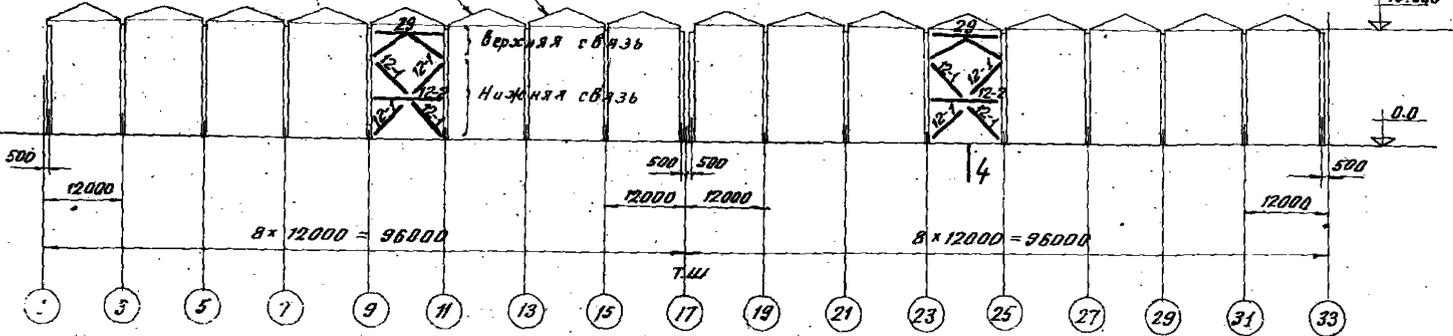


по 3-3

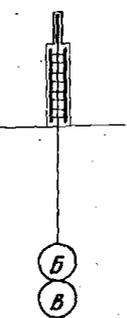


Подстропильные фермы

по 2-2



по 4-4



Перечень элементов

Марка	Наименование	Кол-во	Вес кг.		Листов	Примечан.
			П/марка	Всех		
С 18	Вертикальн. связь	4	477	1908	20	
С 5	"	4	1326	5304	8	
С 12-1	"	16	383	6128	15	
С 12-2	"	4	548	2192	15	
С 29	"	4	913	3652	31	
С 32	Распорка	52	119	6188	32	
С 32к	"	8	109	872	32	
			Итого: 26244 кг.			

Таблица сварных швов

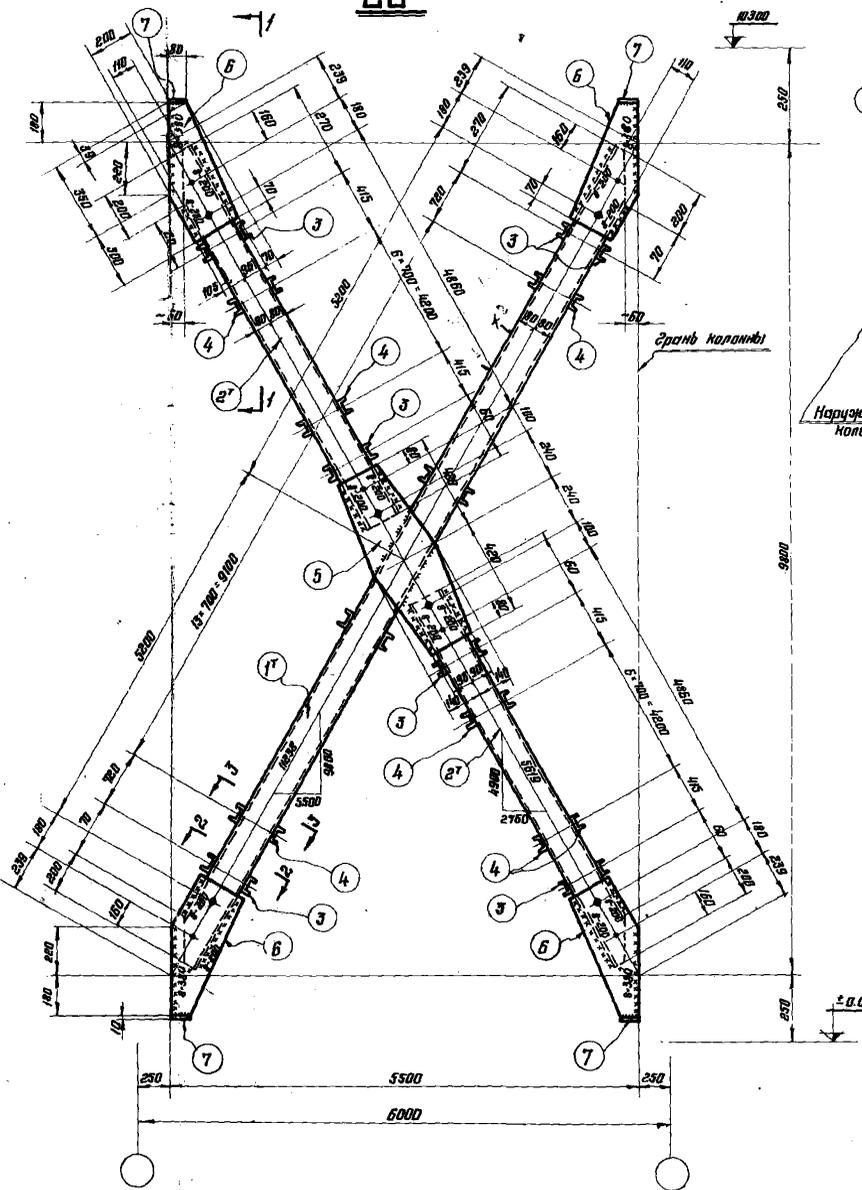
Марка	Тип и марка электродов	Длина шва на 1 марку	Общий вес кг.	Показатели на 1 т.н.	
				М.	Кг.
С 18; С 5;	Б 342	62	11		
С 12-1; С 12-2	Б 8	213	67	10,7	3,1
С 29; С 32	Б 10	6	3,0		
Итого			281	81	

Примечания:

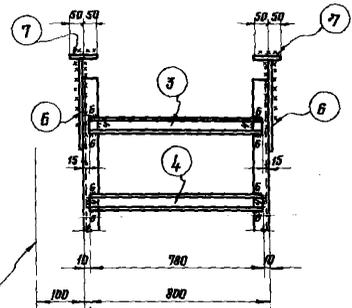
1. Элементы, замаркированные на данной схеме цифрами имеют на рабочих чертежах марки с индексом С (Например С 1; С 2 и т.д)
2. Монтаж связей производить на сварке электродами типа Э 42. Привязку связей и размеры швов принимать по рабочим чертежам.

Дата: 1963 г. 10 октября

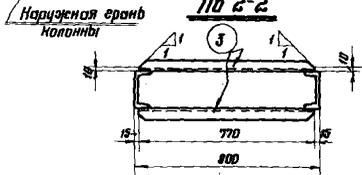
СЗ



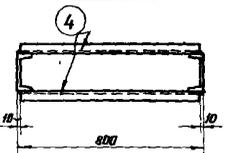
По 1-1



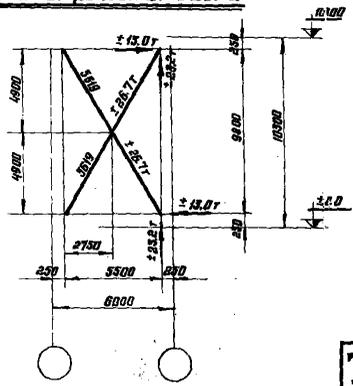
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема



Спецификация		Сталь ВСт3кп						
Марка	№ дет.	Сечение	Плеча мм.	Кол-ч г	№ шт.	Вес кг.	Всего марк.	Примечание
СЗ	1	С16	1000	1	1	67.3	345	Косой рез
	2	С16	5350	2	2	76.0	304	" - "
	3	С5	770	42	42	3.7	45	После резки повар
	4	С5	760	36	36	3.8	212	1031
	5	-200*10	840	2	2	18.5	37	
	6	-270*10	650	8	8	18.8	110	
	7	-80*10	100	8	8	0.5	4	
Вес наплавленного металла							4	

Таблица сборки швов

Марка	Материал электродов	Заблажные швы				Монтажные швы			
		З 42		Вес наплав. металла кг.		З 42		Вес наплав. металла кг.	
СЗ	Тип и марка шва	4	6	10	17	6	10	17	17
	Плеча мм.	7,0	17,0			13,5			
	Вес кг.	0,6	3,1	2,7	3,6	4,2		4,2	4,0

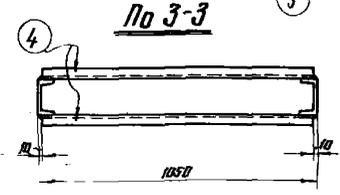
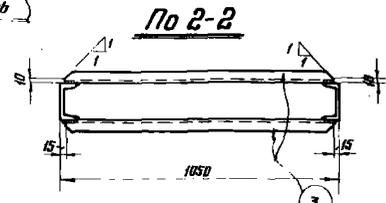
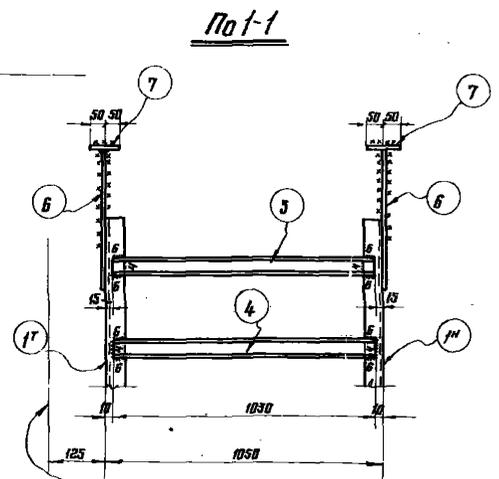
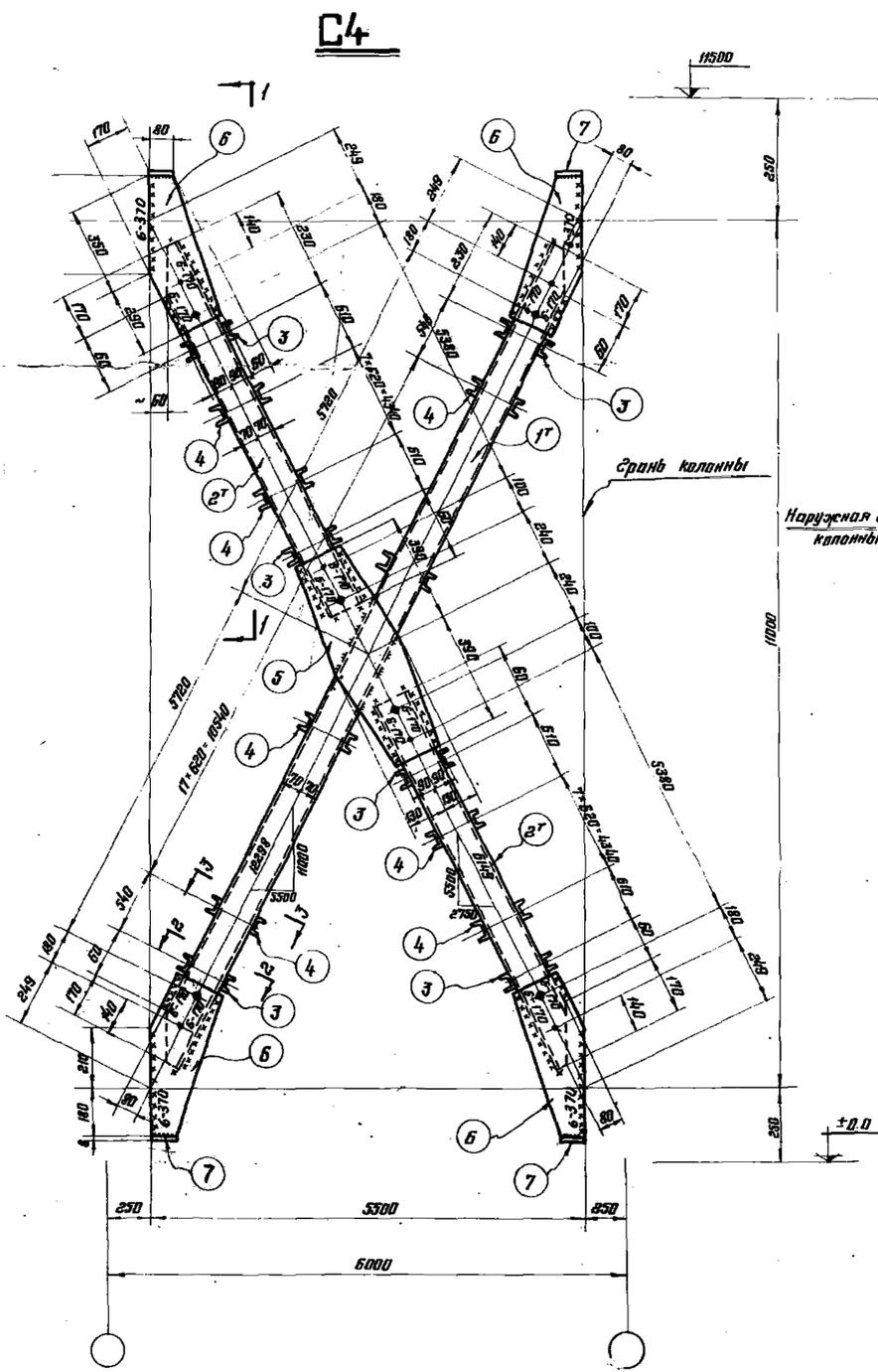
Примечания:

1. Материал конструкций сталь ВСт3кп для сварных конструкций ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм
3. Сварные швы 4-6
4. Обрезы = 50 мм
5. Расчетные усилия, отклонения на величину геометрической схеме, даны на одну ветвь
6. Детали 3 условно изображены за пределами узловых фазанок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

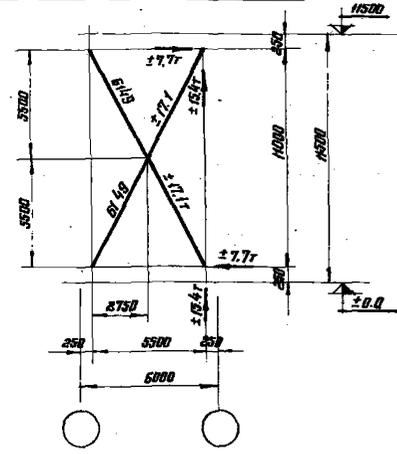
ТА
1963г

Связь СЗ

ИЗ-01-36
Витуск II
Лист 6



Геометрическая схема



Спецификация		Сталь ВСтЗкп.					Примечание	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-ч.		Вес кг.		
				Г	И	1 дет.	Всего	марка
С4	1	С14	12080	1	1	148,6	297	Косой рез
	2	С14	5850	2	2	72,0	288	
	3	С5	1020	12		5,0	60	Косыерезы наклон
	4	С5	1030	68		5,0	340	
	5	-260*8	780	2		12,7	25	1095
	6	-240*8	640	8		9,6	77	
	7	-80*8	100	8		0,5	4	
Вес наплавленного металла							4	

Таблица сварных швов

Марка	Марка электрода Тип и толщ. шва мм.	Заводские швы		Монтажные швы	
		З 42		З 42	
		Вес наплав. металла кг. Всего на 1г	Всего на 1г	Вес наплав. металла кг. Всего на 1г	Всего на 1г
С4	Л4	8,0	13,0	10,0	
	Л5	0,7	3,2	1,8	1,7

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗкп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоты или сверлятся d=23 мм.
3. Обрезы 50 мм.
4. Сварные швы h=6 мм } кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали 3 условно изображены за пределами узловых расчленок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТА
1963г

Связь С4

КЭ-01-5Б
Выпуск II
Лист 7

Спецификация. Сталь

Марка	мм вет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг.		Мар
				т	н	всего	всего	
С5	1	С18	12080	1	1	186.9	394	13
	2	С18	5810	2	2	94.5	378	
	3	С6.5	1020	12		6.0	72	
	4	С6.5	1030	52		6.1	317	
	5	-300x10	940	2		21.2	42	
	6	-260x10	700	8		14.3	115	
	7	-80x10	100	8		0.5	4	
Вес наплавленного металла						4		

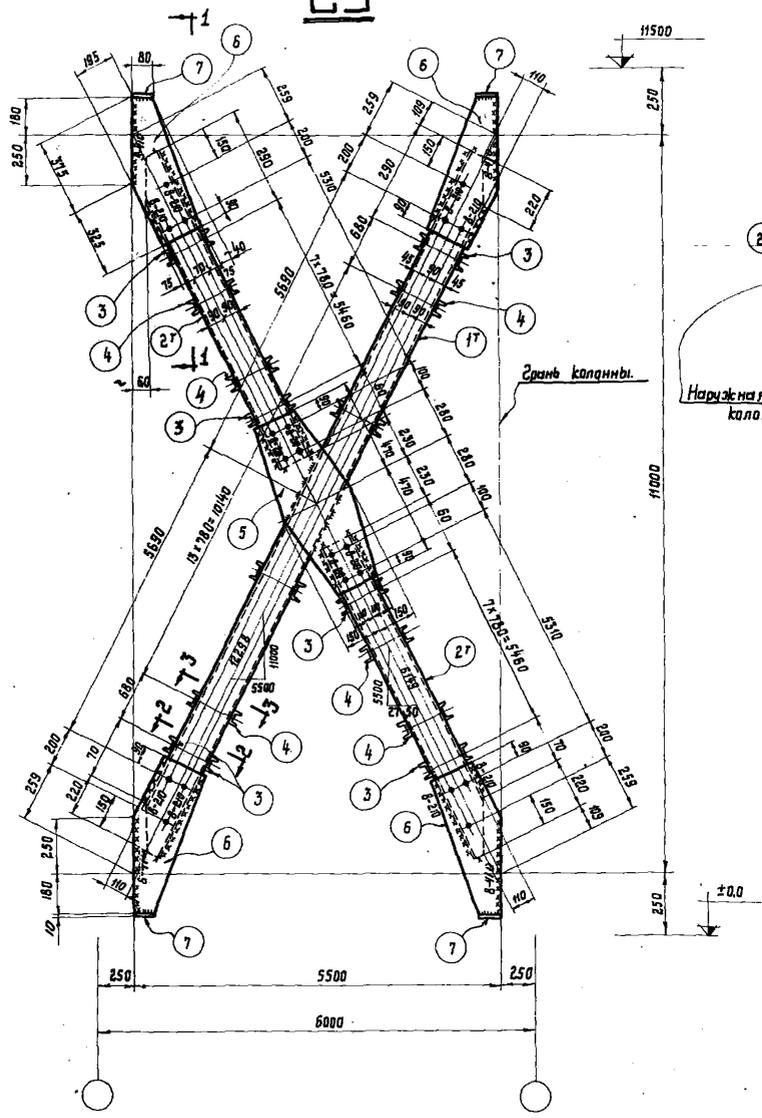
Таблица сварных швов.

Марка	Марка электродов или тип шва	Заводские швы		Монтажные швы	
		Э42	Вес напл. металла	Э42	Вес напл. металла
С5	Удлинение шва	6.4	6.6	6.0	
	Удлинение шва	6.0	6.0	6.0	
С5	Удлинение шва	0.72	3.4	4.1	3.1
	Удлинение шва			4.6	3.5

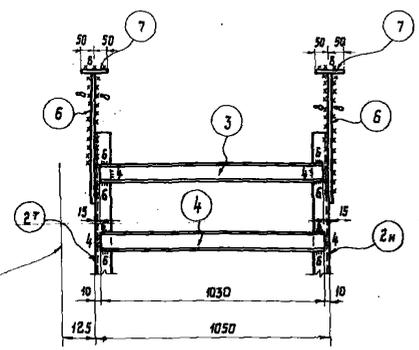
Примечания.

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 Кп для сварных конструкций гост 380-60.
2. Все отверстия копил или сверлить $d=23$ мм.
3. Сварные швы $h=6$ мм } кроме осевых.
4. Обрезы 50 мм
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали ③ условно изображены за пределами узловых фазонков, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

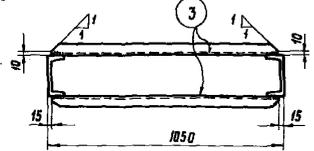
С5



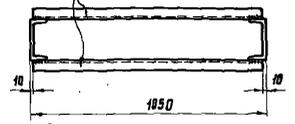
По 1-1



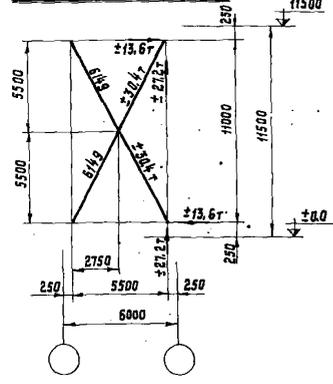
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема

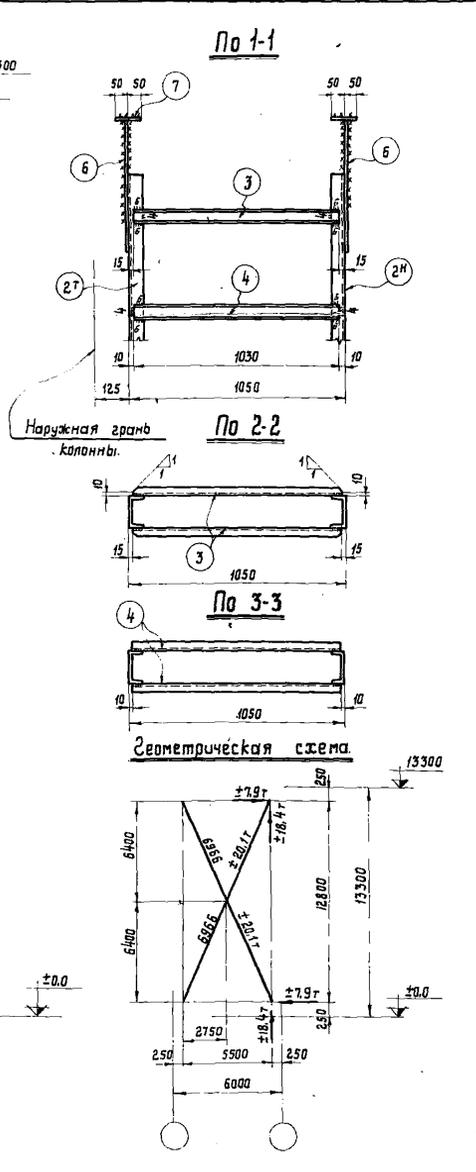
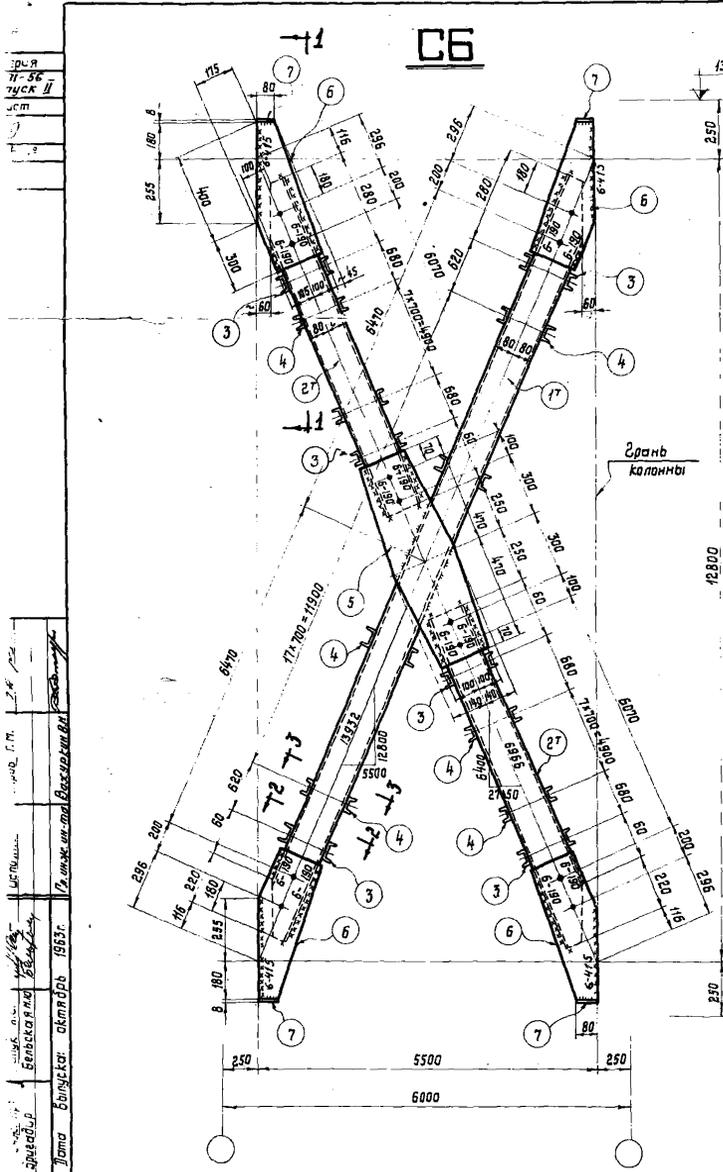


ТА
1953г.

Связь С5

КЗ-01-36
выпуск II
Лист 8

Составитель: А.И. Сидоров
Проверил: А.И. Сидоров
Дата выпуска: октябрь 1953г.
Изм. в проекте: октябрь 1953г.

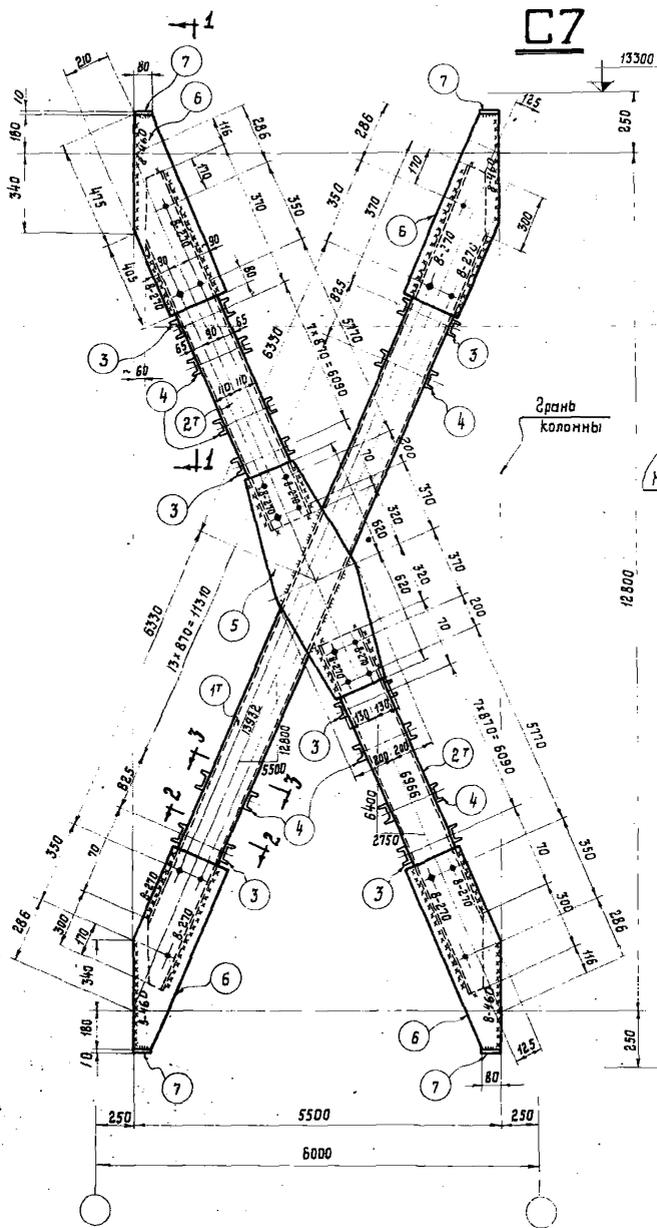


Спецификация.				Сталь ВСт 3 КП				
Марка	№ деп.	Сечение	Длина мм	Качеств.		Вес кг		Примечание
				г	н	1дет	всех	
СБ	1	С16	13700	1	1	194.5	389	1290 Косой рез Косые резы плак
	2	С16	6600	2	2	93.6	374	
	3	С5	1020	12		5.0	60	
	4	С5	1050	68		5.8	340	
	5	- 280x8	940	2		16.6	32	
	6	- 250x8	700	8		11.0	88	
	7	- 80x8	100	8		0.5	4	
Вес наплавленного металла							3	

Таблица сварных швов

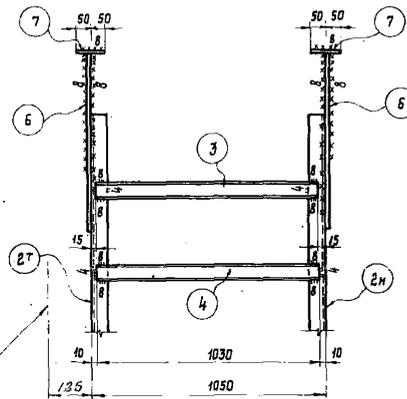
Марка	Заводские швы				Монтажные швы				
	Марка электродов Пыл и трещины шва по	942		Вес наплавленного металла кг	942		Вес наплавленного металла кг		
	б4	б6		Всего НагТ	б6		Всего НагТ		
СБ	Длина м.	8.0	21.0		16.0				
	Вес кг.	0.7	3.8		4.5	3.6	2.9		2.9 2.2

- Примечания.
1. Материал конструкций - сталь ВСт 3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
 2. Все отверстия колоть или сверлить $d=23$ мм.
 3. Сварные швы $h=6$ мм } кроме оговоренных.
 4. Обрезы 50 мм.
 5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
 6. Детали (3) условно изображены за пределами узловых фасонек, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.



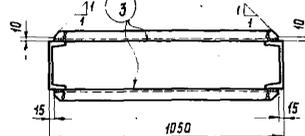
С7

По 1-1

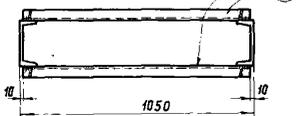


Наружная грань колонны

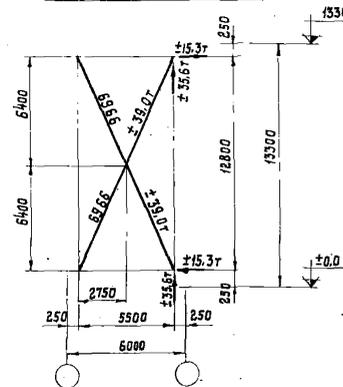
По 2-2



По 3-3



Геометрическая схема.



Спецификация.

Сталь ВСт 3 кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Полн.		Вес кг		Марки	Примечания
				г	н	дет	всех		
С7	1	С22	13700	1	1	288.0	576	1718	Косой рез
	2	С22	6530	2	2	137.0	548		" "
	3	С6.5	1020	12		6.0	72		Косые резы полки
	4	С6.5	1030	48		6.1	283		
	5	- 400x10	1240	2		39.0	78		
	6	- 270x10	880	8		18.7	150		
	7	- 80x10	100	8		0.5	4		
Вес наплавленного металла								7	

Таблица сварных швов.

Марка	Марка электродов или тип шва мм	Заводские швы			Монтажные швы			
		342			342			
		б4	б6	б8	б8			
С7	Длина м.	8.0	4.0	18.0				Вес наплавленного металла кг
	Вес кг.	0.72	0.72	5.6		7.1	4.1	5.9

Примечания.

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия копать или сверлить $d = 23$ мм.
3. Сварные швы $h = 6$ мм } кроме оговоренных.
4. Обрезы 50 мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали ③ условно изображены за пределами узловых фасанок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

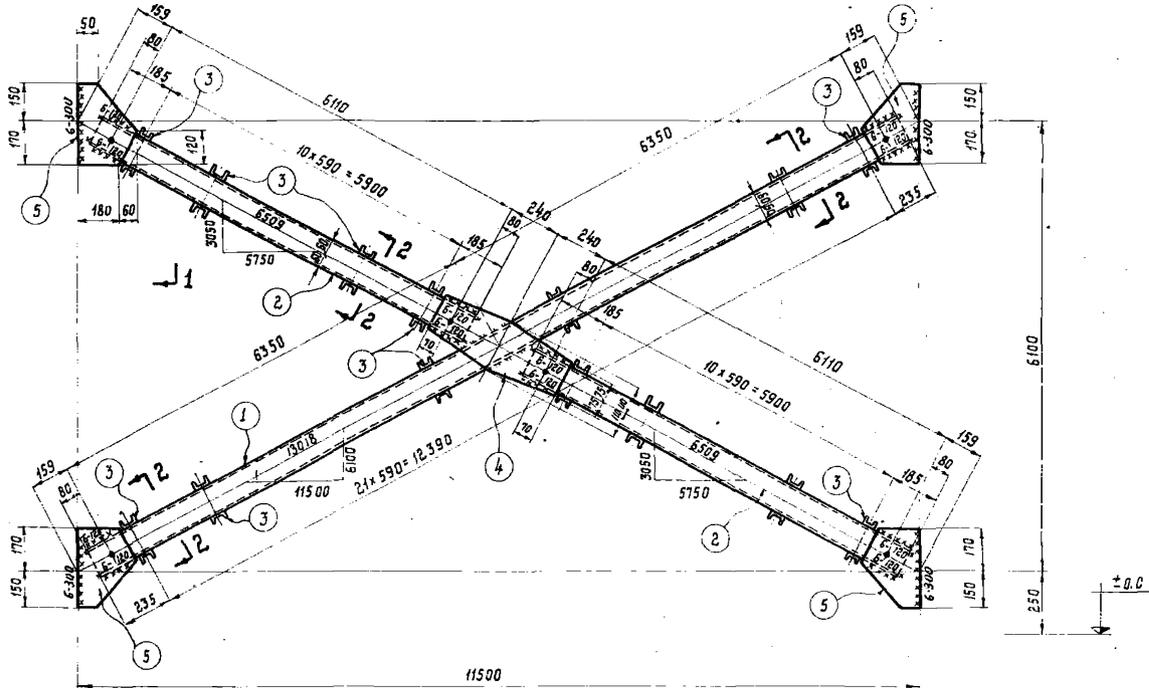
ТА
1963г.

Связь С7

КЗ-01-56
выпуск II
Лист 1/0

Дата выпуска: октябрь 1963г. Проектная организация: ВНИИТЭ

С8

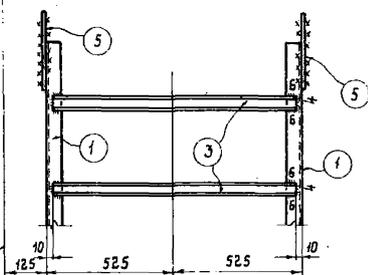


Марка		Сечение	Длина мм	Кол-ч.		Вес кг		Примечания
мм	дет.			т.	н.	1дет.	всех	
С8	1	С12	12860	2		133,7	267	1027
	2	С12	6270	4		65,2	261	
	3	С5	1030	88		5,0	440	
	4	-220 x 8	620	2		8,6	17	
	5	-240 x 8	320	8		4,8	38	
вес наплавленного металла						4		

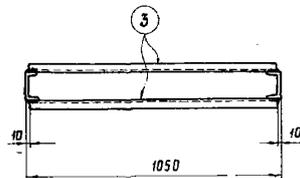
Таблица сварных швов.

Марка	Заводские швы				Монтажные швы				
	Тип электрода	Э42		Вес наплавленного металла кг	Э42		Вес наплавленного металла кг		
С8	Тип и толщина шва мм	Б4	Б8		всего на 1т.		Б6	всего на 1т.	
	длина м	8,8	15,2	3,6	3,5	9,0		1,6	1,5
	вес кг	0,8	2,8						

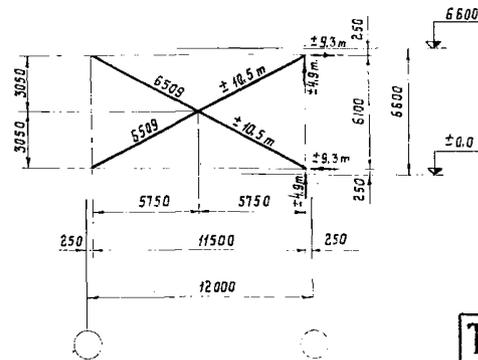
По 1-1



По 2-2



Геометрическая схема



Примечания.

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3Кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить $\sigma = 23$ мм.
3. Сварные швы $h = 6$ мм, кроме оголовных.
4. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

Наружная грань колонны по крайнему ряду колонн.

Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн.

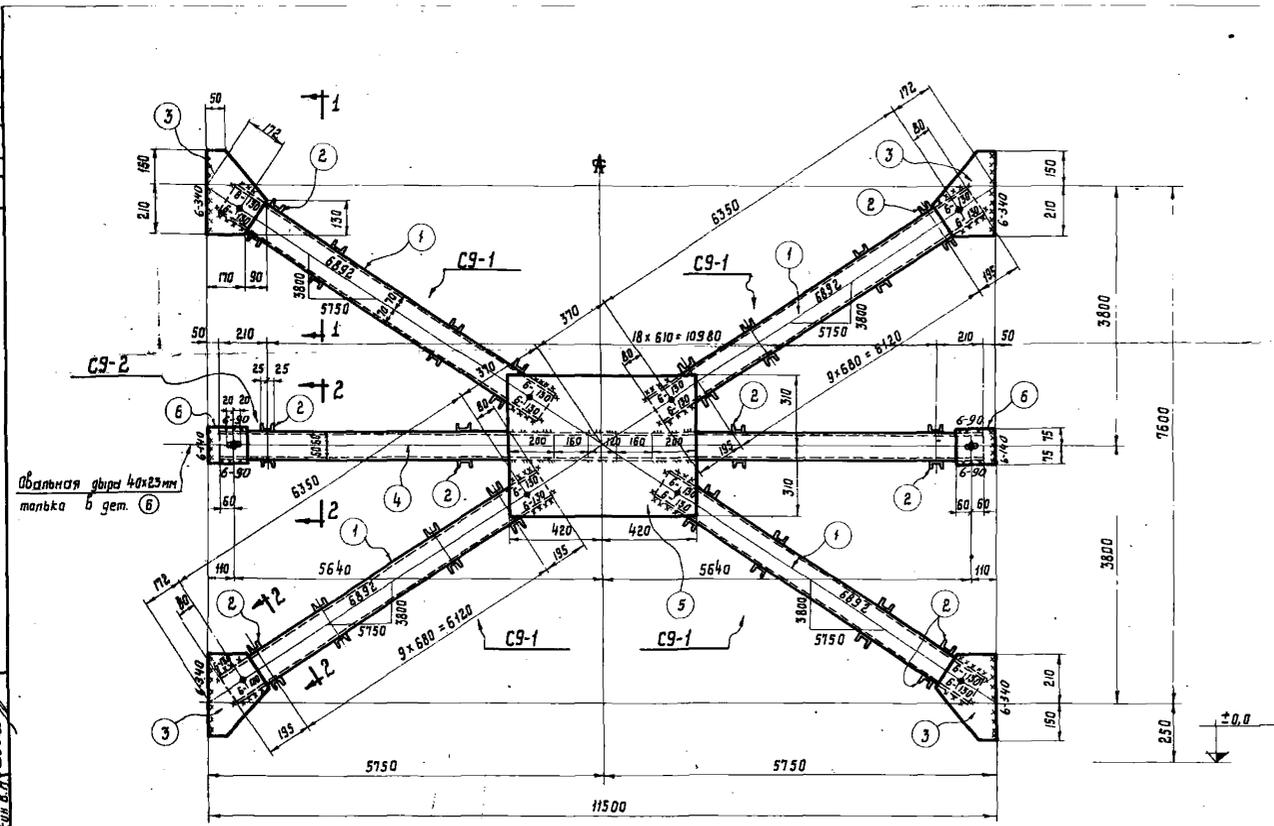
ТА
1963г.

Связь С8.

КЭ-01-56
выпуск II
Лист //

Дата выдана: 01.08.1963г. Пр. инженер-технолог В.И. [Signature]

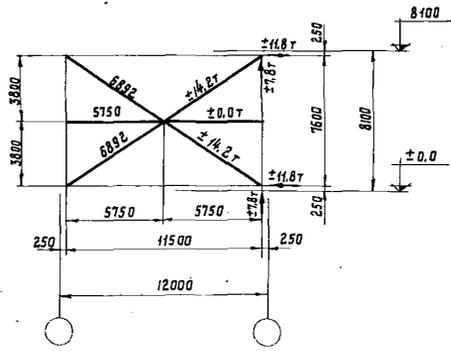
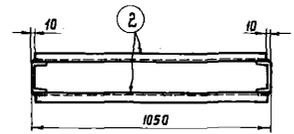
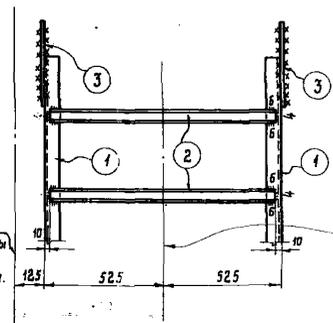
Л. 1-36
исх. II
2
№



По 1-1

По 2-2

Геометрическая схема



Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн.

Наружная грань колонны по крайнему ряду колонн.

Спецификация. Сталь ВСт 3 кп 15

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-ч		Вес кг		Примечание
				т	н	1дет.	всех	
С9-1	1	С14	6510	2		80,0	160	
	2	С5	1030	20		5,0	100	
	3	-260x8	360	2		5,9	12	273
Вес наплавленного металла						1		
С9-2	2	С5	1030	38		5,0	190	
	4	С12	11400	2		118,6	237	
	5	-620x8	840	2		32,7	65	500
	6	-150x8	170	4		1,6	6	
Вес наплавленного металла						2		

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электрода Тип и толщина шва мм	Заводские швы 942		Монтажные швы 942		Вес наплавл. металла кг	
		Б4	Б6	Б6	Б6	всего на 1т	всего на 1т
С9-1	длина м.	2,0	4,0			2,5	
	вес кг.	0,2	0,7	0,9	3,3	0,45	1,65
С9-2	длина м.	3,8	8,5			2,2	
	вес кг.	0,35	1,55	1,9	3,8	0,4	0,8

Требуется на одну связь.

Марка	Кол-ч шт.	Вес кг	
		1марки	всех
С9-1	4	273	1092
С9-2	1	500	500
Вес одной связи С9		1592	

Примечания.

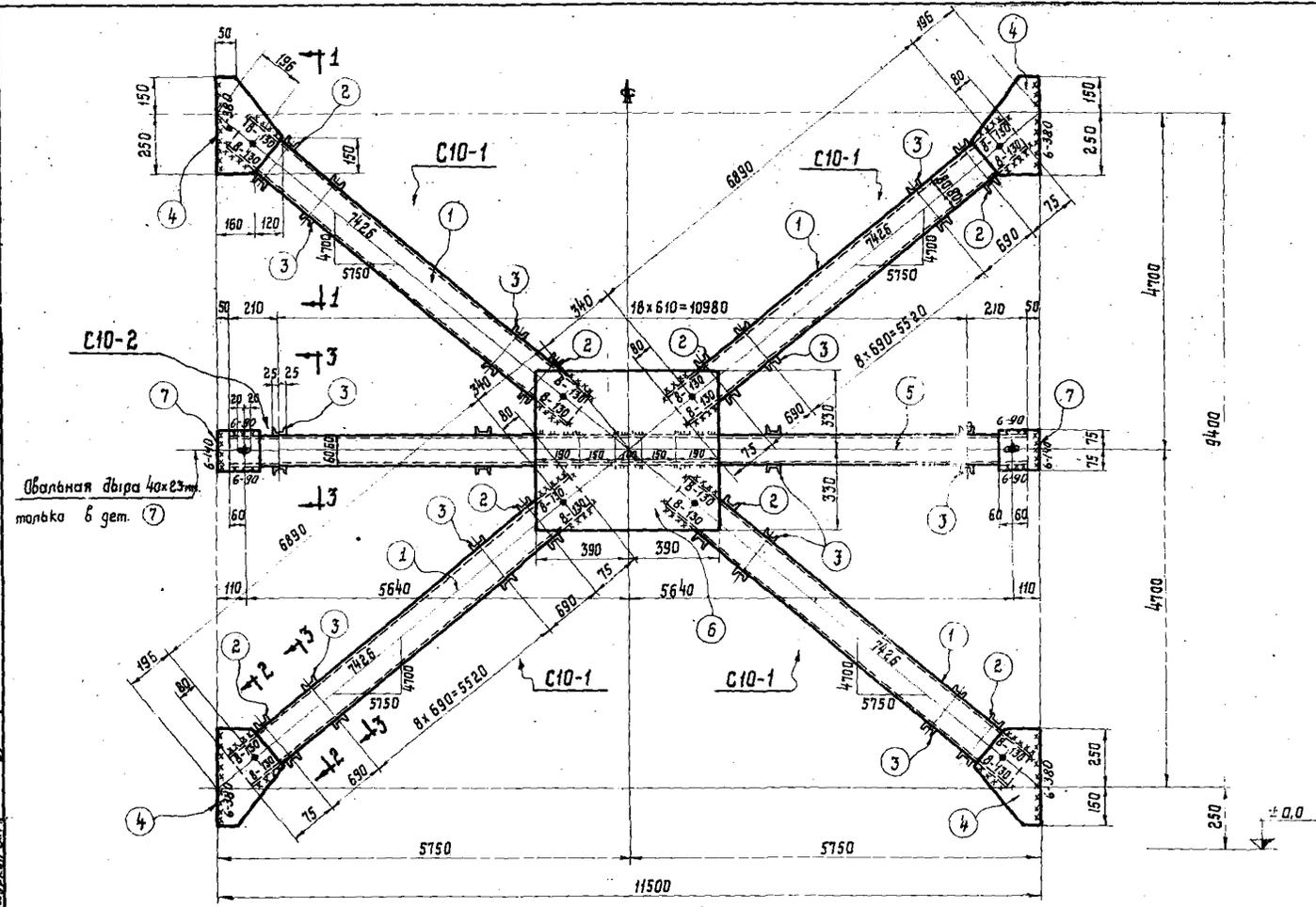
- Связь С9 состоит из отработанных марок С9-1 и С9-2.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп для сварных конструкций по гост 380-60.
- Все отверстия колоть или сверлить $d=23$ мм.
- Сварные швы $h=6$ мм, кроме оговариваемых.
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

ТА
1963г.

Связь С9

КЗ-01-56
Выпуск II
Лист 12

Серия
3 ВТ-56
Выпуск II
лист
13
КВ. №



Спецификация. Сталь ВСт 3 Кп.

Марка	мм дет.	Сечение	Длина мм	Кол-ч.		Вес кг		Примечания.
				т.	н.	1дет.	всех	
С10-1	1	С16	7050	2		100,0	200	Косые резы по лок.
	2	С5	1020	4		5,0	20	
	3	С5	1030	18		5,0	90	
	4	-280x8	400	2		7,1	14	
Вес наплавленного металла						1		
С10-2	3	С5	1030	38		5,0	190	500
	5	С12	11400	2		118,6	237	
	6	-660x8	780	2		32,4	65	
	7	-150x8	170	4		1,6	6	
Вес наплавленного металла						2		

Таблица сварных швов

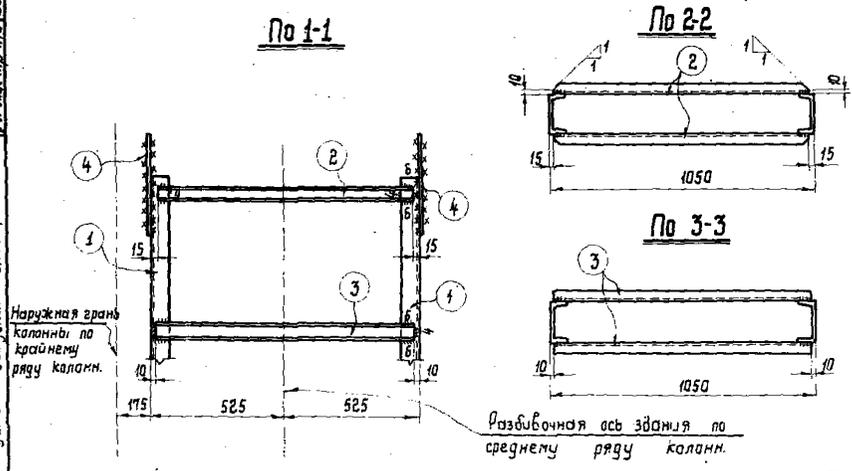
Марка	Тип электрода Тип и толщина шва мм	Заводские швы				Монтажные швы.				
		З42		вес наплавленного металла, кг		З42		вес наплавленного металла, кг.		
		б4	б6	всего на 1т	всего на 1т	б6	б8	всего на 1т	всего на 1т	
С10-1	длина м	2,2	4,8	1,1	3,2	1,6	1,5		0,8	2,5
	вес кг	0,2	0,9			0,29	0,47			
С10-2	длина м	3,8	8,5			2,2				
	вес кг	0,35	1,55	1,9	3,8	0,4			0,4	0,8

Требуется на одну связь.

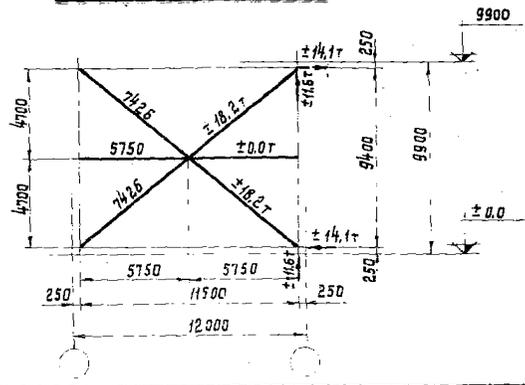
Марка	Кол-ч шт.	Вес кг.	
		1 марки	Всех
С10-1	4	325	1300
С10-2	1	500	500
Вес одной связи с10		1800	

Примечания

- Связь с10 состоит из отработанных марок с10-1 и с10-2.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 Кп для сварных конструкций по гост 380-60.
- Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
- Сварные швы h=6 мм, кроме огаваренных.
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
- Детали (2) условно изображены за пределами узловых фасонки, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.



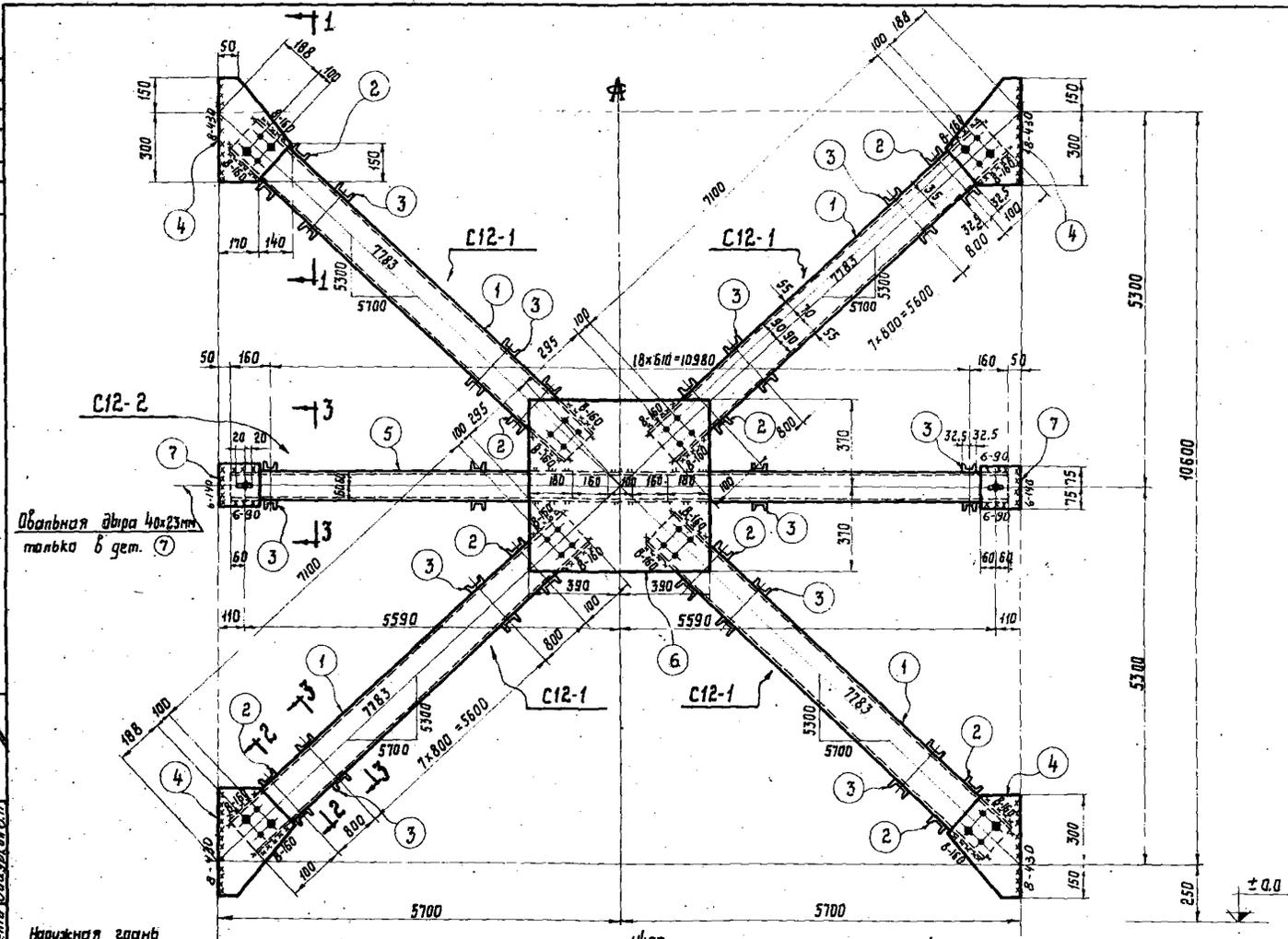
Геометрическая схема.



ТА
1963г.

Связь С10

КЭ-01-56
Выпуск II
лист 13



Спецификация. Сталь ВСт 3КП

Марка	мм дет.	Сечение	Длина мм	Кол-ч.		Вес кг.		Примечания.
				т	н	дет.	всех	
C12-1	1	C18	7400	2		121.0	242	косые резы полюк
	2	C6.5	1020	4		6.0	24	
	3	C6.5	1030	16		6.1	98	
	4	-310x8	450	2		8.8	18	
Вес наплавленного металла						1		
C12-2	3	C6.5	1030	38		6.1	232	548
	5	C12	11300	2		117.5	235	
	6	-740x8	780	2		36.3	73	
	7	-150x8	170	4		1.6	6	
Вес наплавленного металла						2		

Таблица сварных швов.

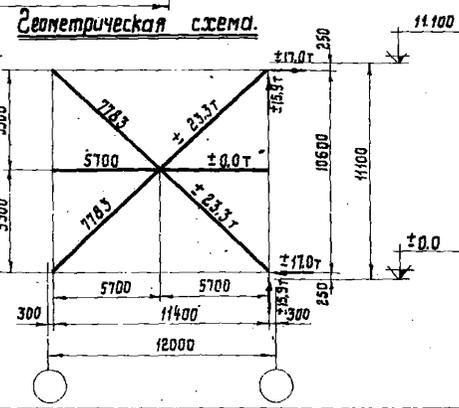
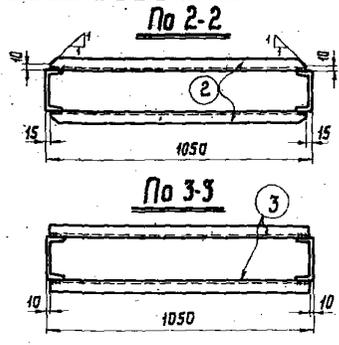
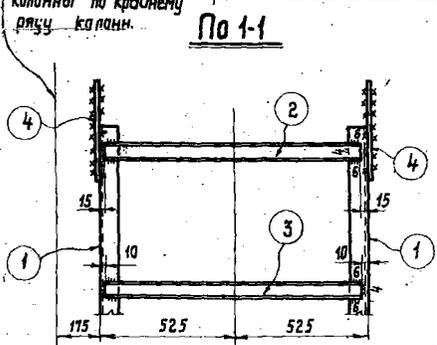
Марка	Тип электрода тип и толщина шва	Заводские швы		Монтажные швы		Вес наплавл. металла кг	
		342	342	342	342	всего на 1м	всего на 1м
C12-1	длина м	2.6	4.8			3.5	
	вес кг	0.24	0.87	1.1	2.9	1.1	2.9
C12-2	длина м	5.0	8.3			2.2	
	вес кг	0.45	1.5	2	3.7	0.4	0.8

Предусетя на одну связь.

Марка	Кол-ч. шт.	Вес кг	
		1марки	всех
C12-1	4	383	1532
C12-2	1	548	548
Вес одной связи C12		2080	

Примечания.

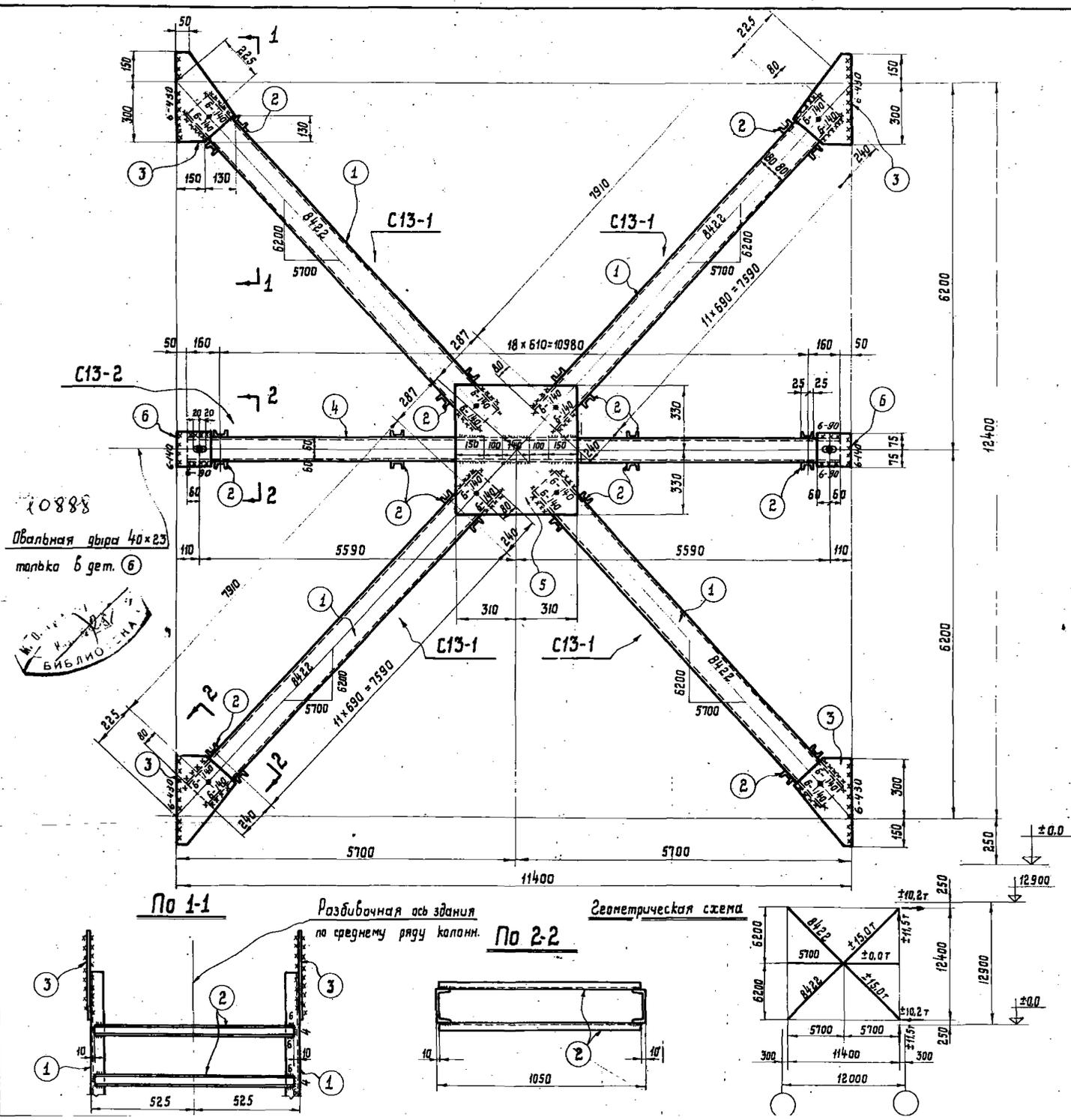
- Связь C12 состоит из отработанных марок C12-1 и C12-2.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт 3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
- Все отверстия колоть или сверлить $d=23$ мм.
- Обрезы 50 мм.
- Сварные швы $h=6$ мм } кроме оговоренных.
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
- Металлы ② условно изображены за пределами узловых фазанок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.



Разбивочная ось здания по среднему ряду колонн.

Дата выпуска: октябрь 1963г. По проекту: В.И. Визурский

Серия
Э-01-56
Выпуск II
Лист
16
Шб.Н



Спецификация		Сталь - ВСт 3 КП				Примечания	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.ч. т. н.	Вес кг. 1дет. всег.		Марки
С13-1	1	С16	8070	2	114.8	230	367
	2	С5	1030	24	5.0	120	
	3	-280 x 8	450	2	7.9	16	
вес наплавленного металла					1		
С13-2	2	С5	1030	38	5.0	190	484
	4	С12	11300	2	117.5	235	
	5	-620 x 8	660	2	25.7	51	
	5	-150 x 8	170	4	1.6	6	
вес наплавленного металла					2		

Таблица сварных швов

Марка	Заводские швы				Монтажные швы			
	Тип электрода	Э42		Вес наплавленного металла кг. всего на 1м	Э42		Вес наплавленного металла кг. всего на 1м	
С13-1	длина м	Б4	Б6		1.2	3.3	3.0	0.6
		веса кг	0.22	0.95				
С13-2	длина м	Б4	Б6	1.8	3.7	2.2	0.4	0.8
		веса кг	0.34					

Предусетя на одну связь

Марка	Кол. шт.	Вес кг	
		1 марки	всег.
С13-1	4	367	1468
С13-2	1	484	484
Вес одной связи С13		1952	

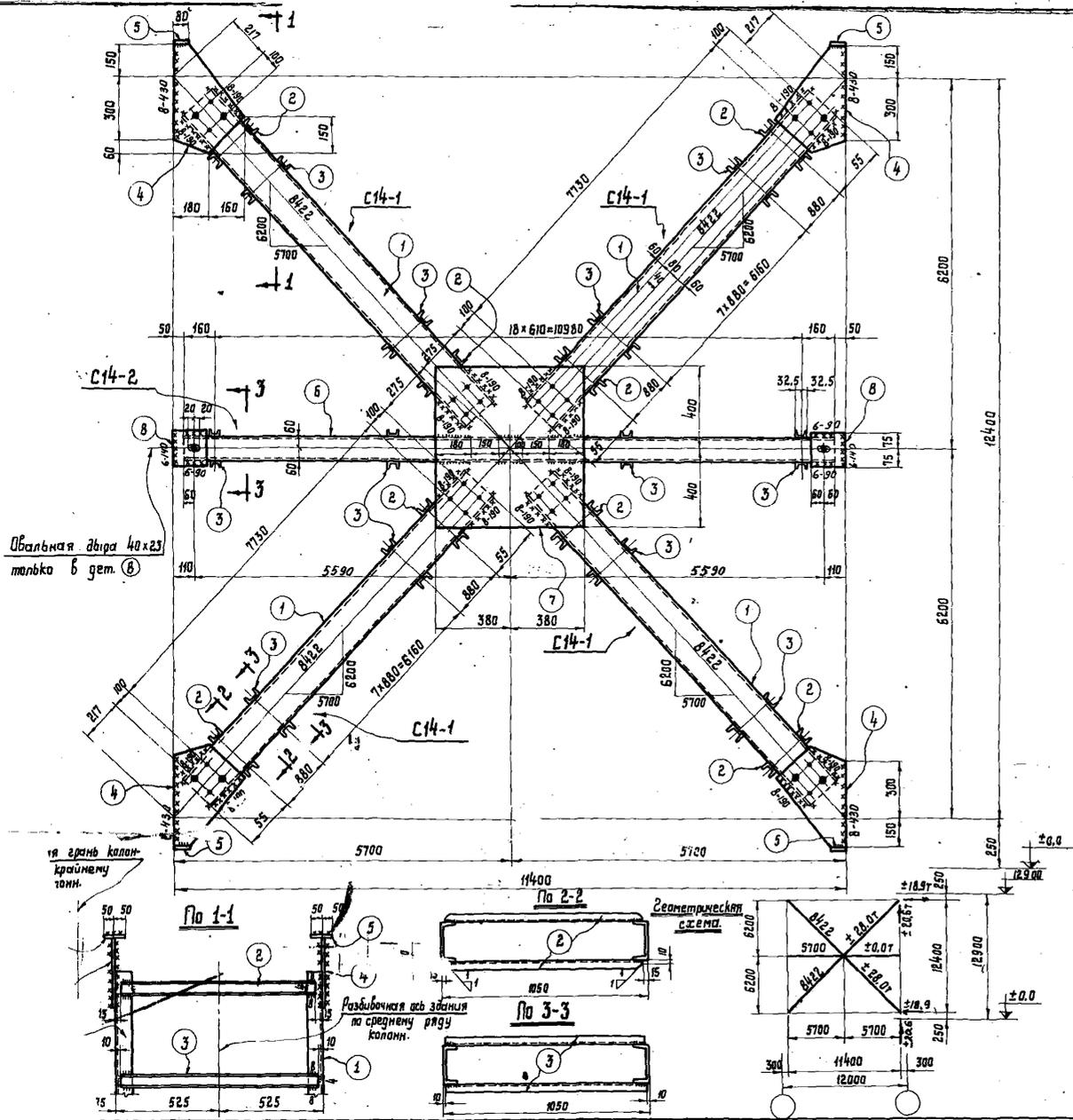
Примечания

- Связь С13 состоит из стальных марок С13-1 и С13-2.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
- Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
- Сварные швы h=6мм, кромки оговаренные.
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

ТА
1963г.

Связь С13

КЭ-01-56
Выпуск II
Лист 16



Спецификация		Сталь - ВСт 3 КП				Примечания	
Марка	мм дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-ч т. н.	Вес кг дет. всего		марки
С14-1	1	С20	8030	2	147,5	295	447
	2	С6,5	1020	4	6,0	24	
	3	С6,5	1030	16	6,1	98	
	4	-340x10	570	2	13,6	27	
	5	-80x10	100	2	0,5	1	
Вес наплавленного металла					2		
С14-2	3	С6,5	1030	38	6,1	232	570
	6	С12	11300	2	171,5	235	
	7	-760x10	800	2	47,5	95	
	8	-150x10	170	4	1,6	6	
Вес наплавленного металла					2		

Таблица сварных швов

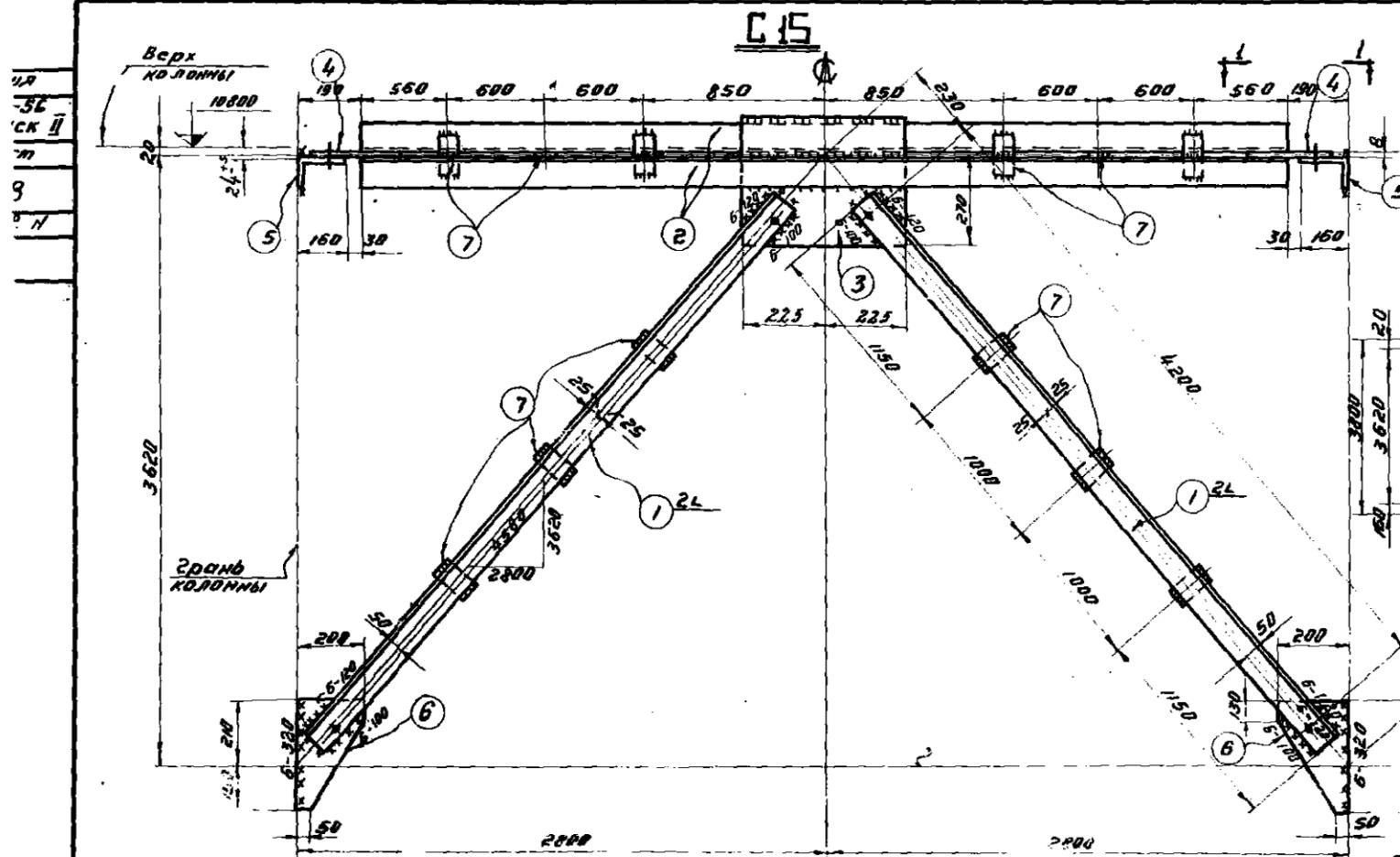
Марка	Шт. электродов на шов мм	Заводские швы			Монтажные швы			
		З42	Вес наплавленного металла кг		З42	Вес наплавленного металла кг		
С14-1	Длина м	Б4	Б6	Б8	Всего на 1 м	Б6	Б8	
		0,32	4,8	0,2		3,6	1,1	2,5
С14-2	Длина м	Б4	Б6	Б8	Всего на 1 м	Б6	Б8	
		0,2	0,8	1,5		1,8	4,0	0,4
		0,4	0,8	1,5	2,0	3,5	0,4	0,7

Предусетя на одну связь

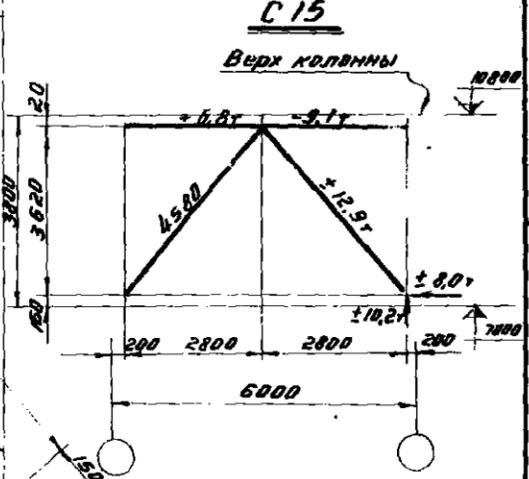
Марка	Кол-ч шт.	Вес кг	
		марки	всего
С14-1	4	447	1788
С14-2	1	570	570
Вес одной связи С14		2358	

Примечания

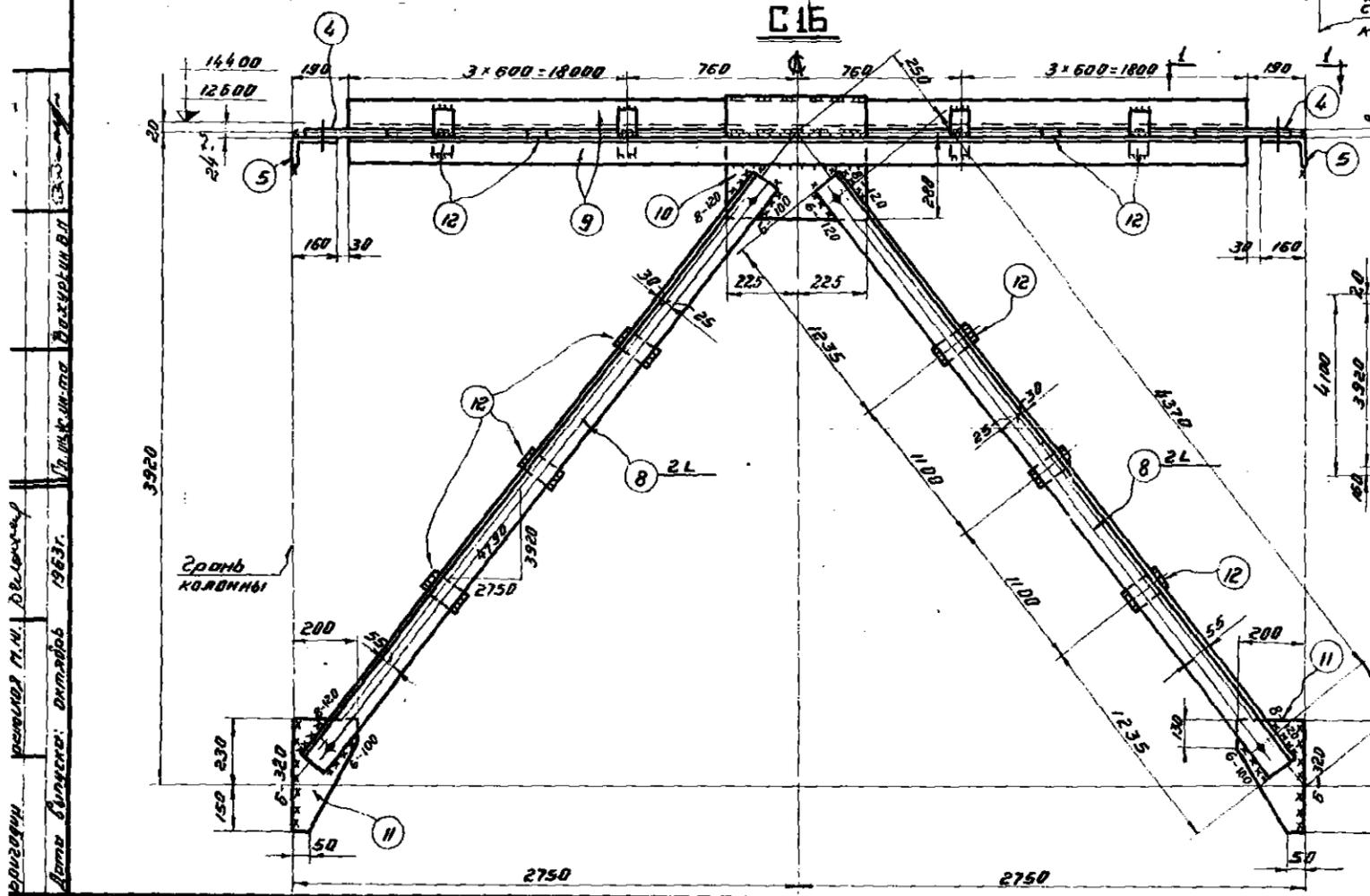
- Связь С14 состоит из отработанных марок С14-1 и С14-2.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
- Все отверстия катать или сверлить $a=23$ мм.
- Сварные швы $n=6$ мм } кроме огароченных.
- Обрезы - 50 мм
- Расчетные усиления, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
- Летали 2 условно изображены за пределами узловых фасонек, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.



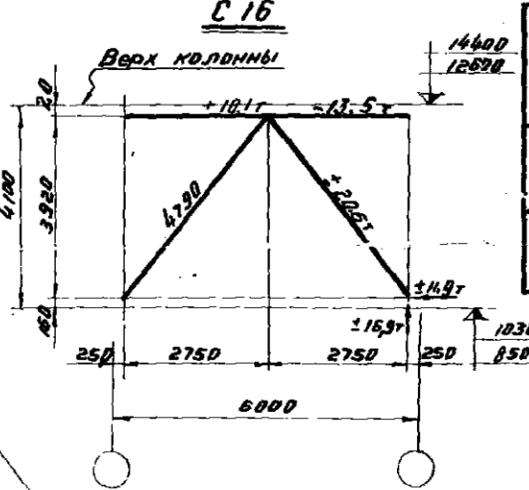
Геометрическая схема C15



Спецификация		Сталь В Ст 3кп						
Марка	№ зет.	Сечение	Длина мм	Кол-ч.		Вес кг		Примеч.
				т	н	1зет.	всех парк	
C15	1	L 90x7	4300	4		41,4	166	
	2	L 80x6	5220	2		38,5	77	
	3	- 380x8	450	1		10,8	11	
	4	- 220x8	300	2		4,0	8	
	5	L 160x100x9	250	2		4,5	9	*289
	6	- 200x8	360	2		4,5	9	
	7	- 80x8	110	12		8,6	7	
Вес наплавленного металла						2		
C16	4	- 220x8	300	2		4,3	8	
	5	L 160x100x9	250	2		4,5	9	
	8	L 100x8	4470	4		54,5	218	
	9	L 90x7	5120	2		49,2	98	362
	10	- 390x8	450	1		11	11	
	11	- 200x8	380	2		4,5	9	
Вес наплавленного металла						2		



Геометрическая схема C16



По 1-1

Диаметр арматурных стержней 10 мм

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электрода	Заводские швы		Полтинные швы		Вес напл. металла	
		342	Вес напл. металла	342	Вес напл. металла	всего на 1	
C15	Тип и толщ. шва	2,6	всего на 1	2,6	2,8	всего на 1	
	Длина т.	5,6	1,0	2,7	4,0	0,8	2,6
C16	Вес кг	1,0	1,0	2,7	0,8		
	Длина н.	5,5	1,0	2,8	3,9	1,2	
C16	Вес кг	1,0	1,0	2,8	0,6	0,4	1,0
							2,8

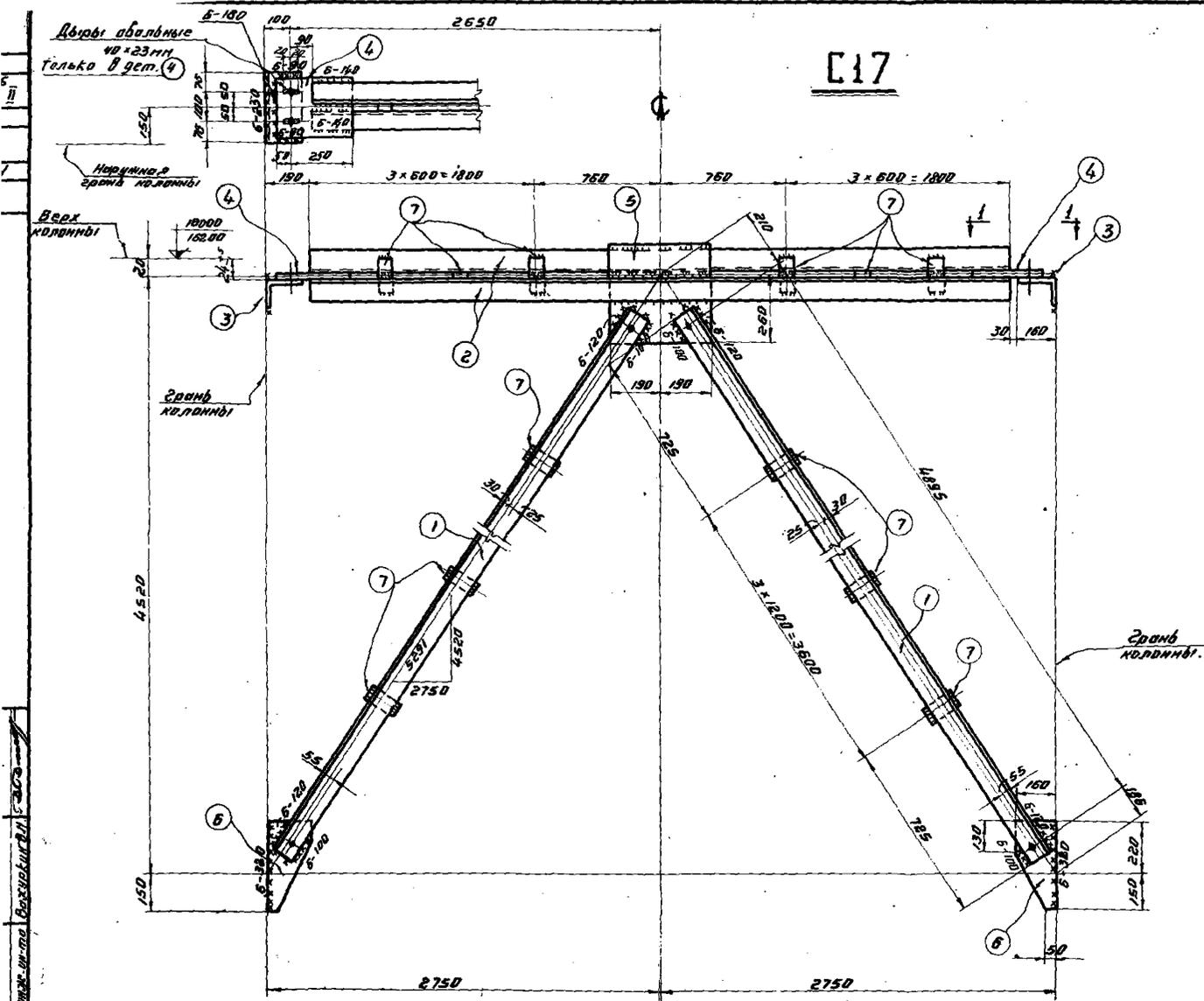
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колать или сверлить d=23.
3. Все обрезы 50мм
4. Сварные швы h=6мм

ТА
1963г.

Связи **С15** C16

КЭ-01-56
выпуск II
Лист 18



С17

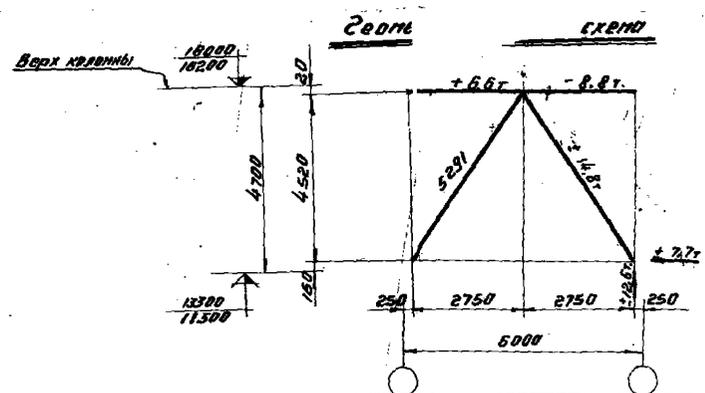
Спецификация		Сталь В Ст. 3 кл					Примеч.	
Марка	№ детали	Сечение	Длина	К-во		Вес кг		
				т	шт	1 шт.	всех	
С 17	1	L 100 x 7	5050	4		54,7	219	336
	2	L 80 x 6	5120	2		37,7	75	
	3	L 160 x 100 x 9	250	2		4,5	9	
	4	- 200 x 8	300	2		3,7	7	
	5	- 360 x 8	380	1		9	9	
	6	- 160 x 8	370	2		3,7	8	
	7	- 80 x 8	120	12		0,6	7	
Всего наименований металла						2		

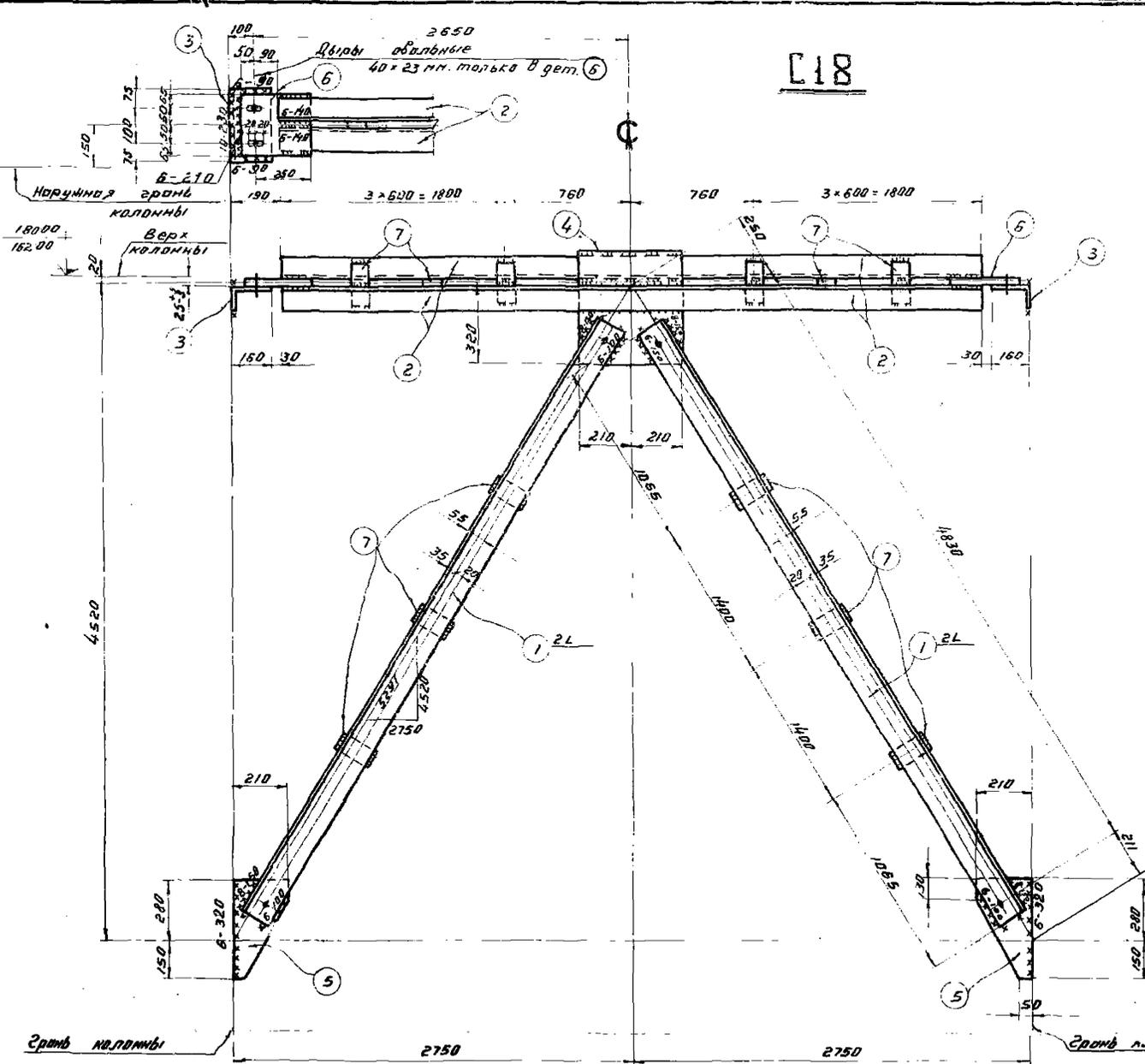
Таблица сварных швов

Марка	Заводские швы				Монтажные швы			
	Тип шва	342	Вес металл	342	Вес металл			
С-17	Длина м	5,0	0,9	2,66	4,5	0,8		2,4
	Вес кг	0,9			0,8			

Примечания.

1. Материал конструкции - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия козырька или сверлить $\phi=23$ мм.
3. Все обрезы 50 мм } кроме
4. Сварные швы $h=6$ мм } оговоренных.





С18

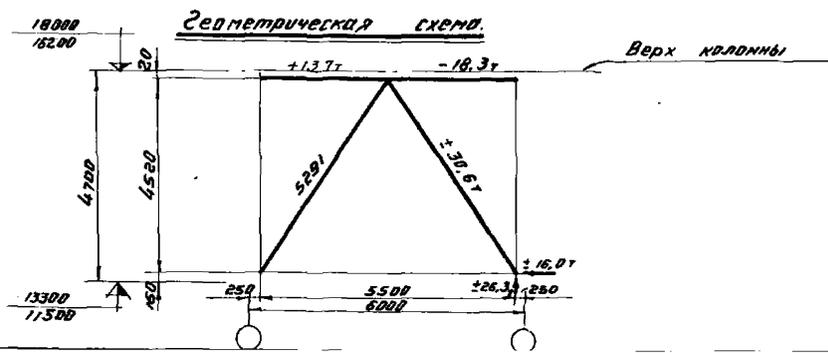
Спецификация			Сталь ВСт. 3кп.				Примеч.	
Марка	Индет.	Сечение	Длина	К-во		Вес кг		
				г	м		дет.	марки
С18	1	L 125 x 8	4930	4		76,5	306	477
	2	L 100 x 7	5120	2		55,4	111	
	3	L 160 x 100 x 9	250	2		4,5	9	
	4	- 420 x 10	440	1		14,5	15	
	5	- 210 x 10	430	2		7,1	14	
	6	- 230 x 10	300	2		5,0	10	
	7	- 80 x 10	150	12		0,9	11	
Вес направленного металла						1		

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электрода тип и марка шва	Заварские швы		Полтавские швы							
		Э 42		Вес нап. металла кг		Э 42		Вес нап. металла кг			
		б.б		б.б	б.8	б.10	б.б	б.8	б.10		
С18	Длина п.	6,5		1,2	2,5	4,1	1,2	0,3			
	Вес кг	1,2				0,7	0,4	0,1			1,2 2,5

Примечания.

1. Материал конструкции - сталь марки ВСт. 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
 2. Все отверстия катань или сверлить Ø-23.
 3. Все обрезы 50мм
 4. Сварные швы h = 6мм
- } кромки оговоренных.



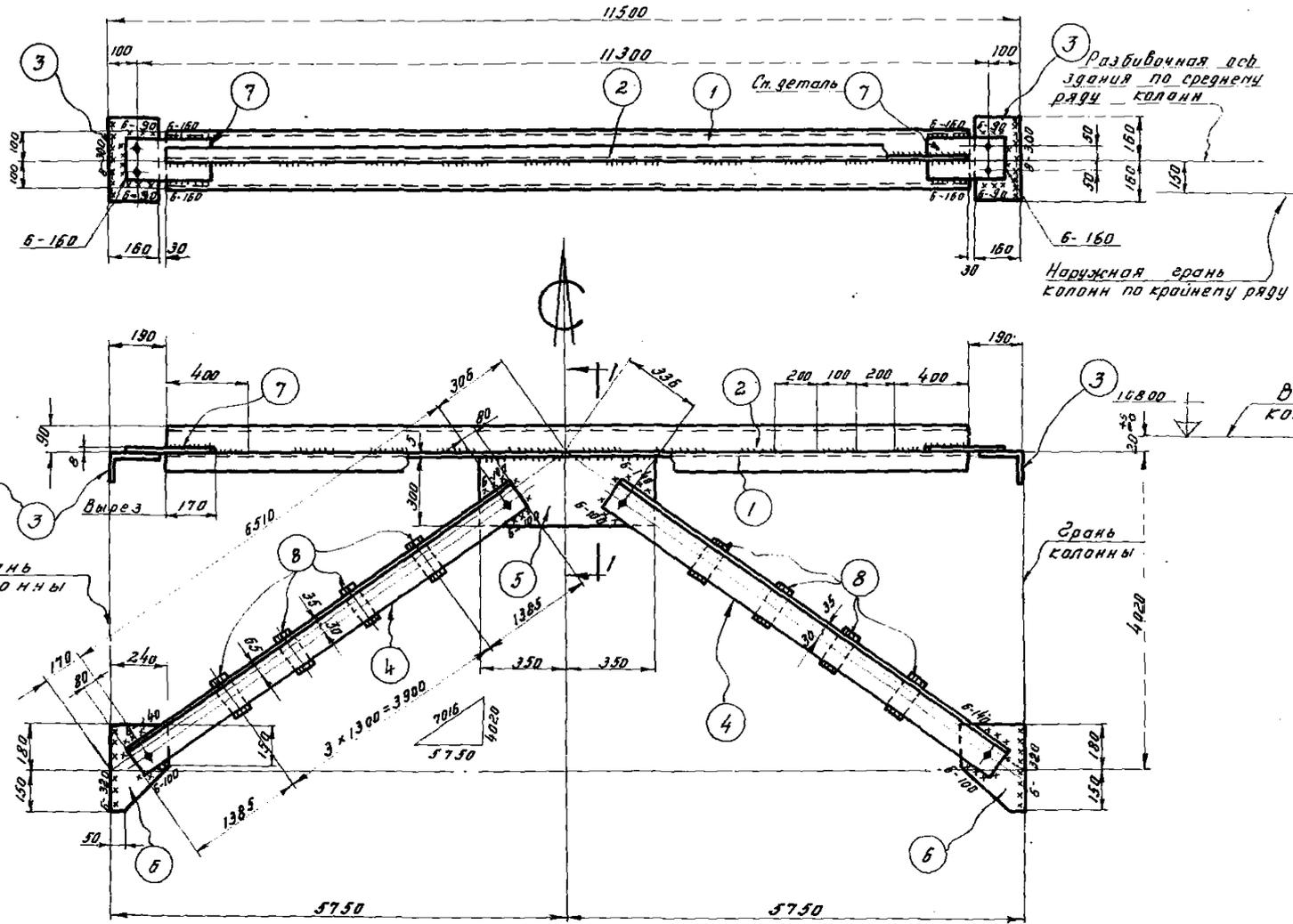
Дата выпуска: 1963г. (Г. Шибанов) 1963г.

ТА
1963г.

Связь С18

КЭ-01-56
выпуск II
Лист 120

С19



Спецификация. Сталь В ст. 3 кл.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мп	к-во		Вес кг.		Примечание
				г.	н.	дет.	всех	
С19	1	С 20	1120	1		204,6	205	795
	2	Л 90 × 56 × 6	1120	1		74,5	75	
	3	Л 160 × 100 × 9	320	2		5,8	12	
	4	Л 125 × 9	6700	4		116,0	464	
	5	- 300 × 8	700	1		13,2	13	
	6	- 240 × 8	330	2		5,0	10	
	7	- 180 × 8	300	2		3,4	7	
	8	- 80 × 8	150	8		0,8	6	
Вес наплавленного металла							3	

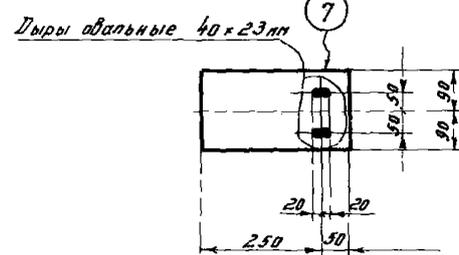
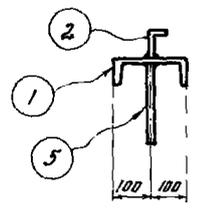
Таблица сварных швов.

Марка	Тип электр. шва	Заводские швы		Монтажные швы		Вес напл. металла всего на 1 т.
		Э 42	Вес напл. металла всего на 1 т.	Э 42	Вес напл. металла	
С19	Тип и толщ. шва	Δ 5		Δ 5	Δ 8	
	Длина м.	17,0		4,0	0,7	0,9
	Вес кг.	3,1		0,7	0,21	1,1

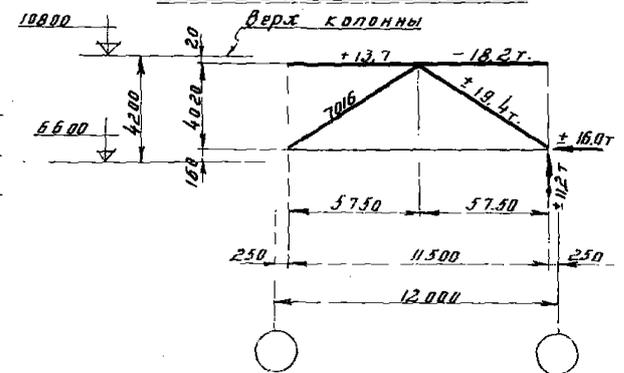
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 кл. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить $d=23$ мм.
3. Сварные швы $h=6$ мм, кромки оговариваемых.

По 1-1



Геометрическая схема.



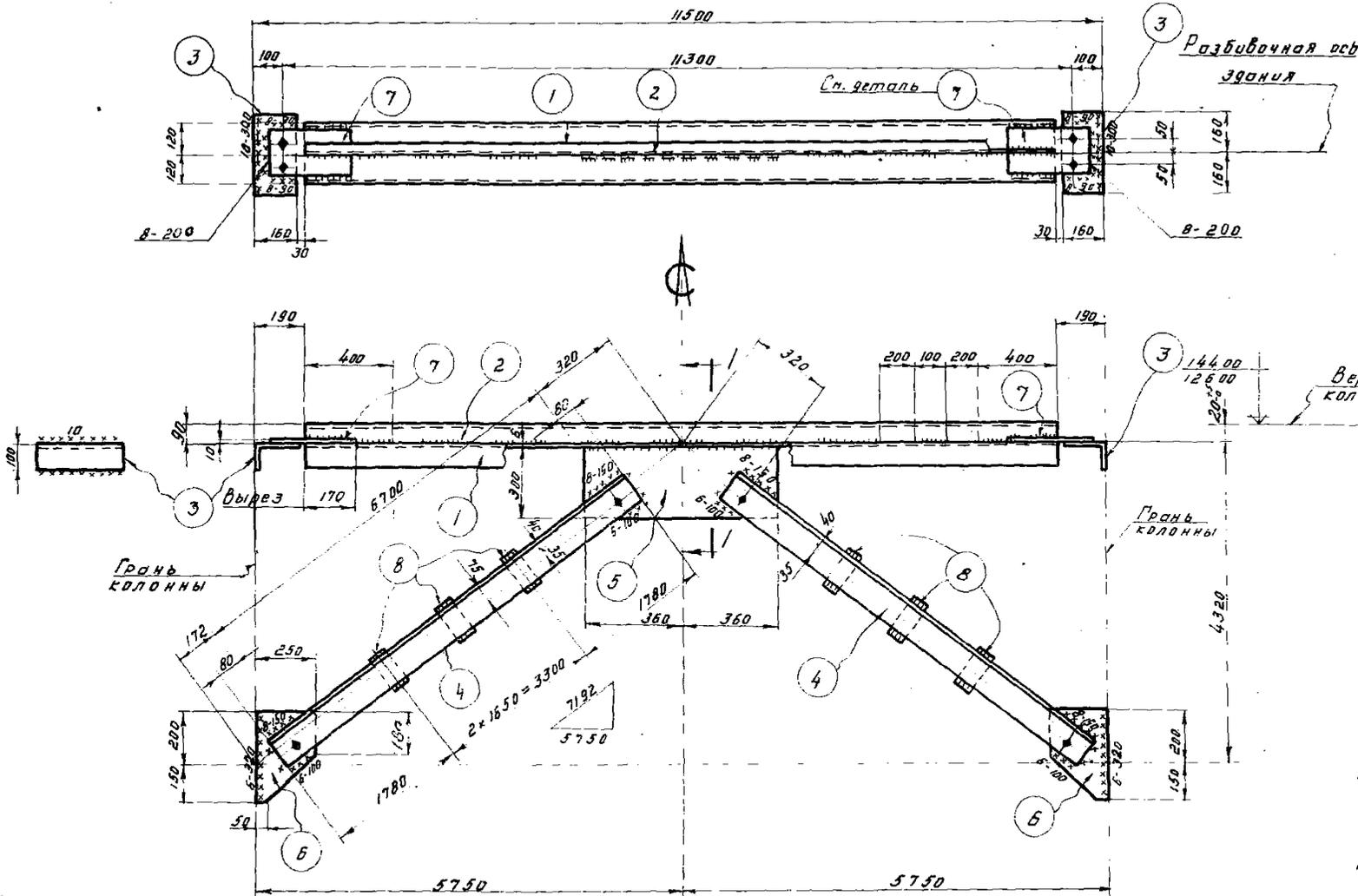
ТА
1963.

СВЯЗЬ С19

КЭ-01-56
Выпуск II
Лист 21

Дата выпуска: октябрь 1963 г. Инж. И. М. Вязовкин в. п.

С 21



Спецификация. Сталь в ст Зкп

Марка	дет.	Сечение	Длина мм		к-во		Вес кг.		Примечан.
			г.	н.	г.	н.	гдет.	всех	
С 21	1	Г 24	11120	1	1	266,9	267		937
	2	Л 90 x 56 x 6	11120	1	1	74,5	75	Вырез полки	
	3	Л 160 x 100 x 9	320	2	2	5,8	12		
	4	Л 140 x 9	6860	4	4	133,1	532		
	5	- 300 x 10	720	1	1	16,9	17		
	6	- 250 x 10	350	2	2	6,9	14		
	7	- 220 x 10	300	2	2	5,3	11		
	8	- 80 x 10	160	6	6	1,0	6		
Вес наплавленного металла 3									

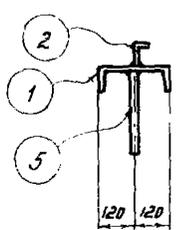
Таблица сварных швов.

Марка	Тип электр. швов.	Заводские швы		Монтажные швы					
		Э 42		Э 42					
		вес напл. металла	вес напл. металла	Δ 6	Δ 8	Δ 10	вес напл. металла		
С 21	Длина м.	17,0	3,1	3,4	2,9	2,0	0,7	1,4	1,5
	Вес кг.	3,1	3,1	3,4	0,5	0,8	0,3		

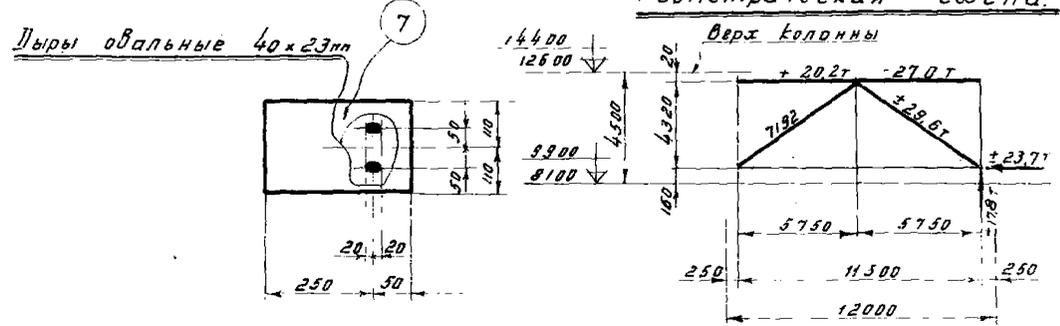
Примечания:

1. Материал конструкции - Сталь марки в ст. Зкп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23
3. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.

По 1-1

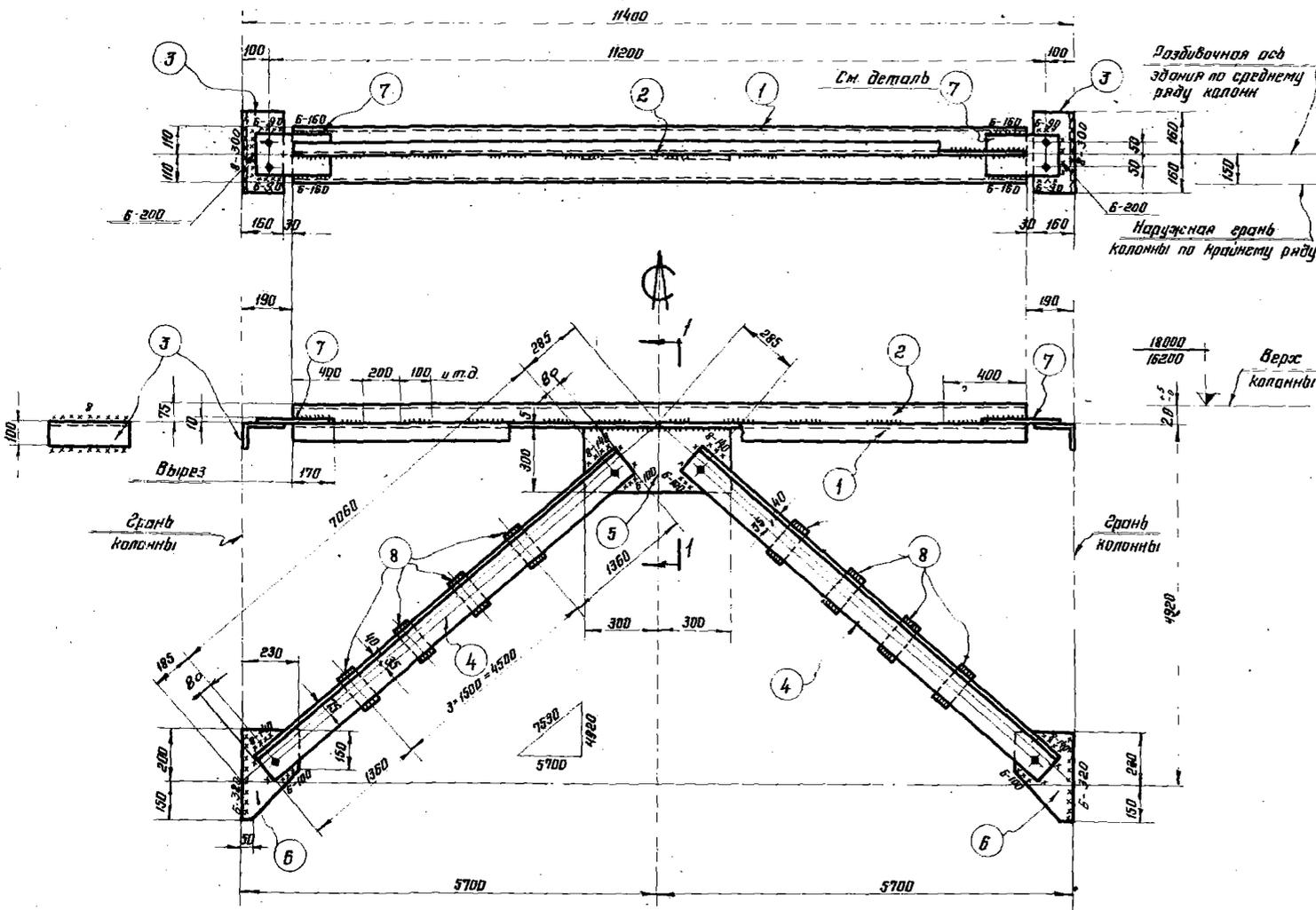


Геометрическая схема.



102
1 5Б
К В
п
5

С 23



Спецификация Сталь Вст. 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	К-во		Вес кг		Примечание
				г	н	1дет.	всех	
С 23	1	С 22	11020	1		231,9	232	914
	2	Л 75×60×6	11020	1		62,7	63	
	3	Л 160×100×9	320	2		5,8	12	
	4	Л 140×9	7220	4		140,0	560	
	5	- 300×10	600	1		4,2	14	
	6	- 230×10	350	2		6,3	13	
	7	- 200×10	300	2		4,7	9	
	8	- 80×10	160	8		1,0	8	
Вес наплавленного металла							3	

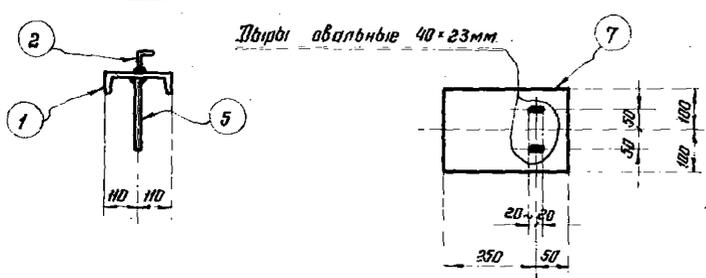
Таблица сварных швов

Марка	Тип электр. шва и толщ. шва	Заводские швы		Монтажные швы					
		З 42		З 42		З 42			
		Вес напл. метал.							
С 23	Длина м.	17,0		3,1	2,4	3,7	2,0		
	Вес кг.	3,1				0,7	0,6		1,3 1,4

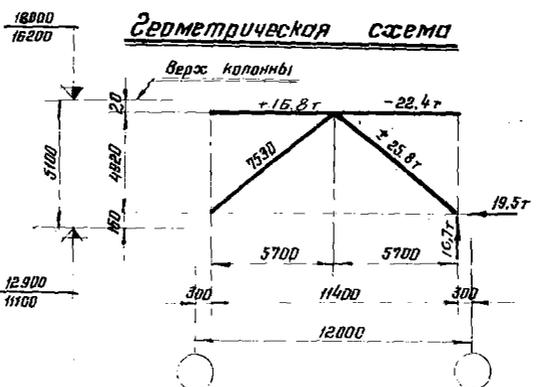
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки ВСт. 3кп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия бабить или сверлить d=23мм
3. Сварные швы h=6мм, кроме оголовников.

По 1-1



Геометрическая схема

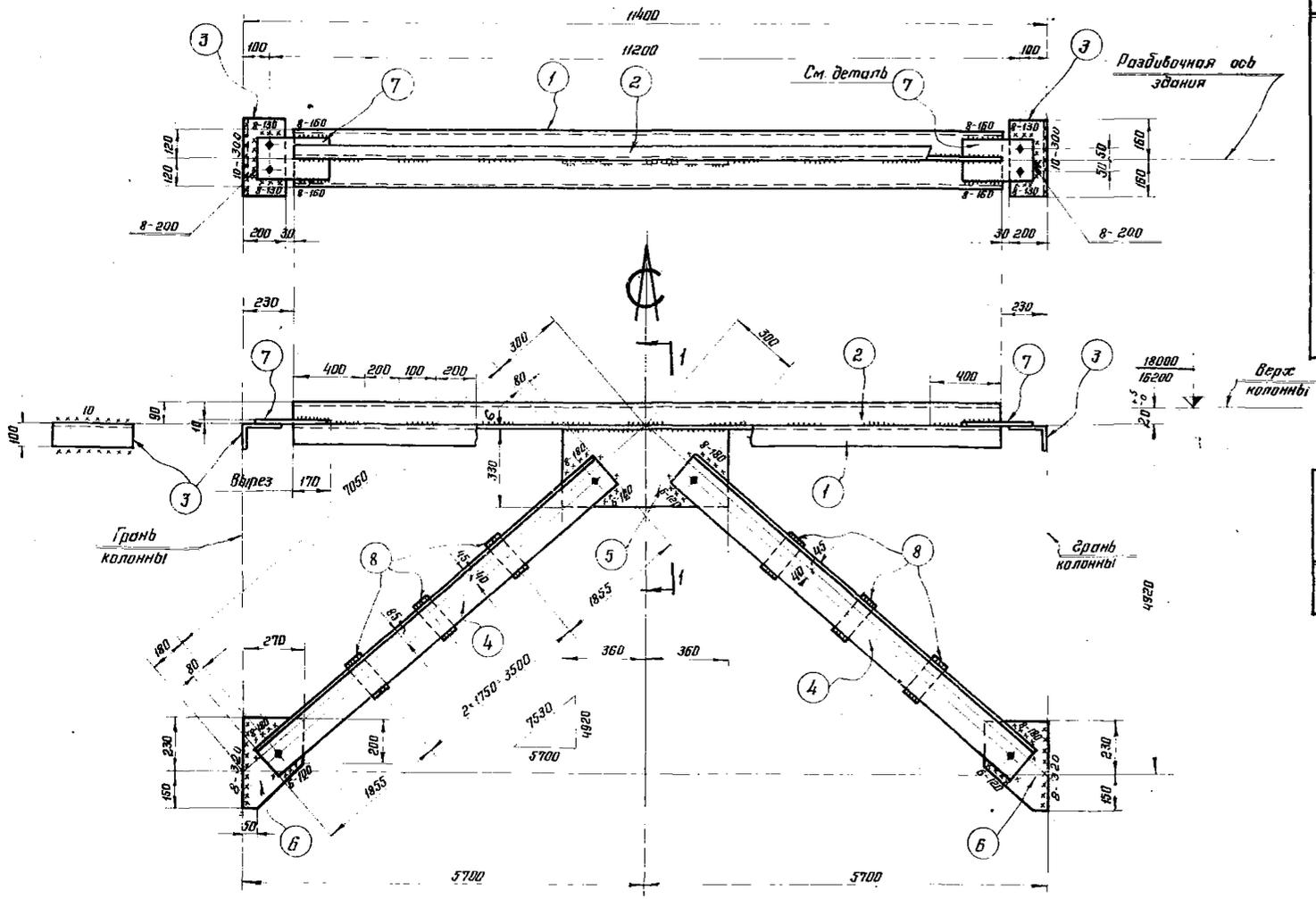


ТА
1963г

Связь С 23

КЭ-01-56
Выпуск II
Лист 25

С24



Спецификация Сталь в ст. 3кл

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес кг		Примечание
				Г	Н	1дет.	всего	
С24	1	С24	10940	1		262,6	263	1123
	2	190 × 56 × 6	10940	1		73,3	73	
	3	∠ 200 × 123 × 11	320	2		8,8	18	
	4	∠ 160 × 10	7210	4		178,0	712	
	5	- 330 × 10	720	1		18,6	19	
	6	- 270 × 10	380	2		8,0	16	
	7	- 220 × 10	340	2		5,9	12	
	8	- 80 × 10	180	6		1,1	7	
Вес наплавленного металла						3		

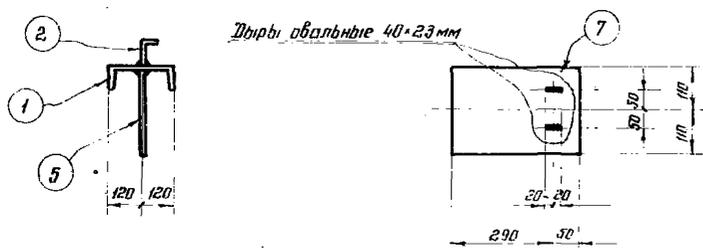
Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода	Заводские швы				Монтажные швы				
		342		Вес напл. металла		342		Вес напл. металла		
		Тип и толщ. шва	б	всего	на 1г	б	в	всего	на 1г	
С24	Длина м	17,0		3,1	2,8	1,0	4,5	0,7	1,9	1,7
		Вес кг	3,1				0,2	1,4	0,3	

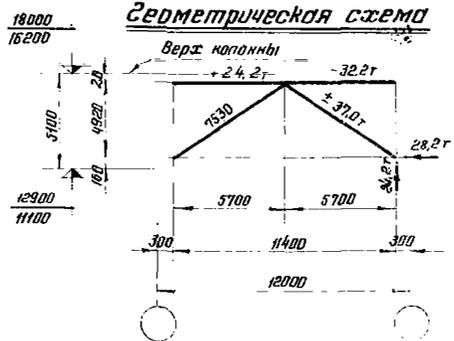
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки ВСт.3кл для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоты или сверлятся d=23
3. Сварные швы 4-6 мм, кроме оговоренных.

По 1-1



Геометрическая схема



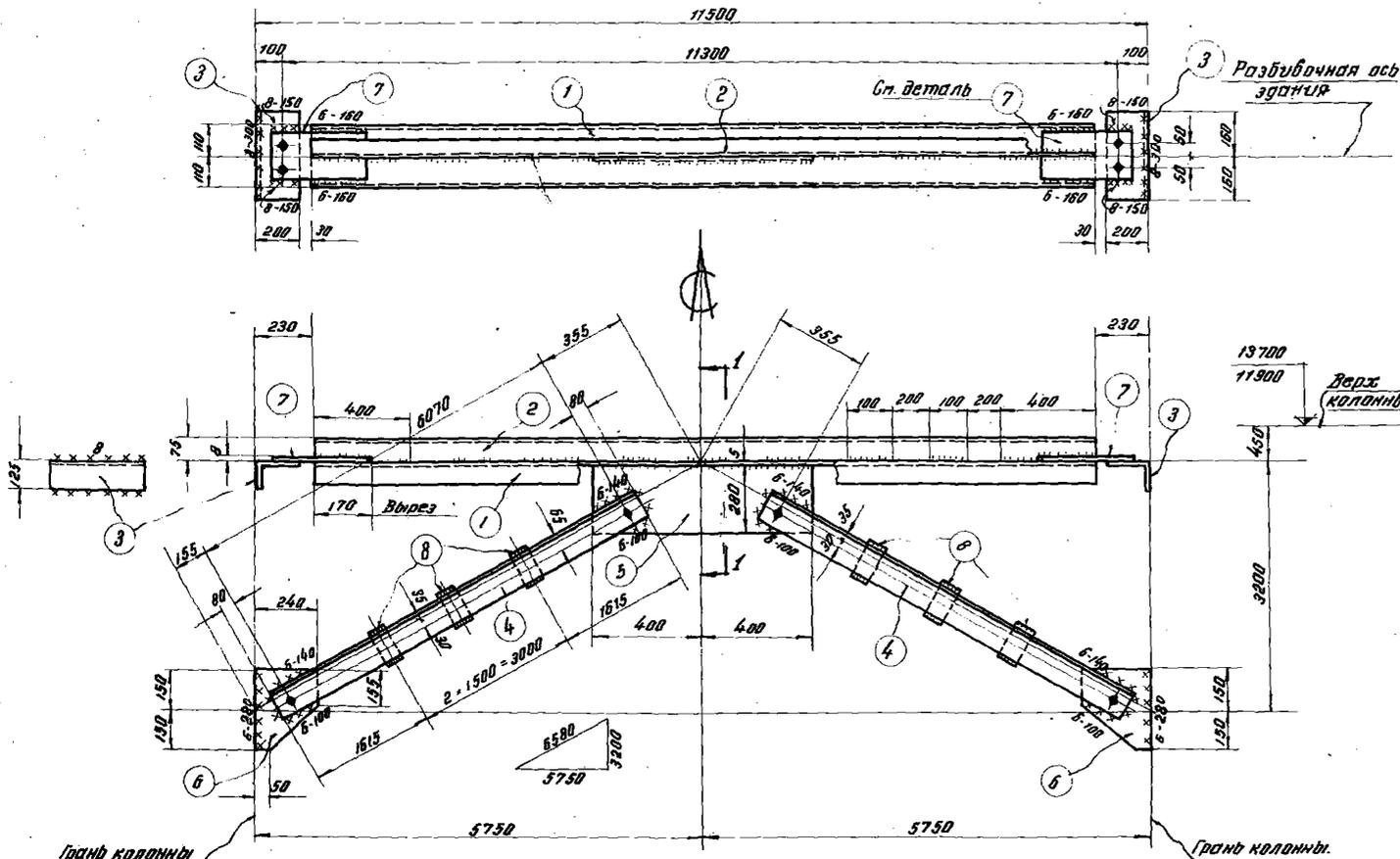
1963г. С. 114-115-12. Вязьм. обл.

ТА
1963г.

Связь С24

КЭ-01-56
Выпуск II
Лист 26

С 26



Спецификация				Сталь Вст. 3кп				
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Вес кг.		Примечание
				г	н	дет.	брутто	
С 26	1	С 22	11040	1		231,8	232	739
	2	L 75x50x6	11040	1		62,8	63	
	3	L 200x125x11	320	2		8,8	18	
	4	L 125x8	6230	4		96,5	386	
	5	- 280x8	800	1		14,1	14	
	6	- 240x8	300	2		4,5	9	
	7	- 200x8	350	2		4,5	9	
	8	- 80x8	150	6		0,8	5	
Вес наплавленного металла						3		

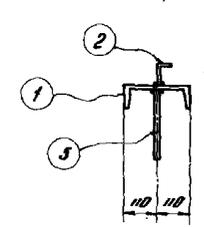
Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода тип и толщ. шва мм.	Заводские швы				Монтажные швы					
		342		Вес напл. металла кг.		342		Вес напл. металла кг.			
		б	в	б	в	б	в	б	в		
С 26	Длина м.	17,0		3,1	4,2	3,8	1,3			1,1	1,5
	Вес кг	3,1				0,7	0,4				

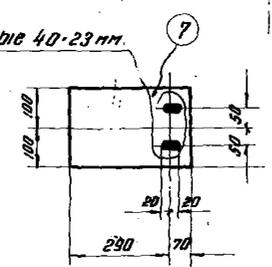
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки Вст 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия копаты или сверлить d=23 мм.
3. Сварные швы г-б мм. кроме оголовных.

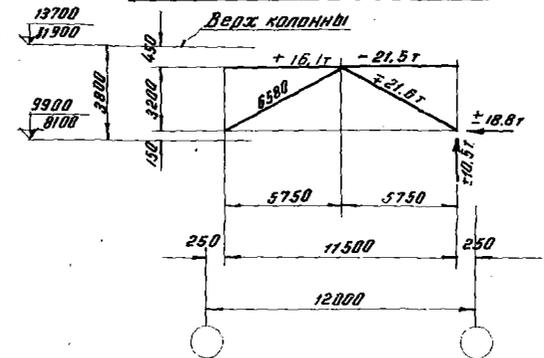
Пол-1



Дыры овальные 40x23 мм.



Геометрическая схема



ТА
1963г.

Связь С 26

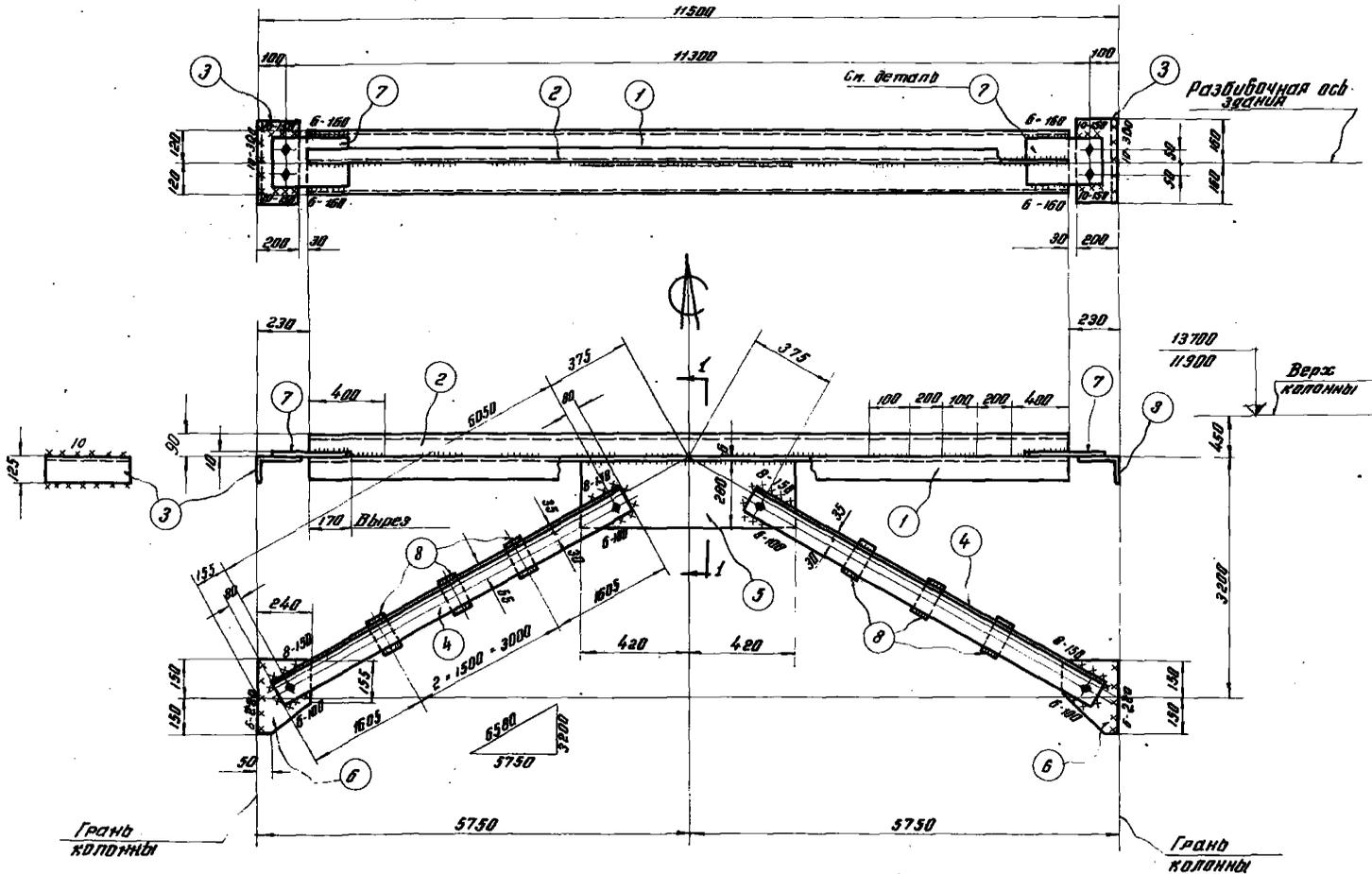
КЗ-01-56
выпуск II
лист 28

ВИА
17-56
пуск II
лист
28
в.н.г.

Исполнитель: [Signature]
Проверщик: [Signature]
Дополнительно: [Signature]
Дата выпуска: Октябрь 1963г.

Лист
29
Таб. №

C27



Спецификация								Сталь В Ст. 3кп	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина м.м.	к-во		Вес кв		Примечан.	
				г.	н.	идет.	ввзв.		
C27	1	C 24	11040	1		264,9	265	882	
	2	L 90x56x6	11040	1		74,0	74		
	3	L 200x125x11	320	2		8,8	18		
	4	L 125x10	6210	4		118,6	474		
	5	-280x10	840	1		18,5	19		
	6	-240x10	300	2		5,6	11		
	7	-220x10	360	2		6,2	12		
	8	-80x10	150	6		0,9	5		
Вес наплавленного металла							3		

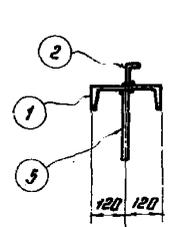
таблица сварных швов

Марка	Тип электр.	Заводские швы				Монтажные швы			
		Э 42		Вес напл. металла кг		Э 42		Вес напл. металла кг	
	Тип шва	б	в	вс	вс	б	в	вс	
C27	Длина м.	170		3,1	3,6	2,7	1,6	1,4	1,6
	Вес кг.	3,1				0,5	0,5	0,6	1,8

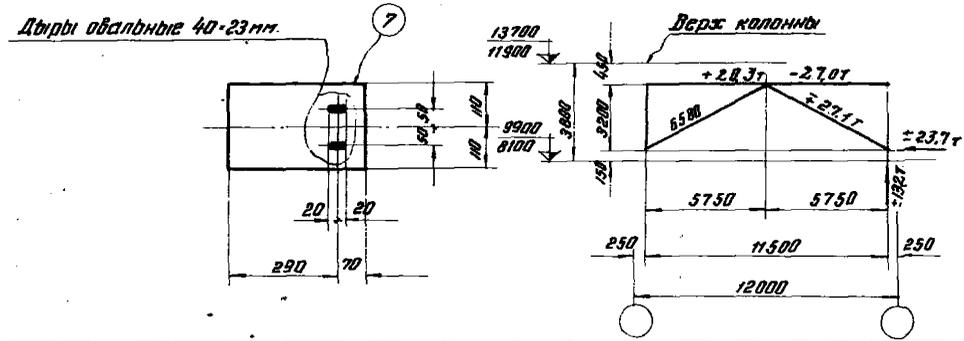
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия катань или сверлят $d = 23$ мм.
3. Сварные швы $t = 6$ мм, кроме оговаренных

По 1-1



Геометрическая схема

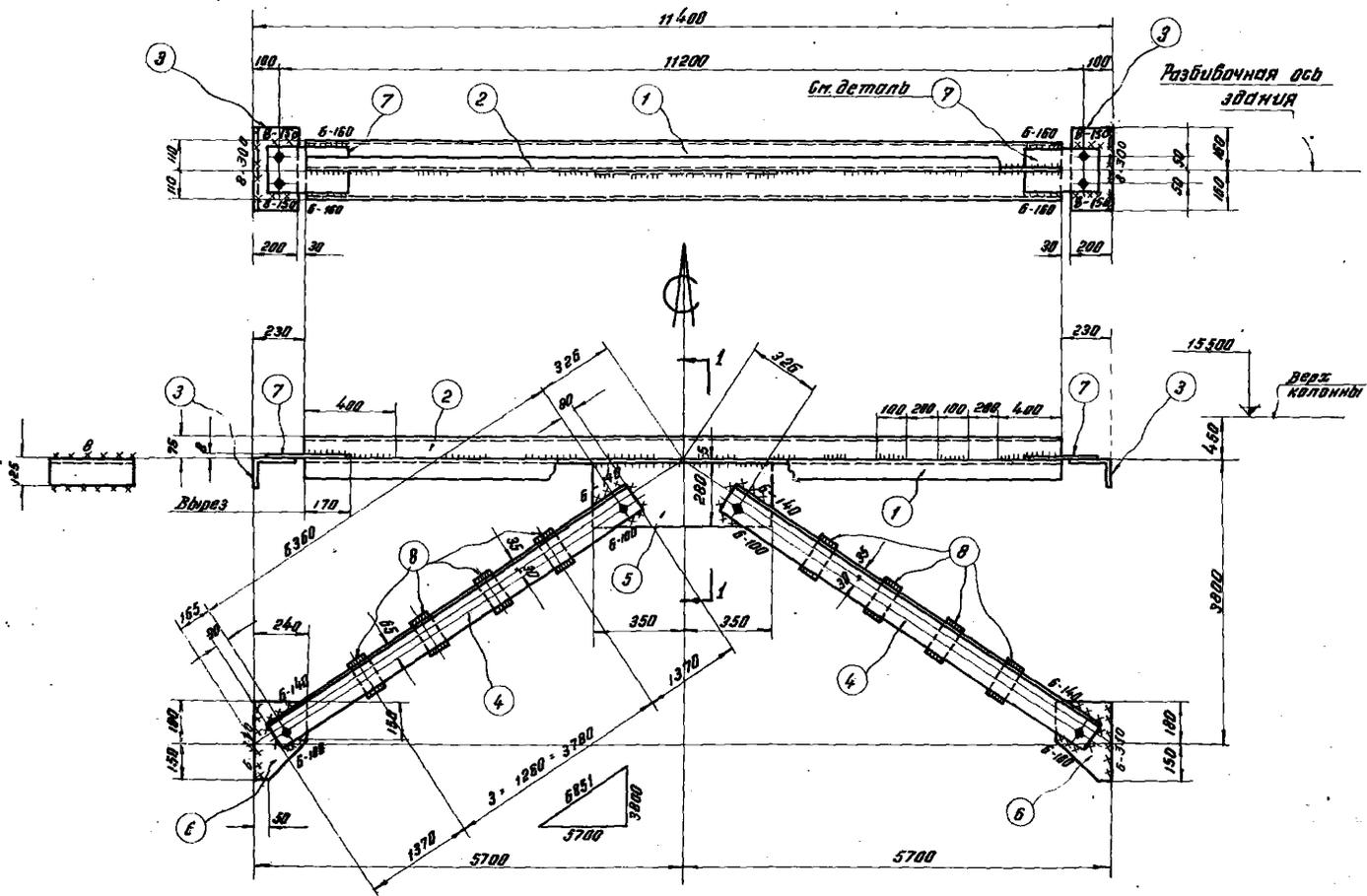


ТА
1963г.

связь C27

КЗ-01-56
Выпуск II
Лист 29

С 28



Спецификация						Сталь Вст.3кл		
Марка	№ отв.	Сечение	Длина м.	к-во		Вес кг.		Примечан.
				г	н	удет.	брутто	
С 28	1	С 22	10940	1		229,7	230	Вырез папки
	2	L 75 · 50 · 6	10940	1		62,8	63	
	3	L 200 · 125 · 11	320	2		8,8	18	
	4	L 125 · 8	6520	4		101,0	404	
	5	- 200 · 8	700	1		12,3	12	
	6	- 240 · 8	330	2		5,0	10	
	7	- 200 · 8	350	2		3,8	8	
	8	- 80 · 8	150	2		0,8	6	
Вес наплавленного металла						3		

Таблица сварных швов

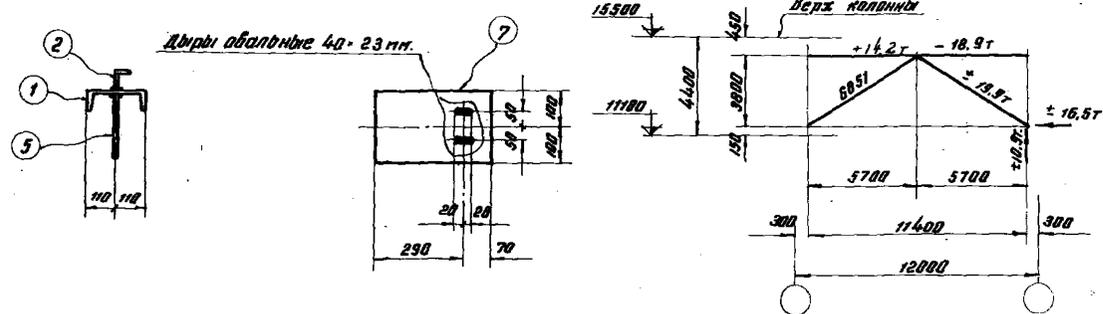
Марка	Тип электродов тип и проп. шва	Заводские швы		Монтажные швы			
		з 42		з 42		Вес метал. металла	
		Вес напл. металла	Итого мтр.	б	д	Всего мтр.	
С 28	Длина м.	17,0		4,0	1,2	1,1	1,5
	Вес кг.	3,1	4,0	0,7	0,4		

Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 кл. для сварных конструкций по ГОСТ 380-50.
2. Все отверстия калоты или сверлим д=23мм.
3. Сварные швы л-б-н, кроме оголовочных.

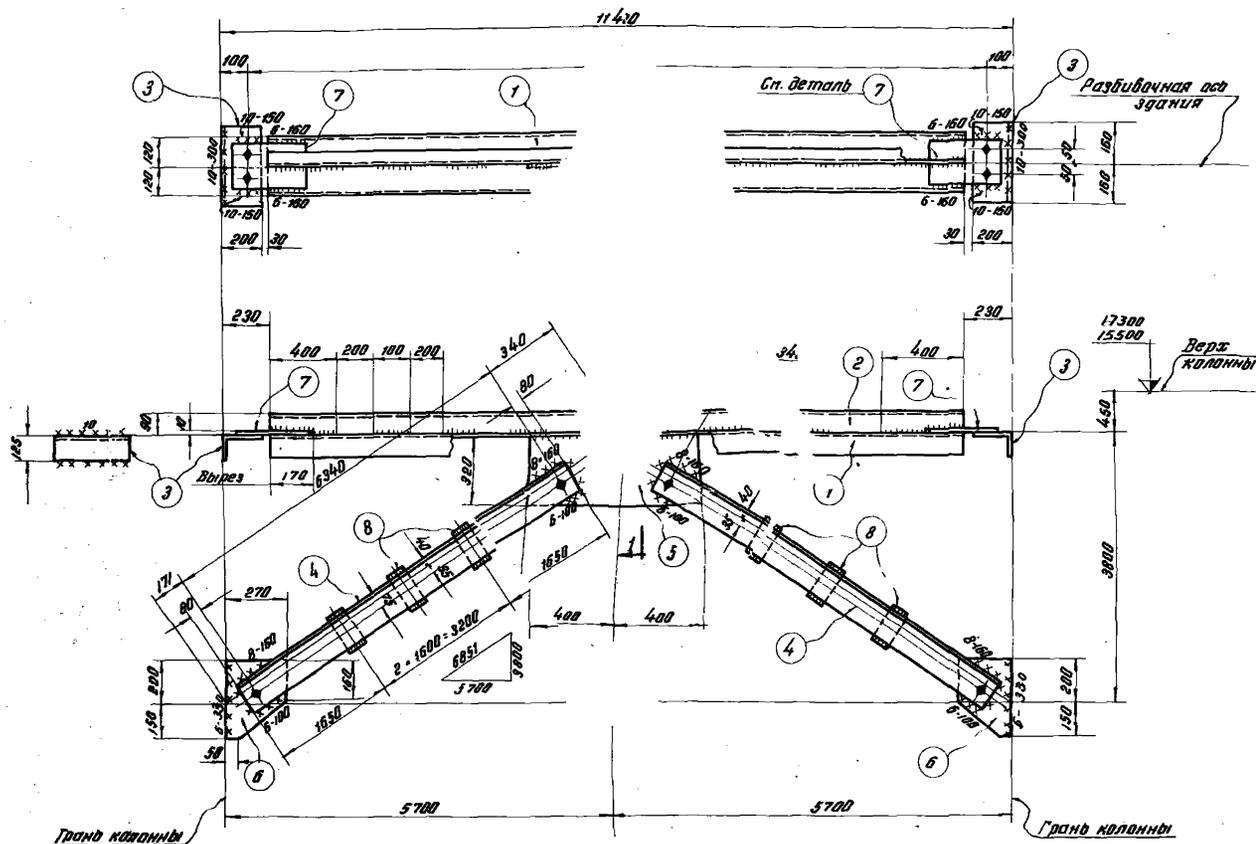
Геометрическая схема

По 1-1



Выполнил: [Имя] Проверил: [Имя] Дата: [Дата]

C 29



Спецификация				Сталь В ст. 3кл				
марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес кг.		Примечан.
				г	м	1дет.	всех	
C 29	1	L 24	10940	1	1	262,6	263	913
	2	L 90-56-6	10940	1	1	73,3	73	
	3	L 200-125-11	320	2	2	8,8	17,6	
	4	L 140-9	6500	4	4	126,6	504	
	5	- 320-10	800	1	1	20,0	20	
	6	- 270-10	320	2	2	6,8	14	
	7	- 220-10	360	2	2	6,2	12	
	8	- 80-10	160	6	6	1,0	6	
Вес наплавленного металла						3		

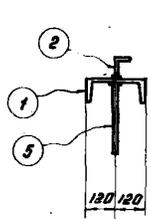
таблица сварных швов

Марка	Тип электр.	Заводские швы		Монтажные швы	
		г	42	г	42
C 29	Тип и толщ. шва мм	б 6		б 6	б 8 б 10
	Длина м	17,0		3,0	1,3 1,5
	Вес кг.	3,1		0,5	0,4 0,7

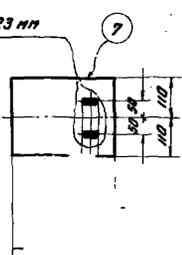
Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 кл. для сварных конструкций по ГОСТ 380-80.
2. Все отверстия колец или сверлим $\phi = 23$ мм.
3. Сварные швы т-б мм, кроме оговоренных.

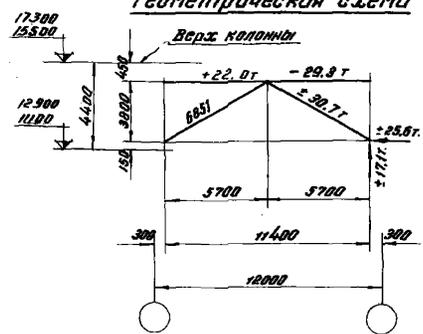
По 1-1



Дыры овальные 40-23 мм



Геометрическая схема



ТА
1963г

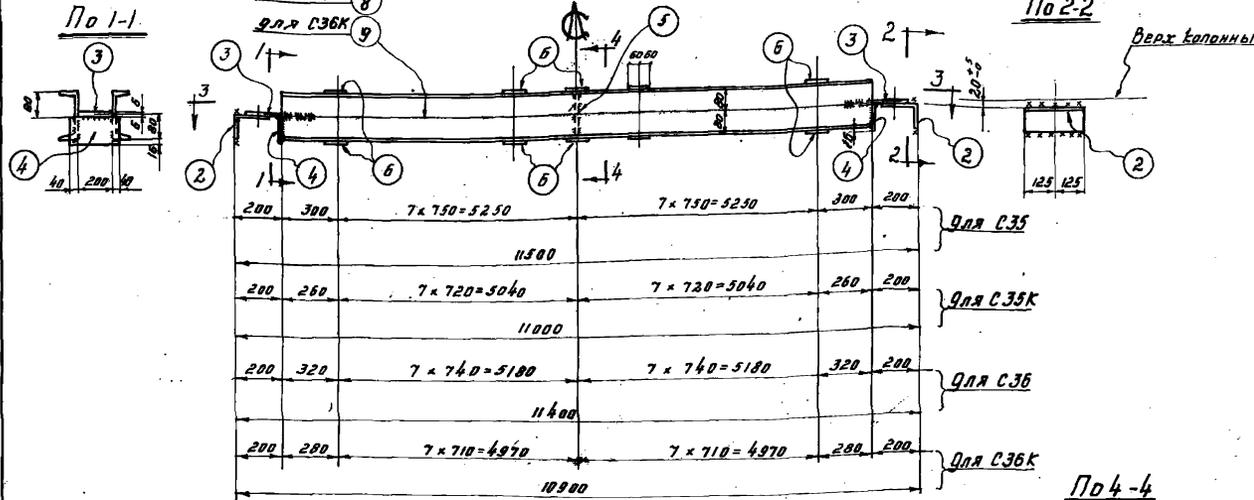
Связь C 29

КЭ-01-56
Выпуск II
Лист 31

Исполнитель: [unreadable] Проверил: [unreadable] Утвердил: [unreadable]

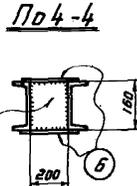
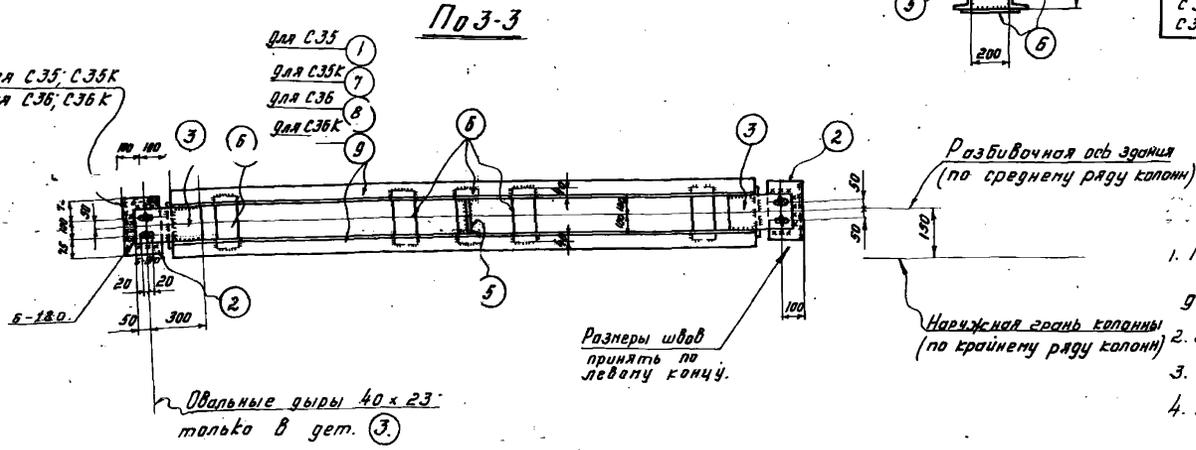
Г.И.Я.
С.И.С.
Выпуск II
33
Л.З.Н.

С 35; С 35К; С 36; С 36К.



С.И.С.
Выпуск II
33
Л.З.Н.

6-230 для С35; С35К
8-230 для С36; С36К



Спецификация		Сталь-В Ст.Экп.							
Марка	мм	Сечение	Длина мм	колич.		Вес кг.		Марка	Примечания
				т.	н	1дет.	всех		
С 35	1	С 16	1100	2		137,5	315	408	
	2	С 150x100x9	250	2		4,5	9		
	3	С 200x12	350	2		6,5	13		
	4	С 90x8	280	2		1,6	3		
	5	С 150x8	200	1		2,0	2		
	6	С 120x8	280	30		2,1	63		
Вес наплавленного металла						3			
С 35К	7	С 16	10600	2		130,5	301	394	
	Дет. 2-6 по марке С 35						90		
Вес наплавленного металла						3			
С 36	8	С 16	11000	2		156,0	312	405	
	Дет. 2-6 по марке С 35						90		
Вес наплавленного металла						3			
С 36К	9	С 16	10500	2		149,0	298	391	
	Дет. 2-6 по марке С 35						90		
Вес наплавленного металла						3			

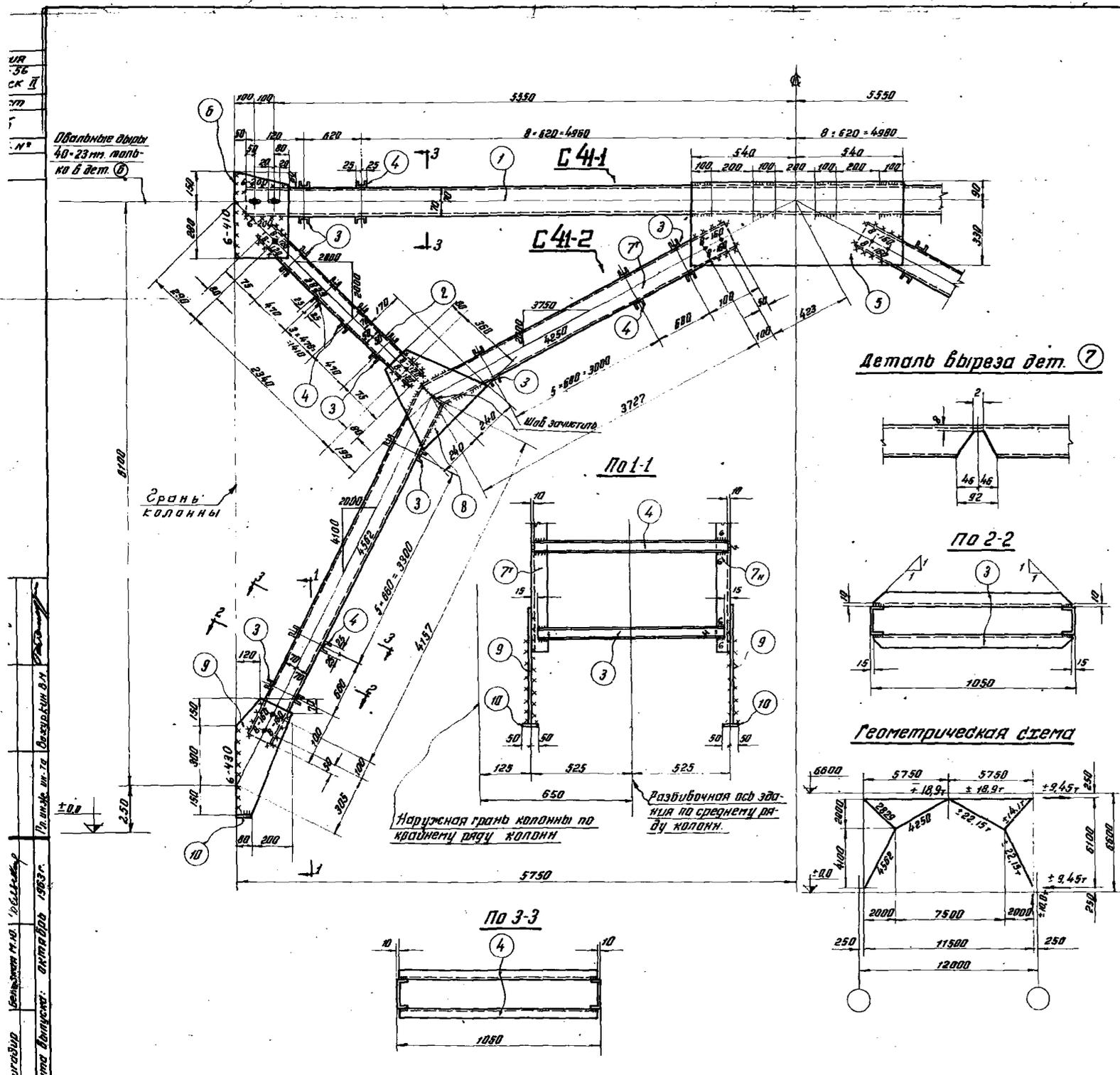
Таблица сварных швов.

Марка	Тип электр. шва и толщ. шва мм.	Заводские швы		Монтажные швы			
		Э 42	Вес наплавленного металла	Э 42		Вес наплавленного металла	
		в.б	в.с	в.б	в.с	в.с	в.с
С 35	Длина н.	16,7		3,0	7,4	1,8	
С 35К	Вес кг.	3,0			7,5	0,33	0,23
С 36	Длина н.	18,7			7,4	1,3	0,5
С 36К	Вес кг.	3,0		3,0	7,7	0,24	0,16

Примечания

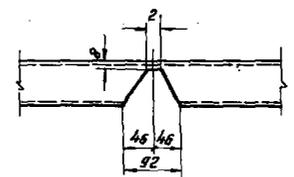
1. Материал конструкций - сталь марки В Ст.Экп. для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
3. Все сварные швы h=6 мм.
4. Все обрезы = 50 мм.

Г.И.Я.
С.И.С.
Выпуск II
33
Л.З.Н.

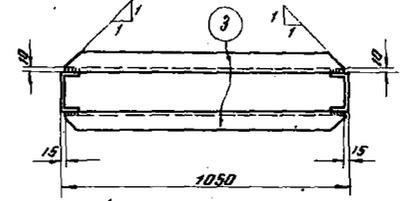


Спецификация		Сталь В ст. 3кл						
марка	мм	сечение	длина мм	кол.		Вес в кг.		Примечание
				г	н	дет.	всех	
C41-1	1	C14	11400	2	140	280	766	Косые резы пальник.
	2	C10	2500	4	21.5	86		
	3	C5	1020	12	5.0	60		
	4	C5	1030	50	5.0	250		
	5	- 420-8	1080	2	28.4	57		
	6	- 280-8	430	4	76	30		
Вес наплавленного металла							3	
C41-2	3	C5	1020	4	5.0	20	393	Косые резы пальник. Вырез и гнутье
	4	C5	1030	24	5.0	120		
	7	C14	8230	1	101	202		
	8	- 440-8	480	2	13.3	27		
	9	- 280-8	800	2	10.5	21		
	10	- 80-8	100	2	0.5	1		
Вес наплавленного металла							2	

Деталь выреза дет. 7



По 2-2



Геометрическая схема

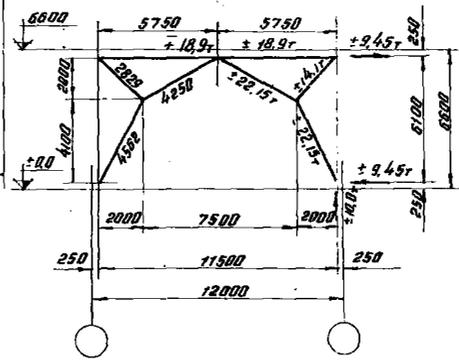


Таблица сварных швов

марка	Тип электродов тип и марка шва	Заводские швы			Монтажные швы		
		з-42	Вес металла кг	з-42	Вес металла кг	з-42	Вес металла кг
C41-1	длина м. Вес кг.	0.2 0.6	14.4 2.6	3.2 4.2	5.3 0.9	2.0 0.62	1.5 2.0
C41-2	длина м. Вес кг.	2.8 0.25	72 1.35	0.4 0.07	1.7 0.32	4.7 0.5	0.8 2.0

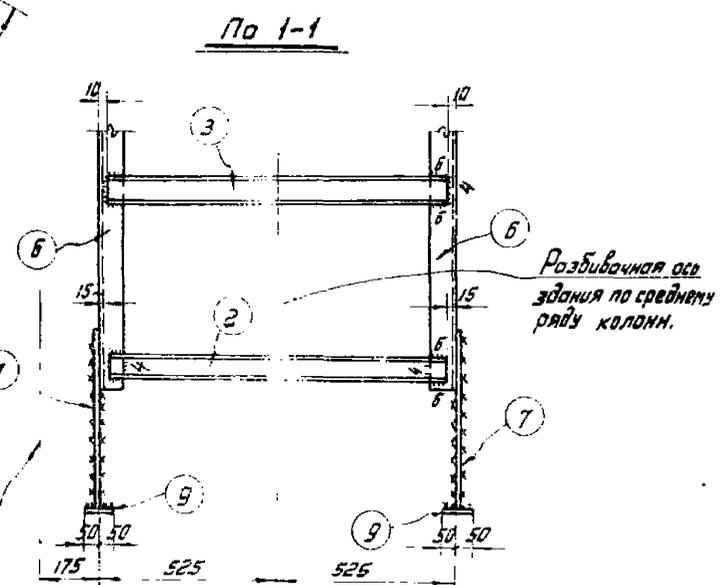
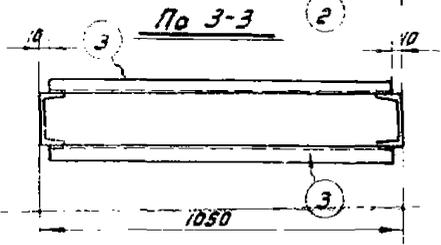
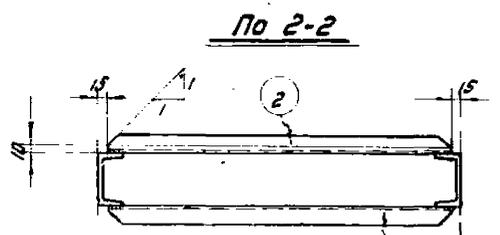
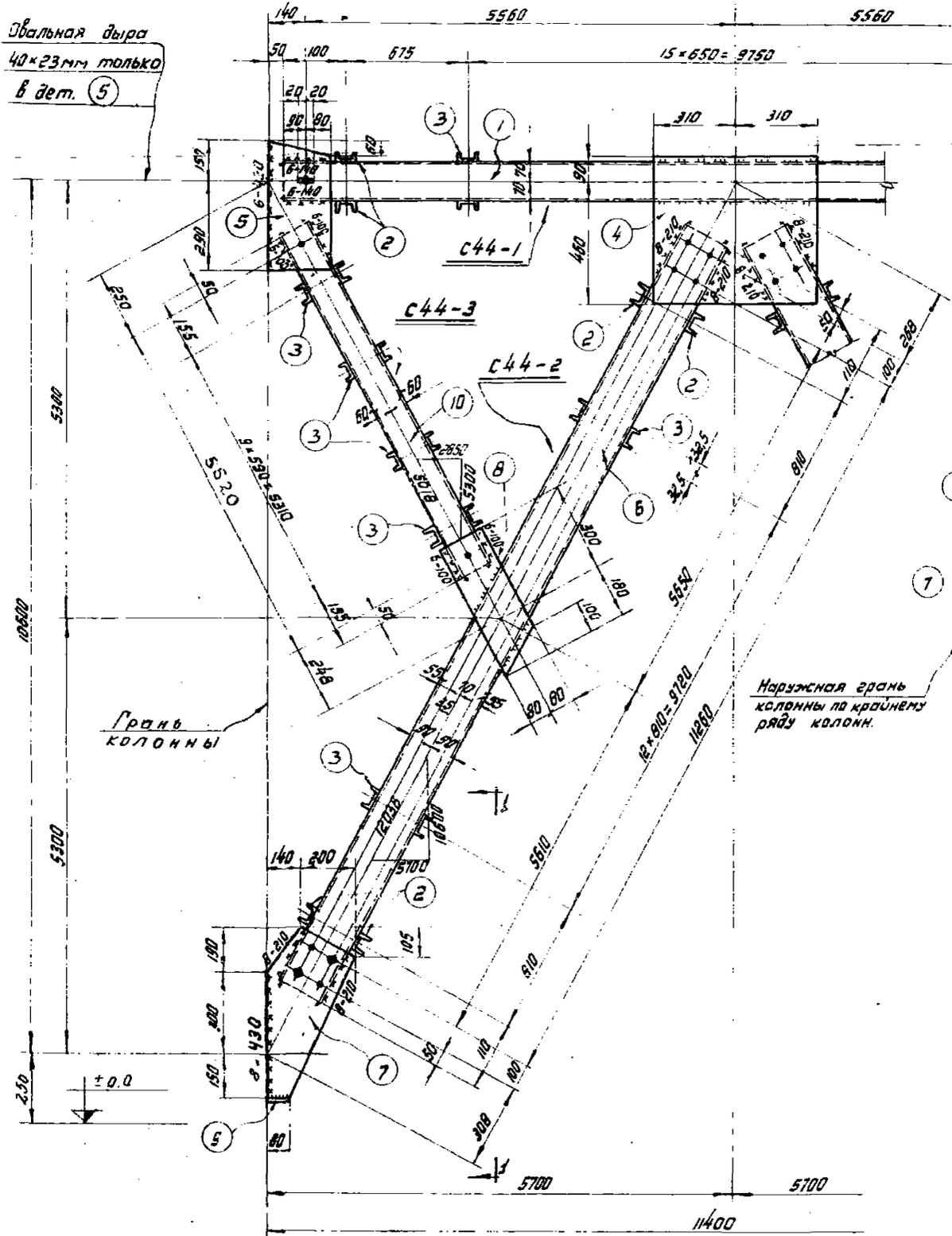
Требуется на одну связь

марка	кол.	Вес кг.	
		марки	всех
C41-1	1	766	766
C41-2	2	393	786
Вес одной связи C41		1552	

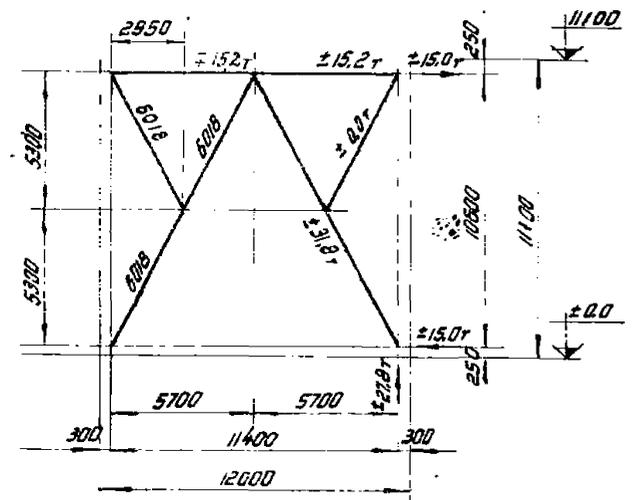
Примечания

- Связь C41 состоит из отработанных марок C41-1 и C41-2
- Материал конструктивной стали марки В ст. 3кл для сварных конструкций по ГОСТ-380-50.
- Все отверстия колоты или сверлятся d: 23
- Сварные швы n: 6 мм, кромки отбортованы.
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну связь.
- Детали (3) условно изображены за пределами узла в фасонах, но должны устанавливаться в соответствии с приближенной их на чертеже.

Овальная дыра
40x23мм только
в дет. 5



Геометрическая схема



Спецификация Сталь ВСт 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.ч.		Вес кг		Марки	Примечания
				т	н	дет.	всех		
С44-1	1	С14	11300	2	-	139,0	278	577	Косыерезы палок
	2	С6,5	1020	4	-	6,0	24		
	3	С6,5	1030	32	-	6,1	195		
	4	-550x10	620	2	-	26,8	54		
	5	-220x8	440	4	-	6,1	24		
Вес наплавленного металла						2			
С44-2	2	С6,5	1020	4	-	6,0	24	607	Косыерезы палок
	3	С6,5	1030	26	-	6,1	159		
	6	С18	11560	2	-	198,4	377		
	7	-340x10	640	2	-	17,1	34		
	8	-160x8	480	2	-	4,9	10		
9	-80x8	100	2	-	0,5	1			
Вес наплавленного металла						2			
С44-3	3	С6,5	1030	20	-	6,1	122	240	
	10	С12	5620	2	-	58,4	117		
Вес наплавленного металла						1			

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электродов Тип и толщина шва	Заводские швы		Вес наплавленного металла всего на 1 м	Монтажные швы		Вес наплавленного металла всего на 1 м		
		з 42	з 5		з 42	з 8			
С44-1	Длина м	4,8	9,6	2,2	3,8	5,0	-	0,9	1,6
	Вес кг	0,42	1,73			0,9	-		
С44-2	Длина м	4,0	7,9	1,8	3,0	1,8	2,0	0,9	1,5
	Вес кг	0,36	1,42			0,32	0,62		
С44-3	Длина м	2,6	3,0	0,8	3,3	1,0	-	0,2	0,8
	Вес кг	0,24	0,54			0,18	-		

Требуется на одну связь

Марка	Кол.	Вес кг	
		1 марки	всех
С44-1	1	577	577
С44-2	2	607	1214
С44-3	2	240	480
Вес одной связи С44		2271	

Примечания:

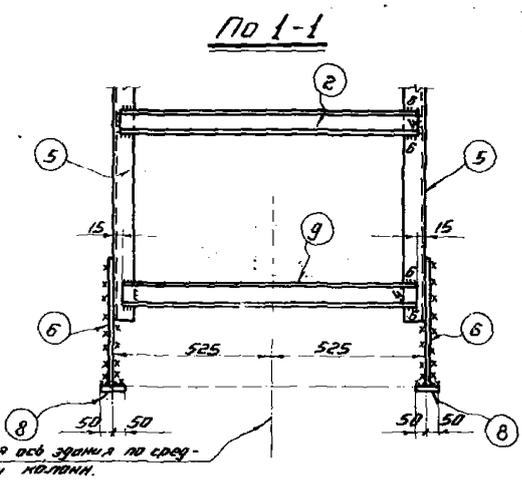
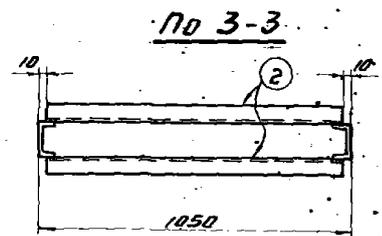
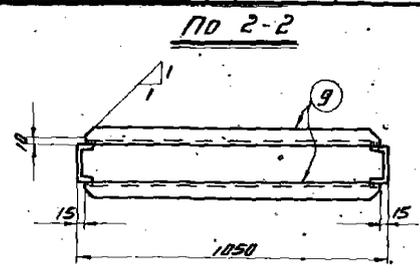
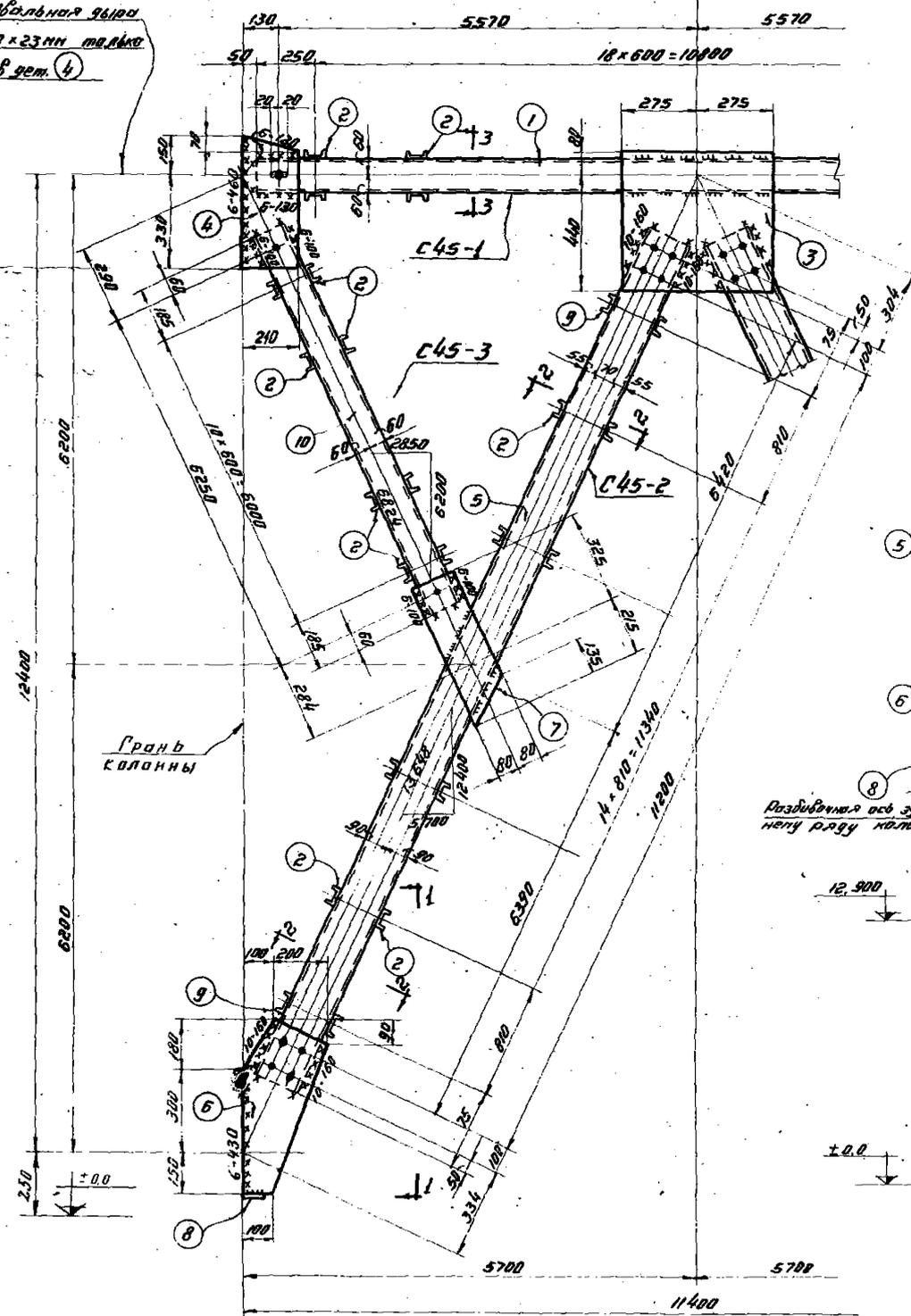
- Связь С44 состоит из отработанных марок С44-1, С44-2 и С44-3.
- Материал конструкций - Сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
- Все отверстия колоть или сверлить $d=23$ мм. } кроме оговоренных.
- Сварные швы $h=6$ мм.
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
- Детали (2) условно изображены за пределами узловых расенок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТА
1963г.

Связь С44

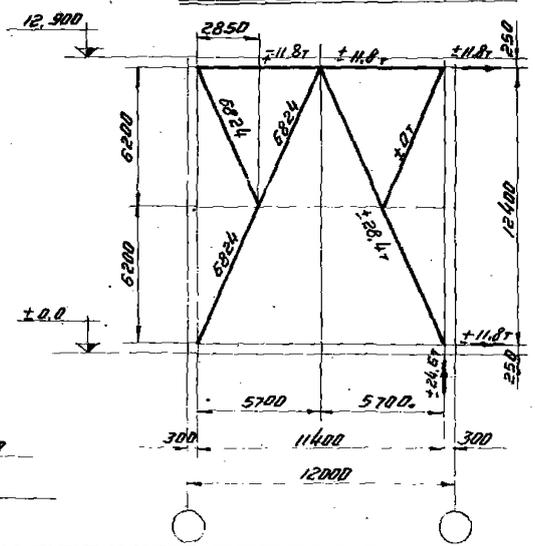
КЭ-01-56
Выпуск II
Лист 38

Общая длина 96100
40 x 23 мм марка
в 9 шт. (4)



Разбивочная ось здания по средней ряду колонн.

Геометрическая схема



Спецификация Сталь ВСт.3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес кг		Примеч.
				т	н	1 шт.	всех	
С45-1	1	С12	11300	2	-	117,5	235	539
	2	С6,5	1030	38	-	6,1	232	
	3	-520x10	550	2	-	22,4	45	
	4	-210x8	480	4	-	6,3	25	
Вес наплавленного металла						2		
С45-2	2	С6,5	1030	30	-	6,1	183	678
	5	С18	1310	2	-	213,7	427	
	6	-300x10	630	2	-	14,8	30	
	7	-160x8	540	2	-	5,4	11	
	8	-80x8	100	2	-	0,5	1	
9	С6,5	1020	4	-	6,0	24	Косыерезы подок.	
Вес наплавленного металла						2		
С45-3	2	С6,5	1030	22	-	6,1	134	268
	10	С12	6370	2	-	66,3	133	
Вес наплавленного металла						1		

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электрода Тип и толщина шва	Заводские швы		Вес наплав. металла		Монтажные швы		Вес наплав. металла	
		Л4	Л6	Всего на 1м	Всего на 1м	Л6	Л10	Всего на 1м	Всего на 1м
С45-1	Длина м	5,0	2,7	-	-	5,2	-	-	-
	Вес кг	0,45	1,57	-	2,0	3,7	0,94	-	1,0
С45-2	Длина м	4,5	3,3	-	-	1,8	1,8	-	-
	Вес кг	0,41	1,68	-	2,1	3,1	0,32	0,83	1,2
С45-3	Длина м	2,9	3,8	-	-	1,0	-	-	-
	Вес кг	0,26	0,68	-	0,9	3,5	0,16	-	0,2

Требуется на одну связь С45

Марка	Кол.	Вес кг	
		1 марки	всех
С45-1	1	539	539
С45-2	2	678	1356
С45-3	2	268	536
Вес одной связи С45		2431	

Примечания

- Связь С45 состоит из ветровых парок С45-1, С45-2 и С45-3.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
- Все отверстия катать или сверлить $d=23$ мм } кроме
- Сварные швы $h=6$ мм. } вогнутых
- Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
- Детали (9) условно изображены за пределами узловых фасонках, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.

ТА
1963г.

Связь С45

КВ-01-56
Выпуск II
Лист 39

Дата выдачи: 01.10.63 г. Проект: И.Г. Востриков В.И.

