

---

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4-431-2

САМОНЕСУЩИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ ПЕРЕГОРОДКИ  
ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНА  
ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И  
ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
(МАРКИ КМД)

9443-03  
Цена 2-43

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

---

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.431-2

САМОНЕСУЩИЕ ПАНЕЛЬНЫЕ ПЕРЕГОРОДКИ  
ИЗ ТЯЖЕЛОГО И ЛЕГКОГО БЕТОНА  
ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И  
ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
(МАРКИ КМД)

РАЗРАБОТАНЫ

Институтом Харьковский Промстройнии проект  
при участии ЦНИИ Произданий, ЦНИИСК и НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Госстроем СССР  
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 86 от 26.IX - 1968г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

## Содержание

	СТР.		
Пояснительная записка.....	4	Колонна КС-33.....	35
Ключ для подбора стальных колонн поперечных и продольных перегородок.....	1	Колонны КС-34; КС-35.....	34
Ключи для подбора стальных колонн для продольных перегородок и стальных колонн для крепления продольных перегородок к надколонникам двухветвевых колонн для бескрановых зданий.....	2	Колонны КС-36; КС-37.....	35
Ключ для подбора стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий.....	3	Колонна КС-38.....	36
Сортамент стальных колонн поперечных и продольных перегородок.....	4	Колонна КС-38 (продолжение).....	37
Сортамент и расход стали на стальные колонны поперечных и продольных перегородок. Схемы развязок стальных колонн продольных перегородок с каркасом здания.....	5	Колонны КС-39; КС-40.....	38
Сборочные чертежи стальных колонн поперечных перегородок.....	6	Колонны КС-39; КС-40 (продолжение).....	39
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий.....	7	Колонны КС-41; КС-42.....	40
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий.....	8	Колонны КС-41; КС-42 (продолжение).....	41
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий.....	9	Колонна КС-43.....	42
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий.....	10	Колонна КС-43 (продолжение).....	43
Колонны КС-1; КС-2.....	11	Колонны КС-44; КС-45.....	44
Колонна КС-3.....	12	Колонны КС-44; КС-45 (продолжение).....	45
Колонна КС-4.....	13	Колонны КС-46; КС-48.....	46
Колонна КС-5.....	14	Колонны КС-46; КС-48 (продолжение).....	47
Колонны КС-6; КС-7.....	15	Колонны КС-47; КС-49.....	48
Колонна КС-8.....	16	Колонны КС-47; КС-49 (продолжение).....	49
Колонна КС-9.....	17	Колонны КС-50; КС-51.....	50
Колонны КС-10; КС-11.....	18	Колонны КС-50; КС-51 (продолжение).....	51
Колонны КС-12; КС-13.....	19	Колонны КС-52; КС-53.....	52
Колонна КС-14.....	20	Колонны КС-52; КС-53 (продолжение).....	53
Колонна КС-15.....	21	Колонна КС-54.....	54
Колонна КС-16.....	22	Колонны КС-55; КС-56.....	55
Колонны КС-17; КС-18.....	23	Колонны КС-57; КС-61.....	56
Колонна КС-19.....	24	Колонна КС-58.....	57
Колонны КС-20; КС-22.....	25	Колонны КС-59; КС-60.....	58
Колонна КС-21.....	26	Распорки Р-1; Р-3.....	59
Колонны КС-23; КС-24.....	27	Распорки Р-2; Р-4.....	60
Колонны КС-25; КС-26.....	28	Элементы крепления Т 1-Т 7; Т-13.....	61
Колонны КС-27; КС-29.....	29	Элементы крепления Т 8 + Т-11.....	62
Колонны КС-28; КС-30.....	30	Элементы крепления Т 12; Т 14.....	63
Колонна КС-31.....	31	Стойки Т-15; Т-16.....	64
Колонна КС-32.....	32	Стойки Т-18; Т 19; Т 20.....	65
		Стойки Т-21; Т-22; Т 23.....	66
		Стойки Т-24; Т-25; Т-26.....	67
		Элементы крепления Т-27 + Т-30.....	68
		Элементы крепления Т-17; Т-31.....	69
		Соединительные элементы МС-4 + МС-7; МС-10; МС-13; МС-14.....	70
		Соединительные элементы МС-16; МС-17; МС-19; МС-20; МС-21; МС-22.....	71
		Соединительные элементы МС-23 + МС-28.....	72
		Соединительные элементы МС-29 + МС-32.....	73
		Спецификация стали на соединительные элементы МС-1 + МС-21.....	74
		Спецификация стали на соединительные элементы МС-22 + МС-31.....	75
		Детали узлов.....	76

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных фахверковых колонн и элементов крепления поперечных и продольных перегородок ад-ноэтажных промышленных зданий.
2. Маркировка колонн принята буквами КС и цифра-ми. Цифрой после букв КС обозначается номер марки нижней части стальной колонны, вторая цифра обозначает номер марки верхней части колонны. Например, марка КС-7-2 обозначает, что колонна состоит из нижней части марки КС-7 и верхней части марки Т2.
3. Стальные фахверковые колонны и элементы крепле-ния запроектированы из швеллеров по ГОСТ 8240-56\*, уголков по ГОСТ 8509-57 и двутавров по ГОСТ 8239-56\*. Марка стали принята ВКСТ-зкл для сварных кон-струкций по ГОСТ 380-60\* с расчетным сопротив-лением  $R = 2100 \text{ кг/см}^2$ .
4. Изготовление стальных фахверковых колонн и элементов крепления производить в соответствии с СНиП III-В, 3-62. "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и "Инструкции по изготовлению стальных конструк-ций из углеродистой и низколегированной сталей" (МСН 91-65 ТМСС СССР).
5. Расчет стальных фахверковых колонн и элементов крепления произведен по СНиП II-В.3-62.
6. Ветровая нагрузка принята  $20 \text{ кг/м}^2$ .
7. Для фахверковых колонн поперечных и продольных перегородок проектом предусмотрена развязка их с каркасом здания при помощи распорок Р-1÷Р-4, а; б. Схемы развязок колонн смотрите на листах ЭИ5 Сечение и конструкцию распорок а; б\* выполнять аналогично распоркам Р-1÷Р-4. Длину их определять по месту в зависимости от сечения железобетонных колонн цеха и их привязки к осям здания.
8. Все заводские соединения сварные, выполняемые полуавтоматической или ручной сваркой, электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60. Монтажные (укрупнитель-ные) стыки стальных фахверковых колонн сварные.
9. Защиту от коррозии стальных фахверковых колонн, и элементов крепления перегородок производить в соответствии с СНиП III-В.6-62г.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

- ✦ БОЛТ
- ✦ БОЛТ ВРЕМЕННЫЙ
- ✦ ОТВЕРСТИЕ
-  СВАРНОЙ ЦИВ ЗАВОДСКОЙ
-  СВАРНОЙ ЦИВ МОНТАЖНЫЙ

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОМН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

ПРОЕКТ ЗДАНИЯ, М	18								24															
	12		СКАТНАЯ				ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ				ПЛОСКАЯ											
	ПЛОСКАЯ		6		12		6		12		6		12											
	ШАГ ОСНОВН. КОЛОМН, М		6		12		6		12		6		12											
НАИМЕНОВ. СТРОПИЛЬН. КОНСТРУКЦИИ	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64		БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		БАЛКА ПО СЕРИИ ПП-01-01/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	
ВЫСОТА ДО НИВА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М	4.8	КС-1-1	КС-1-1	КС-1-2	КС-1-3	КС-1-4	КС-1-3	КС-1-3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6.0	КС-2-1	КС-2-1	КС-2-2	КС-2-3	КС-2-4	КС-2-3	КС-2-3	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-3	КС-2-3	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-3	КС-2-3	КС-2-5	КС-2-6	КС-2-3	КС-2-3
	7.2	КС-3-1	КС-3-1	КС-3-2	КС-3-3	КС-3-4	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3	КС-3-5	КС-3-6	КС-3-3	КС-3-3
	8.4	—	КС-4-1	КС-4-2	КС-4-3	КС-4-4	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3	КС-4-5	КС-4-6	КС-4-3	КС-4-3
	9.6	—	КС-5-1	КС-5-2	КС-5-3	КС-5-4	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3	КС-5-5	КС-5-6	КС-5-3	КС-5-3
	10.8	—	КС-6-1	КС-6-2	КС-6-3	КС-6-4	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3	КС-6-5	КС-6-6	КС-6-3	КС-6-3
	12.6	—	КС-7-1	КС-7-2	КС-7-3	КС-7-4	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3	КС-7-5	КС-7-6	КС-7-3	КС-7-3
	14.4	—	КС-8-1	КС-8-2	КС-8-3	КС-8-4	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3	КС-8-5	КС-8-6	КС-8-3	КС-8-3
	16.2	—	—	—	—	—	—	—	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-3	КС-9-3	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-3	КС-9-3	КС-9-5	КС-9-6	КС-9-3	КС-9-3
	18.0	—	—	—	—	—	—	—	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-3	КС-10-3	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-3	КС-10-3	КС-10-5	КС-10-6	КС-10-3	КС-10-3
								КС-11-5	КС-11-6	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-3	КС-11-3	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-3	КС-11-3	КС-11-5	КС-11-6	КС-11-3	КС-11-3	

ПРОЕКТ ЗДАНИЯ, М	30				
	СКАТНАЯ				
	6		12		
	ШАГ ОСНОВН. КОЛОМН, М		12		
НАИМЕНОВ. СТРОПИЛЬН. КОНСТРУКЦИИ	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129		
	СТОЙКА „А“	СТОЙКА „Б“	СТОЙКА „А“	СТОЙКА „Б“	
ВЫСОТА ДО НИВА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М	4.8	—	—	—	—
	6.0	—	—	—	—
	7.2	КС-3-3	КС-3-7	КС-3-3	КС-3-7
	8.4	КС-4-3	КС-4-7	КС-4-3	КС-4-7
	9.6	КС-5-3	КС-5-7	КС-5-3	КС-5-7
	10.8	КС-6-3	КС-6-7	КС-6-3	КС-6-7
	12.6	КС-7-3	КС-7-7	КС-7-3	КС-7-7
	14.4	КС-8-3	КС-8-7	КС-8-3	КС-8-7
	16.2	КС-9-3	КС-9-7	КС-9-3	КС-9-7
	18.0	КС-10-3	КС-10-7	КС-10-3	КС-10-7
	КС-11-3	КС-11-7	КС-11-3	КС-11-7	

ПРИМЕЧАНИЕ:

МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ СТОЕК „А“ И „Б“ УКАЗАНО  
В ВЫПУСКЕ 1 ДАННОЙ СЕРИИ.

ОБЪЕДИНЕННАЯ БЕЛОРУССКАЯ  
СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ  
ДАТА ВЫПУСКА ОРТ-1966

**ТК**  
1966

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОМН  
ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК.

И.431-2  
ВЫПУСК 2  
Лист 1

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК  
ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ

ТИП КРОВЛИ ШАГ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	18						24				30	
	СКАТНАЯ		ПЛОСКАЯ				СКАТНАЯ		ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ	
	6	12	6	12	6	12	6	12	6	12	6	12
НАИМЕНОВАНИЕ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129
ВЫСОТА ДО НИЗА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М.	4.8	КС-12-8	КС-12-27	КС-20-30	КС-12-8	КС-12-27	КС-21-30	—	—	—	—	—
	6.0	КС-13-8	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-8	КС-13-27	КС-23-30	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-27	КС-23-30	—
	7.2	КС-14-8	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-8	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27
	8.4	КС-15-8	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-8	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27
	9.6	КС-16-8	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-8	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28
	10.8	КС-17-29	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-29	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12
	12.6	КС-18-29	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-29	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12
	14.4	КС-19-29	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-29	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12
	16.2	—	—	—	—	—	—	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12
	18.0	—	—	—	—	—	—	КС-34-12	КС-33-30	КС-34-14	КС-36-30	КС-34-12

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ СТОЕК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК К НАДКОЛОННИКАМ ДВУХПРЕТВЕРНЫХ КОЛОНН ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ

ТИП КРОВЛИ	СКАТНАЯ				ПЛОСКАЯ				
	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	
	БЕЗ ПОД-СТРОПИЛЬНЫХ БАЛОК	БЕЗ ПОД-СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ	С ПОДСТРОПИЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ	С ПОДСТРОПИЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ	БЕЗ ПОД-СТРОПИЛЬНЫХ БАЛОК	БЕЗ ПОД-СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ	С ПОДСТРОПИЛЬНЫМИ БАЛКАМИ	С ПОДСТРОПИЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ	
ВЫСОТА ДО НИЗА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М.	10.8	—	T18	T15	T21	—	T24	T15	T24
12.6	—	T19	T16	T22	—	T25	T16	T25	
14.4	—	—	—	—	—	—	—	—	
16.2	—	T20	—	T23	—	T26	—	T26	
18.0	—	—	—	—	—	—	—	—	

**ТК**  
1966

КЛЮЧИ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК И СТАЛЬНЫХ СТОЕК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК К НАДКОЛОННИКАМ ДВУХПРЕТВЕРНЫХ КОЛОНН ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.

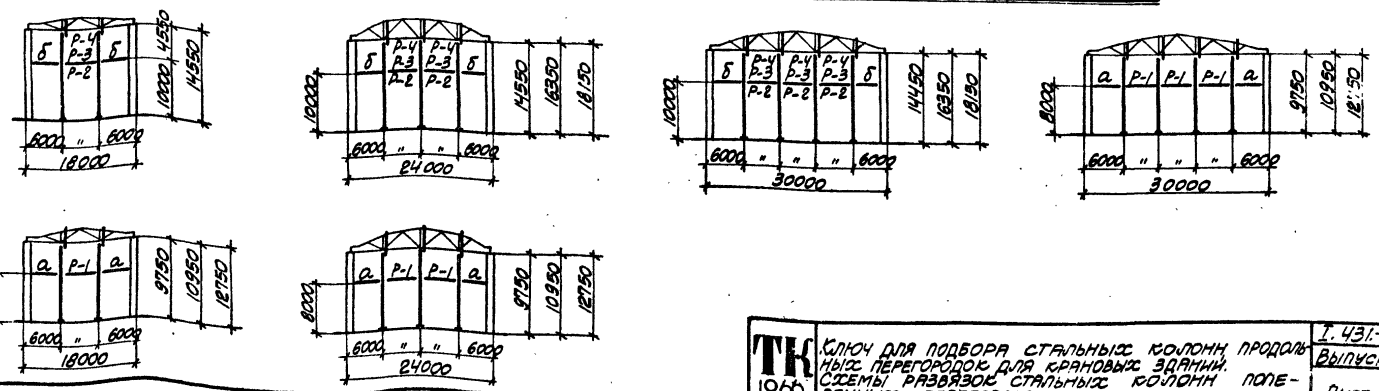
Т.431-2  
Выпуск 2  
Лист 2

УЧЕТНО-КАДРОВАЯ КОМПЬЮТЕРНАЯ СЛУЖБА  
ДАТА ВЫПУСКА: ОКТЯБРЬ 1986г.

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК  
ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.

ПРОМЕТ ЗДАНИЯ, М.	18						24				30		
	СКАТНАЯ			ПЛОСКАЯ			СКАТНАЯ		ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ		
	6		12	6		12	6	12	6	12	6	12	
ТИП КРОВЛИ ШАГ СТРОПИЛЬН. КОМЕТР. М.	6		12	6		12	6	12	6		12	12	
НАИМЕНОВАНИЕ СТРОПИЛЬН. КОНСТРУКЦ.	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПП-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПП-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	
ВЫСОТА ДО НИЖА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОСЫЛКА, М.	4.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	7.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	8.4	КК-38-31	КК-38-17	КК-44-30	КК-38-31	КК-38-17	КК-45-30	КК-38-17	КК-44-30	КК-38-17	КК-45-30	КК-38-17	КК-44-30
	9.6	КК-39-31	КК-39-17	КК-46-30	КК-39-31	КК-39-17	КК-47-30	КК-39-17	КК-46-30	КК-39-17	КК-47-30	КК-39-17	КК-46-30
	10.8	КК-40-31	КК-40-17	КК-48-30	КК-40-31	КК-40-17	КК-49-30	КК-40-17	КК-48-30	КК-40-17	КК-49-30	КК-40-17	КК-48-30
	12.6	КК-41-31	КК-41-17	КК-50-30	КК-41-31	КК-41-17	КК-51-30	КК-41-17	КК-50-30	КК-41-17	КК-51-30	КК-41-17	КК-50-30
	14.4	КК-42-31	КК-42-17	КК-52-30	КК-42-31	КК-42-17	КК-53-30	КК-42-17	КК-52-30	КК-42-17	КК-53-30	КК-42-17	КК-52-30
	16.2	КК-43-31	КК-43-17	КК-55-30	КК-43-31	КК-43-17	КК-56-30	КК-43-17	КК-55-30	КК-43-17	КК-56-30	КК-43-17	КК-55-30
	18.0	—	—	—	—	—	—	КК-57-17	КК-57-30	КК-57-17	КК-57-30	КК-57-17	КК-57-30

СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК



ДАТА ВЫПУСКА ОКТАБРЬ 1966г.

<b>ТК</b> 1966	КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.	Т. 431-2
	СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК	Выпуск 2

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ					
КС-1-1	КС-1	Т1	КС-6-1	КС-6	Т1	КС-17-12	КС-17	Т12	КС-23-30	КС-23	Т30	КС-37-30	КС-9	Т30					
КС-1-2		Т2	КС-6-2		Т2	КС-17-14		Т14	КС-24-30	КС-24	Т30	КС-38-31	КС-38	Т31					
КС-1-3		Т3	КС-6-3		Т3	КС-17-29		Т29	КС-25-30	КС-25	Т30	КС-38-17		Т17					
КС-1-4		Т4	КС-6-4		Т4	КС-18-12	КС-18	Т12	КС-26-30	КС-26	Т30	КС-39-31	КС-39	Т31					
КС-2-1	Т1	КС-6-5	Т5		КС-18-14	Т14		КС-27-30							КС-27	Т30	КС-40-31	Т31	
КС-2-2	Т2	КС-6-6	Т6	КС-18-29	Т29	КС-28-30		КС-28	Т30	КС-40-17	КС-40	Т17							
КС-2-3	Т3	КС-6-7	Т7	КС-7	КС-7	КС-19-12	Т12	КС-29-30	КС-29	Т30	КС-41-31	КС-41	Т31						
КС-2-4	Т4	КС-7-1	Т1			КС-19-14	Т14							КС-30-30	КС-30	Т30	КС-42-31	Т31	
КС-2-5	Т5	КС-7-2	Т2			КС-19-29	Т29							КС-31-30	КС-31	Т30	КС-42-17	КС-42	Т17
КС-2-6	Т6	КС-7-3	Т3			КС-8-1	Т1							КС-32-30	КС-32	Т30	КС-43-31	КС-43	Т31
КС-3-1	Т1	КС-7-4	Т4			КС-8-2	Т2							КС-33-30	КС-9	Т30	КС-43-17		
КС-3-2	Т2	КС-7-5	Т5	КС-8-3	Т3	КС-34-12	КС-9	Т12	КС-34-14	КС-34	Т14	КС-44-30	КС-44	Т30					
КС-3-3	Т3	КС-7-6	Т6	КС-8-4	Т4	КС-35-12									КС-9	Т12	КС-45-30	КС-45	Т30
КС-3-4	Т4	КС-7-7	Т7	КС-8-5	Т5	КС-35-14	КС-9	Т14	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30					
КС-3-5	Т5	КС-8-1	Т1	КС-8-6	Т6	КС-20-30	КС-20	Т30							КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45
КС-3-6	Т6	КС-8-2	Т2	КС-8-7	Т7	КС-21-30	КС-21	Т30	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30					
КС-3-7	Т7	КС-8-3	Т3	КС-9	Т3	КС-22-30	КС-22	Т30							КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45
КС-4-1	Т1	КС-8-4	Т4	КС-10-3	Т3				КС-12-8	КС-12	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30					
КС-4-2	Т2	КС-8-5	Т5	КС-10-5	Т5	КС-13-8	КС-13	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30				КС-45-30	КС-45	Т30		
КС-4-3	Т3	КС-8-6	Т6	КС-10-7	Т7	КС-14-8	КС-14	Т8				КС-36-30	КС-9	Т30				КС-45-30	КС-45
КС-4-4	Т4	КС-8-7	Т7	КС-9	Т3	КС-15-8	КС-15	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30				КС-45-30	КС-45	Т30		
КС-4-5	Т5	КС-9	Т3	КС-11-3	Т3	КС-16-8	КС-16	Т8				КС-36-30	КС-9	Т30				КС-45-30	КС-45
КС-4-6	Т6	КС-10-5	Т5	КС-11-5	Т5	КС-12-8	КС-12	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30				КС-45-30	КС-45	Т30		
КС-4-7	Т7	КС-10-7	Т7	КС-11-7	Т7							КС-13-8	КС-13	Т8				КС-36-30	КС-9
КС-5-1	Т1	КС-9	Т3	КС-12-27	КС-12	Т27	КС-14-8	КС-14	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30				
КС-5-2	Т2	КС-11-5	Т5	КС-13-27	КС-13	Т27	КС-15-8	КС-15	Т8							КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30
КС-5-3	Т3	КС-9	Т3	КС-14-27	КС-14	Т27	КС-16-8	КС-16	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30				
КС-5-4	Т4	КС-11-7	Т7	КС-15-27	КС-15	Т27	КС-16-8	КС-16	Т8							КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30
КС-5-5	Т5	КС-12-27	КС-12	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-16-8	КС-16	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30				
КС-5-6	Т6	КС-13-27	КС-13	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-16-8	КС-16	Т8							КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30
КС-5-7	Т7	КС-14-27	КС-14	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-16-8	КС-16	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30				
КС-5-7	Т7	КС-15-27	КС-15	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-16-8	КС-16	Т8							КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30
КС-5-7	Т7	КС-16-28	КС-16	КС-16-28	КС-16	Т28	КС-16-8	КС-16	Т8	КС-36-30	КС-9	Т30	КС-45-30	КС-45	Т30				

**ТК**  
1966

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН  
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

Т. 431-2  
Выпуск 2

Лист 4

РАС. СЕРИИ Т. 431-2  
ИЗДАТ. БИРОСОВСКОЕ  
ОКТАБРЬ 1966



СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН  
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

РАСХОД СТАЛИ НА СТАЛЬНЫЕ КОЛОННЫ  
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

МАРКА СТАЛЬНЫХ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ
КС-46-30	КС-46	Т30
КС-47-30	КС-47	Т30
КС-48-30	КС-48	Т30
КС-49-30	КС-49	Т30
КС-50-30	КС-50	Т30
КС-51-30	КС-51	Т30
КС-52-30	КС-52	Т30
КС-53-30	КС-53	Т30
КС-54	КС-54	Т30
КС-55-30	КС-55	Т30
КС-56	КС-56	Т30
КС-56-30	КС-56	Т30
КС-57	КС-57	Т17
КС-57-17	КС-57	Т17
КС-57-30	КС-57	Т30
КС-59-30	КС-59	Т30
КС-57	КС-57	Т30
КС-60-30	КС-60	Т30
КС-61	КС-61	Т30
КС-60-30	КС-60	Т30
КС-61	КС-61	Т30
КС-59-30	КС-59	Т30
КС-61	КС-61	Т17
КС-58-17	КС-58	Т17

МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-1	249
КС-2	299
КС-3	398
КС-4	412
КС-5	513
КС-6	571
КС-7	659
КС-8	741
КС-9	876
КС-10	970
КС-11	970
КС-12	214
КС-13	271
КС-14	315
КС-15	387
КС-16	435
КС-17	498
КС-18	581
КС-19	711
КС-20	272
КС-21	352

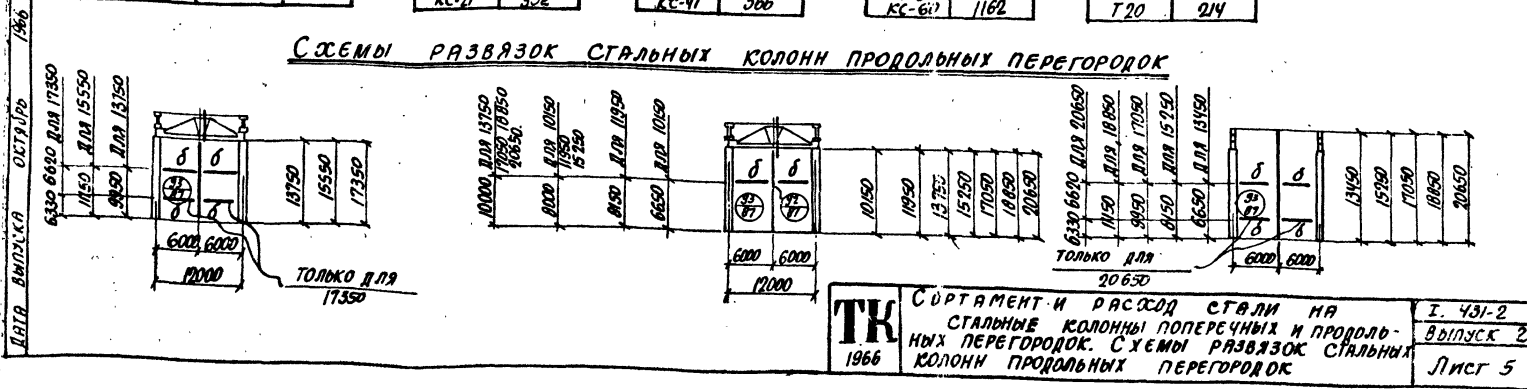
МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-22	387
КС-23	406
КС-24	380
КС-25	475
КС-26	448
КС-27	529
КС-28	502
КС-29	584
КС-30	557
КС-31	645
КС-32	783
КС-33	917
КС-34	876
КС-35	944
КС-36	1011
КС-37	1116
КС-38	402
КС-39	477
КС-40	534
КС-41	566

МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-42	659
КС-43	749
КС-44	468
КС-45	544
КС-46	537
КС-47	620
КС-48	595
КС-49	674
КС-50	628
КС-51	710
КС-52	724
КС-53	806
КС-54	833
КС-55	833
КС-56	915
КС-57	916
КС-58	982
КС-59	982
КС-60	1062
КС-61	1016
КС-62	1082
КС-63	1162

МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
Т1	45
Т2	78
Т3	83
Т4	50
Т5	88
Т6	99
Т7	108
Т8	42
Т9	45
Т10	47
Т11	43
Т12	113
Т13	31
Т14	154
Т15	153
Т16	160
Т17	171
Т18	192
Т19	199
Т20	214

МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
Т21	211
Т22	219
Т23	233
Т24	226
Т25	258
Т26	273
Т27	56
Т28	52
Т29	41
Т30	34
Т31	71

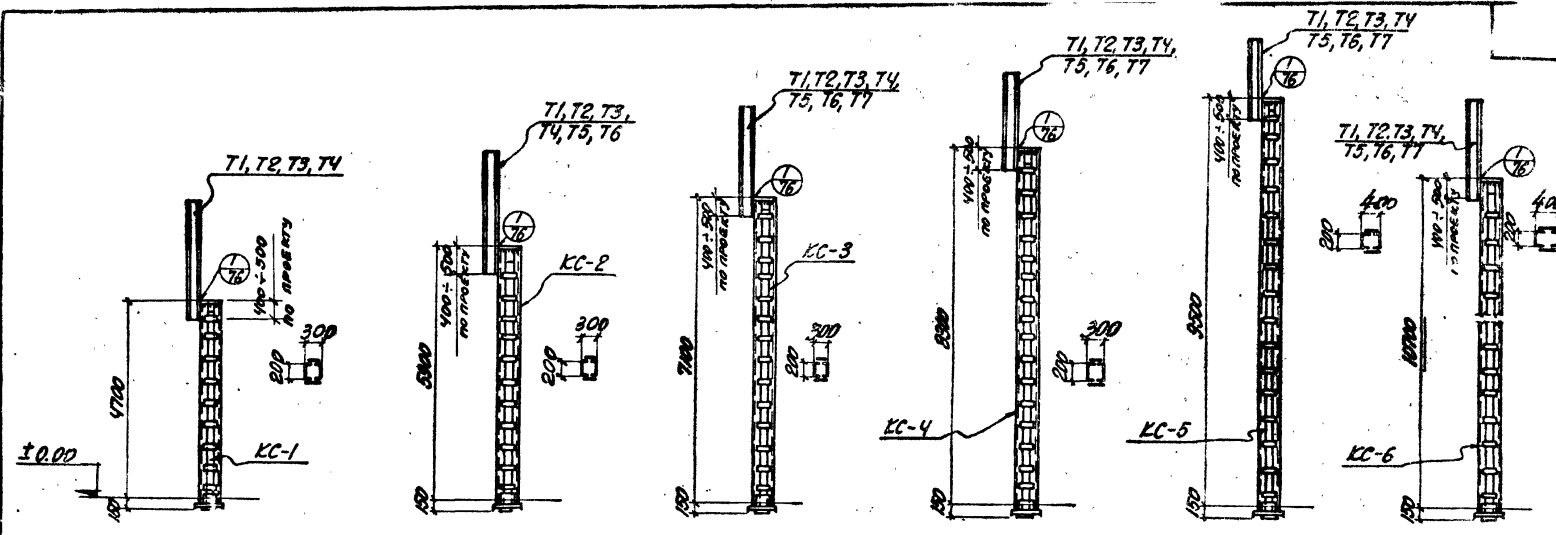
СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК



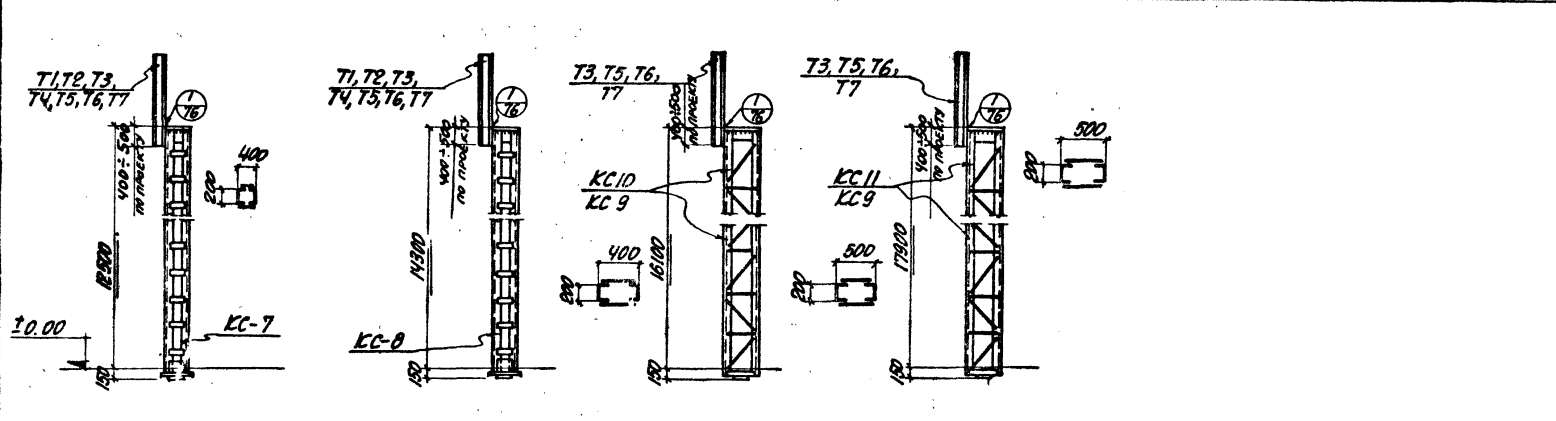
**ТК** 1966 СОРТАМЕНТ И РАСХОД СТАЛИ НА СТАЛЬНЫЕ КОЛОННЫ ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК. СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

И. 431-2  
ВЫПУСК 2  
Лист 5

ИЛ КОНСТРУКТИ БЕЛЕНСКОИ  
 ДАТА: ВИНУМАР ДЕТРОИТ 1966



4.8m	6.0m	7.2	8.4m	9.6m	10.8m
------	------	-----	------	------	-------



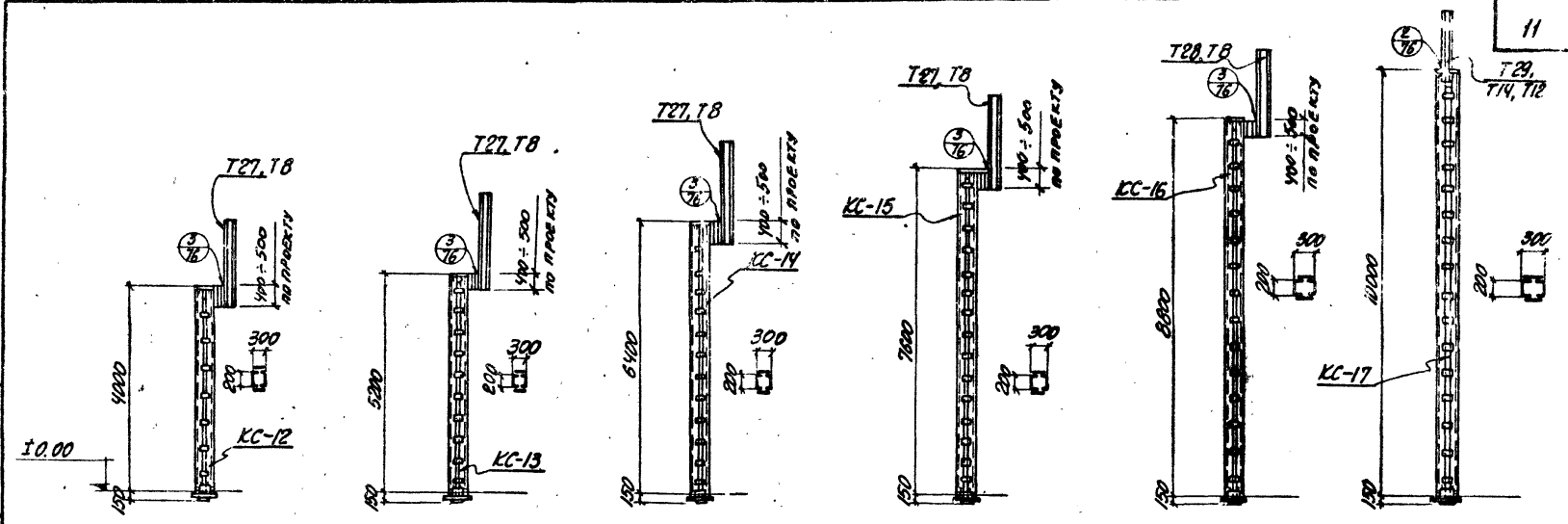
12.6m	14.4m	16.2m	18.0m
-------	-------	-------	-------

**ТК**  
1966

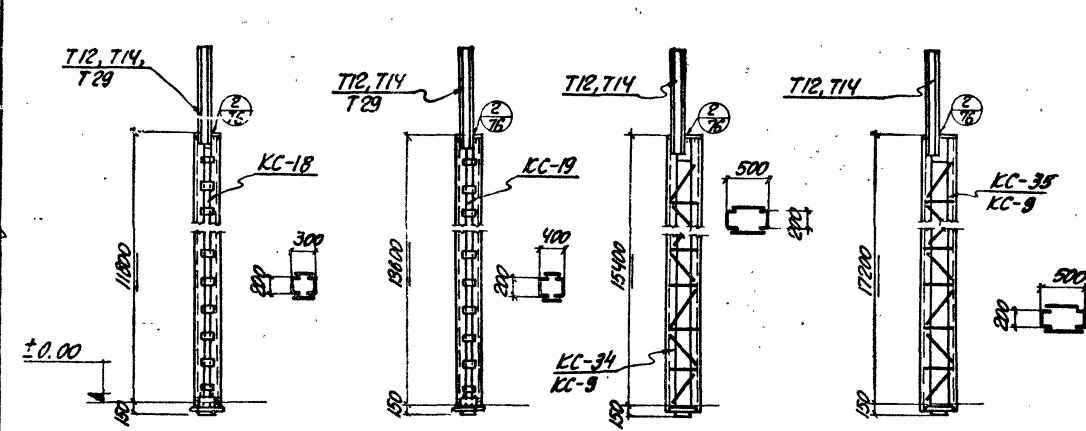
СБОРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОН  
 ПОПЕРЕЧНЫЕ ПЕРЕГОРОДОК.

Т 431-2  
 ВЫПУСК 2  
 ЛИСТ 6

9949-03 10



4.8 м      6.0 м      7.2 м      8.4 м      9.6 м      10.8 м



12.6 м      14.4 м      16.2 м      18.0 м

ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1 Для элемента крепления Т29  
 узел  $\frac{2}{16}$  выполнять по типу

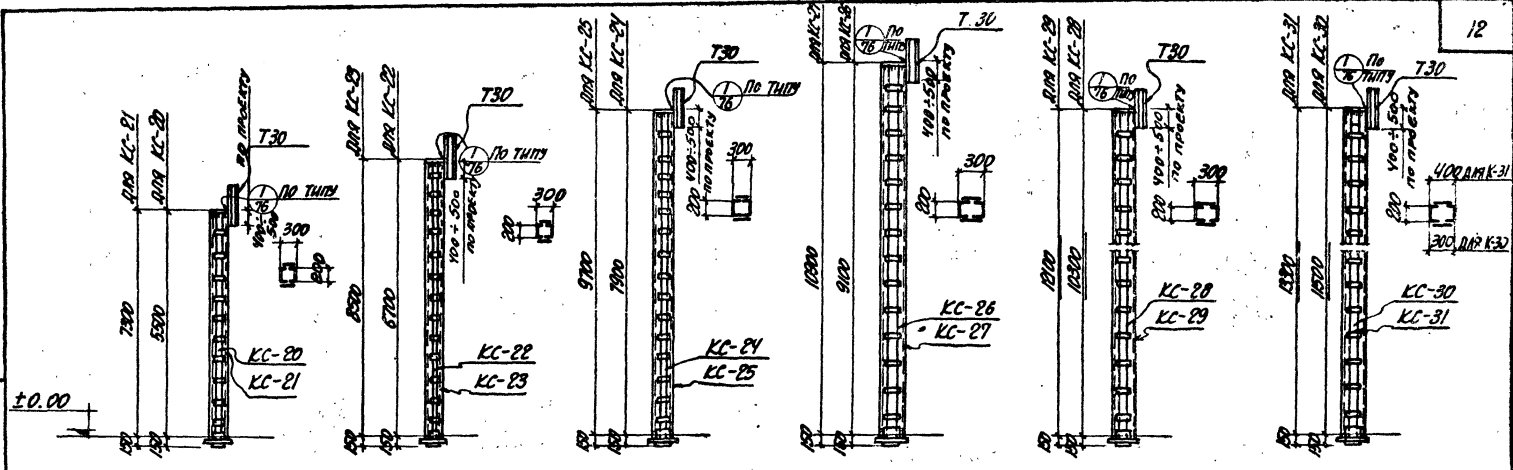
И.В. КОШТЕВ, БЕЛЕСКИЙ  
 ДАТА ВЫПУСКА ОТРЕБЫ 1966

ЭТА НАША СТРА-  
 НА РАБОТАЕТ НА  
 ПОВЫШЕНИЕ КА-  
 ЧЕСТВА РАБОТ

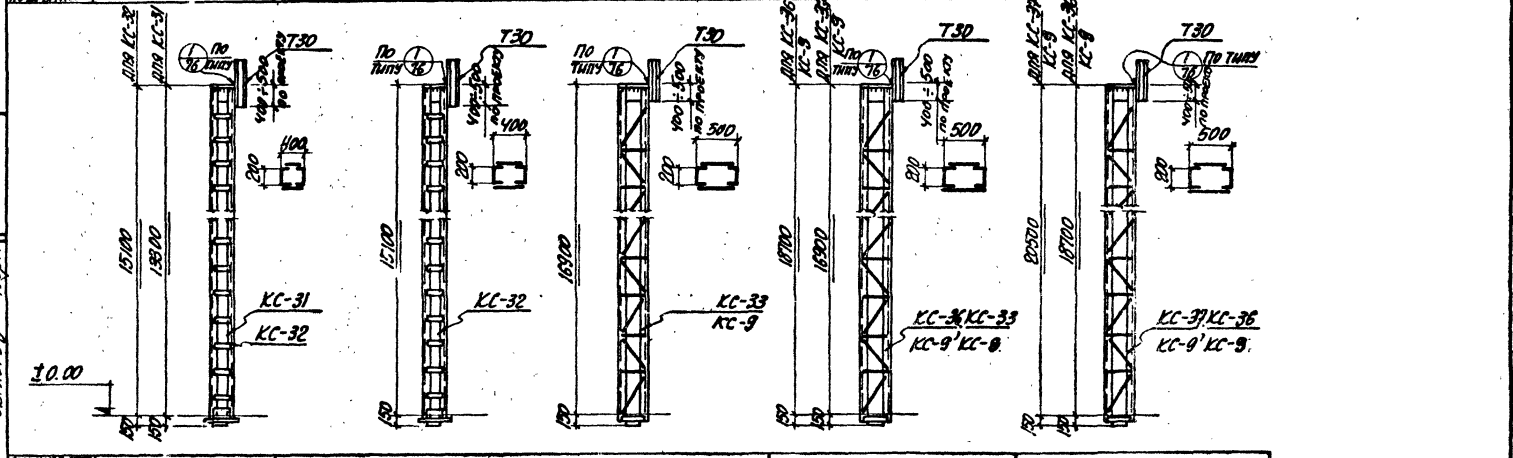
ТК  
 1966

СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ  
 ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ БЕСКРАЙНЫХ ЗДАНИЙ.

Т. 431-2  
 ВЫПУСК 2  
 ЛИСТ 7



4.8m      6.0m      7.2m      8.4m      9.6m      10.8m



12.6m      14.4m      16.2m      18.0m

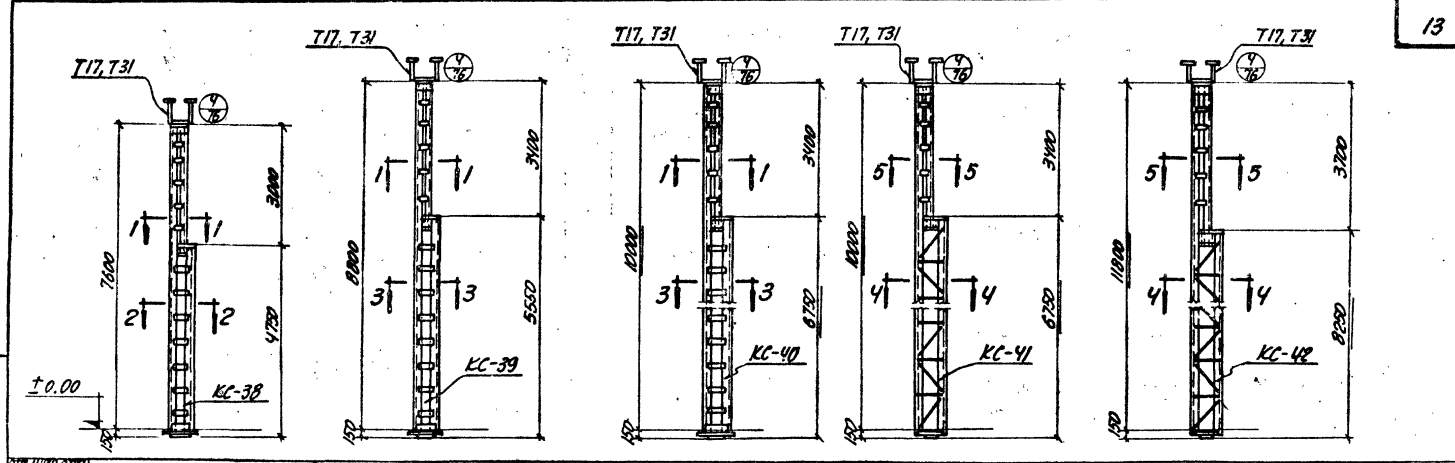
ПРОЕКТИРОВАН И ВЫПУЩЕН  
 И. В. КОЗЛОВСКИЙ  
 ВЕРИФИЦИРОВАН  
 А. П. КОЗЛОВСКИЙ  
 ОКТАБРЬ 1966

±0.00

±0.00

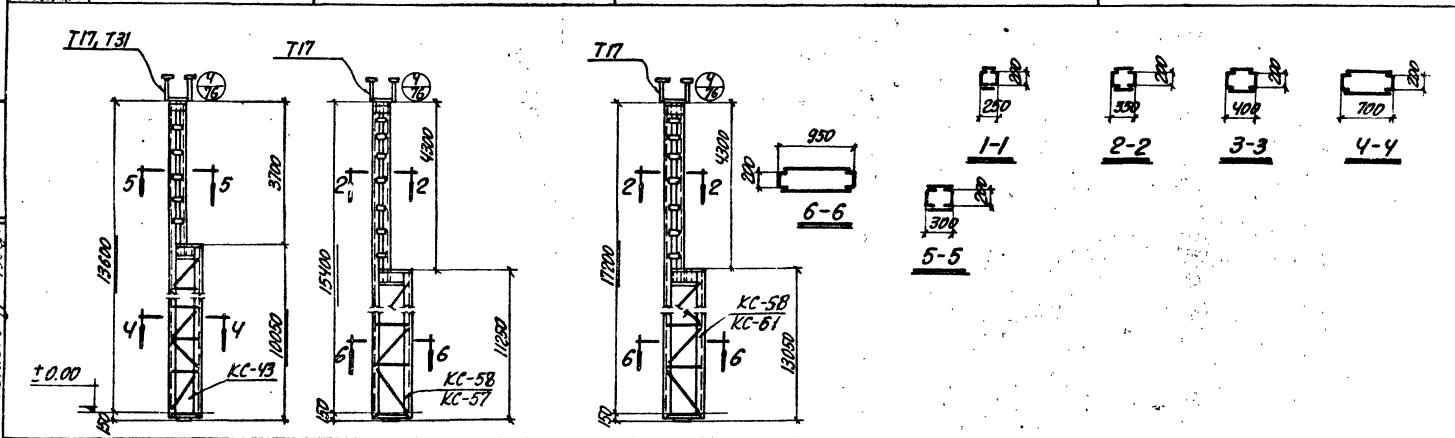
±0.00

<b>ТК</b> 1966	СБОРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ	Т. 431-Р
	ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.	ВЫПУСК 2
		Лист 8



8.4m                      9.6m                      10.8m                      12.6m

ДИТА НАИМЕНОВАНИЕ КОЛОНА И ЧИСЛО КОЛОН В ПЕРЕКРЫТИИ

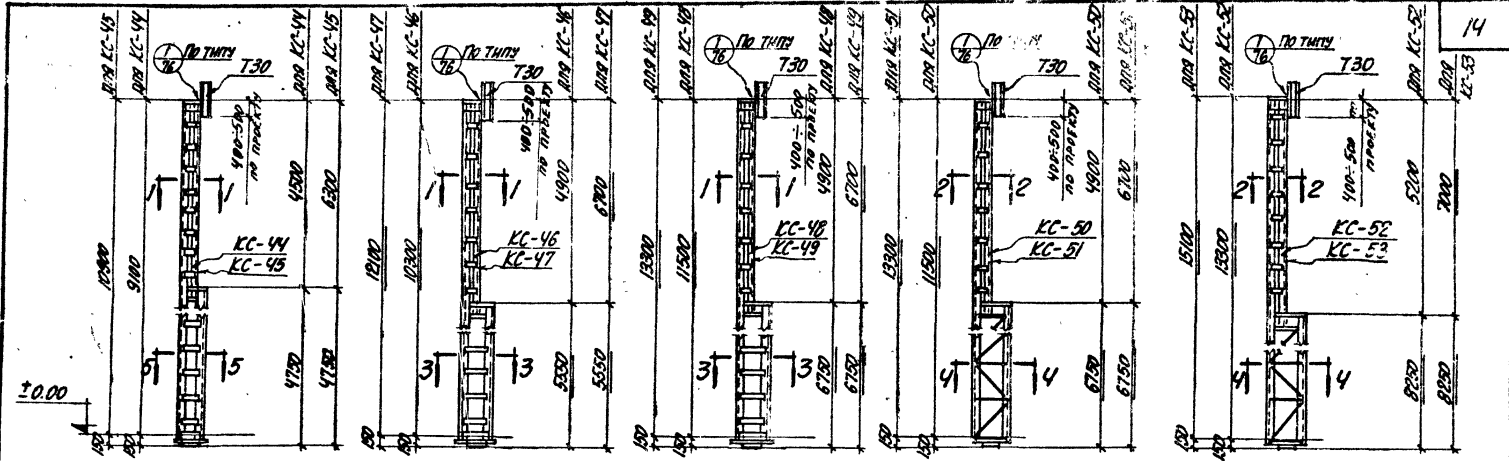


14.4m                      16.2m                      18.0m

ДИТА НАИМЕНОВАНИЕ КОЛОНА И ЧИСЛО КОЛОН В ПЕРЕКРЫТИИ

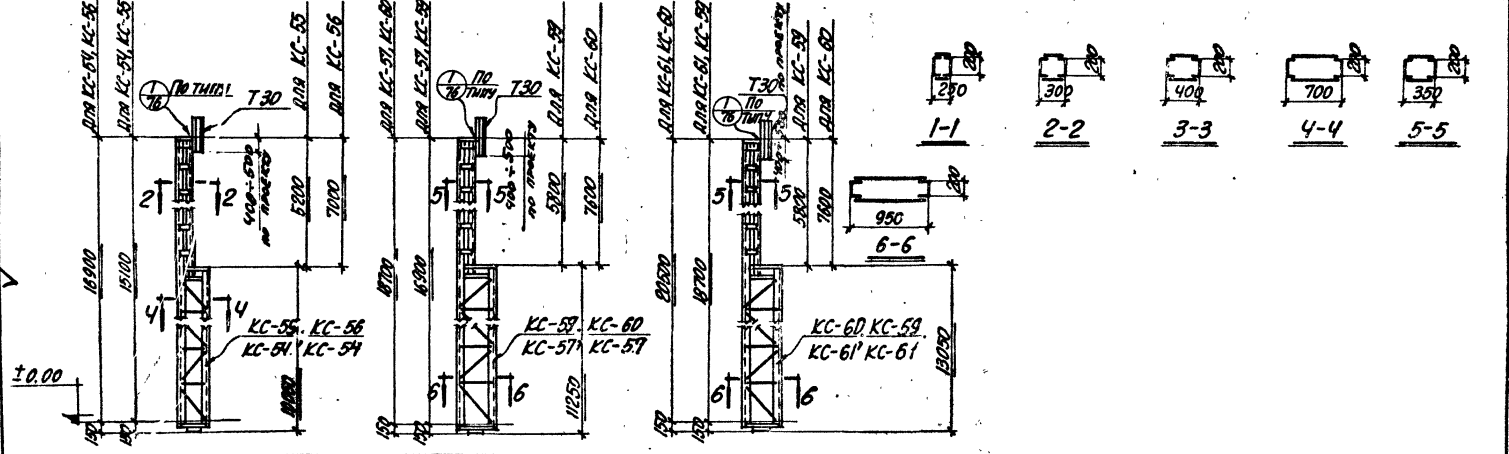
КОЛОНА И ЧИСЛО КОЛОН В ПЕРЕКРЫТИИ  
 ДИТА НАИМЕНОВАНИЕ КОЛОНА И ЧИСЛО КОЛОН В ПЕРЕКРЫТИИ  
 ДИТА НАИМЕНОВАНИЕ КОЛОНА И ЧИСЛО КОЛОН В ПЕРЕКРЫТИИ

УЛ. АНЖ. Д/В. ВЕРЕТНИКА  
 К/П. КОМП. П/СТ. БЕЛОРУСЬ  
 Д/П. В. П/СТ. БЕЛОРУСЬ  
 ОКТАБРЬ 1966



ДИНАМИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА ПО СРЕДНЕЙ ЧАСТИ ПЕРЕКРЫТИЯ

8.4 м                      9.6 м                      10.8 м                      12.6 м



ДИНАМИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА ПО СРЕДНЕЙ ЧАСТИ ПЕРЕКРЫТИЯ

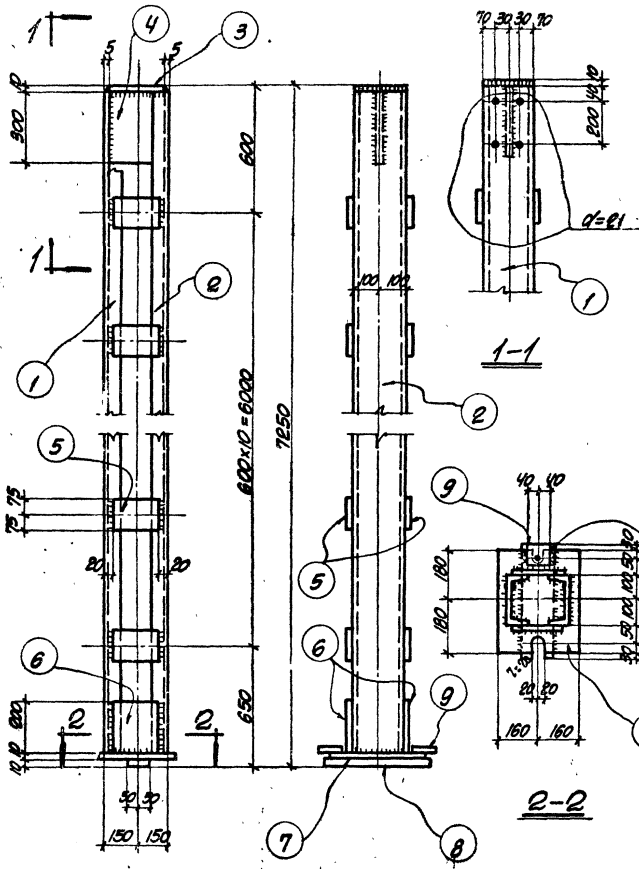
14.4 м                      16.2 м                      18.0 м

**ТК**  
 1966

Сборочные чертежи стальных колонн продольные  
 перегородок для крановых зданий.

I. 431-2  
 Выпуск 2  
 Лист 10





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГО	
КС-3	1	С20	7220	1		132.8	133	358
	2	С20	7220	1		132.8	133	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	22		2.5	55	
	6	-200x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					4	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
- 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9487-60.
- 3 ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ  
 ДИЗАЙНОВЫЙ РАБОТА  
 АЛТАИ ВООРУЖЕНА ОТЕЧЕСТВО

**КС-3**

**ТК**  
1966

КОЛОННА КС-3

Т 431-2  
ВЫПУСК 2  
ЛИСТ 12

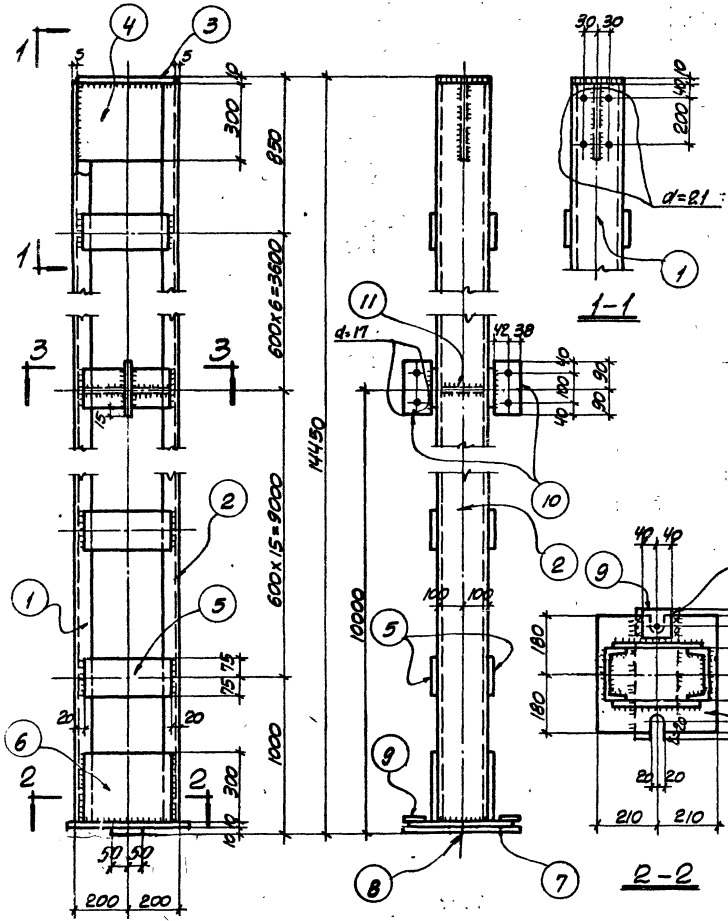








НАЧ. ОТДЕЛА ПРОЕКТИРОВАНИЯ КОЛОНЫ ДАНИЛЕНКО  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ПЕРВЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ВТОРОЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ТРЕТЬИЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ЧЕТВЕРТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ПЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ШЕСТОЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ СЕДЬМОЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ВОСЬМОЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ДЕВЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ДЕСЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ОДИНАДЦАТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ДВАДЦАТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ТРИДЦАТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ЧЕТИРДЦАТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ПЯТИДЕСЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ШЕСТИДЕСЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ СЕМИДЕСЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ВОСЬМИДЕСЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ ДЕВЯТИДЕСЯТЫЙ ПОЯС  
 ПРОЕКТИРОВЩИК КОЛОНЫ СТО ПЯТЫЙ ПОЯС

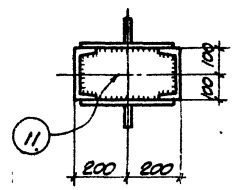


КС-8

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПАЗИЦ	ВСЕХ МАРКА	
	1	Г20	14420	1		265.9	266	
	2	Г20	14420	1		265.9	266	
	3	-200x10	390	1		6.1	6	
	4	-300x10	390	1		9.2	9	
	5	-150x8	360	44		3.4	150	
КС-8	6	-300x8	360	2		6.8	14	741
	7	-360x10	420	1		11.8	12	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	390	1		4.9	5	
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							

ОТВЕРСТИЕ В ШАЙБЕ  
 $d=27$



3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $h=6$  мм.

ТК  
 1966

КОЛОНЫ КС-8

Т. 431-2  
 ВЫПУСК 2  
 ЛИСТ 16

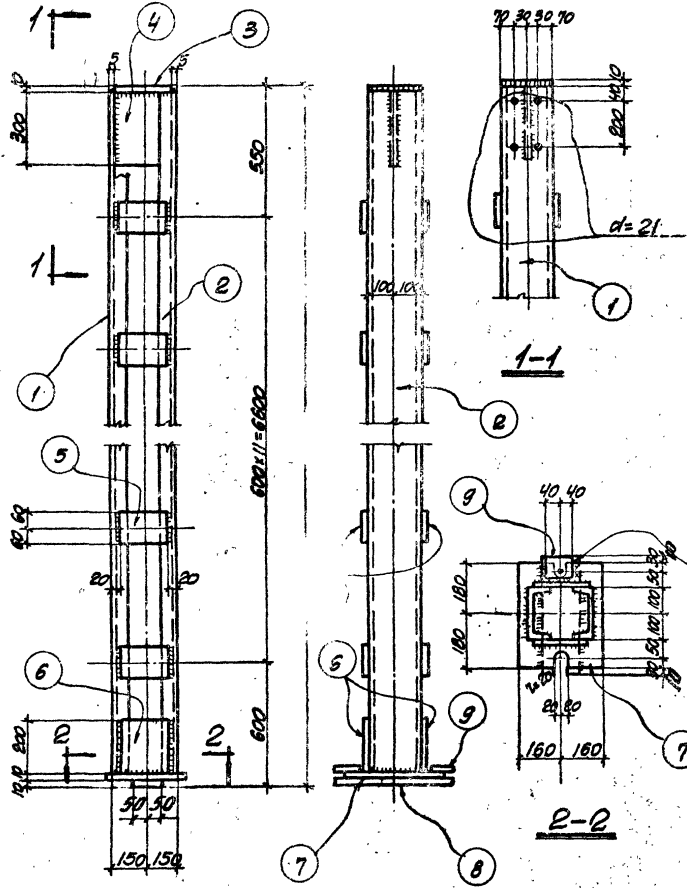












**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ**

МАРКА	№№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Г	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ МАРКИ	
КС-15	1	С20	7720	1		142.0	142	367
	2	С20	7720	1		142.0	142	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-120x8	260	24		2.0	48	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							3	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-9кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6 мм.

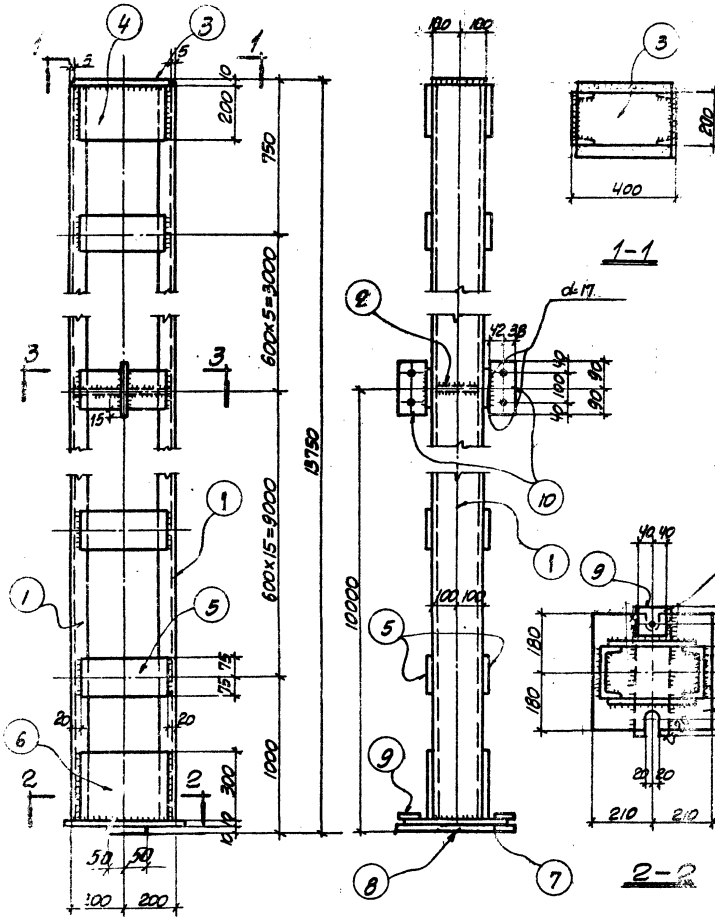
<b>ТК</b> 1966	КОЛОННА КС-15	143-Р
		Вспух Р
		Лист 21

ДИТА - ИНЖЕНЕР - ДИЗАЙНЕР 1966.





И.О. ФАМИЛИИ	И.О. ФАМИЛИИ	И.О. ФАМИЛИИ	И.О. ФАМИЛИИ
С.А. МАКАР. П.	П.Е. ПАР	С.Р.Е.В.С.К.А.Я	С.Л.У.П.
И.О. СОСНАР. П.	В.Е.С.Е.В.С.К.И.Н.	П.Р.О.В.А.Л.И.Н.	И.Л.У.Ч.
П.А.С.У.Н.О.В.А.	Т.А.Н.О.В.А.	К.А.В.А.Ч.У.	
Д.А.Т.А.	В.Ы.П.У.С.Т.А.	О.Т.Д.Е.Л.Ь	1966.



**KC-19**

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ**

МАРКА	N/N ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Г	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ	ВСЕГО	
	1	С20	3720	2		252.4	505	
	2	-200x8	390	1		4.9	5	
	3	-200x10	390	1		7.6	8	
	4	-200x10	360	2		5.7	11	
	5	-150x8	360	42		3.4	143	
KC-19	6	-300x8	360	2		6.8	14	711
	7	-360x10	420	1		11.8	12	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							7	

ОТВЕРСТИЕ В ШАЙБЕ  
d=27

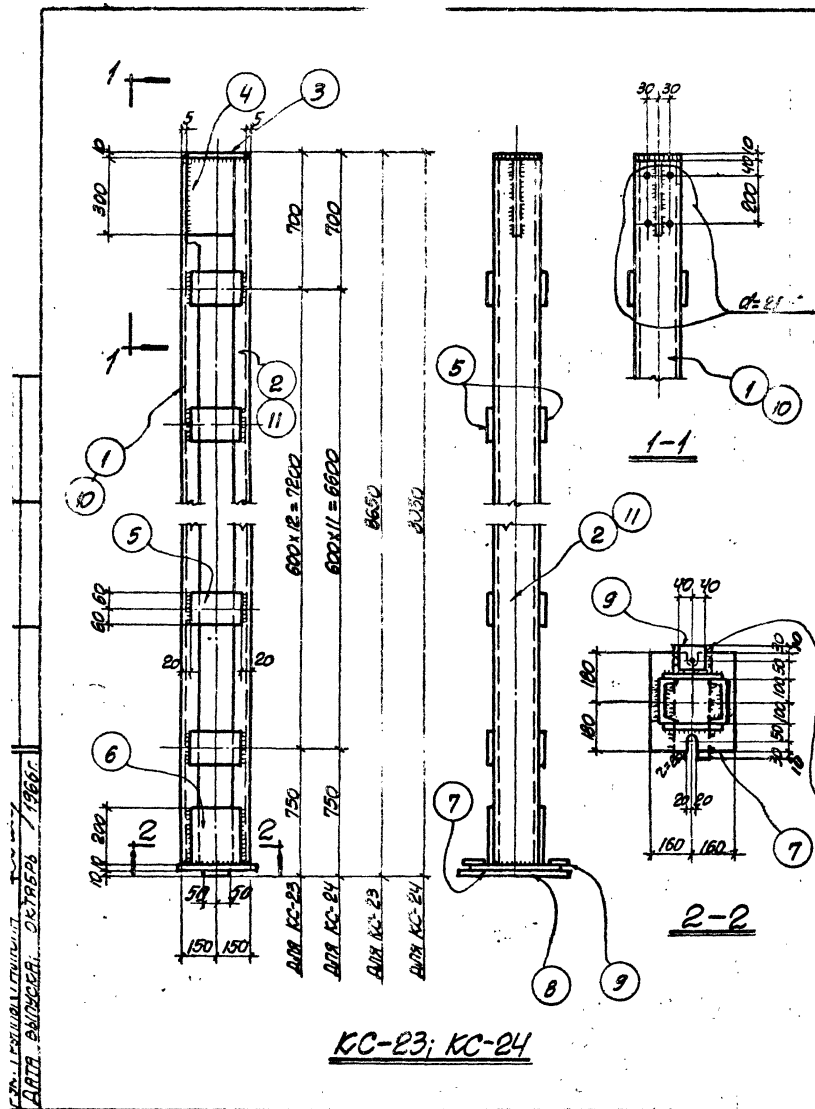
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3КП.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9487-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШОВОВ h=6мм.

<b>ТК</b> 1966	КОЛОННА KC-19	Т 431-2
		ВЫПОСК 2
		ЛИСТ 24







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО	
КС-23	1	E20	8620	1		158.6	159	406
	2	E20	8620	1		158.6	159	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-120x8	260	26		2.0	52	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4	
КС-24	Позиции 3,4,6÷9 по КС-23					32		380
	5	-120x8	260	24		2.0	48	
	10	E20	8020	1		147.6	148	
	11	E20	8020	1		147.6	148	
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3мл.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $h=6$  мм.

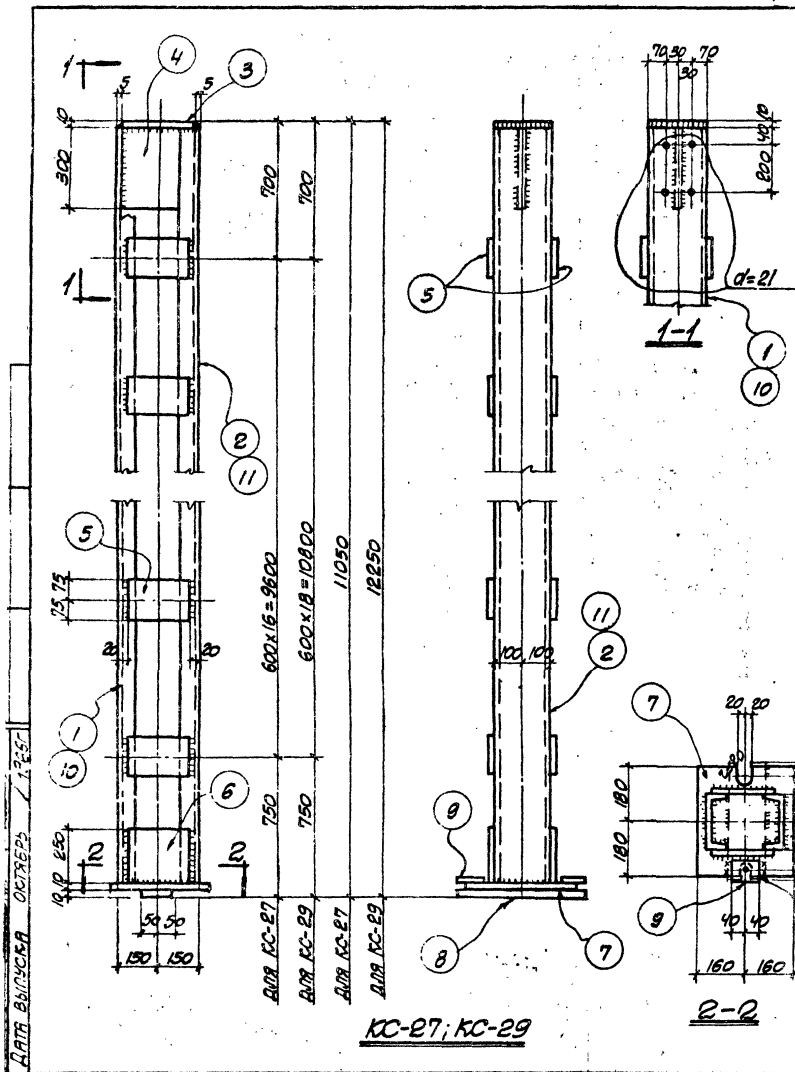
ТК  
1966

Колонны КС-23; КС-24.

У 431-2  
Выпуск 2  
Лист 27







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ. МАРКИ	
КС-27	1	С20	11020	1		202.8	203	529
	2	С20	11020	1		202.8	203	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	34		2.5	85	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	320	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					5	
КС-29		ПОЗИЦИИ 3;4;6;9 ПО КС-6					33	584
	5	-150x8	260	38		2.5	95	
	10	С20	12220	1		224.8	225	
	11	С20	12220	1		224.8	225	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					6	

ПРИМЕЧАНИЯ:

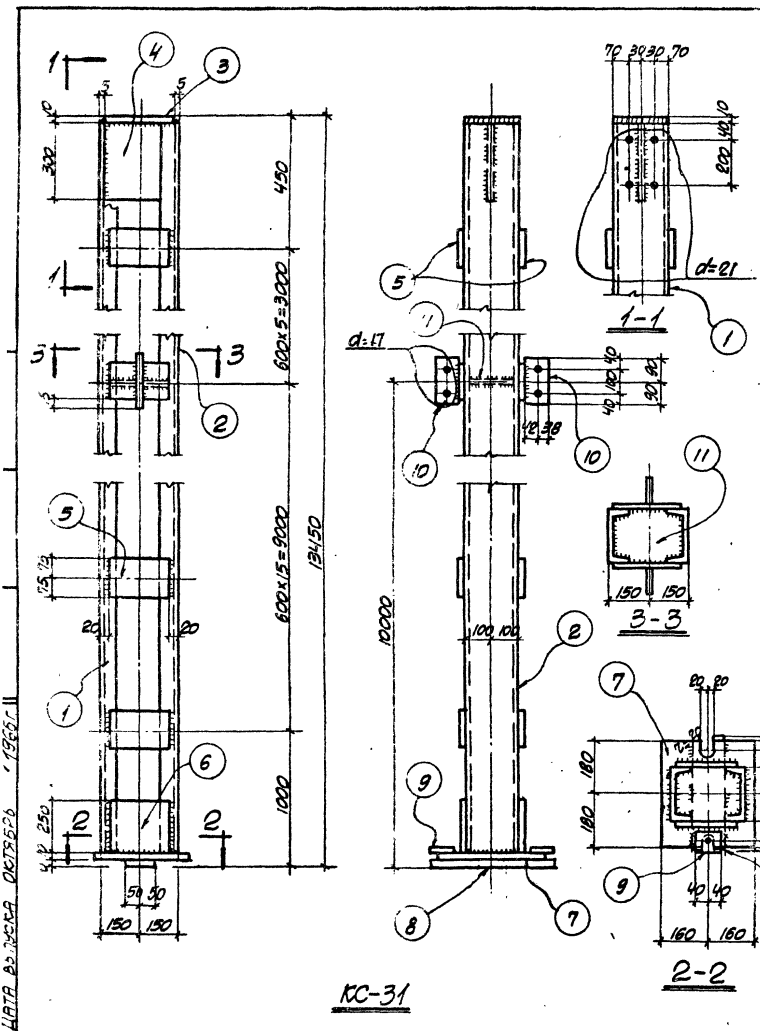
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

ТК  
1966

КОЛОННЫ КС-27; КС-29

И 431-2  
Выпуск 2  
Лист 29





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОВ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	М	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ	
КС-31	1	Е20	13420	1		246.9	247	645
	2	Е20	13420	1		246.9	247	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	42		2.5	105	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	290	1		3.7	4	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						7		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3к1.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $t=6$  мм.

КС-31

2-2



КОЛОННА КС-31

Т 431-2
Выпуск 2
Лист 31

ЛИСТА В.2.ИЗМЕНА ОСТР5626 1966г. II

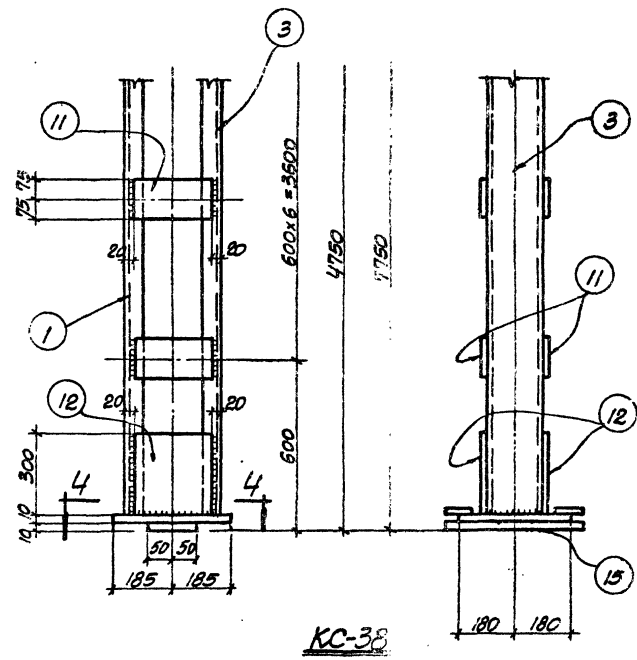
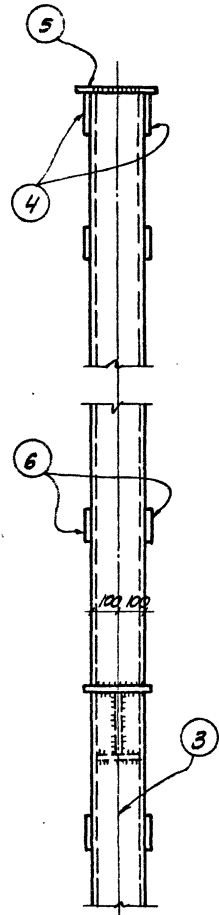
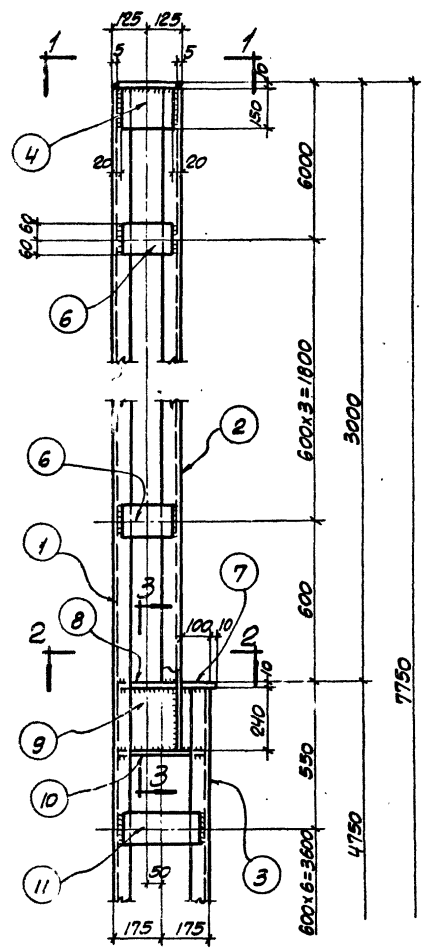








И. КОНОСТРИКОВ, БЕЛЕНКИН  
 Б. К. ПЕЧЕНЬ, ТРАПАНОВ  
 С. А. ТАТ, В. Л. ЧУБАР, ОКТЯБРЬ 1966  
 И. ЧУБАР



КС-38

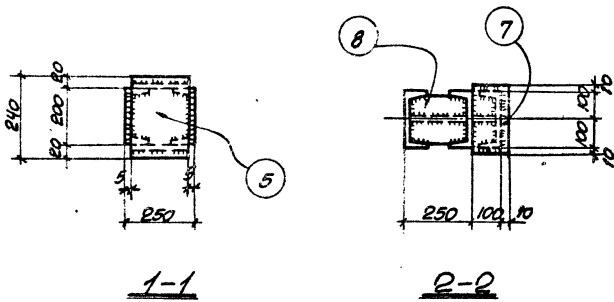
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 37.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 37.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА!

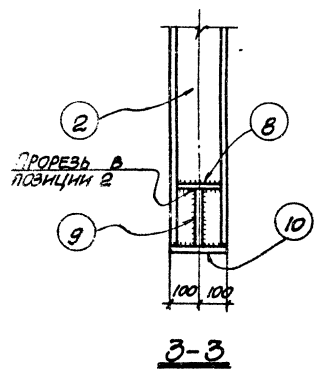
<b>ТК</b> 1966	КОЛОМНА КС-38	Т. 431-2
		Выпуск 2
		Лист 36



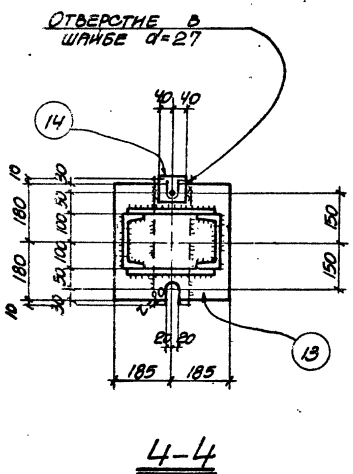


1-1

2-2



3-3



4-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ МАРКИ		
КС-38	1	С20	7720	1		141.9	142	402	
	2	С20	3240	1		58.7	60		
	3	С20	4720	1		86.8	87		
	4	-150x8	210	2		2.0	4		
	5	-240x10	240	1		4.6	5		
	6	-120x8	210	8		1.6	13		
	7	-110x10	220	1		1.6	2		
	8	-180x10	240	1		3.4	3		
	9	-240x10	340	1		6.4	6		
	10	-200x10	340	1		5.3	5		
	11	-150x8	310	14		3.0	42		
	12	-300x10	310	2		7.3	15		
	13	-360x10	370	1		10.4	10		
	14	-80x10	80	2		0.5	1		
	15	-100x10	380	1		2.8	3		
	ВЕС	НАПЛАВЛЕННОГО	МЕТАЛЛА			4			

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 и 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 36



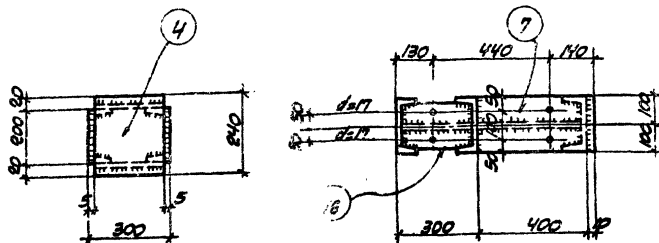
КОЛОННА КС-38 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 37



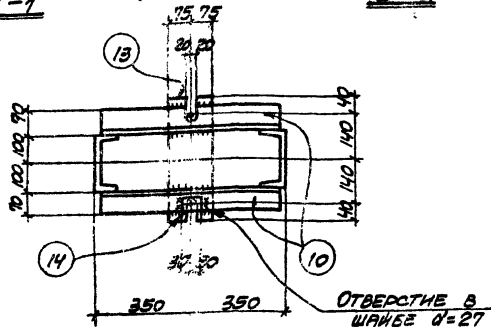






1-1

2-2

ОТВЕРСТИЕ В  
ШАГЕ  $d=27$ 

3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ  
МАРКИ ВКСТ-3ЭП.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ  
ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4  
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ ЧО.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $h=6$ ММ.

4-4

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

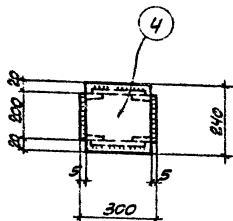
МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
	1	Г20	10130	1		186,2	186	
	2	Г20	3690	1		67,9	68	
	3	Г20	6730	1		123,6	124	
	4	-240x10	290	1		5,5	6	
	5	-250x8	260	2		4,1	8	
	6	-150x8	260	10		2,5	25	
	7	-200x10	410	1		6,4	6	
	8	-290x10	690	1		15,7	16	
	9	L50x5	680	12		2,6	31	
	10	L110x70x8	680	2		7,4	15	566
КС-41	11	L50x5	1040	12		3,9	47	
	12	L50x5	1110	2		4,2	8	
	13	-150x10	360	1		4,2	4	
	14	-60x10	60	2		0,3	1	
	15	-200x10	690	1		10,9	11	
	16	-180x10	290	1		4,1	4	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					6	
		Поз: 4+8; 10; 13+16 по		КС-41			96	
	9	L50x5	680	16		2,6	42	
	17	Г20	11930	1		219,3	219	
	18	Г20	3990	1		73,4	73	
КС-42	19	Г20	8230	1		151,5	152	659
	20	L50x5	1020	16		3,9	62	
	21	L50x5	1000	2		3,8	8	
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					7	

ТК  
1966

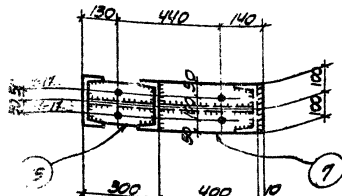
КОЛОННЫ КС-41; КС-42 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 41

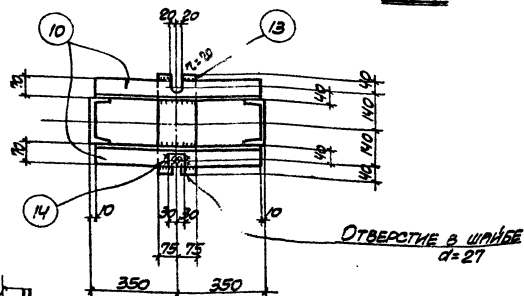




1-1



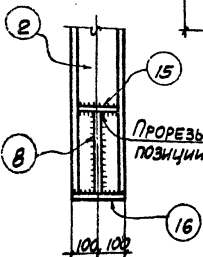
2-2



3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 42.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $t=6$  мм.



4-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА-
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГД	
	1	С20	13730	1		252.4	252	
	2	С20	3990	1		73.4	73	
	3	С20	10030	1		184.4	184	
	4	-240x10	290	1		5.5	6	
	5	-250x8	260	2		4.1	8	
	6	-150x8	260	10		2.5	25	
	7	-200x10	410	1		6.4	6	
	8	-290x10	690	1		15.7	16	
	9	L50x5	680	20		2.6	52	
КС-43	10	L110x70x8	680	2		2.4	15	749
	11	L50x5	1020	20		3.8	76	
	12	L50x5	1030	2		3.9	8	
	13	-150x10	360	1		4.2	4	
	14	-60x10	80	2		0.3	1	
	15	-180x10	290	1		4.1	4	
	16	-200x10	690	1		12.9	11	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					8	

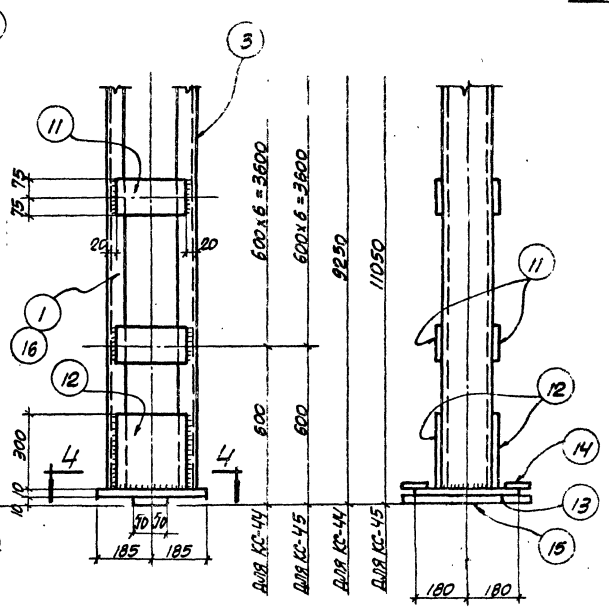
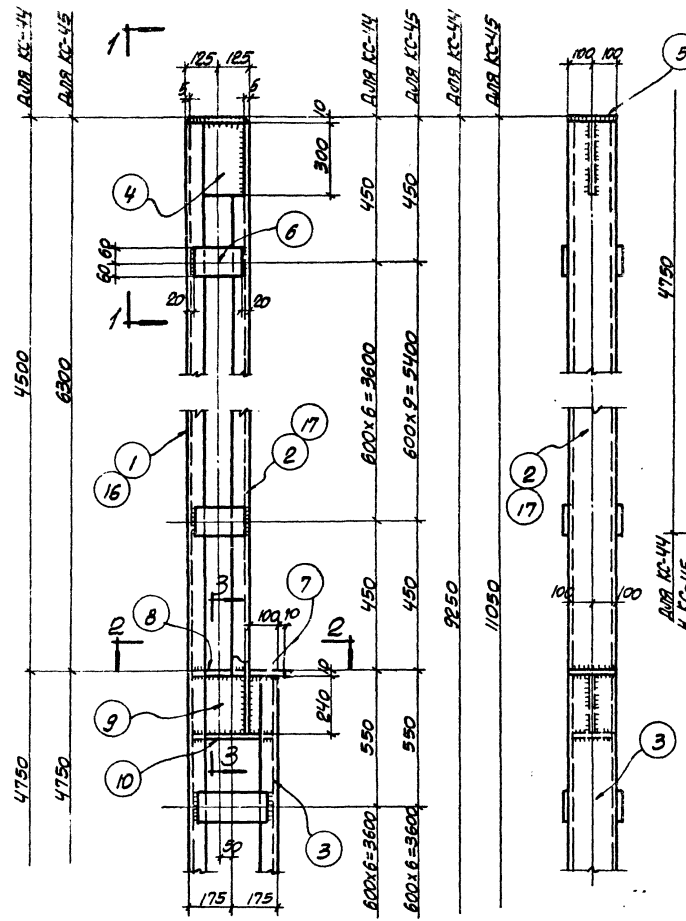
ДАТА ВЫПУСКА ОТКР. 1966

ТМ  
1966

КОЛОННА КС-43 / ПРОДОЛЖЕНИЕ 7

Г 431-В  
Выпуск 2  
Лист 43

Имя Отчество  
 Проектировщик  
 Проверенный  
 Дата выпуска  
 Проект  
 Колонны  
 1966г.



КС-44 ; КС-45

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 45.
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 45.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $t = 6$  мм.

Продолжение смотри справа.

ТК  
1966

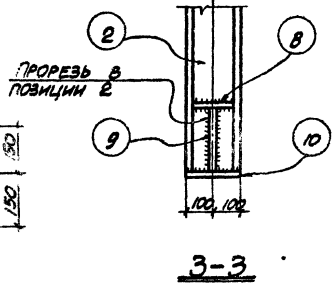
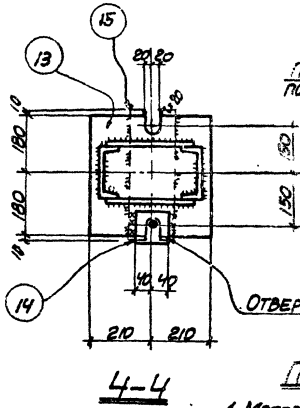
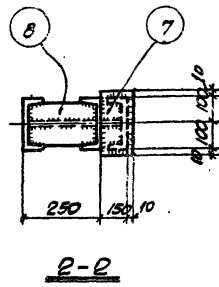
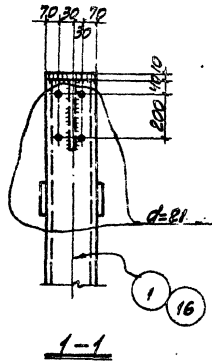
Колонны КС-44; КС-45

Т.431-2  
Выпуск 2  
Лист 44









**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3КЛ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 9-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $\eta=6$  мм.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ Ч6

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ**

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРК	
КС-46	1	С20	10420	1		191.7	192	537
	2	С20	5140	1		94.6	95	
	3	С20	5520	1		101.6	102	
	4	-210x8	250	1		3.8	4	
	5	-200x10	240	1		3.8	4	
	6	-150x8	210	14		2.0	28	
	7	-150x10	220	1		2.8	3	
	8	-180x10	240	1		3.4	3	
	9	-240x10	390	1		7.4	7	
	10	-200x10	390	1		6.1	6	
	11	-150x8	360	16		3.4	55	
	12	-300x10	360	2		8.5	17	
	13	-380x10	420	1		11.9	12	
	14	-80x10	80	2		0.5	1	
	15	-100x10	380	1		2.8	3	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		
КС-48	Поз: 2,4+10; 12+15 по КС-46					183		595
	11	-150x8	360	20		3.4	68	
	16	С20	11220	1		213.8	214	
	17	С20	6720	1		123.6	124	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						0		

ИМЕЮЩИЙ СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ  
 АКТ ВЫПУСКА ОТДЕЛА 1966

**ТК**  
1966

КОЛОНЫ КС-46; КС-48 / ПРодолжение.

Т 431-2  
ВЫПУСК 2  
Лист 47















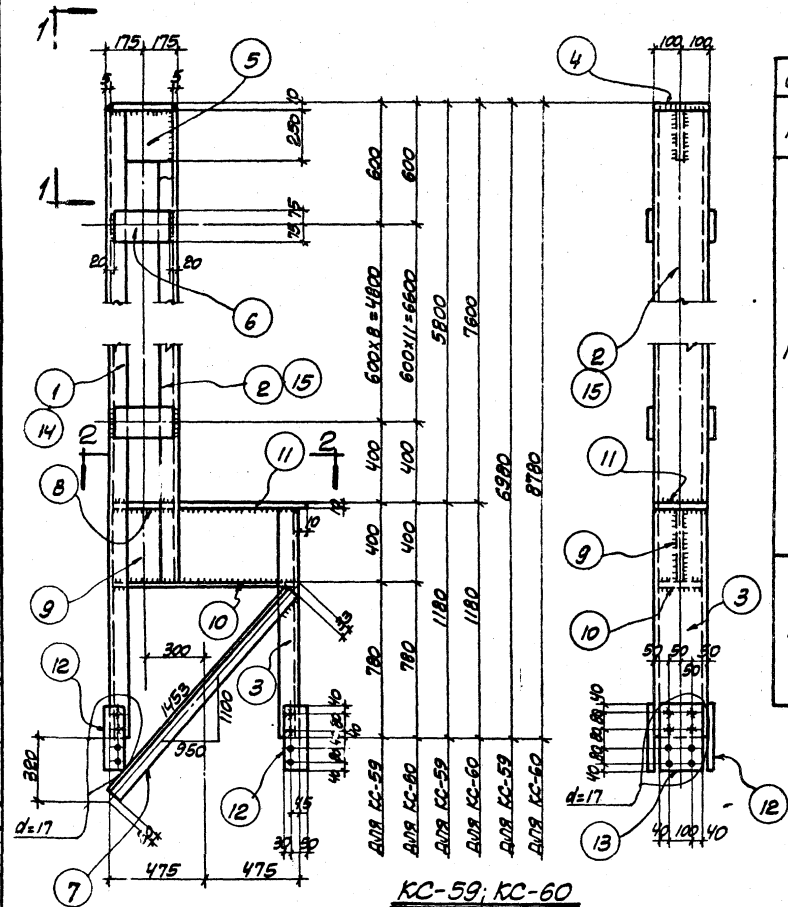






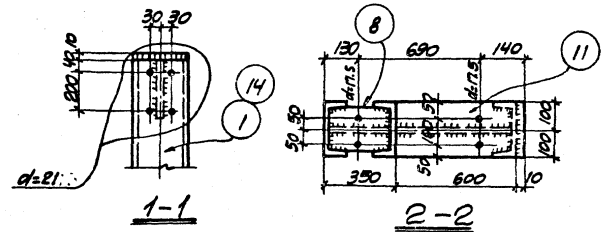


Исполнитель: КОЛОДЕНКО М.Кол-т  
 Проверил: КОЛОДЕНКО М.Кол-т  
 Дата выпуска: 08.12.66  
 1966г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ		
КС-59	1	С20	6970	1		128,2	128	417	
	2	С20	6180	1		113,9	114		
	3	С20	1170	1		21,5	22		
	4	-200x10	340	1		5,3	5		
	5	-250x8	340	1		5,3	5		
	6	-150x8	310	18		2,9	52		
	7	Л50x5	1400	2		5,3	11		
	8	-180x10	340	1		4,8	5		
	9	-390x10	340	1		28,9	29		
	10	-200x10	340	1		14,8	15		
	11	-200x10	610	1		9,6	10		
	12	-80x10	320	4		2,0	8		
	13	-180x10	320	2		4,5	9		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4			
КС-60	Поз: 3; 4; 5; 7-13 по КС-59						114		497
	6	-150x8	310	24		2,9	70		
	14	С20	8770	1		161,4	161		
	15	С20	7990	1		147,0	147		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		



ПРИМЕЧАНИЯ

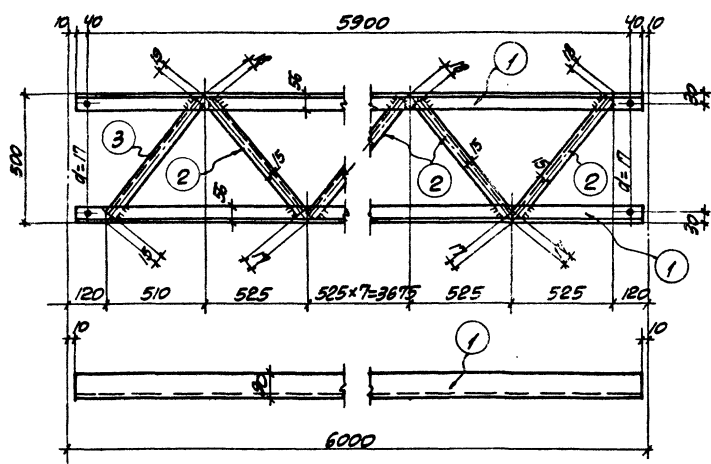
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

ТК  
1966

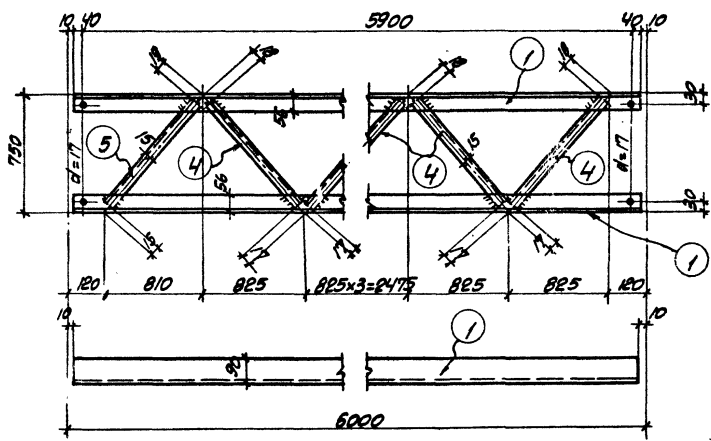
Колонны КС-59; КС-60

Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 58





P-2



P-4

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ**

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО	
P-2	1	L90x56x6	5980	2		40.1	80	110
	2	L50x5	680	10		2.6	26	
	3	L50x5	680	1		2.6	3	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1	
P-4	1	L90x56x6	5980	2		40.1	80	110
	4	L50x5	1080	6		4.1	25	
	5	L50x5	1070	1		4.0	4	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3 к.п.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6 мм.
4. ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ РАСПОРОК СМОТРИТЕ ЛИСТ 87 ВЫПУСКА 0.

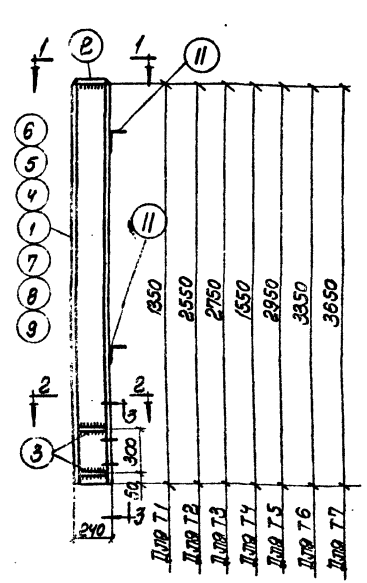
УТВЕРЖДЕНО  
 КОМП. ПРО. ТЕХНОЛОГ.  
 С. В. ПЕТРОВ  
 1966  
 ПОДПИСАНО  
 КОМП. ПРО. ТЕХНОЛОГ.  
 С. В. ПЕТРОВ  
 1966  
 ДАТА ВЫПУСКА 02.08.66

ТК  
1966

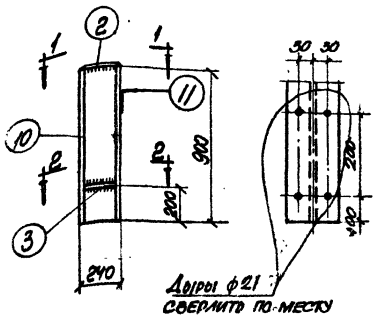
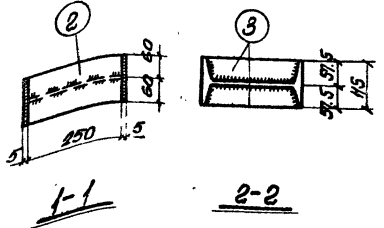
РАСПОРКИ P-2 И P-4

1 431-P  
Выпуск 2  
Лист 60





T1, T2, T3, T4, T5, T6, T7



T13

3-3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

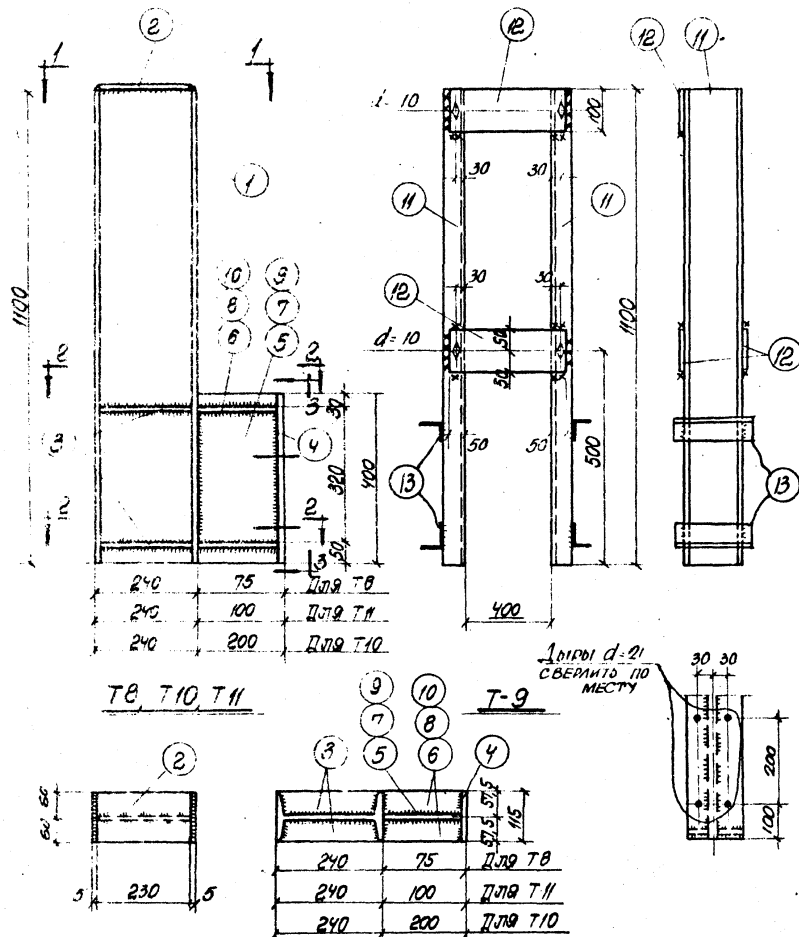
1. Все швы  $h_{шв} = 6$  мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкции - сталь марки ВКСтЗП
4. Положение поз. II определяется проектной организацией.
5. Элемент T13 применяется со сборной ж.б. колонной.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТЯКУ КАЖДОЙ МАРКИ									
МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В кг		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОК ПОЗ.	ВСЕХ		МАРКА
Т-1	1	I24	1350	1		36,8	37	45	
	2	-120x8	250	1		1,7	2		
	3	-50x8	230	4		0,8	3		
	II	L75x6	120	2		0,8	1,6		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1	7		
Т2	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО ТУ						7	78	
	4	I24	2550	1		69,6	70		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т3	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1						7	83	
	5	I24	2750	1		75,0	75		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т4	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1						7	50	
	6	I24	1550	1		42,3	42		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т5	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1						7	88	
	7	I24	2950	1		80,5	80		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т6	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1						7	99	
	8	I24	3350	1		91,4	91		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т7	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1						7	108	
	9	I24	3650	1		99,6	100		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т13	2	-115x8	230	1		1,7	2	31	
	3	-57x8	230	2		0,8	2		
	10	I24	900	1		24,6	25		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
	11	L75x6	120	1		0,8	1		

ТК  
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т1+Т7, Т3.

Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 61



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	ИН ЛЕС	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ	ВСЕХ	
Т8	1	Г 24	1100	1		30,0	30	43
	2	-120x8	230	1		1,7	2	
	3	-50x8	230	4		0,8	3	
	4	-115x10	400	1		3,6	4	
	5	-65x8	400	1		1,6	2	
	6	-50x8	65	4		0,2	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1	
Т9	11	Г 14	1100	2		13,5	27	45
	12	-100x10	500	3		3,9	12	
	13	L 75x6	180	4		1,2	5	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1	
Т10	ПОЗИЦИИ ИН 1, 2, 3, 4 ПО Т8						38	47
	7	-190x8	400	1		4,8	5	
Т11	ПОЗИЦИИ ИН 1, 2, 3, 4 ПО Т8						4	49
	9	-90x8	400	1		2,3	2	
	10	-50x8	90	4		0,3	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1. Все швы к шв=6 мм
- 2. Сварные соединения выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60
- 3. Материал конструкции - сталь марки ВК03КЛ
- 4. Элементы Т9, Т10, Т11 применяются с ж.б. колоннами
- 5. Положение поз. 13 определяется проектной организацией.

1-1

2-2

3-3

только для Т8!

ГК 1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т8+Т11

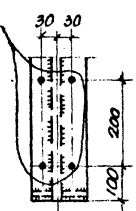
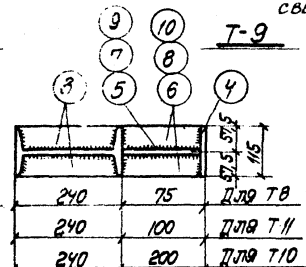
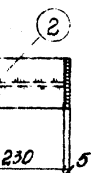
Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 62

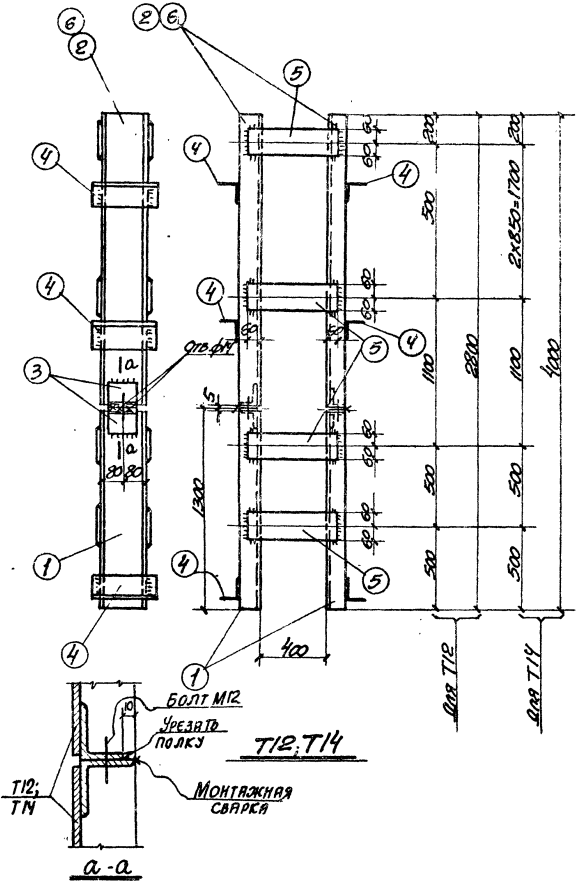
НЕР. ОТВЕДА ПРОИЗВЕДЕНИИ ФАКТОРИИ ИДЕА. ПЛАН.

РАТА. ВЕРСИИ. ОТС. С. 1966

60.50

5





**СПЕЦИФИФИКАЦИЯ СТАЛАН НА СЛАНУ ШТАКА КРАЖОДН МАРКН**

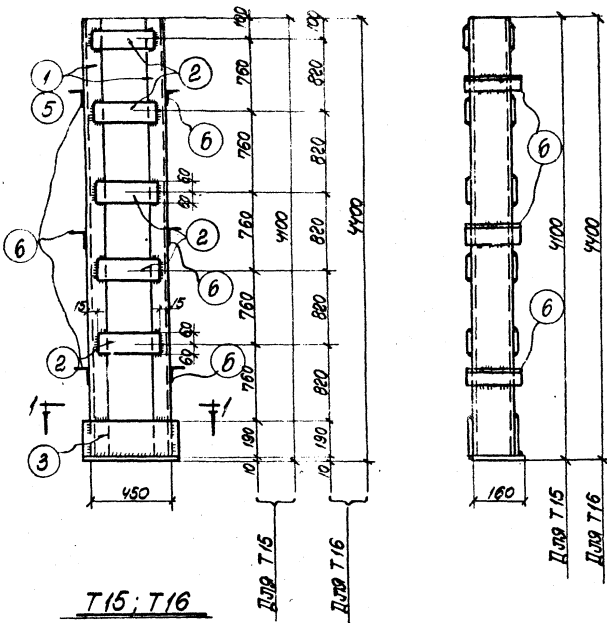
МАРКА	НН ПРЗ	ПРОФАНБ	ДЛН-НА	КАПНУ		ВЕС, В КГ		ПРНЧНН-НА
				Т	Н	ОДНН ПРЗ	ВСЕК ПРНЦН	
Т12	1	С16	1298	2		18.7	37	122
	2	С16	1497	2		21.3	43	
	3	С75x6	120	4		0.8	3	
	4	С75x6	200	6		1.4	7	
	5	-120x8	520	8		3.9	31	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1								
Т14	5	-120x8	520	10		3.9	39	161
	1	С16	1298	2		18.7	37	
	6	С16	2697	2		38.4	77	
	3	С75x6	120	4		0.8	3	
4	С75x6	200	6		1.4	7		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 2								

ПРНЧНННА:

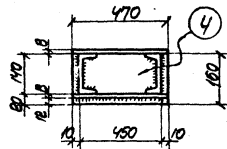
1. ВЕС ШАН ПРНЦН = 6 ММ.
2. СВАРННЕ СОЕДИНЕННА ВНПРНМТЬ СПЕКТРОДНН ТНТА 9-42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. МАТЕРНАЛ КОНСТРНКЦНН-СТАЛЬ МАРКН ВК СТ. 3 КП.
4. ПОЛОЖЕННЕ ПОЗ. 4 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКЦОНН ОРГАНИЗАЦНЕН.
5. СОЕДИНЕННЕ МЕЖДУ СОБОЙ ПОЗ. 3 ПРОИЗВОДНТЬ НА МОНТАЖЕ.

<b>ТН</b> 1966	ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т12, Т14	Т. 431-2
		ВЕРХНН 2 ЛНСТ 63

ДИП. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ  
 1966



Т15; Т16



1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	КН ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ-Ч.		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т.	Н.	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	
Т15	1	С14	4090	2		50.3	101	153
	2	-120x8	420	10		3.2	32	
	3	-190x8	470	2		5.6	11	
	4	-160x10	470	1		5.9	6	
	5	L75x6	200	6		1.4	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2	
ПОЗИЦИИ КН 2, 3, 4 ПО Т15						49		160
Т16	5	С14	4390	2		54.0	108	
	6	L75x6	200	6		1.4	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		

ПРИМЕЧАНИЯ

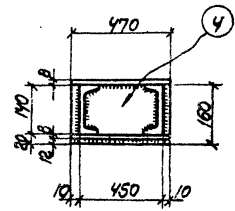
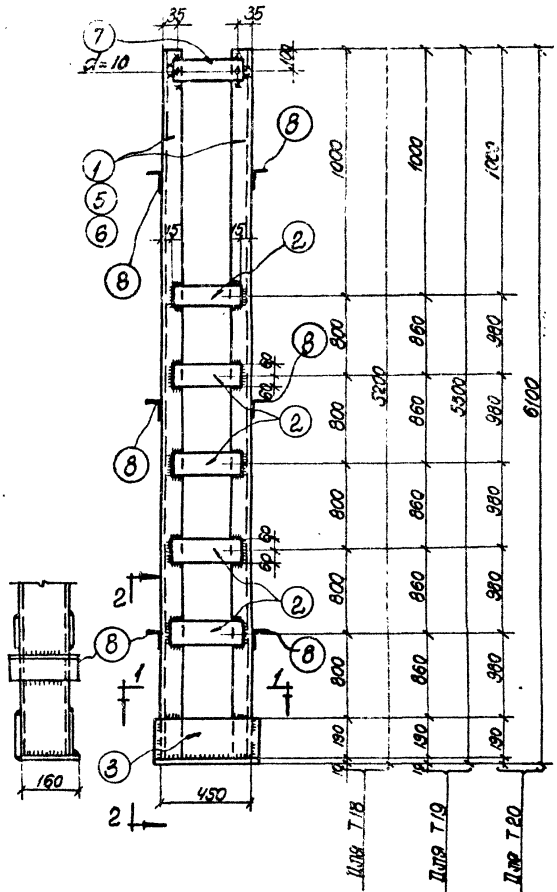
1. ВСЕ ШВЫ  $\frac{1}{2}$  шв = 6 мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТЗкл
4. ПОДОЖИМКИ ПОЗ 6 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТИВНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ

**ТК**  
1966

Стойки Т15; Т16

И 481-2  
Выпуск 2  
Лист 64

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛ	ДЛИНА	КОЛИЧ.		ВЕС, кг			ПРИМЕЧАНИЕ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	МАРКИ		
Т18	1	поз. 8, п. 119 С14	5190	2		63,6	128	192		
	2	-120*8	420	10		3,2	32			
	3	-190*8	470	2		5,6	11			
	4	-160*10	470	1		5,9	6			
	7	-120*8	420	2		3,2	6			
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2			
Т19		ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по Т18					55		192	
	5	С14	5490	2		67,5	135			
	8	L75*6	180	6		1,2	7			
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2			
Т20		ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по Т18					55		214	
	6	С14	6090	2		75,0	150			
	8	L75*6	180	6		1,2	7			
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					2			



1-1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все швы  $k_{шв} = 6$  мм
2. Сварные соединения выполнять электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
3. Материал конструкции - сталь марки ВКст.3кп
4. Положение поз. 8 определяется проектной организацией.

2-2 Т18; Т19; Т20

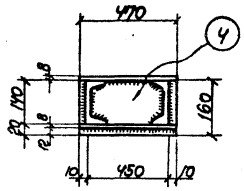
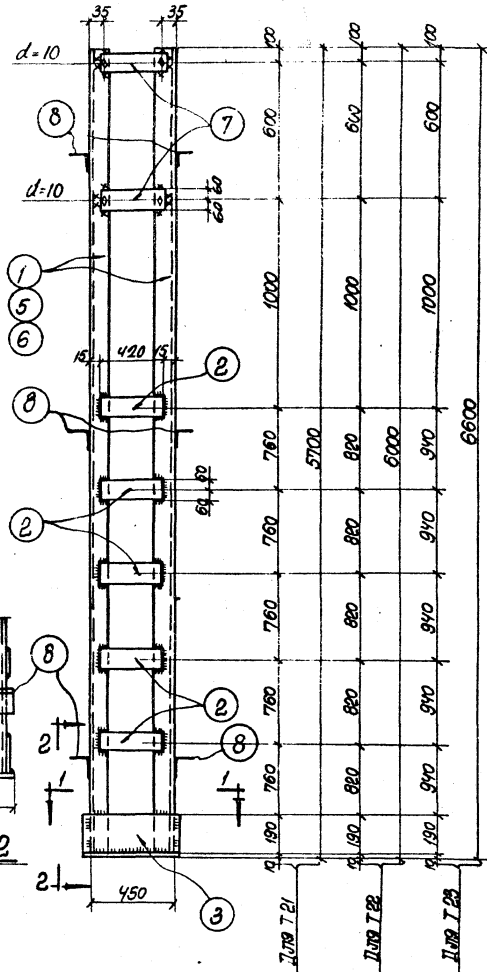
ИТАР ВЫПУСК ОК-778576 966г.

ТК  
1966

Стойки Т18, Т19, Т20

Л. 431-2  
Выпуск 2  
Лист 65

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛИ	ДЛИНА	КОЛИЧ.		ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	МАРКИ	
Т21	1	ПОЗ. 4 ПО Т22	5690	2		70,0	140	211	
	2	-120x8	420	12		3,2	33		
	3	-190x8	470	2		5,6	11		
	4	-160x10	470	1		5,9	6		
	7	-120x8	420	4		3,2	12		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 ПО Т21							62	219	
Т22	5	С14	5990	2		73,9	148		
	8	L75x6	180	6		1,2	7		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 ПО Т21							62	233	
Т23	6	С14	6590	2		81,0	162		
	8	L75x6	180	6		1,2	7		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		



1-1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все швы  $\lambda_{шв.} = 6$  мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКстЗпК
4. Положенье поз.8 определяется проектной организацией

Т21; Т22; Т23

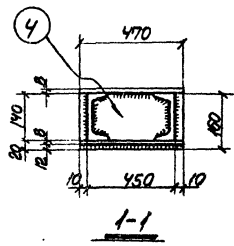
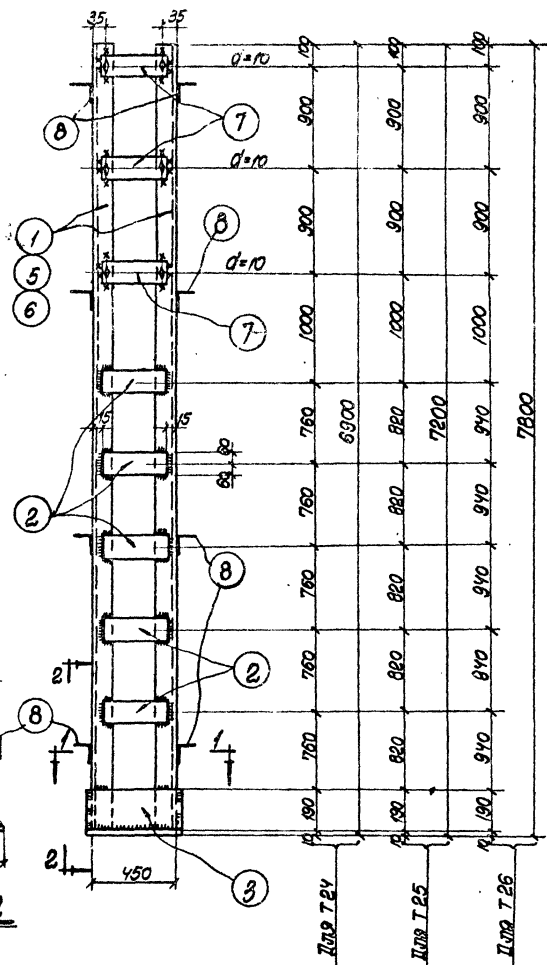
ГЛ. ИНЖ. ПО ПЕРЕКЛАД. М.В. ШИШОВ  
 АРХИТЕКТ. РАБОТЫ  
 И.В. ШИШОВ  
 ИНЖ. ИНЖЕНЕР  
 А.В. ШИШОВ  
 ОРГАНИЗАЦИЯ  
 С.А. ШИШОВ  
 С.А. ШИШОВ



Стойки Т21, Т22, Т23

Т 431-В  
 Выпуск 2  
 Лист 66

МАРКА	ИН ПОЗ.	ПРОФИЛ	ДЛИНА	КОЛИЧ.		ВЕС, КГ		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ		
Т24	1	ПОЗ 2 ПО Т25	5890	2		73,0	146	226	
	2	-120x8	420	16		3,2	52		
	3	-190x8	470	2		5,6	11		
	4	-160x10	470	1		5,9	6		
	7	-120x8	420	6		3,2	19		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		
	ПОЗИЦИИ № 2,3,4 ПО Т24						66		
Т25	5	Г14	7190	2		88,5	177	258	
	8	Г75x6	180	8		1,2	10		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3		
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 ПО Т24						66			
Т26	6	Г14	7190	2		95,8	192	273	
	8	Г75x6	180	8		1,2	10		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3		



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ВСЕ ШВЫ  $h_{шв} = 6$  мм
  2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
  3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3К
  4. ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 8 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТИНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ

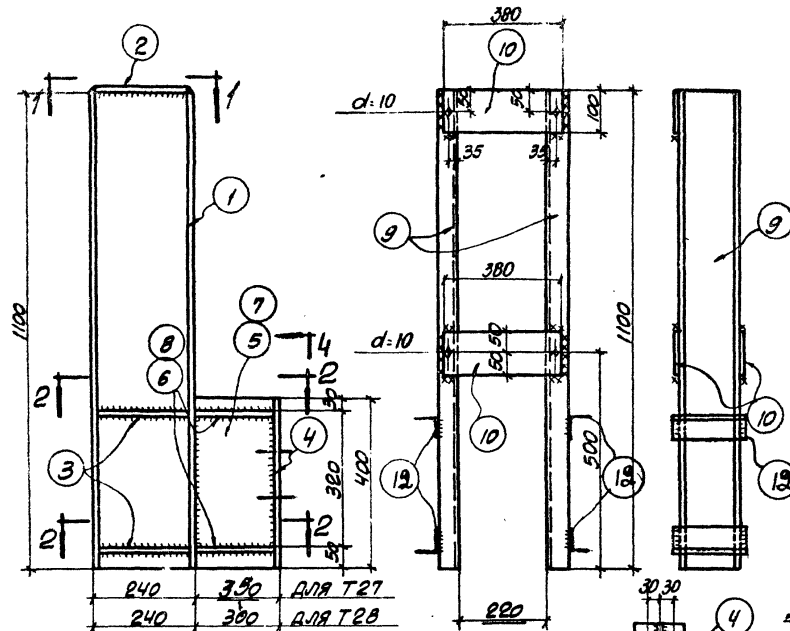
Т24, Т25, Т26

ТК  
1966

Стойки Т24, Т25, Т26

Т 481-2  
Выпуск 2  
Лист 67

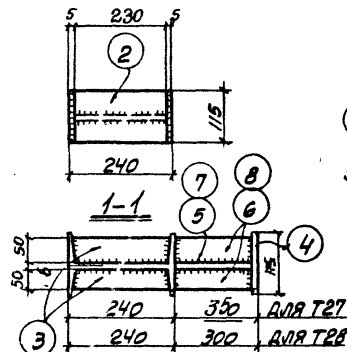
ИПТ ВНИИСА ОАТБС26 1966



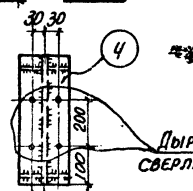
T27, T28 — 4

T29

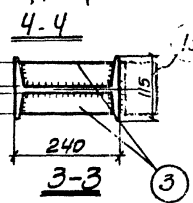
T30



2-2



Дыры  $\phi 21$   
СВЕРЛИТЬ ПО МЕСТУ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ									
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОВИЦ.	ВСЕХ МАРКА		
Т27	1	I24	1100	1		30,0	30	56	
	2	-115x8	230	1		1,7	2		
	3	-50x8	225	4		0,9	4		
	4	-115x10	400	1		3,6	4		
	5	-390x8	400	1		9,3	4		
	6	-50x8	340	4		1,4	6		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
		ПОЗИЦИИ 1-4 ПО Т27					40		
Т28	7	-290x8	400	1		7,3	7	52	
	8	-50x8	290	4		1,0	4		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
Т29	9	Г14	1100	2		13,5	27	41	
	10	-100x10	320	3		2,5	8		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
		ПОЗИЦИИ 2,3 ПО Т29							
Т30	11	I24	600	1		16,3	16	34	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
	13	L75x6	110	1		0,8	1		

## ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-Зкп.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $n=6$  мм.
- ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 12 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ.

ТК  
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т27-Т30

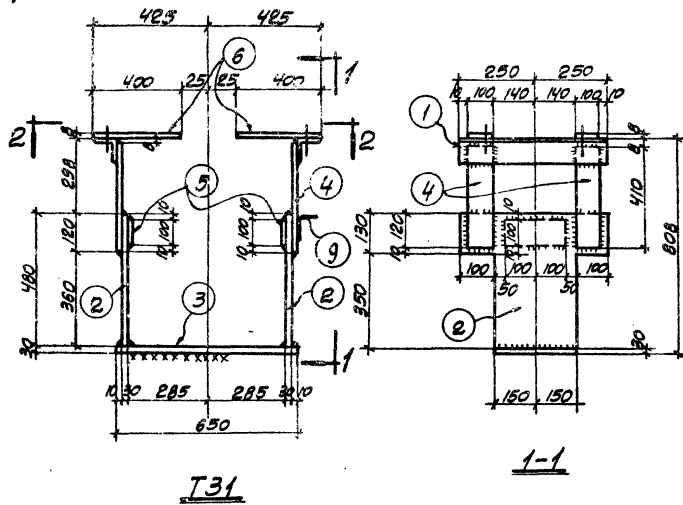
I.431-2

Выпуск 2

Лист 69

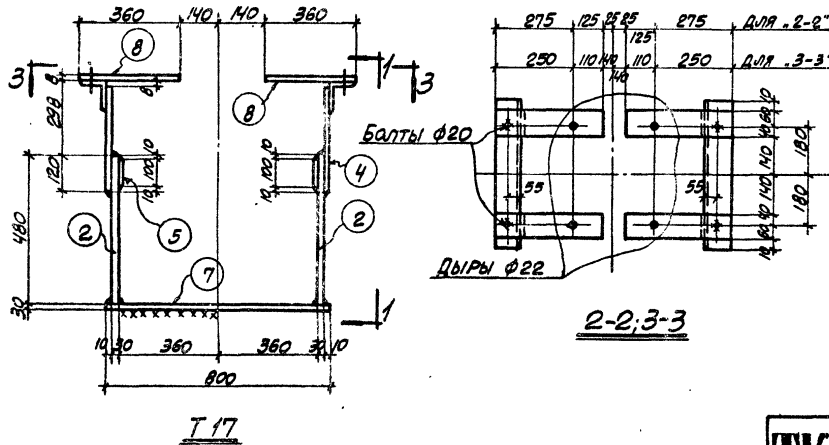
9949-03 72





## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРШ.		
Т31	1	L 100x8	500	2		6.1	12	171	
	2	-480x30	500	2		56.5	113		
	3	-300x10	650	1		15.3	15		
	4	-100x10	410	4		3.2	13		
	5	-100x10	200	2		1.6	3		
	6	-100x8	400	4		2.5	10		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		
	9	L 75x6	400	1		2.8	3		
	Позиции 1,2,4,5 по Т31								141
Т17	7	-300x10	800	1		18.9	19	171	
	8	-100x8	360	4		2.3	9		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		
	Позиции 1,2,4,5 по Т31								141

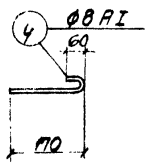
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $t=6$  мм.
4. Положение поз. 9 определяется проектной организацией.

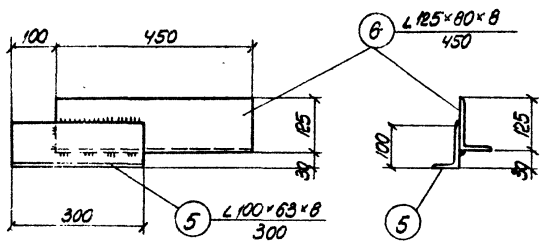
**ТК**  
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т17, Т31

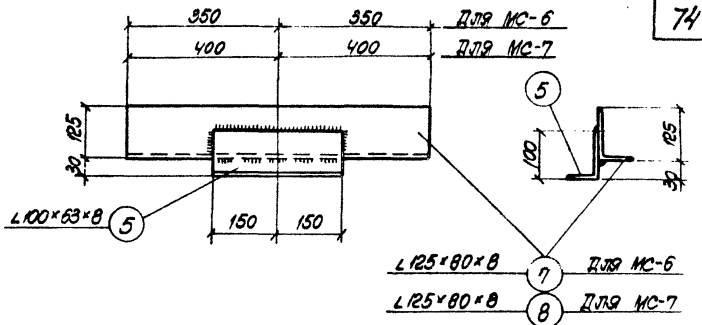
T.431-2  
Выпуск 2  
Лист 69



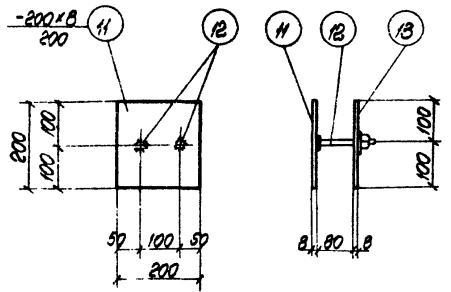
MC-4



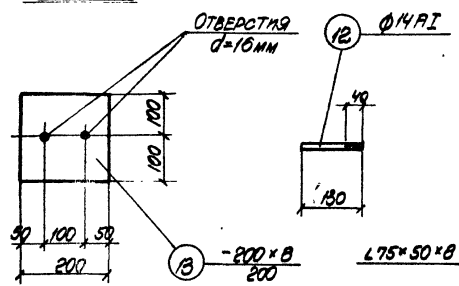
MC-5



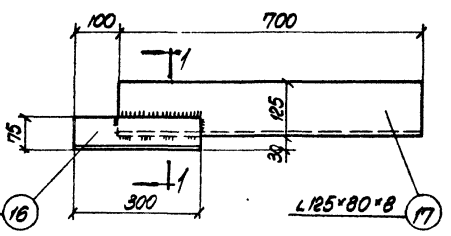
MC-6, MC-7



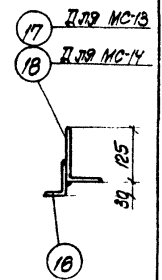
MC-10



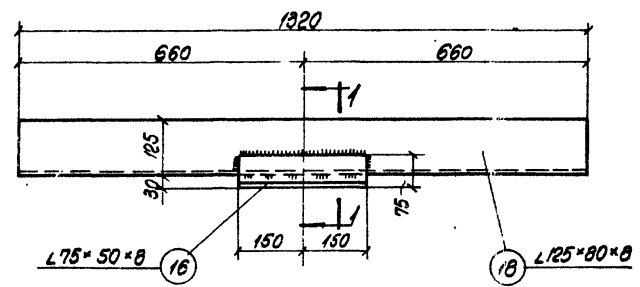
MC-5



MC-13



1-1



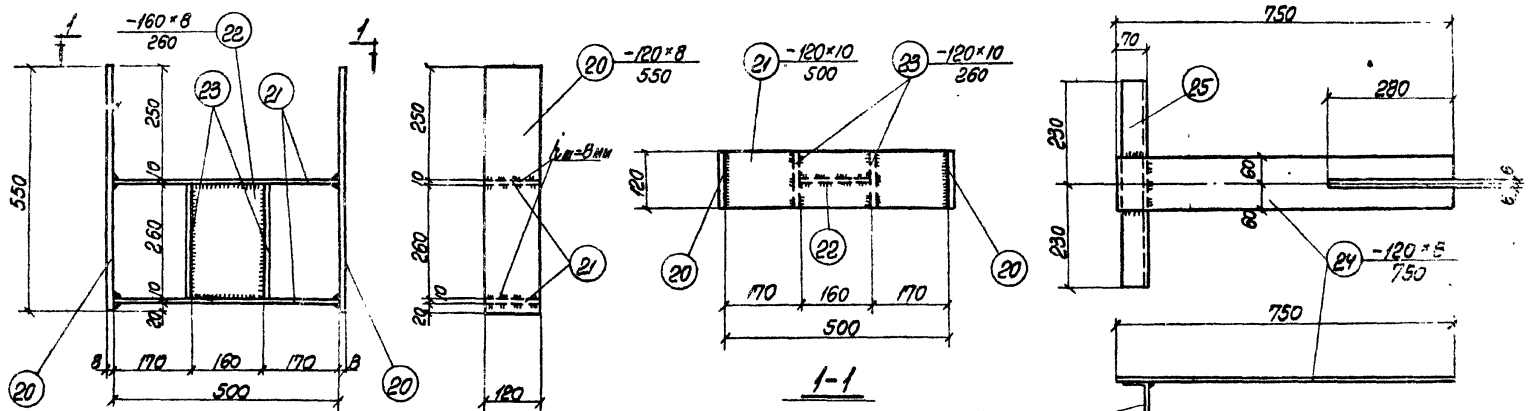
MC-14

ПРИМЕЧАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЯ К ДАННОМУ ЛИСТУ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 73

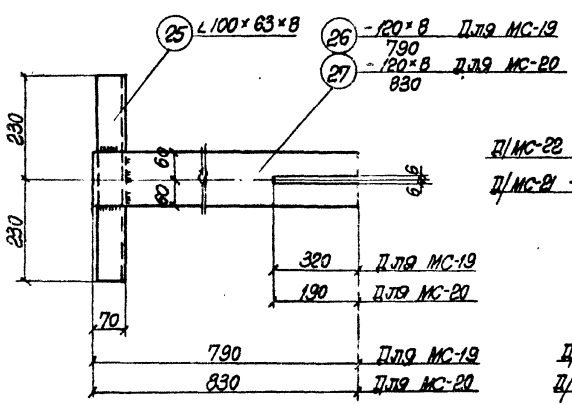
1. В МОНТЕЖЕ ПЛАТФОРМЫ ИЛИ ПЕРИМЕТРАЛЬНЫХ СТЕНОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРИМЕНЯЮТ СЛЕДУЮЩИЕ КОМПОНЕНТЫ: 1-4, 6, 7, 8, 10, 11, 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58,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

<b>ТК</b> 1966	Соединительные элементы MC-4 ÷ MC-7; MC-10; MC-13; MC-14	I. 481-2
		Выпуск 2
		Лист 70

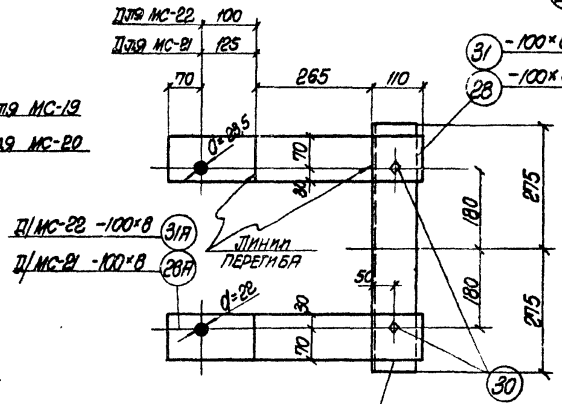


MC-16

MC-17

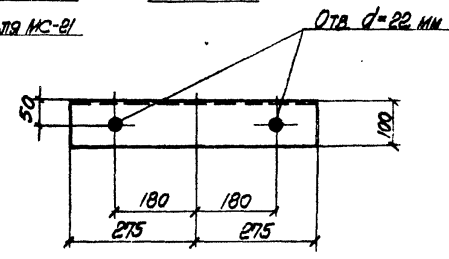


MC-19, MC-20



MC-21

MC-22



Позиция 29

ПРИМЕЧАНИЕ:

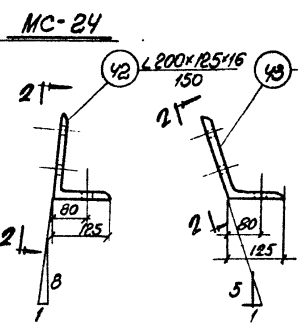
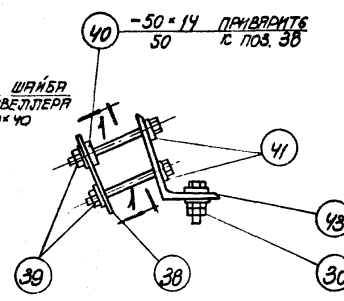
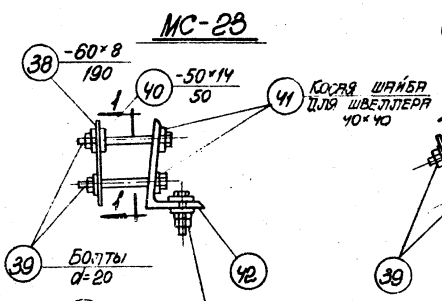
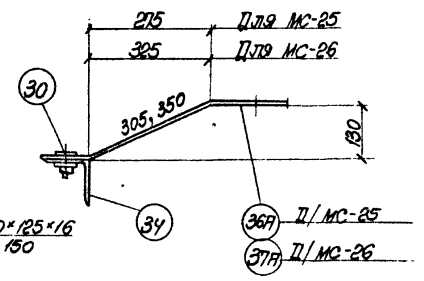
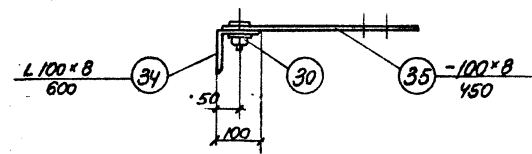
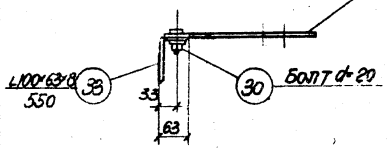
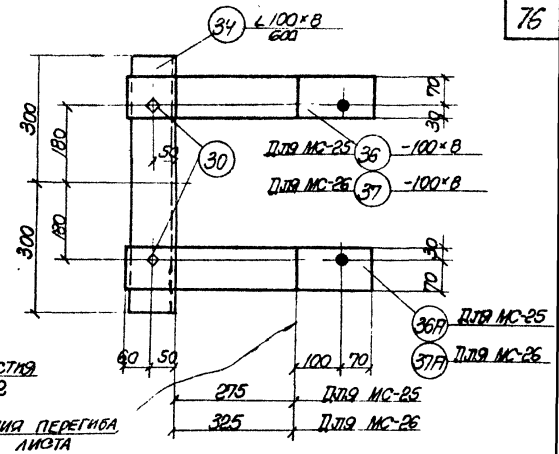
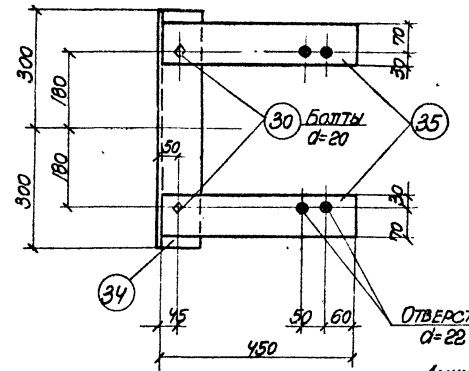
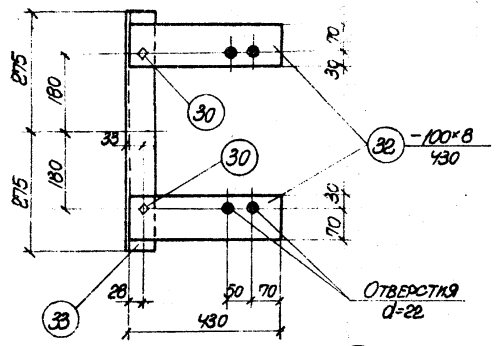
ПРИМЕЧАНИЯ К ДАННОМУ ЛИСТУ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 73

Лист 30/10027, 0577506 066



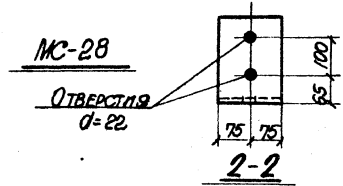
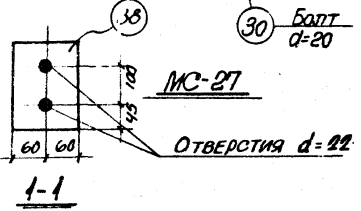
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ MC-16, MC-17, MC-19, MC-20, MC-21, MC-22

И. 431-2
Выпуск 2
Лист 71

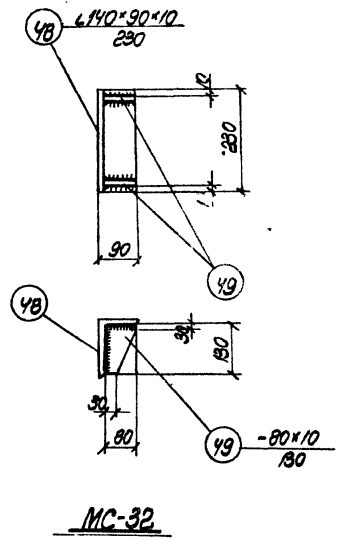
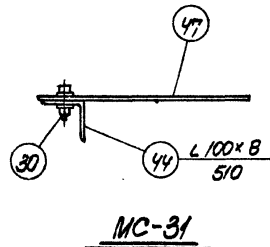
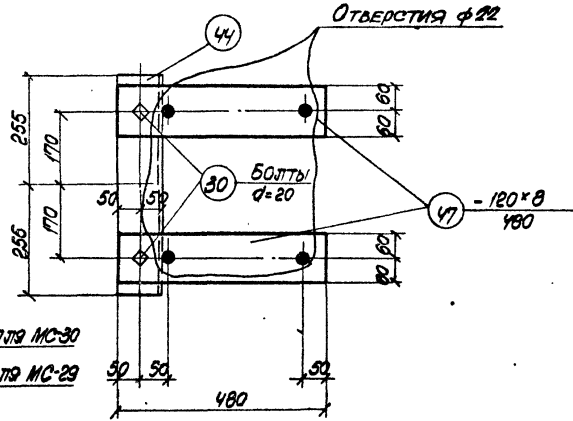
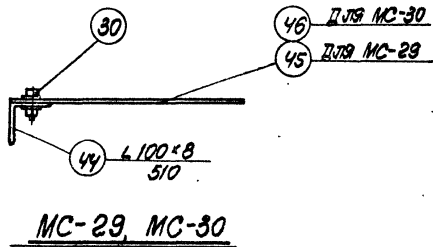
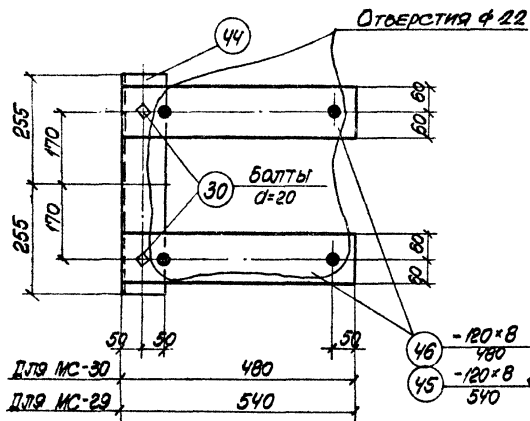


МС-25, МС-26

**ПРИМЕЧАНИЕ**  
ПРИМЕЧАНИЯ К ДАННОМУ ЛИСТУ  
ОТМОТРЕ НА ЛИСТЕ 73.



<b>ТК</b> 1966	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МС-23+МС-28	И 931-2
		Вопросы ?
		Лист 76



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВК ОТ З.КП.
2. СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-60
3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ, КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ, ВЫПОЛНЯТЬ  $h_w = 6$  мм.
4. В MC-29 И MC-30 БОЛТЫ  $\phi 20$  мм ПРОПУСКАТЬ КАК ПОКАЗАНО НА ЧЕРТЕЖЕ, ЛИБО ЧЕРЕЗ СОСЕДНИЕ ОТВЕРСТИЯ  $\phi 22$  В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ ВЕРХНЕГО ПОЯСА СТРОИТЕЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ. УКАЗАНИЯ ОБ ЭТОМ ДОЛЖНЫ СОДЕРЖАТЬСЯ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ.



Соединительные элементы MC-29 ÷ MC-32

Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 73

ИЗДАНИЕ 1966

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
МС-1	1	L 125*8	60	1	1	1	1	
МС-2	2	L 125*80*8	60	1	1	1	1	
МС-3	3	-60*6	780	1	2	2	2	
МС-4	4	•08A I	250	1	1	1	1	
МС-5	5	L 100*63*8	300	1	3	3	9	
	6	L 125*80*8	450	1	6	6		
МС-6	5	L 100*63*8	300	1	3	3	12	
	7	L 125*80*8	700	1	9	9		
МС-7	5	L 100*63*8	300	1	3	3	13	
	8	L 125*80*8	800	1	10	10		
МС-8	9	L 160*100*9	60	1	1	1	1	
МС-9	10	L 200*125*12	60	1	2	2	2	
МС-10	11	-200*8	200	1	2	2	5	
	12	•014A I	130	2	1	1		
	13	-200*8	200	1	2	2		
МС-11	14	•025A I	600	1	2	2	2	
МС-12	15	L 90*56*8	420	1	4	4	4	
МС-13	16	L 75*50*8	300	1	2	2	11	
	17	L 125*80*8	700	1	9	9		

МАРКА ЭЛЕМ.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
МС-14	16	L 75*50*8	300	1	2	2	19	
	18	L 125*80*8	1320	1	16	16		
МС-15	19	•025A I	1320	1	5	5	5	
МС-16	20	-120*8	550	2	4	8	25	
	21	-120*10	500	2	5	9		
	22	-160*8	260	1	3	3		
	23	-120*10	260	2	2	5		
МС-17	24	-120*8	750	1	6	6	10	
	25	L 100*63*8	460	1	4	4		
МС-18	5	L 100*63*8	300	1	3	3	3	
МС-19	25	L 100*63*8	460	1	4	4	10	
	26	-120*8	790	1	6	6		
МС-20	25	L 100*63*8	460	1	4	4	11	
	27	-120*8	830	1	6	6		
МС-21	28	-100*8	600	1	4	4	15	
	28A	-100*8	600	1	4	4		
	29	L 100*8	550	1	7	7		
	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1		

ПРИМЕЧАНИЕ

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 75.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МС-1 ÷ МС-21

I 431-2  
Выпуск 2  
Лист 74

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ  
 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЭЛЕМ.	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, кг			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
МС-22	29	L 100x8	550	1	7	7	14	СТАНКОМ И ШАНСОМ
	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1		
	31	-100x8	575	1	4	4		
	31A	-100x8	575	1	4	4		
МС-23	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	12	СТАНКОМ И ШАНСОМ
	32	-100x8	450	2	3	6		
	33	L 100x63x8	550	1	5	5		
МС-24	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	13	СТАНКОМ И ШАНСОМ
	34	L 100x8	600	1	7	7		
	35	-100x8	450	2	3	6		
МС-25	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	15	
	34	L 100x8	600	1	7	7		
	36	-100x8	585	1	4	4		
	36A	-100x8	585	1	4	4		
МС-26	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	16	
	34	L 100x8	600	1	7	7		
	37	-100x8	630	1	4	4		
	37A	-100x8	630	1	4	4		
МС-27	30	БОЛТ d=20	80	1	1	1	8	
	38	-60x8	190	1	1			
	39	БОЛТ d=20	210	2	1	1		
	40	-50x14	50	1	1	1		
	41	КОСЯЯ ШАНБА ДЛЯ ШВЕЛТЕРА 40x40	-	2	1	1		
	42	L 200x125x16	150	1	6	6		

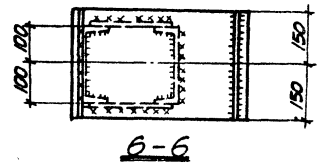
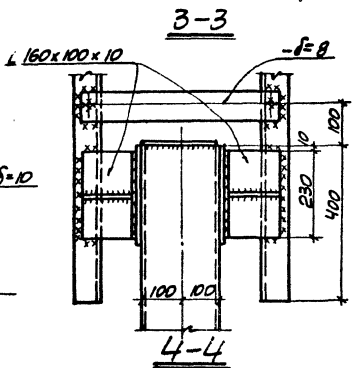
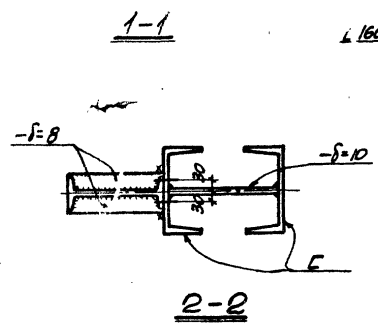
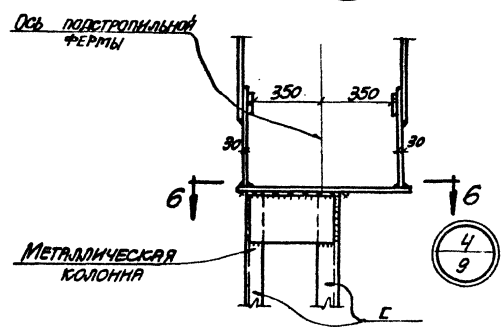
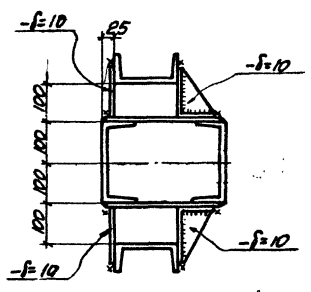
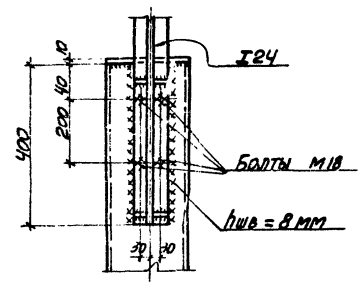
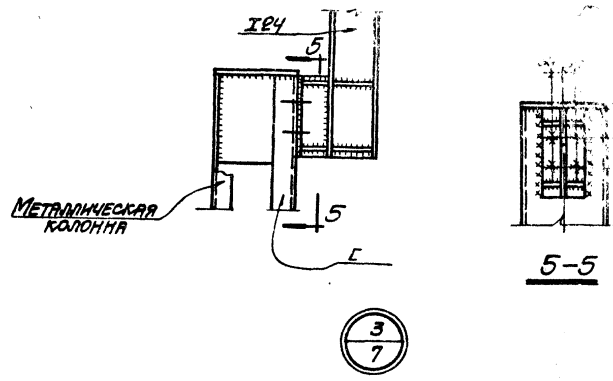
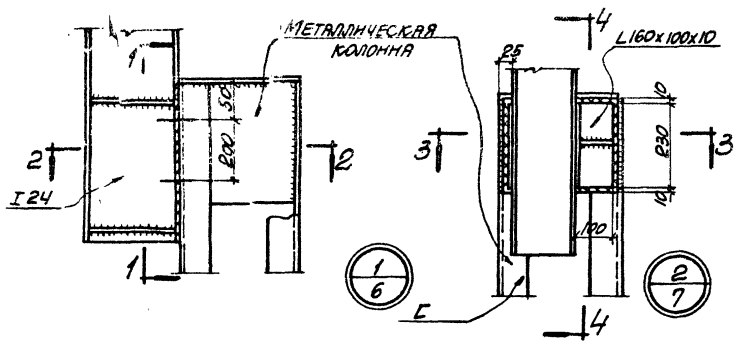
МАРКА ЭЛЕМ.	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, кг			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
МС-28		ПОЗИЦИИ 30, 38, 39, 40, 41					8	
		СМОТРИТЕ ПО МС-27						
	43	L 200x125x16	150	1	6	6		
МС-29	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	15	
	44	L 100x8	510	1	6	6		
	45	-120x8	540	2	4	8		
МС-30	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	14	
	44	L 100x8	510	1	6	6		
	46	-120x8	480	2	4	7		
МС-31	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	14	
	44	L 100x8	510	1	6	6		
	47	-120x8	480	2	4	7		
МС-32	48	L 140x90x10	230	1	4	4	6	
	49	-80x10	130	2	1	2		
МС-33	48	L 140x90x10	230	1	4	4	4	

КОСЯЯ ШАНБА ИЗДЕЛИЛИ И КОСЯЯ ШАНБА ИЗДЕЛИЛИ  
 ДИНА ШАНСА ОКАЗАТЬСЯ  
 1966 г.  
 ПРОБЕЛ  
 МИНСКОЕ  
 ШКОЛЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МС-22 ÷ МС-31

Л. 481-2  
 Выпуск 2  
 Лист 75



ТК  
1966

ДЕТАЛИ УЗЛОВ

143-Б  
Выпуск  
Лист 1

Горьковский

9949-03