

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.423-2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ
ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ОДНОПРОЛЕТНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ЗДАНИЙ, ОБОРУДОВАННЫХ РУЧНЫМИ МОСТОВЫМИ КРАНАМИ

ВЫПУСК 1

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10676
~~уезд~~ 4-03 + 0-34

ЦИФРАЛЫЧНЫЙ ИНСТИТУТ ПРИЛОЖНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТОРД СССР
Москва, 1-й Пр. Столбовский д. 22
Сдано в печать 1978.
Серия № 10870 Тираж 250

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.423-2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ
ДЛЯ ОДНОЭТАЖНЫХ ОДНОПРОЛЕТНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ЗДАНИЙ, ОБОРУДОВАННЫХ РУЧНЫМИ МОСТОВЫМИ КРАНАМИ

ВЫПУСК 1

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
СОВМЕСТНО С НИЖНЬ ГОССТРОЕМ СССР
И ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

УТВЕРЖДЕН
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРОТОКОЛОМ ГОССТРОЯ СССР
от 2 ОКТЯБРЯ 1970г.

СОДЕРЖАНИЕ

СТР.

- Поясните листа за запаса* 3-5
- Лист 1. Рассор материялов параметров здания* 6
- Лист 2. Ключ для подбора колонн* 7
- Лист 3. Узлы сопряжения колонн со строительными конструкциями, подкрепленными балками и фундаментами* 8
- Лист 4. Схематический план здания с размещением вертикальных связей деталей крепления и маркировка связей покрытий* 9
- Лист 5. Схемы расположения кровлей по фундаментам конструкций зданий с плоской кровлей* 10
- Лист 6. Схемы расположения закладных ветвей и зазоров на установках* 11
- Лист 7. Расчетные нагрузки на фундаменты здания* 12
- Лист 8. Расчетные нагрузки на фундаменты здания* 13
- Лист 9. Расчетные нагрузки на фундаменты здания* 14
- Лист 10. Колонны $kH-1 \div kH-5$. Оплочечно-арматурный чертеж* 15
- Лист 11. Колонны $kH-1 \div kH-5$. Каркасы $k-1 \div k-5$* 16
- Лист 12. Колонны $kH-1 \div kH-5$. Каркасы $k-1 \div k-9$* 17
- Лист 13. Колонны $kH-6 \div kH-11$. Оплочечно-арматурный* 18
- Чертеж* 19
- Лист 14. Колонны $kH-6 \div kH-11$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 20
- Лист 15. Колонны $kH-6 \div kH-11$. Каркасы $k-1 \div k-11$* 21
- Лист 16. Колонны $kH-12 \div kH-18$. Оплочечно-арматурный* 22
- Чертеж* 23
- Лист 17. Колонны $kH-12 \div kH-18$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 24
- Лист 18. Колонны $kH-12 \div kH-18$. Каркасы $k-1 \div k-11$* 25
- Лист 19. Колонны $kH-19 \div kH-25$. Оплочечно-арматурный* 26
- Чертеж* 27
- Лист 20. Колонны $kH-19 \div kH-25$. Каркасы $k-1 \div k-12$* 28
- Лист 21. Колонны $kH-19 \div kH-25$. Каркасы $k-1 \div k-12$* 29
- Лист 22. Колонны $kH-26 \div kH-31$. Оплочечно-арматурный* 30
- Чертеж* 31
- Лист 23. Колонны $kH-26 \div kH-31$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 32
- Лист 24. Колонны $kH-26 \div kH-31$. Каркасы $k-1 \div k-10$* 33
- Лист 25. Колонны $kH-32 \div kH-38$. Оплочечно-арматурный* 34
- Чертеж* 35
- Лист 26. Колонны $kH-32 \div kH-38$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 36
- Лист 27. Колонны $kH-32 \div kH-38$. Каркасы $k-1 \div k-12$* 37
- Лист 28. Колонны $kH-39 \div kH-43$. Оплочечно-арматурный* 38
- Чертеж* 39
- Лист 29. Колонны $kH-39 \div kH-43$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 40
- Лист 30. Колонны $kH-39 \div kH-43$. Каркасы $k-1 \div k-11$* 41
- Лист 31. Колонны $kH-44 \div kH-49$. Оплочечно-арматурный* 42
- Чертеж* 43
- Лист 32. Колонны $kH-44 \div kH-49$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 44
- Лист 33. Колонны $kH-44 \div kH-49$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 45
- Лист 34. Колонны $kH-44 \div kH-49$. Каркасы $k-1 \div k-12$* 46
- Лист 35. Колонны $kH-50 \div kH-55$. Оплочечно-арматурный* 47
- Чертеж* 48
- Лист 36. Колонны $kH-50 \div kH-55$. Каркасы $k-1 \div k-6$* 49
- Лист 37. Колонны $kH-50 \div kH-55$. Каркасы $k-1 \div k-10$* 50
- Лист 38. Колонны $kH-56 \div kH-61$. Оплочечно-арматурный* 51
- Чертеж* 52
- Лист 39. Колонны $kH-56 \div kH-61$. Каркасы $k-1 \div k-5$* 53
- Лист 40. Колонны $kH-56 \div kH-61$. Каркасы $k-1 \div k-9$* 54
- Лист 41. Арматурный здел А* 55
- Лист 42. Арматурный здел Б* 56
- Лист 43. Каркасы $kH-7 \div kH-12$; $k-13$, $k-14$ и сетки $C-1$, $C-2$* 57
- Лист 44. Каркасы $k-13$, $k-15$, $k-16$, сетки $C-3$, $C-4$ и отверстия* 58
- Лист 45. Закладные детали $M-1$, $M-3$ и $M-8$ и накладки* 59
- Лист 46. Закладные детали $M-9 \div M-12$* 60
- Лист 47. Вертикальная обвязка* 61
- Лист 48. Вертикальная обвязка* 62
- Лист 49. Вертикальная обвязка* 63
- Лист 50. Вертикальная обвязка* 64
- Лист 51. Вертикальная обвязка* 65
- Лист 52. Вертикальная обвязка* 66
- Лист 53. Вертикальная обвязка* 67
- Лист 54. Растяжка $CH-8$ и накладки детали $CH-9$, $CH-10$* 68

НПОМСТПОНДПДЕКТ	1. МОСТСБ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ
ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ
ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ
ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ
ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ	ГРУППА ВЛИЯНИЯ

ТК

СОДЕРЖАНИЕ

1970

1.473-2

Бюллетень

10 676

ПОЭСИАТЕЛЬСКАЯ ЗАПИСКАІ. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. В выпуск I серии 1.923-2 разработаны чертежи железобетонных колонн одноупорных с фланцами, обогащенные одинаковым мостовыми балками, состоящими из 8 рядовых с расчетной сейсмичностью не выше 6 баллов.

Балонны могут применяться в зданиях с неагрессивной средой и средней агрессивностью газовыми средами.

2. Балонны пред назначаются для зданий зонной от 24 до 72 м с пролетами 9,12 и 18 м, с краинами грузоподъемностью 3,2; 5; 8; 12,5 и 20 тс (ГОСТ 7075-64). шаг колонн 6 м.

Несущие конструкции подвергнуты проверке: железобетонные при профиле I-III и I-IV и стальные при профиле -III. Здания проверяют им бесфонарные, при пролетах 12 и 18 м здания могут быть как бесфонарные, так и с фонарями. Фонари есть на возвышающиеся, как правило, в зданиях нефтеперерабатывающей и нефтесинтетической промышленности, у которых в силу технологических условий одна продольная стена не имеет окон.

Поверховые балки стальных профилей по виду Σ серии 53-01-57.

Параметры зданий приведены на листе 1.

3. Марки колонн обозначены буквами КН и порядковым номером, например, КН-16.

4. Установка в колоннах величина как в стояках одноподпелных при в предположении полной заселки стоек на уровне верха фундаментов и ширинного соединения их со стропильными конструкциями.

II. НАГРУЗКИ И РАСЧЕТ

5. Колонны пред назначены для зданий степной кровли, с относительной влажностью воздуха помеченней $U \geq 60\%$, выдержанной температурой $+16^{\circ}\text{C}$ при минимальной температуре наружного воздуха -30°C или T и \bar{T} районах снеговых нагрузок.

6. Балонны рассчитаны на ветровую нагрузку ветра I, II, III и IV

7. Напомниме и изменение расчетные нагрузки в kg/m^2 от веса строительных конструкций, покрытия со снегом и коммуникаций (10 кг/ m^2)

Профиль	Ряды бетона и сталью	Расчетная нагрузка kg/m^2
I	I- \bar{I} $\bar{III}-\bar{IV}$	—
II	I- \bar{I} $\bar{III}-\bar{IV}$	240 260
III	I- \bar{I} $\bar{III}-\bar{IV}$	510 650
IV	I- \bar{I} $\bar{III}-\bar{IV}$	220 240

8. Установка в колоннах величина как в стояках одноподпелных при в предположении полной заселки стоек на уровне фундаментов и ширинного соединения их со стропильными конструкциями.

9. Расчетные величины колонн приведены в соответствии с таблицей

10. В зданиях с отметкой верха колонн 7,8 м и выше предполагают стальные вертикальные связи между колоннами в пределах направления.

11. Стены приведены кирпичные самонесущие или из кирпича

плита.

12. Расчетная нагрузка от веса панелей стен приведена

30 кг/ m^2 .



ПОСАДОЧНАЯ ЗАПИСКА

1970

1.923-2
Бюллетень № 6

10616 4

II. Установка в элементах вертикальных стальных связей потребует зданий и пролетом 12 м/вм с плоской кровлей (при ф.б. строительных конструкциях) и сечения связей применены по серии ПП-01-05. Геометрические системы связей изменены из-за уменьшения ширинки колонн до 30 см.

12. Колонны запроектированы из обычного тяжелого бетона с маркой по прочности на сжатие 200, 300 и 400 кг/см². Арматура колонн - сварные, пространственные каркасы из сталей классов А-ІІ и А-ІІІ. Сооружение условий работы бетона и арматуры применены равными.

Толщина защитного слоя бетона должна быть не менее 20 мм (считая от поверхности арматуры).

13. В чертежах колонн предусмотрены закладные детали для крепления типовых погорельских балок, кирпичных и панелевых стенд, а также закладные детали - трубы для строповки при извлечении колонн из фундаментов. В колоннах связевых панелей предусмотрены дополнительные закладные детали для крепления связей. Этим колоннам в конкретном проекте присваиваются марки с дополнительной буквой «С», например, КН-24С. Чертежи закладных деталей приведены на листах 45, 46.

III. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ЧЕРТЕЖЕЙ КОЛОНН

14. Выбор колонн для конкретного здания производится по критериям, приведенным на листе 2.

15. При опирании на колонны типовых стальных ферм (в зданиях пролетом 18 м) закладная деталь №-1 должна быть заменена на закладную деталь №-2 и каркас №-2 на №-2а.

16. При кирпичных и панельных стенах различия закладных деталей №-3, №-10 и №-11 и опорных консольных для крепления опорных панелей должны быть проработана в конкретном проекте.

17. При применении колонн в агрессивном газовом среде плотность бетона, состав вяжущих, заполнителей и специальных добавок, а также требование по значению закладных деталей и арматуры от коррозии и группы антикоррозионного лакокрасочного покрытия и т.п. назначаются в соответствии с «Указаниями по проектированию антикоррозионной эмали строительных конструкций» СН 262-67 и группами существующими нормативными документами.

Состав бетона и терспрингта по антикоррозионной эмали колонн должны быть приведены в проекте здания в соответствии с «Указаниями о составе и содержании проектных материалов зданий, сооружений и инженерных коммуникаций в производственных с агрессивными средами» (заполнение к СН 302-62 и СН 227-62).

IV. Изготовление колонн

18. При изготовлении колонн необходимо выполнить требования действующих нормативных и инструктивных документов.

19. Постные промышленные каркасы изготавлиются при помощи контактной точечной сварки. Обшивание панелями каркасов в пространственных оснащается путем прихватки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов. Приработка отдельных поперечных стержней производится с помощью газовой электросварочной машины МПЛ-75. Сварка соединений промышленных каркасов и закладных деталей болтами выполняется в соответствии с Указанием СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.

20. Если на здание нет подвесных сварочных машин, то пуск каркасы вяжутся в пространственных с помощью соединительных стержней (шпилек). Для придання такому пространственному каркасу необходимой жесткости при транспортировании башни предусматривается сварка стержней различной закладных деталей с Указанием СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.

UPMCTPONUPDEKT		MOLCKER		GTRT BESIGER	
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Hinge	21. Hinge	22. Hinge
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Hinge	21. Hinge	22. Hinge
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Hinge	21. Hinge	22. Hinge
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Hinge	21. Hinge	22. Hinge

TK
1970

1. 923-2
ПОСАНТЕЛЕННАЯ ЗАДАЧА
1970

и бригадам продолжают стертым плоским киркасом (см., рисо-
меньи по унифициции промтруда и киркасом и сеток для
типовых сборных железобетонных конструкций одноэтажных
и многоэтажных промышленных зданий" — серия 1.900-2).

21. Извлечение колонн из форм производится
после достичения бетоном 70 % проектной прочности. Изве-
личие производится за две точки при помощи траверсы и
специальных пальцев, пропущенных через трубы, зало-
женные в колонне.

VII. СКЛАДЫВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКАНИЕ КОЛОНН

22. Колонны складываются в штабели высотой в 5 рядов с
прокладкой между рядами деревянных брусьев толщиной
50мм. Бруски прокладываются в местах, где в колоннах пре-
дусмотрены трубы для извлечения колонн из форм.

23. При перевозке колонн автомобильным транспортом следу-
ет руководствоваться "временным указанием по перевозке
унифицированных сборных железобетонных зданий и кон-
струкций промышленного строительства автотранспортом
транспортном" (Строиздравт, 1966г.).

24. Перевозка колонн железнодорожным транспортом
заплана осуществляется в соответствии с "руководством по
перевозке железнодорожным транспортом сборных крупногаба-
мерных железобетонных конструкций промышленного и гра-
данского строительства" (Строиздравт, 1967г.).

VIII. МОНТАЖ КОЛОНН

25. Монтаж колонн должен производиться в соответствии с
требованиями главы СНиП III-8-3-62 "Бетонные и железобе-
тонные конструкции сборные. Правила производства и приемки

монтажных работ" и главы III-A.II-62 "техника безопасности в
строительстве".

26. Стальные колонны при монтаже следует осушествлять
уничтожением стропом или стропом с полув автоматическим эле-
ментом закреплений их под брандмауэр консоль.

27. Во монтаже колонн должна быть произведена инструмен-
тальная проверка стаканов фундаментов в плане и по верти-
кали. Подготовку стакана фундамента производят путем выравни-
вания вин стакана раствором или пластичным бетоном до
проектной отметки.

28. Затяжка стаканов колонн производится бетоном марки не
ниже 200 с введенным относением в пропорциях 0,4-0,5.

29. Конструкции и другие производственные могут быть сняты
после достижения бетоном заложенного 70% проектной
прочности.

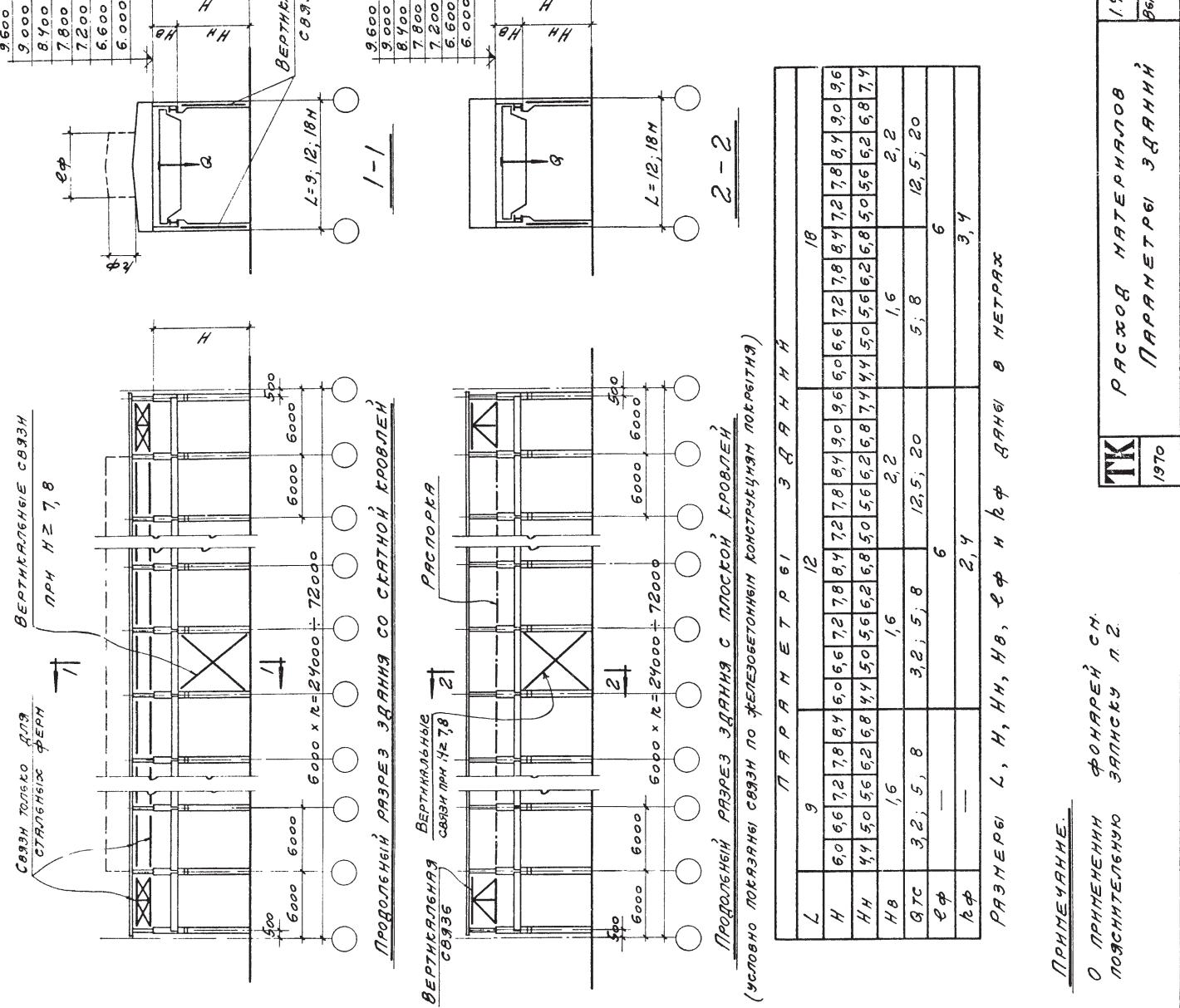
УПДМСПНПОДЭКТ	МОСКВА	ГСПН ГБННСКА
СИМС НИИ МП	БЕЛСИИ	1970
ГРНТ 020-1	ДРНМНД	0162208
ГРНТ 020-1	ДРНМНД	0162208
ГРНТ 020-1	ДРНМНД	0162208

ПОСАДОЧНАЯ ЭПЛСКА

1970

1423-2

бумага /



РАСХОД МАТЕРИАЛОВ									
Нарта конопыги	Вес т бетона	бетон бетон бетон	Нарта бетон бетон	Вес бетон бетон	Нарта бетон бетон	Вес бетон бетон	Нарта бетон бетон	Вес бетон бетон	Нарта бетон бетон
кг	т	м ³	кг	т	кг	т	кг	т	кг
<i>KH-1</i>	2,4	200	0,96	152	<i>KH-32</i>	3,0	200	1,18	185
<i>KH-2</i>	2,4	300	0,96	152	<i>KH-33</i>	3,0	300	1,18	185
<i>KH-3</i>	2,4	200	0,96	181	<i>KH-34</i>	3,0	200	1,18	226
<i>KH-4</i>	2,4	300	0,96	181	<i>KH-35</i>	3,0	300	1,18	226
<i>KH-5</i>	2,4	300	0,96	217	<i>KH-36</i>	3,0	200	1,18	254
<i>KH-6</i>	2,6	200	1,04	170	<i>KH-37</i>	3,0	300	1,18	254
<i>KH-7</i>	2,6	200	1,04	188	<i>KH-38</i>	3,0	300	1,18	327
<i>KH-8</i>	2,6	300	1,04	188	<i>KH-39</i>	3,3	200	1,31	211
<i>KH-9</i>	2,6	200	1,04	206	<i>KH-40</i>	3,3	300	1,31	211
<i>KH-10</i>	2,6	300	1,04	206	<i>KH-41</i>	3,3	300	1,31	259
<i>KH-11</i>	2,6	300	1,04	238	<i>KH-42</i>	3,3	300	1,31	291
<i>KH-12</i>	2,8	200	1,14	177	<i>KH-43</i>	3,3	400	1,31	324
<i>KH-13</i>	2,8	300	1,14	177	<i>KH-44</i>	3,2	200	1,27	211
<i>KH-14</i>	2,8	200	1,14	194	<i>KH-45</i>	3,2	300	1,27	211
<i>KH-15</i>	2,8	300	1,14	194	<i>KH-46</i>	3,2	200	1,27	260
<i>KH-16</i>	2,8	200	1,14	248	<i>KH-47</i>	3,2	300	1,27	284
<i>KH-17</i>	2,8	300	1,14	248	<i>KH-48</i>	3,2	300	1,27	342
<i>KH-18</i>	2,8	400	1,14	276	<i>KH-49</i>	3,2	300	1,27	342
<i>KH-19</i>	2,7	200	1,09	178	<i>KH-50</i>	3,4	200	1,36	250
<i>KH-20</i>	2,7	300	1,09	178	<i>KH-51</i>	3,4	300	1,36	250
<i>KH-21</i>	2,7	200	1,09	205	<i>KH-52</i>	3,4	200	1,36	296
<i>KH-22</i>	2,7	300	1,09	205	<i>KH-53</i>	3,4	300	1,36	296
<i>KH-23</i>	2,7	300	1,09	243	<i>KH-54</i>	3,4	300	1,36	316
<i>KH-24</i>	2,7	400	1,09	243	<i>KH-55</i>	3,4	300	1,36	357
<i>KH-25</i>	2,7	400	1,09	295	<i>KH-56</i>	3,6	200	1,45	255
<i>KH-26</i>	3,1	200	1,22	202	<i>KH-57</i>	3,6	300	1,45	255
<i>KH-27</i>	3,1	200	1,22	228	<i>KH-58</i>	3,6	200	1,45	308
<i>KH-28</i>	3,1	300	1,22	228	<i>KH-59</i>	3,6	300	1,45	308
<i>KH-29</i>	3,1	200	1,22	264	<i>KH-60</i>	3,6	300	1,45	367
<i>KH-30</i>	3,1	300	1,22	264	<i>KH-61</i>	3,6	400	1,45	367
<i>KH-31</i>	3,1	300	1,22	308					

ПРИЧЕЧНЫЕ**ФОНАРЕЙ СН.
ПРИЧЕЧНЫИ
ПОСЧИТЕЛЬНО**

ПАРАМЕТРЫ НАЧЕРНЯЛОС	ПАРАМЕТРЫ 3Д АНИМ
1970	1923-2

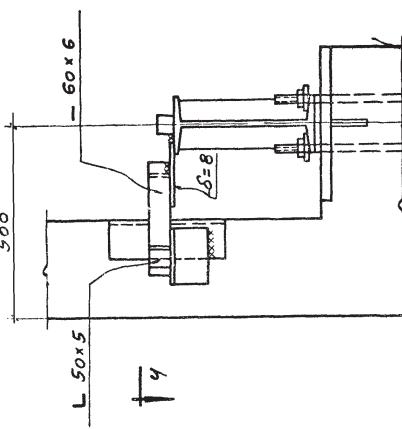
Ключ для подсчета колонн

Порядок расчета	Номер пункта	Номер пункта	С фонарем			Без фонаря			С фонарем			Без фонаря		
			I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV
1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
2	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
3	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
4	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
5	КН-6	КН-6	КН-6	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7
6	КН-6	КН-6	КН-6	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7
7	КН-6	КН-6	КН-6	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9
8	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12
9	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12
10	КН-12	КН-12	КН-12	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15
11	КН-12	КН-12	КН-12	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16
12	КН-26	КН-26	КН-26	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32
13	КН-26	КН-26	КН-26	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34
14	КН-26	КН-26	КН-26	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29	КН-29
15	КН-26	КН-26	КН-26	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36
16	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37
17	КН-39	КН-39	КН-39	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44
18	КН-39	КН-39	КН-39	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45
19	КН-41	КН-41	КН-41	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42
20	КН-51	КН-51	КН-51	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52
21	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53
22	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54
23	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55
24	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56
25	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57
26	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58	КН-58
27	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59
28	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60

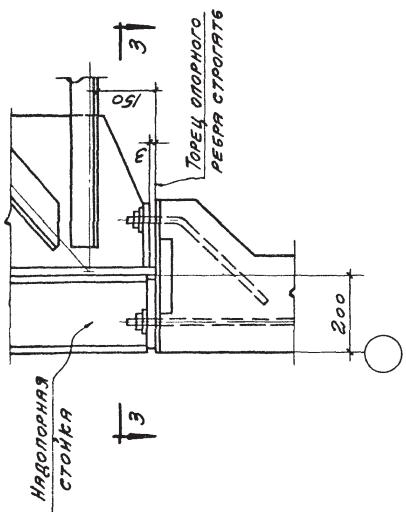
Примечание.

Величины расчетных нагрузок от веса стропильной конструкции и снега приведены в подчинительной записке п. 7.

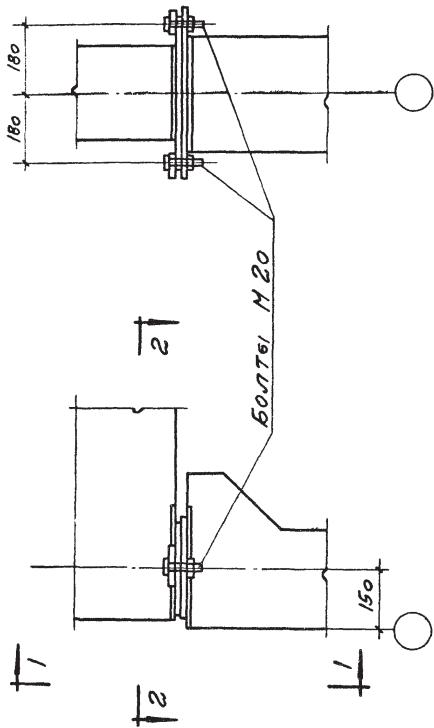
TK	Ключ для подсчета колонн	1423-2	
		Бумажный лист	Лист
10676	1070	1	2

GTP
8

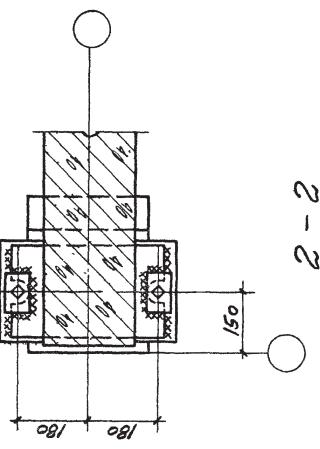
УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ ПОДКРЫНОВОЙ
СТАРТИКИ К КОЛОННЕ



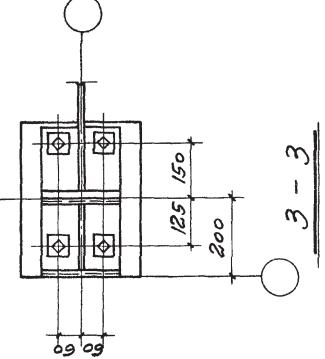
УЗЕЛ ОПОРЫ НА СТАРТИК
НА КОЛОННУ



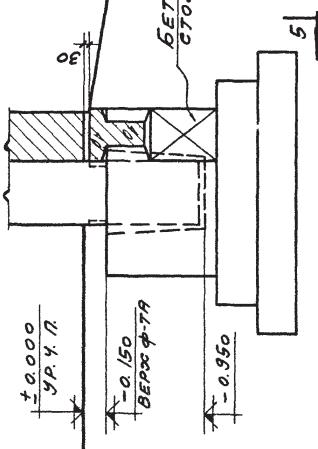
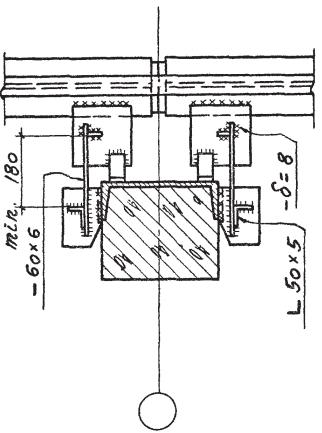
УЗЕЛ ОПОРЫ Ж.Б. СТРОИЛЬНОЙ
КОНСТРУКЦИИ НА КОЛОННУ



2 - 2

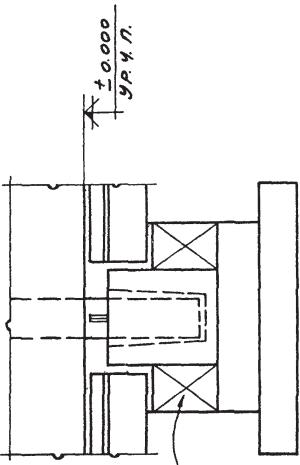


3 - 3



5

СОПРОЖЕНИЕ КОЛОННЫ С ФУНДАМЕНТОМ И ФУНДАМЕНТНЫМИ БАЛКАМИ



5 - 5

ПРИМЕЧАНИЕ.
УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ ПОДКРЫНОВОЙ БАЛКИ
к ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ КОЛОННЕ см. СЕРНО
КЗ-01-57, вкл. №.

TK УЗЕЛ СОПРОЖЕНИЯ КОЛОНН со
стальной конструкцией подкрановой балки
1970 крановыми балками и фундаментами
10676 9

NORMATIVE DOCUMENTS	STANDARDS	REGULATIONS	TECHNICAL REGULATIONS	TECHNICAL SPECIFICATIONS	TECHNICAL DRAWINGS
ГОСТ Р 51294-99	ГОСТ Р 51294-99	ГОСТ Р 51294-99	ГОСТ Р 51294-99	ГОСТ Р 51294-99	ГОСТ Р 51294-99

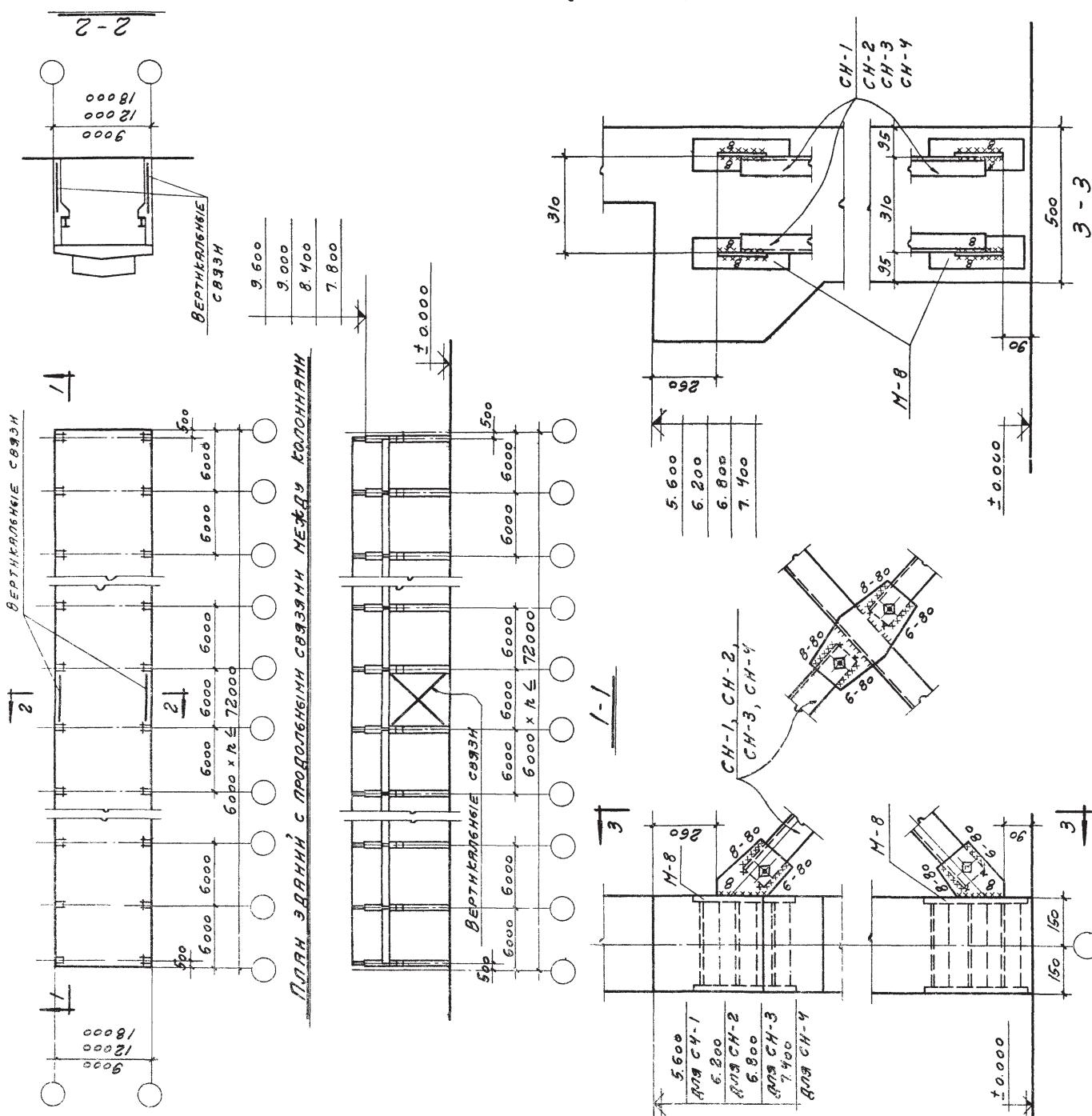
АЛНАЧ АЛН ПОДБОРЯ С ВЯЗЕМ'	
ОНЕЧКА ОВРХА ПОДКРАНОВОН КОНОСОН	НЯРКА СВЯЗН
5. 600	CH-1
6. 200	CH-2
6. 800	CH-3
7. 400	CH-4

ПРИЧЕНАНИЯ

1. **В ЭДАНИИ С ОТНЕСКОЙ ВЕРСА БОЛОНИИ**
7 8 И Н ОШЕ, 9 ПРОДОЛНОМ КАПРАВЛЕ-
НИИ, 8 СЕРЕДИНЕ ЗДАНИЯ НЕЖДУ БОЛО-
НИИ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ СТАЛБНІЕ ВЕРТИ-
ХАЛБНІЕ СВЯЗИ.
 2. **В БОЛОНИИ, К КОТОРЫИ КРЕПЯТСЯ СВЯЗИ,**
ПРЕДСТАВЛЯЮЩИЕ ЗАКЛЮЧИЕ ДЕТАЛИ М-8
ПРИ УСТАНОВКЕ ЭТИХ ДЕТАЛЕЙ НЕШАЮЩИЕ
ПОЛЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ АРМАТУРНОГО КАРКАСА
УДАЛЯЮТСЯ Н ЗАМЕНЯЮТСЯ ВЗЕМНІЕ СИИ
ХОМУТАНИ.
 3. **ФАСОННИ СВЯЗЕЙ ПРИБЫВАЮТСЯ К ЗАКЛАД-**
НЕИ ДЕТАЛЯМ М-8 ДВУСТОРННННН ШВАНИ.
4. **МОНТАЖНІ ШЕСИ ВЫРИТЫ ЭЛЕКТРОДРУГИ**
ЧИА Э 42-7 ГОСТ 9467 - 60.
 5. **СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОКРАШЕНЫ В СООТВЕТСТВИИ**
С ТРЕБОВАНИЯМИ ГЛАВЫ СНиП III В. 6-62
“ЭЗЧ НУА СТРОИТЕЛЬСВО КОНСТРУКЦИИ ОТ КОРРО-
ЗИИ. ПРАВИЛА ПРОИЗВОДСТВА Н ПРИЕМКИ
РАБОТ”. СОСТАВ ЛАБОТОРЧНОГО
ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПО СН 262 - 67. УКАЗАННІЯ ПО
ПРОЕКТИРОВАНИЮ АНТИКОРРОЗИОННОЙ
СТРОИТЕЛЬСВО КОНСТРУКЦИИ”.
 6. **ЧЕРТЕЖИ СВЯЗЕЙ РАЗРАБОТАНЫ НА ИСТАКЕ 47-50**

ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ И МОНТАЖНОЙ СБОРКИ ВЕРТИКАЛЬНОГО СВОЗДА К КОЛОМНАМ

СХЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ЗДАНИЯ С
ПРИМЕЧЕНИЕМ ВЕРТИКАЛЬНОГО СВОЗДЕЖДЬЯ
1970
ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ СВОЗДЕЖДЬЯ К КОЛОНИНАМ



СЕВОРОДВСК 27. 6. СТРОИТЕЛЬСТВО БАЛКАН

Geachte heer Grootvader! 

ГИППОКРИТ ОСНОВАНИЯ МАТЕМАТИЧЕСКОЙ ПОНАДОБНОСТИ

Ж. Б. СТРОПИЛЫНЯ КОНСТРУКЦИЯ

The technical drawing illustrates a mechanical assembly, likely a bearing housing or similar component. It features a central vertical shaft supported by two bearings. The housing has a flange at the top. Various dimensions are indicated: height from the base to the top of the housing is 150; width of the housing body is 150; height of the flange is 3; and a gap between the top of the housing and the top of the shaft is 9. A dimension of 125 is shown between two points on the shaft. Part numbers are also present: CH-9, CH-10, CH-8, CH-9, CH-10, and CM. IMPERIAL N. 2.

3-3

СХЕМА ЧАСТОТЫ ПУДА ЗАВИСЯЩАЯ ОТ ЧАСТОТЫ

卷之三

11

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ЧЕРТЕЖИ СВЯЗЕЙ Н
5-1-54.
2. ДЕТАЛЯ СН-10 ПРОДА-
ЮЩИЕСЯ СЛЕВО СЛЕВО
СН-6, СН-7, ФЕРМА Н
СВЯЗЕЙ ФЕРМЕ Н
СН-9 ПРОДАЮТСЯ
СДЕЛАНО СТОРОН РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЕ
ВСЕ МОНТАЖНЫЕ УС-
ТУПЫ ПРИКАДЫ
3. СН-10

Чтобы здание было обрашено в соответствии с требованиями главы ГИИП № 62 "Здания и сооружения строительства произведены от коррозии. Приведены в приемлемый рабочий состояния. Плановка здания подлежит определению по ГИИП № 67. Указанные по проекту здания антикоррозионной обработки должны соответствовать проектным конструированием".

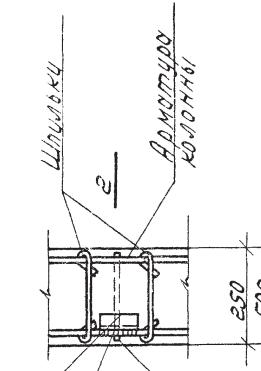
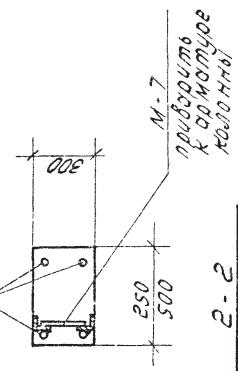
$y_3 \in \mathcal{N}_5$

33

y3ενα

27

Архангельск 20.10.1961



Логічна манера:

1. прибрежки эзаклоидных деталей №-7, №-10 и №-11 для крепления пачекиных и кирпичных стен, а также заслонокных деталей №-12 для крепления стальных спирок торцевого фланцевка пришивного по проекту эзаклии.
 2. бб установочных эзаклоидных деталей №-11 скр. пришивных п.3 на листе ч.6.
 3. эзаклоидные детали №-5 и №-6 закрепляются паяльным паяльщиком при вязкой анкеров к продольным стержням колонны крепежестячно или через проекладку в случае эзаклоидов анкеров и продольных стержней!
 4. при установке крепежных деталей №-7 и №-10 винты крепежные сопротивления сопротивления крепости колонны усилить и заменить их кирпичной втулкой вязаными и штабиками, как показано на детали ч.3а б.
 5. установку №-1 и №-3.н. на листах ч.1, ч.2.

三

Почему чистановки заслуживают отмены?

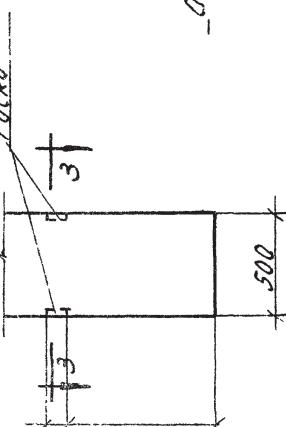
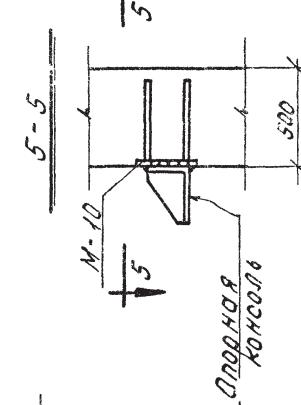
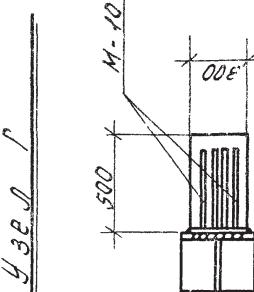
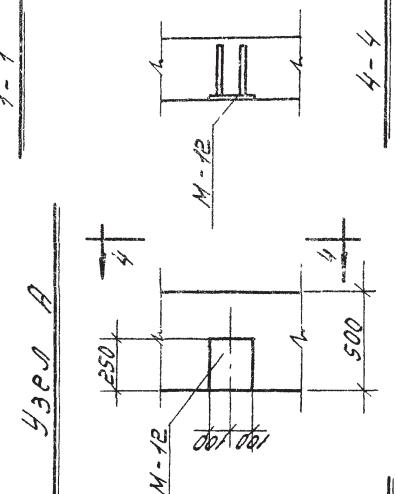
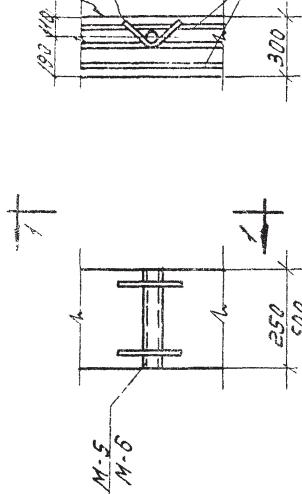
THE JOURNAL OF GENERAL PSYCHOLOGY

卷之三

6

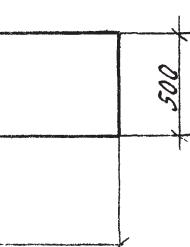
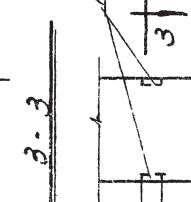
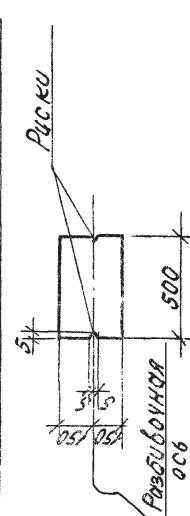
12

PROPOSAL OF EQUIVALENT & MODERATE



С 1961 по 1965 годы в Университете работал профессор А.А. Смирнов.

11



4300 A

Почему чистановки заслуживают отмены?

卷之三

卷之三

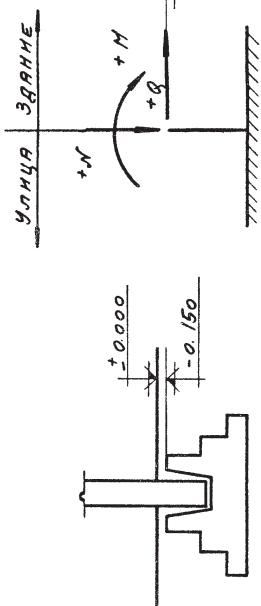
12

РАСЧЕТНЕИЕ НА ГРУЗЫ КН НА ФУНДАМЕНТЫ ПО ЭДАННИ ПРОЛЕТОМ 94

ОТМЕТКА ННЭА	В ПОЛЕРЕЧНОМ НАПРАВЛЕНИИ		В АННЭ		θ ПРОДОЛЬНОЙ НАПРАВЛЕННОСТИ ЗДАНИЯ													
	ОТ ВЕСА ПОКРЫТИЯ	ОТ ВЕСА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	ОТ КРАНОВ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ 3,2; 5 И 8 ТС	ОТ ВЕСА СНЕГА ЗИМОЙ ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА														
6, 0	12,8 7,7	-0,2 -0,1	0,1 0,1	10,2 10,2	0,2 0,5	0,7 0,7	10,7 10,7	0,9 0,8	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	1,2 1,2	- -	- -	0,9 0,9	0,2 0,2
6, 6	13,1 8,0	-0,1 -0,1	0,1 0,1	10,2 10,2	0,5 0,8	0,7 0,7	10,7 10,7	0,8 0,8	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	1,7 1,7	- -	- -	1,1 1,1	0,2 0,2
7, 2	13,3 8,2	-0,1 -	0,1 -	10,2 10,2	0,8 0,8	0,7 0,7	10,7 10,7	0,8 0,8	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	5,5 5,5	- -	- -	1,3 1,3	0,2 0,2
7, 8	13,6 8,5	- -	- -	10,2 10,2	1,0 0,9	0,7 0,7	9,7 9,7	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	- -	6,3 6,3	1,4 1,4	- -	-0,1 -0,1	0,6 0,6
8, 4	13,8 8,7	- -	- -	11,4 11,4	1,3 1,3	0,7 0,7	10,7 10,7	0,6 0,6	-0,2 -0,2	1,9 1,9	- -	- -	- -	7,1 7,1	1,5 1,5	- -	-0,1 -0,1	0,6 0,6

ЛЮМЕЧАНИЯ.

- | УДИЧА
ЗДАНИЕ | 1. <i>В ЕДИНСТВЕННОМ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА ПОКРЕПЛЕНЫ М КОЛОНН В ЧИСЛИТЕЛЬНОСТИ ДАНЫИ НАИБОЛЕШИЕ ЭНАЧЕНИЯ И В ЭНАЧЕНИЯХ - НАИМЕНЬШИЕ</i> | 2. <i>В ЗДАНИЯХ С ОТДЕЛКОЙ, ИЖА СТРОИЛЕНЕХ КОНСТРУКЦИИ, 7, 8 И 9, Ч НАГРУЗКИ ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЖЕНОМ НАПРЯЖЕНИИ ЭДАНИЯ ВЪДѢИ НА ФУНДАМЕНТЫ СВОЗЕЕСТИХ КОЛОНН</i> | 3. <i>ПРИ ВЕЧИЧСЛЕННЫИ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА СЕГРЯ 80 II, III И IV СНЕГОВЫХ РАНОХАХ УКАЗАННЫЕ В ТАБЛИЦЕ НАГРУЗКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УМОЖЕНИИ СООТВЕТСТВЕННО НА 1/4; 2 И 3.</i> |
|-----------------|---|--|--|
| +M | +M | +M | +M |
| +Q | +Q | +Q | +Q |



Сцена наrysok на фундамент

TK РАСЧЕТЫ НА ФУНКЦИИ
1970 Год: 32 АНАЛЮСТИЧЕСКИЙ ПРОЛЕТСКИЙ ГОД

РАСЧЕТ НА ЕДИНАЯ НА ФУНКЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ АЛГЭ ЭДАНИЙ ПРОЛЕТОМ 12 М

СИНЕТИКА ЯКББ СТОПКА- НВОЖ ПОСТРО- ИКИИ	В ПОЛЕ РЕЧИКОМ И ПОДАВЛЕНИИ ОТ ВЕСА СТЕНОВИХ ПАНЕЛЕЙ	ЭДАНИЙ										В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ ЭДАНИЙ	
		OT KРЯНОВ ГРУЗОЛОГИЧНОСТЬЮ, TС	OT VЕСА СНЕГА	N	H	G	N	H	G	N	H	G	
5, 0	18,2 -9,5	-0,4 -9,2	0,1 0,1	10,2 10,2	0,2 0,7	11,1 11,1	0,9 -0,3	-	-	-	-	-	6,2 1,5
6, 6	18,5 9,8	-9,2 -9,1	0,2 0,1	10,2 10,2	0,5 0,7	11,1 11,1	0,8 -0,3	-	-	-	-	-	7,1 1,6
7, 2	18,7 19,0	-0,6 -0,3	0,2 0,1	10,2 10,2	0,8 0,7	11,1 11,1	0,7 -0,3	14,5 21,1	1,2 1,8	-0,5 2,6	-	-	8,1 1,7
7, 8	19,0 10,3	-0,5 -0,3	0,2 0,1	10,2 10,2	1,0 1,0	10,7 11,1	0,7 -0,3	19,5 21,1	1,0 1,7	-0,5 2,6	-	-	9,1 1,8
8, 4	19,2 10,5	-0,3 -0,2	0,2 0,1	11,4 11,4	1,3 1,3	9,7 9,7	0,7 -0,3	14,5 21,1	1,0 1,5	-0,4 2,6	-	-	10,1 1,9
9, 0	19,3 10,8	-0,2 -0,1	0,2 0,1	9,1 9,1	1,2 1,2	9,7 9,7	-	-	-	-	-	-	11,2 2,0
9, 6	19,5 11,0	-0,1 -0,1	0,1 0,1	9,6 9,6	1,1 1,1	9,7 9,7	-	-	-	-	-	-	12,9 2,1

ПРИЧЕМЧАНИЯ.

- В ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА ПОКРЕТКА И БОЛОНН В ЧИСЛЕНДЕЖАХ ГРЯНН НАИБОЛЬШЕ ЗНАЧЕНИЯ И В ЭНАМЕНАТЕЛЭХ - НАИМЕНШИЕ.
- В ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗОК ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ ЭДАНИЯ В ЧИСЛЕНДЕЖАХ ГРЯНН НА ФУНКЦИИИ ЗДАНИИ С КРЫШАМИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 3,2; 5 И 8 ТС И В ЭНАМЕНАТЕЛЭХ - С КРЫШАМИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 12,5 И 20 ТС.
- В ЭДАНИЯХ С ОТНЕСКОМ НИЭЯ СТРОЛОННЫХ КОНСТРУКЦИИ 7,8 И 9,6 М НАГРУЗКИ ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ ЭДАНИЯ БАНКИ НА ФУНКЦИИИ СВЯЗЕВСКИХ БОЛОНН.

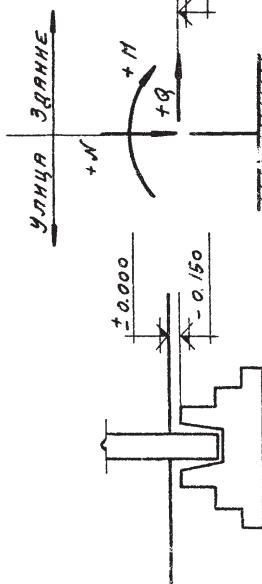


СХЕМА НАГРУЗОК НА ФУНКЦИИИ

TK	РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ НА ФУНКЦИИИ	1.423-2
1970	АЛГЭ ЭДАНИЙ ПРОЛЕТОМ 12 М	10676

ГРДА БЕЛГРД	ГРДА БЕЛГРД	ГРДА БЕЛГРД

РАСЧЕТ НА ГРУЗЫ ЗДАНИЯ НА ФУНДАМЕНТЫ ЗДАНИЙ ЭДАНИИ ПРОЛЕТОМ 18 М

ОПРЕДЕЛКА ИКЗА СТРОИЛЬС- КОМПРУ- КУНН	ОТ ВЕСА ПОДСЕТИЯ СТЕНОВЫХ ЛАЖЕНИЙ	В ПОПЕРЕЧНОМ НАПРАВЛЕНИИ										ЗАДАННЯ											
		ОТ КРЫНОВ					ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ, ТС					ОТ ВЕСА СНЕГА ДЛЯ ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА					ОТ НАПРАВЛЕНИЯ СОДАРЕНИЯ БЕЗФОНАРЕН						
		5 Н 8		12,5		20																	
6, 0	27,7 <u>-0,6</u> <u>11,5</u> <u>-9,2</u> <u>0,1</u>	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		
6, 6	28,0 <u>-0,3</u> <u>11,8</u> <u>-9,1</u> <u>0,1</u>	1,3	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		
7, 2	28,2 <u>-1,0</u> <u>12,0</u> <u>-9,4</u> <u>0,1</u>	1,5	0,9	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		
7, 8	28,5 <u>-0,7</u> <u>12,3</u> <u>-9,3</u> <u>0,1</u>	1,7	0,9	1,1	0,7	0,6	0,3	1,5,7	1,3	0,9	22,8	2,0	-0,5	3,9	-	-	-	12,3	2,2	-	8,9	1,8	
8, 4	28,7 <u>-0,5</u> <u>12,5</u> <u>-9,2</u> <u>0,1</u>	1,9	0,4	2,1	0,9	1,1	0,6	0,3	1,5,7	0,9	-0,4	22,8	1,9	-0,5	3,9	-	-	-	14,4	2,4	-	9,9	1,9
9, 0	28,8 <u>-0,4</u> <u>12,6</u> <u>-9,2</u> <u>0,1</u>	2,0	0,2	1,5,5	2,0	0,9	-	-	-	1,0	-0,3	22,8	1,6	-0,5	3,9	-	-	-	15,8	2,5	-	11,0	1,9
9, 6	29,0 <u>-0,2</u> <u>12,8</u> <u>-9,1</u> <u>0,1</u>	2,0	0,9	-	-	-	-	-	1,5,7	0,8	-0,3	22,8	1,3	-0,5	3,9	-	-	-	17,3	2,6	-	12,2	2,0

ПРИМЕЧАНИЯ

- В ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА ПОДСЕТИИ И БОЛОНИ В ЧИСЛЕННОСТИХ ДАННЫХ НАБОЛШИЕ ЭНАЧЕНИЯ И В ЭНАЧЕНАТИЛОСС - НАЧИНАЕШИЕ СТВЕЧЕННО НАГРУЗОК ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЖЕНИИ НАПРЯЖЕНИЯ ЗДАНИЯ В ЧИСЛЕННОСТИХ ДАННЫХ НАГРУЗКИ И НА ФУНДАМЕНТЫ ЭДАНИИ С КРЫАНИИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 Н 8 ТС И В ЭНАЧЕНАТИЛОСС С КРЫАНИИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 12,5 Н 20 ТС
- ЭДАНИИ С ОТМЕТКОЙ НИЭА СТРОИТЕЛЬСТВА КОНСТРУКЦИИ 7,8 ÷ 9,6 НАГРУЗКИ ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЖЕНИИ НАПРЯЕНИИ СВЕЗЕВИХ КОЛОНН
- ЭДАНИИ С ОТМЕТКОЙ НИЭА СТРОИТЕЛЬСТВА КОНСТРУКЦИИ 7,8 ÷ 9,6 НАГРУЗКИ ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЖЕНИИ НАПРЯЕНИИ СВЕЗЕВИХ КОЛОНН

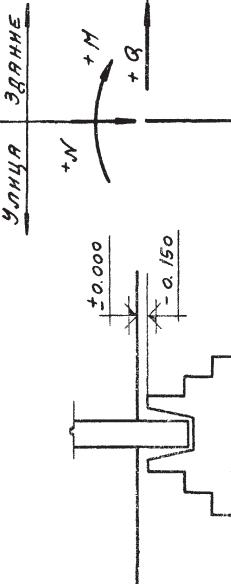


СХЕМА НАГРУЗОК НА ФУНДАМЕНТ

РАСЧЕТ НА ГРУЗЫ ЗДАНИЯ НА ФУНДАМЕНТЫ		1423-2	
МЕНЕДЖМЕНТЫ АПЛ ЭДАНИИ ПРОЛЕТОМ 18 М		1970	

СЛЕЧИФИКРУЧНЯ АРНАТУРНІХ НІЗДЕЛІННІ
ЭА.КЛАДНІХ ЗЕТЛЯЕІ НА ОДНУ КОЛОНИ

Наряда	Наряда	Н.П.	№	Наряда	Наряда	Бол.	№
номера	номера	шт.	шт.	количество	номера	шт.	номера
К-2	К-2	1	11				
К-3	К-3	1	93				
С-1	С-1	1	94				
С-2	С-2	2	43				
С-3	С-3	3					
С-4	С-4	1					
703/16	703/16	6					
17	17	2					
К-1	К-1		94				
К-2	К-2	18	1				
		19	1				
М-1	М-1	1					
М-2	М-2	1					
М-3	М-3	1					
М-4	М-4	1					
М-5	М-5	1					
М-6	М-6	1					
К-5	К-5	1					

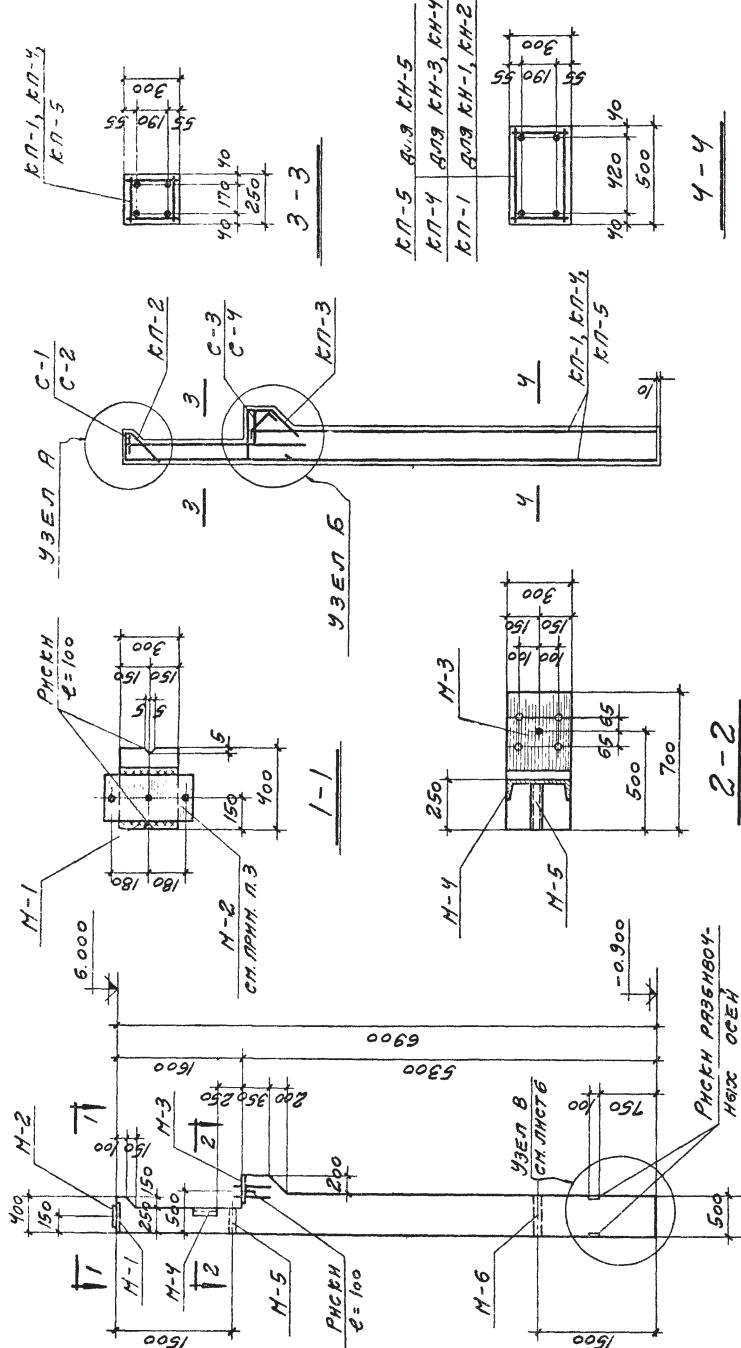
НОКАЗАТЕЛЬНАЯ ОДИНОЧКА

MAPTA БОЛОТНАЯ	ВЕС БОЛОТНАЯ	УВЕЛЯ БОЛОТНОЙ СТРАНЫ	MAPTA БОЛОТНОЙ	ВЕС БОЛОТНОЙ	УВЕЛЯ БОЛОТНОЙ СТРАНЫ
KH-1	2,4	200	0,96	152	KH-4
KH-2	2,4	300	0,96	152	KH-5
KH-3	2,4	200	0,96	181	217

ПРИЧЕСЫ И ГУШИ.

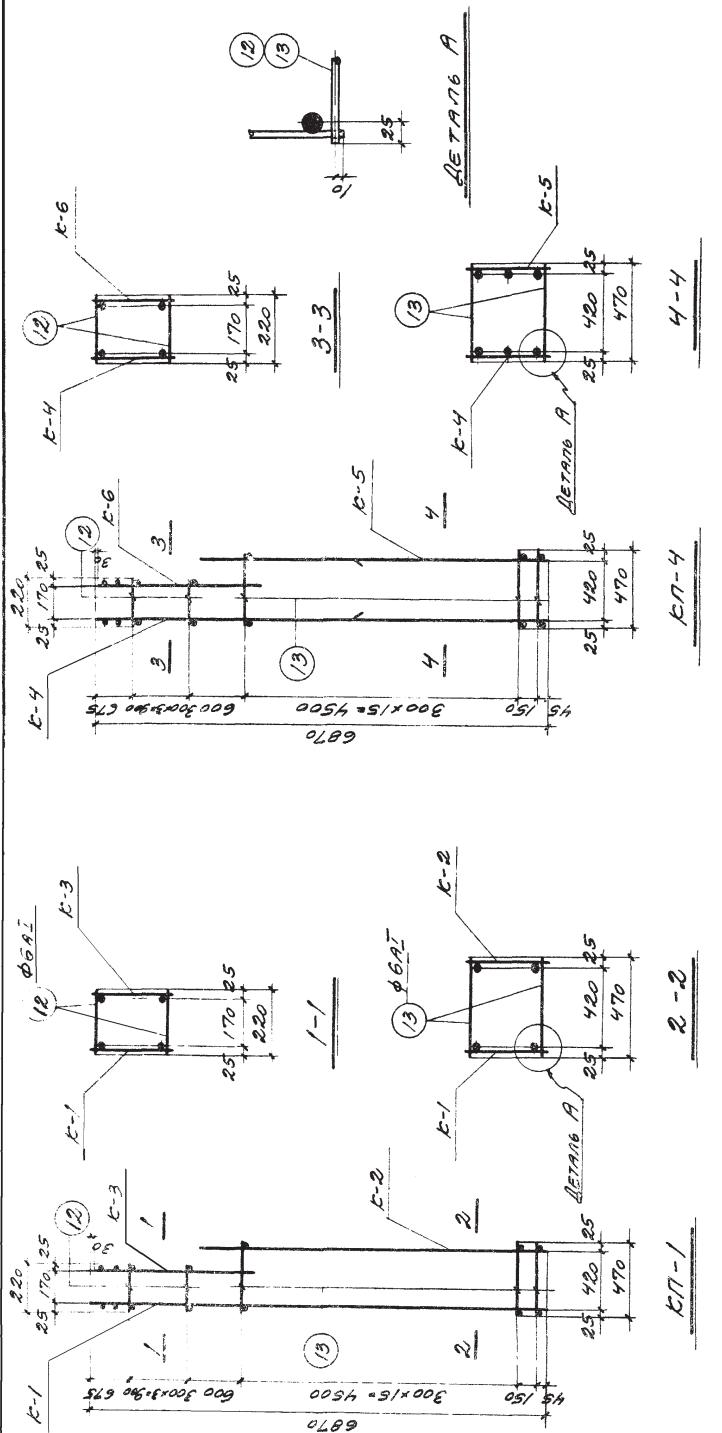
1. УЗЛОВИЙ АМБІАН СМ. НА ІНСТАЛЛІЦІЇ №1, №2 КРЕПАТЬСЯ ПОД ВІДКЛАДАННЯ ДЕТАЛІМ №1, №3 НА №4 КРЕПАТЬСЯ ПОД ФОРМІ.
 2. НА КОЛОННУ ДЕТАЛЬ №-2 ПРИВАРЮТЬ К №-1 ПЕРЕВОРОТНОЮ ФОРМОЮ. СВАРКУ ПРОВІДОВИТЬ ЕЛЕКТРОДОМ НА ТАЧКОНОМ КАЛОЧКОМ.
 3. ДАЖДІВНИЙ ЧИПА №-2-Т ГОСТ 9467-60, $h = 8 \text{ мм}$. ПЛАНІЧНІСТЬ СЛОНОМ ГЕТОНА ВІДПОВІДЕТЬ ОБЕСТЕЧУВАТИСЯ ПЛОСКАСТЬСОСВІБЛЕННЯМ СЛОНОМ БЕТОНОВИМ.
 4. ТОЧУЧНА ЗАЧІНКА СЛОЮ ВІДПОВІДНА ЄСТЬ, НЕ ІНЕШЕ СЧИТАТЬ СЛОЮ ПОЛЕРУЮЧОЮ АРМАТУРОЮ.
 5. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ №-3 НА №-6 СЛУЧАРТ ДЛЯ КВАДЕЧНОГО КОЛОННІ №3 ФОРМІ, НА УСТАНОВУ СМ. НА ІНСЛІСТІ 6.
 6. РАССОД СТАРН ДАН БЕЗ ІЧЕТА ПОСЛОСТЬ ПРИ ПІДГОТОВЛЕННІ

IX	КОЛОНИЕЙ ОНДУБОЧНО - АРНАТУРНЕЙ ЧЕРТЕЖ	1970	1/423-2 Бюлл. № 10
----	--	------	-----------------------



РАЗЕМЫ НА 9 ОСЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АВТОМАТИЧЕСКИХ МЕДЕЛИНГ-НАДСЛЕДОВАНИЙ ПРОСТРАНСТВЕННОЙ КАРДИАС			
Марка	Масса пассажирок на сиденья	Возн. кг.	Вес один кг.
Л-1	1345 71,9	1	28,8
Л-2	1	23,0	
Л-3	1	9,8	64,4
Л-7-1	12 8	8,4	
	13 34	3,4	
Л-4	1	42,9	
Л-5	1	34,6	
Л-6	1	12,0	93,3
Л-7-4	12 8	9,4	
	13 34	3,4	
Л-7	1	61,8	
Л-8	1	48,1	
Л-9	1	15,0	29,7
Л-7-5	12 8	9,4	
	13 34	3,4	

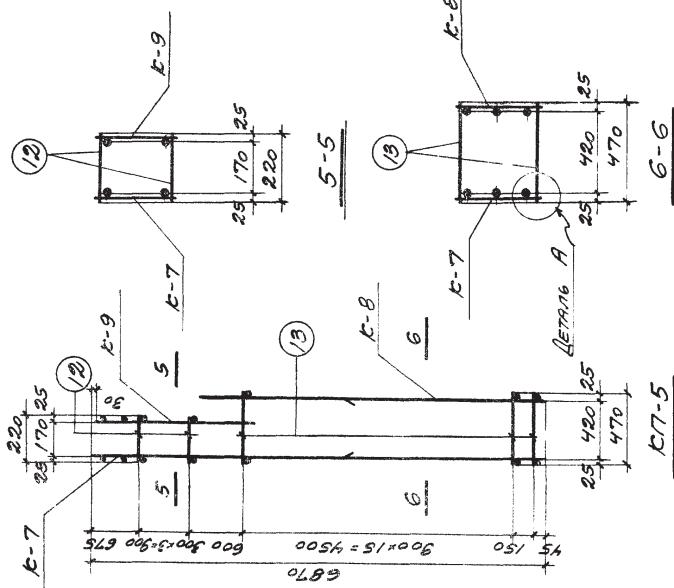


ПОДМЕЧАНИЯ.

1. ОБЕЗДЖЕННЕ ПЛОСЬКОГО БАРБАСОВ
І ПРОСТРАНСТВЕННОЇ ОСУЧЕСТВЛЯЄ-
ТЬСЯ ПУТЕМ ПРОВАДІННЯ ОПАДЕЛЬНИХ
ПОДРЕЧНИКІВ СТЕРЗНЕК І ПОЛЕРЕЧ
НЕМ СТЕРЖНЯМ ПЛОСЬКОМ. ПРОСА-
ДОВСО СОРНАЧО ВІТАЛН А.
ПРОНЯРСУ ПРОМЕСОДАЧЕ СВАРОГ-
НЕМІН БЛІДУЧИМ.

2. РАЗМЕРІ БАРБАСОВ ЗАГАЕІ 170
СМ СТЕРЗНЕК.

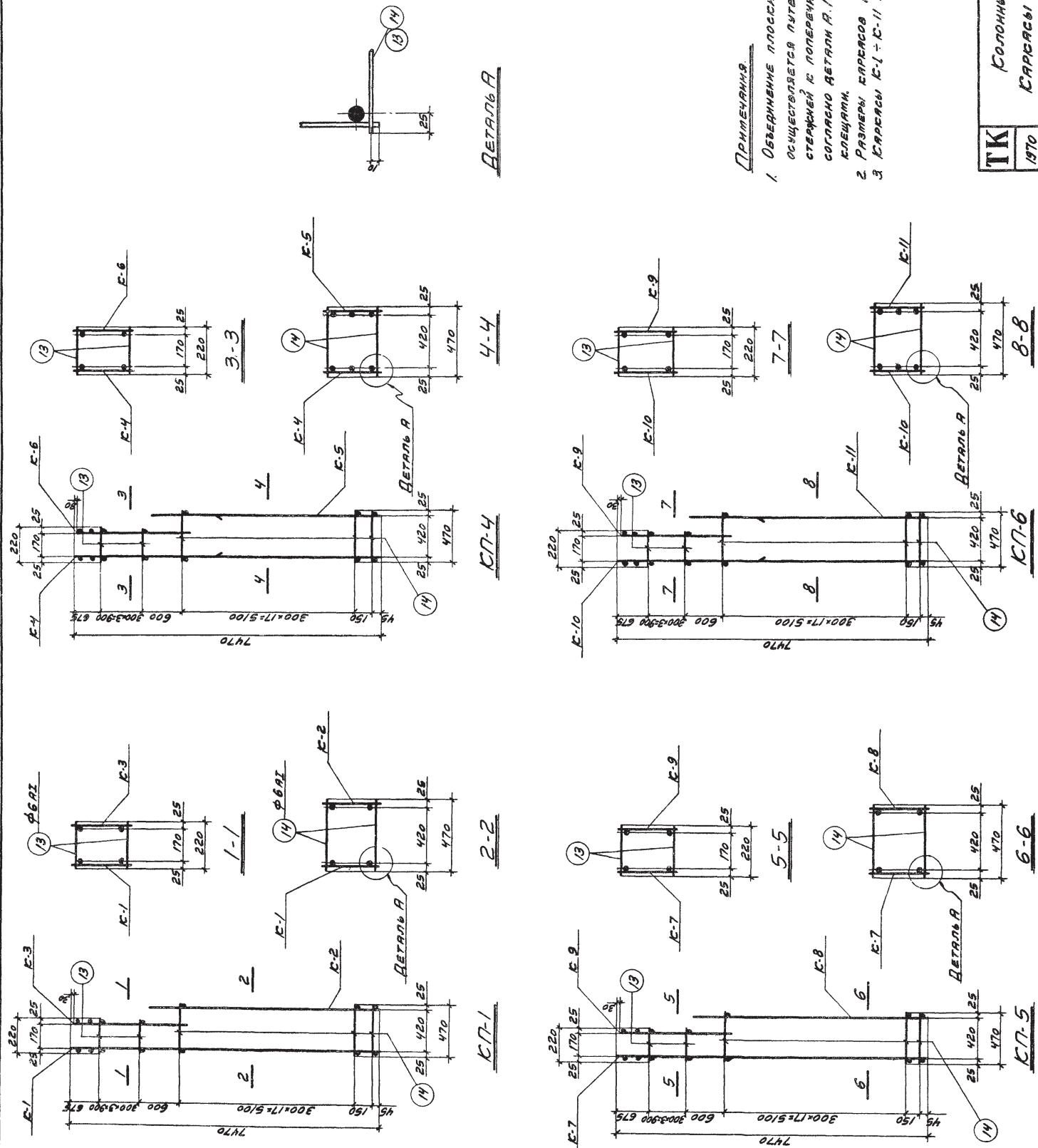
3. БАРБАСІ К-1/І-К-9 від 03. /2,13
СМ НА ІЧОЕ 12.



*Спецификация арматурных изделений и элементов
закладных деталей на одну колонну*

Номера колонны	Марка изделия	Номер детали	№ листка	ЧАСТЬ КОЛОННЫ	Марка изделия	Номер листка	№ листка
	ст. 1	/	14				
	ст. 2	/	43				
	ст. 3	/	44				
	ст. 4	2	43				
	ст. 5	/					
	ст. 6	17	2				
	ст. 7	/	44				
	ст. 8	/					
	ст. 9	/					
	ст. 10	/					
	ст. 11	/					
	ст. 12	/					
	ст. 13	/					
	ст. 14	/					
	ст. 15	/					
	ст. 16	/					
	ст. 17	/					
	ст. 18	/					
	ст. 19	/					
	ст. 20	/					
	ст. 21	/					
	ст. 22	/					
	ст. 23	/					
	ст. 24	/					
	ст. 25	/					
	ст. 26	/					
	ст. 27	/					
	ст. 28	/					
	ст. 29	/					
	ст. 30	/					
	ст. 31	/					
	ст. 32	/					
	ст. 33	/					
	ст. 34	/					
	ст. 35	/					
	ст. 36	/					
	ст. 37	/					
	ст. 38	/					
	ст. 39	/					
	ст. 40	/					
	ст. 41	/					
	ст. 42	/					
	ст. 43	/					
	ст. 44	/					
	ст. 45	/					
	ст. 46	/					
	ст. 47	/					
	ст. 48	/					
	ст. 49	/					
	ст. 50	/					
	ст. 51	/					
	ст. 52	/					
	ст. 53	/					
	ст. 54	/					
	ст. 55	/					
	ст. 56	/					
	ст. 57	/					
	ст. 58	/					
	ст. 59	/					
	ст. 60	/					
	ст. 61	/					
	ст. 62	/					
	ст. 63	/					
	ст. 64	/					
	ст. 65	/					
	ст. 66	/					
	ст. 67	/					
	ст. 68	/					
	ст. 69	/					
	ст. 70	/					
	ст. 71	/					
	ст. 72	/					
	ст. 73	/					
	ст. 74	/					
	ст. 75	/					
	ст. 76	/					
	ст. 77	/					
	ст. 78	/					
	ст. 79	/					
	ст. 80	/					
	ст. 81	/					
	ст. 82	/					
	ст. 83	/					
	ст. 84	/					
	ст. 85	/					
	ст. 86	/					
	ст. 87	/					
	ст. 88	/					
	ст. 89	/					
	ст. 90	/					
	ст. 91	/					
	ст. 92	/					
	ст. 93	/					
	ст. 94	/					
	ст. 95	/					
	ст. 96	/					
	ст. 97	/					
	ст. 98	/					
	ст. 99	/					
	ст. 100	/					
	ст. 101	/					
	ст. 102	/					
	ст. 103	/					
	ст. 104	/					
	ст. 105	/					
	ст. 106	/					
	ст. 107	/					
	ст. 108	/					
	ст. 109	/					
	ст. 110	/					
	ст. 111	/					
	ст. 112	/					
	ст. 113	/					
	ст. 114	/					
	ст. 115	/					
	ст. 116	/					
	ст. 117	/					
	ст. 118	/					
	ст. 119	/					
	ст. 120	/					
	ст. 121	/					
	ст. 122	/					
	ст. 123	/					
	ст. 124	/					
	ст. 125	/					
	ст. 126	/					
	ст. 127	/					
	ст. 128	/					
	ст. 129	/					
	ст. 130	/					
	ст. 131	/					
	ст. 132	/					
	ст. 133	/					
	ст. 134	/					
	ст. 135	/					
	ст. 136	/					
	ст. 137	/					
	ст. 138	/					
	ст. 139	/					
	ст. 140	/					
	ст. 141	/					
	ст. 142	/					
	ст. 143	/					
	ст. 144	/					
	ст. 145	/					
	ст. 146	/					
	ст. 147	/					
	ст. 148	/					
	ст. 149	/					
	ст. 150	/					
	ст. 151	/					
	ст. 152	/					
	ст. 153	/					
	ст. 154	/					
	ст. 155	/					
	ст. 156	/					
	ст. 157	/					
	ст. 158	/					
	ст. 159	/					
	ст. 160	/					
	ст. 161	/					
	ст. 162	/					
	ст. 163	/					
	ст. 164	/					
	ст. 165	/					
	ст. 166	/					
	ст. 167	/					
	ст. 168	/					
	ст. 169	/					
	ст. 170	/					
	ст. 171	/					
	ст. 172	/					
	ст. 173	/					
	ст. 174	/					
	ст. 175	/					
	ст. 176	/					
	ст. 177	/					
	ст. 178	/					
	ст. 179	/					
	ст. 180	/					
	ст. 181	/					
	ст. 182	/					
	ст. 183	/					
	ст. 184	/					
	ст. 185	/					
	ст. 186	/					
	ст. 187	/					
	ст. 188	/					
	ст. 189	/					
	ст. 190	/					
	ст. 191	/					
	ст. 192	/					
	ст. 193	/					
	ст. 194	/					
	ст. 195	/					
	ст. 196	/					
	ст. 197	/					
	ст. 198	/					
	ст. 199	/					
	ст. 200	/					
	ст. 201	/					
	ст. 202	/					
	ст. 203	/					
	ст. 204	/					
	ст. 205	/					
	ст. 206	/					
	ст. 207	/					
	ст. 208	/					
	ст. 209	/					
	ст. 210	/					
	ст. 211	/					
	ст. 212	/					
	ст. 213	/					
	ст. 214	/					
	ст. 215	/					
	ст. 216	/					
	ст. 217	/					
	ст. 218	/					
	ст. 219	/					
	ст. 220	/					
	ст. 221	/					
	ст. 222	/					
	ст. 223	/					
	ст. 224	/					
	ст. 225	/					
	ст. 226	/					
	ст. 227	/					
	ст. 228	/					
	ст. 229	/					
	ст. 230	/					
	ст. 231	/					
	ст. 232	/					
	ст. 233	/					
	ст. 234	/					
	ст. 235	/					
	ст. 236	/					
	ст. 237	/					
	ст. 238	/					
	ст. 239	/					
	ст. 240	/					
	ст. 241	/					
	ст. 242	/					
	ст. 243	/					
	ст. 244	/					
	ст.						

Марка	Номер	Кол.		Вес	Длина
		шт	кт		
СЛЕДИЧАЯ АРМАТУРА НА ИЗДЕЛИИ НА ОДИН ПРОСТРАСТВЕННЫЙ САРСАС	КС-1	1		984	
ПРОСТРАСТВЕННЫЙ САРСАС	КС-2	1		390	
	КС-3	1		9,8	824
	13	8	0,4		
	14	38	3,8		
	КС-4	1		561	
	КС-5	1		461	
	КС-6	1		12,0	1184
	13	8	0,4		
	14	38	3,8		
	КС-7	1		46,0	
	КС-8	1		360	
	КС-9	1		15,0	1012
	13	8	0,4		
	14	38	3,8		
	КС-10	1		72,1	
	КС-11	1		59,2	150,5
	13	8	0,4		
	14	38	3,8		
	КС-12	1		15,0	
	КС-13	1		46,0	
	КС-14	1		360	
	КС-15	1		15,0	
	13	8	0,4		
	14	38	3,8		



1. Обединение плоских сарсасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных полосчатых стержней к поперечным стержням плоского сарсаса согласно Рисункам Р. Приварка производится сваркойсты.

2. Размеры сарсасов даны по оси 13,14 см. на линии 15.

3. Сарсасы КС-1 - КС-11 в поз. 13,14 см. на линии 15.

1. Резервные сарсасы КС-12-2 и КС-13-2

2. Резервные сарсасы КС-14 - КС-15

3. Резервные сарсасы КС-16 - КС-17

СЛЕДИЧАЯ АРМАТУРА НА ИЗДЕЛИИ НА ОДИН ПРОСТРАСТВЕННЫЙ САРСАС	Колонны КС-6 + КС-11	1/423-2
	Сарсасы КС-1 - КС-11 + КС-14 - КС-15	1/423-2

СЛЕДИЧАЯ АРМАТУРА НА ИЗДЕЛИИ НА ОДИН ПРОСТРАСТВЕННЫЙ САРСАС	Балки КС-16 + КС-17	1/423-2
		1/423-2

Спецификация и выборка столи
на одно арматурное изделие

Марка №	Эскиз	Ф	Длина колоды	Ф	Ширина	Ф	Высота	Вес
130Б103			200	7470	2	14.9	6742	7.0
K-1	1		691	270	26	2.0	2047	14.9
	2						Ум20	38.4
K-2	2		691	270	19	3.1	6742	5.1
	3		200	5850	2	14.7	2047	28.9
K-3	2		691	270	6	1.6	6742	1.6
	4		189	2350	2	4.7	189	0.4
K-4	2		691	270	28	7.0	6742	9.8
	5		229	3400	1	3.4	229	7.0
K-5	2		229	5850	2	14.9	229	45.0
	7						Ум20	56.1
K-6	2		691	270	19	5.1	6742	5.1
	8		229	3400	1	3.4	229	5.1
K-7	2		691	270	28	7.0	6742	14.4
	9		229	5850	2	14.7	229	44.4
K-8	2		691	270	19	5.1	6742	5.1
	10		229	3400	2	14.9	229	44.4
K-9	2		691	270	19	5.1	6742	5.1
	11		229	3400	2	14.7	229	44.4
K-10	2		691	270	19	5.1	6742	5.1
	12		229	3400	1	3.4	229	5.1
K-11	2		691	270	28	7.0	6742	14.4
	13		229	5850	2	14.7	229	44.4
K-12	2		691	270	19	5.1	6742	5.1
	14						Ум20	56.0

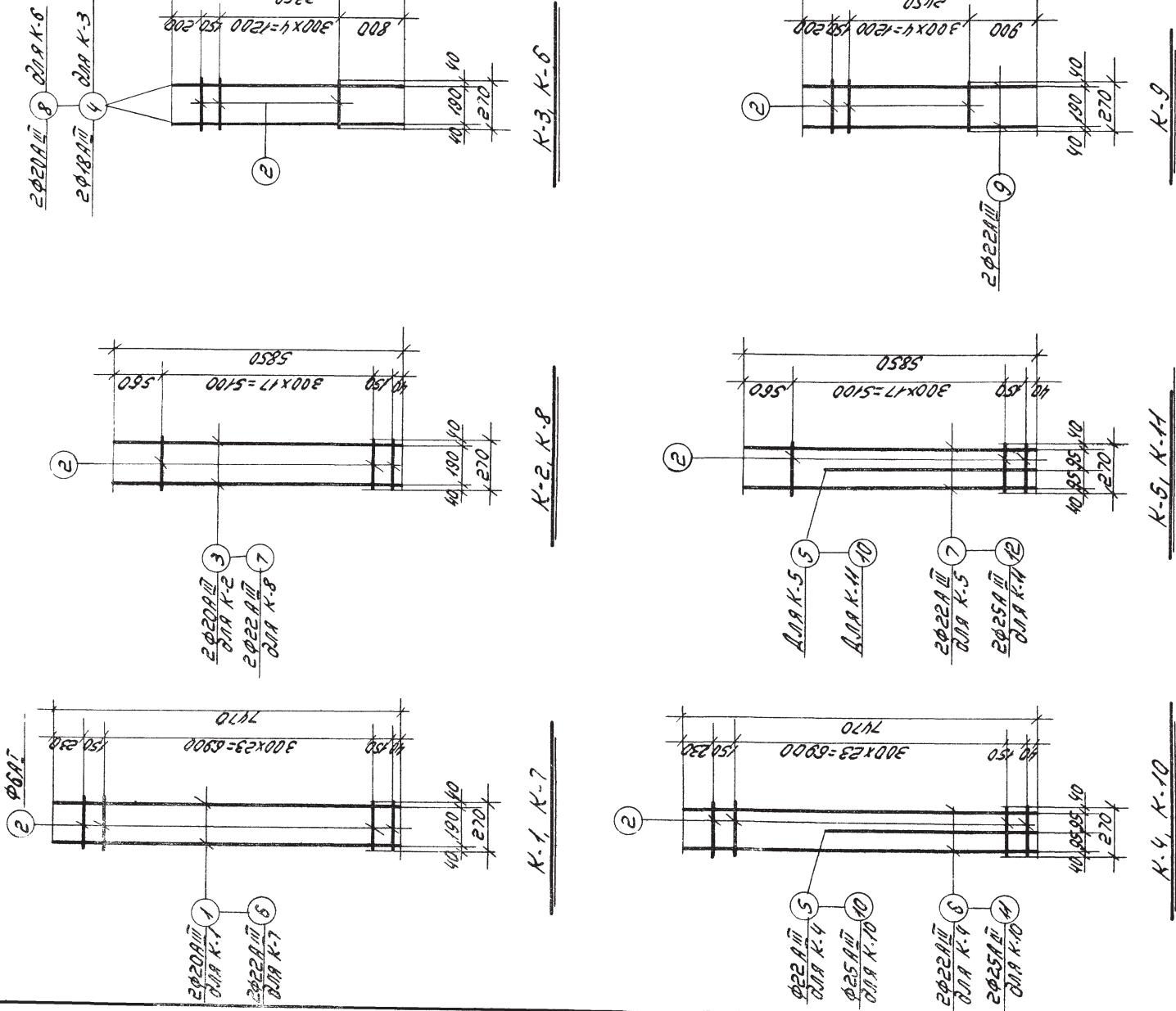
Размеры

- Последние цифры изготавляются при помощи контактной токеной электросварки в соответствии с указанными СН 393-69. и ГОСТ 10922-64.
- Размеры каркасов даны по оси отверстий

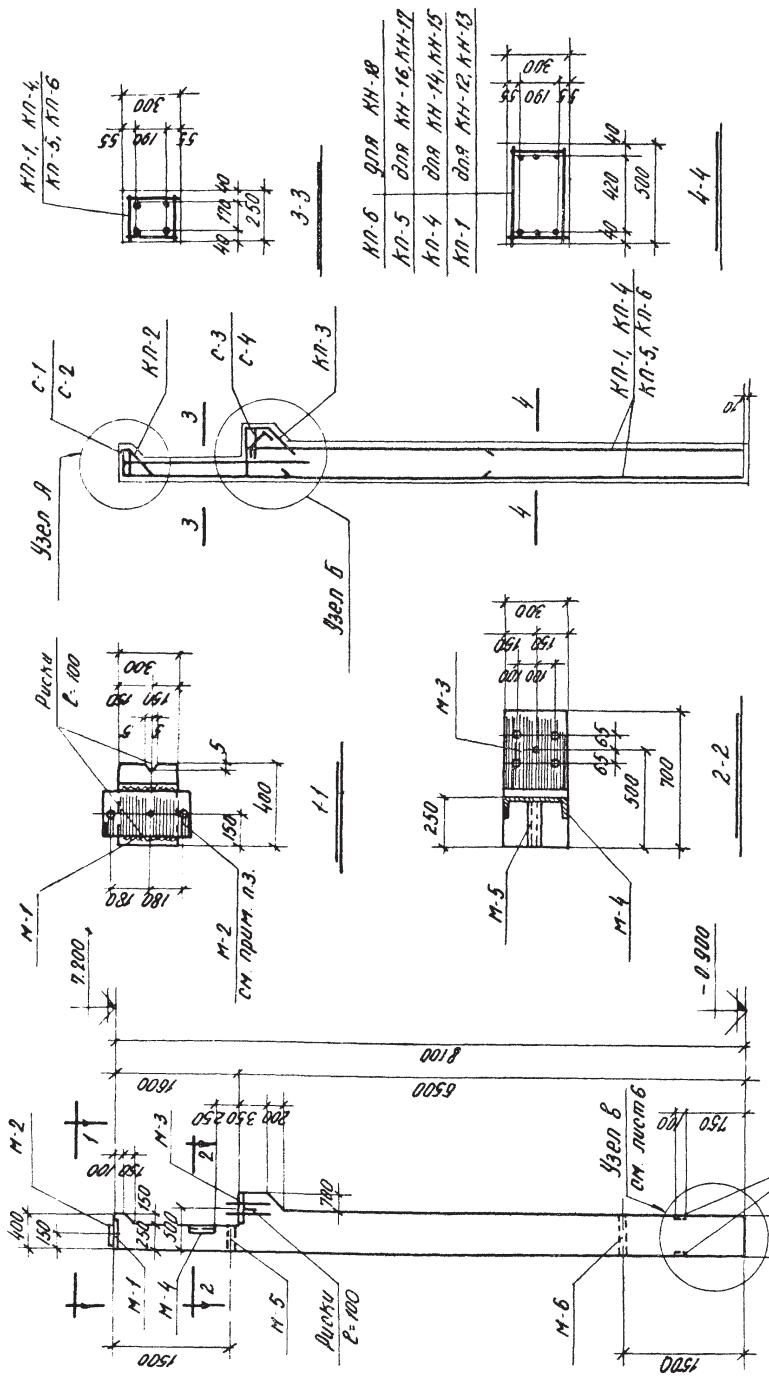
TK

Калонны КН.6 : КН.4.
Каркасы К.1 : К.4.

1/423.2
1970 1/15
10676 21



ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ
ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ



Любовь и ненависть на огни копоти

СОВЕТСКАЯ

1. Узлы А и Б стянуты болтами № 1, № 3 и № 4 крепятся к дюранту
 2. Закладные детали № 1, № 3 и № 4 крепятся к дюранту
 3. Форсажные двигатели № 2 приборотив к № 1 перед монтируют на конусы. Сборку производят электрородами типа ЭКБ-1
 4. Глазок № 467-50-иц-8-рн зачищают стальной щеткой и должны вспомогательно подставляться для герметизации форсажного фланца
 5. Заполнение форсажного фланца № 5 и № 6 сажают для герметизации
 6. Поплавки из фторпластов, их устанавливают на пастре б. Резину стягивают без учета отверстий при изготовлении

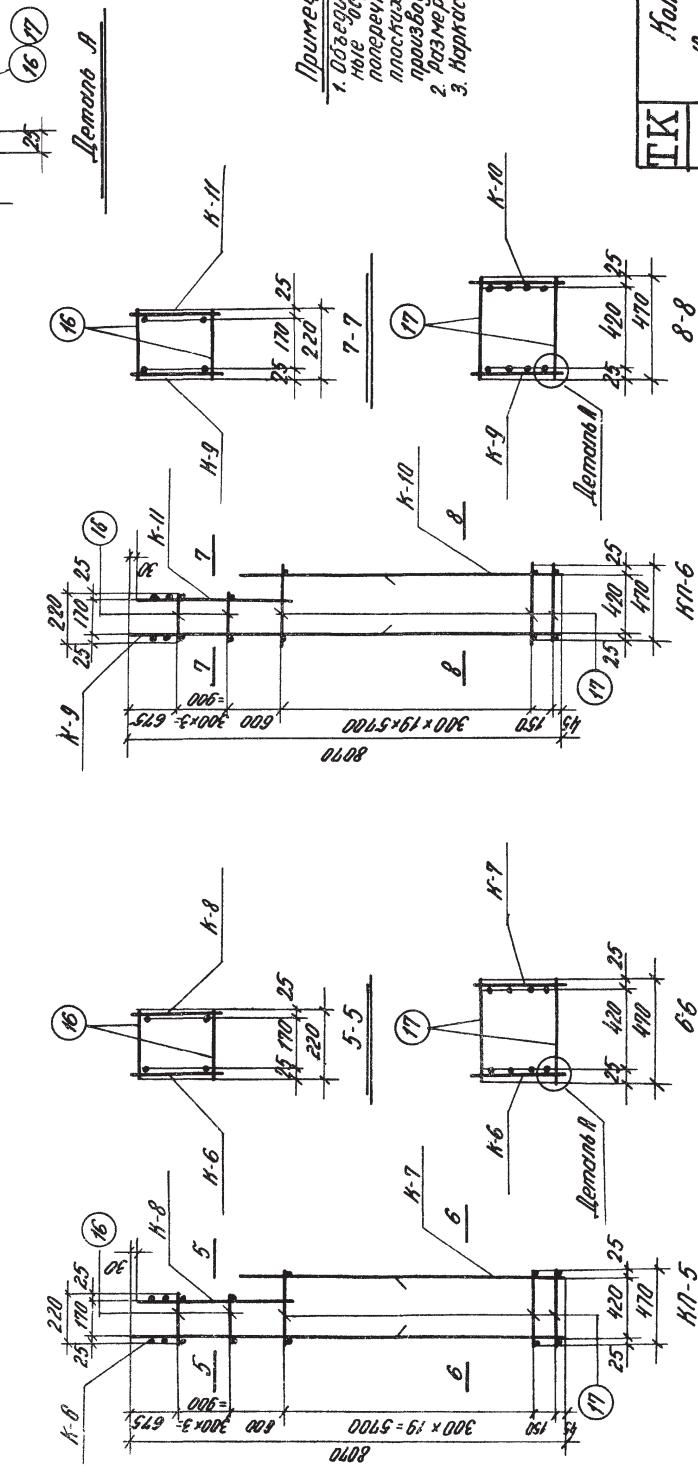
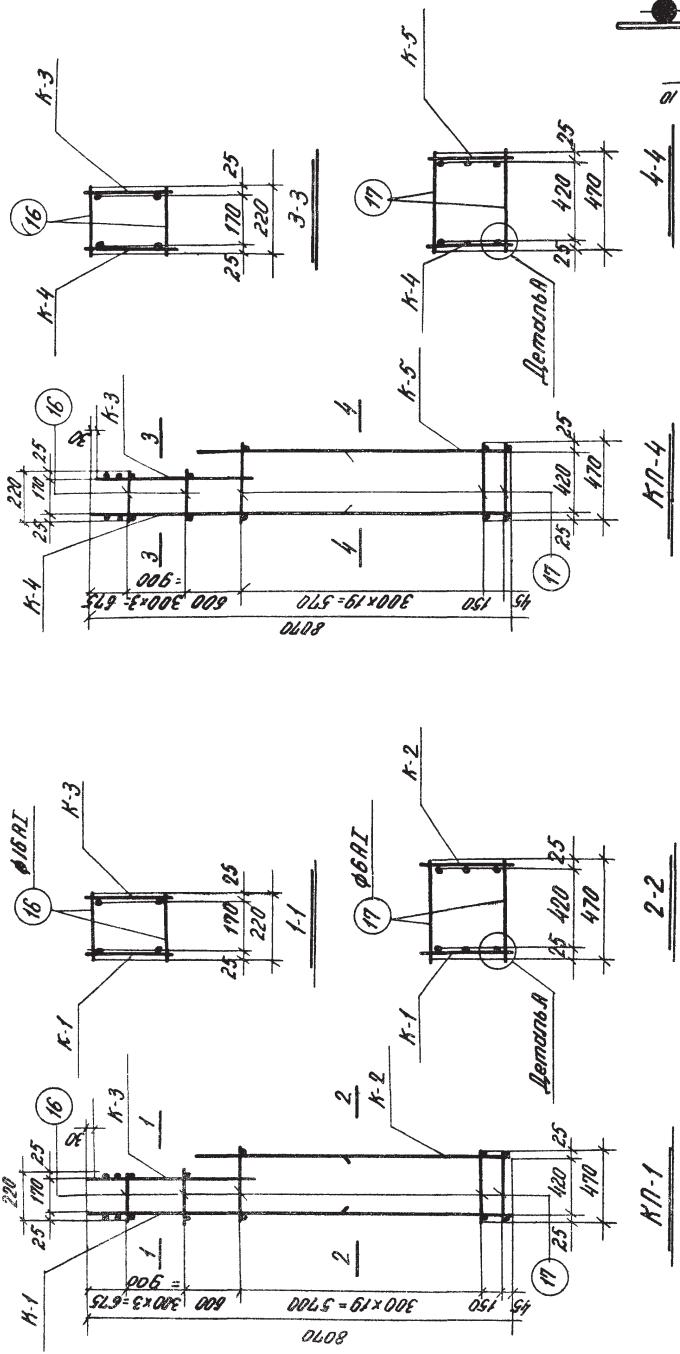
Марка	Номинал φ, мм	Диаметр D, мм	Барабан		Спираль		Наконечник		Общий вес кг
			Барабан без заполнения	Барабан с заполнением пласт. 5781-61	Спираль без заполнения	Спираль с заполнением пласт. 5781-61	Наконечник φ, мм	Наконечник φ, мм	
КН-7	12	14	18	20	22	25	к2	к2	69.3
КН-13	16.5	18.5	22	—	—	—	91.6	108.1	117.4
КН-14	16.5	16.5	5.8	9.4	9.4	—	108.5	125.0	125.3
КН-15	16.5	16.5	5.8	—	—	—	162.4	178.9	194.3
КН-16	16.5	16.5	5.8	—	—	—	162.4	178.9	194.3
КН-17	16.5	16.5	5.8	—	—	—	162.4	178.9	194.3
КН-18	16.5	16.5	5.8	—	—	—	162.4	178.9	194.3

Спецификация фрагментарных извещений на один пространственныи корюк						
Номер корюка	Номер извещения	Кол.	Номер	Номер корюка	Номер извещения	Номер корюка
KP-1	K-1	1	4/1	K-2	1	34/5
	K-3	1	9/8	K-4	1	50/5
	16	8	0/4	17	4/2	4/2
	K-3	1	9/8	K-4	1	42/2
KP-4	K-5	1	42/2	K-6	1	77/2
	16	8	0/4	K-7	1	67/2
	17	4/2	4/2	K-8	1	12/0
	K-6	1	9/1	K-10	1	78/4
	17	4/2	4/2	K-11	1	15/0
	K-9	1	9/1	K-6	8	0/4
KP-6	K-10	1	78/4	K-11	1	183/1
	K-11	1	15/0			
	17	4/2	4/2			

Примечания.

1. Обединение различных кортексов в пространственное единство производится путем подбора отдельных последовательных стержней из поперечного отверстия каждого кортекса, по типу детали *Л. Праворук* производится сборка новых кивиатов.
2. Розмечивание и обработка деталей по всем стержням.

3. Наркозы К-1÷К-11 в №№3. 16, 17 см. на швеме 18.



ГК	Напомни РН-12÷РН-18 Нормсы РП-1; КП 4÷КП-6	1. 423-2
1970		Минск 17

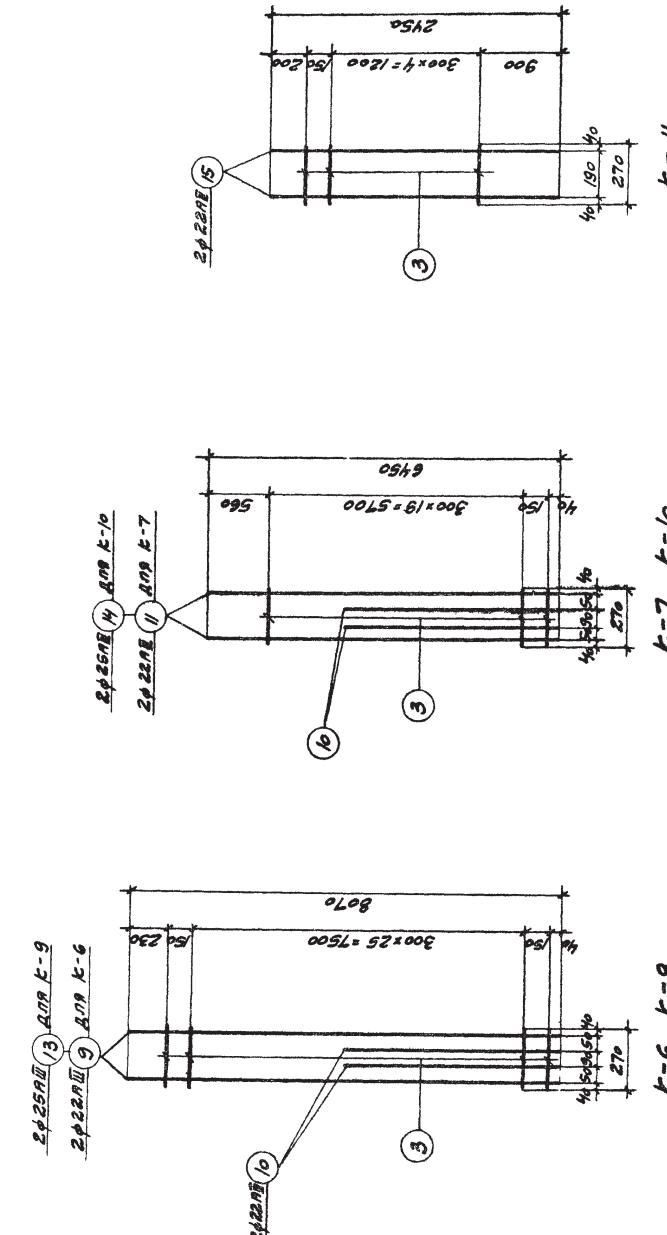
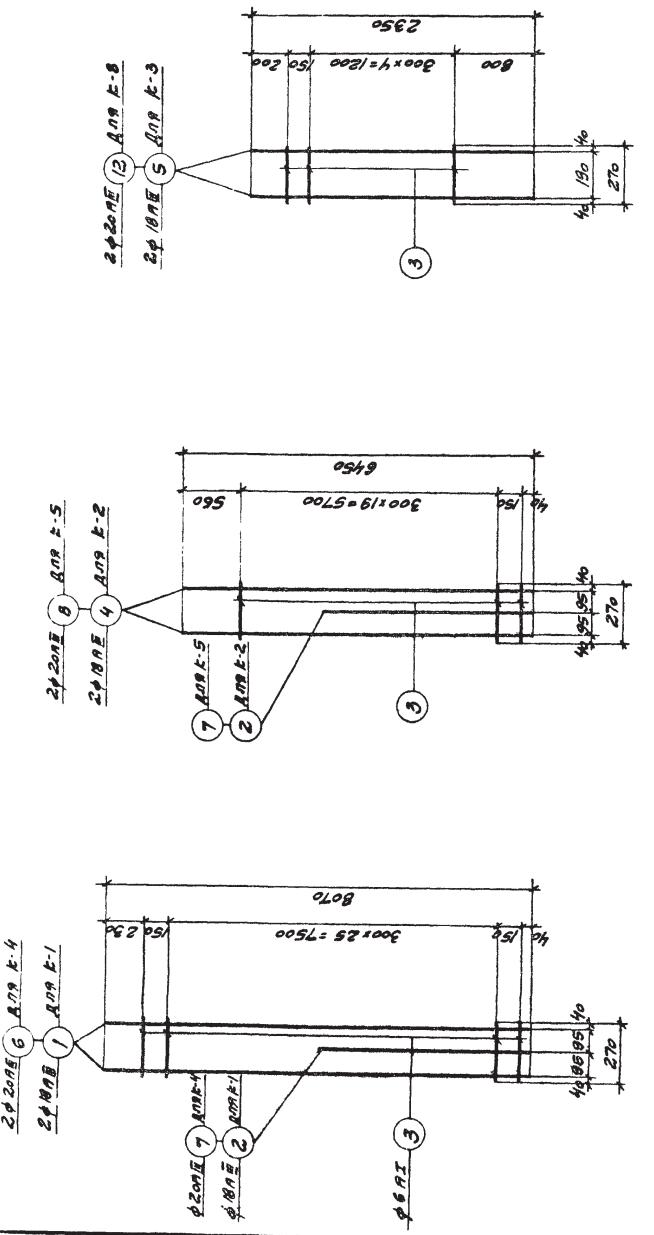
СТАРИЕ
АРХИТИПЫ МАМЫ И БОГОРОДИЦЫ
ИЗБЕЖИТЬ

ПРИПЕЧАТАНІЯ.

1. Плоскін каркаси виготовляють при піонуці контактної точечной електрошарів в співвідношенні з укладаннями СН 393 - 69 у гості 10922 - 64.
2. Розміри каркасів дані по осім СТЕРЖЕНІВ

TK	KONOMI	$EH-12 \div EH-18$	1. 422
1970	KAPERZELI	$E-1 \div E-11$	Borned.

10676 24

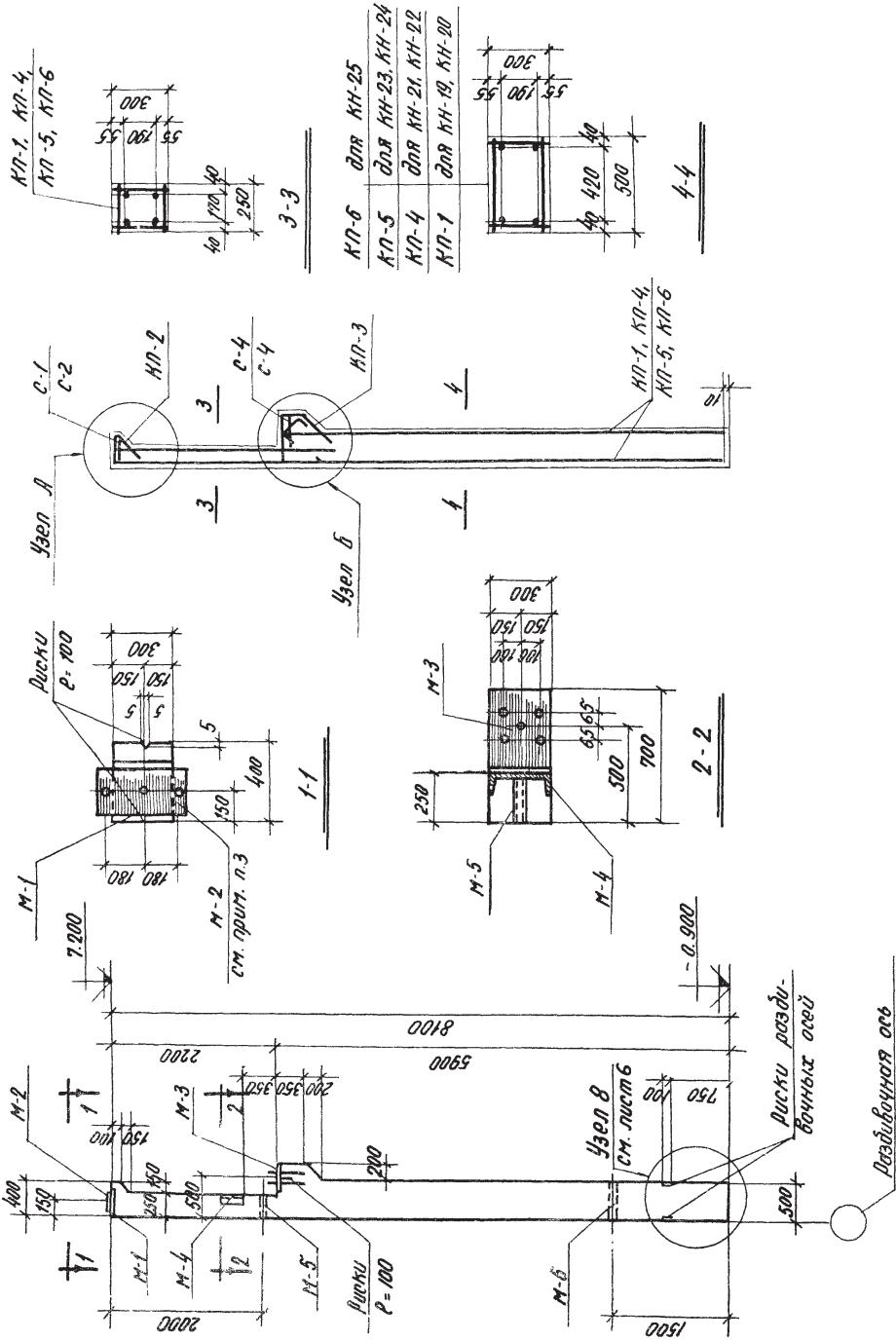


E-7, E-10

$$k=6, k=9$$

Спецификация деталей на одну колонку

Марка колонны	Наруж. изделия	Наруж. шт.	№ листа	Марка столбов	Наруж. изделия	Наруж. шт.	№ листов
КП-1, КП-4 КП-5, КП-6	КП-1	1	20	КП-2, КП-3, С-1	—	—	—
	КП-2	1	43	С-4, №3, 16-19	—	—	—
	КП-3	1	44	М-1, М-6	по	43-45	—
	С-1	2	43	КН-19	—	—	—
	С-2	3	43	КН-22	—	—	—
	С-3	3	44	КП-2, КП-3, С-1	—	—	—
	С-4	1	44	С-4, №3, 16-19	—	—	—
	КН-19	6	44	М-1, М-6	по	43-45	—
	КН-20	1	45	КД-5	1	20	—
	КН-21, КН-24	1	45	КП-2, КП-3, С-1	—	—	—
	КН-22	1	45	С-4, №3, 16-19	—	—	—
	КН-19, КН-20	1	45	М-1, М-6	по	43-45	—
	КН-25	1	45	КН-6	1	20	—



Примечания.

- Черт. А и Б см. на листах 41, 42
- Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам фермы.
- Накладные детали М-2 прикрепляются к колонне. Наруж. профиль залито-демонтируется тяжелым грузом.
- Болты типа Э 467-60, длиной 80мм.
- Зашитные болты должны быть надежно обес печиваться.
- Полиэтиленовое покрытие должно быть не менее 20 мкм (считая от полимерной арматуры).
- Закладные детали №-5 и №-6 смокут для извещения Канцелярии из фермы, за исключением ст. № поиска 6.
- Расстояние между стопами для извещения Канцелярии не должно быть не менее 200мм.

Марка колонны	Стопы	ГОСТ 5781-61	Расход закладных деталей	на одну колонну		Общий расход закладных деталей
				Класса Г-7	Класса Г-III	
Ф.мм	Марка	Ф.мм	Ф.мм	Ф.мм	Ф.мм	Ф.мм
6	МН-19	12	12	20	22	25
	МН-20	16.2	3.6	5.8	8.3.3	—
	МН-21	16.2	3.6	5.8	10.2	—
	МН-22	16.2	3.6	5.8	10.2	—
	МН-23	16.2	3.6	5.8	13.2	—
	МН-24	16.2	3.6	5.8	16.8	—
	МН-25	16.9	3.6	5.8	—	50.2

Марка колонны	ГОСТ 5781-61	Расход закладных деталей	Общий расход закладных деталей
МН-19	12	20	178.2
МН-20	16.2	3.6	69.3
МН-21	16.2	3.6	69.3
МН-22	16.2	3.6	69.3
МН-23	16.2	3.6	69.3
МН-24	16.2	3.6	69.3
МН-25	16.9	3.6	69.3

TK

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

1970

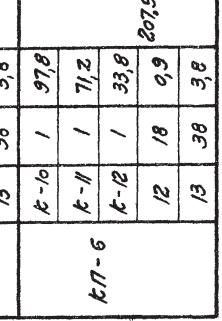
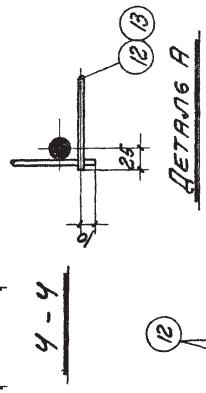
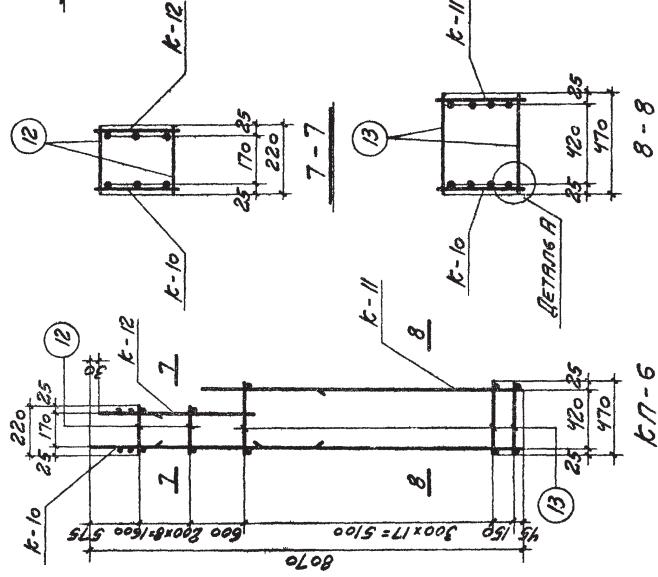
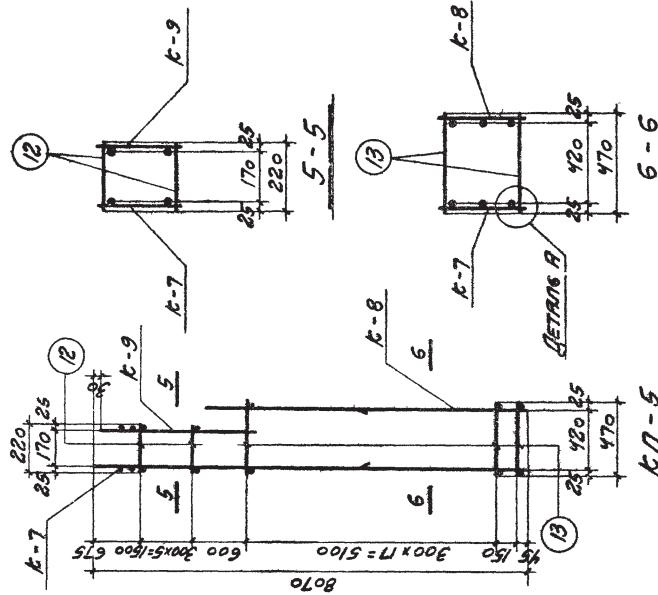
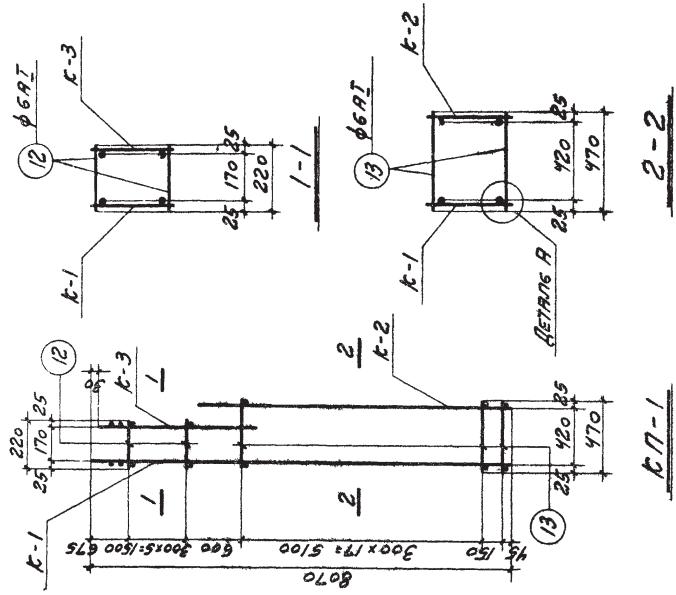
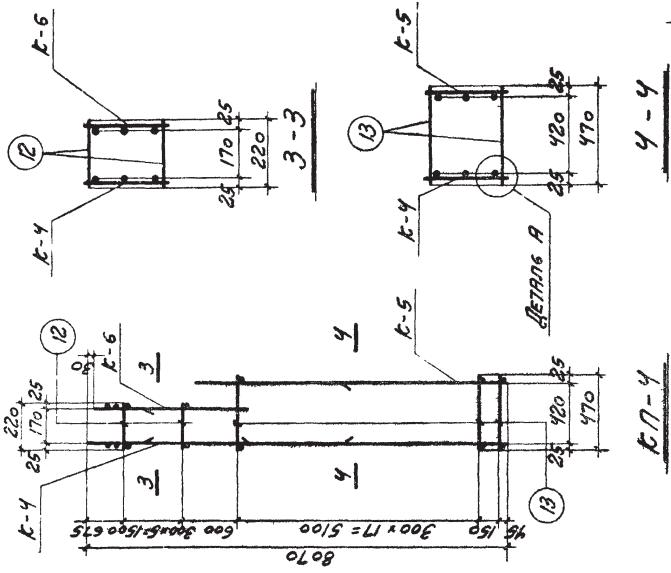
1970

СЛУЧАЙНІСТІЧНІ І АРНАТУРНОВІС
НЭДГЕНІЙ НА ОДИИ
ПРОСТРАНСТВЕННИСІЙ КАРКАС

ПОСТРАНСЛЯРЕН- БАРКАСАЛУНГ	θ_{EC}	k_T
$k\pi - 1$	1	91,5
$k-2$	1	30,0
$k-3$	1	15,1
$k-4$	12	12,6
$k-5$	13	38,3
$k-6$	1	55,0
$k-7$	12	12,6
$k-8$	13	38,3
$k-9$	1	20,2
$k\pi - 4$	117,9	
$k\pi - 5$	12	12,6
$k-7$	1	72,1
$k-8$	1	54,5
$k-9$	1	24,7
$k\pi - 6$	155,7	
$k-10$	1	97,8
$k-11$	1	71,2
$k-12$	1	33,8
$k-13$	18	9,9
$k-14$	36	3,6

ПРИНЕЧАННЯ.

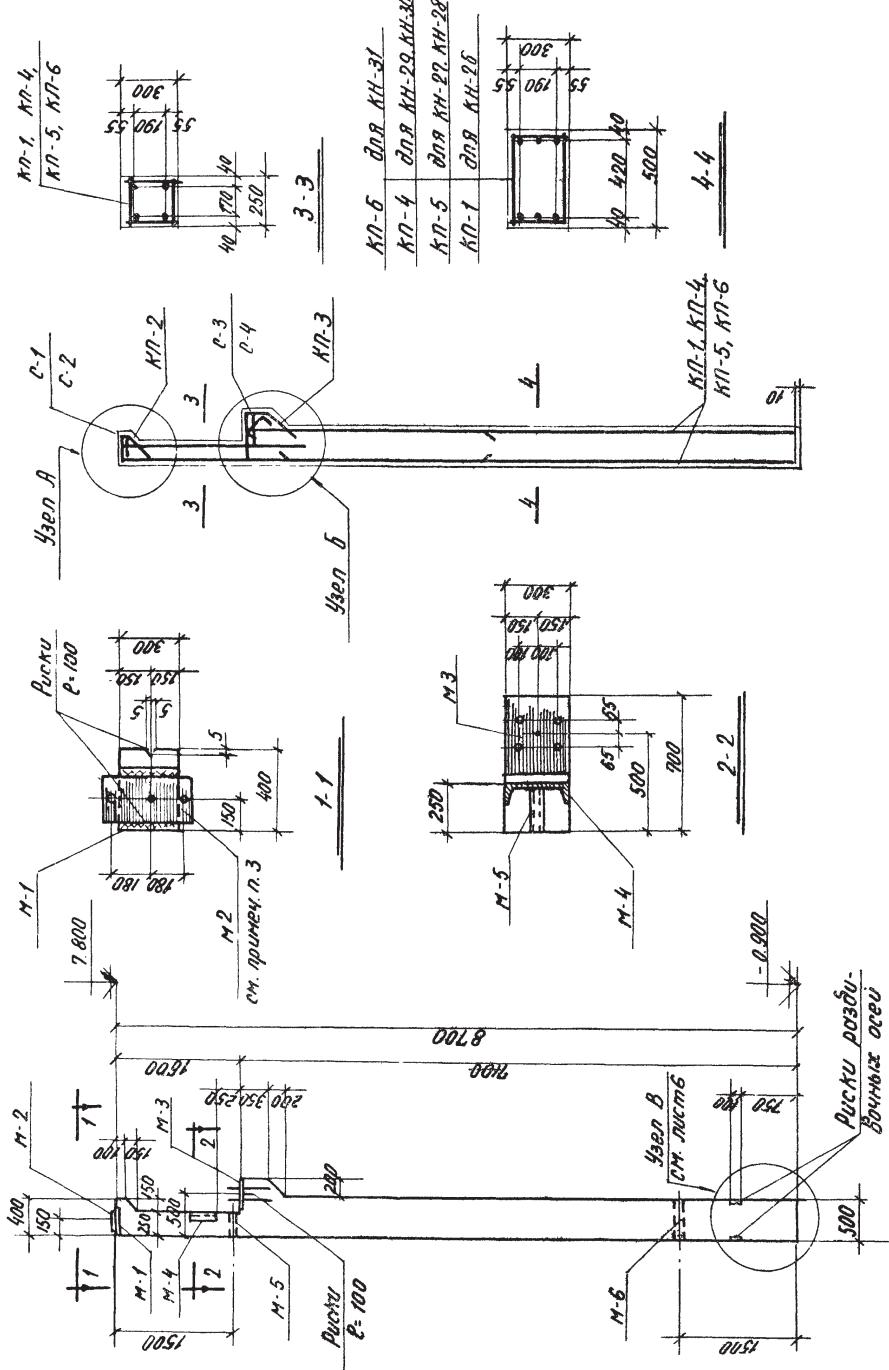
1. ОТДЕЛЕНИЕ ПЛОСТИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПУТЕМ ПРИБАРКИ ОТДЕЛЬНЫХ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ К ПОПЕРЕЧНОМУ СТЕРЖНЮ ПЛОСТИХ КАРКАСОВ СОСТАВНОГО ДЕТАЛИ РАСПРОДАЧИ ПРОИЗВОДЯЩИХ СВАРОЧНЫМИ КЛЕЙМАНН
2. РАЗНЕЧЕ КАРКАСОВ ДАНЕИ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.
3. КАРКАСЫ К-1-К-12 Н ПОЗ. 12/3 ЗАДАЮТ НА ЧЛСТЕ 21.



TK	БОЛОХИЕI БАРСЕСI	$KH-19 \div KH-25$ $KN-1, KN-4 \div KN-6$	1923-2 Генер. инв. 1/20
1970			

Спецификация автоматических измерений земельных земледельческих полей на земле колонии

№	Листов	Номер	Марка	Марка	Марка	Марка	Марка
изделия	шт.	изделия	изделия	изделия	изделия	изделия	изделия
КП-1	1	23					
КП-2	1	43					
КП-3	1	44					
С-1	2		КП-27	КП-2, КП-3, С-1 С-4, ПОЗ 16-90° М-1 ÷ М-6, ПОЗ 16-90°	43-45		
С-2	3	43	КП-28	КП-26			
С-3	3						
С-4	1						
РДС-16	6	44	КП-29	КП-2, КП-3, С-1 С-4, ПОЗ 16-90° М-1 ÷ М-6, ПОЗ 16-90°	43-45		
РДС-17	2		КП-30	КП-26			
РДС-18	1						
РДС-19	1						
М-1	1						
М-2	1						
М-3	1	45	КП-31	КП-2, КП-3, С-1 С-4, ПОЗ 16-90° М-1 ÷ М-6, ПОЗ 16-90°	43-45		
М-4	1						
М-5	1						
М-6	1						



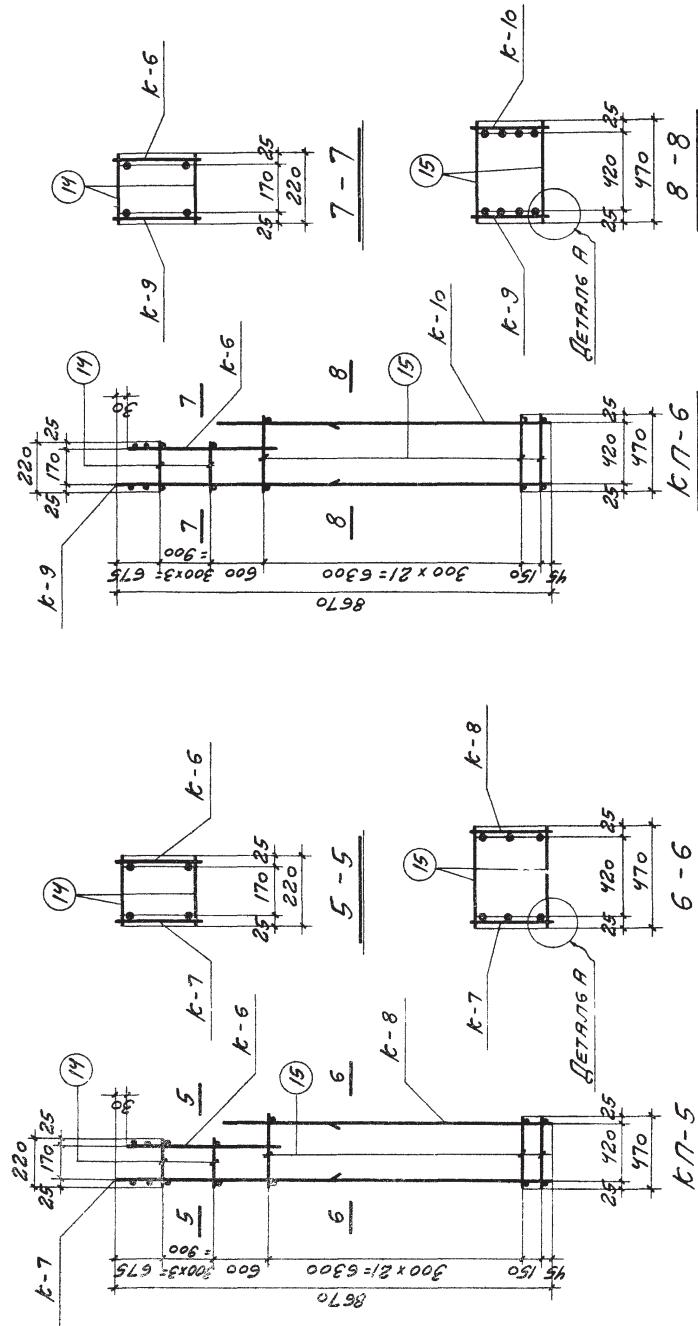
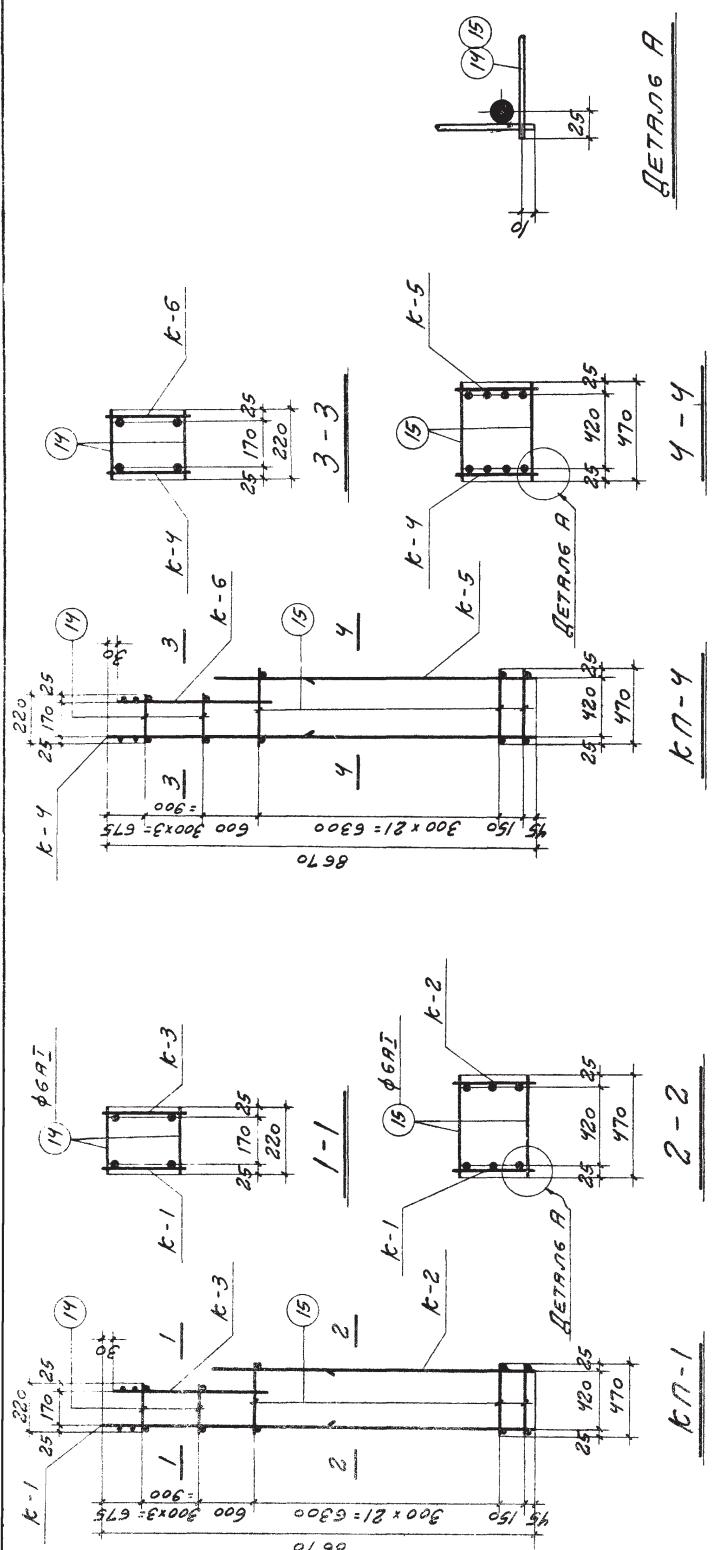
Литературна
місія

Показатели на один колонну						
Модель колонны	вес	Марка стекло-стопорного материала	вес	Марка демпфирующего материала	вес	Марка демпфирующего материала
КН-26	3,1	200	1,22	202	3,1	200
КН-27	3,1	200	1,22	228	3,1	300
КН-28	3,1	300	1,22	228	3,1	300

Примечания.

1. Узлы фибр стяж. на листогаз. №1, №2
закладные детали №1, №3 и №4 крепятся к бортам
фюзеляжа.
 2. Накладчики детали №2 привариваются к №1 перед
монтажом капота. Сборка производится зажимами
типа Э42-Г (гайка №467-Б6, гайка №8М7).
 3. Заглушка сплошного сечения должна обеспечиваться
пластическими или демонтируемыми фиксаторами.
 4. Тоннель эластичного слоя должна быть не менее
20мм (суммарная ширина торцов крыльев).
 5. Закладные детали №5 и №6 скрывают извлечения
из фюзеляжа, их установка откладывается на пистолете №6.
 6. Рассогласованы
стопы стоек
для учита отходов при извлечении

СЛЕУЧИК КАЧИК АРДАРУНДОС
НЭДЭЛНИ НАА ОДИН ПРОСТРАН-
СТВЕННОСТИ КАРКАС



ПРИНЕЧАНИЯ.

1. ОГНЕДІЛНЕННЯ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ є ПРОСТРАНСТВЕННЕ ОСУЩЕСТВЛЯЄТЬСЯ ПУТЕМ, ПРИВАРКИ ОДЕЛЬНИХ ПОДРЕЧУНІВ СТЕРЖНЕЙ К ПОПЕРЕЧНИМ СТЕРЖНЯМ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ, СОГЛАСНО ДЕТАЛІ А. ПРИВАРКУ ПРОКІВОВАННЯ СВАРЮЧИМИ КЛЕЩАМИ.
 2. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ЗАВІСI ПО ОСІМ СТЕРЖНЕЙ.
 3. КАРКАСОВ $k = \frac{1}{2} k_{-10}$ Н ПОЗ. 14/15 С.Н. НА ЛІСТІ 24.

TK
1970

коооиии	$kH - 26 \div kH - 31$	1.423-2
тактаси	$k\pi - 1, k\pi - 4 \div k\pi - 6$	Банкет ночь

Спецификация и ЗБИОРКА СТРОИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Номер заказа	Номер ЭССИЭ	ϕ мм	Арматура изолированная мм	ЗБИОРКА АР-Р61	
				Длина изоли- рованной арматуры мм	Масса изоли- рованной арматуры кг
K-1	/	209III	8670	2	17,3
	2	209III	9600	1	4,0
	3	6AI	270	30	8,1
					209III 21,3
					6AI 52,5
					270 54,3
K-2	/	209III	4000	1	4,0
	3	6AI	270	23	6,2
	4	209III	7650	2	14,1
					6AI 18,1
					209III 14,6
					6AI 9,6
K-3	/	6AI	270	6	1,6
	5	189III	2350	2	4,7
					189III 9,7
					6AI 9,8
K-4	/	6AI	270	30	8,1
					229III 1,8
					6AI 2,1
					229III 2,3
					6AI 8,5
K-5	/	6AI	270	2	17,0
	7	229III	5000	2	19,0
	8	229III	7650	2	14,1
					6AI 21,3
					229III 8,3
K-6	/	6AI	270	6	1,6
	9	229III	2450	2	4,9
					229III 9,9
					6AI 15,0
K-7	/	6AI	270	30	8,1
	6	229III	8670	2	17,3
	10	229III	4000	1	4,0
					6AI 21,3
					229III 6,3
					6AI 6,4
K-8	/	6AI	270	23	6,2
	8	229III	7650	2	14,1
	10	229III	4000	1	4,0
					6AI 21,3
					229III 6,4
K-9	/	6AI	270	30	8,1
	11	229III	8670	2	17,3
	12	229III	5000	2	19,0
					6AI 21,3
					229III 10,5
K-10	/	6AI	270	23	6,2
	13	259III	5000	2	14,1
					6AI 9,4
					259III 9,4
					6AI 9,4
K-11	/	6AI	270	30	8,1
	14	229III	8670	2	17,3
	15	229III	4000	1	4,0
					6AI 21,3
					229III 6,4
K-12	/	6AI	270	23	6,2
	16	259III	5000	2	19,0
					6AI 21,3
					259III 10,5
					6AI 10,5
K-13	/	6AI	270	23	6,2
	17	229III	8670	2	14,1
					6AI 9,4
					229III 9,4
					6AI 9,4
K-14	/	6AI	270	1	0,22
	18	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
					6AI 0,10
K-15	/	6AI	270	1	0,22
	19	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-16	/	6AI	270	1	0,22
	20	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-17	/	6AI	270	1	0,22
	21	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-18	/	6AI	270	1	0,22
	22	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-19	/	6AI	270	1	0,22
	23	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-20	/	6AI	270	1	0,22
	24	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-21	/	6AI	270	1	0,22
	25	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-22	/	6AI	270	1	0,22
	26	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-23	/	6AI	270	1	0,22
	27	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-24	/	6AI	270	1	0,22
	28	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-25	/	6AI	270	1	0,22
	29	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-26	/	6AI	270	1	0,22
	30	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-27	/	6AI	270	1	0,22
	31	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-28	/	6AI	270	1	0,22
	32	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-29	/	6AI	270	1	0,22
	33	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-30	/	6AI	270	1	0,22
	34	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-31	/	6AI	270	1	0,22
	35	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-32	/	6AI	270	1	0,22
	36	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-33	/	6AI	270	1	0,22
	37	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-34	/	6AI	270	1	0,22
	38	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-35	/	6AI	270	1	0,22
	39	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-36	/	6AI	270	1	0,22
	40	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-37	/	6AI	270	1	0,22
	41	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-38	/	6AI	270	1	0,22
	42	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-39	/	6AI	270	1	0,22
	43	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-40	/	6AI	270	1	0,22
	44	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-41	/	6AI	270	1	0,22
	45	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-42	/	6AI	270	1	0,22
	46	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-43	/	6AI	270	1	0,22
	47	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-44	/	6AI	270	1	0,22
	48	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-45	/	6AI	270	1	0,22
	49	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-46	/	6AI	270	1	0,22
	50	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-47	/	6AI	270	1	0,22
	51	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-48	/	6AI	270	1	0,22
	52	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-49	/	6AI	270	1	0,22
	53	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-50	/	6AI	270	1	0,22
	54	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-51	/	6AI	270	1	0,22
	55	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-52	/	6AI	270	1	0,22
	56	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-53	/	6AI	270	1	0,22
	57	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-54	/	6AI	270	1	0,22
	58	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-55	/	6AI	270	1	0,22
	59	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-56	/	6AI	270	1	0,22
	60	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-57	/	6AI	270	1	0,22
	61	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-58	/	6AI	270	1	0,22
	62	229III	8670	1	0,47
					6AI 0,47
					229III 0,10
K-59	/	6AI	270	1	0,22
	63	229III	8670	1	0,47</td

Следует учесть, что в соответствии с законом о земельных участках, земельные участки, находящиеся в собственности граждан, не могут быть изъяты без их согласия.

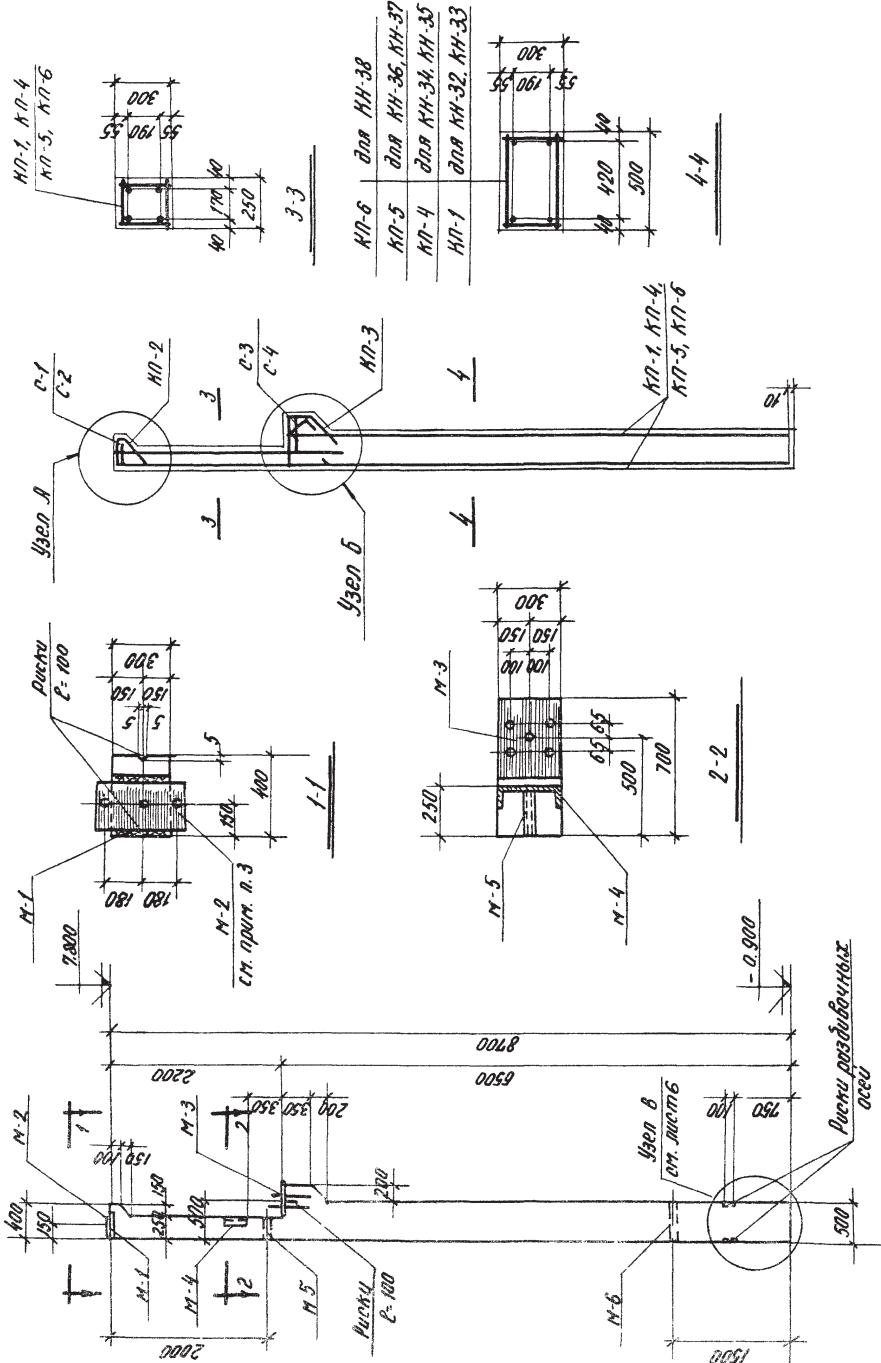
Марка изделия	Ном. шт.	№ листа	Марка изделия	Ном. шт.	№ листа
Кп-1	1	26	Кп-2, Кп-3, Кп-4	1	43-45
Кп-2	1	43	К-4, М-1÷М-6, Кп-1	1	43-45
Кп-3	1	44	К-4, М-1÷М-6, Кп-2	1	43-45
С-1	2		КН-3,2		
С-2	3	43	КН-4	1	26
С-3	1				
С-4	1				
203.16	6		Кп-2, Кп-3, Кп-4	1	43-45
17	2	44	К-4, М-3, Кп-1	1	43-45
18	1		М-1÷М-6, Кп-2	1	43-45
19	1		КН-3,2		
М-1			КП-5	1	26
М-2	1				
М-3	1				
М-4	1	45	КП-2, Кп-3, Кп-4	1	43-45
М-5	1		С-4, М-3, Кп-1	1	43-45
М-6	1		М-1÷М-6, Кп-2	1	43-45
			КН-3,2		
			КП-6	1	26

Показатели на одну колонну						
Марка колонны	Вес Гарнiture и деталей т	Марка столбов и опор т	Марка столбов и опор т	Вес коробов и колонны т	Коэффициент расчетной длины и коэффициент нагрузки на	Коэффициент расчетной длины и коэффициент нагрузки на
КН-32	3.0	200	1.18	185	КН-36	3.0
КН-33	3.0	300	1.18	185	КН-37	3.0
КН-34	3.0	200	1.18	226	КН-38	3.0
КН-35	3.0	300	1.18	226		

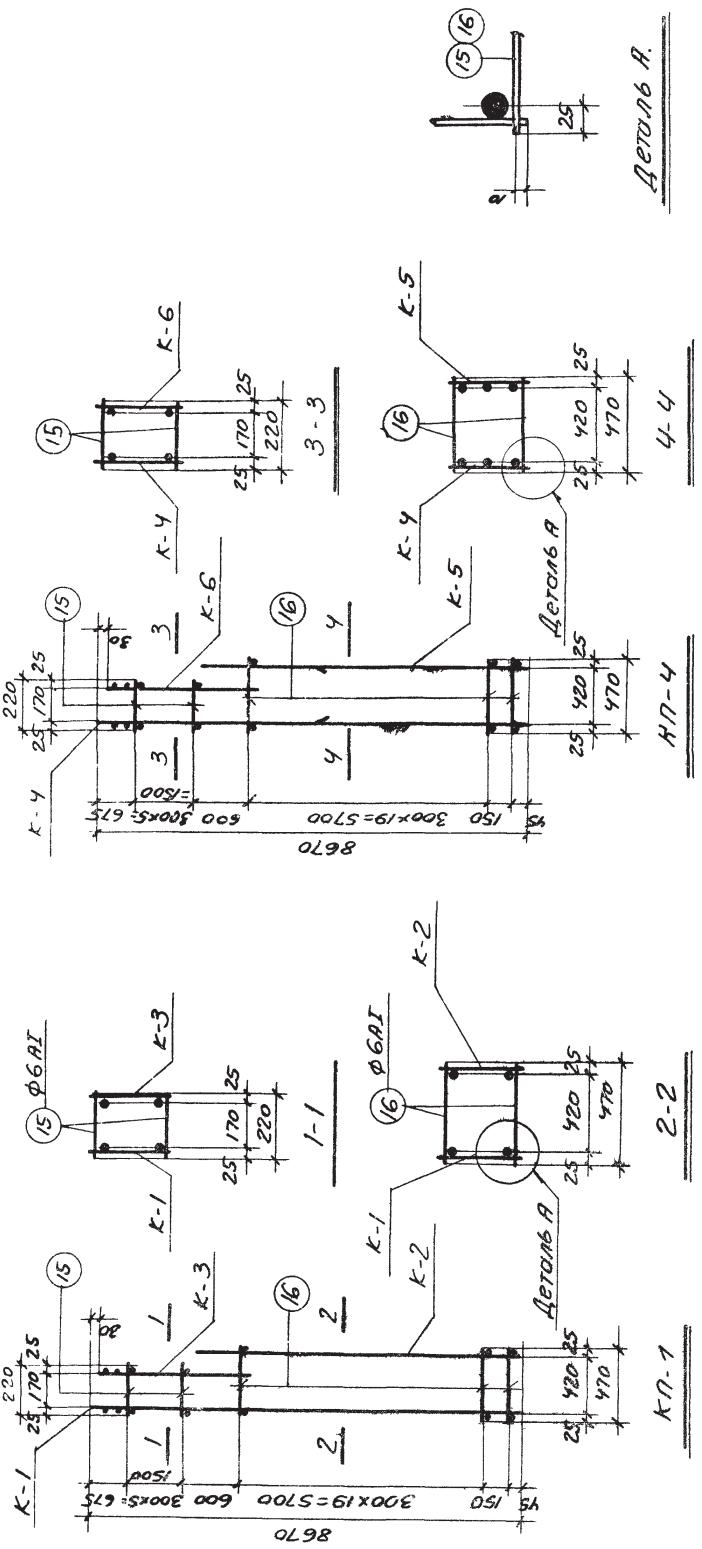
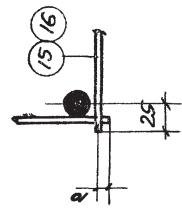
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Эллы фибр стн на листах №1, 42.
 2. Заключенные детали №-1, №-3 и №-4 крепятся к борту фюзеляжа.
 3. Несколько небольшой №-2 подвешиваются к №-1 перед монтиком капотиной. Свободы проводят электропроводку типа Э-42 / 1007 9467-60, толщина 0,5мм.
 4. Эпоксидные эпоксидные смолы должны обеспечивать прочность штифтовых соединений фюзеляжем. Толщина эпоксидного слоя в фюзеляже должна быть не менее 20мм (считая от погрешности фланцевых отверстий).
 5. Эпоксидные детали №-5 и №-6 скрепляются фюзеляжем из фюзеляжа, их устанавливают на место баковин из фюзеляжа, при этом баковины должны быть на месте.
 6. Рисунок стапли дан без учета отходов при изготовлении

TK	Колонны АН-32÷АН-38 Опытно-исследовательский центр	1-423-2
1970	Приемка	Март 1970 25



Марка	Валы борточные		Стопоры		НВ		ОДНУХ		КОЛОННУХ	
	Станок РАСТ 5781-61		Станок Краска Б-III		Прямоугольный демпфер		Затяжной демпфер стопор для контоля пост. № 380-60*		Затяжной демпфер стопор для контоля пост. № 381-61	
	Кнопка	А-1	Кнопка	Б-III	Ф1, ММ	Ф2, ММ	Ф1, ММ	Ф2, ММ	Ф1, ММ	Ф2, ММ
АПОЛОННЫЙ	Ф1, ММ	Ф2, ММ	Ф1, ММ	Ф2, ММ	Ф1, ММ	Ф2, ММ	Ф1, ММ	Ф2, ММ	Ф1, ММ	Ф2, ММ
РН-32	6	12	12	14	20	22	25	25	12	20
РН-33	16.9	16.9	3.6	5.8	89.0	—	—	—	98.4	115.3
РН-34	16.9	16.9	3.6	5.8	—	—	—	—	139.8	155.7
РН-35	16.9	16.9	3.6	5.8	—	30.4	—	—	168.2	185.1
РН-36	16.9	16.9	3.6	5.8	—	—	—	—	230.7	—
РН-37	17.6	17.6	3.6	5.8	—	—	—	—	240.1	257.7
РН-38	17.6	17.6	3.6	5.8	—	—	—	—	7.1	12.3

Ветровая.

Модель	Кол-во	Вес	Общий вес
Модель каркаса	шт	кг	кг.
KП-1	1	445	
KП-2	1	331	
KП-3	1	150	97.4
	15	12	0.6
	16	42	4.2
KП-4	1	645	
KП-5	1	50.8	
KП-6	1	18.7	138.8
	15	12	0.6
	16	42	4.2
KП-7	1	77.5	
KП-8	1	60.1	
KП-9	1	24.8	167.2
	15	12	0.6
	16	42	4.2
KП-10	1	113.7	
KП-11	1	87.2	
KП-12	1	33.8	239.8
	15	18	0.9
	16	42	4.2

Примечания

1. Обединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стяжек к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Приварку производят сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по оси отверстий.
3. Каркасы КП-1+КП-12 и №3. 15/16 см на лице 21.

TK	Колонны КН-32 : КН-38	1.423-2
	Каркасы КП-1, КП-4+КП-6	

1970

**Спецніфікація та вигортаче
на об'єкто арматурное на зв'язку**

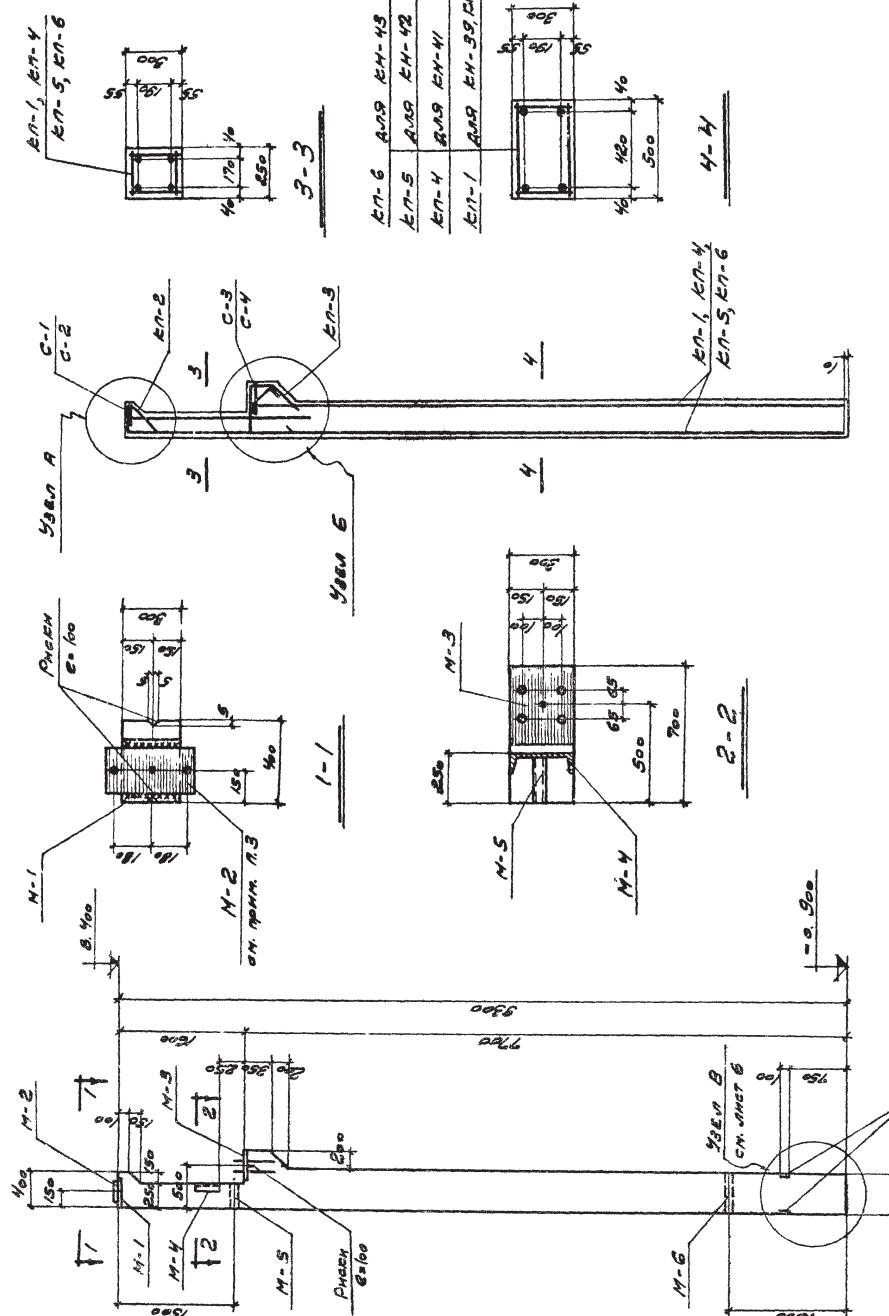
№	Наряд номер показ.	№ закладки	Фірма	Фірма	Фірма	Фірма	Фірма	Фірма
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
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								
101								
102								
103								
104								
105								
106								
107								
108								
109								
110								
111								
112								
113								
114								
115								
116								
117								
118								
119								
120								
121								
122								
123								
124								
125								
126								
127								
128								
129								
130								
131								
132								
133								
134								
135								
136								
137								
138								
139								
140								
141								
142								
143								
144								
145								
146								
147								
148								
149								
150								
151								
152								
153								
154								
155								
156								
157								
158								
159								
160								
161								
162								
163								
164								
165								
166								
167								
168								
169								
170								
171								
172								
173								
174								
175								
176								
177								
178								
179								
180								
181								
182								
183								
184								
185								
186								
187								
188								
189								
190								
191								
192								
193								
194								
195								
196								
197								
198								
199								
200								
201								
202								
203								
204								
205								
206								
207								
208								
209								
210								
211								
212								
213								
214								
215								
216								
217								
218								
219								
220								
221								
222								
223								
224								
225								
226								
227								
228								
229								
230								
231								
232								
233								
234								
235								
236								
237								
238								
239								
240								
241								
242								
243								
244								
245								
246								

СЛЕЧИВОДСТВЕННАЯ АСНОВА РУБЕЖНОГО ПЕРЕДНИХ КОЛОНН

ПОКАЗАТЕЛИ	НА ОДИН	СОУЧИ-	ВЕС СЕГОДНЯ	МАРКИ СЕГОДНЯ								
К4-39	3,3	800	1,31	2,11	1,4-42	2,3	800	1,91	2,91			
К4-40	3,3	300	1,31	2,11	1,4-43	2,3	600	1,31	3,84			
К4-41	3,3	300	1,31			2,59						

卷之三

 TK 1970	СОНОНГЕС СОНГОНОН-АРМАТУРНІЙ ЧЕРТЕЖ	<i>1. 42-9-2</i> <i>Бембетов</i> <i>/</i> <i>28</i>
--	--	--



WEIER PAGE

卷之三

861/6 ОРАКИ										СТАРИЙ		НВА		ОДИН		860/444	
СТАРИЙ		РОСТ		5781-61						ЗАКОЛДЫВАЕТ		ДЕРЖАМ				СУШИ	
КОМПАКТ		КУАССА		Р-117						СТАРИЙ		СТАРИЙ				ПОСТОЯНО	
Г, кг	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
6	12	14	18	20	22	25	25	25	25	12	20	12	14	12	20	12	20
644-59	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	173.5	141.2	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	2.5
644-40	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	2.5
644-41	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	2.5
644-42	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	2.5
644-43	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	2.5
644-44	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	2.5

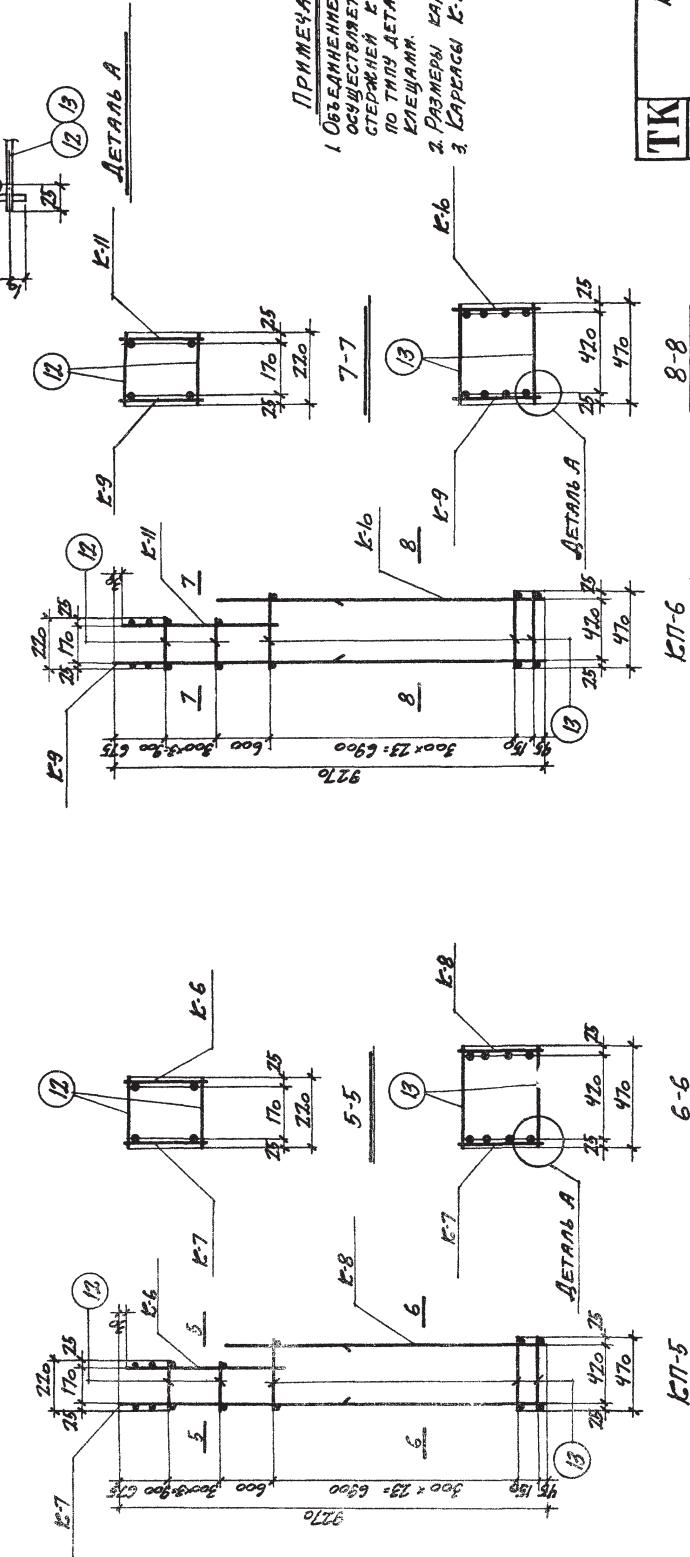
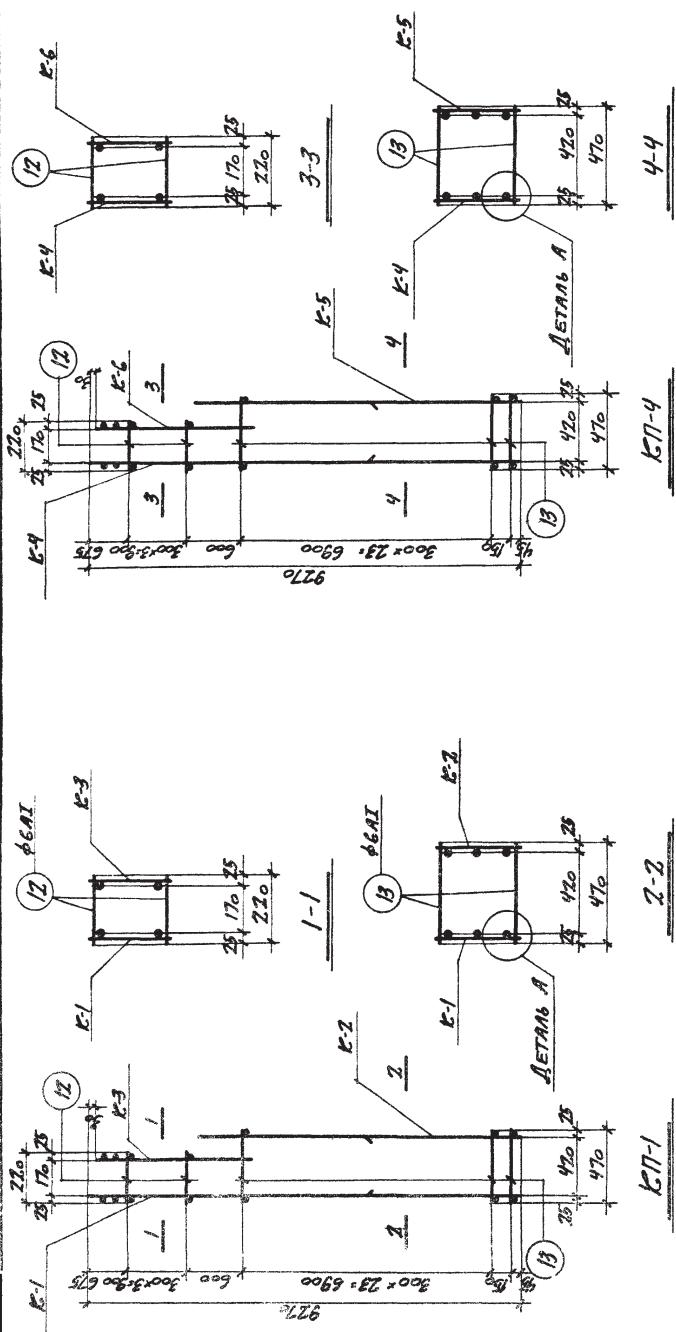
СПЕЦИФИЧНЫЙ АРМАТИРУЮЩИЙ
МАТЕРИАЛ НА ОСНОВЕ
ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ

MAPPA ПРОСТРАН. КАРКАСА	MAPPA ПРОСТРАН. КАРКАСА	CON. МН- ЛНГ	BEC МТ.	BEC ЕТ	BEC БС	BEC КТ
£71	£71	1	58.2			
£72	£72	1	49.9			1/23.3
£73	£73	1	9.8			
£74	£74	1	89.7			
£75	£75	1	77.0			
£76	£76	1	12.0			1/24.1
£77-4	£77-4	12	8	94		
£78	£78	13	50	50		
£79	£79	1	12.0			
£80	£80	1	99.7			204/
£77-5	£77-5	12	8	94		
£81	£81	13	50	50		
£82	£82	1	114.7			
£83	£83	1	62.0			237.1
£84	£84	12	8	94		
£85	£85	13	50	50		

ПРИМЕЧАНИЯ.

1) Обездвижение плоского кресла с пространственными осевыми сдвигами осуществляется путем приварки отдельных поперечных стяжек к поперечным стержням плоского кресла, по типу детали А. Приварка производится сварочным паяльником.

2. РАЗМЕРЫ ЦАРКАСОВ ДАНЫ! ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.
3. ЦАРКАССЫ К-1 ÷ К-11 И ПОЗ 12, В ДАННЫ НА ЛАСТЕ 36.



TK	KOLOH H-61 KAPRAC-61	K-39 ÷ KH-43 KH-1 ÷ KH-6	1.423-2 1/29
1970			10676 35

TK

1970

11

11

110

104

**СЛЕЧИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

80-06

ВЫБОРОК

Ф

Армата

Сорт.

диам.

шт.

мм

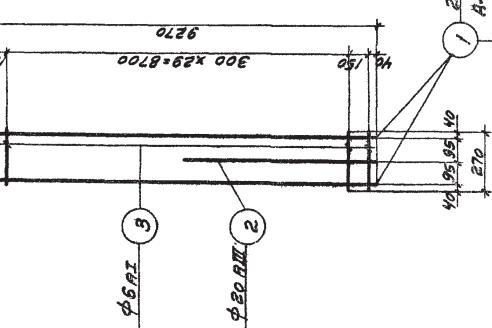
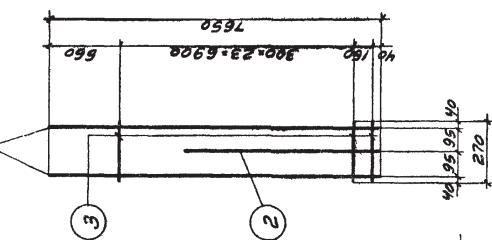
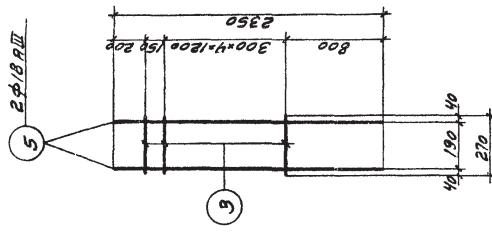
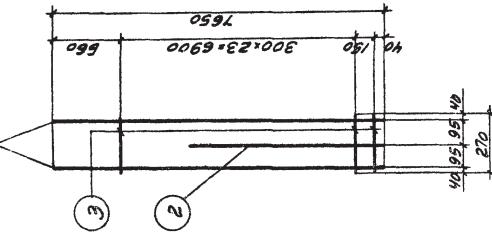
мм

Ф

диам.

шт.

мм

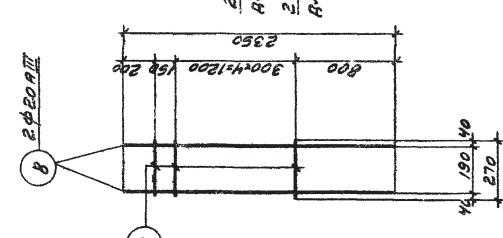
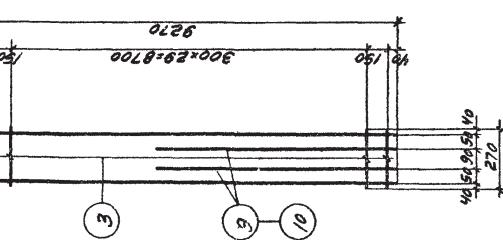
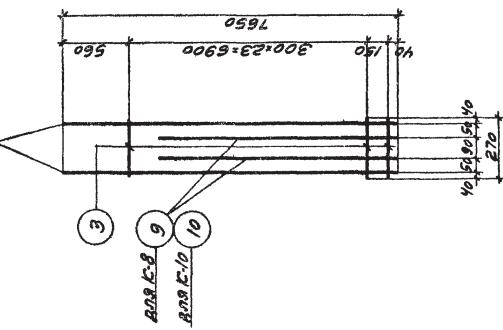
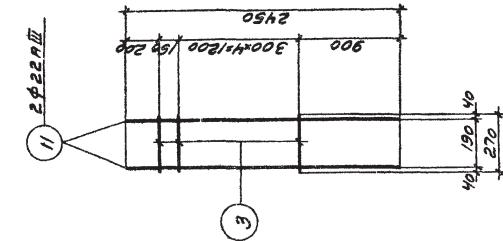


K-5

K-3

K-2

K-1, K-4



K-8; K-10

K-7, K-9

K-6

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Полосные каркасы изготавливаются при помощи континуальной точечной сварки с соответствием с указанными в настоящем техническом задании требованиями.

2. Размеры каркасов должны по оси стержней.

TK
1/970

Каркасы K-1 ÷ K-11
1/30

Каркасы K-39 ÷ K-43
1/423-2

*Спецификация армированых изделий с
закладными деталями на одну колонну*

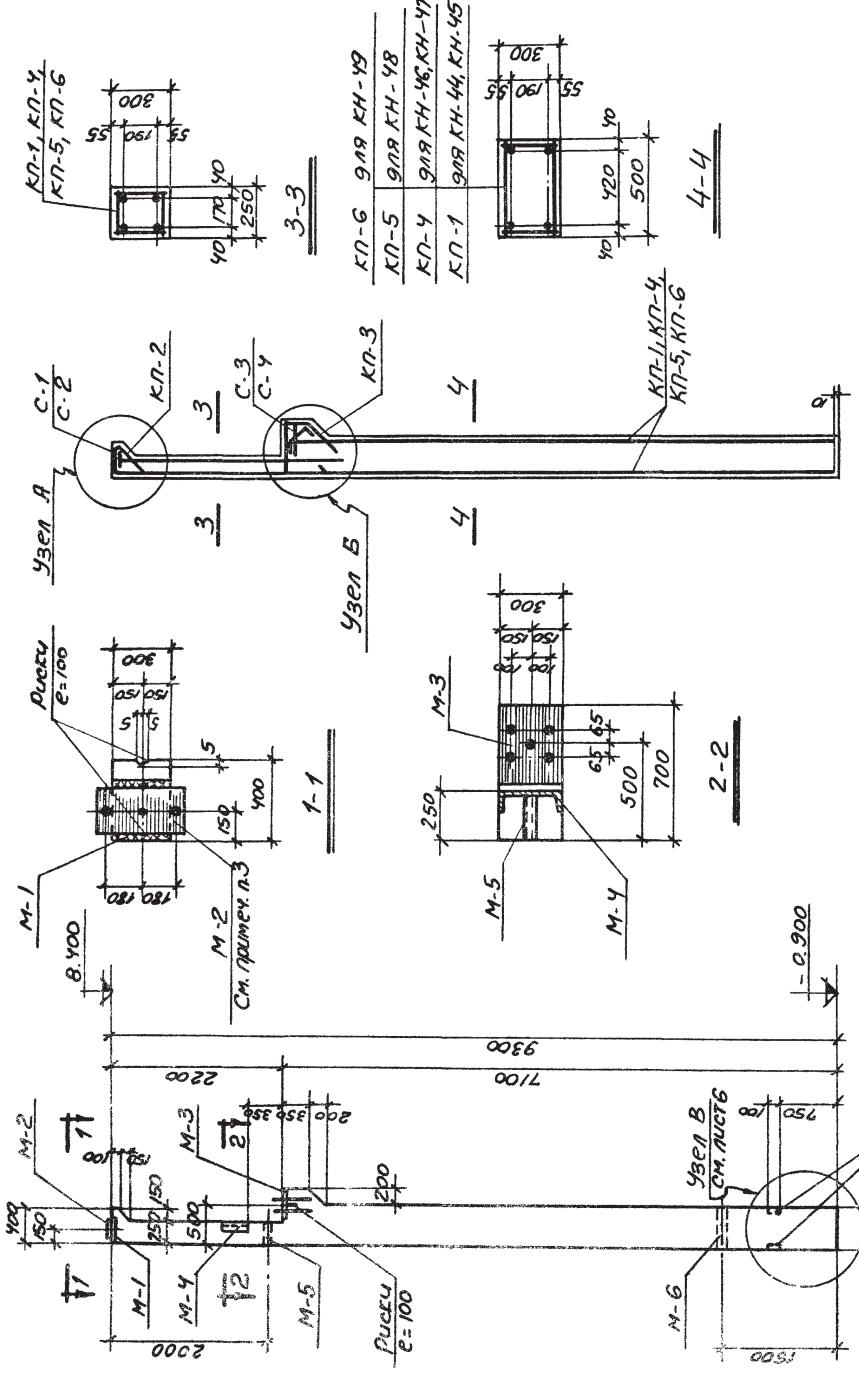
Марка колонны	Марка изгиба	Кол.	№ штук	№ изделия	Марка колонны	Марка кол.	№ посты
KП-1	C-1	1	32	KП-2, KП-3, C-1	KН-46	C-4, KП3, 16-194	43-55
KП-2	C-1	1	43	M-1/4	KН-47	M-1/4, M-6 по KН-44	
KП-3	C-1	1	44				
C-2	C-2	3	43				
C-3	C-3	1					
C-4	C-4	1					
KН-44	nos/6	6	44	KП-2, KП-3, C-1	KН-48	C-4, KП3, 16-194	43-45
KН-45	17	2		M-1/4	KН-49	M-1/4, M-6 по KН-44	43-45
KН-45	19	1			KП-5	1	32
M-1	M-1	1					
M-2	M-2	1					
M-3	M-3	1	45	KП-2, KП-3, C-1	KН-49	C-4, KП3, 16-194	43-45
M-5	M-5	1		M-6	KН-49	M-1/4	43-45
M-6	M-6	1			KП-6	1	32

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес бетона без стали	Вес бетона с сталью	Марка колонны	Вес бетона без стали	Вес бетона с сталью				
KН-44	3,2	200	1,27	2,11	KН-47	3,2	300	1,27	260
KН-45	3,2	300	1,27	2,11	KН-49	3,2	300	1,27	284
KН-46	3,2	200	1,27	2,60	KН-49	3,2	300	1,27	342

Примечания:

- Черты А и Б сн. на листах 4/1, 4/2.
- Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортом фермы.
- Закладную деталь приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить встык.
- Закладные слои бетона должны обеспечивать соединение болтами или фиксаторами. Глубина защитного слоя должна быть не менее 20 мм (считая от плоскости отверстий для болтов).
- Закладные детали М-5 и М-6 служат для излечения колонны из фермы, их учитывать отдельно.
- Расход стали дан без учета отходов при изгото-
лении.

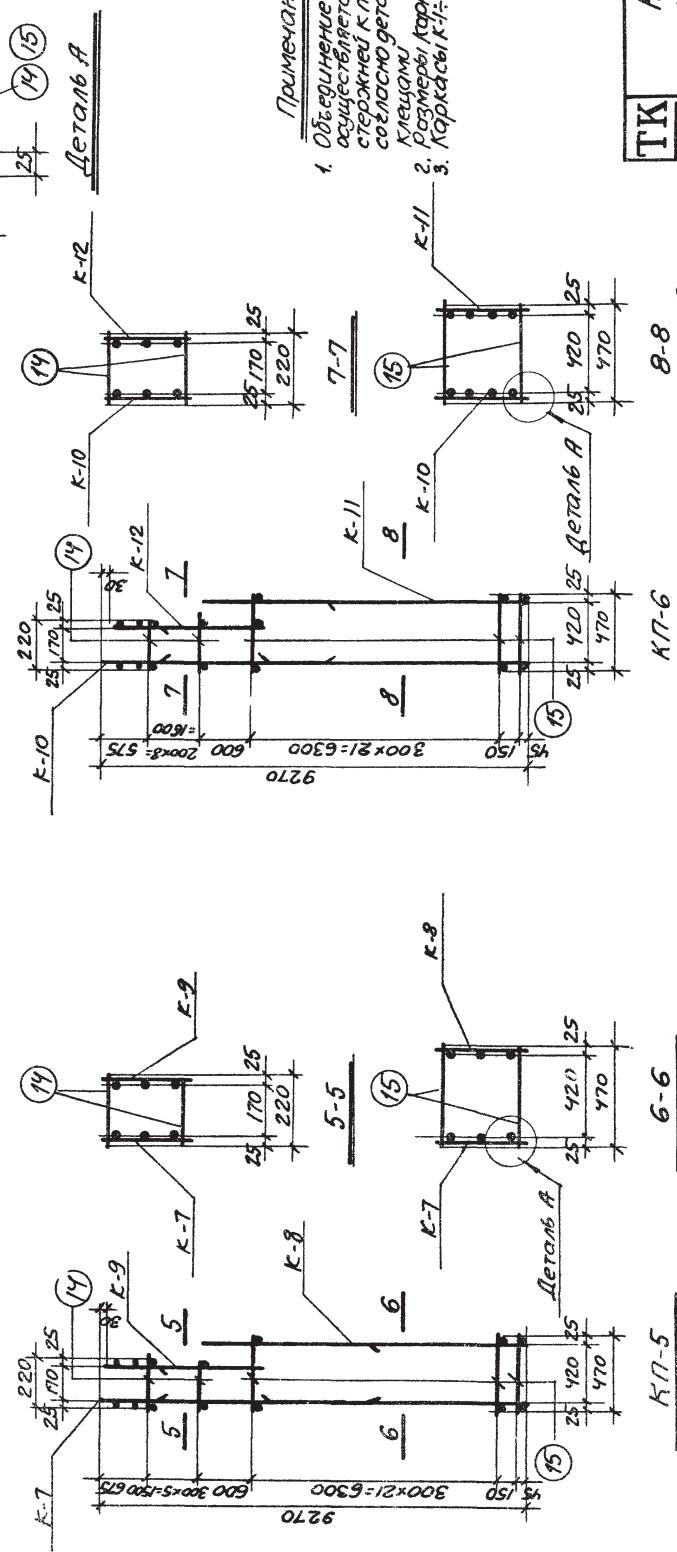
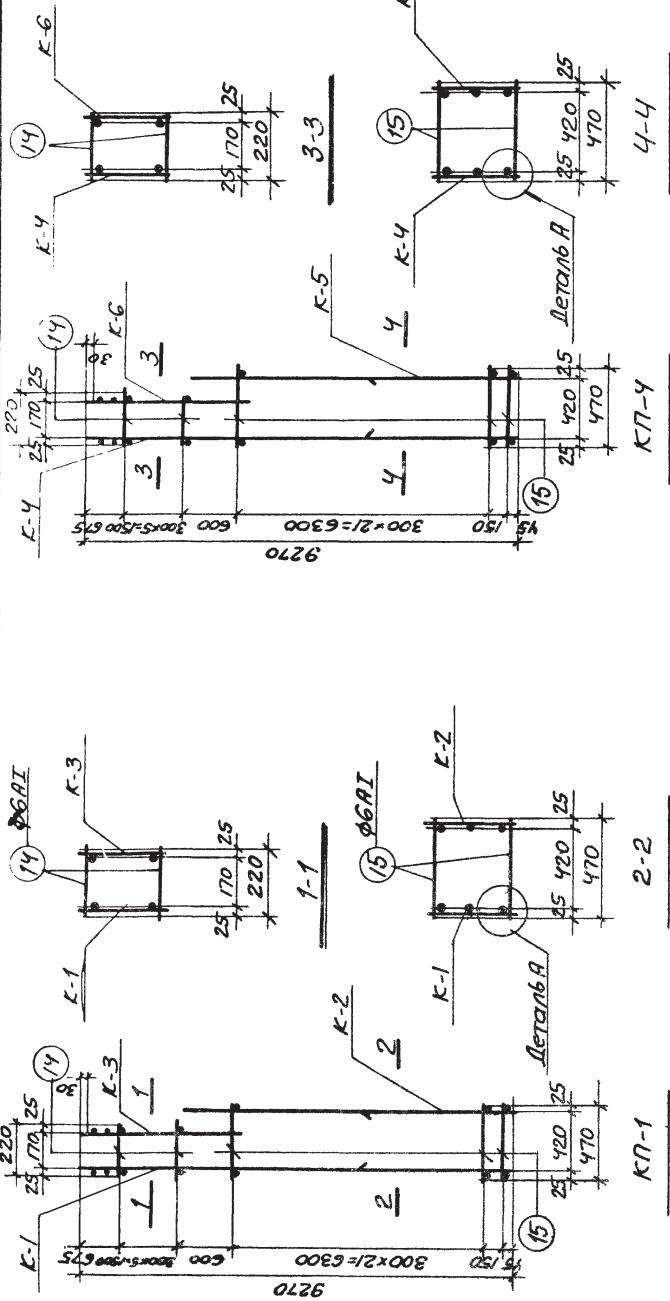


Марка колонны	Столб класса Р-І	ГОСТ 5781-61 А-III	Закладные детали			Общий расход стали	
			Расход стали сталь прокатная ГОСТ 5781-61	сталь прокатная ГОСТ 380-60*	сталь прокатная ГОСТ 5781-61		
КН-44	6	kg	12	14	20	25	kg
КН-45	17,5	kg	17,5	3,6	5,8	11,8	kg
КН-46	17,5	kg	17,5	3,6	5,8	19,8	kg
КН-47	17,5	kg	17,5	3,6	5,8	18,2	kg
КН-48	17,5	kg	17,5	3,6	5,8	18,6	kg
КН-49	18,2	kg	18,2	3,6	5,8	—	kg

TK	Колонны КН-44÷КН-49	Баланс
/1970	Овалобуочно-арматурные чертежи:	1/423-2 1/31

Спецификация арматурных
изделий на один
проектно-изыскательский кадас

K7-1	Маска противо киркаса	Маска противо киркаса	Кол шт.	Вес кг.	Общий вес кг.	
			15	46	123,8	
			14	12	0,6	
			15	46	4,6	
			K-4	1	83,0	
			K-5	1	65,6	
K7-4			K-6	1	10,7	172,5
			14	12	0,6	
			15	46	4,6	
			K-7	1	95,2	
			K-8	1	71,1	
K7-5			K-9	1	25,3	196,6
			14	12	0,6	
			15	46	4,6	
			K-10	1	120,7	
K7-6			K-11	1	94,3	257,3
			K-12	1	33,8	
			14	18	0,9	
			15	46	4,6	



Приложения.

1. Обесцвечивание пластика карбософ в пространственных ассоциациях на тему приведено отдельных положительных структур к более чистым структурам пластика карбософ со сложными деталями и приводу произведения сформочными и размытыми карбософами по оси старине?
 2. 3. Карбософы К-12 и под. № 15 даны на листах 3.3.34.

ТК	1970	Колонки НН-44÷Н-49 Каркасы НП-1; Н-4÷НГ-6.	1.423-2 Бюлл. №ст 1	10676	38
----	------	---	---------------------------	-------	----

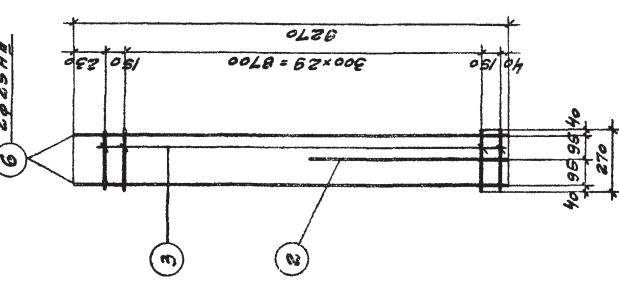
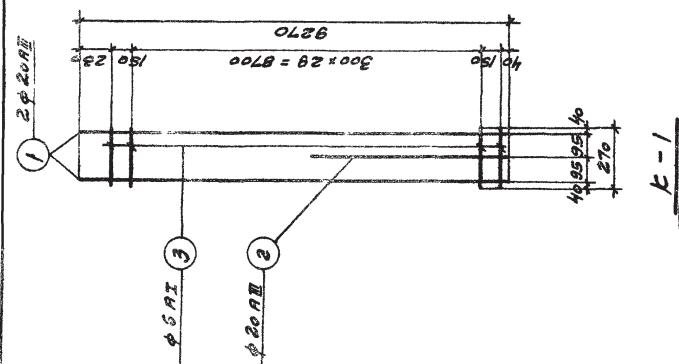
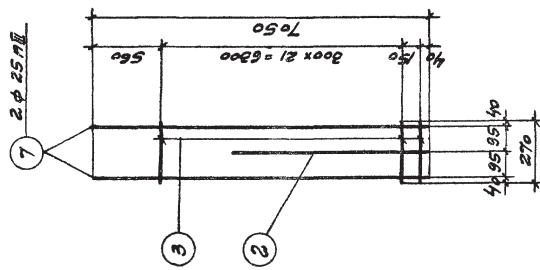
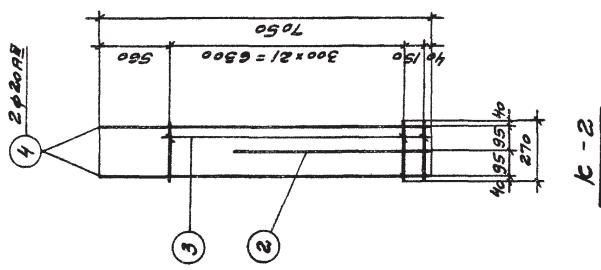
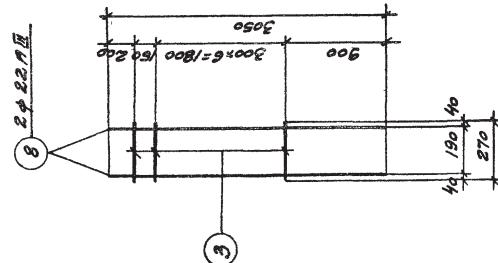
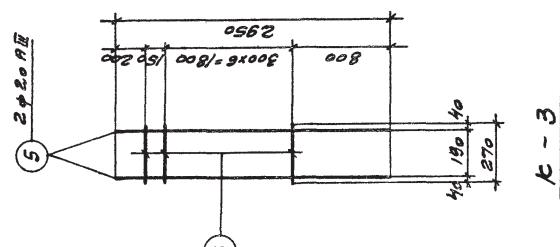
10676	38
1970	10676
TK	1970

СЛЕЧИФИКАЦИЯ И ВЫГОРКА СТАЛИ
НА ОДНО ПРМАТУРНОЕ ЧРЕДЕНИЕ

ПАРАМЕТРЫ		ВРЕМЯ		ДИСТАНЦИЯ		СКОРОСТЬ		ВРЕМЯ	
		Ч	МН	КМ	М	МН	М	Ч	МН
1	—	2085	3	9270	2	18,5	6AT	8,6	1,9
μ-1	2	2085	4000	1	40	2085	22,5	55,6	
	3	6AT	270	32	8,6	H7050	57,5		
2	—	2085	4000	1	40	6AT	6,2	1,4	
μ-2	3	6AT	270	23	6,2	2085	18,1	44,6	
	4	2085	7050	2	14,1	H7050	46,0		
3	—	6AT	270	8	2,2	6AT	2,2	0,5	
μ-3	5	2085	2950	2	5,9	2085	5,9	14,6	
						H7050	15,1		
2	—	2085	4000	1	4,0	6AT	8,6	1,9	
μ-4	3	6AT	270	32	8,6	2085	4,0	9,9	
	6	2585	9270	2	18,5	2585	18,5	71,2	
						H7050	83,0		
2	—	2085	4000	1	4,0	6AT	6,2	1,4	
μ-5	3	6AT	270	23	6,2	2085	4,0	9,9	
	7	2585	7050	2	14,1	2585	14,1	54,3	
						H7050	65,6		
3	—	6AT	270	8	2,2	6AT	2,2	0,5	
μ-6	8	2285	3050	2	6,1	2285	6,1	18,2	
						H7050	18,7		

ПРИНЕЧАННЯ.

1. Площади каркасы изготавливают при помощи контактной тяжелой электросварки в соответствии с УКАЗАНИЯМИ СН 393 - 69 и ГОСТ 10922 - 64.
2. Рамеры каркасов должны не превышать



TK	Konohes Karakow	$KH-44 \div KH-48$	1-423-2
1970		$K-1 \div K-6$	Burned Shot
			/ 39
			10676 39

5 - 6

k - 5

k - 4

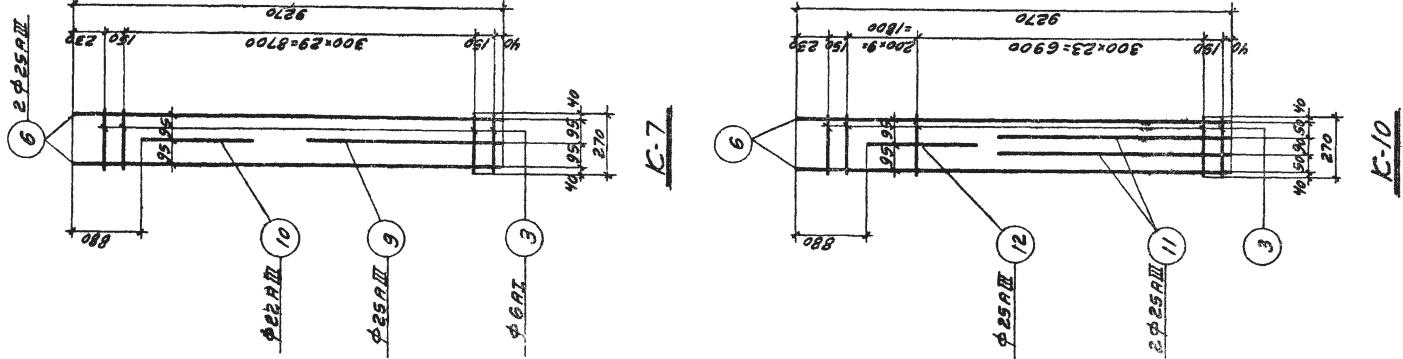
**СЛЕЧИФНИЦАЧН Н ВЫБОРОК СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТИРУНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

Номер нед- лии	Номер заказа	Ф	Длина шт.	Выборок №6-26		шт.	выборок шт.	шт.
				мм	мм	шт.	мм	шт.
3		6AI	270	32	86	6AI	8,6	19
6		25AIII	9270	2	185	22AIII	2,2	66
K-7	9	25AIII	4000	1	40	25AIII	225	867
		22AIII	2200	1	2,2	Итого	952	
3		6AI	270	23	62	6AI	6,2	14
K-8	7	25AIII	7050	2	141	25AIII	181	697
K-9	9	25AIII	4000	1	40	Итого	711	
3		6AI	270	8	2,2	6AI	2,2	95
K-10	11	22AIII	3050	2	61	22AIII	6,3	218
		22AIII	2200	1	2,2	Итого	253	
3		6AI	270	35	9,5	6AI	9,5	21
K-11	7	25AIII	9270	2	185	25AIII	308	186
		25AIII	5000	2	100	Итого	1247	
		25BIII	2300	1	2,3			
3		6AI	270	23	6,2	6AI	6,2	14
K-12	12	25AIII	7050	2	141	25AIII	241	929
		25BIII	5000	2	100	Итого	943	
3		6AI	270	11	3,0	6AI	3,0	97
K-13	13	25AIII	3150	1	2,3	25AIII	8,6	331
		25BIII	3150	2	6,3	Итого	338	
OTR								
14		6AI	220	1	0,22	6AI	0,22	905
15		6AI	470	1	0,47	6AI	0,47	10

ПРИМЕЧАНИЯ

- Глосные каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с указанными СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
- Размеры каркасов даны по осьм стержней.

TK
1/370



1. МОСКАР	2. ДИСТАНЦИОННЫЙ	3. МОСКАР
ДИСТАНЦИОННЫЙ	ДИСТАНЦИОННЫЙ	ДИСТАНЦИОННЫЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И
ЭЛЕМЕНТОВ ДЕТАЛЕЙ НА ОДИН КОЛОННУ

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ изделия	Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ изделия
EP-1	/	36		EP-2	EP-3	C-1	
EP-2	/	43		EP-2	EP-3	C-1	
EP-3	/	44		EP-2	EP-3	C-1	
C-1	2			EP-2	EP-3	C-1	
C-2	3	43		EP-2	EP-3	C-1	
C-3	1			EP-2	EP-3	C-1	
C-4	1			EP-2	EP-3	C-1	
EP-1/6	6	44		EP-2	EP-3	C-1	
EP-1/7	2			EP-2	EP-3	C-1	
EP-1/8	1			EP-2	EP-3	C-1	
EP-1/9	19			EP-2	EP-3	C-1	
M-1	1			EP-2	EP-3	C-1	
M-2	1			EP-2	EP-3	C-1	
M-3	1			EP-2	EP-3	C-1	
M-4	1			EP-2	EP-3	C-1	
M-5	1			EP-2	EP-3	C-1	
M-6	1			EP-2	EP-3	C-1	

Показатели на оценку конечной

Марка бетона	Вес т бетона	Себестоимость бетона	Марка стали	Вес соломы	Марка бетона	Себестоимость бетона	Расход стали
КН-50	34	200	1.36	250	КН-53	34	300
КН-51	34	300	1.36	250	КН-54	34	300
КН-52	34	200	1.36	296	КН-55	34	300

IPHAMENAG.

1. Запасной деталь № 1-2 прикрепляется к бортам формами.

2. Запасной деталь № 2 прикрепляется к № 1 перед монтажом колонны. Следует производить электросваркой типа ЭШ-Т ГОСТ 9067-60, кин = 8мм.

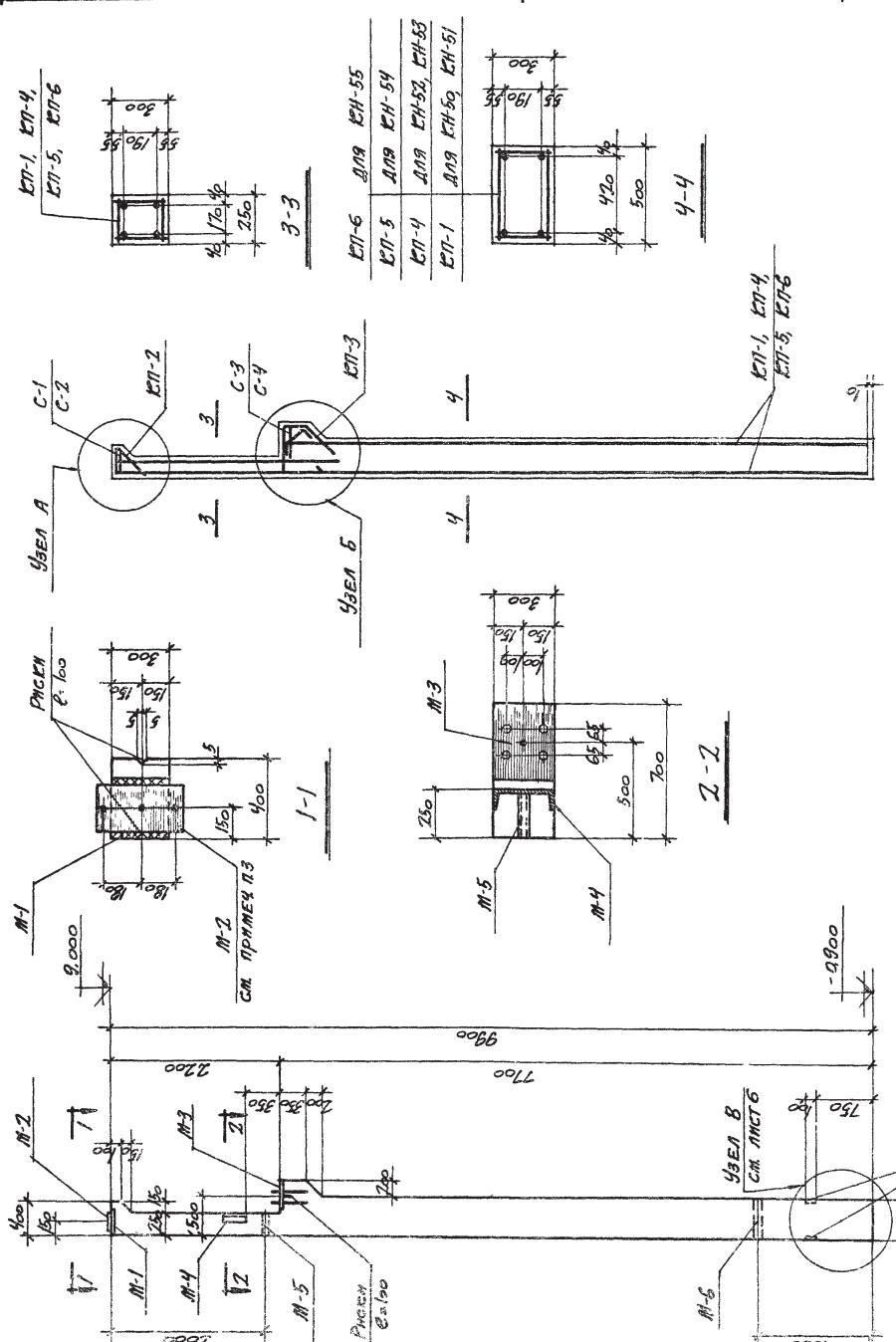
3. Запасные слои бетона должны обесечиваться пластмассовыми или бетонными фасетаторами. Толщина заполненного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры).

4. Запасные детали № 3 и № 4 следует для извлечения колонн из формы № 5 установить склон на месте 6.

5. Риски стали для без учета отходов при изготовлении.

TK

ОНАНГОНО-АРАТАУРНІСІМ 4Е



BUSI OPERA CTRANS HA OAHY TONHHY

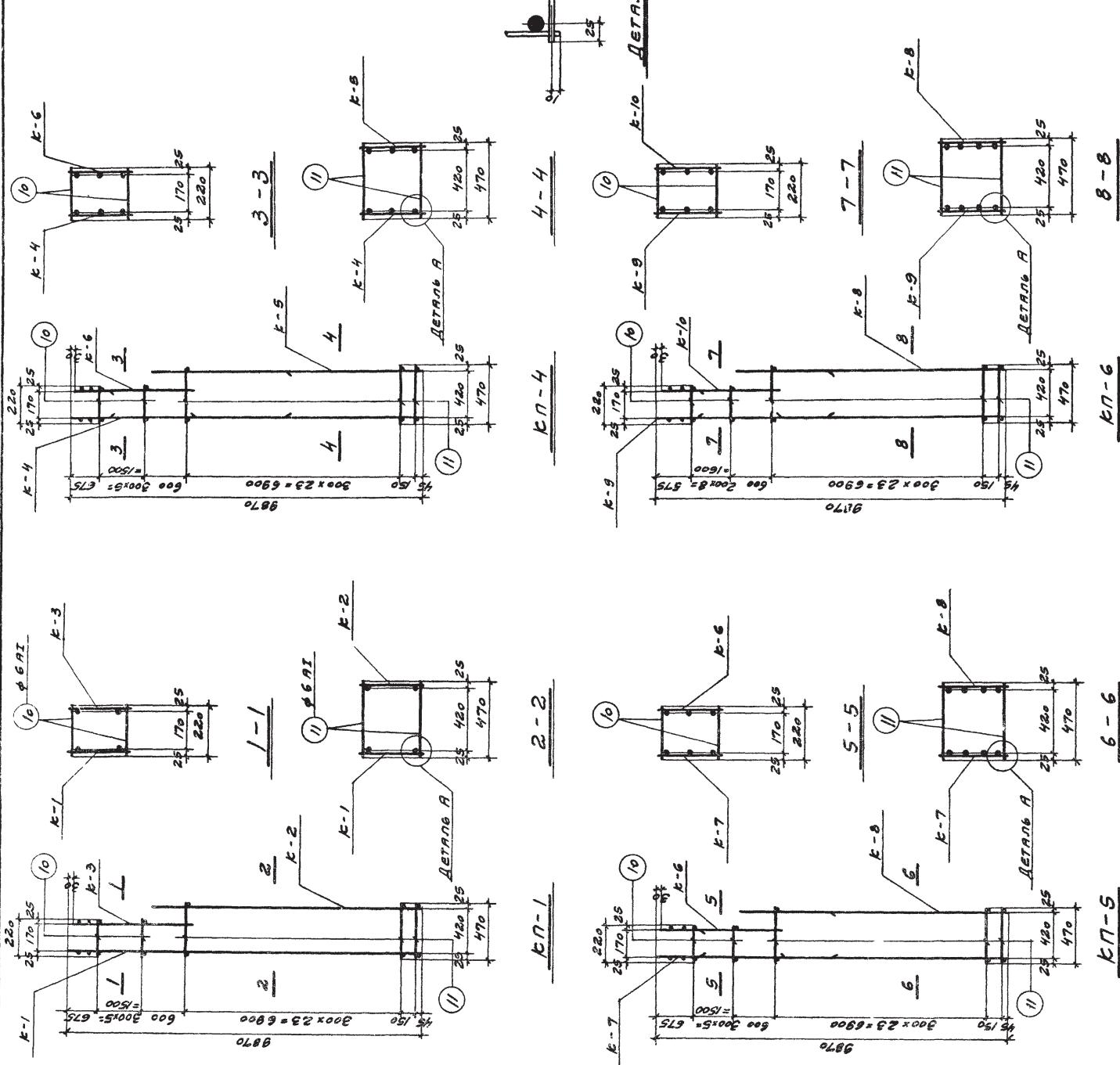
Выборка сталь на одну колонну										ЗАЩИТАННЫЕ АСТАНЫ				ОГУНЬ ПРОСОДА								
Марка	Сталь ГОСТ 5781-61			Сталь ГОСТ 5781-61			Сталь ГОСТ 5781-61			Сталь ГОСТ 380-60		Сталь ГОСТ 380-60		Сталь ГОСТ 380-60								
	Класса	А-I	Класса	А-III	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм	Ф. мкм							
стальной	6	18,1	18,1	18,1	3,6	5,8	18,2	33,7	182,3	18,4	3,8	5,6	31	12,3	28,3	9,5	2,5	9,2	69,3	249,7		
стальной	EH-50	EH-51	EH-52	EH-53	EH-54	EH-55	18,8	18,8	208,7	322,8	3,6	5,8	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	9,2	69,3	296,1
стальной									258,8	276,9	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	9,2	69,3	346,2	357,4	
стальной									269,3	283,1	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	9,2	69,3			

СЛУЧАЙНИК ЧАУЧАР АРМАТУРНЫХ НЭВЕЛНИИ НА ОВНН ПРОСТРАНСТВЕННЫИИ ЕАРСАС		Марка пространн. ЕАРСАС	Материал штук.	Кол. вес штук.	Денеги вес штук.
		к-1	/	77,8	
		к-2	/	60,4	
кн-1		к-3	/	18,7	162,5
		10	12	9,6	
			11	50	5,0
		к-4	/	10,0	
		к-5	/	77,0	
кн-4		к-6	/	25,3	207,9
		10	12	9,6	
			11	50	5,0
		к-6	/	25,3	
		к-7	/	12,5	
кн-5		к-8	/	102,0	205,0
		10	12	9,6	
			11	50	5,0
		к-8	/	102,0	
		к-9	/	128,5	
кн-6		к-10	/	33,0	279,2
		10	18	9,9	
			11	50	5,0

ДОМЕНАНН.

1. **ОЗЕДИНИИ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТРАСТИ**
Ниже описываются способы построения отдельных
поперечных сечений в попечечном стер-
жнях плоских каркасов, согласно детали А.
При выборе предпочтение сварочным kleucham.
 2. **РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСНОВАНИИ СТЕРЖНЕЙ.**
 3. **КАРКАСЫ** $k_1 = k_2 = 10 \text{ и } 10.5 \text{ ММ}$ НА РИСУСЕ 37.

TK	КОНОНЕНКО КН-50 ÷ КН-55 КАРКАСЕВ КН-1; КН-4 ÷ КН-6	1. 422-3-2 Бумажка 1 / 36
1970		10676 42



**СПЕЦИАЛЬНАЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ**

Марка назе- мия	№ пос.	Форма	Очаги		Болгарка АР-Р6	
			Длина	Шт.	Форма	Болгарка
K-1	1	Экснз	6AI	2	19,7	6AI 9,2 2,0
	2	—	25AII	2	19,7	6AI 9,2 2,0
K-2	3	—	6AI	270	34	9,2 25AII 19,7 75,0
	4	—	—	—	—	НТОГО 77,0
K-3	5	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	6	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-4	7	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	8	—	22AII	3050	2	6,1 22AII 6,1 18,2
K-5	9	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	10	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-6	11	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	12	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-7	13	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	14	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-8	15	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	16	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-9	17	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	18	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-10	19	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	20	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-11	21	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	22	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-12	23	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	24	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-13	25	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	26	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-14	27	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	28	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-15	29	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	30	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-16	31	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	32	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-17	33	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	34	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-18	35	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	36	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-19	37	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	38	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-20	39	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	40	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-21	41	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	42	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-22	43	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	44	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-23	45	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	46	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-24	47	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	48	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-25	49	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	50	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-26	51	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	52	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-27	53	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	54	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-28	55	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	56	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-29	57	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	58	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-30	59	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	60	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-31	61	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	62	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-32	63	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	64	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-33	65	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	66	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-34	67	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	68	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-35	69	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	70	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-36	71	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	72	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-37	73	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	74	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-38	75	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	76	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-39	77	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	78	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-40	79	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	80	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-41	81	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	82	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-42	83	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	84	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-43	85	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	86	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-44	87	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	88	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-45	89	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	90	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-46	91	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	92	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-47	93	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	94	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-48	95	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	96	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-49	97	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	98	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-50	99	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	100	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-51	101	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	102	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-52	103	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	104	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-53	105	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	106	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-54	107	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	108	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-55	109	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	110	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-56	111	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	112	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-57	113	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	114	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-58	115	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	116	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-59	117	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	118	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-60	119	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	120	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-61	121	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	122	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-62	123	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	124	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-63	125	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	126	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-64	127	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	128	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-65	129	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	130	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-66	131	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	132	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-67	133	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	134	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-68	135	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	136	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-69	137	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	138	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-70	139	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	140	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-71	141	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	142	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-72	143	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	144	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-73	145	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	146	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-74	147	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	148	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-75	149	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	150	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-76	151	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	152	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-77	153	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	154	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-78	155	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	156	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-79	157	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	158	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-80	159	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	160	—	22AII	3050	1	2,1 НТОГО 10,0
K-81	161	—	6AI	270	25	6,0 6AI 6,0 1,5
	162	—	25AII	7650	2	15,3 25AII 15,3 58,9
K-82	163	—	6AI	270	8	6AI 2,2 0,5
	164	—	22AII			

СЛЕУЧИНСАУЫЗ РОМАТУРНЫС ИЗДЕЛДИ Н
ЗАСЛАДЫС АГЕТАЛЕЙ НА ОДНУ КОЛОНАНУ

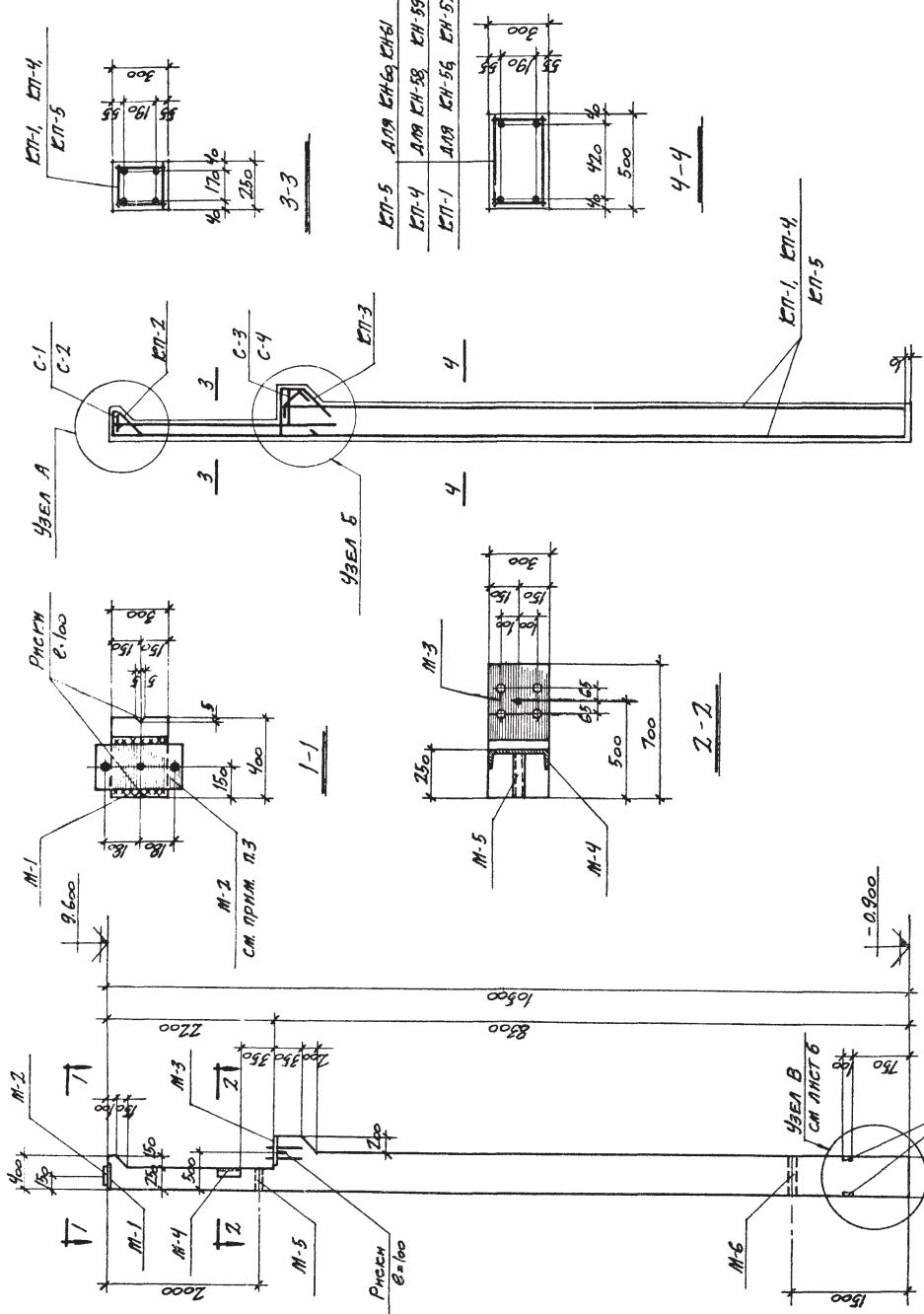
СПЕЦИФИКАЦИЯ		РОТАТОРНЫЙ ИЗДЕЛИЙ		ИЗДЕЛИЙ		КОЛОННУЮ	
ЗАСЛАДЫХ		АСТАЛЕЙ		НА ОДНУ		КОЛОННУЮ	
Марка	Материал	Кол.	№	Марка	Материал	Кол.	№
Марка	изделия	шт.	имета	изделии	изделия	шт.	имета
KTH-1	1	39		KTH-2	KTH-3	C-1:	
KTH-2	1	43		C-4	нас.	K-19 "	43-45
KTH-3	1	44		KH-58	M-1 - M-6	no	
C-1	2	43		KH-59	KH - 56		
C-2	3	43					
C-3	1						
C-4	1						
KTH-56	10x16	6	44	KTH-4	/		39
KTH-57	17	2					
	18	1					
	19	1					
M-1	1			KH-60	C-4	нас.	43-45
M-2	1			KH-61	M-1 - M-6	no	
M-3	1				KH-56		
M-4	1						
M-5	1						
M-6	1						
				KTH-5	/		39

Показатели на один колонну						
Марка бетона колонны	ВЕС т	СОСТАВ бетона №3	Марка бетона стали изделий	ВЕС бетона изделий	СОСТАВ бетона №3	Марка стали изделий
KH-56	36	200	145	255	KH-60	36
KH-57	36	200	145	255	KH-61	36
KH-58	36	200	145	308		
KH-59	36	200	145	308		

THE NAME OF ANNA.

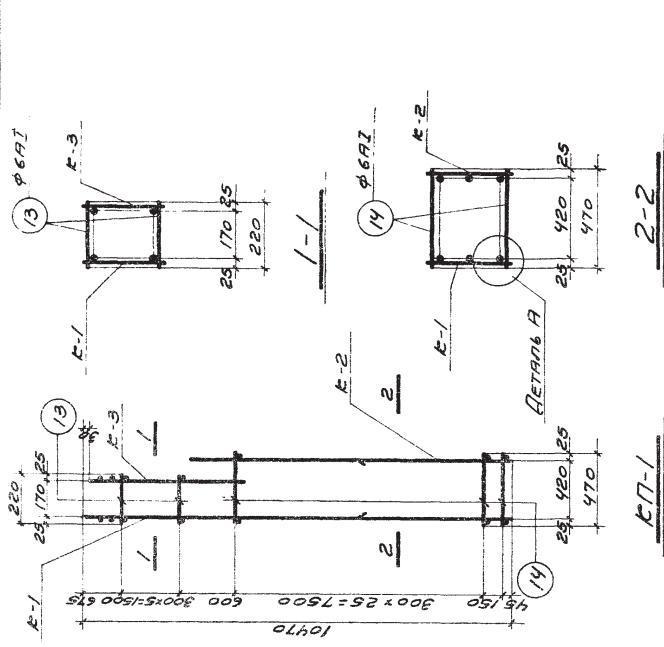
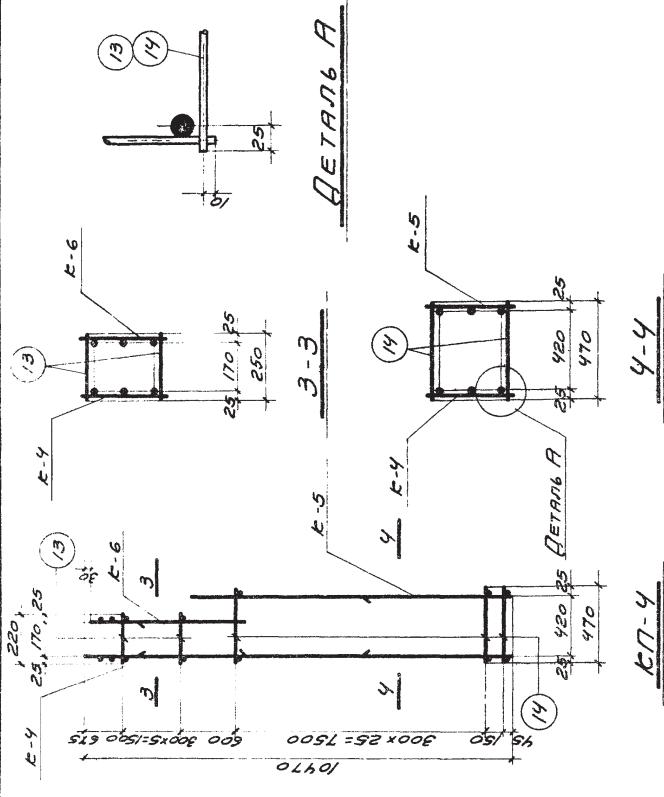
1. Задачи АИБ сан. на институтах ЧГУ, ЧГПУ.
 2. Задачи по детальному проектированию МП и МЧ срещајтвата с бортиками.
 3. Наследствено детство АИ-2 премварта с АИ-1 преда- монтажното колониране със задача произвоядване електро- данни типа ЭЭЧ-Т ГОСТ 9167-80 и ш-80м
 4. Зашитните слои бетона должны обеспечиват съз- пластическим или бетонитким фиксаторами.
 5. Долгунца звукопоглощащия слой должна бити не мене- дължина (считаня от поперечното арматура).
 6. Задаловные детали М-5 и М-11 служат для извлечения колонни от формата, как установки сан. на института б.
 7. Раклони стапли дан. без чиста отпадък при подготовката.

TK
1970



БЫБОРКА										СТАЛИ		НА		ОДНУ		КОЛОННУ						
Марка	Сталь		РОСТ 5781-61		ПРОД		ЗАКЛЮЧАЮЩИЕ		ДЕТАЛИ		ГОСТ 5781-61 заключ.	ГОСТ 5781-61 продолж.	ГОСТ 380-60 *	ГОСТ 380-60 *	ГОСТ 380-60 *	ГОСТ 380-60 *						
	ENACCA A-I		ENACCA		A-III		заключ.		заключ.													
	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm	Ø, mm												
БОЛОННЫ	6	8	10	12	14	20	22	25	30	32	Ø-16	Ø-14	Ø-30	Ø-30	Ø-30	Ø-30						
EH-56	18,0	18,0	3,6	5,8	—	15,7,2	—	—	16,6,6	18,4	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5						
EH-57	18,0	18,0	3,6	5,8	—	15,7,2	—	—	22,0,2	23,9,0	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5						
EH-58	18,0	18,0	3,6	5,8	—	31,4	17,9,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
EH-59	19,4	19,4	3,6	5,8	11,4	—	25,7,6	—	27,8,4	29,7,8	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5						
EH-60	19,4	19,4	3,6	5,8	11,4	—	25,7,6	—	27,8,4	29,7,8	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5						
EH-61	19,4	19,4	3,6	5,8	11,4	—	25,7,6	—	27,8,4	29,7,8	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5						

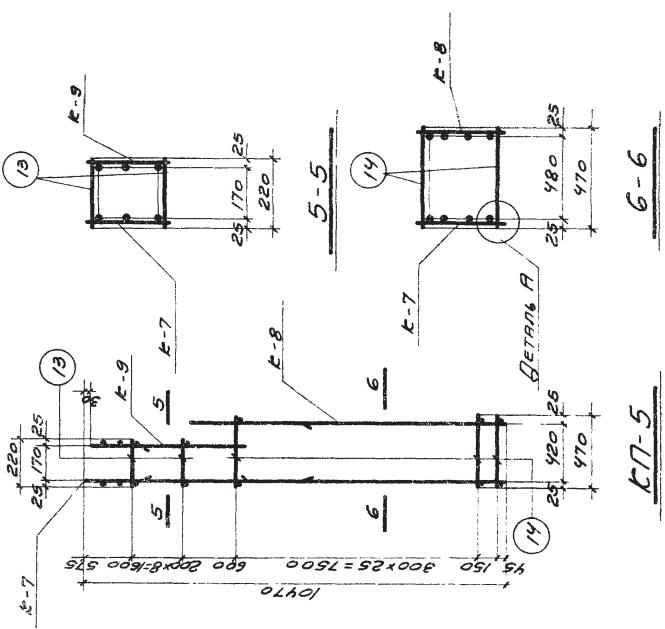
СЛЕДИЧИЕЧНАЯ АРКАДА НА ОСНУ ПРОСТРАНСТВЕННОЙ САРКАС	МАРКА ПРОСТРАНСТВЕННОЙ САРКАСЫ	Марка стандартизированной стальной арматуры	
		Марка арматуры	Марка стальной арматуры
К-1	Л-1	К-2	Л-2
10470	600 300x5=1500	10470	600 300x5=1500
25, 170, 25	25, 170, 25	25, 170, 25	25, 170, 25
25, 170, 25	25, 170, 25	25, 170, 25	25, 170, 25
220, 1	220, 1	220, 1	220, 1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14



Марка	Марка	Марка	Марка
1	2	3	4
5	6	7	8

ПРИМЕЧАНИЯ.

- Обединение плоских саркасов в пространственное осуществляется путем приварки отдельных к поперечным стержням с согласно пластина аркасов, приварка которых сварочными плавильными стержнями.
- Разные саркасы К-1 - К-9 и Л-3, Л-8, Л-9 на листве 40.
- Саркасы К-1 - К-9 и Л-3, Л-8, Л-9 на листве 40.



СТР 45

Спецификация и виды деталей

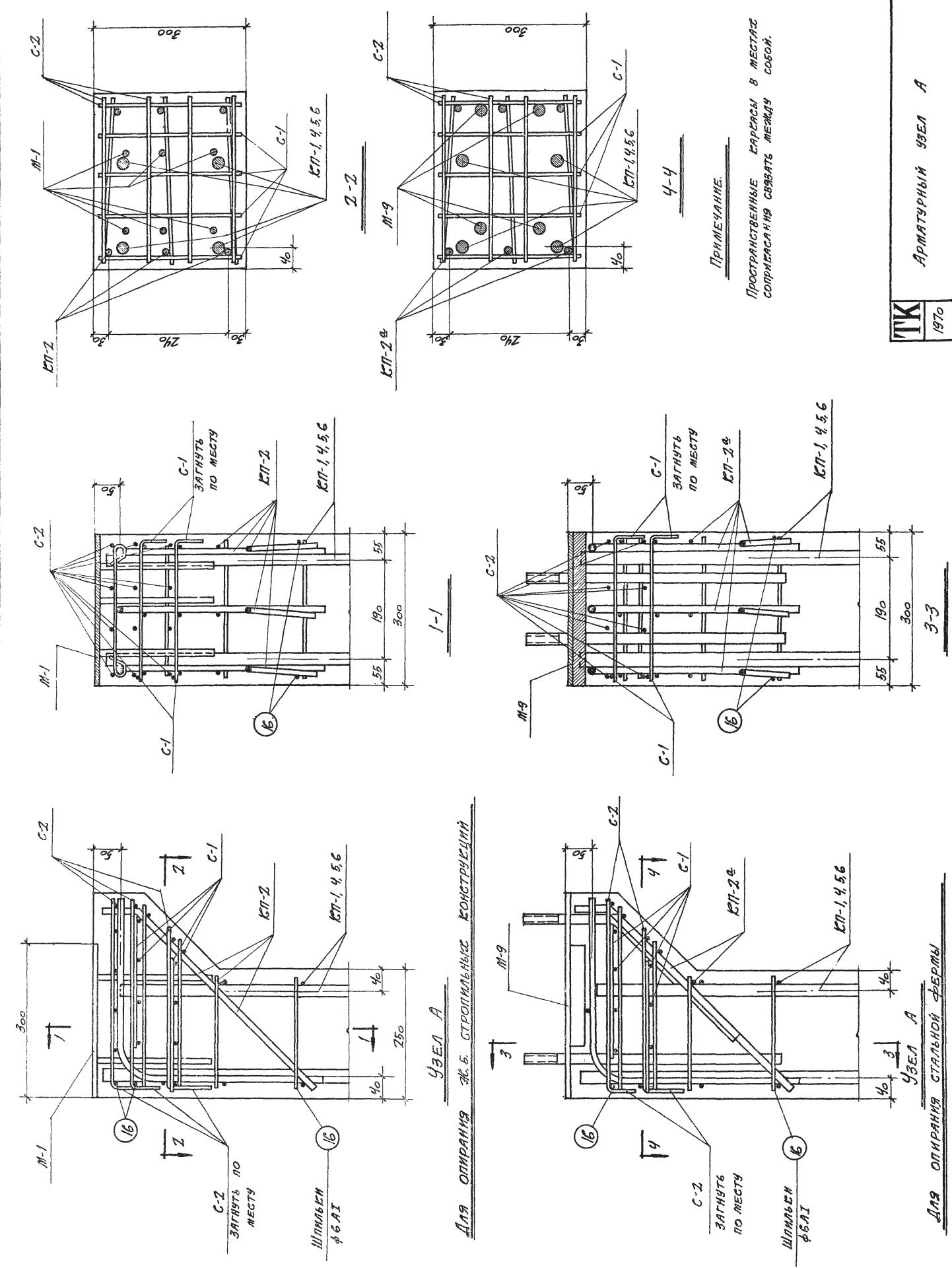
на одно арматурное изделие

Номер изделия	Номер поз.	Эскиз	Ф	Длина мм	Кол-во шт.	Общая ширина мм	Высота фланца мм	Высота стали мм	Высота арматуры мм	Фланец сталь арматура сталь
K-1	1	—	22AIII	10470	2	209	687	97	22	687 80 97 80 22AIII
K-1	2	—	22AIII	4600	1	46	22AIII	25,5	76,1	4600 67,5 76,1 67,5
K-1	3	—	GAI	270	36	9,7	U7020	78,3	—	—
K-2	2	—	22AIII	4600	1	46	GAI	7,3	1,6	4600 7,3 1,6 7,3 22AIII 21,1
K-2	3	—	GAI	270	27	7,3	22AIII	62,9	—	—
K-2	4	—	22AIII	8250	2	16,5	U7020	67,5	—	—
K-3	2	—	22AIII	4600	1	46	GAI	2,2	0,5	4600 2,2 0,5 2,2 22AIII 6,1
K-3	3	—	GAI	270	36	9,7	GAI	9,7	2,2	—
K-3	5	—	22AIII	3050	2	6,1	22AIII	6,1	18,2	—
K-4	3	—	GAI	270	36	9,7	GAI	9,7	2,2	—
K-4	6	—	25AIII	10770	2	20,9	22AIII	2,2	6,6	—
K-4	7	—	25AIII	4600	1	46	25AIII	25,5	9,82	—
K-4	8	—	22AIII	2200	1	2,2	U7020	107,0	—	—
K-5	3	—	GAI	270	27	7,3	GAI	7,3	1,6	—
K-5	7	—	25AIII	4600	1	46	25AIII	21,1	8,2	—
K-5	9	—	22AIII	8250	2	16,5	U7020	82,8	—	—
K-6	3	—	GAI	270	36	9,7	GAI	2,2	0,5	—
K-6	5	—	22AIII	3050	2	6,1	22AIII	8,3	24,8	—
K-6	8	—	22AIII	2200	1	2,2	U7020	25,3	—	—
K-7	3	—	GAI	270	39	10,5	GAI	10,5	2,3	—
K-7	6	—	25AIII	10470	2	20,9	20AIII	2,3	5,7	—
K-7	10	—	25AIII	5800	2	11,6	25AIII	32,5	12,9	—
K-7	11	—	22AIII	2300	1	2,3	U7020	13,7	—	—
K-8	3	—	GAI	270	27	7,3	GAI	7,3	1,6	—
K-8	9	—	25AIII	8250	2	16,5	25AIII	28,1	10,82	—
K-8	10	—	25AIII	5800	2	1,6	U7020	109,8	—	—
K-9	3	—	GAI	270	11	3,0	GAI	3,0	0,7	—
K-9	11	—	20AIII	2300	1	2,3	20AIII	2,3	5,7	—
K-9	12	—	25AIII	3150	2	6,3	25AIII	6,3	24,3	—
K-9	13	—	GAI	220	1	0,22	GAI	0,22	0,05	—
K-9	14	—	GAI	470	1	0,71	GAI	0,97	0,10	—

Примечания:

- Плаские каркасы изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с укрупнениями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64
- Размеры каркасов даны по оси стержней.

TK	Колонны АН-56 ± НН-6 /	1-423-2
1970	Каркасы Н-1 ± Н-9.	/ 40



Номер	Наименование	Материал	Марка	Масса	Номер	Наименование	Материал	Марка	Масса
1	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923	2	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923
3	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923	4	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923
5	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923	6	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923
7	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923	8	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923
9	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923	10	СОСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	сталь	СТ 340	1,923

СЛУЖИФНКАЧИЯ И ОБЕБОРКА		СТАДИ		ОДНО АРМАТУРОВАЕ НЭДЕЛНЕ	
Нарта №	МЗЕЕ-ПО3	ЭСКИЗ	Ф	ЛУННА	КОЛ.ОБУЧАЕ
ЛН9	ЛН9	ЛН9	ЛН9	ЛН9	ЛН9

$\kappa-13$	1	$12A\bar{III}$	720	1	$0,7$		
$\kappa-14$	2	490	1	$12A\bar{III}$	560	1	$0,6$
	3			$6A\bar{I}$	360	1	$0,4$
	4			$6A\bar{I}$	300	1	$0,3$
	5			$6A\bar{I}$	230	1	$0,2$
	6			$6A\bar{I}$	320	4	$1,3$
	7			$6A\bar{I}$	260	1	$0,3$

C-2	8	<u>6RA^T</u>	4/20	4	1/1	6RA ^T
	9	<u>6RA^T</u>	280	1	9/3	
OTTERBURN	21	<u>6RA^T</u>	4/10	1	0/41	6RA ^T
		<u>-330</u>			9/41	909

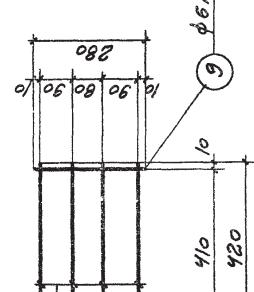
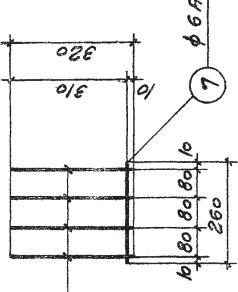
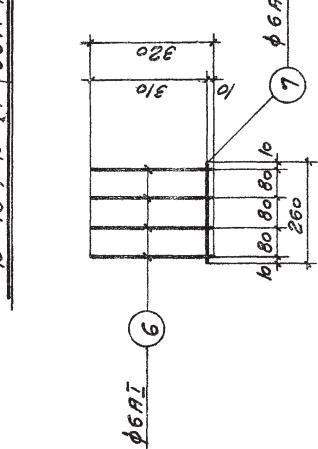
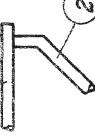
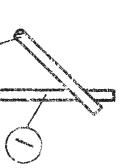
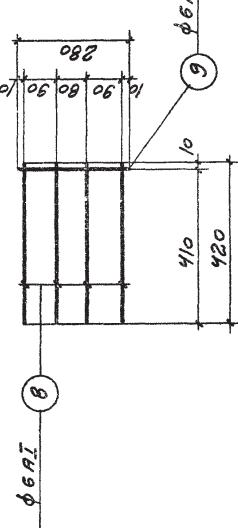
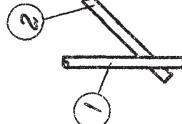
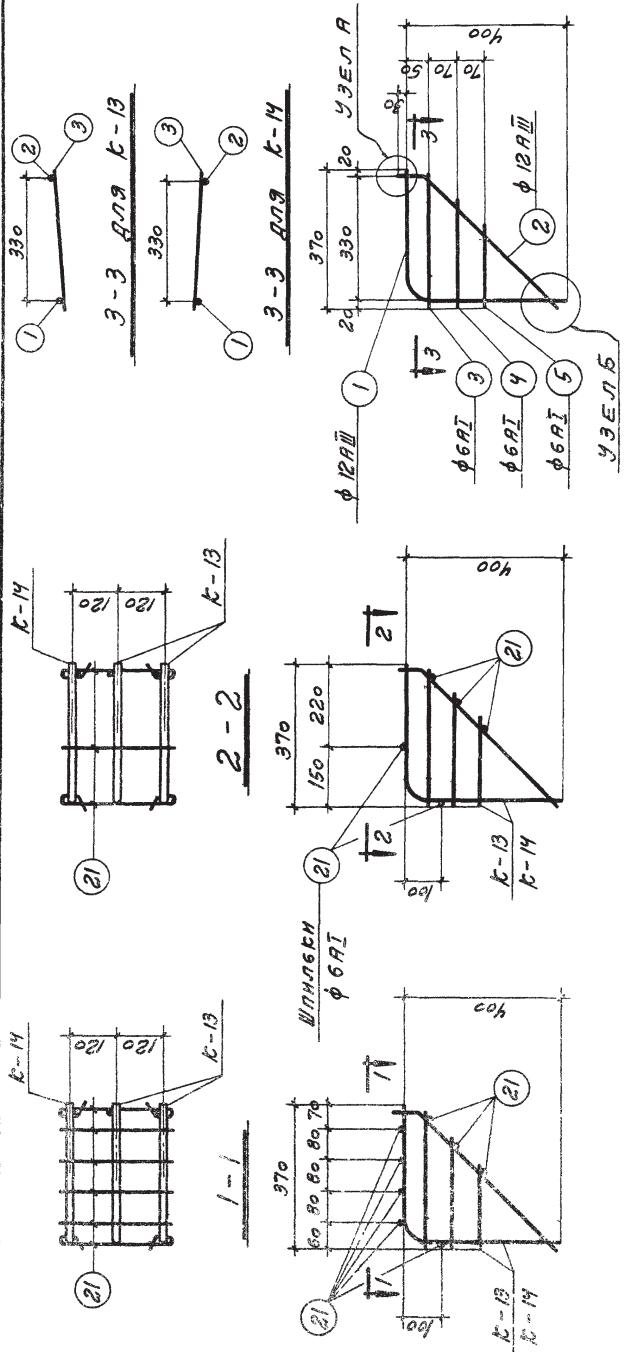
СЛЕЧУНФИКАЦИЯ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ		АРМАТИРОВАНИЕ		ИЗДЕЛИИ	
МАРТА ПРОСТР. БАРКАСА	Марта изг- стк	КОЛ ШТ.	ВЕС КГ	ОБЩИЙ ВЕС БЕЛ КГ	ВЕС БЕЛ КГ
K-13	2	2,8		K-13	2
K-14	1	1,4	4,9	K-14	1
					2,8
21	8	0,7		21	5,0,5
					1,9
					4,7

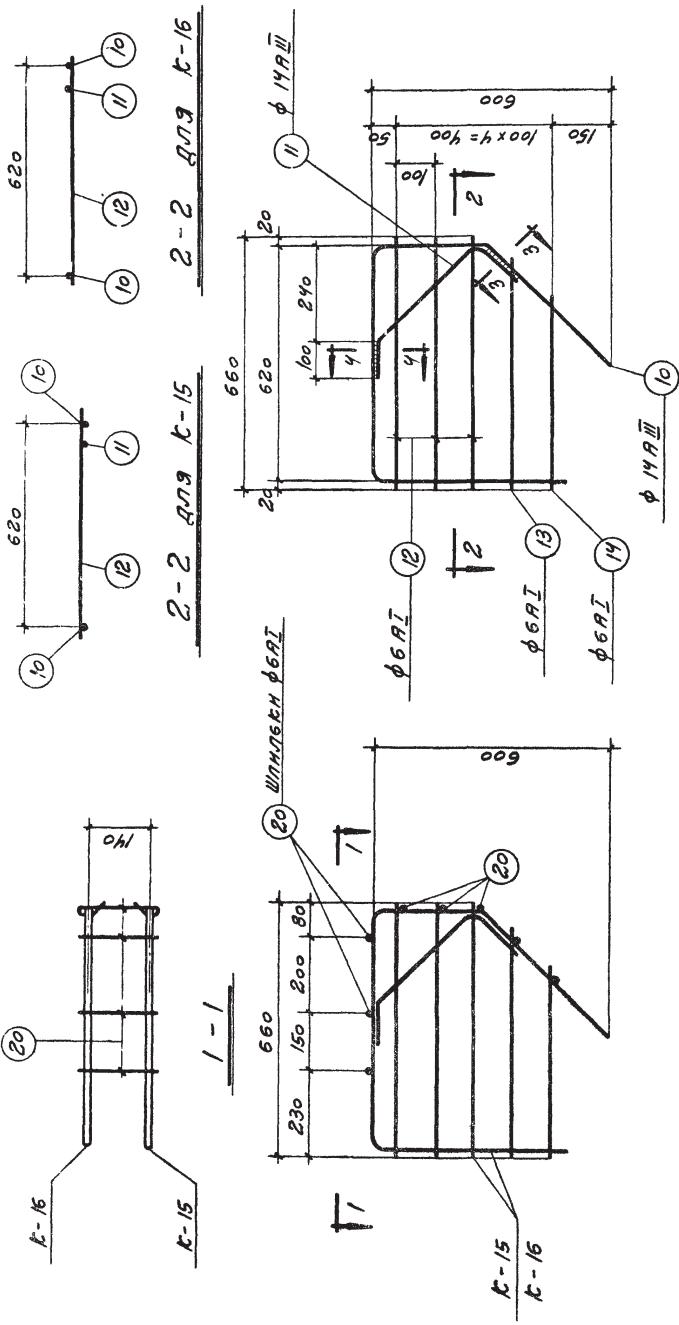
ПРИНЕЧАНИЯ.

1. КАРКАСЫ К-13, К-14 И СЕТКИ С-1 / А С-2 ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТОВОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЗАПЕЧАТОВАРКИ В СООБРАЗИИ С УКАЗАННЫМ СН 393 - 69 И ГОСТ 10922 - 64.
 2. ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ КП-2, КП-2^а - ВЗГРН 1616, НЕРЗАДЫВАЮЩИЕ С ПОДОБНОЙ СОДЕРЖАНИЕМ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДСТВУЮТСЯ СТЕРЖНЕВЫМ ПОЗ. 2/1 И РАЗДЕЛОЧНЫМ ПРОИЗВОДСТВОМ ПОЗ. 3/1 ПОЗ. 2/1 И РАЗДЕЛОЧНЫМ ПРОИЗВОДСТВОМ ПОЗ. 3/2.
 3. РАЗНЕРСИ КАРКАСОВ И СЕТКОК БЫВАЮТ ПО ОСНОВНЫМ СРЕДСТВАМ, КРОМЕ ПОЗ. 2/1.

TK
1970

1970	H CETH H C-1, C-2	Бензок/наст 1/93
		10676 49





K-15, K-16 (OB. 4507 E. 45 y)

$$t\pi = 3$$

6
Φ 6 A T

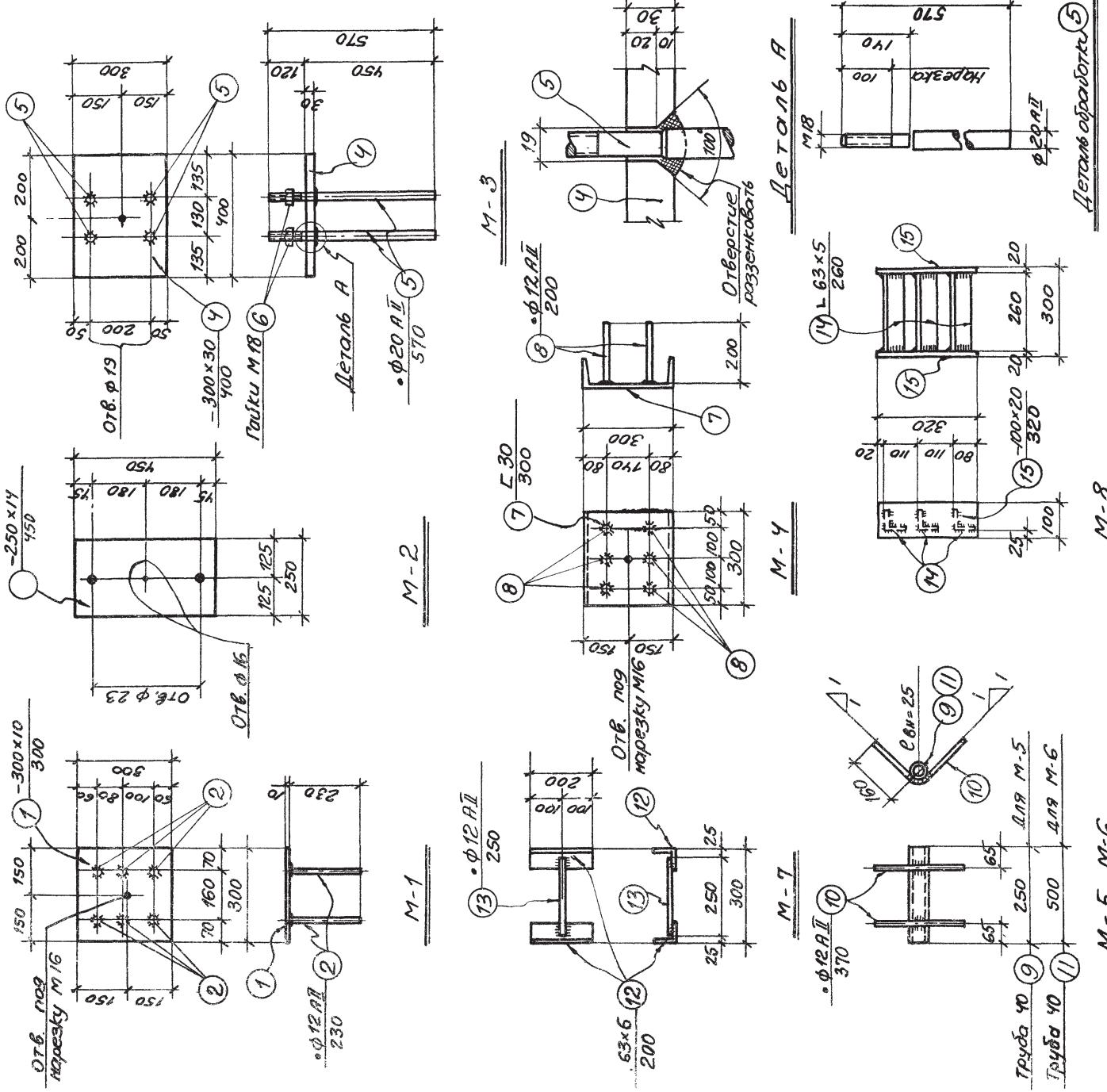
6
Φ 6 A T

10

ПРИЧЕЧАНИЯ.

1. **БАРКАСЫ І-15 К-16** И СЕЛЕНІ С-3 Н С-4 Н ЕДОГДАВАТЬ ПРИ ПОНОШУ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕКОМ ЗАЛЕКТРОСВАРЮЩИХ В СОСТОЯНИИ С УВАЖАЕМЫМ СН 393-3 1947 ГРУСТ 10522 - 64.
 2. **РДЗ НЕЧЕРНІ КАРТАСОВ ДАНІСІ** ПО ОСІАН СТЕРЖНЕЙ, КРОМЕ РДЗ 16 - 20.
 3. **ОТДЕЛЬНАЧІ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 16-20 ДЛЯНІ НА ЛИСТАХ ЧІ Н 92.**
 4. **ПРОСТРАУСІЧІНІ КАРСАС ІІЛ-3 - ВІЗЗАНІСІН, ОБРЗУЄТСЯ С ПОНОШЕНЬ СОЕДИННІЕЛІДНІСІ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 20.**

TK	КАРТАСЕИ К-7-3, К-15, К-16, СЕТКА С-3, С-4 Н. 78 Е076 Н61Е СТЕРЖНН	1970	1423-2 БОЛГАР ПЧС 1/44	10676
----	---	------	------------------------------	-------

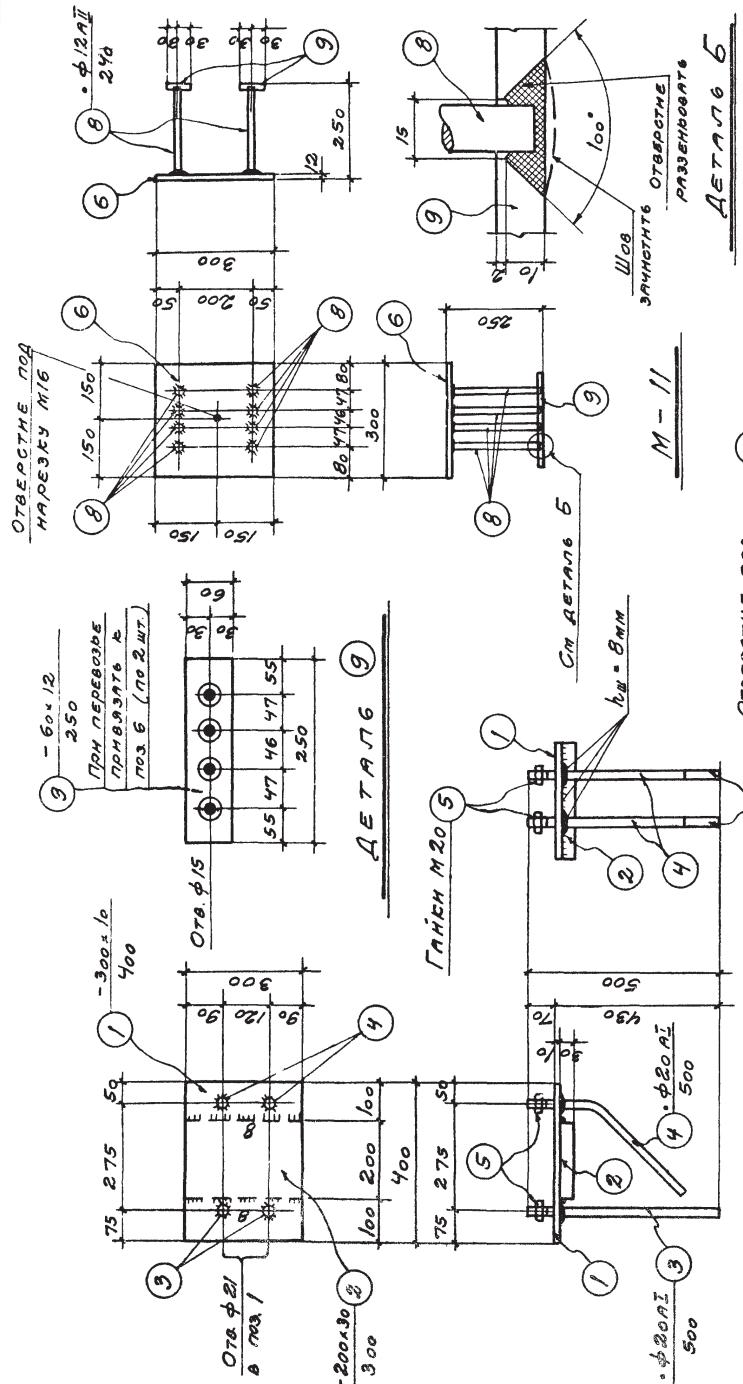


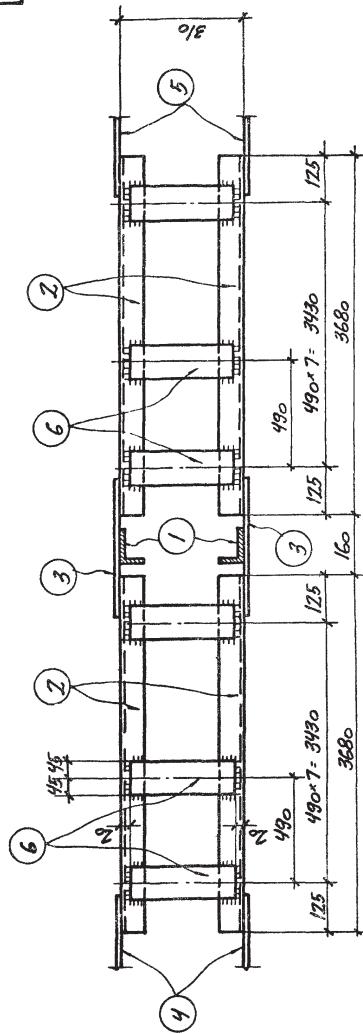
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ САЖОЙ МАРКИ			
СТАЛИ МАРКИ 8 СТ 3 кп по ГОСТ 380-60*			
Марка	№ поз.	Профиль	Листы шт. (без шов)
M-9	1	-300x10	400
	2	-200x30	300
	3	*φ 20AII	500
	4	*φ 20AII	500
	5	Листы M-20	-
M-10	6	-300x12	300
	7	*φ 12AII	400
	8	-300x12	300
	9	-300x12	300
M-11	10	*φ 12AII	240
	11	-60x12	250
	12	*φ 12AII	240
M-12	13	-200x12	250
	14	-300x12	300
	15	-300x12	300
	16	-300x12	300
	17	-300x12	300
	18	-300x12	300
	19	-300x12	300
	20	-300x12	300

Примечания.

1. В детали № M-10, №-11 и №-12 приварку стержней поз. 7,8 отavor к инструменту № 6 на 100мм вдоль полосы.
2. При сварке лифтеров болтов № 4 в детали №-9 приварить края обшивки шириной 8мм.
3. При изготовлении закладной детали №-11 поз. 9 не приваривать. Приварку поз. 9 производят в конструкции построенной из арматурного каркаса болонией, соблюдая при этом требование прочности приварки.
4. Все швы, неизведенные особо, считать hш = 6мм.
5. Сварки производить электропаянныю трун.

ГОСТ 5781-61.

ДЕТАЛЬ 4ДЕТАЛЬ 3ДЕТАЛЬ 10ДЕТАЛЬ 6ДЕТАЛЬ 5ДЕТАЛЬ 9ДЕТАЛЬ 7ДЕТАЛЬ 8ДЕТАЛЬ 11ДЕТАЛЬ 12ДЕТАЛЬ 13ДЕТАЛЬ 14

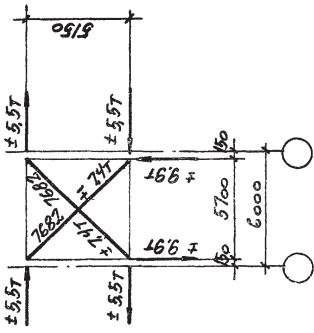


Спецификация стали на один штуку кирпичный маркет

Сталь марки ВСТЗ ЕП по ГОСТ 380-60 *					
Марка	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Вес, кг	Примечания
	1	L 90x56x6	7520	2	100,8
	2	L 90x56x6	3680	4	24,8
	3	- 180x8	360	2	4,3
	4	- 180x8	230	4	3,6
	5	- 180x8	210	4	3,4
	6	- 90x8	270	33	1,53
<u>Изменение</u>					
<u>Изменение</u>					

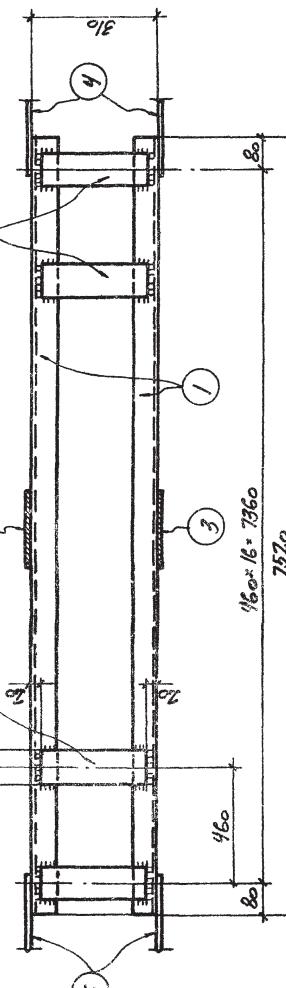
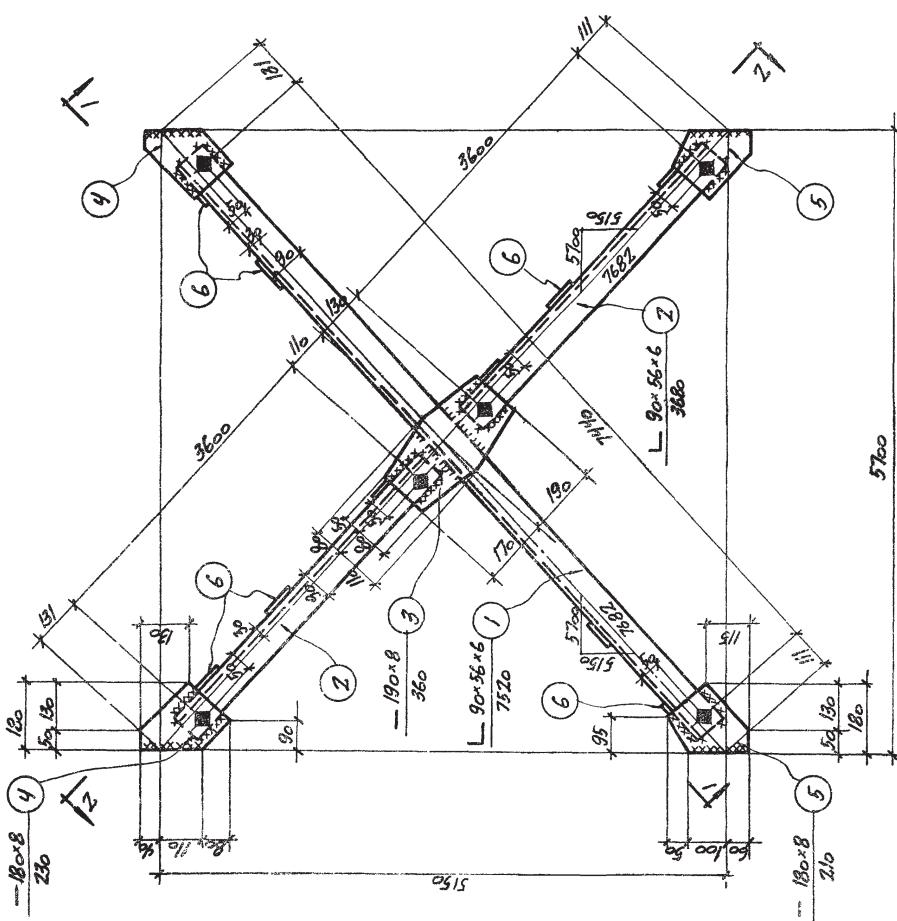
Примечания

1. ВСЕ болты $\phi 16$ мм.
2. ВСЕ отверстия под временные болты приняты: $\phi 19$ мм.
3. ВСЕ обрезы = 40 мм.
4. ВСЕ швы пришли $t_{sh} = 6$ мм.
5. Сварные швы выполнять электроударом типа ЭЧ-7 ГОСТ 9467-60.
6. СВАРКА при перевозке сложить и перевозить.
7. ГАННИК ЛЖЕТ ст. с листом №.



Геометрическая схема
и расчетные усилия

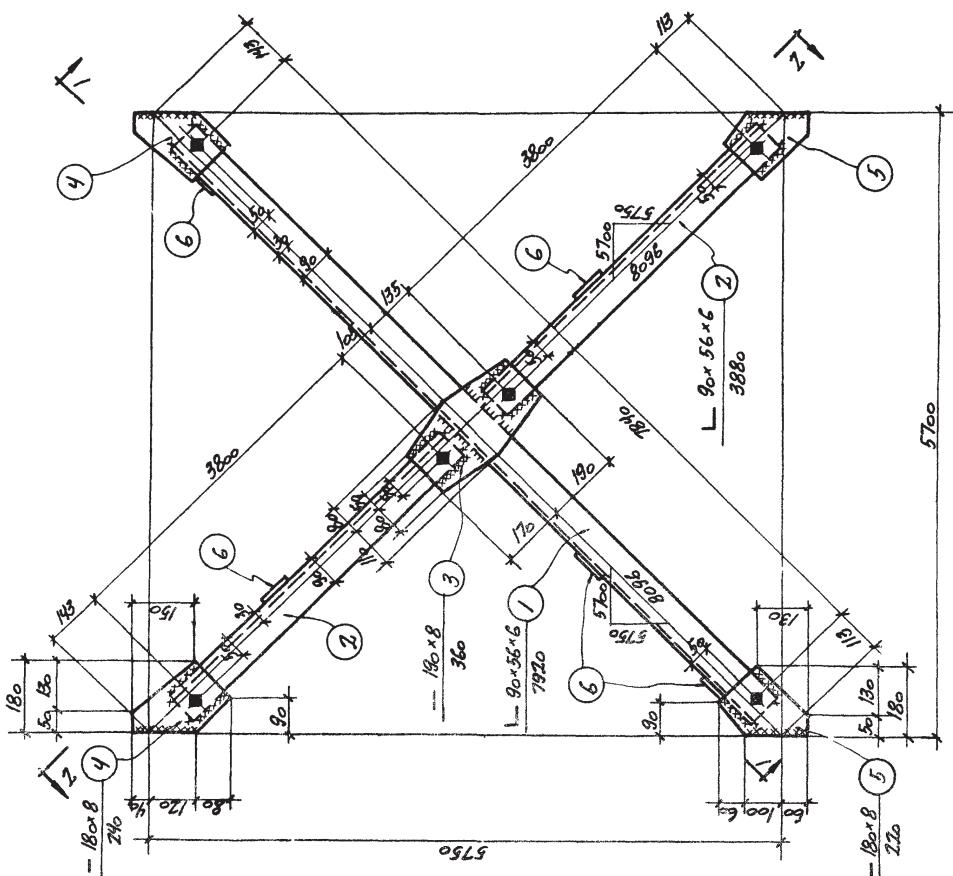
CH-1



TK

10676 58	1970	БЕРЛАНДИЯ	С8936	CH-1	1923-2.	БУДОВАЛНІСТЬ / 77
----------	------	-----------	-------	------	---------	-------------------

НПДМСТПНДПОЕКТ	1. МОСКВА	2. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	3. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	4. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	5. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	6. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000
НПДМСТПНДПОЕКТ	1. МОСКВА	2. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	3. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	4. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	5. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000	6. ПРОЕКТИРУЮЩАЯ ОГРН 1001050000000



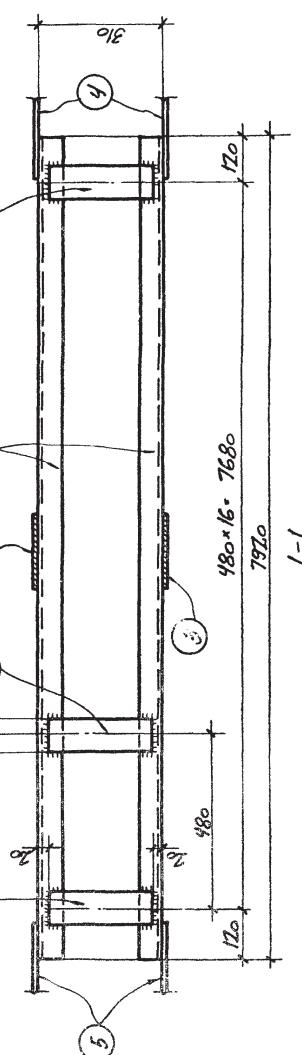
СЛЕУЧИЙСАУНД СТАЛ НА ОАНУ ШТУЕУ ЕКАДОЙ ТАРЕН

2-2

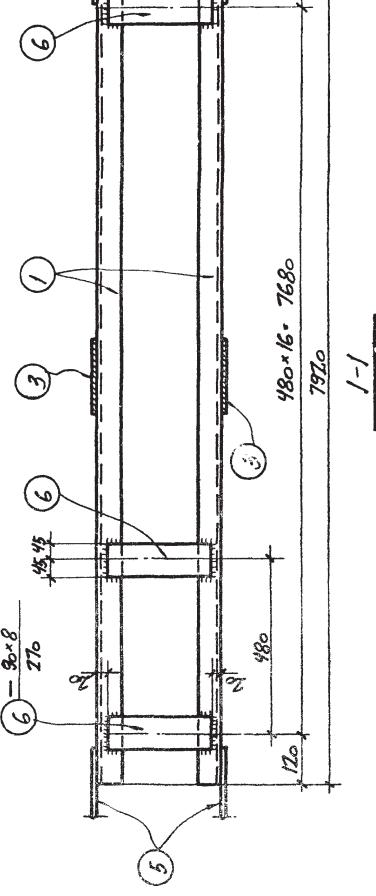
ПРИМЕЧАНИЯ.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
И РАСЧЕТНЫЕ УСЛУГИ

1. ВСЕ БОЛТИ $\phi 16$ ММ
 2. ВСЕ ОТДЕРЖАТЬ ПОД ВРЕМЕННЫЕ БОЛАТЫ
 3. ВСЕ ПРИНЯТЬ Ф 19 ММ.
 4. ВСЕ ОБРЕЗЫ / ПРИНЯТЫ БОЛТИ = ЧУ ММ.
 5. СВАРНЫЕ ШВЫ ВПОЛНОЧЬ ГОСТ 9467-60.
 6. СВЯЗЬ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СДОЛЖНА БЫТЬ ПЕРЕВЯЗАТЬ.
 7. ПЛАНЕЙ ЛИСТ С ПЛАНТОМ Ч.

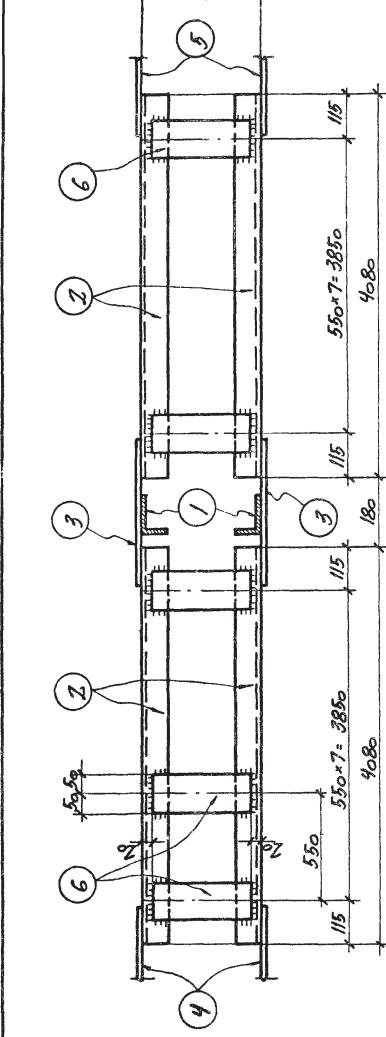


GH-2



1-1

TK	БЕРГМАНСКАЯ	C8936	G-H-2	1.423-2'
1970				arrived May 1 48
				106°6' S 4



Спецификация стала на один шагу ближе к земле

Станок	Нарежем	В ст. 3 км	по ГОСТ 380-60*	ПРИМЕЧАНИЯ
Марка	№ профиль	Длина, м	Вес, кг	
Марка	№ профиль	Шт.	Цена за шт.	шт. цена за шт.
GH-3	1 L 100x63x7	83%	2	73,6 115,2
	2 L 100x63x7	9080	4	35,5 112,0
	3 - 180x8	360	2	43 8,6
	4 - 180x8	255	4	2,9 11,6
	5 - 180x8	230	4	2,6 6,4
	6 - 100x8	270	33	1,7 56,1
<u>Итого выплавленный металл</u>				
2%				
75				

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все болты φ 16мм. притягиваются.

2. Все отверстия под временные болты φ 19мм.

3. Все обрезки = 40мм.

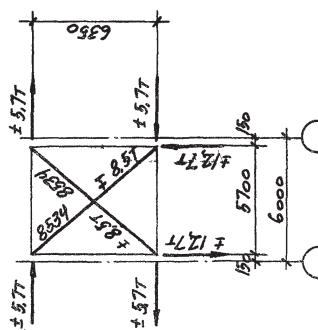
4. Все швы приштата встык = 6мм.

5. Сварные швы выполнены электроодамп типа Э42-Т ГОСТ 9476-60.

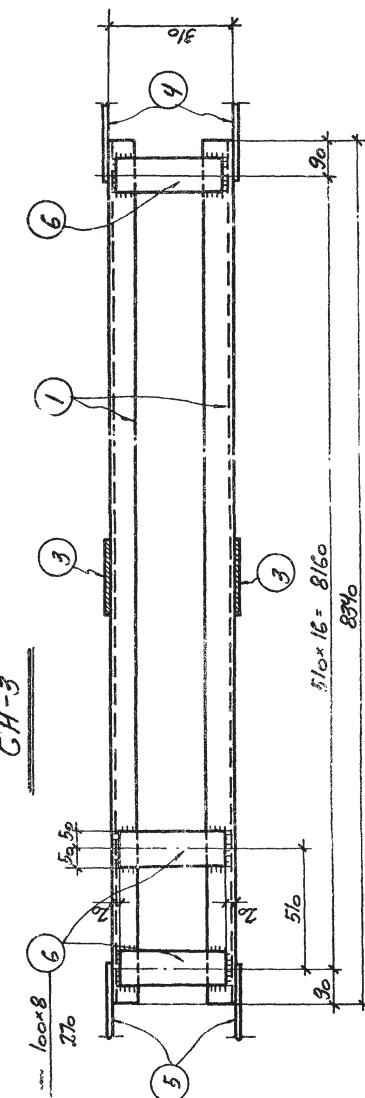
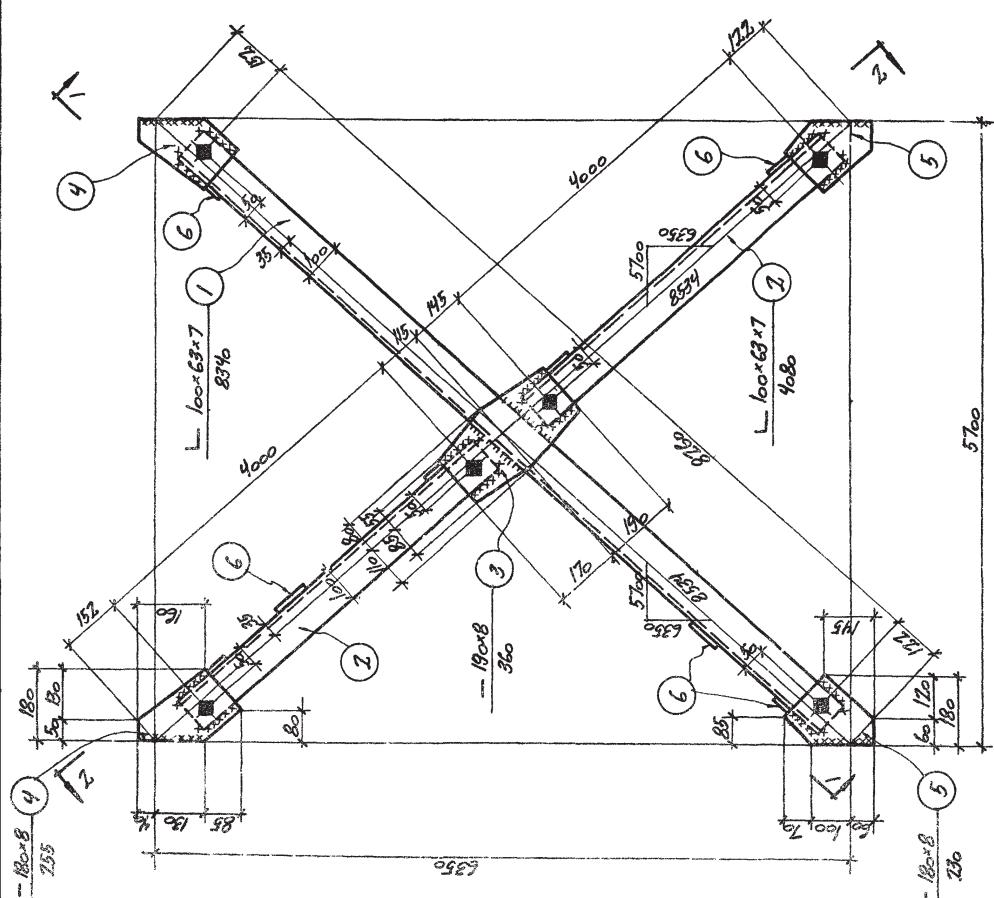
6. Связь при перевозке сложить и перевязать.

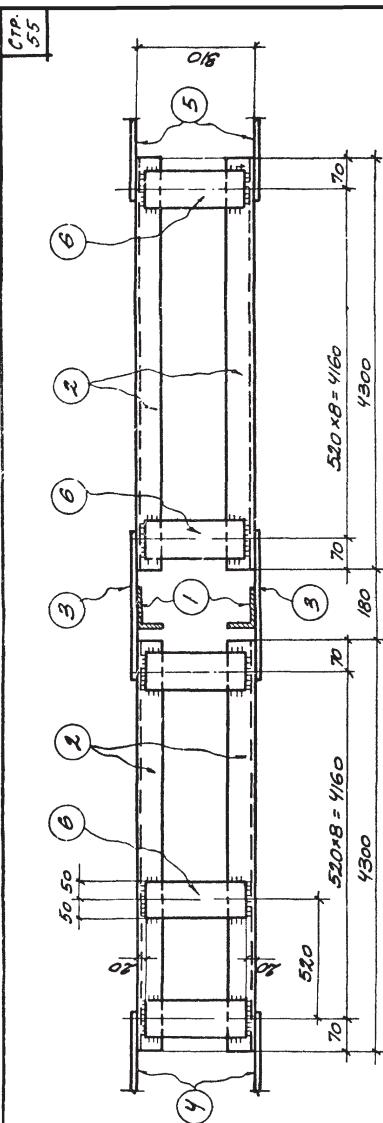
7. Задний лист снять.

СОМЕТРНЧЕСКАЯ СЦЕНА



Н ПАЧЕТЫЕ УСМЛНГ





СЛЕЧУНФОРМЕЧЧИЯ СТАДИИ НА ОДНЫ ШІЗКУ КАРДЖОЙ МАРШІ

2 - 2

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ВСЕ БОЛТИ $\phi 16$ ММ.
ВСЕ ОБВЕРСТЫ ПОД ВРЕМЕННЫЕ БОЛТИ

2. ПРИНАТЫ $\phi 19$ ММ.

3. ВСЕ ОБРЕЗЫ $= 40$ ММ.

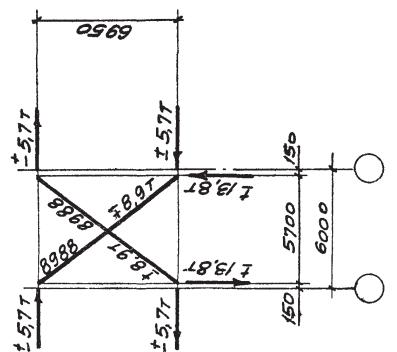
4. ВСЕ ШВЫ ПРИНЯТЫ $\gamma_0 = 6$ ММ.

5. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ЭЛЕКТРОДАЧИ
ТАКИЕ $\tilde{E} \frac{71}{2}-7$ ГОСТ 9467-60

6. СВАРКА ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СПОСОБОМ №
ПЕРЕВОЗКИ

7. ГАНТЕЙ ЛАСТ СМ С ЛИСТОМ №

TK	БЕЛОРУССИЯ ССР 36 CH-4	1.422-3 Белоруссия 1
	1970	90646

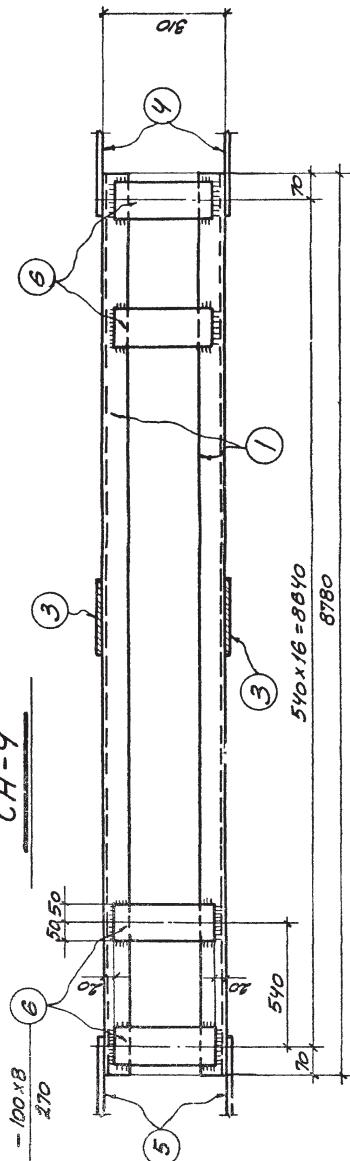
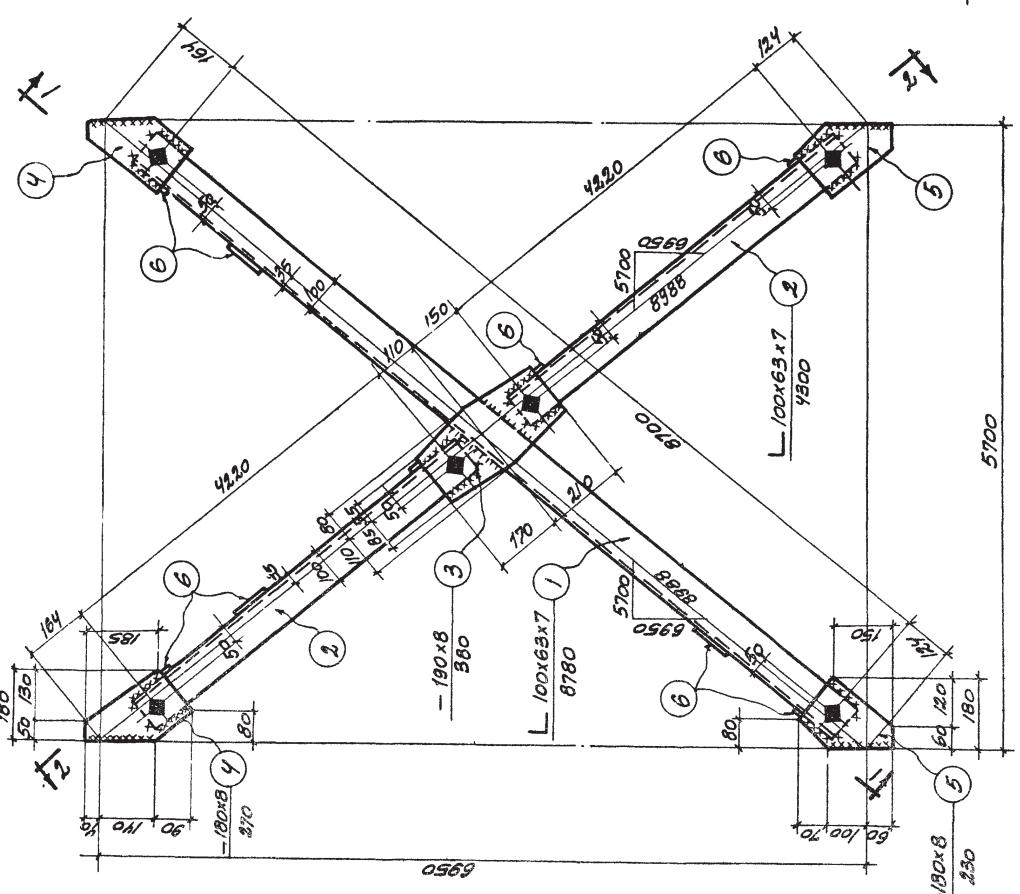


И РАСЧЕТЫ СИСТЕМЫ

4. СССР СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР - ТУМН. СЕМЬЯ
СЕСИИ ШВАКИ ПРИКАЗ ТБ № 6 ММР.
СВЯТОЧНЫЕ ШВАКИ ВЫПОЛНЯЮТСЯ ЭЛЕКТРОДРАГИМИ
ТИПА ТЭЧ-Т ГОСТ 9467-60.

5. СВЯТОЧНЫЙ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СЛОЖЕНТБ Н
ПЕРЕВОЗКАТА.

6. ГЛАВНЫЙ ИМЕТ СМ С АНОТОМ 9.

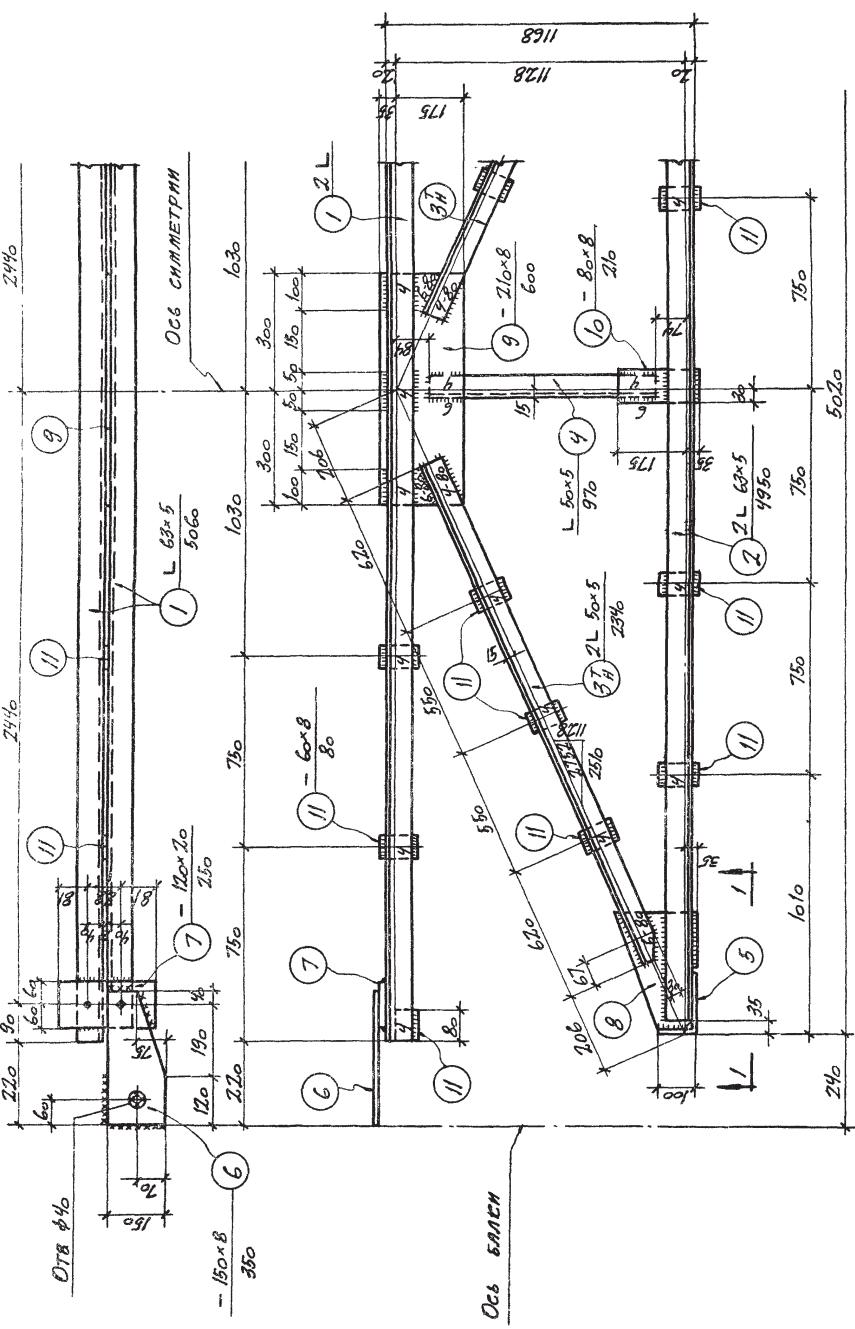
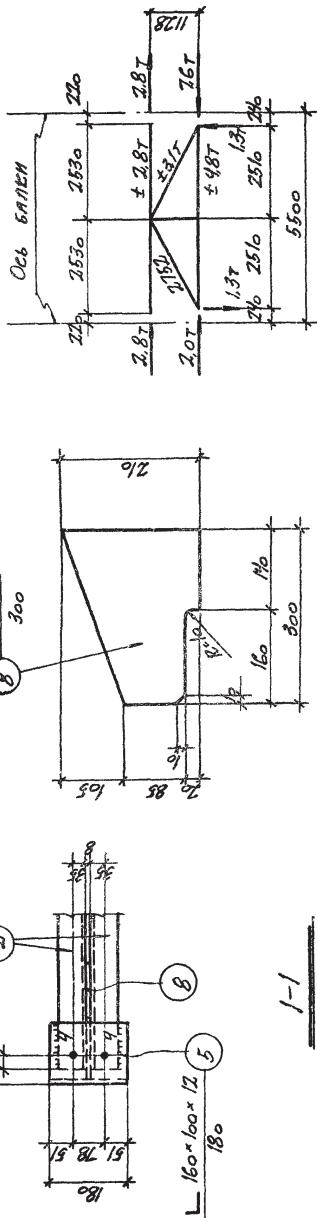


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДИН ШТУКУ ЕДИНОЙ МАРКИ								
Сталь марки 8 ГОСТ 3 КП ГОСТ 380-60*								
Марка	№	Профиль	Ангина	Кол.	Вес, кг	Метр. вес	Марки	Примечания
1	L 63x5	5060	2	21,3	48,6		ГОСТ 8508-57	
2	L 63x5	4950	2	23,8	47,6			
3	L 50x5	235,5	242	8	35,2			
4	L 50x5	970	1	3,7	3,7			
5	L 100x10	180	2	42	84			
6	- 150x8	350	2	3,3	6,6			
7	- 120x10	250	2	4,7	9,4			
8	- 210x8	300	2	9,0	8,0			
9	- 210x8	600	1	7,9	7,9			
10	- 80x8	210	1	1,1	1,1			
11	- 60x8	80	16	93	48			

ПРИЛАГАЕМЫЙ ПЛАНЧАЛ 2%

ПРИМАЧИАНИЯ.

1. Данный лист ст. с листом 5
2. Все отверстия ф 17 под болты М14, кроме оговоренных.
3. Заводские сварные швы н.с.мм, кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять электрофлюсом типа Э 42-7 ГОСТ 9467-60.

СЧ-5

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА
и РАСЧЕТНЫЕ НАРУЗКИ

ДЕТАЛЬ 8

TK	РЕПТИКАЛЬНАЯ	С8936	CH-5	1/423-2
				БИЛАНС. ПОСТ
1/1970				/ 51

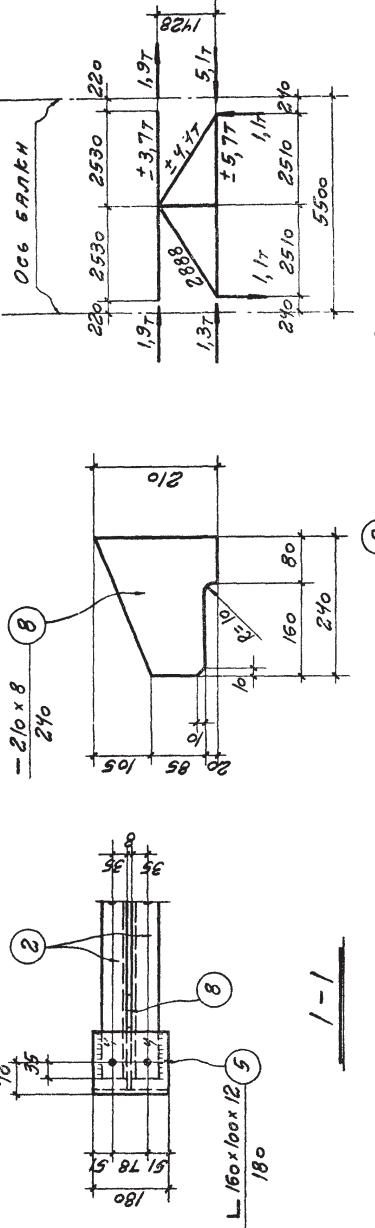
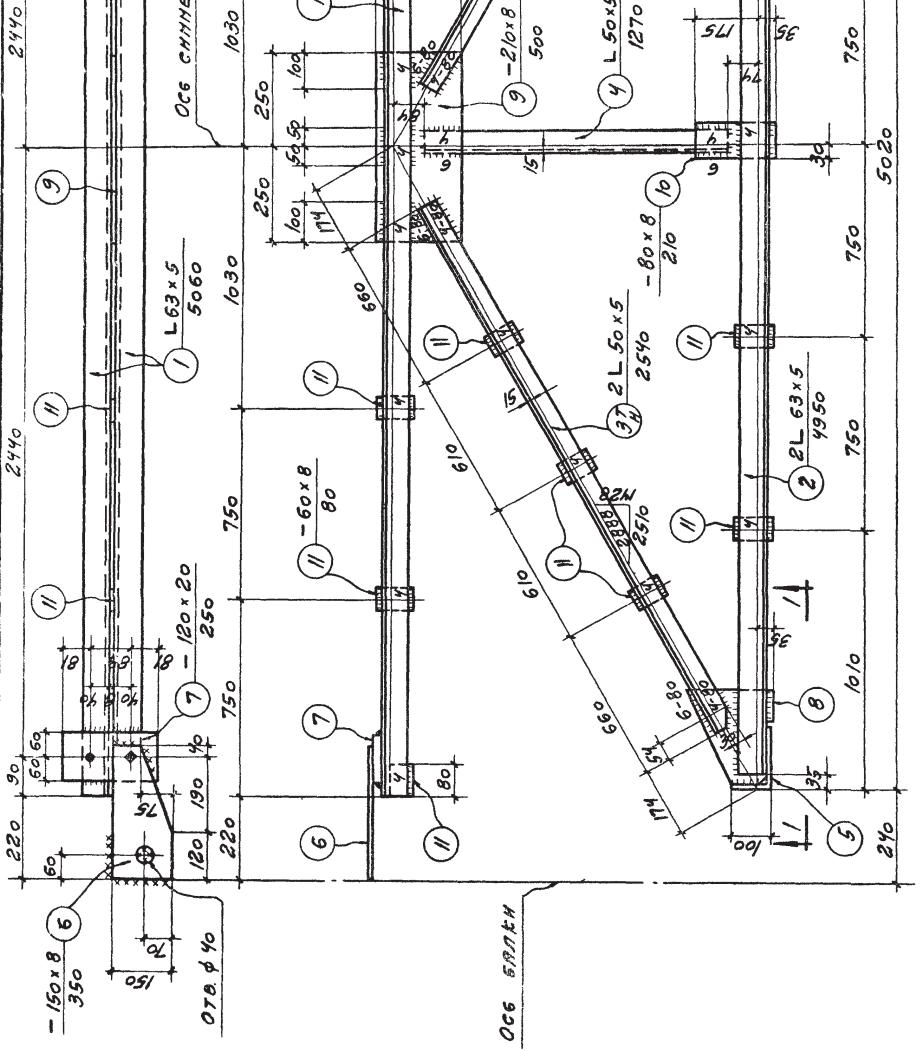
СЛЕЧИАФИКАЦИЯ СПЛЮН НА ОДИН ШАГУ К РАДАЮ МАРКИСТАЛБ МАРКИ 8 СТ З КЛ ГОСТ 380-60*

МАРКА	№	МНОГОНОЧАТОВЫЙ	ДОЛНАЯ ДОЛЬНАЯ	СОСЕДСТВЕННЫЙ			ПРИЧЕЧНЫЙ
				ШИ	ШИ	СОСЕДСТВЕННЫЙ	
1	L 63x5	5060	2	24	3	48,6	ГОСТ 8509-57
2	L 63x5	4950	2	23	8	47,6	
3	L 50x5	2540	2+2	9	6	38,9	
4	L 50x5	1270	1	4	8	48	
5	L 160x100x12	180	2	4	2	8,4	ГОСТ 8510-57
6	-L60x8	350	2	3	3	6,6	
7	-L80x20	250	2	4	7	9,4	ГОСТ 8510-57
8	-210x8	300	2	3	2	6,4	
9	-210x8	500	1	6	6	6,6	
10	-80x8	210	1	1	1	1,1	
11	-60x8	80	16	0	3	4,8	

ПРИЧЕЧНЫЙ.

1. БАННЫЙ ЛИСТ СН. С ЛИСТОМ 5.
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ $\phi 17$ под болты M14, ХРОНЕ
ОГОВОРЕНЫ.

3. ЗАВОДСКОЕ СОВРЕМЕННОЕ УЗЕЛ
ХРОНЕ ОГОВОРЕНЫ.
4. СВАРКА УЗЕЛ ВЕЛИЧИНЫ
ЧИНА З 42-7 ГОСТ 9467-60.

СН - 6ДЕТАЛЬ 8

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА
И РАСЧЕТНЫЕ НАРУЖКИ

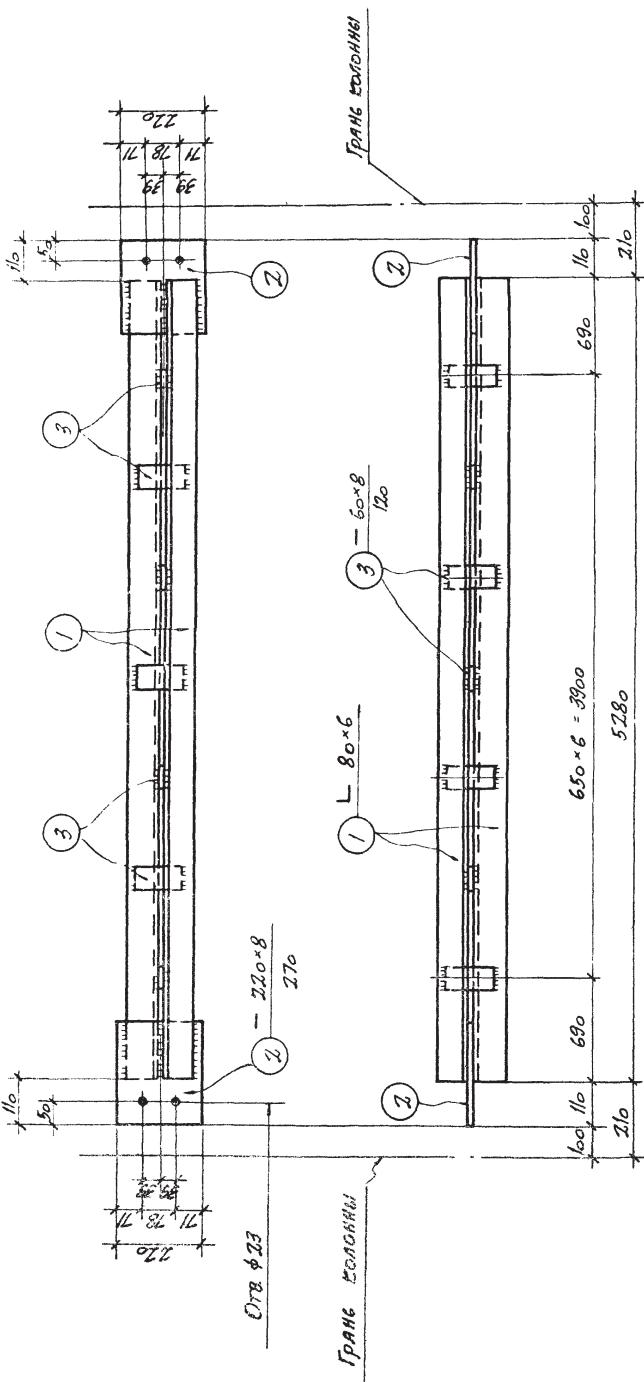
TK

1970

СЛЕДОПЫТНЫЙ СЧИТИЛ НА ОНАХ ШТЕРЕ КАРДОМ МАРИН

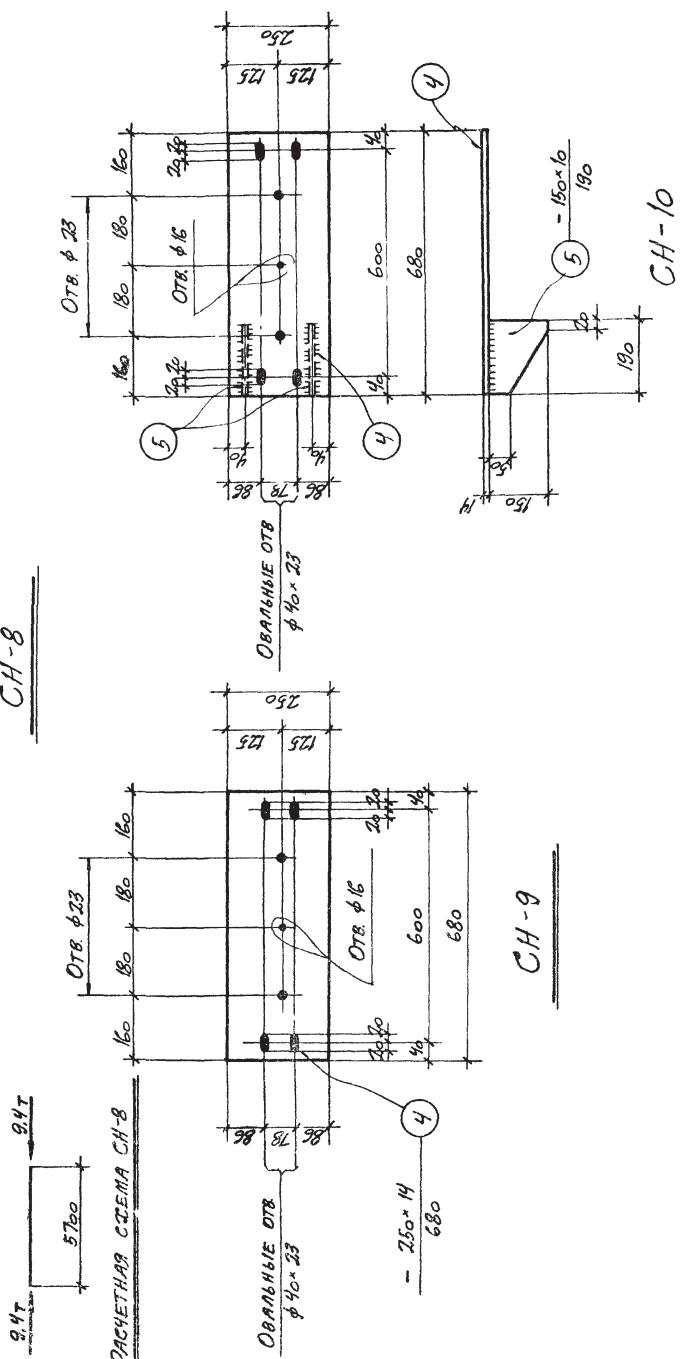
STANIS MARSH BGT 357 OCT 380-60*

Марка ноз	№ предмета	Предмет	Артикул МН	Кол. шт.	Вес, кг	ПРИМЕЧАНИЯ	
						ИСЧЕРП.	ВСЕГО МН.ОД.
	1	L 80x6	5230	2	38,9	77,8	SOCT 8509-37
CН-8	2	- 240x8	270	2	37	74	
	3	- 60x8	120	7	9,15	32,2	90,2
		Использованный					
	4	- 230x14	680	1	18,7	18,7	
CН-9							
	4	- 250x14	680	1	18,7	18,7	
	5	- 150x6	190	2	1,6	3,2	21,9
CН-10							



ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. С ЛИСТОМ 5.
 2. ВСЕ ШВЫ ПРИНИЯТЬ $b_w = 6 \text{мм}$.
 3. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА Э 42-Т ГОСТ 9467-60



TK	РАСПОРКА ДЕТАЛИ	CH-8 И CH-9,	НАСТРОЯНИЕ СН-10	1.423-2 ВЫПУСК № 1 1/54
1970				10.15 66