

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4-431-2

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

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И  
ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
(МАРКИ КМД)

9443-03  
Цена 2-43

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.431-2

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

ВЫПУСК 2

СТАЛЬНЫЕ ФАХВЕРКОВЫЕ КОЛОННЫ И  
ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕГОРОДОК

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
(МАРКИ КМД)

РАЗРАБОТАНЫ

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

УТВЕРЖДЕНЫ

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

## Содержание

Пояснительная записка .....	
Ключ для подбора стальных колонн поперечных и продольных перегородок .....	1
Ключи для подбора стальных колонн продольных перегородок и стальных колонн для крепления продольных перегородок к надколонникам двухветвевых колонн для бескрановых зданий .....	2
Ключ для подбора стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий .....	3
Сортамент стальных колонн поперечных и продольных перегородок .....	4
Сортамент и расход стали на стальные колонны поперечных и продольных перегородок. Схемы развязок стальных колонн продольных перегородок с каркасом здания .....	5
Сборочные чертежи стальных колонн поперечных перегородок .....	6
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий .....	7
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для бескрановых зданий .....	8
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий .....	9
Сборочные чертежи стальных колонн продольных перегородок для крановых зданий .....	10
Колонны КС-1; КС-2 .....	11
Колонна КС-3 .....	12
Колонна КС-4 .....	13
Колонна КС-5 .....	14
Колонны КС-6; КС-7 .....	15
Колонна КС-8 .....	16
Колонна КС-9 .....	17
Колонны КС-10; КС-11 .....	18
Колонны КС-12; КС-13 .....	19
Колонна КС-14 .....	20
Колонна КС-15 .....	21
Колонна КС-16 .....	22
Колонны КС-17; КС-18 .....	23
Колонна КС-19 .....	24
Колонны КС-20; КС-22 .....	25
Колонна КС-21 .....	26
Колонны КС-23; КС-24 .....	27
Колонны КС-25; КС-26 .....	28
Колонны КС-27; КС-29 .....	29
Колонны КС-28; КС-30 .....	30
Колонна КС-31 .....	31
Колонна КС-32 .....	32

<https://zavodjbi.com/>

Колонна КС-33 .....	33
Колонны КС-34; КС-35 .....	34
Колонны КС-36; КС-37 .....	35
Колонна КС-38 .....	36
Колонна КС-38 (продолжение) .....	37
Колонны КС-39; КС-40 .....	38
Колонны КС-39; КС-40 (продолжение) .....	39
Колонны КС-41; КС-42 .....	40
Колонны КС-41; КС-42 (продолжение) .....	41
Колонна КС-43 .....	42
Колонна КС-43 (продолжение) .....	43
Колонны КС-44; КС-45 .....	44
Колонны КС-44; КС-45 (продолжение) .....	45
Колонны КС-46; КС-48 .....	46
Колонны КС-46; КС-48 (продолжение) .....	47
Колонны КС-47; КС-49 .....	48
Колонны КС-47; КС-49 (продолжение) .....	49
Колонны КС-50; КС-51 .....	50
Колонны КС-50; КС-51 (продолжение) .....	51
Колонны КС-52; КС-53 .....	52
Колонны КС-52; КС-53 (продолжение) .....	53
Колонна КС-54 .....	54
Колонны КС-55; КС-56 .....	55
Колонны КС-57; КС-61 .....	56
Колонна КС-58 .....	57
Колонны КС-59; КС-60 .....	58
Распорки Р-1; Р-3 .....	59
Распорки Р-2; Р-4 .....	60
Элементы крепления Т-1; Т-7; Т-13 .....	61
Элементы крепления Т-8; Т-11 .....	62
Элементы крепления Т-12; Т-14 .....	63
Стойки Т-15; Т-16 .....	64
Стойки Т-18; Т-19; Т-20 .....	65
Стойки Т-21; Т-22; Т-23 .....	66
Стойки Т-24; Т-25; Т-26 .....	67
Элементы крепления Т-27; Т-30 .....	68
Элементы крепления Т-17; Т-31 .....	69
Соединительные элементы МС-4; МС-7; МС-10; МС-13; МС-14 .....	70
Соединительные элементы МС-16; МС-17; МС-19; МС-20; МС-21; МС-22 .....	71
Соединительные элементы МС-23; МС-28 .....	72
Соединительные элементы МС-29; МС-32 .....	73
Спецификация стали на соединительные элементы МС-1; МС-21 .....	74
Спецификация стали на соединительные элементы МС-22; МС-31 .....	75
Детали узлов .....	76

<https://zavodjbi.com/>

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

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

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНЫ ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

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

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

<https://zavodjbi.com/>  
1966

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНЫ  
ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК.

И.431-2  
ВЫПУСК 2  
Лист 1

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОН И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК  
ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ

ТИП КРОВЛИ ШАР СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	18						24				30	
	СКАТНАЯ			ПЛОСКАЯ			СКАТНАЯ		ПЛОСКАЯ		СКАТНАЯ	
	6	12	12	6	12	12	6	12	6	12	6	12
НАИМЕНОВАНИЕ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-06	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	БАЛКА ПО СЕРИИ ПК-01-01/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-02/64	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129	ФЕРМА ПО СЕРИИ ПК-01-129
ВЫСОТА ДО НИЗА СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, М.	4.8	КС-12-8	КС-12-27	КС-20-30	КС-12-8	КС-12-27	КС-21-30	-	-	-	-	-
	6.0	КС-13-8	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-8	КС-13-27	КС-23-30	КС-13-27	КС-22-30	КС-13-27	КС-23-30	-
	7.2	КС-14-8	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-8	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27	КС-24-30	КС-14-27	КС-25-30	КС-14-27
	8.4	КС-15-8	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-8	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27	КС-26-30	КС-15-27	КС-27-30	КС-15-27
	9.6	КС-16-8	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-8	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28	КС-28-30	КС-16-28	КС-29-30	КС-16-28
	10.8	КС-17-29	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-29	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12	КС-30-30	КС-17-14	КС-31-30	КС-17-12
	12.6	КС-18-29	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-29	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12	КС-31-30	КС-18-14	КС-32-30	КС-18-12
	14.4	КС-19-29	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-29	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12	КС-32-30	КС-19-14	КС-33-30	КС-19-12
	16.2	-	-	-	-	-	-	КС-34-12	КС-33-30	КС-34-14	КС-36-30	КС-34-12
	18.0	-	-	-	-	-	-	КС-35-12	КС-36-30	КС-35-14	КС-37-30	КС-35-12

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ СТОЕК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК К НАДКОЛОННИКАМ ДВУХВЕТВЯТЫХ КОЛОН ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ

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

<https://zavodjbi.com>  
1966

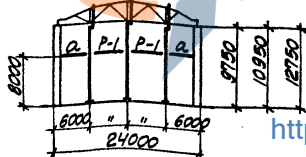
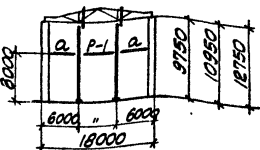
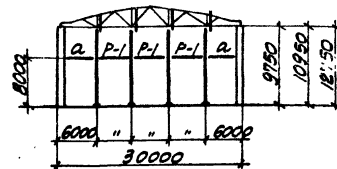
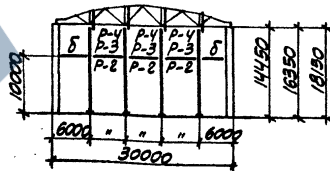
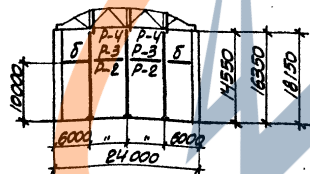
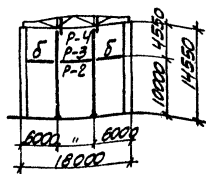
КЛЮЧИ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОН И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК И СТАЛЬНЫХ СТОЕК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК К НАДКОЛОННИКАМ ДВУХВЕТВЯТЫХ КОЛОН ДЛЯ БЕСКРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.  
Т.431-2  
Выпуск 2  
Лист 2

Курс: Строительная механика  
Дата выпуска: Октябрь 1966г.

КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК  
ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.

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

СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК



<https://zavodjbi.com>

1965	КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.	Т. 431-2
	СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПОПЕРЕЧНЫХ ПЕРЕГОРОДОК	Выпуск 2

<https://zavodjbi.com/>  
**СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОН ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК**

МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА СТАЛЬНОЙ КОЛОННЫ	МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	МАРКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ
KC-1-1	KC-1	T1	KC-6-1	KC-6	T1	KC-17-12	KC-17	T12	KC-23-30	KC-23	T30	KC-37-30	KC-9	T30
KC-1-2		T2	KC-6-2		T2	KC-17-14		T14	KC-24-30	KC-24	T30	KC-38-31	KC-38	T31
KC-1-3		T3	KC-6-3		T3	KC-17-29		T29	KC-25-30	KC-25	T30	KC-38-17		T17
KC-1-4		T4	KC-6-4		T4	KC-18-12	T12	KC-26-30	KC-26	T30	KC-39-31	KC-39	T31	
KC-2-1	T1	KC-6-5	T5		KC-18-14	T14	KC-27-30	KC-27	T30	KC-39-17	T17			
KC-2-2	T2	KC-6-6	T6	KC-18-29	T29	KC-28-30	KC-28	T30	KC-40-31	KC-40	T31			
KC-2-3	T3	KC-6-7	T7	KC-19-12	T12	KC-29-30	KC-29	T30	KC-40-17		T17			
KC-2-4	KC-2	T4	KC-7-1	T1	KC-19-14	KC-19	T14	KC-30-30	KC-30	T30	KC-41-31	KC-41	T31	
KC-2-5	T5	KC-7-2	T2	KC-19-29	T29	KC-31-30	KC-31	T30	KC-41-17	T17				
KC-2-6	T6	KC-7-3	T3	KC-8-1	T1	KC-32-30	KC-32	T30	KC-42-31	KC-42	T31			
KC-3-1	T1	KC-7-4	T4	KC-8-2	T2	KC-33-30	KC-9 KC-33	T30	KC-42-17		T17			
KC-3-2	T2	KC-7-5	T5	KC-8-3	T3	KC-34-12	KC-9 KC-34	T12	KC-43-31	KC-43	T31			
KC-3-3	T3	KC-7-6	T6	KC-8-4	T4	KC-34-14	KC-9 KC-34	T14	KC-43-17		T17			
KC-3-4	KC-3	T4	KC-7-7	T7	KC-8-5	T5	KC-20-30	KC-20	T30	KC-44-30	KC-44	T30		
KC-3-5	T5	KC-8-1	T1	KC-8-6	T6	KC-21-30	KC-21	T30	KC-45-30	KC-45		T30		
KC-3-6	T6	KC-8-2	T2	KC-8-7	T7	KC-22-30	KC-22	T30						
KC-3-7	T7	KC-8-3	T3	KC-9	T3	KC-12-8	KC-12	T8						
KC-4-1	T1	KC-8-4	T4	KC-10-3	T3	KC-13-8	KC-13	T8						
KC-4-2	T2	KC-8-5	T5	KC-10-5	T5	KC-14-8	KC-14	T8						
KC-4-3	T3	KC-8-6	T6	KC-10-7	T7	KC-15-8	KC-15	T8						
KC-4-4	KC-4	T4	KC-8-7	T7	KC-11-3	KC-9	T3	KC-16-8	KC-16	T8				
KC-4-5	T5	KC-9	T5	KC-11-5	KC-9	T5								
KC-4-6	T6	KC-10-5	T5	KC-11-7	KC-11	T7								
KC-4-7	T7	KC-10-7	T7	KC-12-27	KC-12	T27								
KC-5-1	T1	KC-11-3	T3	KC-13-27	KC-13	T27								
KC-5-2	T2	KC-9	T5	KC-14-27	KC-14	T27								
KC-5-3	T3	KC-11-5	T5	KC-15-27	KC-15	T27								
KC-5-4	T4	KC-9	T7	KC-16-28	KC-16	T28								
KC-5-5	KC-5	T5	KC-12-27	KC-12	T27									
KC-5-6	T6	KC-13-27	KC-13	T27										
KC-5-7	T7	KC-14-27	KC-14	T27										

<https://zavodjbi.com/>

**ТК**  
1966

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОН  
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

Т. 431-2

Выпуск 2

Лист 4

СОРТАМЕНТ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН  
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

РАСХОД СТАЛИ НА СТАЛЬНЫЕ КОЛОННЫ  
ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

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

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

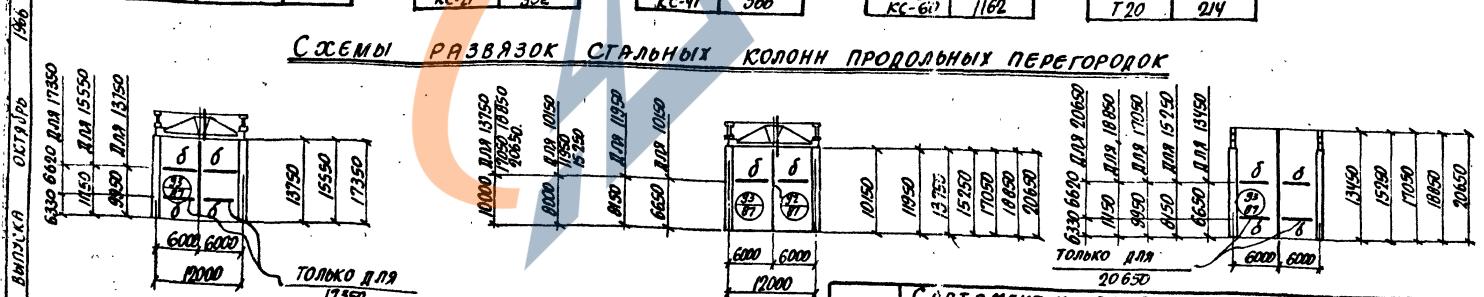
МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-22	387
КС-23	406
КС-24	380
КС-25	475
КС-26	448
КС-27	529
КС-28	502
КС-29	584
КС-30	557
КС-31	645
КС-32	783
КС-33	917
КС-34	876
КС-35	944
КС-36	1011
КС-37	1116
КС-38	402
КС-39	477
КС-40	534
КС-41	566

МАРКА НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
КС-42	659
КС-43	749
КС-44	468
КС-45	544
КС-46	537
КС-47	620
КС-48	595
КС-49	674
КС-50	678
КС-51	710
КС-52	724
КС-53	806
КС-54	833
КС-55	833
КС-56	915
КС-57	916
КС-58	982
КС-59	982
КС-60	1062
КС-61	1016
КС-62	1082
КС-63	1162

МАРКА ВЕРНЕЙ ЧАСТИ КОЛОННЫ	РАСХОД СТАЛИ КГ
Т1	45
Т2	78
Т3	83
Т4	50
Т5	86
Т6	99
Т7	108
Т8	42
Т9	45
Т10	47
Т11	43
Т12	113
Т13	31
Т14	154
Т15	153
Т16	160
Т17	171
Т18	192
Т19	199
Т20	214

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

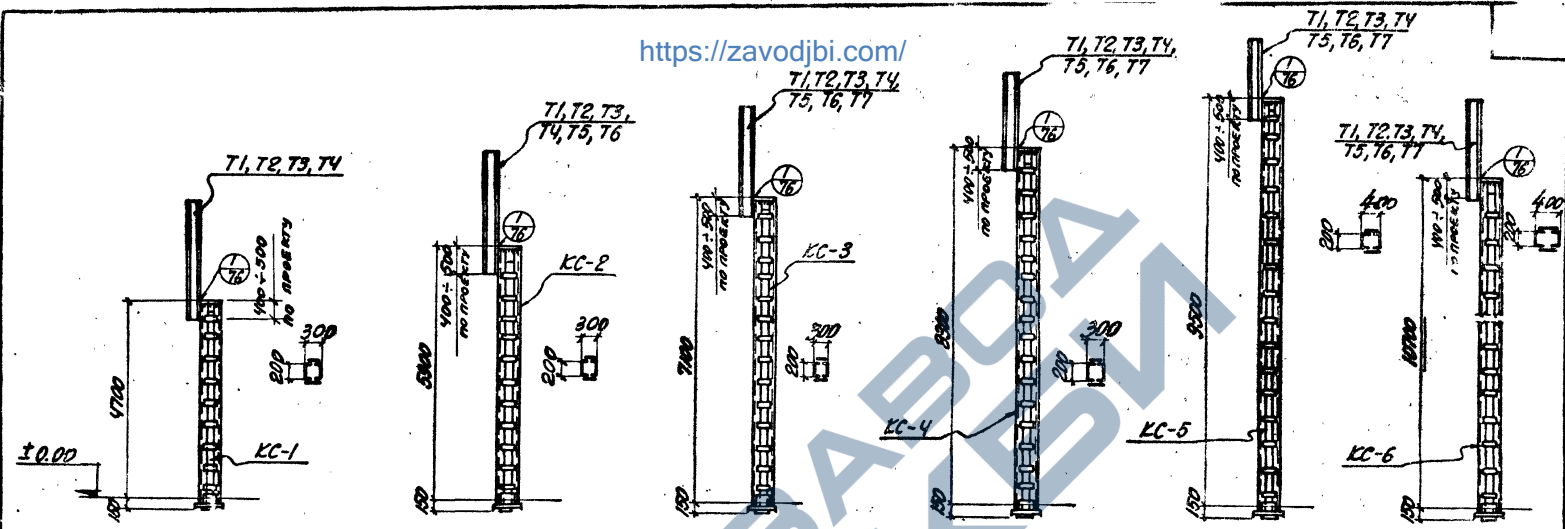
СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК



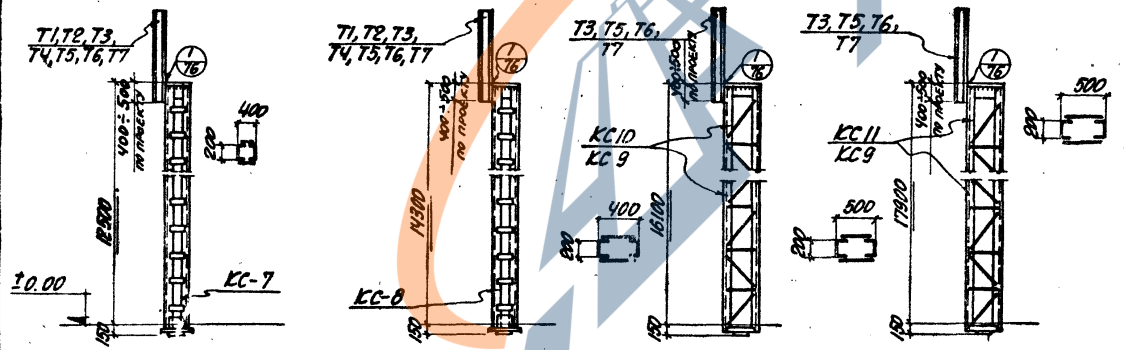
СОРТАМЕНТ И РАСХОД СТАЛИ НА СТАЛЬНЫЕ КОЛОННЫ ПОПЕРЕЧНЫХ И ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК. СХЕМЫ РАЗВЯЗОК СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ ПЕРЕГОРОДОК

И. 431-2  
ВМЗКСА 2  
Лист 5

<https://zavodjbi.com/>



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



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

<https://zavodjbi.com/>

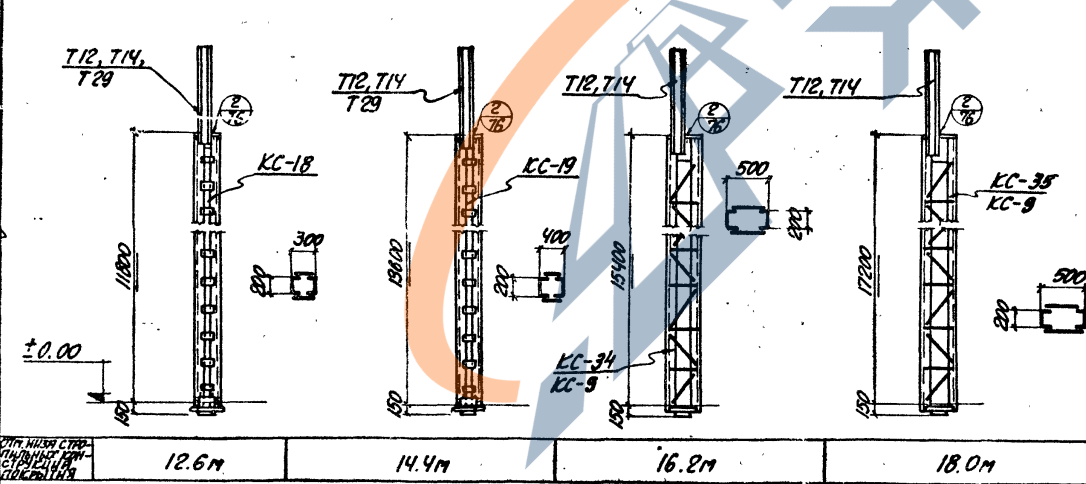
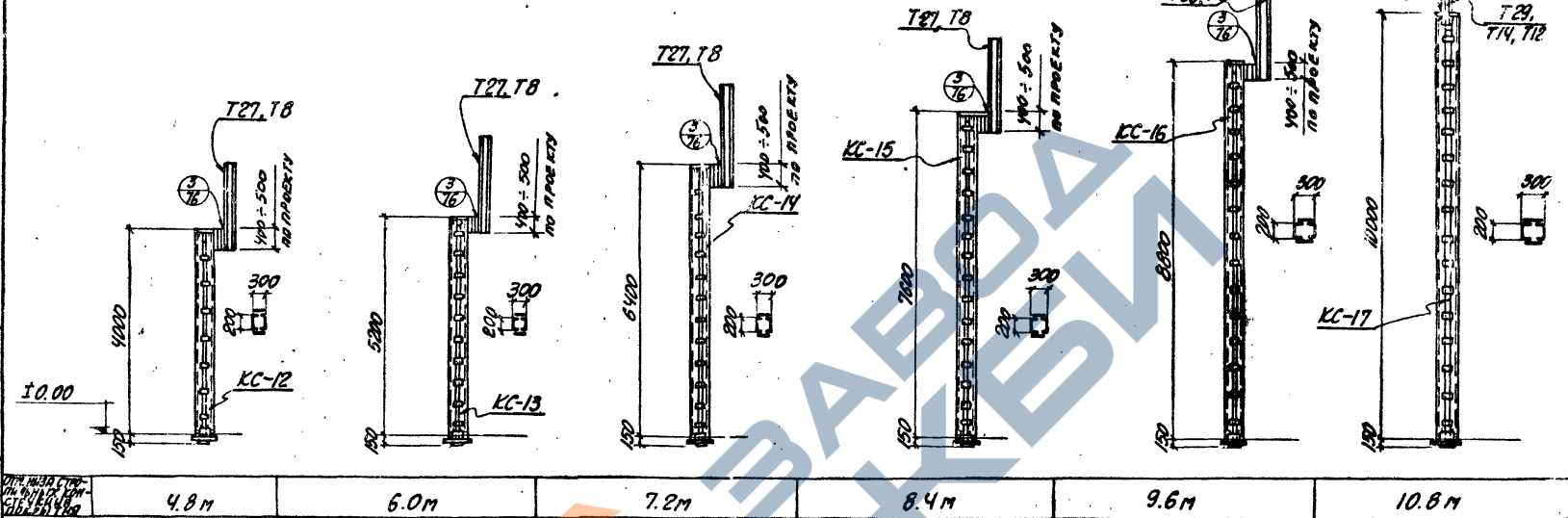
СБОРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОН  
ПОПЕРЕЧНЫЕ ПЕРЕГОРОДКИ.

1-431-2  
ВЫПУСК 2  
Лист 6

ИЛ КОНСТРУКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА  
ДЛЯ ВЫПУСКА ЧЕРТЕЖЕЙ

1966

9949-03 10



ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1 Для элемента крепления Т29  
 узел  $\frac{2}{76}$  выполнять по типу



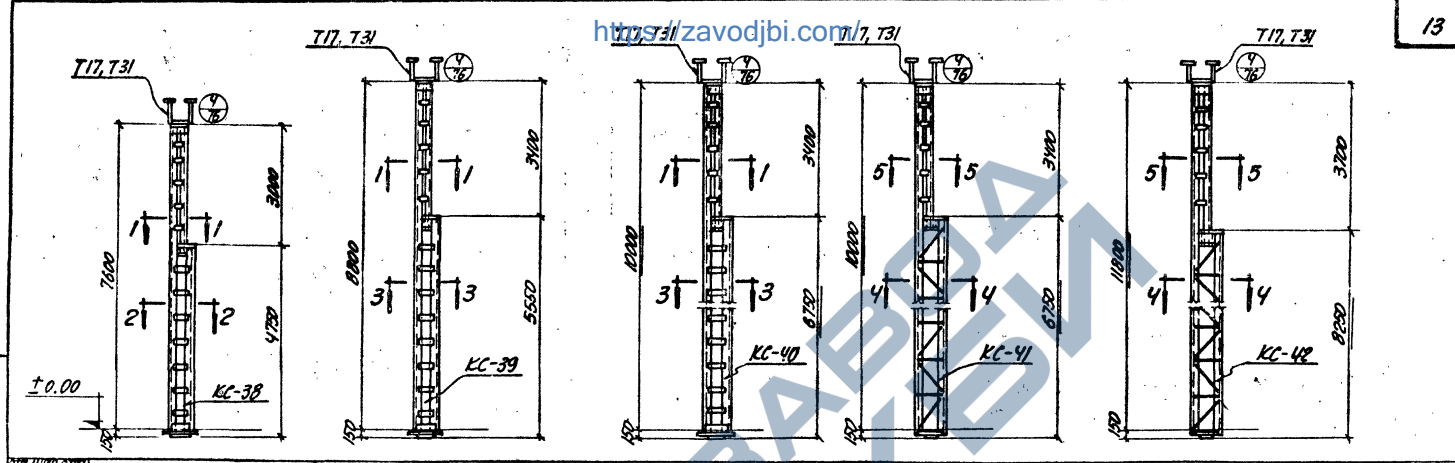
Л. 112. КОМПЛЕКТ В БУМАЖНОМ И ЭЛЕКТРОННОМ ВИДАХ  
 ДАТА ВЫПУСКА ОТРЕЗКИ 1966г.

ЭТА НАША СТРАНА  
 НЕ ПОДЛЕЖИТ  
 ВОЙСКИ

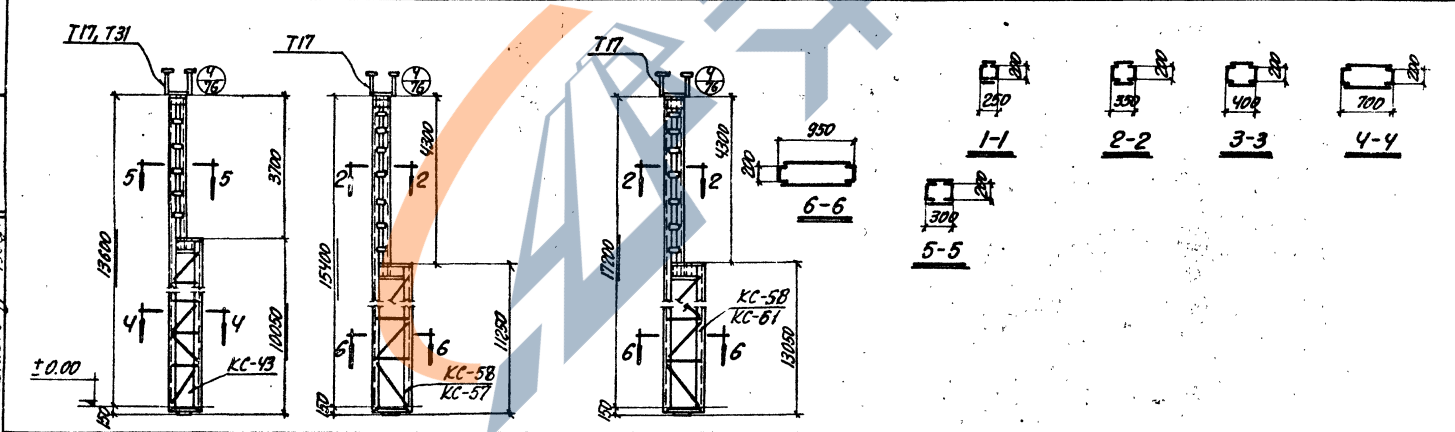
ЭТА НАША СТРАНА  
 НЕ ПОДЛЕЖИТ  
 ВОЙСКИ



<https://zavodjbi.com/>



8.4m      9.6m      10.8m      12.6m



14.4m      16.2m      18.0m

<https://zavodjbi.com/>



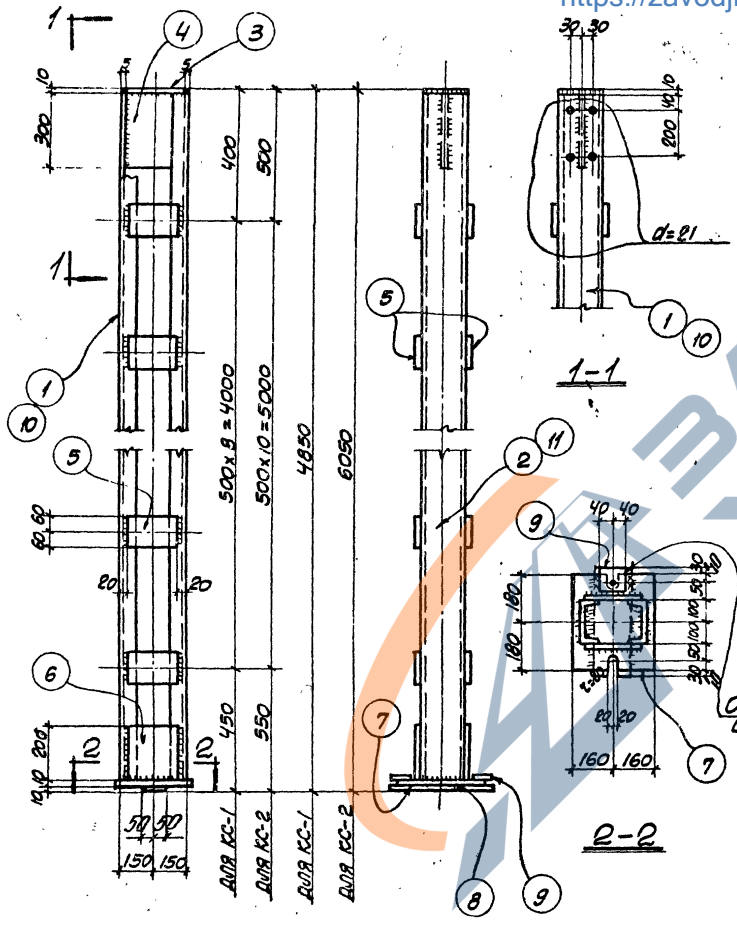
СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ КОЛОНН ПРОДОЛЬНЫХ  
 ПЕРЕГОРОДОВ ДЛЯ КРАНОВЫХ ЗДАНИЙ.

Т. 431-2  
 Выпуск 2  
 Лист 9

ДИЗАЙНЕР: А.А. КОЗЛОВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: В.А. КОЗЛОВ  
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: В.А. КОЗЛОВ  
 ДИЗАЙНЕР: А.А. КОЗЛОВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: В.А. КОЗЛОВ  
 КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ: В.А. КОЗЛОВ



<https://zavodjbi.com/>



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-80		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ	ВСЕГ	
КС-1	1	С 20	4820	1		89	89	249
	2	С 20	4820	1		89	89	
	3	-200x10	290	1		4.6	5.0	
	4	-290x10	300	1		6.8	7.0	
	5	-120x8	260	18		2.0	36	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3		
Позиции 3;4;6÷9 по КС-1						32		
КС-2	5	-120x8	260	22		2.0	44	299
	10	С 20	6020	1		110	110	
	11	С 20	6020	1		110	110	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3		

Руч. Гр. 1966 г. / Дата в. 1966 г. / 1966 г.

КС-1; КС-2

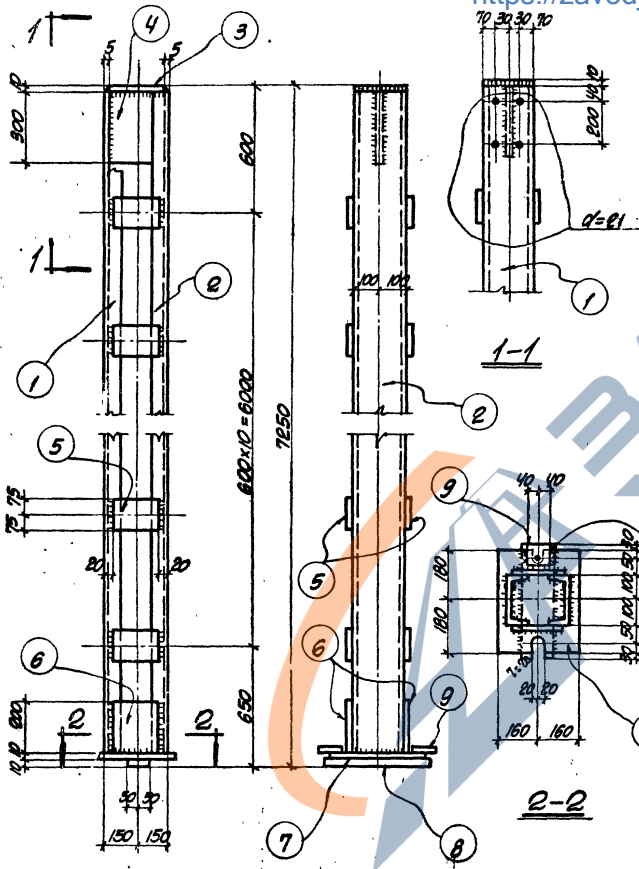
<https://zavodjbi.com/>

1966

Колонны КС-1; КС-2

Т. 431-2  
Выпуск 2  
Лист 11

<https://zavodjbi.com/>



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

**КС-3**

<https://zavodjbi.com/>



КОЛОННА КС-3

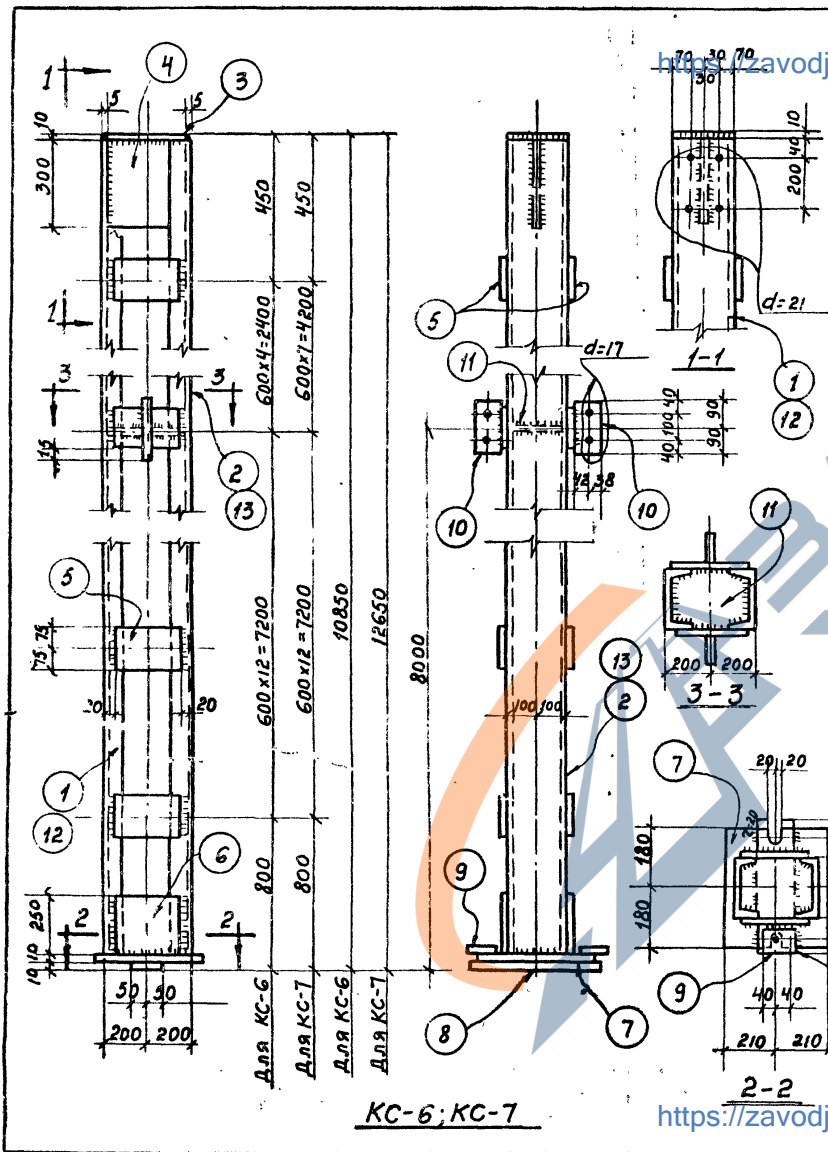
Т 431-2
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 12

КОМПЛЕКТ ЧЕРТЕЖЕЙ  
 ДИСТ. ТРАНСМ. 1 ПАМЯТИ  
 АЛТАИ ВНИИСПЕХА  
 ОТЕЧЕСТВО





<https://zavodjbi.com/>



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	мм поз	Профиль	Длина мм	К-во		вес в кг		Примечания
				Т	И	одной позц.	Всех	
КС-6	1	С20	10820	1		199.1	199	571
	2	С20	10820	1		199.1	199	
	3	-200x10	390	1		6.1	6	
	4	-300x10	390	1		9.2	9	
	5	-150x8	360	34		3.4	115	
	6	-300x8	360	2		6.8	14	
	7	-360x10	420	1		11.8	12	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	390	1		4.9	5	
Вес наплавленного металла						6		
Позиции: 3; 4; 6; 11 по КС-6						52		
КС-7	5	-150x8	360	40		3.4	136	659
	12	С20	12620	1		232.2	232	
	13	С20	12620	1		232.2	232	
	Вес наплавленного металла						7	

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВКСТ-3КП.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3467-60.
3. Толщина сварных швов h=6мм

Отверстие в шайбе d=27

КС-6; КС-7

<https://zavodjbi.com/>  
 ТК  
 1966

Колонны КС-6; КС-7

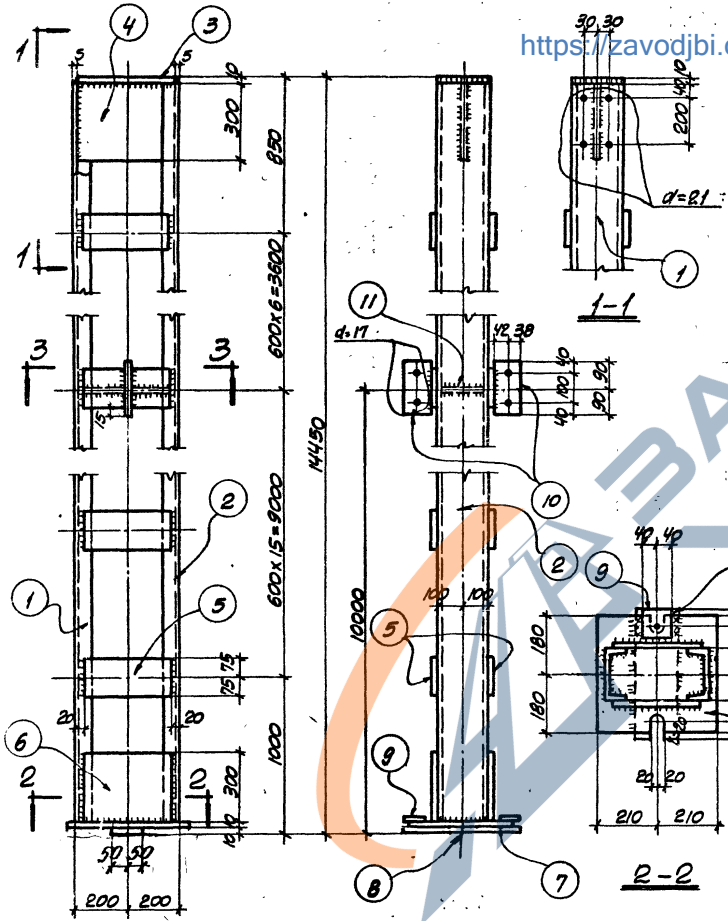
Т.431-2  
 Выпуск 2  
 Лист 15

<https://zavodjbi.com/>

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПАЗИЦ	ВСЕГ		МАРКА
	1	Е20	14420	1		265.9	266		
	2	Е20	14420	1		265.9	266		
	3	-200x10	390	1		6.1	6		
	4	-300x10	390	1		9.2	9		
КС-В	5	-150x8	360	44		3.4	150		
	6	-300x8	360	2		6.8	14		
	7	-360x10	420	1		11.8	12	741	
	8	-100x10	380	1		2.8	3		
	9	-80x10	80	2		0.5	1		
	10	-80x8	180	2		0.9	2		
	11	-200x8	390	1		4.9	5		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							7	

Проект  
 Исполнитель  
 Проверен  
 Утвержден  
 Дата выдачи чертежа  
 1966



ОТВЕРСТИЕ В ШАЙБЕ  
d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

КС-В

<https://zavodjbi.com/>

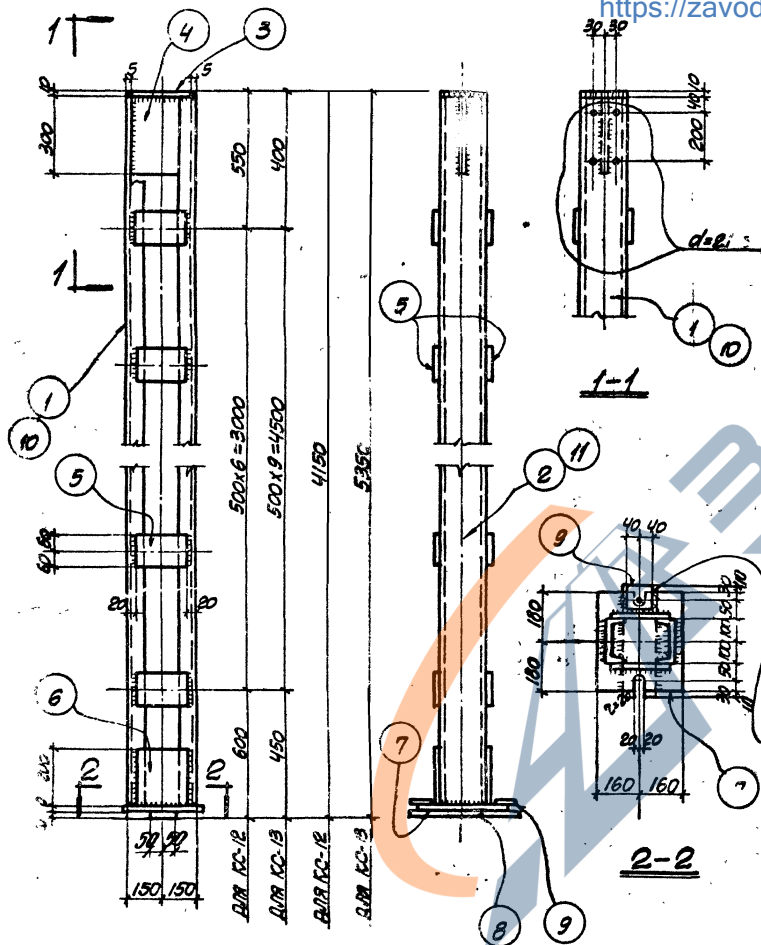


КОЛОННА КС-В

Т. 431-2  
 Выпуск 2  
 Лист 16





<https://zavodjbi.com/>

KC-12, KC-13

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ МАРКИ	МАРКИ		
KC-12	1	С20	4120	1		76	76		214	
	2	С20	4120	1		76	76			
	3	-200x10	290	1		4.6	5.0			
	4	-290x10	300	1		6.8	7			
	5	-120x8	260	14		2.0	28			
	6	-200x8	260	2		3.3	7			
	7	-320x10	360	1		8.8	9			
	8	-100x10	380	1		3.0	3			
	9	-80x10	80	2		0.5	1			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							2		
	ПОЗИЦИИ 3;4;5;9 ПО KC-12							32		
KC-13	5	-120x8	210	20		2.0	40		271	
	10	С20	5320	1		98	98			
	11	С20	5320	1		98	98			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							3			

ОТВЕРСТИЕ В ЦЕНТРЕ  
d=27

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

<https://zavodjbi.com/>

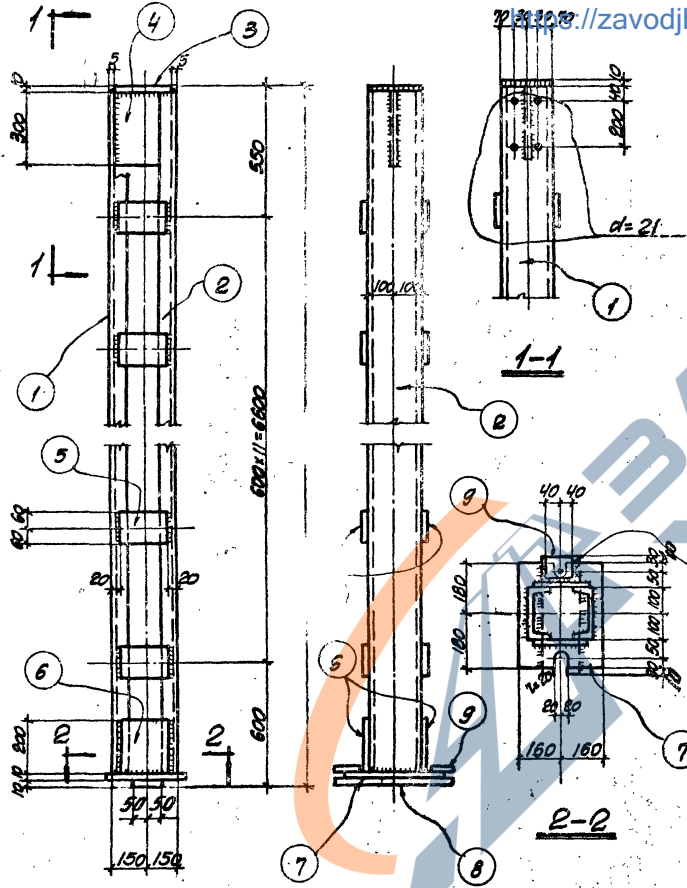
ТК  
1966

Колонны KC-12; KC-13

ИЧЭ-2  
Выпуск 2  
Лист 19

9949-03 23





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

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

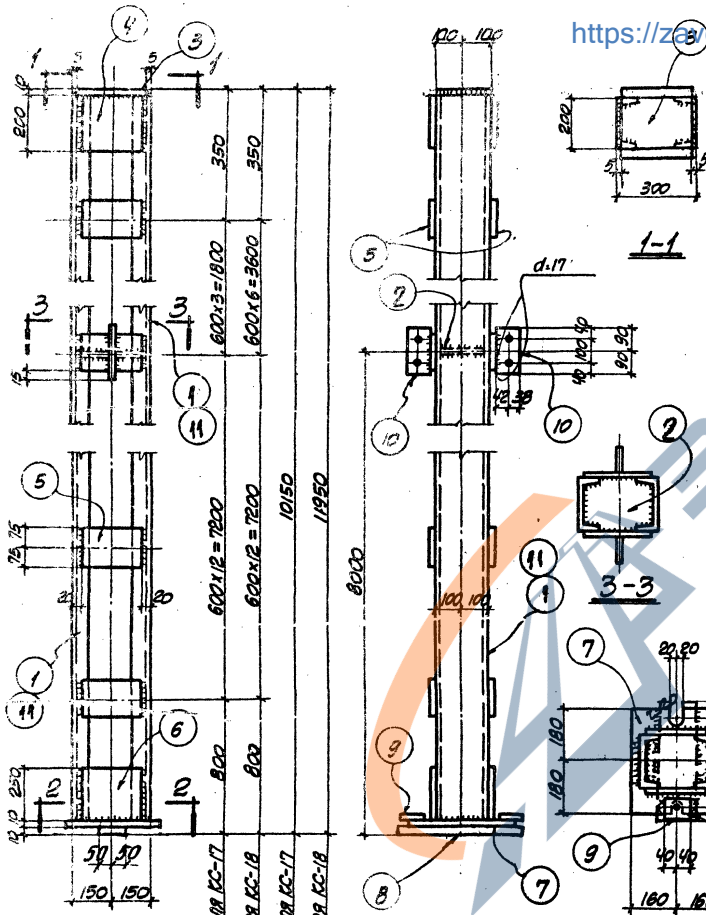
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

	КОЛОННА КС-15	143-2
		Вспух 2
		Лист 21



<https://zavodjbi.com/>



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРК	
КС-17	1	С20	10120	2		186.2	372	438
	2	-200x8	290	1		3.7	4	
	3	-240x10	290	1		5.7	6	
	4	-200x10	260	2		4.1	8	
	5	-150x8	260	32		2.5	80	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							5	
ПОЗИЦИИ 3, 4, 6+10 ПО КС-17							41	
КС-18	5	-150x8	260	38		2.5	95	581
	11	С20	11920	2		219.3	439	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

1966

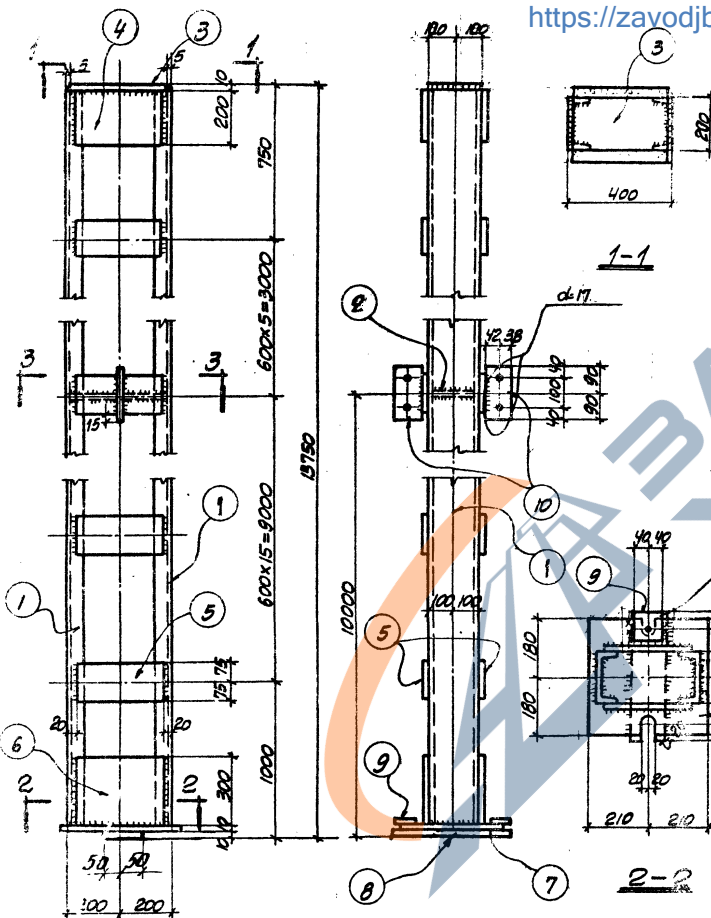
<https://zavodjbi.com/>

КОЛОННА КС-17; КС-18

1431-2  
ВЫПУСК 2  
ЛИСТ 23

<https://zavodjbi.com/>

И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	И.О. ФИО И.П. ПРОИЗВОДИТЕЛЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

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

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

**KC-19**

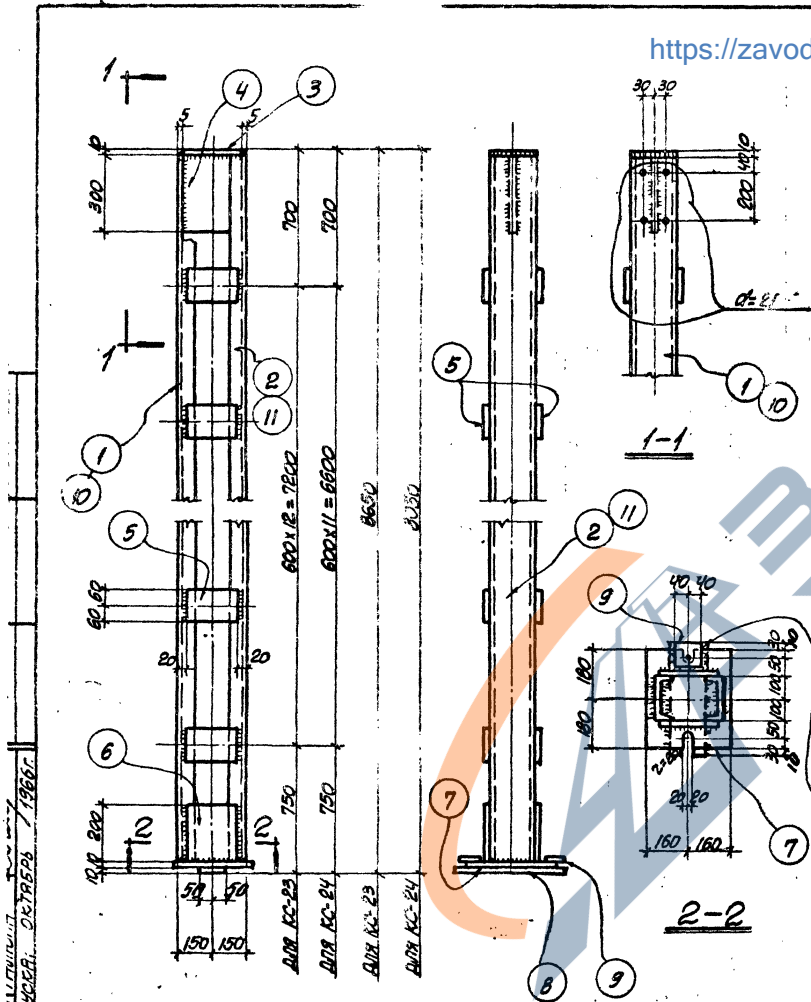
<https://zavodjbi.com/>

	КОЛОННА KC-19	Т 431-2
		Вариант 2
		Лист 24





<https://zavodjbi.com/>



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕГО	
KC-23	1	Е20	8620	1		158.6	159	406
	2	Е20	8620	1		158.6	159	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-200x10	300	1		6.8	7	
	5	-120x8	260	26		2.0	52	
	6	-200x8	260	2		3.3	7	
	7	-320x10	360	1		8.8	9	
	8	-100x10	380	1		3.0	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4		
KC-24	Позиции 3,4,6÷9 по KC-23					32		380
	5	-120x8	260	24		2.0	48	
	10	Е20	8020	1		147.6	148	
	11	Е20	8020	1		147.6	148	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4		

Отверстие в шпиге  $d=27$

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

**КС-23; КС-24**

<https://zavodjbi.com/>

	У 431-2
	Выпуск 2
	Лист 27

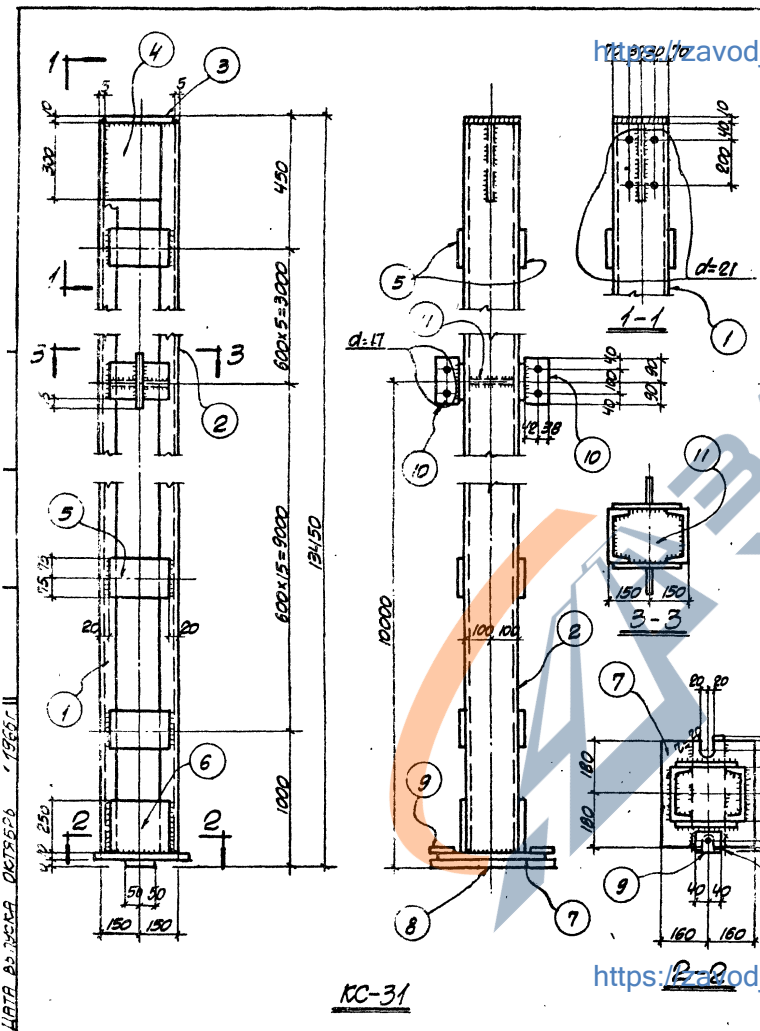
Колонны КС-23; КС-24.







https://zavodjbi.com/



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОС.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	М	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕГ	
КС-31	1	С20	13420	1		246.9	247	645
	2	С20	13420	1		246.9	247	
	3	-200x10	290	1		4.6	5	
	4	-290x10	300	1		6.8	7	
	5	-150x8	260	42		2.5	105	
	6	-250x8	260	2		4.1	8	
	7	-320x10	360	1		9.1	9	
	8	-100x10	380	1		2.8	3	
	9	-80x10	80	2		0.5	1	
	10	-80x8	180	2		0.9	2	
	11	-200x8	290	1		3.7	4	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							7	

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

https://zavodjbi.com/

КС-31

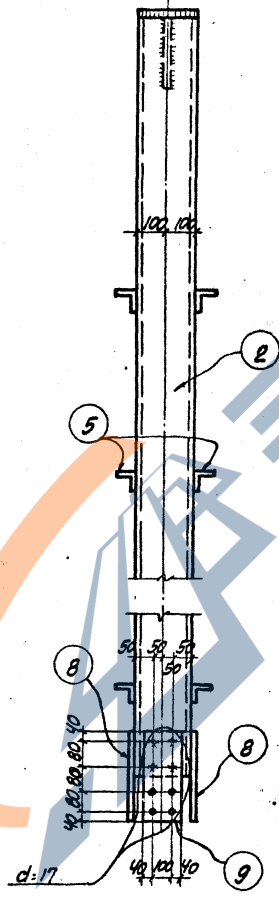
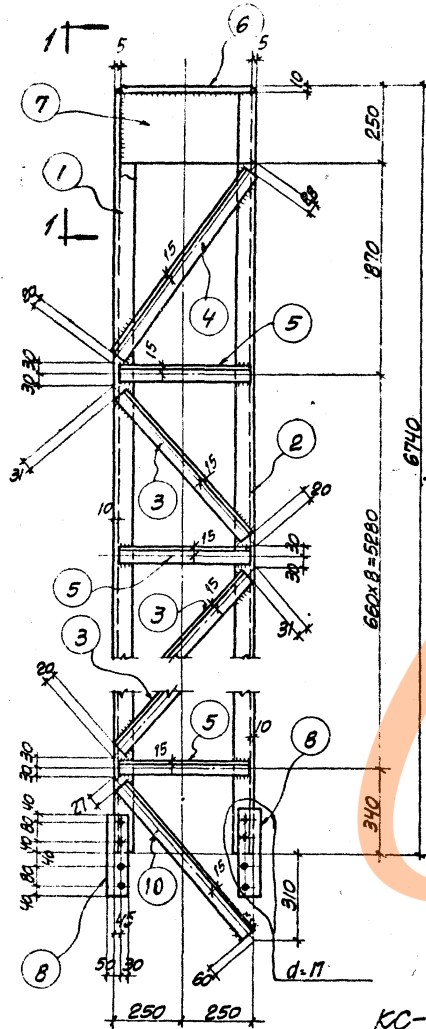
TR 1966

КОЛОННА КС-31

1431-2
Выпуск 2
Лист 31

ЛИСТА В.2.ИЗМЕНА ОЦЕНКА 1966г. II





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ БРАБОВОЙ СТАВКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	М	ОДНУ ШТУКУ	ВСЕГО	
КС-33	1	С20	6730	1		123,8	124	375
	2	С20	6730	1		123,8	124	
	3	L50x5	730	16		2,8	45	
	4	L50x5	930	2		3,5	7	
	5	L50x5	480	18		1,8	32	
	6	-200x10	490	1		7,7	8	
	7	-240x10	490	1		9,2	9	
	8	-80x10	320	4		2,0	8	
	9	-180x10	320	2		4,5	9	
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				4	
10	L50x5	710	2		2,7	5,0		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3-сп.
2. СВАРКУ ПРОВЕДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $t=6$  мм.

Дата выдана Октябрь 1966.

КС-33

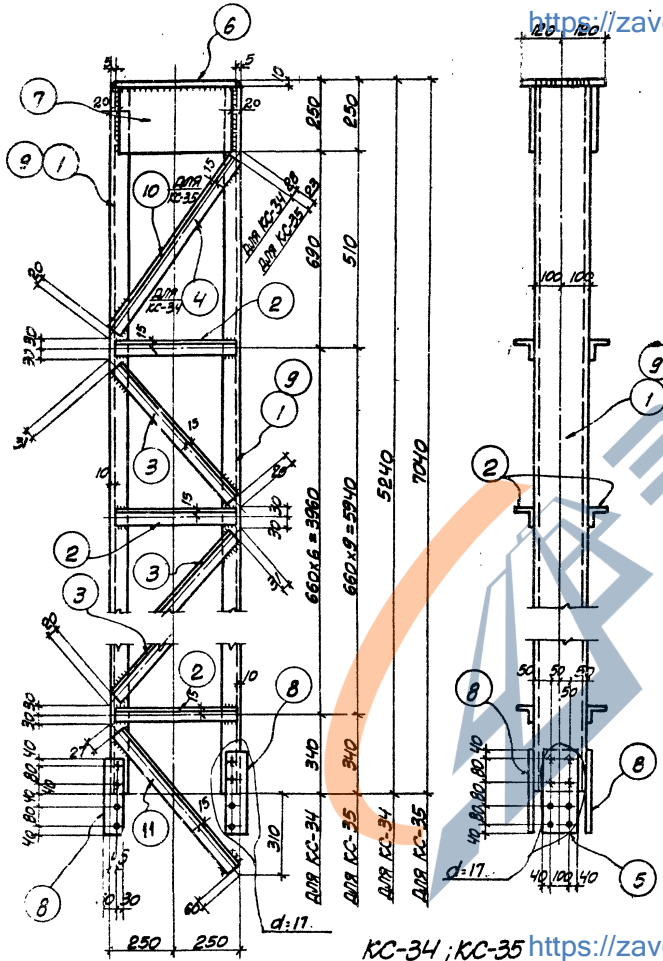
1966

КОЛОННА КС-33

Лист 33

<https://zavodjbi.com/>

ИЛЮСТРАЦИЯ ШИР  
 ВЫСОТА  
 ДИАМЕТР  
 КОЛ-ВО  
 ВЕС  
 МАРКА  
 ПРИМЕЧАНИЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКА КАРКАСНОЙ МАРКИ											
МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		МАРКА	ПРИМЕЧАНИЯ		
				Г	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦИИ	ВСЕХ				
КС-34	1	Е20	5930	2		109.0	218	334			
	2	L50x5	480	14		1.8	25				
	3	L50x5	730	12		2.8	34				
	4	L50x5	780	8		3.0	6				
	5	-180x10	320	2		4.5	9				
	6	-240x10	490	1		9.2	9				
	7	-240x10	460	2		8.7	17				
	8	-80x10	320	4		2.0	8				
	11	L50x5	710	2		2.7	5.4				
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5				
	КС-35	Итого 5-в.м.по КС-34							48		402
2		L50x5	480	20		1.8	36				
3		L50x5	730	18		2.8	50				
9		Е20	7030	2		129.4	259				
10		L50x5	650	2		2.5	5				
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4					

ПРИМЕЧАНИЯ:

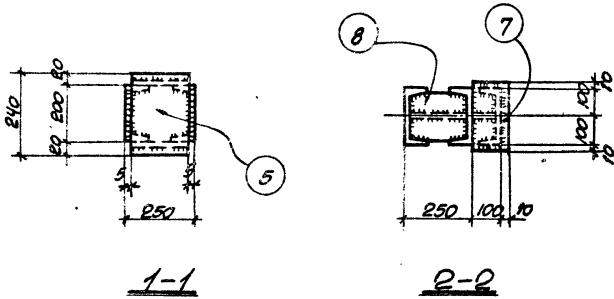
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВКСТ-200
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.

КС-34 ; КС-35 <https://zavodjbi.com/>

	КОЛЧНЫ	КС-34; КС-35	Т 431-2
			Выпуск 2
			Лист 34

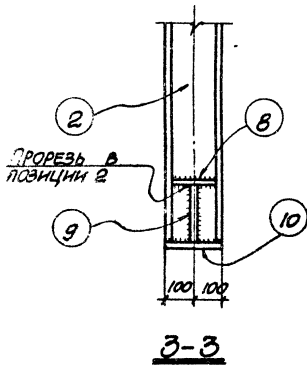




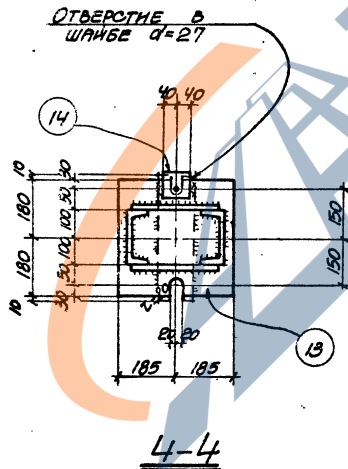


1-1

2-2



3-3



4-4

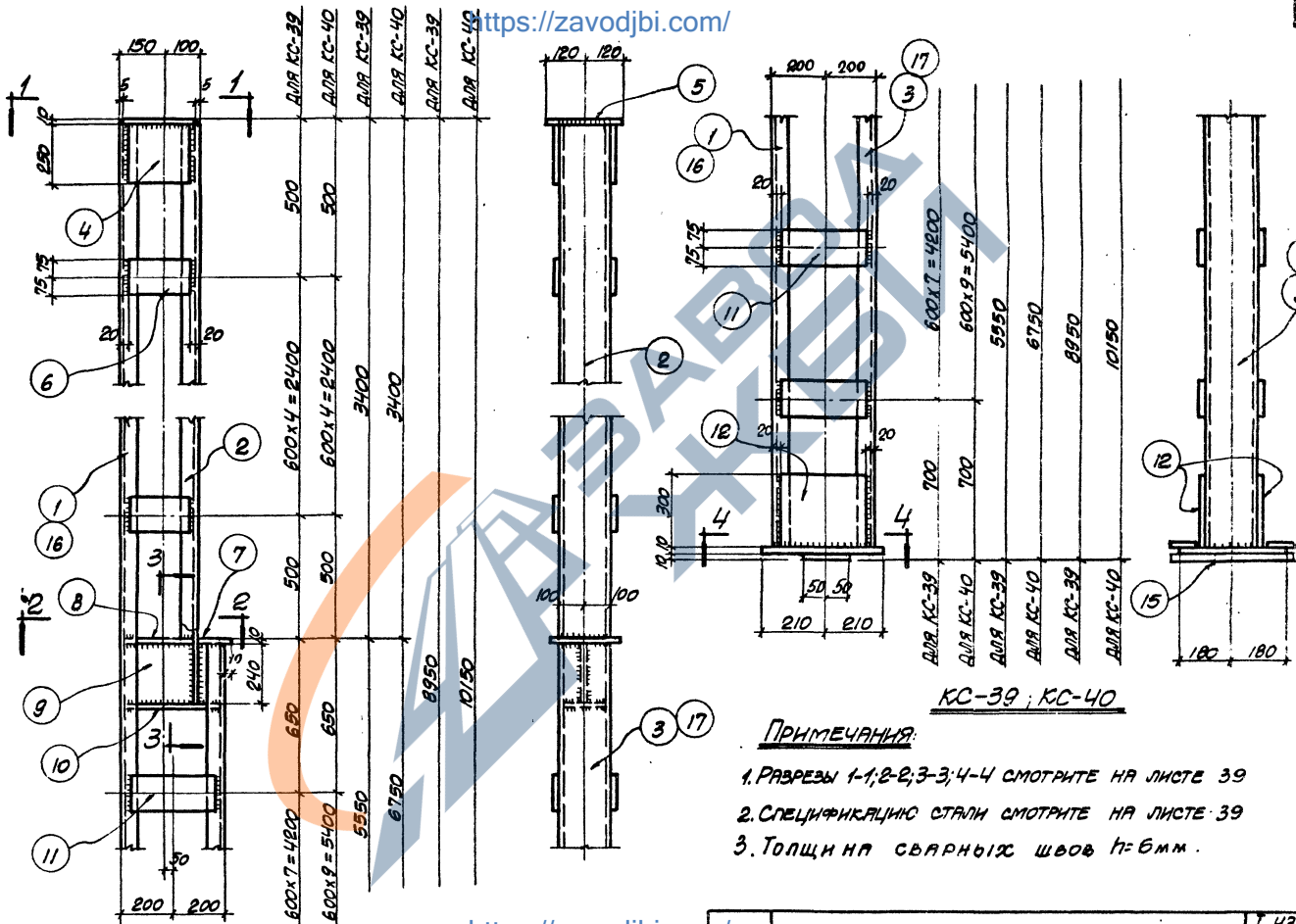
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

<https://zavodjbi.com/>



КС-39; КС-40

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ 17-6 мм.

<https://zavodjbi.com/>

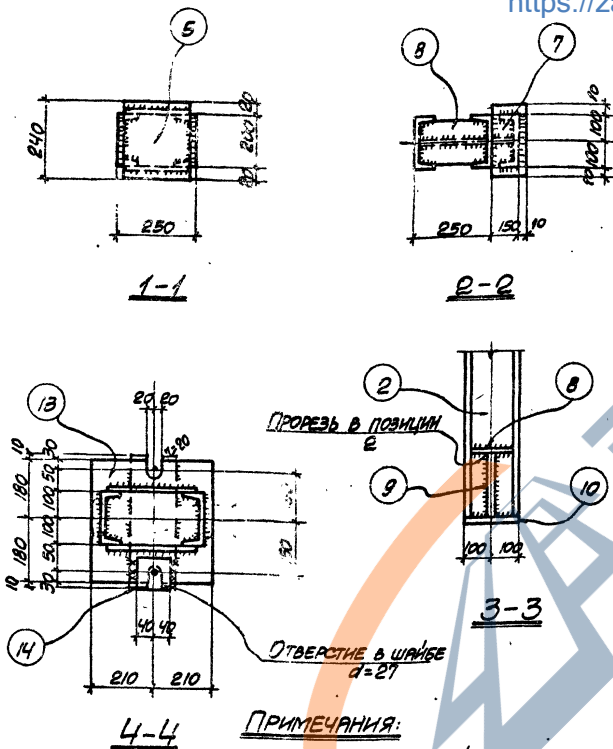
ТК  
1960

Колонны: КС-39; КС-40

ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА!

Л. 43...2  
Выпуск 2  
Лист 38

КОМПЛЕКТ  
 ЧЕРТЕЖЕЙ  
 ПРОЕКТА  
 ШУР  
 ДИП  
 КОМПЛЕКТ  
 ЧЕРТЕЖЕЙ  
 ПРОЕКТА  
 ШУР  
 ДИП  
 КОМПЛЕКТ  
 ЧЕРТЕЖЕЙ  
 ПРОЕКТА  
 ШУР  
 ДИП

<https://zavodjbi.com/>


**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $t=6$ ММ.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 38

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ**

МАРКА	N/N ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕГД	
КС-39	1	С 20	8920	1		163.9	164	477
	2	С 20	3640	1		67.0	67	
	3	С 20	5520	1		101.6	102	
	4	-210x8	250	2		3.3	7	
	5	-240x10	240	1		4.6	5	
	6	-150x8	210	10		2.0	20	
	7	-160x10	220	1		2.8	3	
	8	-180x10	240	1		3.4	3	
	9	-240x10	390	1		7.4	7	
	10	-200x10	390	1		6.1	6	
	11	-150x8	360	16		3.4	55	
	12	-300x10	360	2		8.5	17	
	13	-360x10	480	1		11.9	12	
	14	-80x10	80	2		0.5	1	
	15	-100x10	380	1		2.8	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							5	
КС-40	Поз. 2; 4+10; 12+15	по	КС-39			151		534
	11	-150x8	360	20		3.4	68	
	16	С 20	10120	1		186.2	186	
	17	С 20	6720	1		123.6	124	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							5	

<https://zavodjbi.com/>

1966

Колонны КС-39; КС-40 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

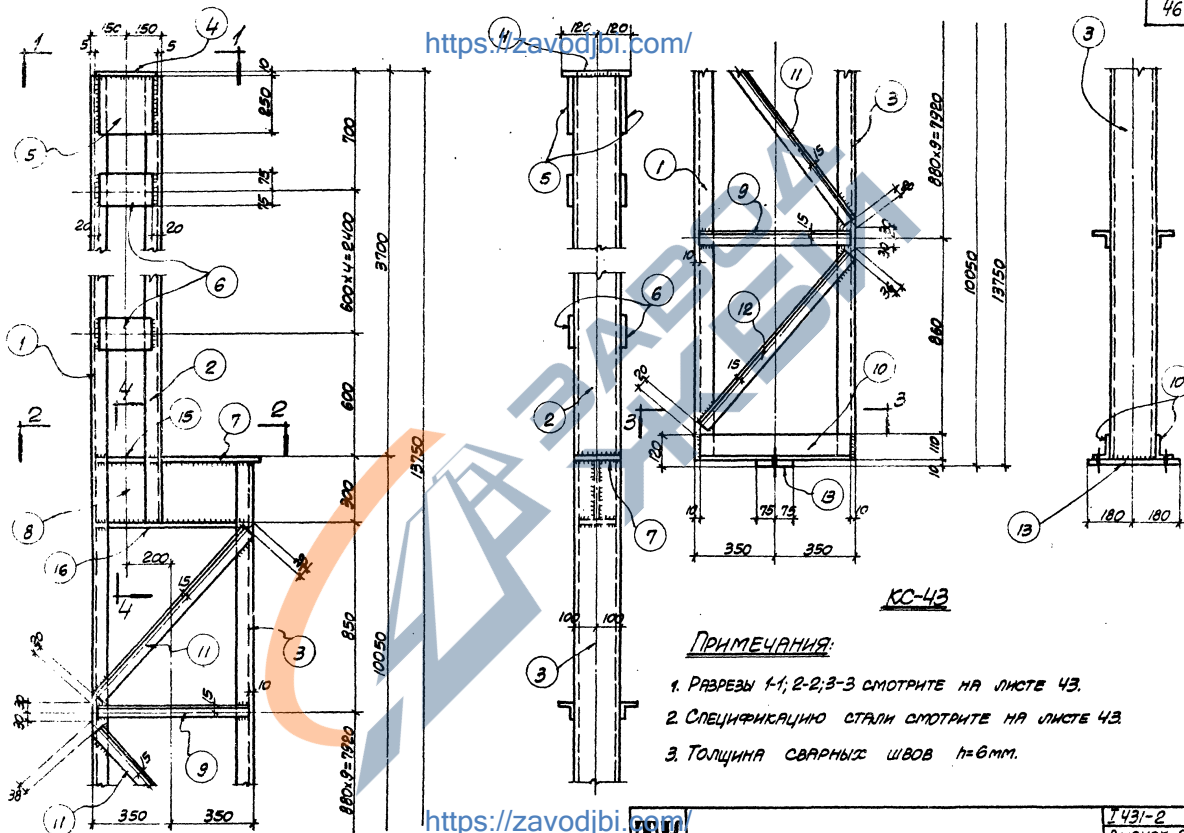
ТЧЗ/ - Р  
Выпуск 2  
Лист 39





<https://zavodjbi.com/>

46



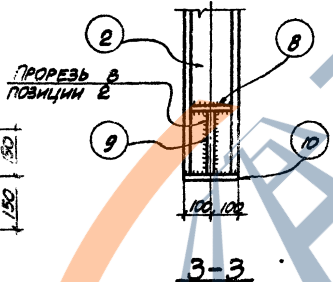
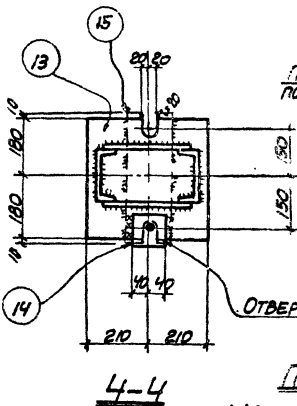
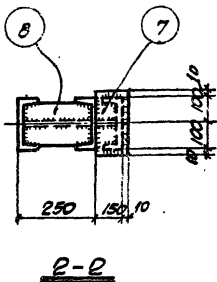
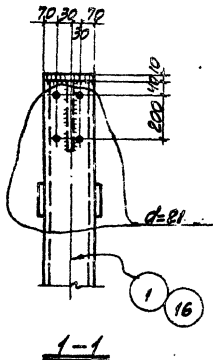








<https://zavodjbi.com/>



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

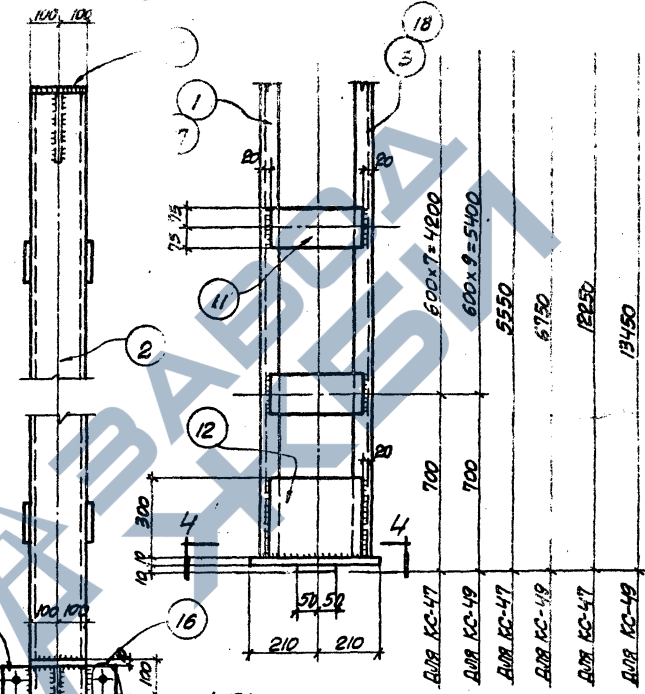
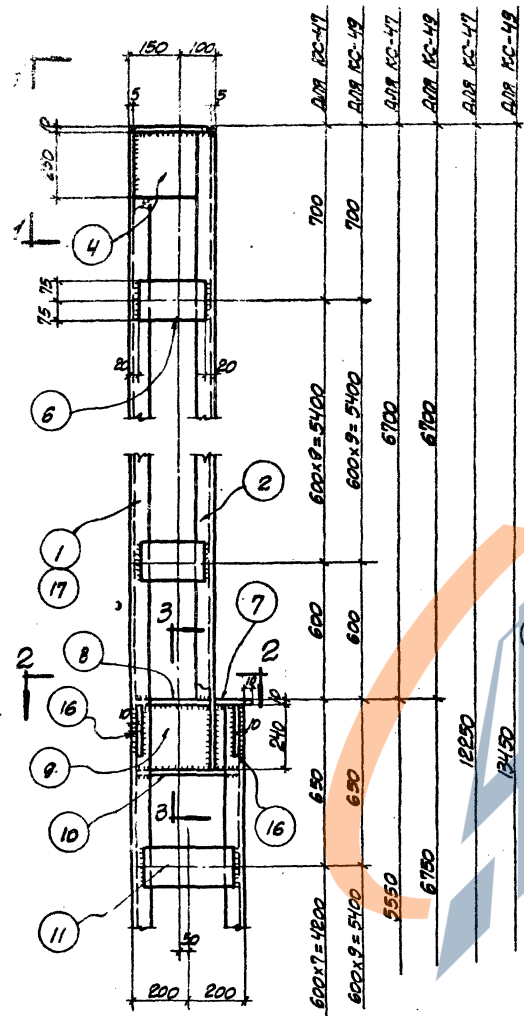
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
КС-46	1	С20	10420	1		191.7	192	537
	2	С20	5140	1		94.6	95	
	3	С20	5520	1		101.6	102	
	4	-210x8	250	1		3.8	4	
	5	-200x10	240	1		3.8	4	
	6	-150x8	210	14	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

<https://zavodjbi.com/>

1966	КОЛОННЫ КС-46; КС-48 / ПРОДОЛЖЕНИЕ	Т 431-2
		ВЫПУСК 2
		ЛИСТ 47

ИМЕЮЩИЙ СЕРТИФИКАТ  
 КАЧЕСТВА  
 СИСТЕМА  
 АВА  
 ВЫПУСКА  
 СЕРТИФИКАТ  
 1966

ОБЪЕКТ: БЕЛЕНСКИЙ ЦУП  
 РАЙОН: ТРОИЦКА  
 АДРЕС: ВУЛКАРСКА СТРАДА 78881



КС-47; КС-49

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

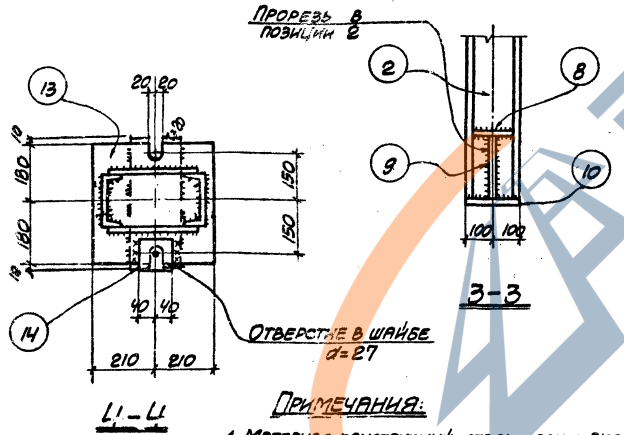
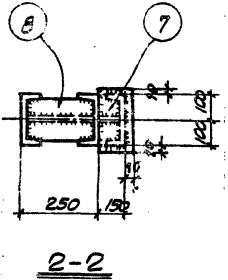
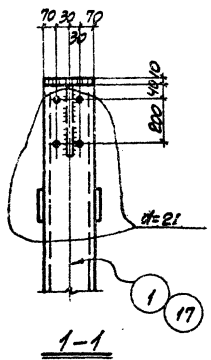
1. РАЗРЕЗЫ 1-1; 2-2; 3-3; 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 49
2. СПЕЦИФИКАЦИЮ СТАЛИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 49
3. ТОЛЩИНА СВАРНОГО ШВА h=6мм.

1. ПРОДОЛЖЕНИЕ СМОТРИ СПРАВА

ТК  
1966

КОЛОННЫ КС-47; КС-49

1431-2  
Выпуск 2  
Лист 48



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	М	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
КС-47	1	С20	12220	1		224,8	225	620
	2	С20	6940	1		127,7	128	
	3	С20	5520	1		101,6	102	
	4	-240x8	250	1		3,8	4	
	5	-200x10	240	1		3,8	4	
	6	-150x8	210	20		2,0	40	
	7	-160x10	200	1		2,8	3	
	8	-180x10	240	1		3,4	3	
	9	-240x10	390	1		7,4	7	
	10	-200x10	390	1		6,1	6	
	11	-150x8	360	16		3,4	55	
	12	-300x10	360	2		8,5	17	
	13	-360x10	420	1		11,9	12	
	14	-80x10	80	2		0,5	1	
	15	-100x10	380	1		2,8	3	
	16	-90x8	180	4		1,0	4	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				6		
		Поз. 2; 4 ÷ 10; 12 ÷ 15 по КС-47				228		
КС-49	11	-150x8	380	20		3,4	68	674
	17	С20	13420	1		246,9	247	
	18	С20	6720	1		123,6	124	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				7		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-Эк.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-12 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $h=6$  ММ.
4. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1; 2-2; 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 48



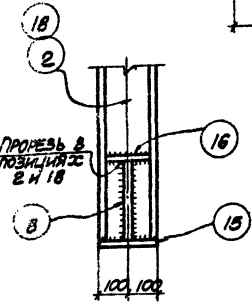
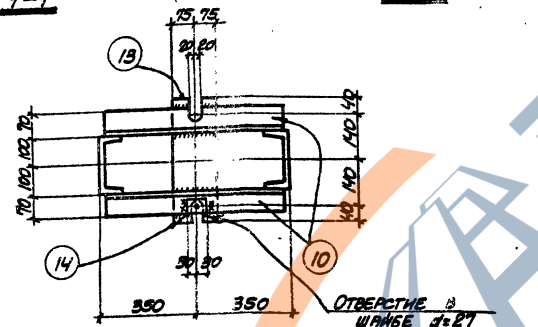
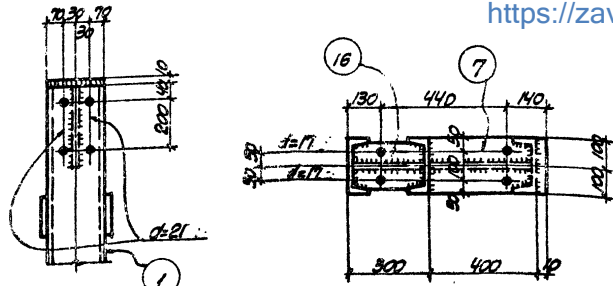
Колонны: КС-47; КС-49 ? ПРОДОЛЖЕНИЕ?  
Т 431-2  
ВЫПУСК 2  
Лист 49

ДАТА ВНЕШНЯ ОЦЕНКА 1966Г.









**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВКЛ. - 3кв.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 5-42 ГОСТ 9467-60.
3. ЛИНИИ РАЗРЕЗОВ 1-1, 2-2, 3-3 И 4-4 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 52.
4. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $\geq 6$  мм.

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОВЫШ.	ВСЕХ МАРКИ		
	1	С20	13430	1		246,9	247		
	2	С20	5490	1		101,0	101		
	3	С20	8230	1		151,2	151		
	4	-200x10	290	1		4,6	5		
	5	-250x8	290	1		4,6	5		
	6	-150x8	260	16		2,5	40		
	7	-200x10	410	1		6,4	6		
	8	-290x10	690	1		15,7	16		
	9	L50x5	680	16		2,6	42		
КС-52	10	L110x70x8	680	2		7,4	15	724	
	11	L50x5	1020	16		3,8	61		
	12	L50x5	1000	2		3,8	8		
	13	-150x10	360	1		4,2	4		
	14	-60x10	60	2		0,3	1		
	15	-200x10	690	1		10,9	11		
	16	-180x10	290	1		4,1	4		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МАТЕРИАЛА						7	
КС-53		ПОЗ. 3+5+7+16 ПО КС-52						329	
	6	-150x8	260	22		2,5	55	806	
	17	С20	15230	1		200,0	200		
	18	С20	7290	1		134,1	134		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МАТЕРИАЛА						8	

ВСЕ РАЗМЕРЫ ТРАНСЛЯЦИЯ В ММ  
ДАТА ВЫПУСКА СЕРИЯ  
1966



КОЛОНЫ КС-52; КС-53 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

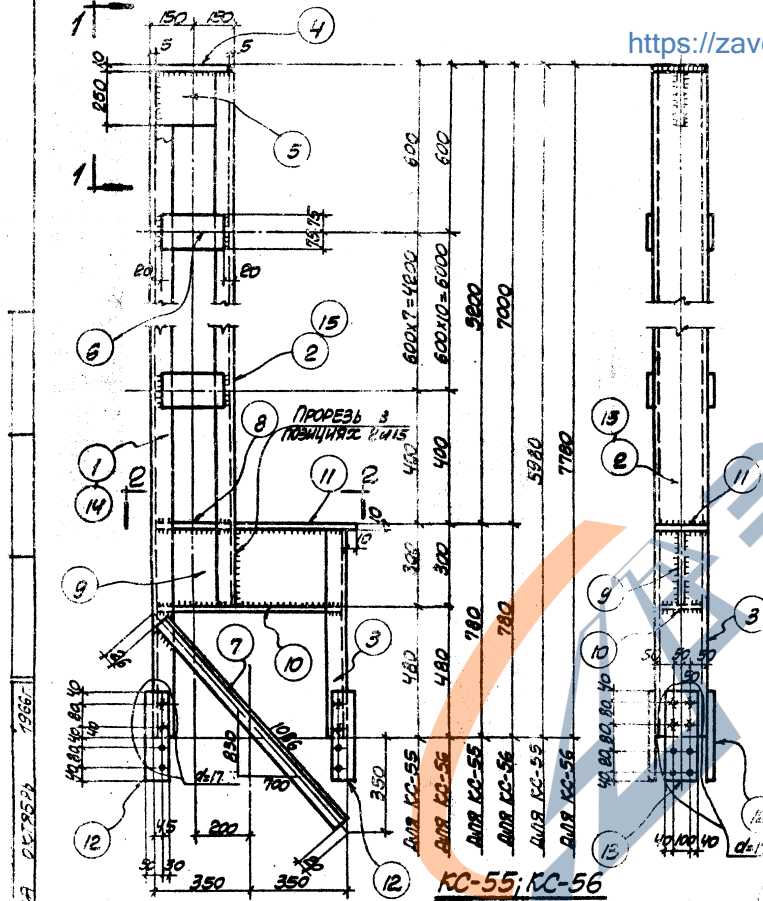
Т 431-2  
ВЫПУСК 2  
ЛИСТ 53



<https://zavodjbi.com/>

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОС	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КАЛ-ВО		ВЕС в кг		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОСЫЛК	ВСЕХ		МАРКА
	1	С20	5970	1		109.8	110		
	2	С20	5430	1		101.0	101		
	3	С20	770	1		14.1	14		
	4	-200x10	290	1		4.6	5		
	5	-250x8	290	1		4.6	5		
	6	-150x8	260	16		2.5	40		
	7	L50x5	1040	2		3.9	8		
KC-55	8	-180x10	290	1		4.1	4	340	
	9	-290x10	690	1		15.7	16		
	10	-200x10	690	1		10.9	11		
	11	-200x10	410	1		8.4	6		
	12	-80x10	320	4		3.2	8		
	13	-180x10	320	2		4.5	9		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3		
	ПОСЫЛКИ 3;4;5;7+13 ПО KC-55						86		
KC-56	6	-150x8	260	22		2.5	55	482	
	14	С20	770	1		143.0	143		
	15	С20	7290	1		134.1	134		
	ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4		



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Материал конструкции - сталь марки ВСт-3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3467-60.
3. Толщина сварных швов  $\delta=6$  мм.

<https://zavodjbi.com/>

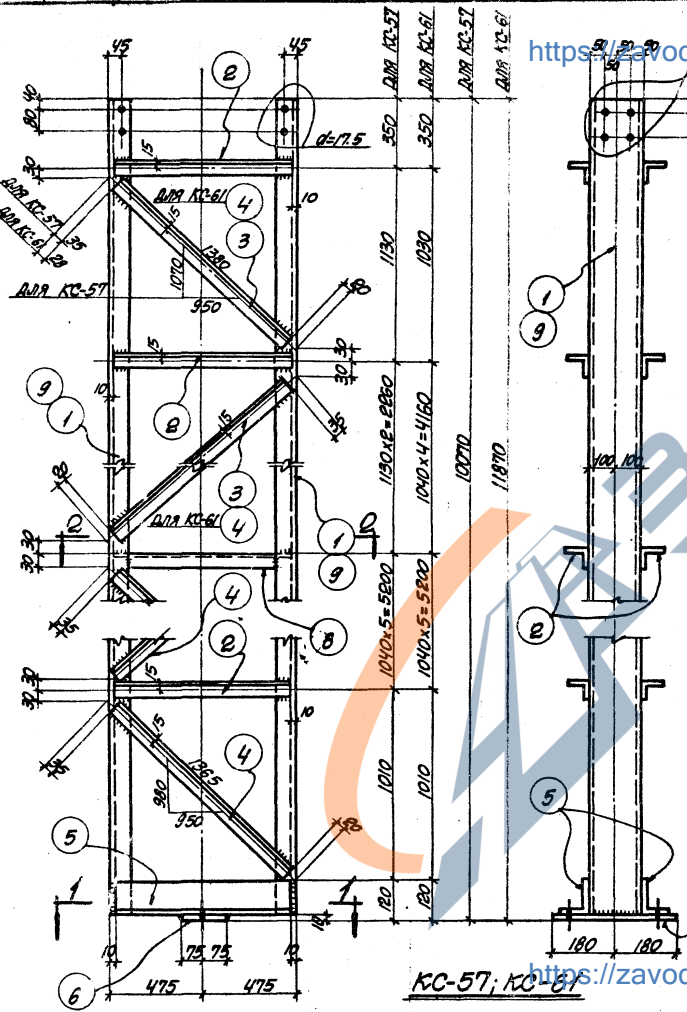


Колонны KC-55; KC-56

Т 431-Р  
Выпуск 2  
Лист 55

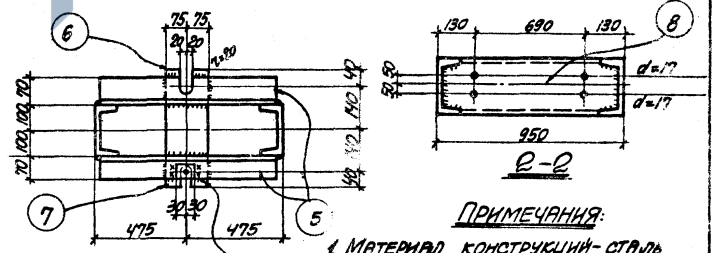
<https://zavodjbi.com/>

ИЗДАНИЕ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ  
 ПО КОМПЛЕКТУ БЕЗМЕНЛИВИХ  
 РИШЕВ СЛУЖБЕНИХ ТАБЛИЦ  
 АРХИВНИ БИБЛИОТЕКА  
 ОКТАБРИ 1986Г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТИКУ КРАЈНОЈ МАРКИ

МАРКА	ИН ПОЗ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧА- НИЯ	
				Т	Н	ПОЗИЦИ ВСЕХ	МАРКИ		
	1	Е60	10060	2		184,9	370		
	2	L50x5	930	16		3,5	56		
	3	L50x5	1300	4		5,3	21		
	4	L50x5	1310	14		5,0	70		
	5	L110x70x8	930	2		10,1	20		
KC-57	6	-150x10	360	1		4,2	4	565	
	7	-60x10	60	2		0,3	1		
	8	Е60	936	1		17,2	17		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					6		
		ПОЗИЦИИ 5÷8 ПО KC-57					42		
KC-61	2	L50x5	930	20		3,5	70	665	
	4	L50x5	1310	22		5,0	110		
	9	Е60	11860	2		218,0	436		
		ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					7		



- ПРИМЕЧАНИЯ:
- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ-СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3 КЛ.
  - СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
  - ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $\lambda=6$  мм.

ОТВЕРСТИЕ В ШИВЕ  $d=27$   
 1-1

KC-57; KC-61

ТК  
 1966

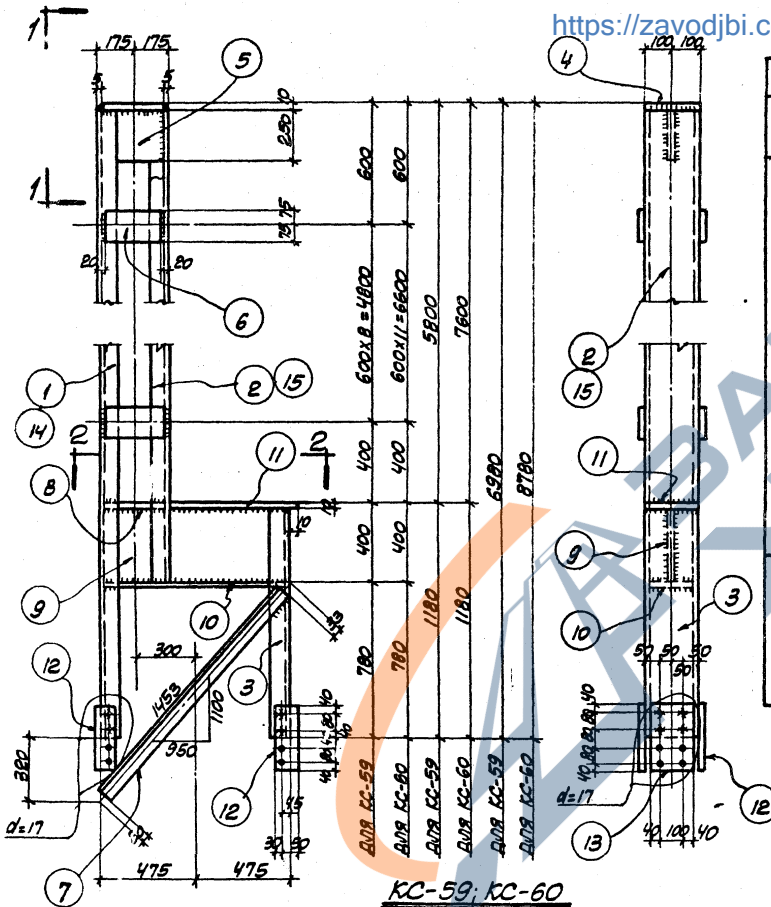
КОЛОННЫ KC-57; KC-61

Т. 431-2  
 ВЫП. 2  
 ЛИСТ 56



<https://zavodjbi.com/>

Исполнитель: КОЛОДЕНКО М.В.  
 Проверил: КОЛОДЕНКО М.В.  
 Дата выпуска: 1966г.

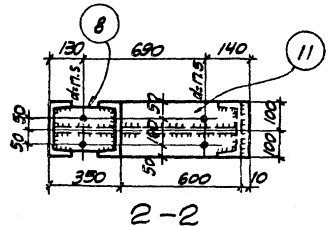
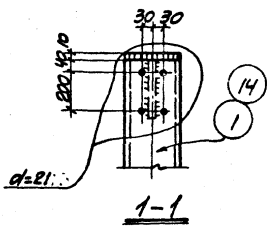


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
	1	С20	6970	1		128,2	128	
	2	С20	6190	1		113,9	114	
	3	С20	1170	1		21,5	22	
	4	-200x10	340	1		5,3	5	
	5	-250x8	340	1		5,3	5	
	6	-150x8	310	18		2,9	52	
КС-59	7	Л50x5	1400	2		5,3	11	
	8	-180x10	340	1		4,8	5	417
	9	-390x10	340	1		28,2	29	
	10.	-200x10	340	1		14,8	15	
	11	-200x10	610	1		9,6	10	
	12	-80x10	320	4		2,0	8	
	13	-180x10	320	2		4,5	9	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						4		
ПОЗ: 3; 4; 5; 7-13 по КС-59						114		
КС-60	6	-150x8	310	24		2,9	70	497
	14	С20	8770	1		161,4	161	
	15	С20	7990	1		147,0	147	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						5		

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

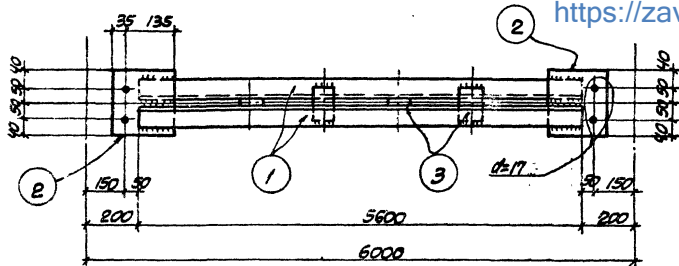


ТК  
1966

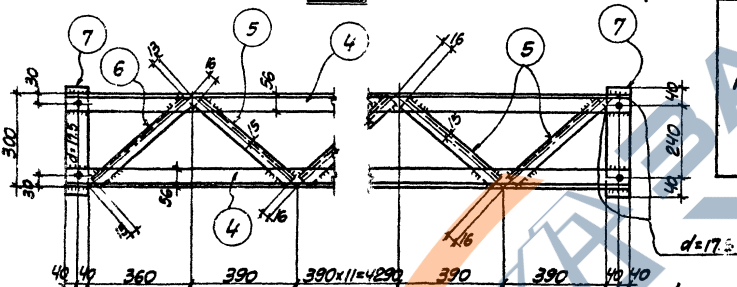
Колонны КС-59, КС-60

Т 431-2  
ВЫПУСК 2  
ЛИСТ 58

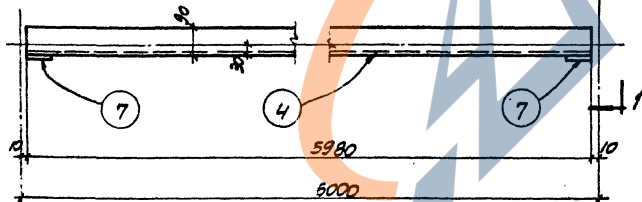
<https://zavodjbi.com/>



P-1



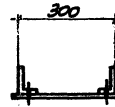
P-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ								
МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КАЛ-ВО		ВЕС В кг.		ПРИМЕЧА- НИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРКИ	
P-1	1	L75x6	5600	2		38.6	77	84
	2	-170x8	180	2		2.0	4	
	3	-90x8	130	4		0.5	2	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				1		
P-3	4	L90x56x6	5980	2		40.1	80	110
	5	L50x5	460	14		1.7	24	
	6	L50x5	440	1		1.7	2	
	7	-80x8	380	2		1.6	3	
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ-3кл.
- СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
- ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ  $\delta=6$  мм.
- ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ РАСПОРОК СМОТРИТЕ ЛИСТ 87 ВЫПУСКА 0.



1-1

<https://zavodjbi.com/>



Распорки P-1; P-3

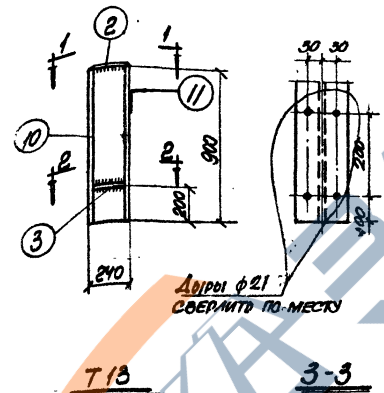
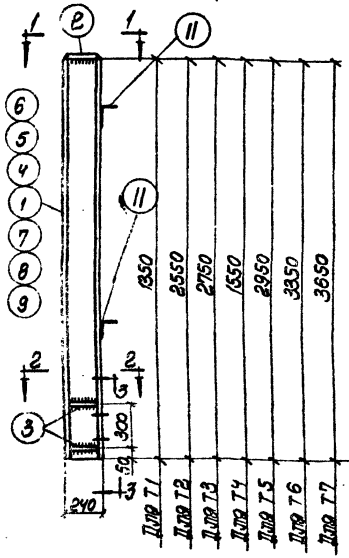
Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 59



<https://zavodjbi.com/>

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА		К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
			Т	Н	ОДНОК ПОЗ.	ВСЕГ	МАРКА		
Т-1	1	I24	1350	1	36,8	37	45		
	2	-120x8	250	1	1,7	2			
	3	-50x8	230	4	0,8	3			
	И	L75x6	120	2	0,8	1,8			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							7		
Т-2	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО ТУ					7	78		
	4	I24	2550	1	69,6	70			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		
Т-3	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	83		
	5	I24	2750	1	75,0	75			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		
Т-4	ПОЗИЦИИ № 2,3; ПО Т1					7	50		
	6	I24	1550	1	42,3	42			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		
Т-5	ПОЗИЦИИ № 2,3; ПО Т1					7	88		
	7	I24	2950	1	80,5	80			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		
Т-6	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	99		
	8	I24	3350	1	91,4	91			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		
Т-7	ПОЗИЦИИ № 2,3 ПО Т1					7	108		
	9	I24	3650	1	99,6	100			
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА							1		
Т-13	2	-115x8	230	1	1,7	2	31		
	3	-57x8	230	2	0,8	2			
	10	I24	900	1	24,6	25			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								1
11	L75x6	120	1	0,8	1				



Дыры ф21  
СВЕРЛИТЬ ПО-МЕСТУ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

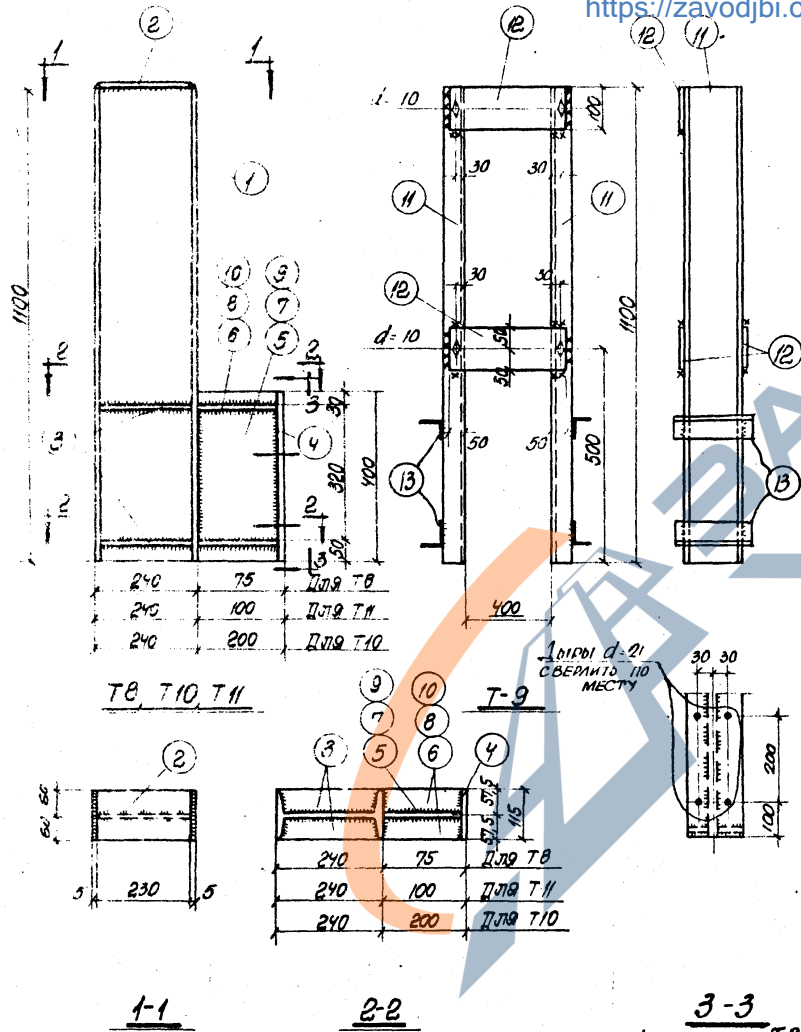
1. Все швы  $h_{шв} = 6$  мм
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. Материал конструкции - сталь марки ВКСтЗП
4. Положение поз. 12 определяется проектной организацией.
5. Элемент Т13 применяется со сборной ж.б. колонной.

<https://zavodjbi.com/>

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т1+Т7, Т8.



Т 131-2  
Выпуск 2  
Лист 61



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	И/И ПЭС	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО		ВЕС в кг		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗ	ВСЕХ	
Т8	1	I 24	1100	1		30,0	30	43
	2	-120x8	230	1		1,7	2	
	3	-50x8	230	4		0,8	3	
	4	-115x10	400	1		3,6	4	
	5	-65x8	400	1		1,6	2	
	6	-50x8	65	4		0,2	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т9	11	С14	1100	2		13,5	27	45
	12	-100x10	500	3		3,9	12	
	13	L75x6	180	4		1,2	5	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т10	ПОЗИЦИИ ИИ 1,2,3,4 ПО Т8						38	47
	7	-190x8	400	1		4,8	5	
	8	-50x8	190	4		0,7	3	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
Т11	ПОЗИЦИИ ИИ 1,2,3,4 ПО Т8						4	49
	9	-90x8	400	1		2,3	2	
	10	-50x8	90	4		0,3	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все швы к шв = 6 мм
2. Сварные соединения выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВК0ТЗКЛ
4. Элементы Т9, Т10, Т11 применяются с ж.б. колоннами
5. Положение поз. 13 определяется проектной организацией.

только для Т8!  
<https://zavodjbi.com/>

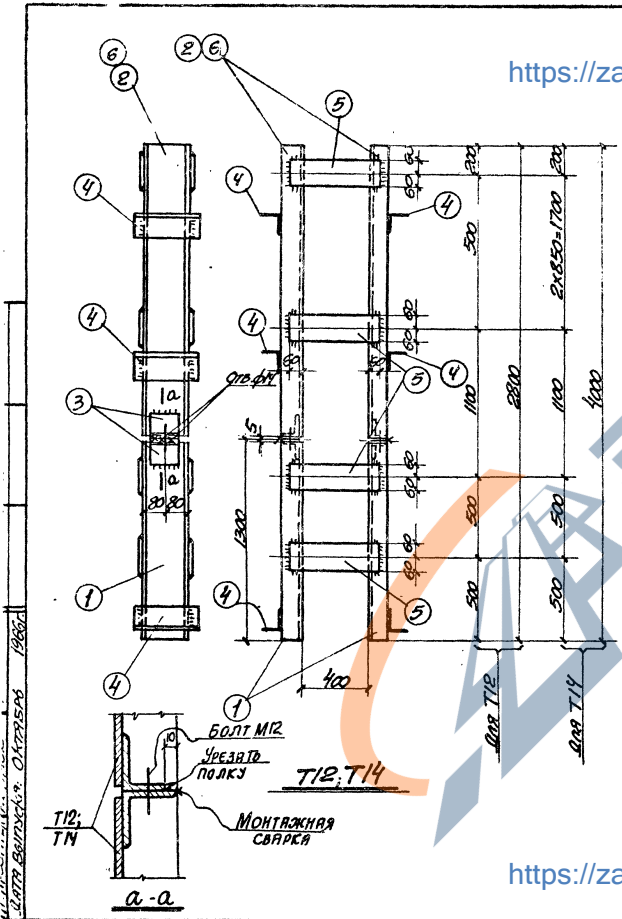
ГК  
1966

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т8÷Т11

Т 431-2  
Выпуск 2  
Лист 62

ИРХ ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ КРЕПЛЕНИЙ ИДЕИ ИСХОД. ПРОЕКТА  
 ВОЗ. РАБОТА  
 АРХ. ВОЗРАЩА ОТДЕЛ РАБ. 1966

<https://zavodjbi.com/> Свариваемая сталь на одну штырь каждой марки



МАРКА	№№ ПРЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ-ВО		ВЕС, в кг		ПРИМЕЧАНИЯ
				Г.	Н	ОДНОЙ ПРЗ.	ВСЕГО	
T12	1	С16	1298	2		18,7	37	122
	2	С16	1497	2		21,3	43	
	3	С75x6	120	4		0,8	3	
	4	С75x6	200	6		1,4	7	
	5	-120x8	520	8		3,9	31	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1								
T14	5	-120x8	520	10		3,9	39	161
	1	С16	1298	2		18,7	37	
	6	С16	2697	2		38,4	77	
	3	С75x6	120	4		0,8	3	
4	С75x6	200	6		1,4	7		
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 2								

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все швы h<sub>шв</sub> = 6мм.
2. Сварные соединения выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
3. Материал конструктивный - сталь марки ВК ст. 3КП.
4. Положение поз. 4 определяется проектной организацией.
5. Соединение между собой поз. 3 производить на монтаже.

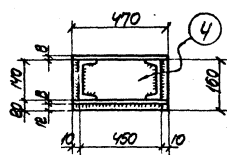
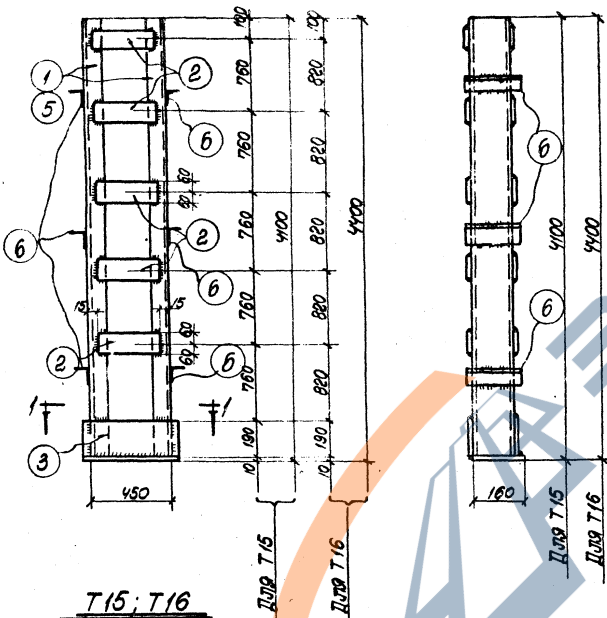
<https://zavodjbi.com/>



Элементы крепления T12, T14

Т 431-2  
Взвешка 2  
Лист 63

<https://zavodjbi.com/>



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	КН ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ-Ч.		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т.	Н.	ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ	
T15	1	Г14	4090	2		50.3	101	153
	2	--120x8	420	10		3.2	32	
	3	-130x8	470	2		5.6	11	
	4	-160x10	470	1		5.9	6	
	5	L75x6	200	6		1.4	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2	
ПОЗИЦИИ КИ# 2,3,4 ПО T15						49		160
T16	5	Г14	4390	2		54.0	108	
	6	L75x6	200	6		1.4	1	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2		

ПРИМЕЧАНИЯ

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

<https://zavodjbi.com/>



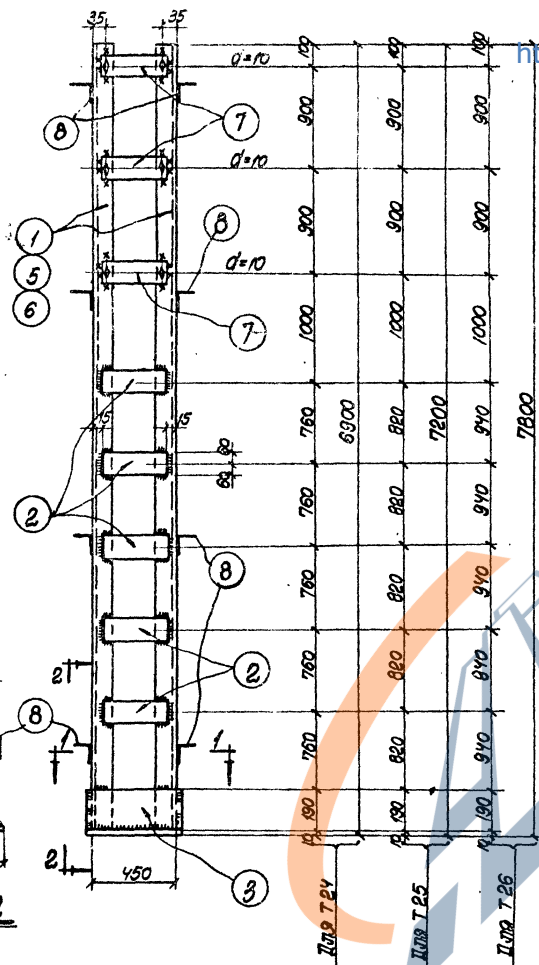
Стойки T15; T16

И 481-2  
Выпуск 2  
Лист 64

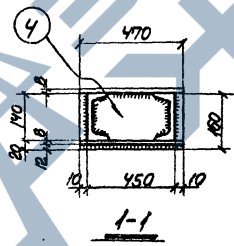




ИПТ ВУЛКАР ОАТБЭТБ 1966



T24, T25; T26



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ 7/1

МАРКА	ИН ПОЗ.	ПРОФИЛ	ДЛИНА	КОЛИЧ.		ВЕС, КГ			ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДИН ПОЗ.	ВСЕХ	МАРКИ		
T24	1	Поз 2 по T25	5890	2		73,0	146	226		
	2	-120x8	420	16		3,2	52			
	3	-190x8	470	2		5,6	11			
	4	-160x10	470	1		5,9	6			
	7	-120x8	420	6		3,2	19			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						2			
	ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по T24						66			
T25	5	Г14	7190	2		88,5	177	258		
	8	Г75x6	180	8		1,2	10			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3			
ПОЗИЦИИ № 2,3,4 по T24						66				
T26	6	Г14	7790	2		95,8	192	273		
	8	Г75x6	180	8		1,2	10			
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						3			

ПРИМЕЧАНИЯ:

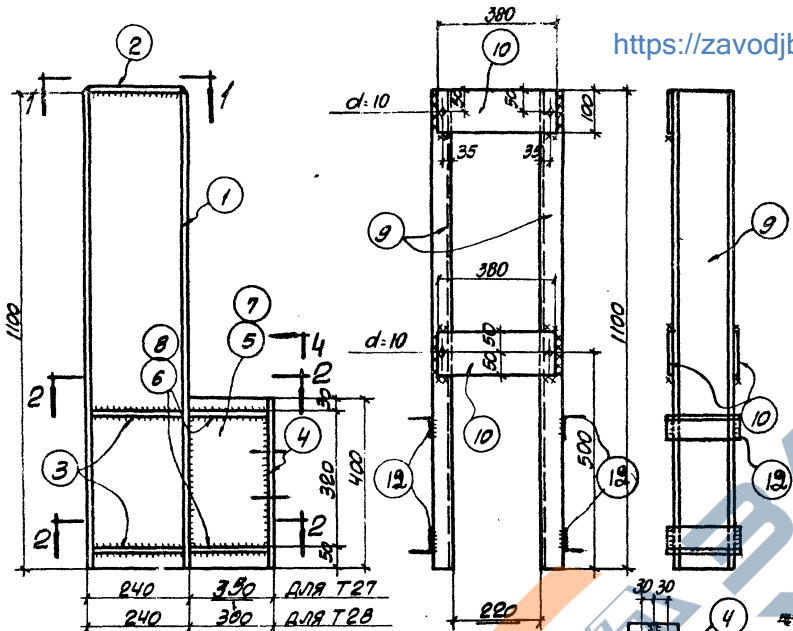
1. ВСЕ ШВЫ  $\frac{1}{2}$  шв = 6 мм
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ СТАЛЬ МАРКИ ВКСТ 3К
4. ПОЛОЖЕНИЕ ПОЗ. 8 ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРОЕКТИНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ



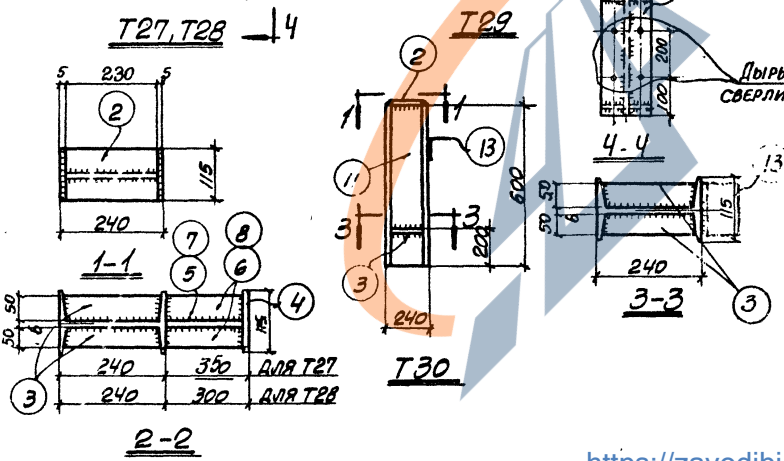
Стойки T24, T25, T26

Т 481-2  
Выпуск 2  
Лист 67

<https://zavodjbi.com> СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРК



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



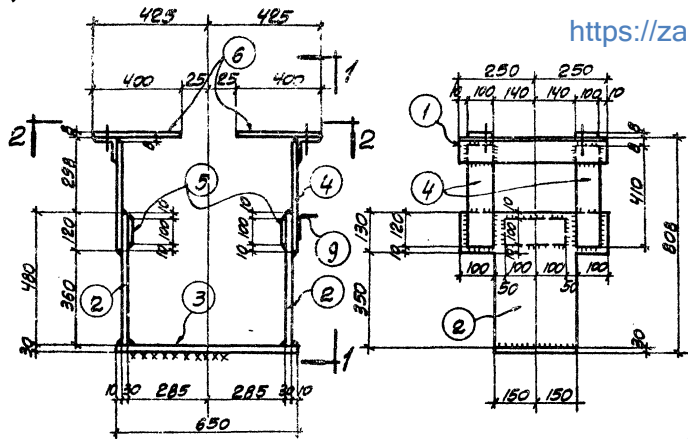
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

<b>ТК</b>	ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т27-Т30	I.431-2
		Выпуск 2
		Лист 69

<https://zavodjbi.com>

<https://zavodjbi.com/>

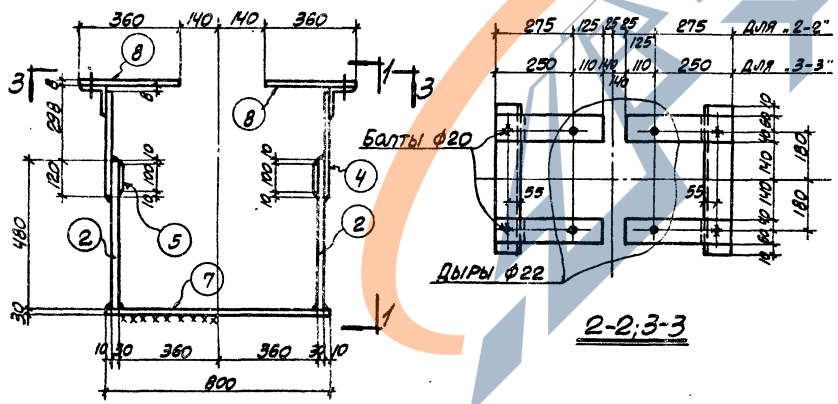


T31

1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ОДНОЙ ПОЗИЦ.	ВСЕХ МАРШ		
Т31	1	L100x8	500	2		6.1	12	171	
	2	-480x30	500	2		56.5	113		
	3	-300x10	650	1		15.3	15		
	4	-100x10	410	4		3.2	13		
	5	-100x10	200	2		1.6	3		
	6	-100x8	400	4		2.5	10		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								2
	9	L75x6	400	1		2.8	3		
	Позиции 1,2,4,5 по Т31								141
Т17	7	-300x10	800	1		18.9	19	171	
	8	-100x8	360	4		2.3	9		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА								2
	Позиции 1,2,4,5 по Т31								141



T17

2-2;3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВКСТ-3кл.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНА СВАРНЫХ ШВОВ h=6мм.
4. Положенье поз. 9 определяется проектной организацией.

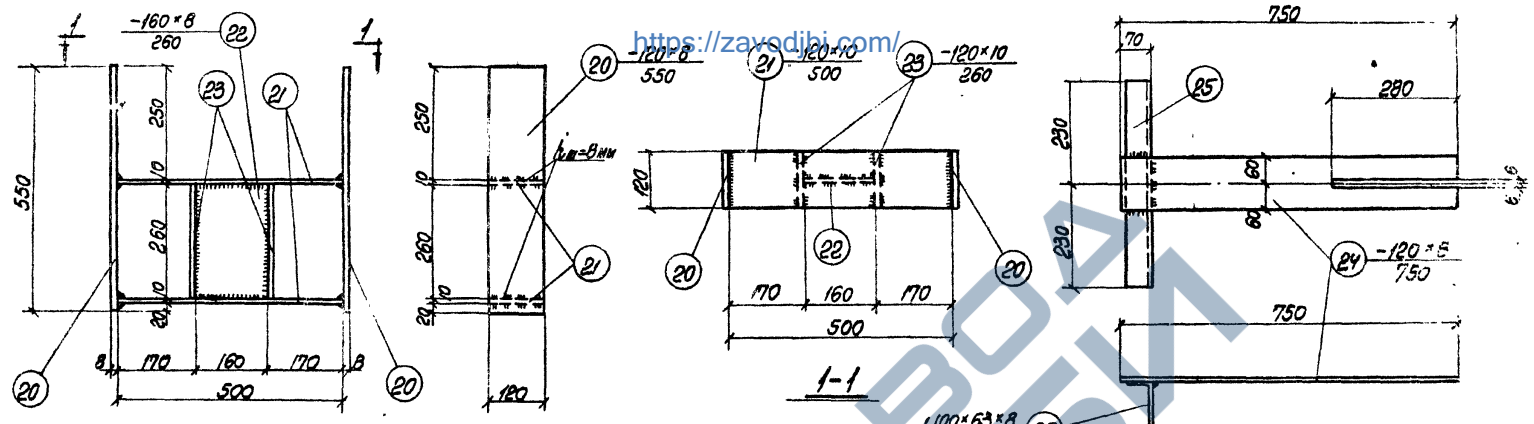
ИСП. КОМП. Л. КОЗЛОВА  
 ДАТА ВВОДА В ЭКСП. ОСТ. 1966

<https://zavodjbi.com/>

	ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ Т17, Т31	T.431-2
		Выпуск 2
		Лист 69

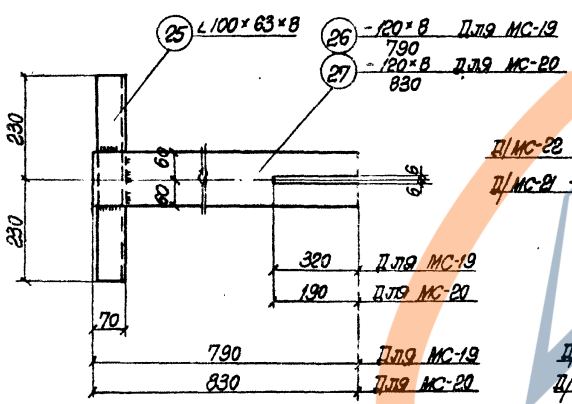


<https://zavodjbi.com/>

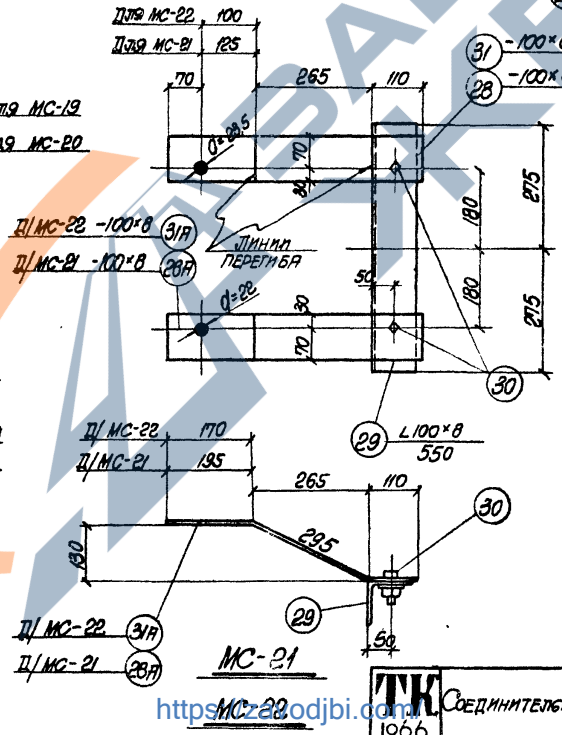


MC-16

MC-17

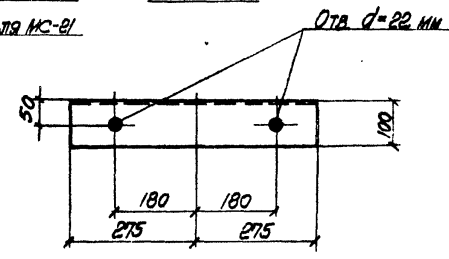


MC-19, MC-20



MC-21

MC-22



Позиция 29

ПРИМЕЧАНИЕ:

ПРИМЕЧАНИЯ К ДАННОМУ ЛИСТУ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 73

ЛИСТ 30/100003, 05/19/86

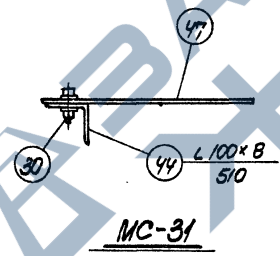
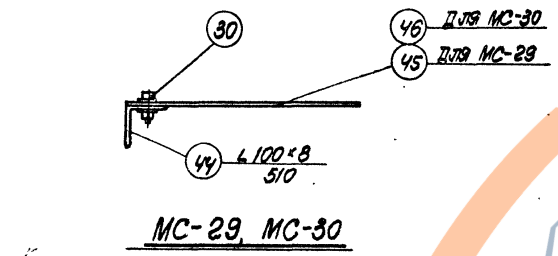
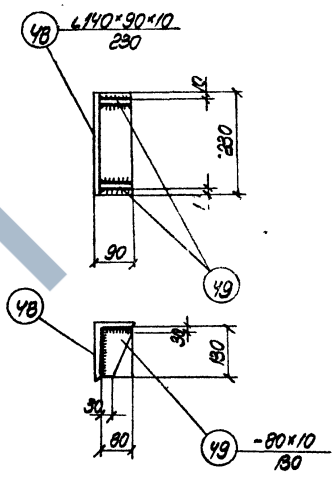
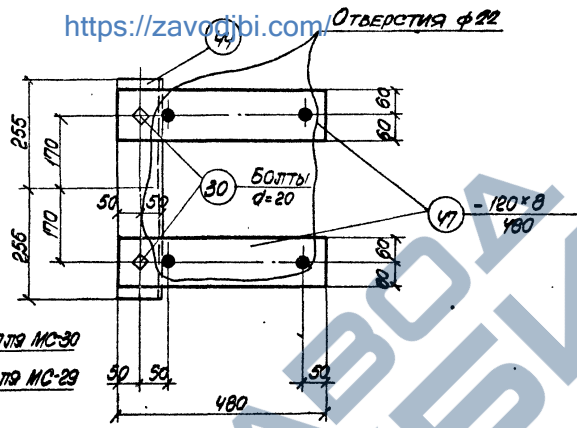
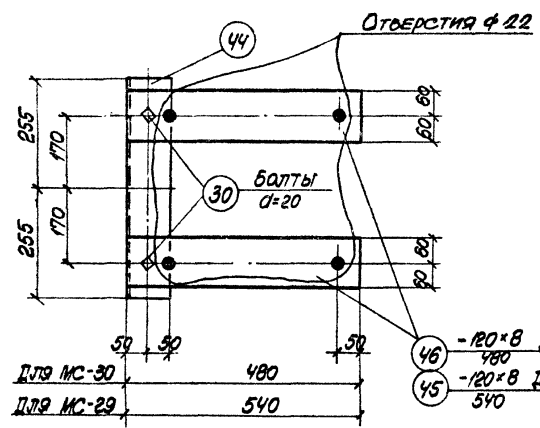


СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ MC-16, MC-17, MC-19, MC-20, MC-21, MC-22

И. 431-2
Выпуск 2
Лист 71



<https://zavodjbi.com> Отверстия ф 22



MC-32

MC-29, MC-30

MC-31

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ЦАПТА ЗАВУДСКА ЦИТАТИВА

<https://zavodjbi.com> ТЗК 1966

Соединительные элементы MC-29 ÷ MC-32	Т 431-2
	Выпуск 2
	Лист 73

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КАЖДОЙ МАРКИ

ГОСТ 10013-88  
 ГОСТ 8762-78  
 ГОСТ 10013-88  
 ГОСТ 8762-78

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

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

ПРИМЕЧАНИЕ

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 75.



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

I 431-2  
Выпуск 2  
Лист 77

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

<http://zavodjbi.com/>

МАРКА ЭЛЕМ.	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, кг			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
MC-22	29	L 100*8	550	1	7	7	14	СТАНДОМ И ШАНБОН
	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1		
	31	-100*8	575	1	4	4		
	31A	-100*8	575	1	4	4		
MC-23	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	12	СТАНДОМ И ШАНБОН
	32	-100*8	450	2	3	6		
	33	L 100*63*8	550	1	5	5		
MC-24	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	13	СТАНДОМ И ШАНБОН
	34	L 100*8	600	1	7	7		
	35	-100*8	450	2	3	6		
MC-25	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	15	
	34	L 100*8	600	1	7	7		
	36	-100*8	585	1	4	4		
	36A	-100*8	585	1	4	4		
MC-26	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	16	
	34	L 100*8	600	1	7	7		
	37	-100*8	630	1	4	4		
	37A	-100*8	630	1	4	4		
MC-27	30	БОЛТ d=20	80	1	1	1	8	
	38	-60*8	190	1	1			
	39	БОЛТ d=20	210	2	1	1		
	40	-50*14	50	1	1	1		
	41	КОСЯЯ ШАНБА ДЛЯ ШВЕЛТЕРА 40*40	-	2	1	1		
	42	L 200*125*16	150	1	6	6		

МАРКА ЭЛЕМ.	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС, кг			ПРИМЕЧАНИЕ
					ПОЗИЦИИ	ВСЕХ	МАРКИ	
MC-28		ПОЗИЦИИ 30, 38, 39, 40, 41					8	
		СМОТРИТЕ ПО MC-27						
	43	L 200*125*16	150	1	6	6		
MC-29	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	15	
	44	L 100*8	510	1	6	6		
	45	-120*8	540	2	4	8		
MC-30	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	14	
	44	L 100*8	510	1	6	6		
	46	-120*8	480	2	4	7		
MC-31	30	БОЛТ d=20	80	2	1	1	14	
	44	L 100*8	510	1	6	6		
	47	-120*8	480	2	4	7		
MC-32	48	L 140*90*10	230	1	4	4	6	
	49	-80*10	130	2	1	2		
MC-33	48	L 140*90*10	230	1	4	4	4	

КОСЯЯ ШАНБА ДЛЯ ШВЕЛТЕРА 40\*40  
 ДИНА ШАНБОНА ОТКРЫТА  
 ДИНА ШАНБОНА ОТКРЫТА  
 1966 г.  
 ПРОБЕЛ  
 МИХАИЛ  
 ШКОЛЬНИКОВ

<http://zavodjbi.com/>



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

Л. 481-2  
Выпуск 2  
Лист 75

