https://standgost.com/

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия КЭ-01-55

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ ПРОДОЛЬНЫХ И ТОРЦЕВЫХ ФАХВЕРКОВ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск III

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ ПО КОЛОННАМ

ЗАВОДА ЖБИ

7191

МОСКВА 1965

https://standgost.com/

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия КЭ-01-55

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ ПРОДОЛЬНЫХ И ТОРЦЕВЫХ ФАХВЕРКОВ ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск III

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ ПО КОЛОННАМ

РАЗРАБОТАНЫ
Государственным проектным институтом
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Утверждены и введены в действие с 1 июня 1964г
Государственным комитетом по делам строительства СССР
приказ №70 от 6 мая 1964 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1964

Согласовано с ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Гл. инженер Сергеев
Рук. группы Петров

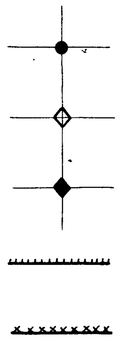
Гл. инж. ин-та Вахуркин В.П.
Нач. отд. Павлов В.Г.
Гл. инж. пр. Лапук Я.Е.
Бригадир Бельская М.Ю.
Дата Выпуска: Октябрь 1963г.

Серия КЭ-01-55 Выпуск III Страница 2 Инв. №

Содержание

Лист		Стр.
–	Пояснительная записка	2
1	Ключи для подбора связей	3
2	Примеры решения монтажных схем связей по колоннам	4
3	Связь С51	5
4	Связь С52	6
5	–„– С53	7
6	–„– С54	8
7	–„– С55	9
8	–„– С56	10
9	–„– С57	11
10	–„– С58	12
11	–„– С59	13
12	–„– С61	14
13	–„– С62	15
14	–„– С63	16
15	–„– С64	17
16	–„– С65	18
17	–„– С66	19
18	–„– С67	20
19	–„– С68	21
20	Распорки С69, С69к, С70, С70к, С71, С71к, С72, С72к	22

Условные обозначения:



отверстие под болт

болт постоянный

болт временный

сварной шов заводской

сварной шов монтажный

Пояснительная записка

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных связей по железобетонным колоннам крайних продольных рядов одноэтажных промышленных зданий с кранами и без кранов, при шаге основных колонн 12 м. и наличии промежуточных железобетонных колонн продольных фахверков.
2. Связи разработаны применительно к типовым колоннам серий КЭ-01-49, КЭ-01-52, КЭ-01-56 (основные колонны) и колоннам продольных фахверков настоящей серии.
3. В зданиях с мостовыми кранами предусматривается одна связевая панель, располагаемая в шаге основных колонн у середины каждого температурного отсека. В этой панели устанавливается вертикальная связь ниже подкрановых балок.

   Примеры схем расположения связей даны на листе 2. Выбор марки связи производится по ключам на листе 1.

   Такое решение схем связей принимается при железобетонных стропильных фермах или балках с высотой опоры 800 мм и менее и наличии жесткого диска, образуемого крупнопанельными плитами покрытия. При железобетонных фермах или балках с высотой опоры 1200 мм и более, а также при стальных стропильных конструкциях, должны быть дополнительно предусмотрены вертикальные связи по опорам ферм(балок) в крайних шагах основных колонн каждого температурного блока и распорки на уровне верха основных колонн в остальных шагах. Эти вертикальные связи и распорки должны быть запроектированы в системе связей покрытия.
4. В зданиях без мостовых кранов предусматривается одна связевая панель, располагаемая в шаге основных колонн у середины каждого температурного отсека, и распорки на уровне верха основных колонн в остальных шагах. Связевая панель решена при помощи двух вертикальных связей по высоте колонн: нижней и верхней.

   Пример схемы расположения связей дан на листе 2. Выбор марки связи производится по ключу на листе 1.

   При плоских покрытиях с типовыми железобетонными стропильными конструкциями по сериям ПП-01-01, ПП-01-02/62 и ПП-01-04/62, распорки на уровне верха основных колонн следует принимать по серии ПП-01-05 „Связи железобетонных конструкций для покрытий зданий с плоской кровлей пролетами 12, 18 и 24 м. с шагом стропильных конструкций 6 и 12 м. Рабочие чертежи."

   При покрытиях со стальными стропильными конструкциями распорки на уровне верха основных колонн, предусмотренные настоящим выпуском, исключаются и заменяются распорками по опорам стропильных ферм. Эти распорки должны быть разработаны и показаны в проекте стальных конструкций покрытия.
5. Расчетные нагрузки на связи соответствуют горизонтальным нагрузкам, принятым в сериях основных колонн. Связи не рассчитаны на применение в зданиях, располагаемых в сейсмических районах. Расчет связей произведен в соответствии с главой СНиП II-В.3-62 „Стальные конструкции. Нормы проектирования."
6. Материал конструкций – сталь марки Ст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60, с расчетным сопротивлением $R = 2100$ кг/см^2.
7. Монтаж связей производить на сварке. Привязку связей и размеры швов принимать по рабочим чертежам.
8. Сварку выполнять электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
9. Изготовление и монтаж связей производить с соблюдением требований Строительных норм и правил (СНиП III-В.5-62) и в соответствии с проектом производства работ по монтажу конструкций здания.

Нач. отдела	Павлов Б.Г.		Проверил	Лапук А.Е.
Гл. инж. пр-та	Лапук А.Е.		Исполнил	Бельская М.Ю.
Бригадир	Бельская М.Ю.			
Дата выпуска: октябрь 1963 г.			Гр. инж. пр-та	Верхувин В.Н.

Серия КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 1
Инв. N

Для зданий с основными колоннами по серии КЭ-01-49

Отметка низа стропильной конструкции м	Марка
8,4	С51 *)
9,6	С52 *)
10,8	С53 *)

Для зданий с основными колоннами по серии КЭ-01-52

Отметка низа стропильной конструкции м	Грузоподъемность кранов т	Географический район					
		I – II			III – IV		
		Пролеты м.					
		18	24	30	18	24	30
10,8	до 20/5	С54	С54	—	С54	С54	—
12,6	до 30/5	С55	С55	С55	С55	С55	С55
14,4	до 30/5	С57	С57	С57	С57	С57	С57
16,2	30/5	—	С59 *)	С59 *)	—	С61 *)	С61 *)
	50/10	—	С61 *)	С61 *)	—	С61 *)	С61 *)
18,0	до 50/10	—	С63 *)	С63 *)	—	С63 *)	С63 *)

Для зданий с основными колоннами по серии КЭ-01-56

Отметка низа стропильной конструкции м	Марка		
	Нижняя связь	Верхняя связь	Распорка
10,8	С54	С64 *)	С69
12,6	С55	С65 *)	С69
14,4	С56	С66 *)	С70
16,2	С58 *)	С67 *)	С71
18,0	С62 *)	С68 *)	С71 **)

*) Марки отмеченные звездочкой (например С51 *)) даны связям, состоящим из нескольких отправочных элементов. Последние замаркированы той-же маркой без звездочки с дополнительным индексом „1" (например С51-1).

**) При IV географическом районе ветровой нагрузки и пролетах 36 м взамен распорки С71 ставить распорку С72.

Примечания:

Концевые распорки, расположенные у торцов здания или у температурных швов, замаркированы по соответствующим рядовым распоркам с добавлением индекса „К" (например С69к).

При пользовании ключами следует иметь в виду, что в сериях основных колонн КЭ-01-49 и КЭ-01-52 географические районы ветровой нагрузки приняты по нормам проектирования, действовавшим до 1962г. В настоящем выпуске географические районы ветровой нагрузки приняты по главе СН и П II-А.11-62 „Нагрузки и воздействия. Нормы проектирования."

Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Инспектор	
Гл. инж. пр-та	Лапук Я.Е.	Белинская М.Ю.	
Бригадир	Белинская М.Ю.		
Дата выпуска: октябрь 1963г.		Гл. инж. пр-та	Вагурин В.Н.
		Проверил	Арбузова Е.А.
		Исполнил	
		Белинская М.Ю.	

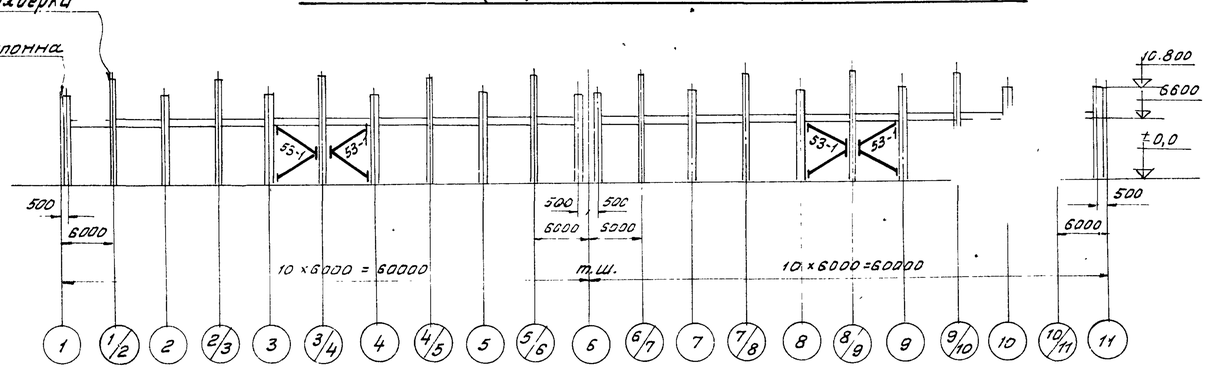
ТД 1963г.

Ключи для подбора связей

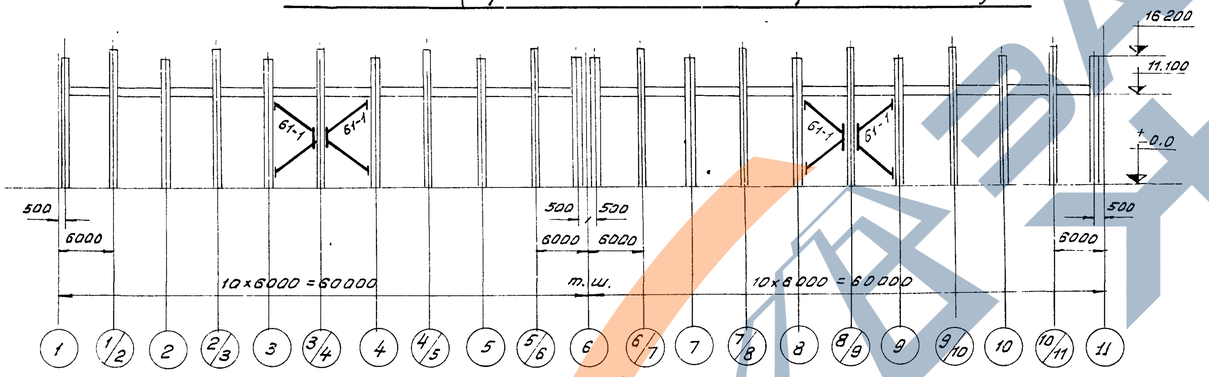
КЭ-01-55 Выпуск III
стр. 1

Серия КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 2
Инв. N

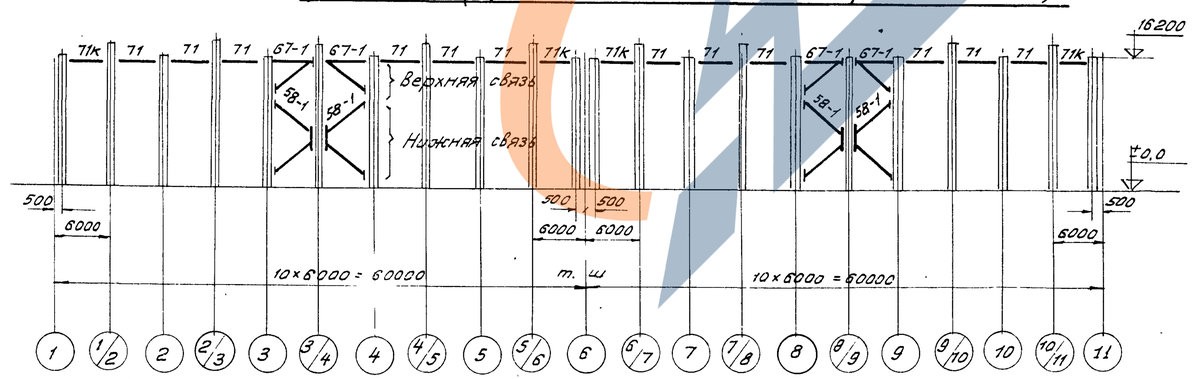
Ряд „А" (Применительно к серии КЭ-01-49)



Ряд „А" (Применительно к серии КЭ-01-52)



Ряд „А" (Применительно к серии КЭ-01-56)



Перечень элементов

Марка	Наименование	Колич.	Вес кг: 1 марки	Вес кг: Всех	N листа	Примечание
Применительно к серии КЭ-01-49						
С53-1	Вертик. связь	4	355	1420	5	
Всего по схеме 1420						
Применительно к серии КЭ-01-52						
С61-1	Вертик. связь	4	878	3512	12	
Всего по схеме 3512						
Применительно к серии КЭ-01-56						
С58-1	Вертик. связь	4	702	2808	10	
С67-1	"	4	359	1436	18	
С71	Распорка	12	122	1464	20	
С71К	"	4	112	448	"	

Всего по схеме: 6156

Таблица сварных швов

Марка	Толщина шва	Тип электрода	Длина м: на 1 марку	Длина м: Всего	Общий вес кг.	Показатели на 1 тонну: м	Показатели на 1 тонну: кг.
Применительно к серии КЭ-01-49							
С53-1	Б6	Э42	7,6	30,4	5,6	21,3	3,9
Итого				30,4	5,6		
Применительно к серии КЭ-01-52							
С61-1	Б6	Э42	8,4	33,6	6,0	13	3,1
	Б8	"	3,2	12,8	4,8		
Итого:			46,4		10,8		
Применительно к серии КЭ-01-56							
С58-1	Б6	Э42		68,8	12,4	13,0	2,6
С67-1	Б8	"		10,8	3,4		
С71; С71К							
Итого				79,6	15,8		

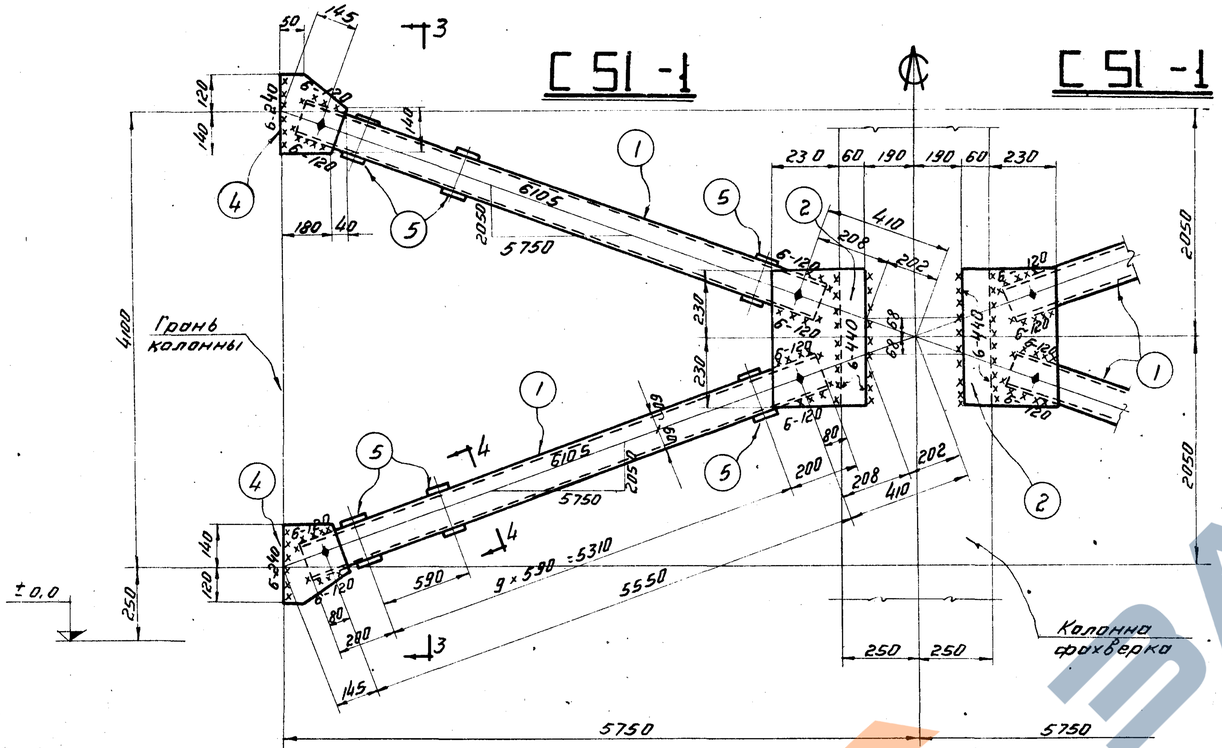
Примечания:

1. Элементы, замаркированные на данной схеме цифрами, имеют на рабочих чертежах марки с индексом „С" (Например С53-1, С71К и т.д.)
2. Монтаж связей производить на сварке электродами типа Э42.
   Привязку связей и размеры швов принимать по рабочим чертежам.

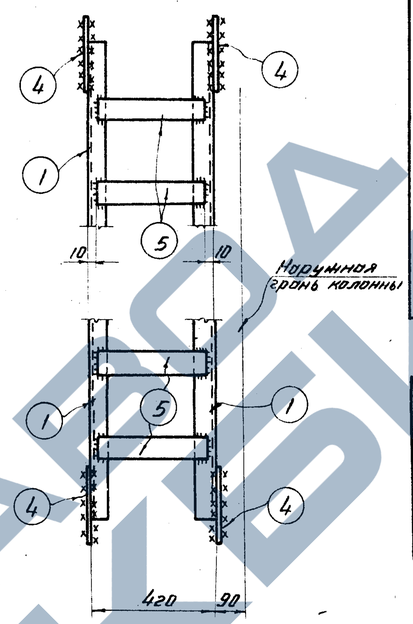
Нач. отдела	Павлов Б.Г.				
Гл. инж. пр-та	Попук А.Г.				
Бригадир	Белоконная Л.Н.				
Дата выпуска:	октябрь 1963г.	Гл. инж. пр-та	Вахуркин В.М.	ТД 1963г.	Примеры решения монтажных схем связей по колоннам. КЭ-01-55 Выпуск III; Лист 2
		Проверил	Гельцер Л.Н.		
		Руководил	Бобков Е.Я.		
		Составил	Попук А.Г.		
		Выпуск VII			

Серия КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 3
Инв. №

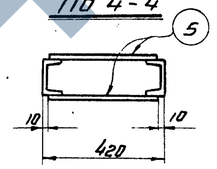
По 1-1



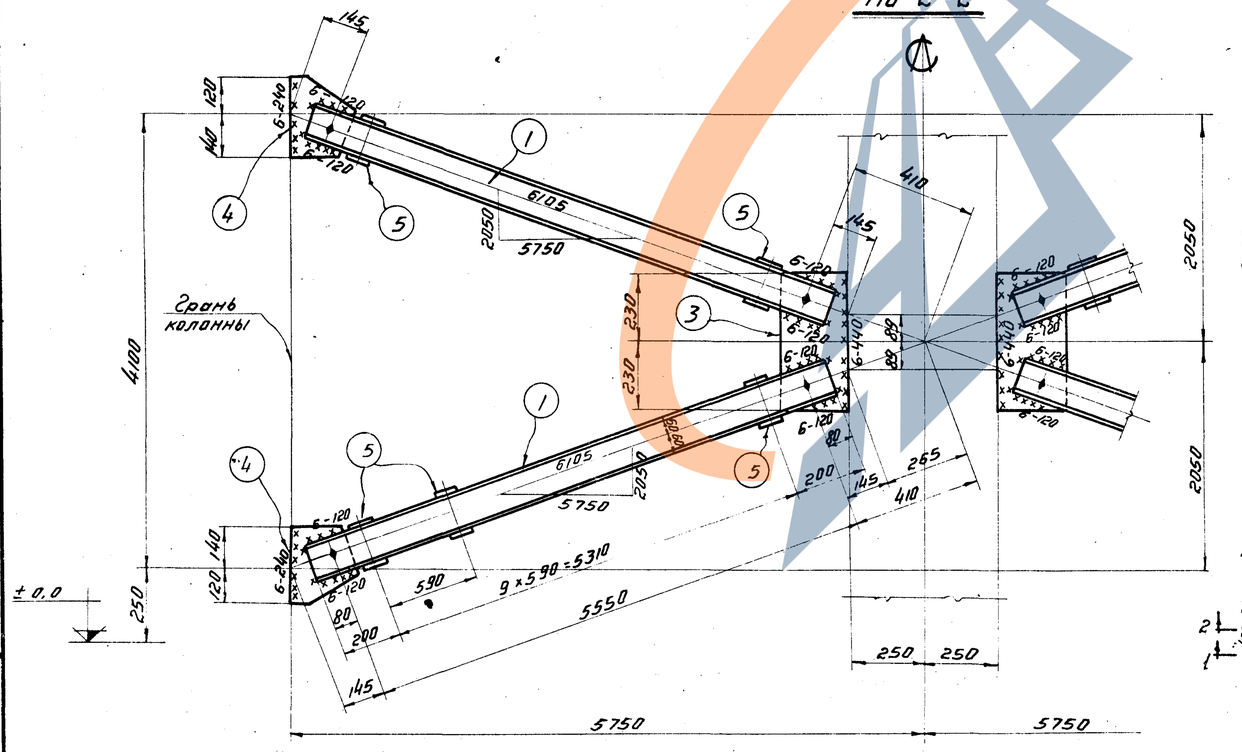
По 3-3



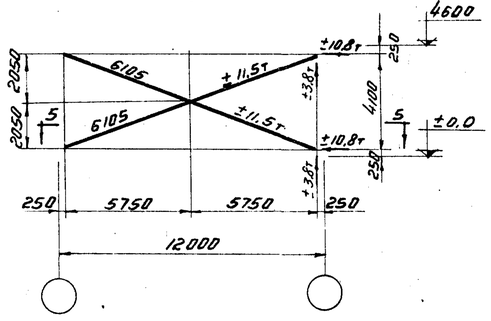
По 4-4



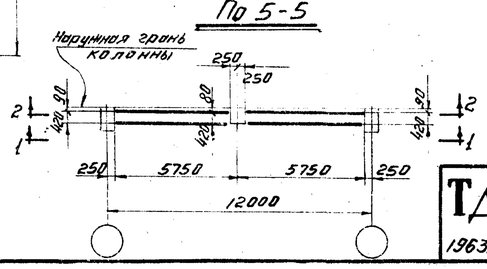
По 2-2



Геометрическая схема.



По 5-5



Спецификация. Сталь В Ст 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т.	Колич. н.	Вес кг 1дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечания
С51-1	1	∠ 12	5710	4		59.5	238	330	
	2	- 290×8	460	1		8.4	8		
	3	- 230×8	460	1		6.6	7		
	4	- 220×8	260	4		3,6	14		
	5	- 80×6	400	40		1.5	60		
	Вес наплавленного металла						3		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы			Вес напл. металла кг		Монтажные швы			Вес напл. металла кг	
	Тип электрода	Э42					Э42				
	Тип и толщ. шва мм	⌊6			Всего	На 1т	6			Всего	На 1т
С51-1	Длина м	14,5			2,6	7,9	6.8			1,2	3,6
	Вес кг	2,6					1.2				

Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1марки	Вес кг Общий
С51-1	2	330	660
Вес одной связи С51			660

Примечания:

1. Связь С51 состоит из двух отправочных марок С51-1.
2. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
4. Сварные швы h=6 мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

Нач. отдела Павлов Б.
Гл. инж. пр-та Ломик Я.Г.
Гл. конструктор Белоконь Н.Ю.
Рук. группы Белоконь Н.Ю.
Разбивал Белоконь Н.Ю.
Исполнил Дмитриев Р.С.
Гл. инж. пр-та Вахуевич В.Н.
Рук. группы Ильиных Ю.
Дата выпуска: октябрь 1963г.

ТД 1963г.

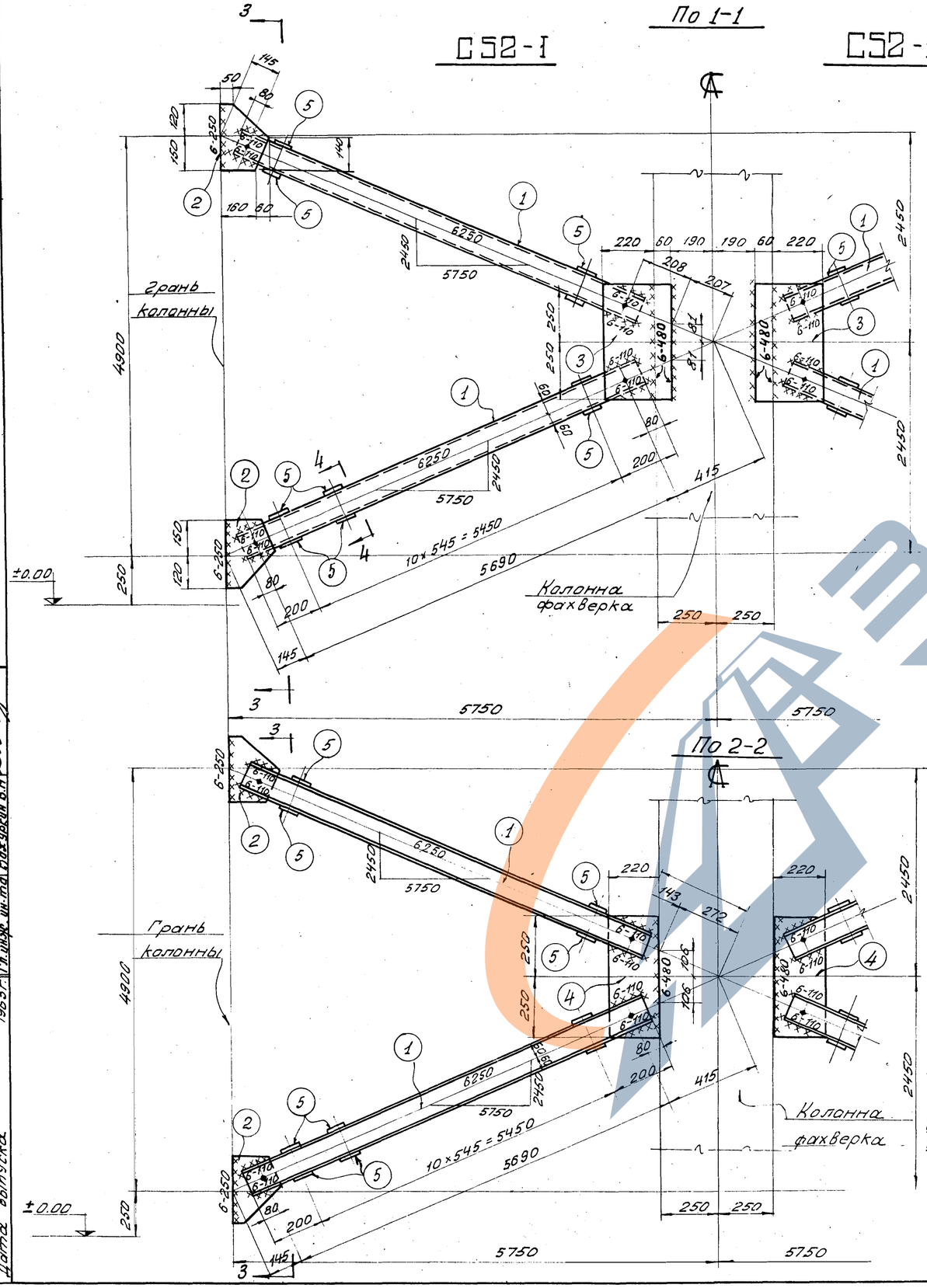
Связь С51.

КЭ-01-55

Серия КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 4
Инв. №

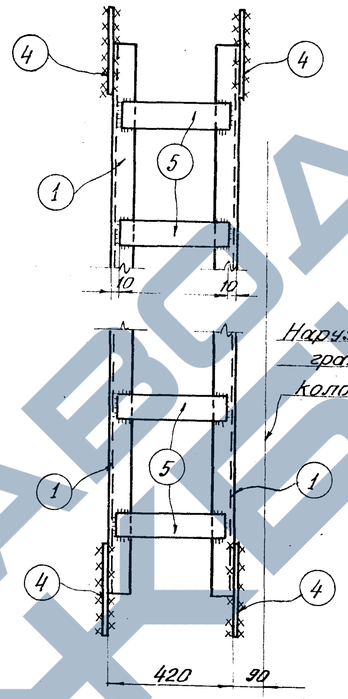
По 1-1

С52-1

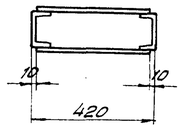


По 2-2

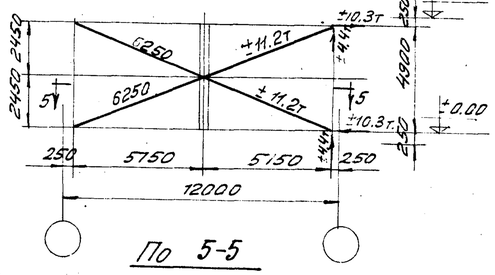
По 3-3



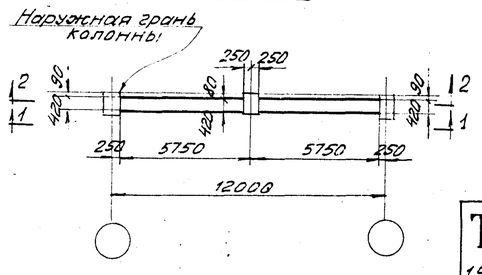
По 4-4



Геометрическая схема С52



По 5-5



Спецификация

Сталь В Ст 3кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. т.	Кол. н.	Вес 1 дет.	Вес всех	Вес кг Марки	Примечан.
С52-1	1	[12	5850	4		60,8	243	344	
	2	– 220×8	270	4		3,7	15		
	3	– 280×8	500	1		8,8	9		
	4	– 220×8	500	1		6,9	7		
	5	– 80×6	400	44		1,5	66		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы					Монтажные швы				
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла кг.					Вес наплавл. металла кг.	
	Тип и толщ. шва мм.	⌞6			Всего	На 1т.	⌞6			Всего	На 1т.
С52-1	Длина м	14.5			2,6	7,6	6,8			1,2	3,5
	Вес кг.	2.6					1.2				

Требуется на одну связь

Марка	Кол-во	Вес кг. 1 марки	Вес кг. Общий
С52-1	2	344	688
Вес одной связи С52			688

Примечания.

1. Связь С52 состоит из двух отправочных марок С52-1
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
3. Все отверстия колоть или сверлить d= 23 мм.
4. Сварные швы h=6 мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

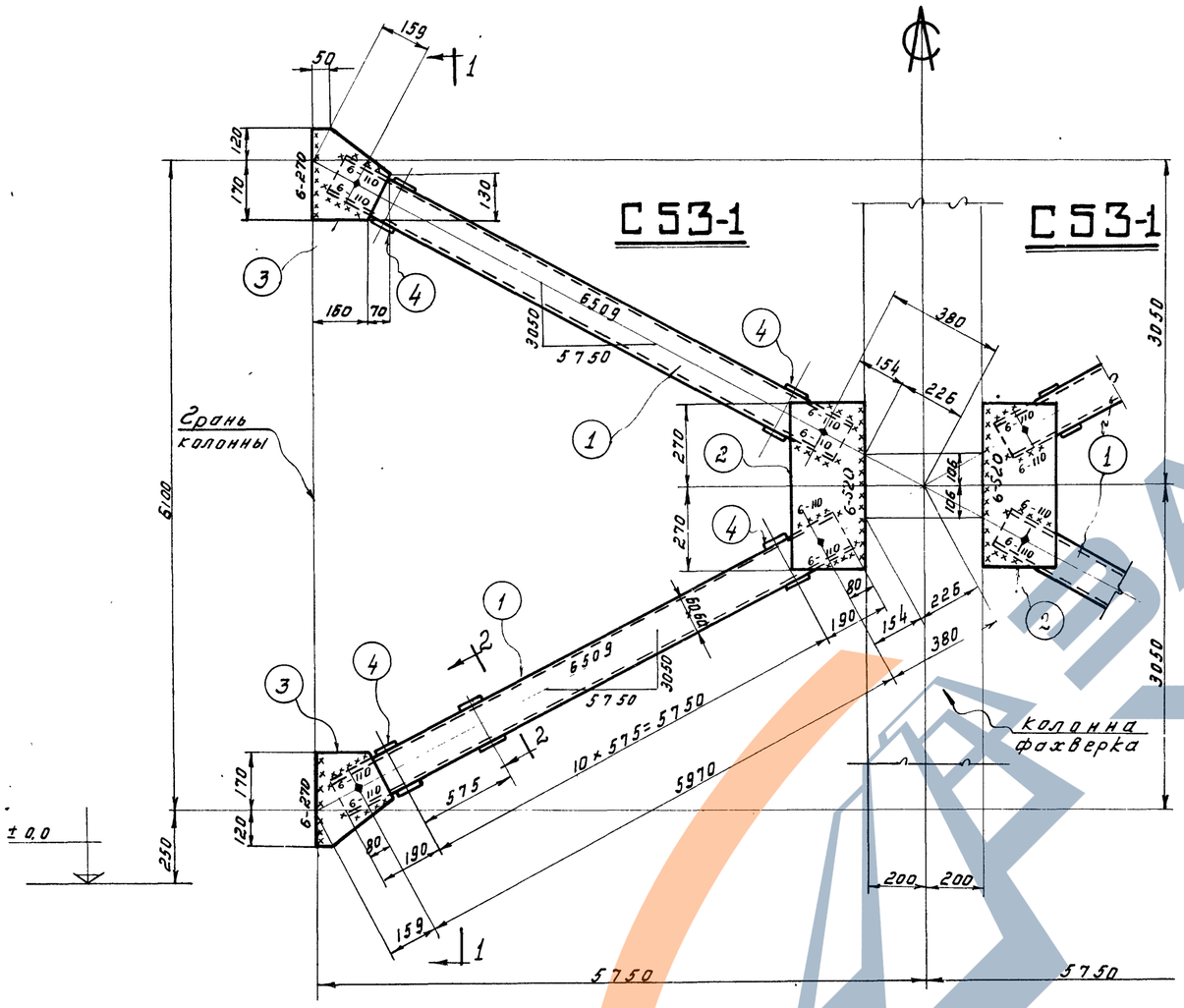
Нач. отдела	Павлов Б.Г.		
Гл. инж. пр.	Лапук А.Е.		
Бригадир	Белькова М.А.		
Дата выпуска	1963г.	Гл. инж. ин-та	Васюков В.Н.
Проверил	Белоконь Н.А.	Выполнил	Шитякова Н.А.

ТД 1963г.

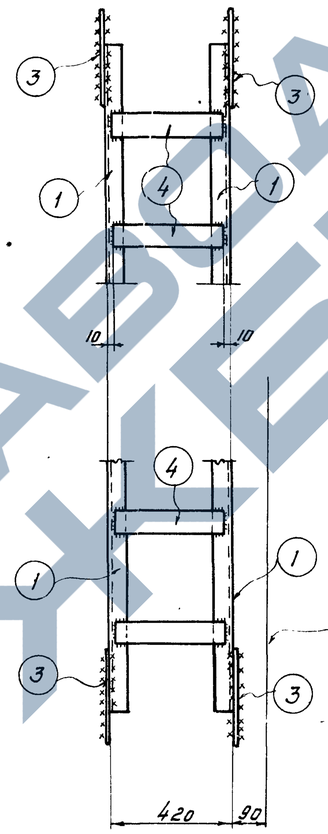
Связь С52

КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 4

Серия КЭ-01-55 выпуск III
Лист 5
Инв. №



По 1-1



Наружная грань колонны.

Спецификация. Сталь В Ст 3 кп.

Марка	№№ дет	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. марки	Примечания
С53-1	1	[12	6130	4		63,8	255	355	
	2	-230×8	540	2		7,7	15		
	3	-230×8	290	4		4,1	16		
	4	-80×6	400	44		1,5	66		
	Вес наплавленного металла						3		

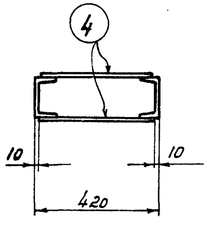
Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы			Вес напл. металла кг. Всего	Вес напл. металла кг. На 1т	Монтажные швы			Вес наплав. металла кг. Всего	Вес наплав. металла кг. На 1т
	Тип электр.	Э 42					Э 42				
	Тип и толщ. шва мм.	▷ 6					▷ 6				
С53-1	Длина м	14,5			2,6	7,3	7,6			1,4	3,9
	Вес кг.	2,6					1,4				

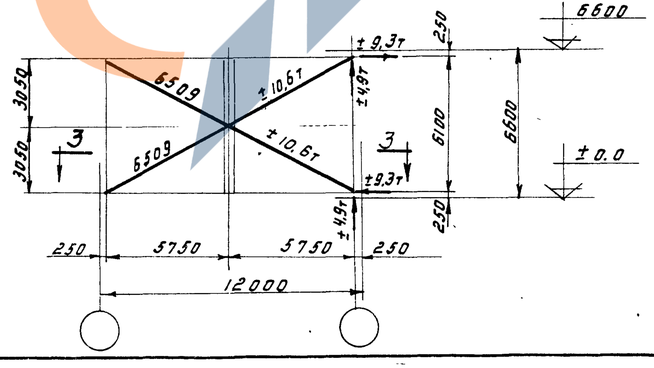
Требуется на одну связь.

Марка	Колич. шт.	Вес кг. 1 марки	Вес кг. Общий
С53-1	2	355	710
Вес одной связи С53			710

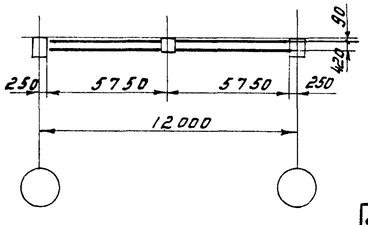
По 2-2



Геометрическая схема.



По 3-3



Примечания:

1. Связь С53 состоит из двух отправочных марок С53-1
2. Материал конструкций – сталь марки В Ст 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
4. Сварные швы h=6 мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.

Нач. отдела	Павлов Б.С.		
Гл. инж. пр-та	Лапук Я.Е.		
Бригадир	Бельская Н.М.		
Дата выпуска: октябрь 1963г.		Гл. инж. ин-та	Воскуркин В.П.
Проверил	Исполнил	Гл. спец.	Тетров Г.М.
	Дмитриева Р.И.	Рассмотр.	

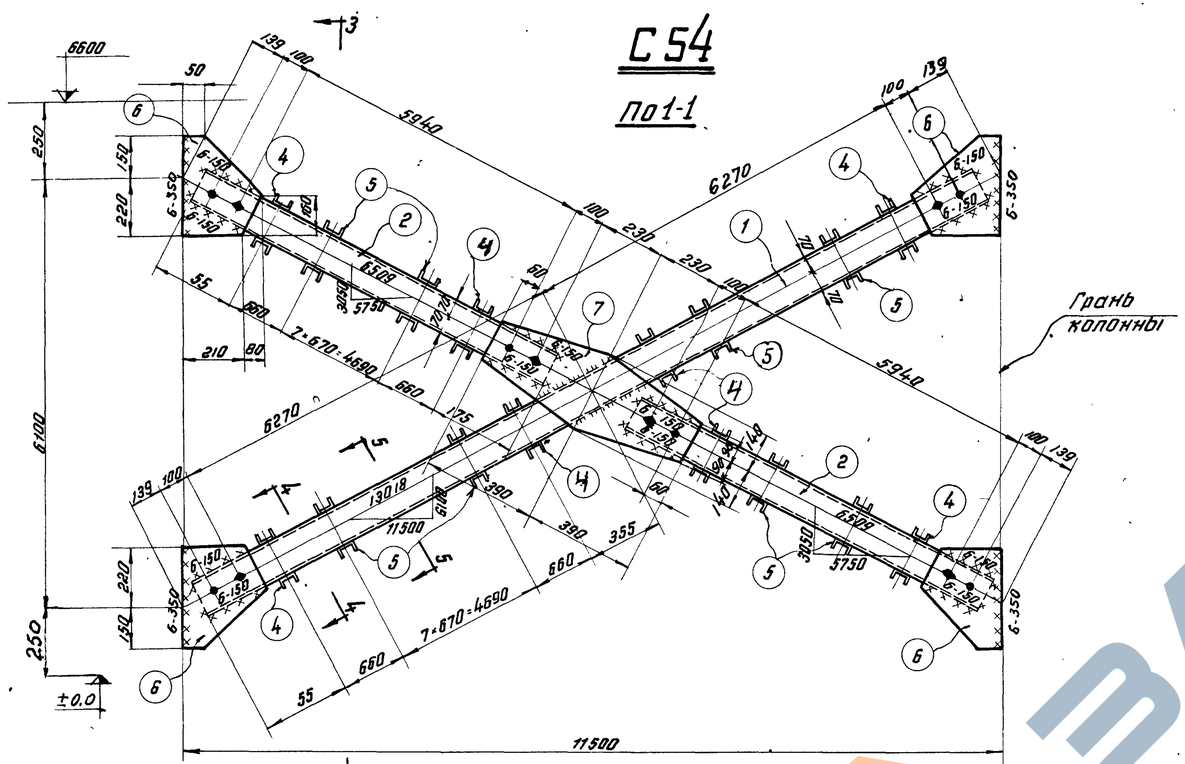
ТД 1963г.

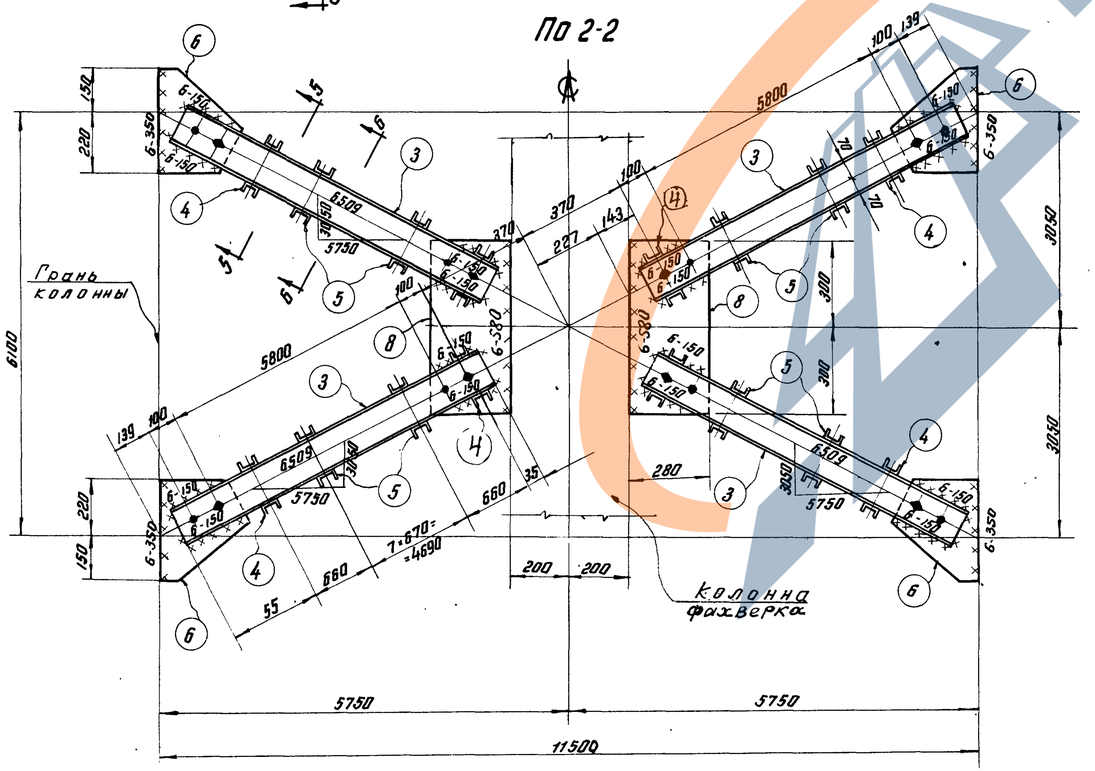
Связь С53

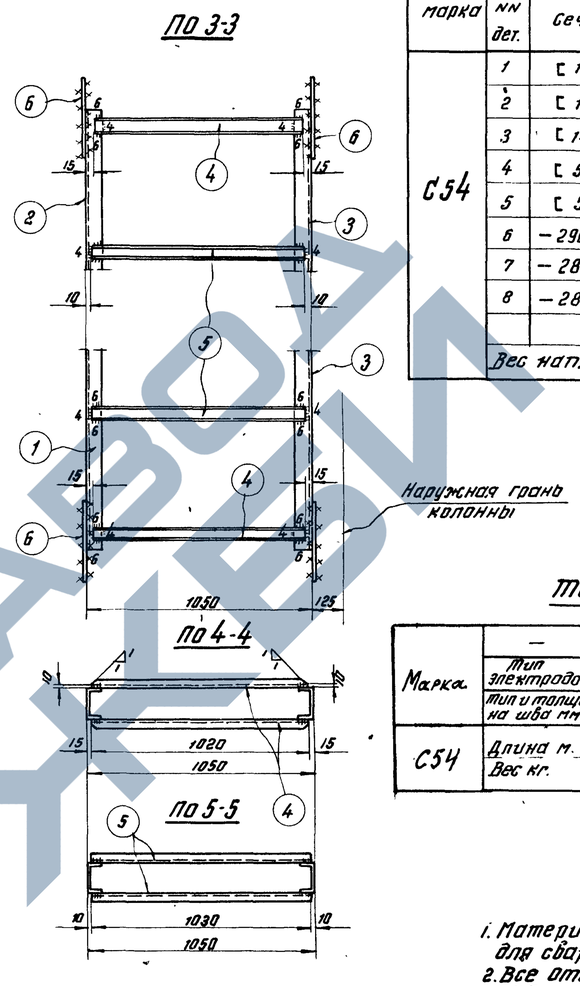
К Э-01-55 Выпуск III
Лист 5

Серия
КЭ-01-55 выпуск III
Лист
6
Инв. №

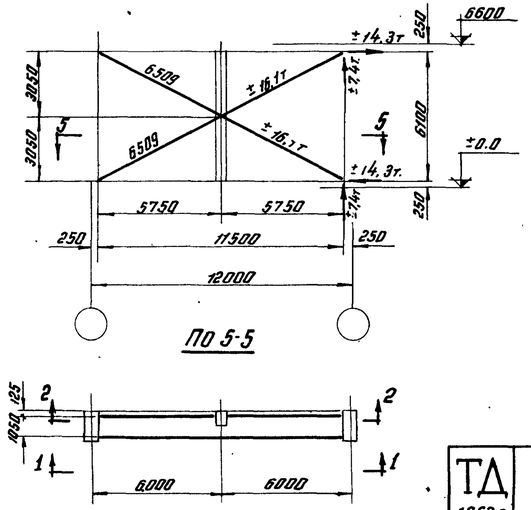
С54







Геометрическая схема



Спецификация									Сталь В Ст. 3 КП
марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Вес кг. марки	Примечание
С54	1	[14	12840	1		158.0	158	1104	
	2	[14	6240	2		76.7	153		
	3	[14	6100	4		75.0	300		
	4	[5	1020	16		5.0	80		
	5	[5	1030	64		5.0	320		косые резы полок
	6	— 290×8	370	8		6.7	54		
	7	— 280×8	780	1		13.7	14		
	8	— 280×8	600	2		10.5	21		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов.

Марка	—	Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42				Вес наплавл. металла кг		Э42				Вес наплав. металла кг	
	Тип и толщина шва мм.	⊾4	⊾6			Всего	на 1 т.	⊾6				Всего	на 1 т.
С54	Длина м.	8.0	18.0			4	3.7	14.4				2.6	2.4
	Вес кг.	0.7	3.3					2.6					

Примечания:

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

Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Проверил	Гольтякова Н.А.
Гл. инж. пр-та	Лапук А.Е.	Исполнил	Дмитриева Р.Ц.
Бригадир	Бельская М.Ю.	Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.М.

Дата выпуска: октябрь 1963 г.

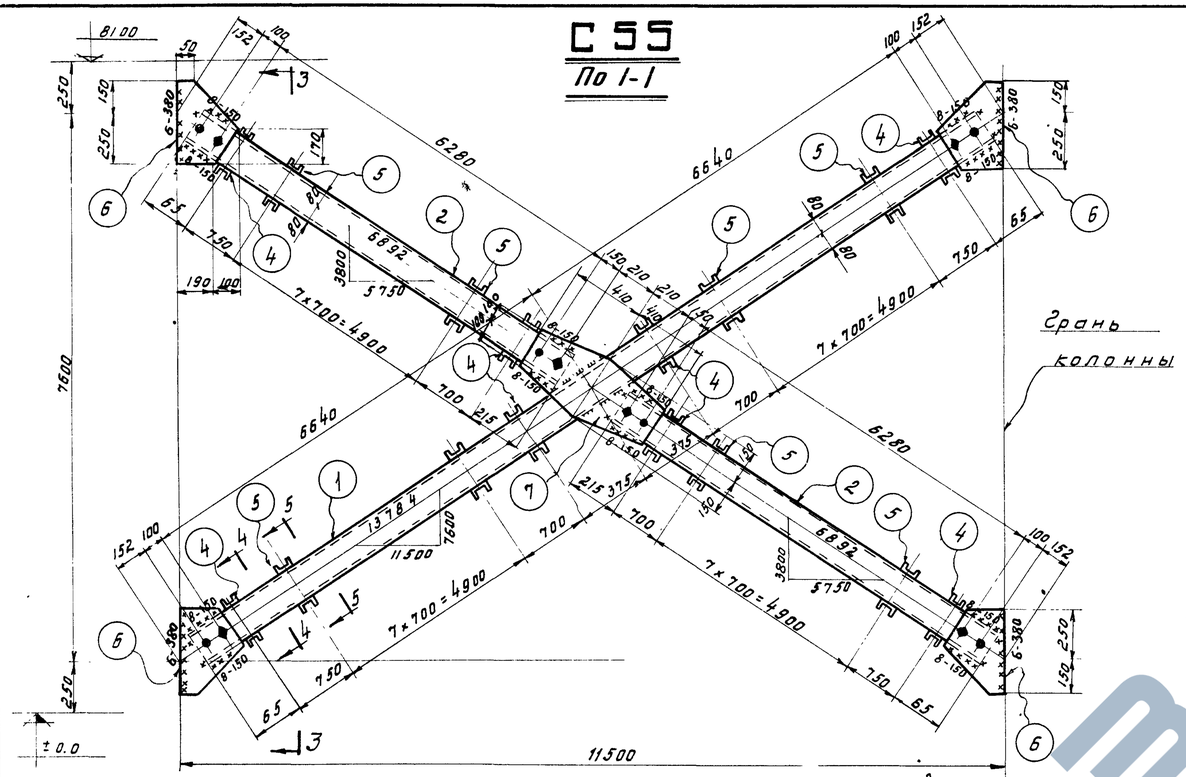
ТД 1963 г	Связь С54	КЭ-01-55 Выпуск III
		Лист 6

ЗАВОД КЕЙ

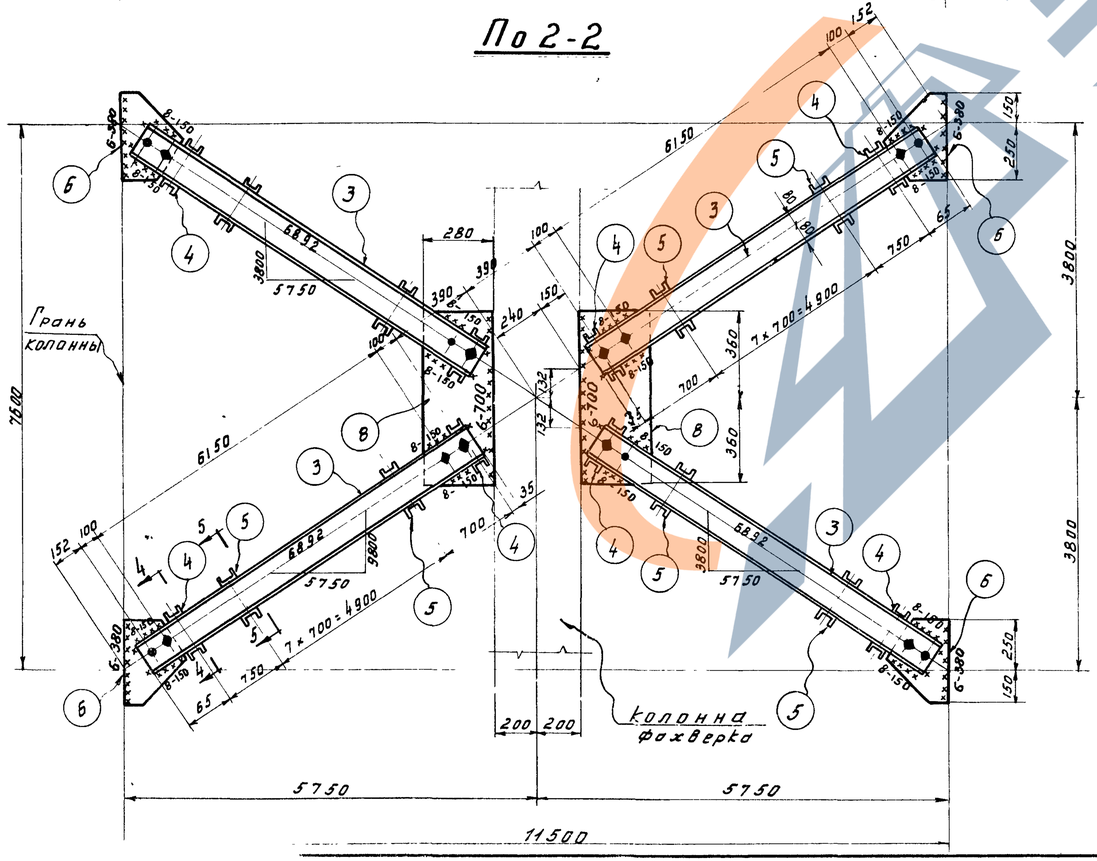
Серия КЭ-01-55 выпуск III
Лист 7
Инв. N

С55

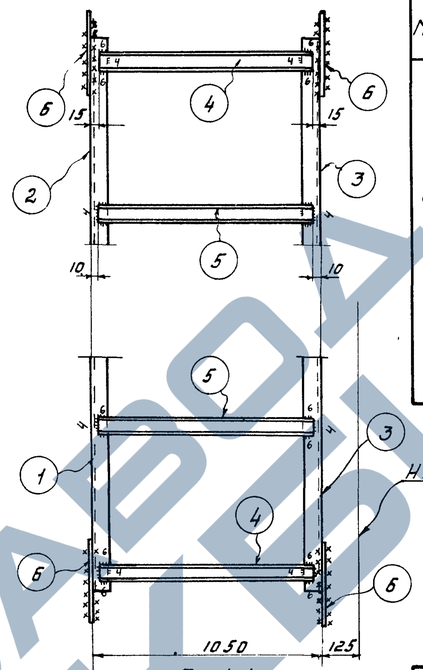
По 1-1



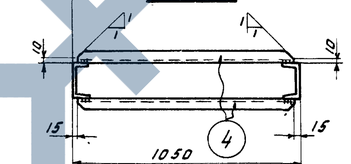
По 2-2



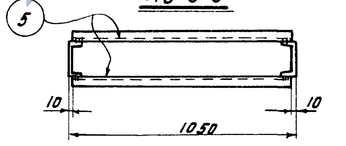
По 3-3



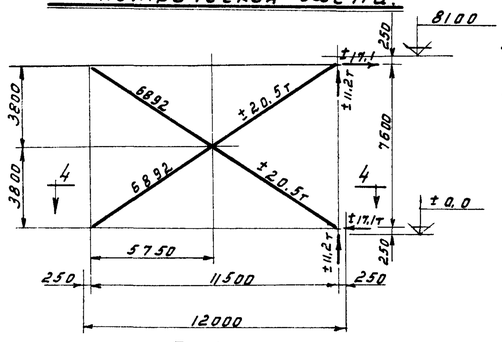
По 4-4



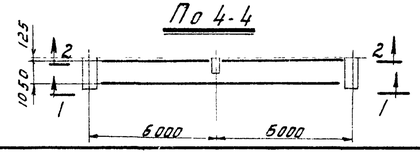
По 5-5



Геометрическая схема.



По 4-4



Спецификация. Сталь ВСт3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм.	Колич. т	Колич. н.	Вес кг. дет.	Вес кг. всех	Марки	Примечан.
С55	1	С16	13580	1		192,5	193	1250	
	2	С16	6630	2		94,0	188		
	3	С16	6450*	4		91,5	366		
	4	С5	1020	16		5,0	80		косые резы полок
	5	С5	1030	64		5,0	320		
	6	-290×8	400	8		7,3	59		
	7	-300×8	820	1		15,4	15		
	8	-280×8	720	2		12,6	25		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы				Монтажные швы			
	Тип электрода	Э42		Вес наплавл. металла кг.		Э42		Вес наплавл. металла кг.	
	Тип и толщ. шва мм	▷4	▷6	Всего	На 1т	▷6	▷8	Всего	На 1т
С55	Длина м	8.0	18.3	4,0	3,2	10.4	4,2	3,2	2,6
	Вес кг.	0.7	3.3			1.9	1.3		

Примечания:

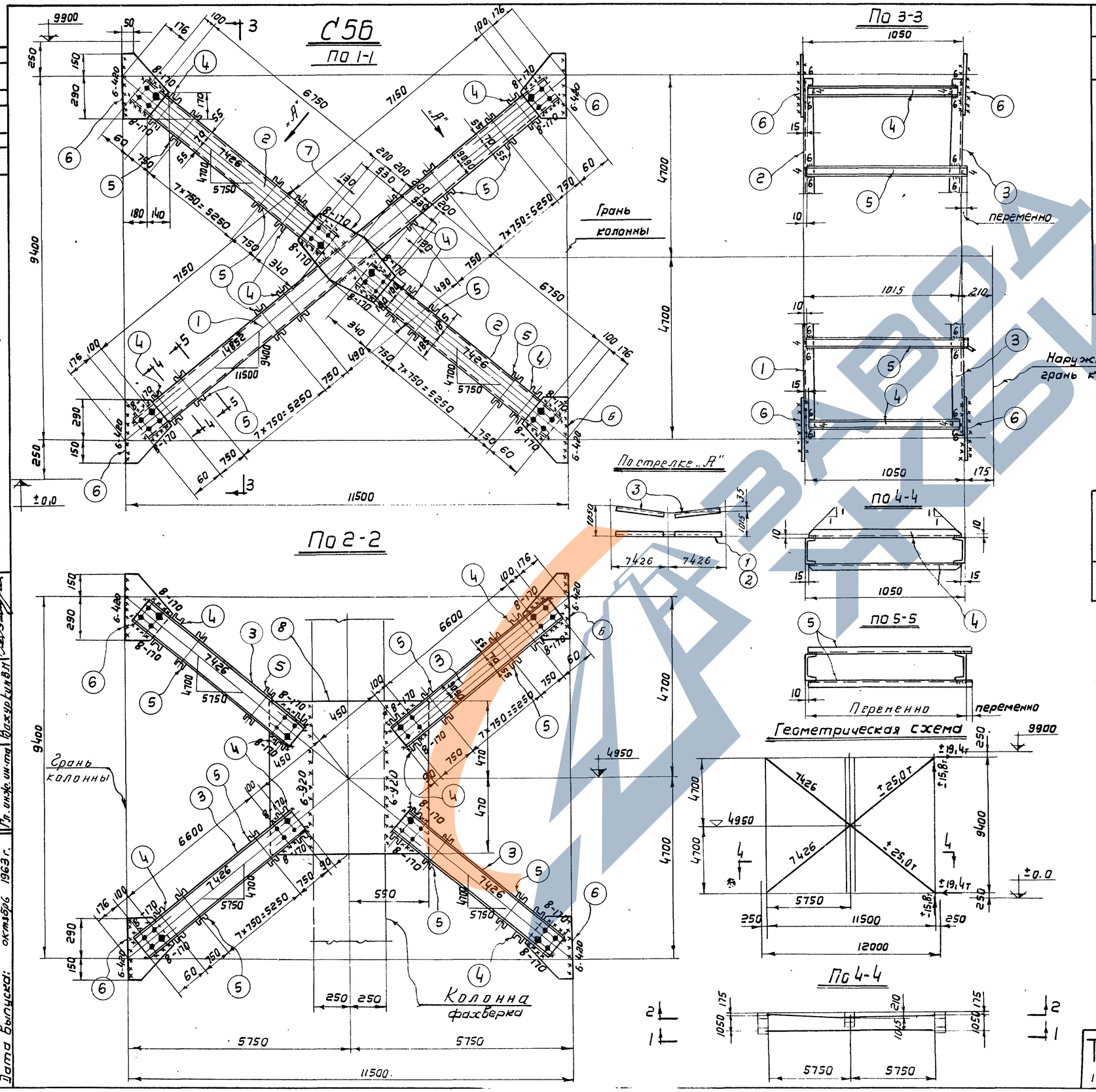
1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
3. Обрезы 50мм.
4. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь
6. Детали (4) условно изображены за пределами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

Нач. отдела	Павлов А.Г.		
Гл. инж. пр-а	Папук А.Е.		
Бригадир	Бельская		
Проверил	Дмитриева		
Исполнил	Полыгалова		
Дата выпуска:	октябрь 1963г.	Гл. инж. пр-та	Вахрушкин В.Н.

ТД 1963г.

Связь С55

К-3-01-55 Выпуск III
т 7



Спецификация Сталь ВСт3кп

Марка	NN дет	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Марки	Примечания
С56	1	С18	14600	1		238,0	238	1614	
	2	С18	7150	2		116,5	233		
	3	С18	6900	4		112,5	450		
	4	С6,5	1020	16		6,1	98		Косые резы полок
	5	С6,5	1050	64		6,1	390		
	6	-320×10	440	8		11,0	88		
	7	-370×10	1060	1		30,9	31		
	8	-940×10	1100	1		81,0	81		
	Вес наплавленного металла						5		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы				Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла кг		Э42			Вес наплав. металла кг	
	Тип и толщина шва мм	⌊4	⌊6		Всего	на 1 т	⌊6	⌊8		Всего	на 1 т
С56	длина м	10,4	20,0		4,6	2,9	9,0	4,6		3,0	1,9
	вес кг	1,0	3,6				1,6	1,4			

Примечания

1. Материал конструкций Сталь ВСт3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм
3. Сварные швы h=6 мм } кроме оговоренных
4. Обрезы =50 мм }
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (5) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже

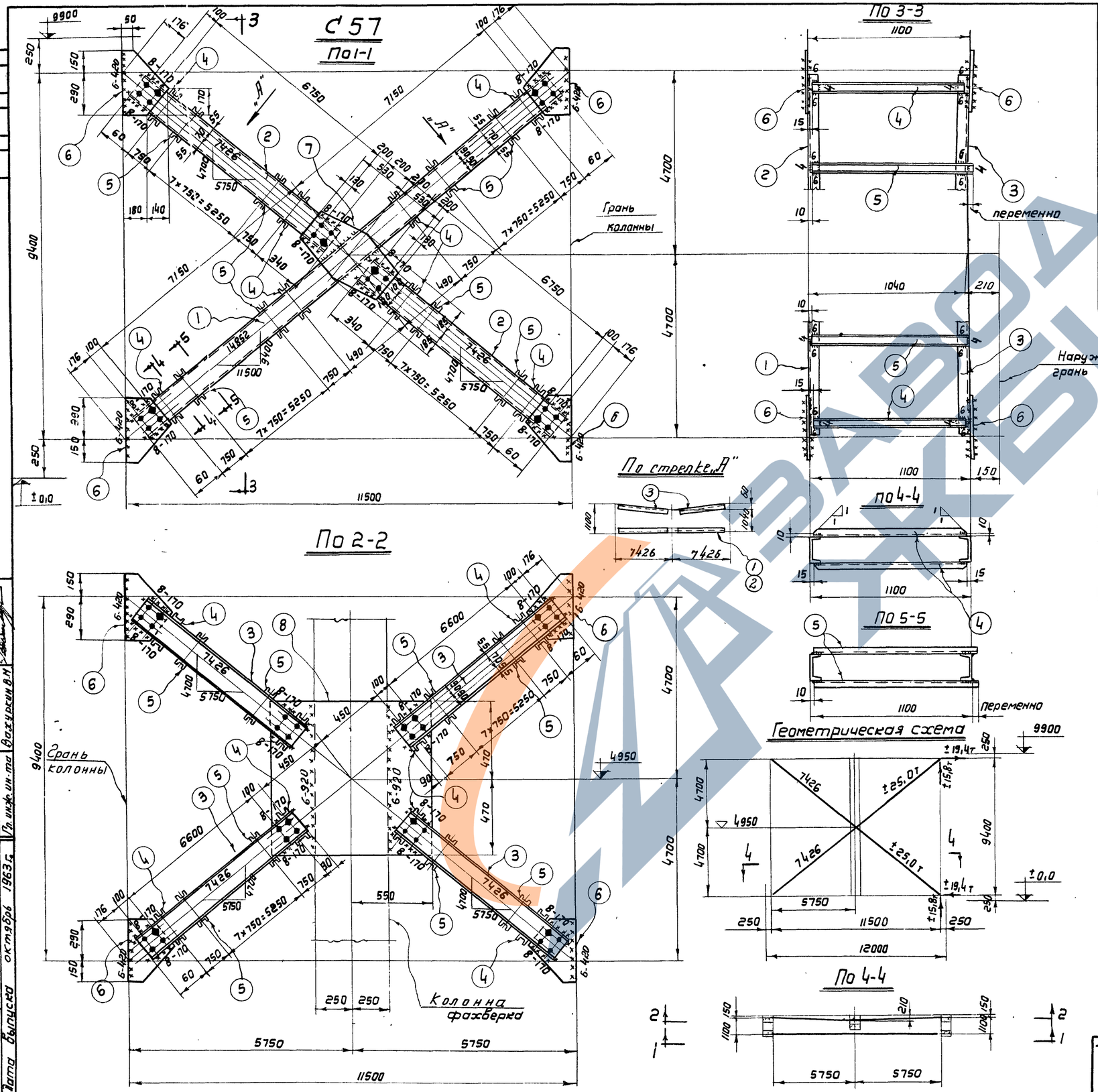
Серия КЭ-01-55 выпуск III	Лист 8	Инв. N	
Нач. отдела Павлов Б.Г.	Проверил Гольтякова Н.А.		
Гл. инж. пр-та Лапук А.Е.	Исполнил Дмитриева Р.И.		
Бригадир Бельская М.Ю.	Гл. инж. ин-та Вахуркин В.М.		
Дата выпуска: октябрь 1963 г.			

ТД 1963г

Связь С56

КЭ-01-55 Выпуск III

Лист 8



Спецификация Сталь В G 3 кп.

Марка	N N дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Вес кг. марки	Примечания
С57	1	[18	14600	1		238,0	238	1635	
	2	[18	7150	2		116,5	233		
	3	[18	6900	4		112,5	450		
	4	[6,5	1070	16		6,35	102		косые резы полок
	5	[6,5	1110	64		6,37	407		
	6	- 320 × 10	440	8		11,0	88		
	7	- 370 × 10	1060	1		30,9	31		
	8	- 940 × 10	1100	1		81,0	81		
	Вес наплавленного металла						5		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э 42				Вес наплавл. металла кг.		Э42				Вес наплавл. металла кг.	
	Тип и толщина шва мм	⊾4	⊾6			Всего	на 1 т	⊾6	⊾8			Всего	на 1 т
С 57	длина м	10,4	20,0			4,6	2,9	9,0	4,6			3,0	1,9
	вес кг.	1,0	3,6					1,6	1,4				

Примечания

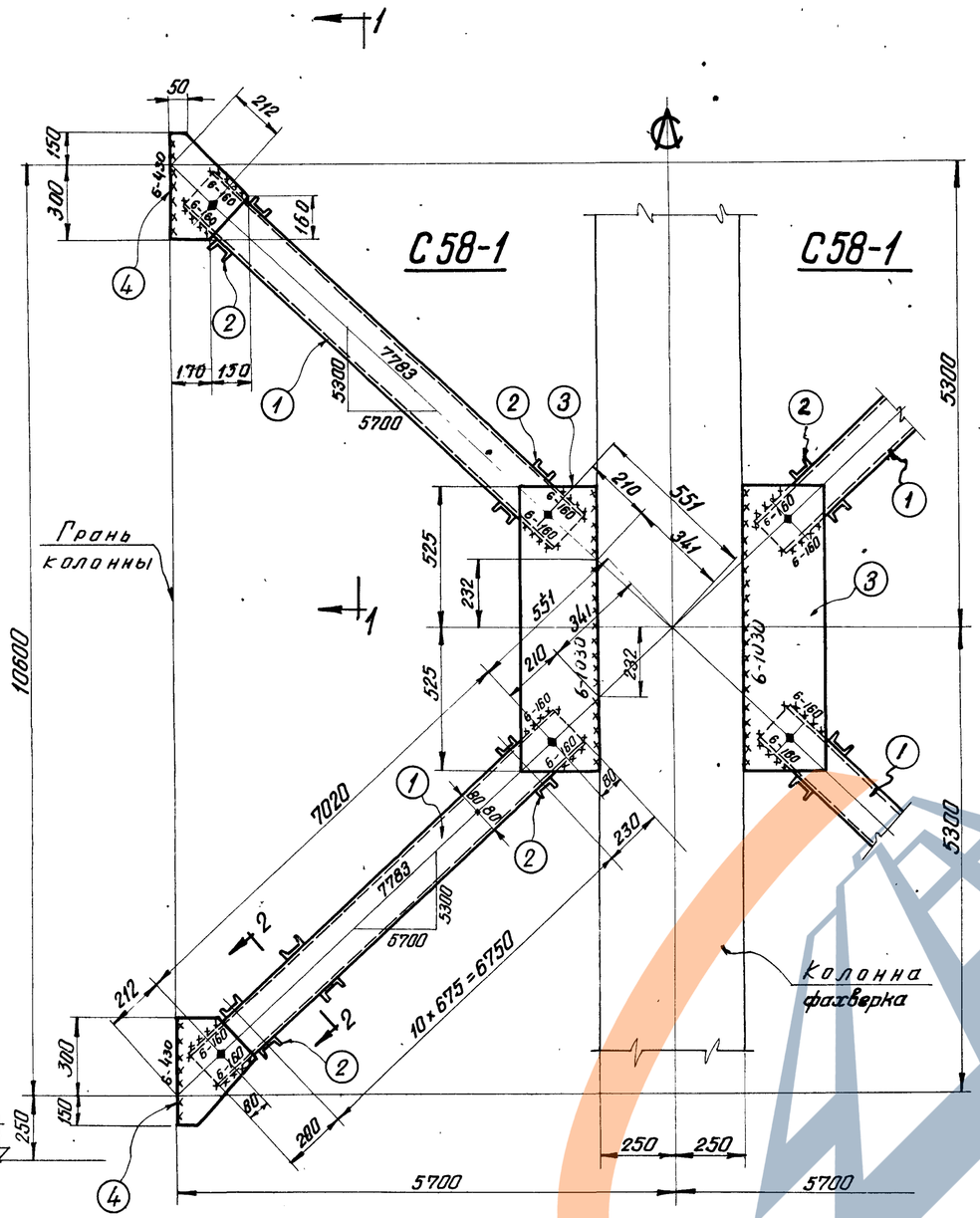
1. Материал конструкций сталь В G 3 КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
2. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм
3. Сварные швы h=6 мм } кроме оговоренных
4. Обрезы = 50 мм }
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Детали (5) условно изображены за пределами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

ТД 1963г.	Связь С57	КЭ-01-55 Выпуск III	Лист 9

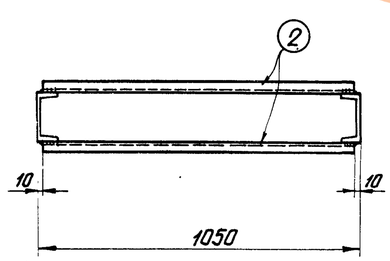
Серия КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 9
Инв N

Нач. отдела Павлов Б.Г.
Гл. инж. пр-та Лапук А.В.
Бригадир Бельская М.Ю.
Проверил Гольтякова Н.А.
Исполнил Дмитриева Р.Ц.
Гл. инж. ин-та Вахуркин В.М.
Дата выпуска октябрь 1963 г.

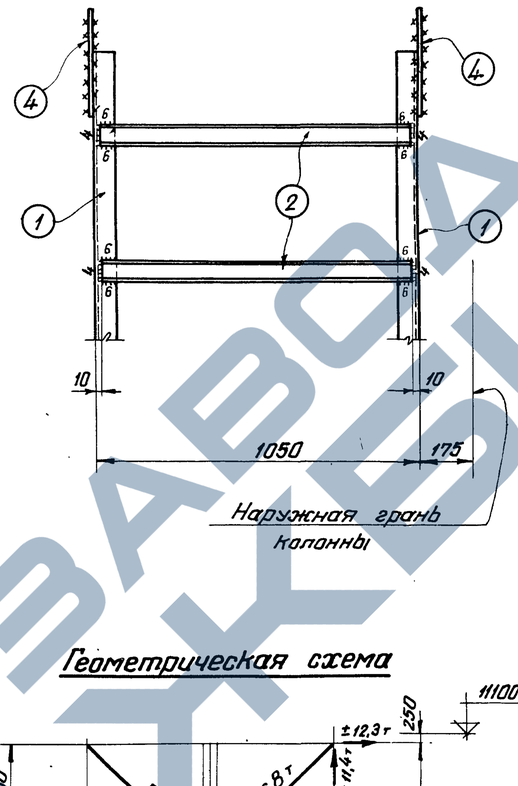
Серия КЭ-01-55 Выпуск III Лист 10 Инв. №



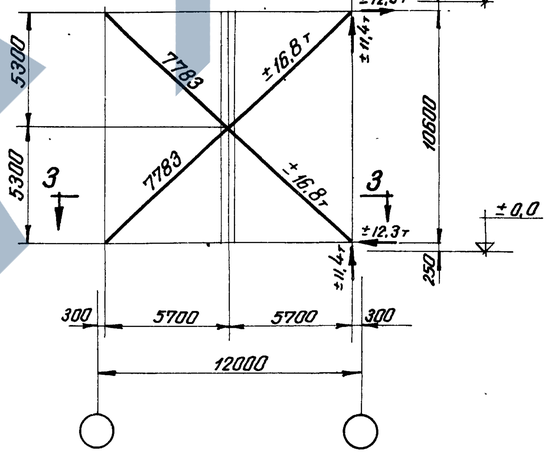
По 2-2



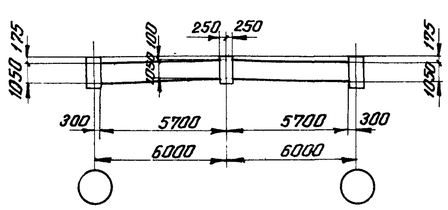
По 1-1



Геометрическая схема



По 3-3



Спецификация Сталь ВСт3кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т	Кол. н.	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечания
С58-1	1	∠16	7180	4		102,0	408	702	
	2	∠5	1030	44		5,0	220		
	3	-300×8	1050	2		19,8	40		
	4	-320×8	450	4		8,1	32		
Вес наплавленного металла							2		

Таблица сварных швов

Марка	–	Заводские швы			Монтажные швы		
	Тип электр.	Э42		Вес наплав. металла кг.	Э42		Вес наплав металла кг.
	Тип и толщина шва мм	▷ 4	▷ 6	Всего / на 1т	▷ 6		Всего / На 1т
С58-1	Длина м	4,4	9,7	2,15 / 3,0	10,5		1,9 / 2,7
	Вес кг	0,4	1,75		1,9		

Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1 марки	Вес кг Общий
С58-1	2	702	1404
Вес одной связи С58			1404

Примечания

1. Связь С58 состоит из двух отправочных марок С58-1.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ380-60.
3. Все отверстия сверлить или колоть d=26 мм.
4. Сварные швы h=6мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Монтажные болты принять d=14 мм (малый диаметр болтов обеспечивает необходимое при монтаже связей смещение узловых фасонок).

Нач. отдела	Павлов Б.Г.	
Гл. инж. пр.	Латук Я.Е.	
Бригадир	Белявская Н.Ю.	
Петров Г.М.	Дмитриева Р.Н.	
Проверил	Исполнил	
Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.М.	

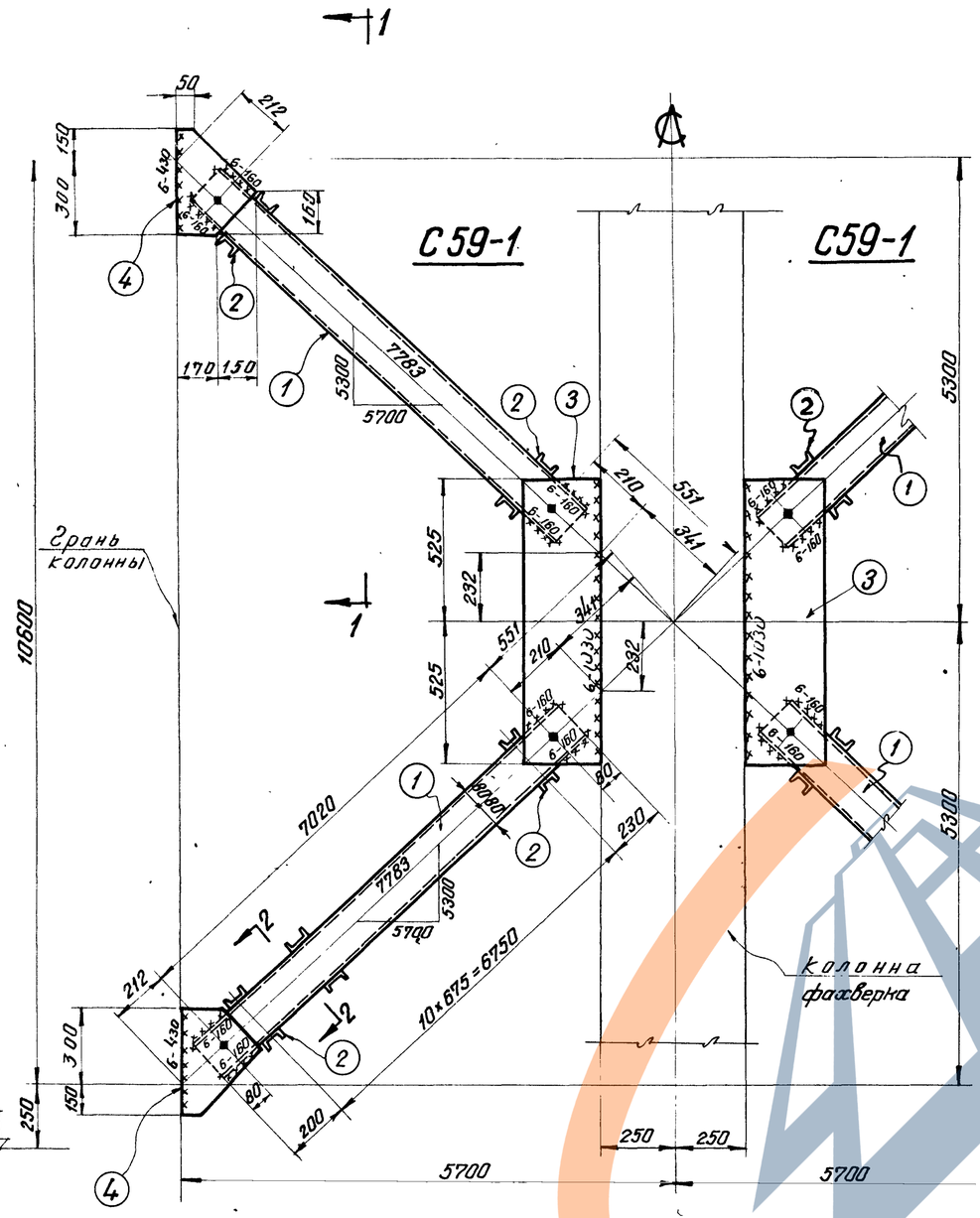
Дата выпуска: октябрь 1963г.

ТД 1963г.

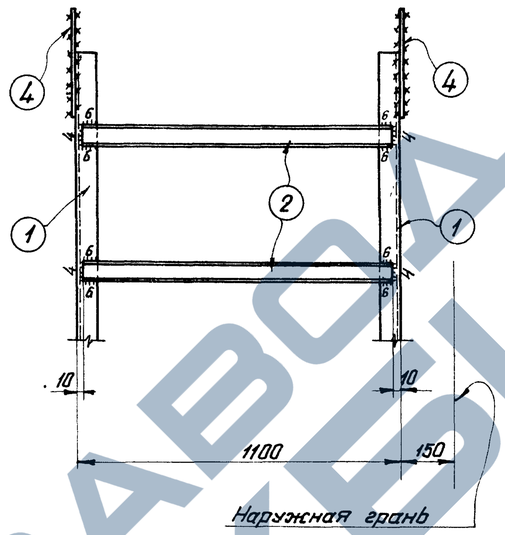
Связь С58

КЭ-01-55 Выпуск III Лист 10

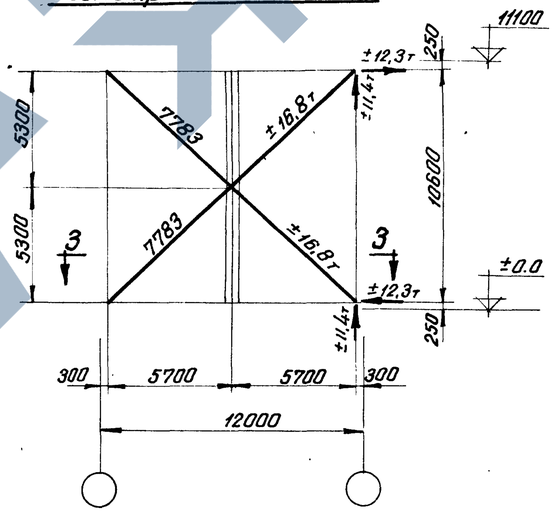
Серия КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 11
Инв. №



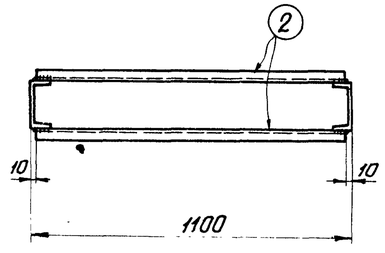
По 1-1



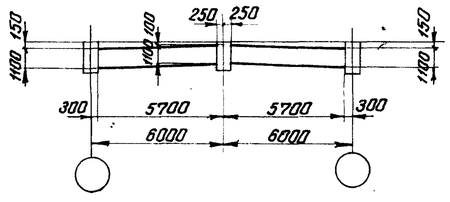
Геометрическая схема



По 2-2



По 3-3



Спецификация Сталь ВСт 3кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т.	Кол. н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг Марки	Примечания
С59-1	1	[16	7180	4		102,0	408	711	
	2	[5	1080	44		5,2	229		
	3	-300×8	1050	2		19,8	40		
	4	-320×8	450	4		8,1	32		
	Вес наплавленного металла						2		

Таблица сварных швов

Марка	—	Заводские швы					Монтажные швы				
	Тип электр.	342			Вес наплав. металла кг		342			Вес наплав. металла кг	
	Тип и толщина шва мм	⊾4	⊾6		Всего	на 1т	⊾6			Всего	на 1т
С59-1	длина м	4,4	9,7		2,15	3,0	10,5			1,9	2,7
	вес кг	0,4	1,75				1,9				

Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1 марки	Вес кг Общий
С59-1	2	711	1422
Вес одной связи С59			1422

Примечания

1. Связь С59 состоит из двух отправочных марок С59-1.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=26мм.
4. Сварные швы h=6мм.
5. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
6. Монтажные болты принять d=14мм (малый диаметр болтов обеспечивает необходимое при монтаже связей смещение узловых фасонок).

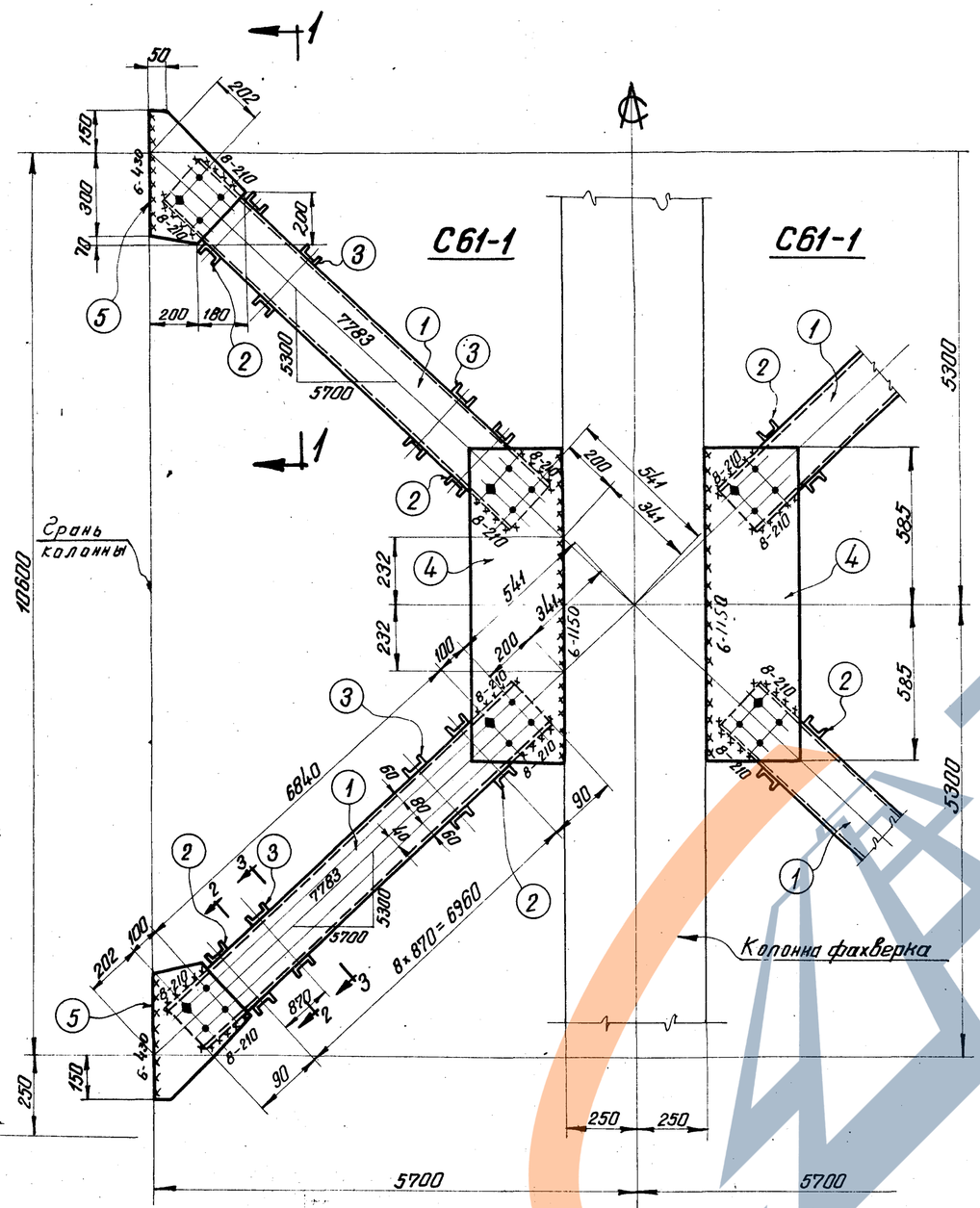
Нач. отдела	Павлов Б.Г.	
Гл. инж. пр.	Папук Я.Е.	
Бригадир	Бельская М.Ю.	
Проверил	Петров Г.М.	
Исполнил	Дмитриева Р.И.	
Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.М.	
Дата выпуска:	октябрь 1963 г.	

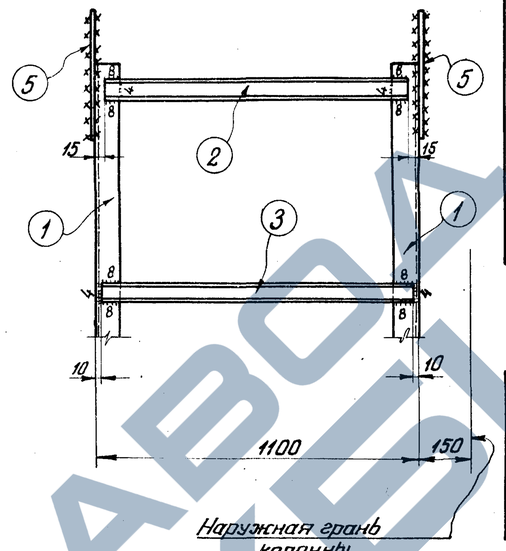
ТД 1963 г.

Связь С59

КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 11

ЗАВОД ЖБИ





Спецификация

Сталь ВСТ3 кп.

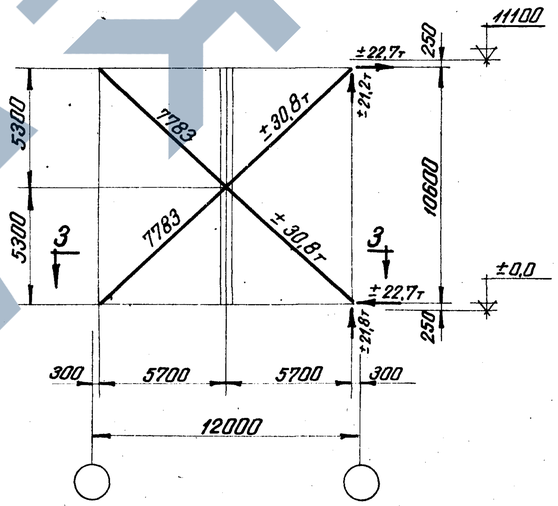
Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т	Кол. н	Вес кг 1дет.	Вес кг всех	Вес кг Марки	Примечание
С61-1	1	[20	7140	4		131,4	526	878	
	2	[6,5	1070	8		6,35	51		
	3	[6,5	1080	28		6,4	179		
	4	-370×10	1170	2		31,6	63		
	5	-380×10	520	4		14,1	56		
	Вес наплавленного металла						3		

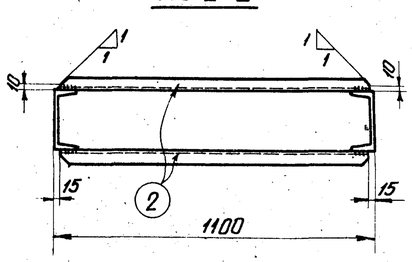
Таблица сварных швов

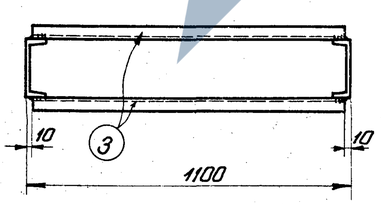
Марка		Заводские швы					Монтажные швы				
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла кг		Э42			Вес наплав. металла кг	
	Тип и толщина шва мм	⊾4	⊾8		Всего	на 1т	⊾6	⊾8		Всего	на 1т
С61-1	длина м	4,7	9,4		3,3	3,8	8,4	3,2		2,7	3,1
	вес кг	0,42	2,9				1,5	1,2			

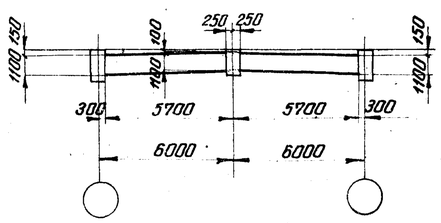
Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1марки	Вес кг Общий
С61-1	2	878	1756
Вес одной связи С61			1756







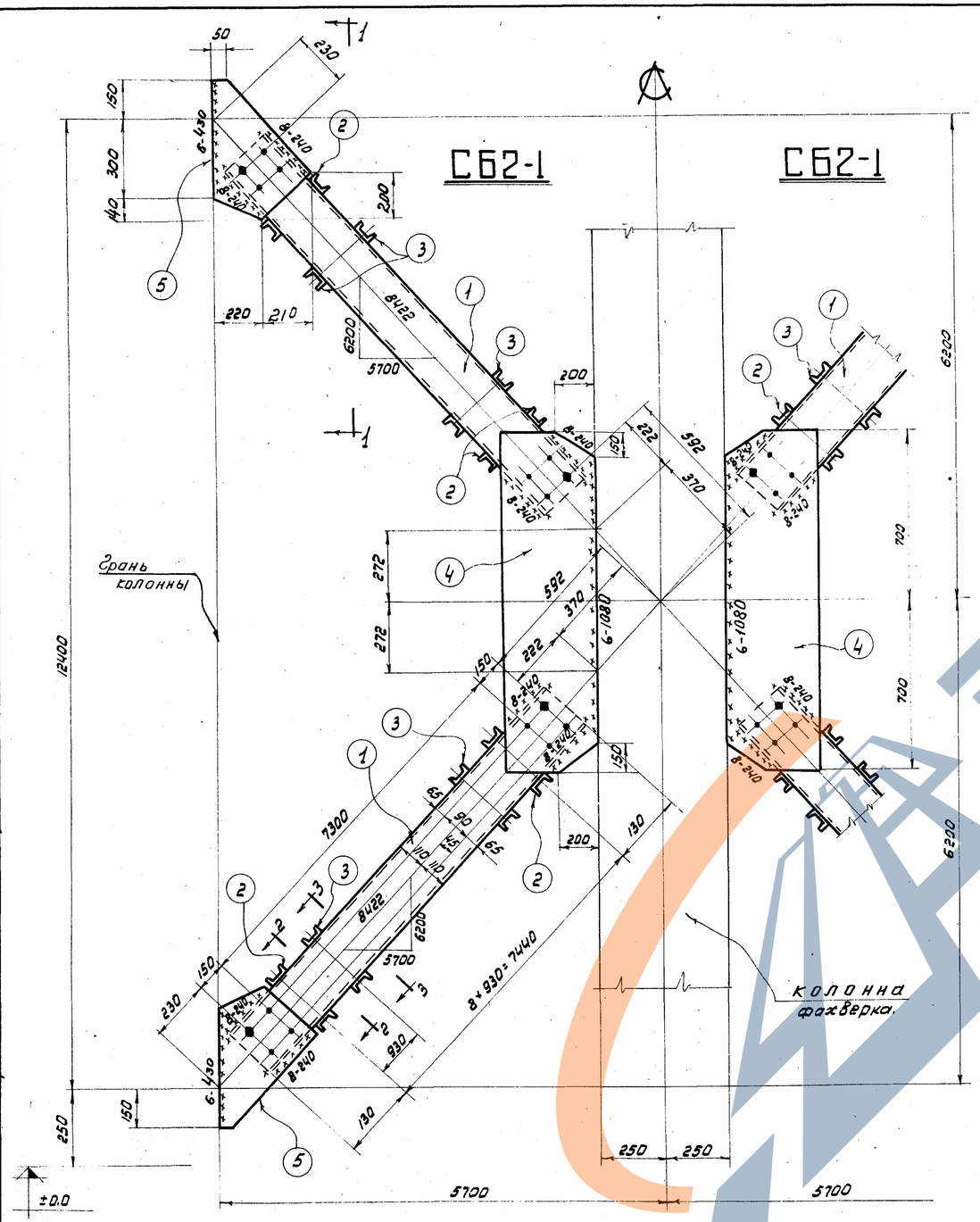


Примечания.

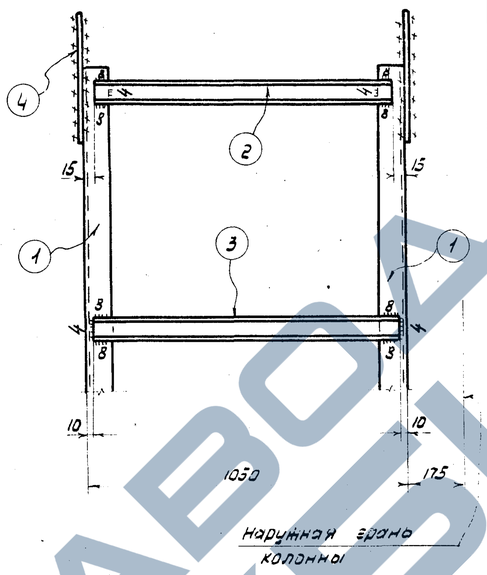
1. Связь С61 состоит из двух отправочных марок С61-1.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=26 мм.
4. Обрезы 50 мм.
5. Сварные швы h=6 мм, кроме оговоренных.
6. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
7. Детали ② условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.
8. Монтажные болты принять d=14 мм. (малый диаметр болтов обеспечивает необходимое при монтаже связей смещение узловых фасонок)

Серия КЭ-01-55 выпуск III	Лист 12	Инв. №	
Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Проверил	Петров Г.М.
Гл. инж. пр.	Латык Я.Е.	Исполнил	Дмитриева Р.И.
Бригадир	Бельская М.Ю.	Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.М.
Дата выпуска:	октябрь 1963 г.		

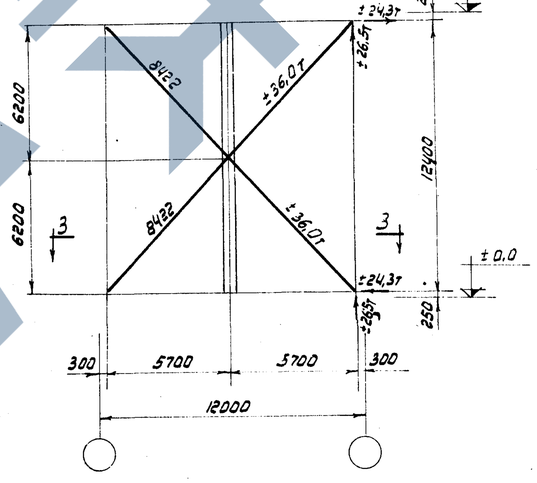
ТД 1963 г. | Связь С61 | КЭ-01-55 Выпуск III | Лист 12



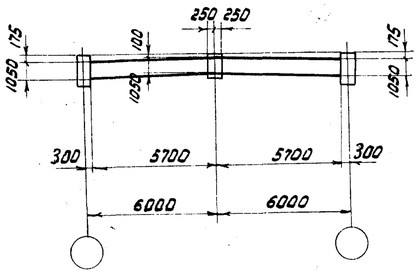
По 1-1



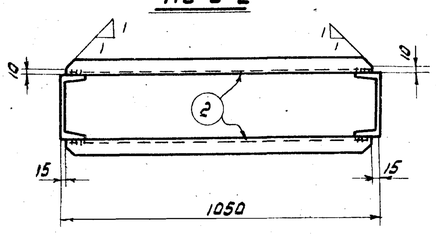
Геометрическая схема



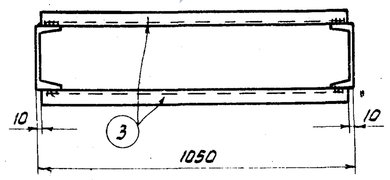
По 3-3



По 2-2



По 3-3



Спецификация				Сталь В Ст.3 кп.					
Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марка	Примечания
СБ2-1	1	С22	7700	4		161,7	647	1030	
	2	С6,5	1020	8		6,0	48		
	3	С6,5	1030	28		6,1	171		
	4	-400×10	1400	2		44,0	88		
	5	-430×10	590	4		18,0	72		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов

Марка	—	Заводские швы					Монтажные швы				
	Тип электрода	Э42			Вес наплав. металла кг		Э42			Вес наплав. металла кг	
	Тип и толщина шва мм	⊾4	⊾8		Всего	На 1т	⊾6	⊾8		Всего	На 1т
СБ2-1	Длина м	4,7	10,5		3,7	3,6	8,4	4,2		2,8	2,7
	Вес кг	0,42	3,3				1,5	1,3			

Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1 марки	Вес кг Общий
СБ2-1	2	1028	2056
Вес одной связи СБ2			2056

Примечания:

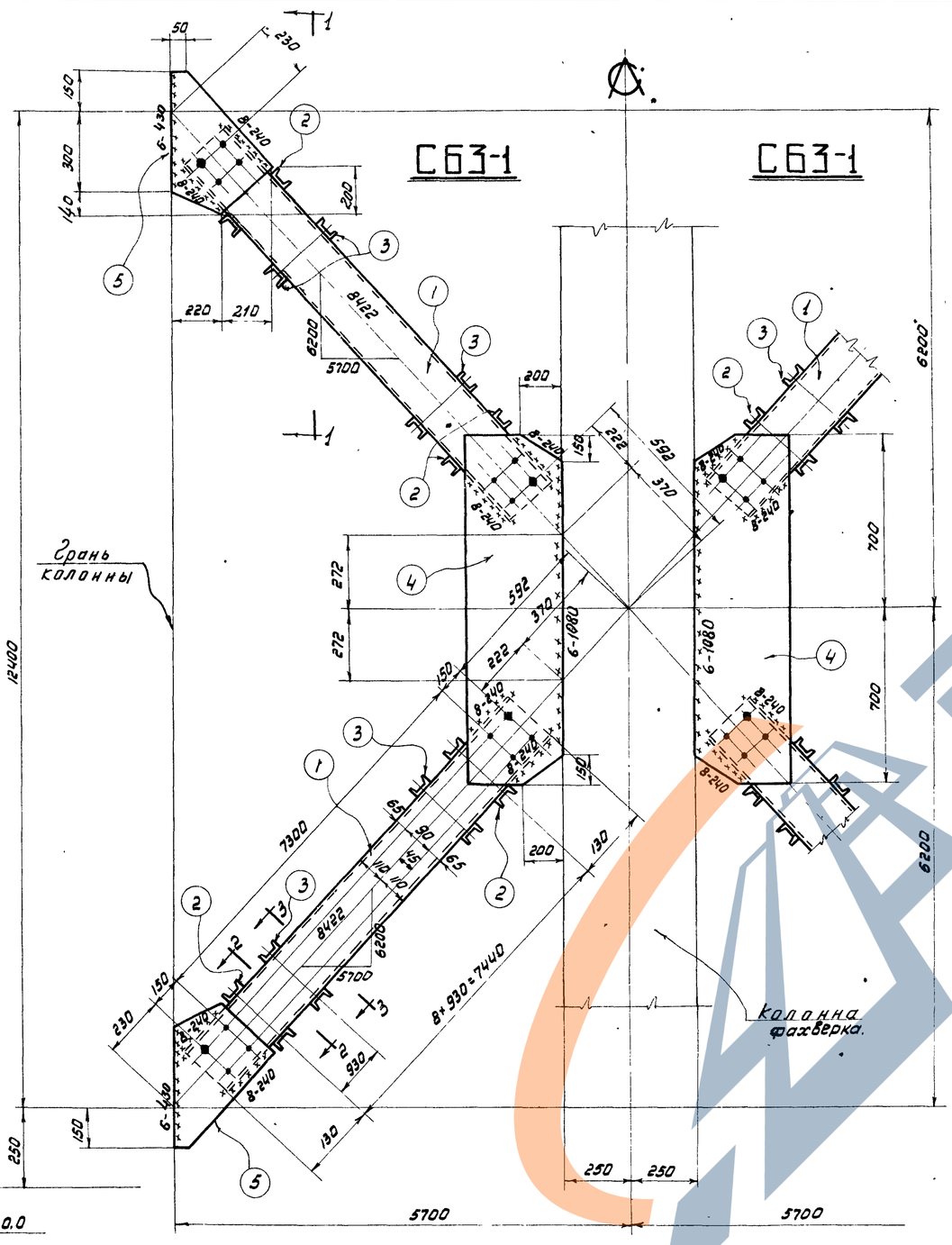
1. Связь СБ2 состоит из двух отправочных марок СБ2-1
2. Материал конструкций сталь В Ст.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=26мм.
4. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.
5. Обрезы = 50мм.
6. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
7. Детали (2) условно изображены за пределами узловых фасонок, но должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.
8. Монтажные болты принять d=14мм. (малый диаметр болтов обеспечивает необходимое при монтаже связей смещение узловых фасонок).

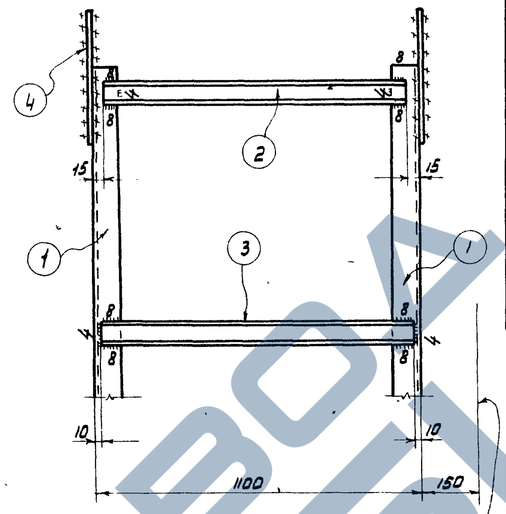
ТД 1963г	Связь СБ2	КЭ-01-55 Выпуск III	Лист 13

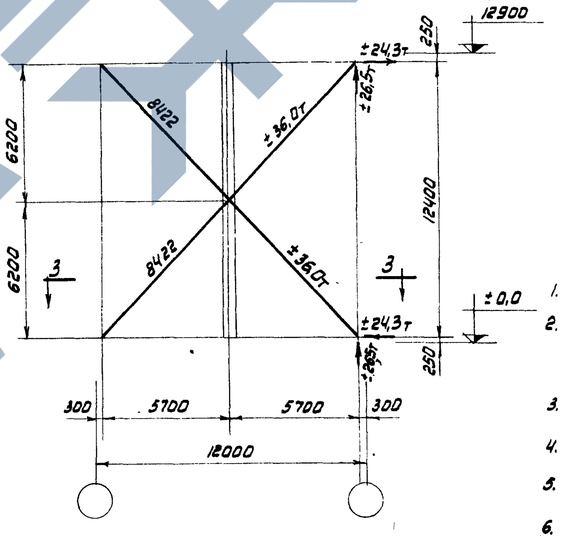
Серия КЭ-01-55 выпуск III
Лист 13
Инв. N

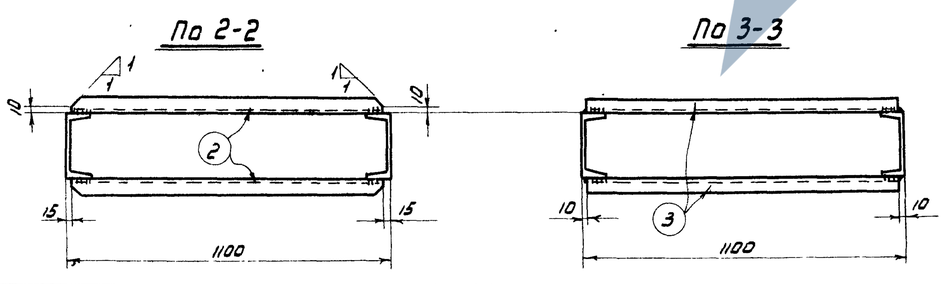
Гл. инж. пр. Бригадир | Лапук А.Е. Бельская М.Ю. | Исполнил Дмитриева Р.И. | Гл. инж. пр-та Вахуркин В.Н.
Дата выпуска: октябрь 1963г.

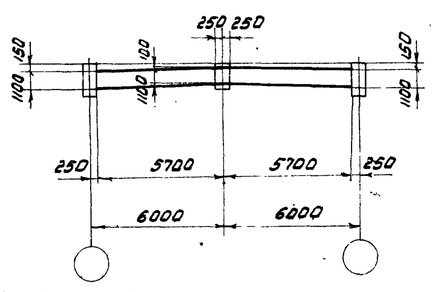
Серия КЭ-01-55 Выпуск III Лист 14 Инв. №











Спецификация Сталь В Ст. 3кп.

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечания
С63-1	1	⊏22	7700	4		161,7	647	1041	
	2	⊏6,5	1070	8		6,35	51		
	3	⊏6,5	1080	28		6,4	179		
	4	-400×10	1400	2		44,0	88		
	5	-430×10	590	4		18,0	72		
	Вес наплавленного металла						4		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы					Монтажные швы				
	Тип электрода	Э42			Вес наплавл. металла кг		Э42			Вес наплавл. металла кг	
	Тип и толщина шва мм	⊾4	⊾8		Всего	На 1т	⊾6	⊾8		Всего	На 1т
С63-1	Длина м	4,7	10,5		3,7	3,5	8,4	4,2		2,8	2,7
	Вес кг	0,42	3,3				1,5	1,3			

Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг 1 марки	Вес кг общий
С63-1	2	1041	2082
Вес одной связи С63			2082

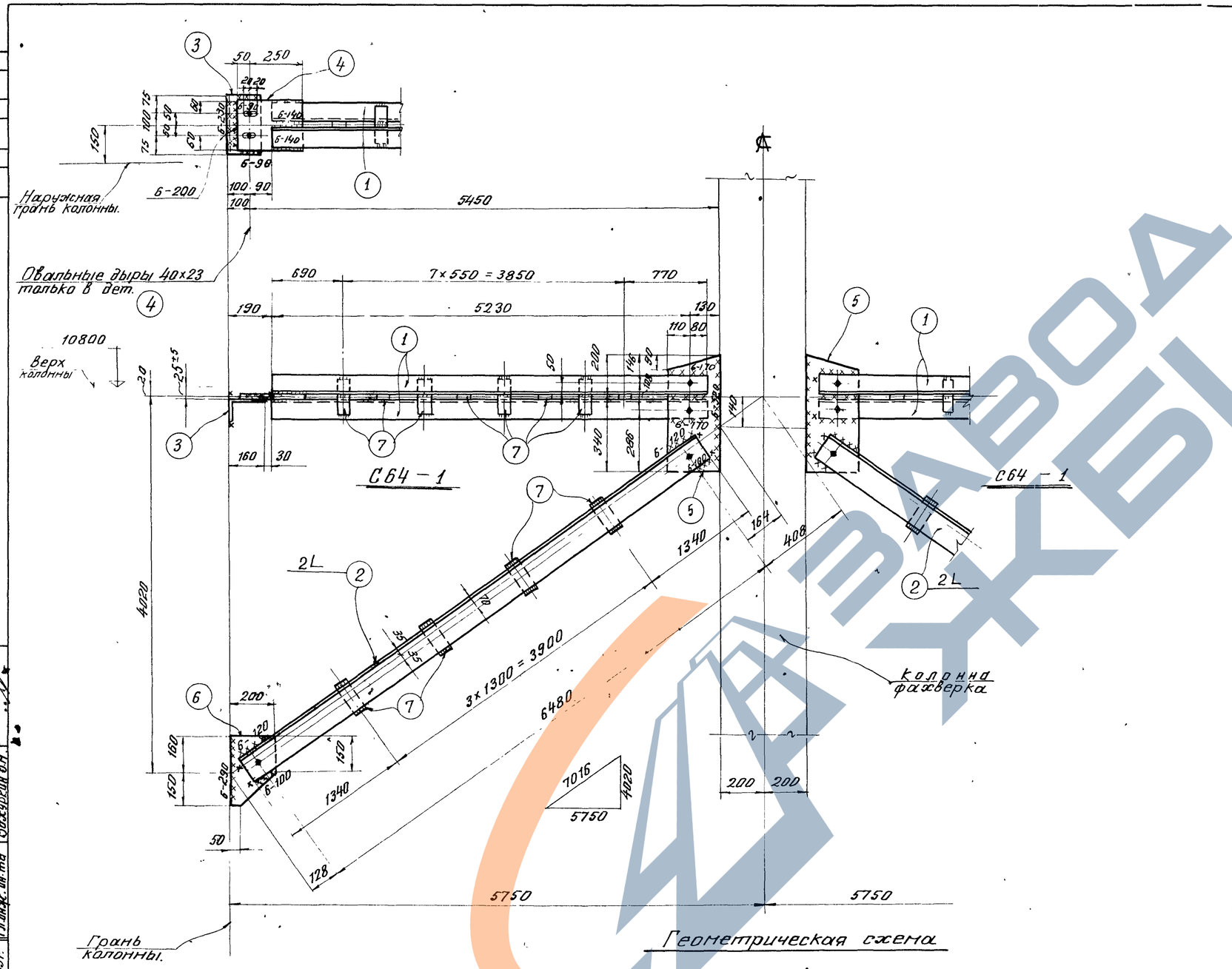
Примечания:

1. Связь С63 состоит из двух отправочных марок С63-1
2. Материал конструкций сталь В Ст. 3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=26мм.
4. Сварные швы h=6мм, кроме оговоренных.
5. Обрезы =50мм.
6. Расчетные усилия, показанные на геометрической схеме, даны на одну ветвь.
7. Детали (2) условно изображены за пределами узловых фасонок, на должны устанавливаться в соответствии с привязкой их на чертеже.
8. Монтажные болты приняты d=14мм. (малый диаметр болтов обеспечивает необходимое при монтаже связей смещение узловых фасонок.)

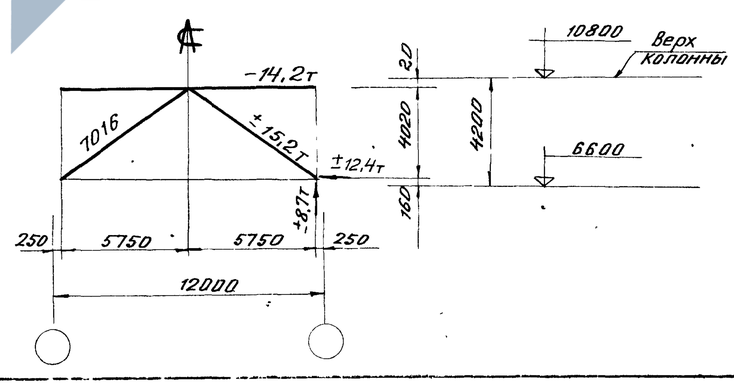
ТД 1963г.	СВЯЗИ С63	КЭ-01-55 Выпуск III Лист 14

Нач. отд. эло	Павлов Б.Г.	
Гл. инж. пр.	Лапук А.Е.	
Бригадир	Белевская М.Ю.	
Проверил	Петров Г.М.	
Исполнил	Дмитриева Л.И.	Ф.Ошмян
Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.Г.	
Дата выпуска: октябрь 1963г.		

Серия
КЭ-01-55 Выпуск III
Лист
15
Инв. №



Геометрическая схема



Спецификация Сталь - В Ст. 3 КП.

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм.	Колич. т.	Колич. м.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечания
С64-1	1	∠ 90×7	5310	2		51,2	102	334	
	2	∠ 125×8	6580	2		102,0	204		
	3	∠160×100×9	250	1		4,5	5		
	4	-220×8	300	1		3,4	3		
	5	-240×8	540	1		8,1	8		
	6	-200×8	310	1		3,9	4		
	7	-60×8	150	12		0,6	7		
	Вес наплавленного металла						1		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы.						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42				Вес наплавл. металла кг.		Э42				Вес наплавл. металла кг.	
	Типу толщина шва мм	⊾6				Всего	на 1т.	⊾6				Всего	На 1т.
С64-1	длина м.	3,6				0,6	1,8	4,3				0,76	2,30
	вес кг.	0,6						0,76					

Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий.
С64-1	2	334	668
Вес одной связи С64			668

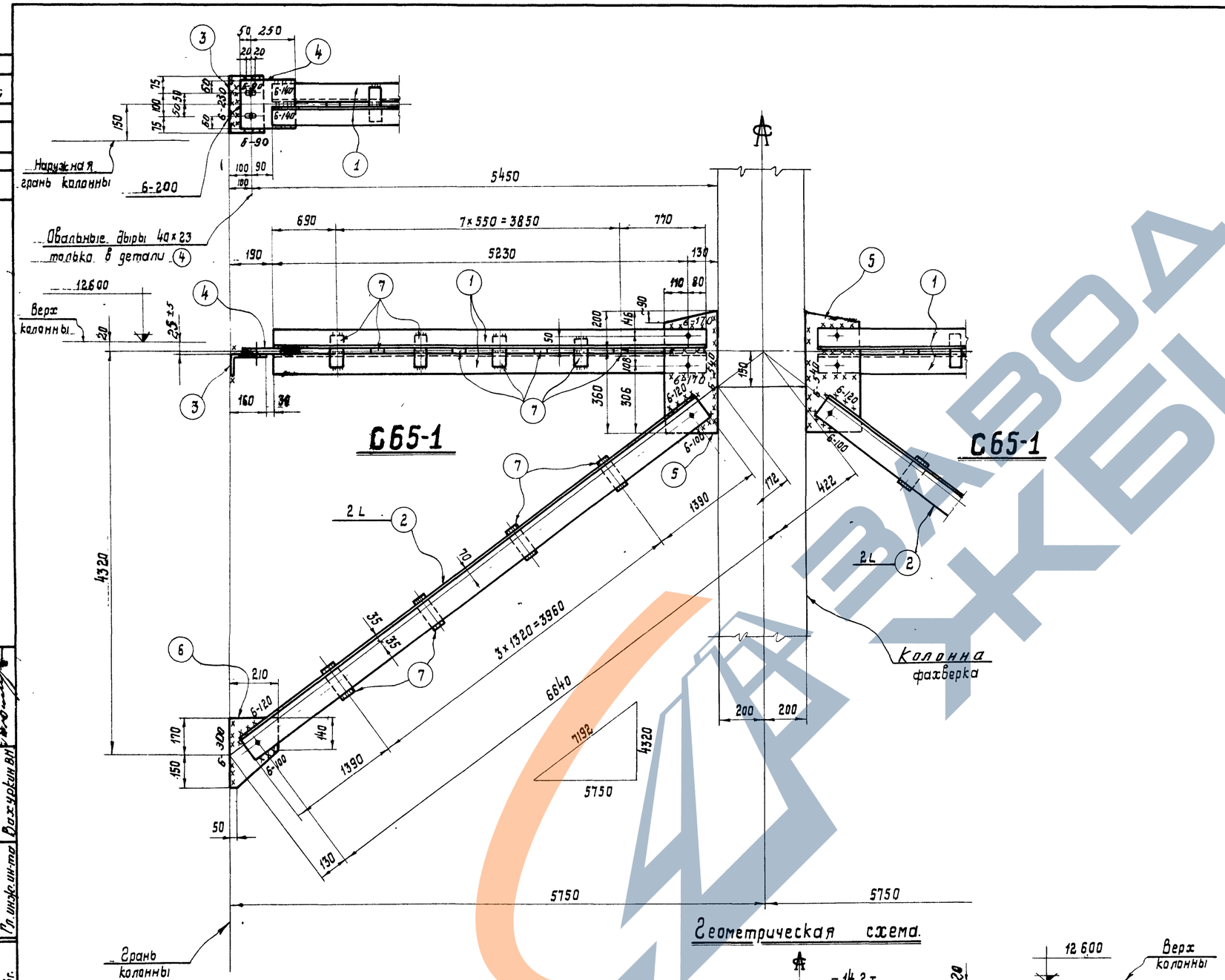
Примечания:

1. Связь С64 состоит из двух отправочных марок С64-1
2. Материал конструкций-сталь марки ВСт. 3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
3. Все отверстия колоть или сверлить $d = 23$ мм.
4. Сварные швы $h = 6$ мм } кроме оговоренных.
5. Обрезы = 50 мм.

Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Проверил	Иванова Н.М.	Ивановна
Гл. инж. пр.	Лапук А.Е.	Исполнил	Дмитриева Р.И.	Р.Дмитр
Бригадир	Бельская М.Ю.			
Дата выпуска Октябрь 1963 г.		Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.Н.	

ТД 1963 | Связь С64 | НЭ-01-55 Выпуск III | Лист 15

Серия
КЭ-01-55 Выпуск III
Лист
16
Инв. №



Спецификация. Сталь ВСт3 кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т.	Кол. н.	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Вес кг Марки	Примечания
C65-1	1	L90×7	5310	2		51,2	102	339	
	2	L125×8	6740	2		104,5	209		
	3	L160×100×9	250	1		4,5	5		
	4	-220×8	300	1		3,4	3		
	5	-240×8	560	1		8,4	8		
	6	-210×8	320	1		4,2	4		
	7	-60×8	150	12		0,6	7		
	Вес наплавленного металла						1		

Таблица сварных швов.

Марка		Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42				Вес наплавл. металла. кг.		Э42				Вес наплавл. металла. кг.	
	Тип и толщина шва. мм.	⊿6				Всего	На 1 т	⊿6				Всего	На 1 т
C65-1	длина м	3,5				0,6	1,8	4,4				0,8	2,3
	вес кг	0,6						0,8					

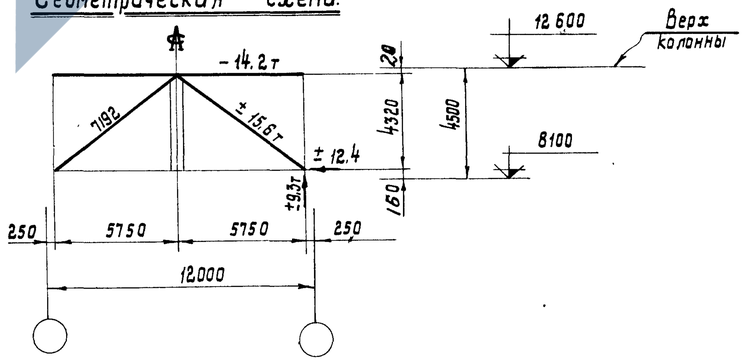
Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг Марки	Вес кг Общий
C65-1	2	339	678
Вес одной связи C65			678

Примечания.

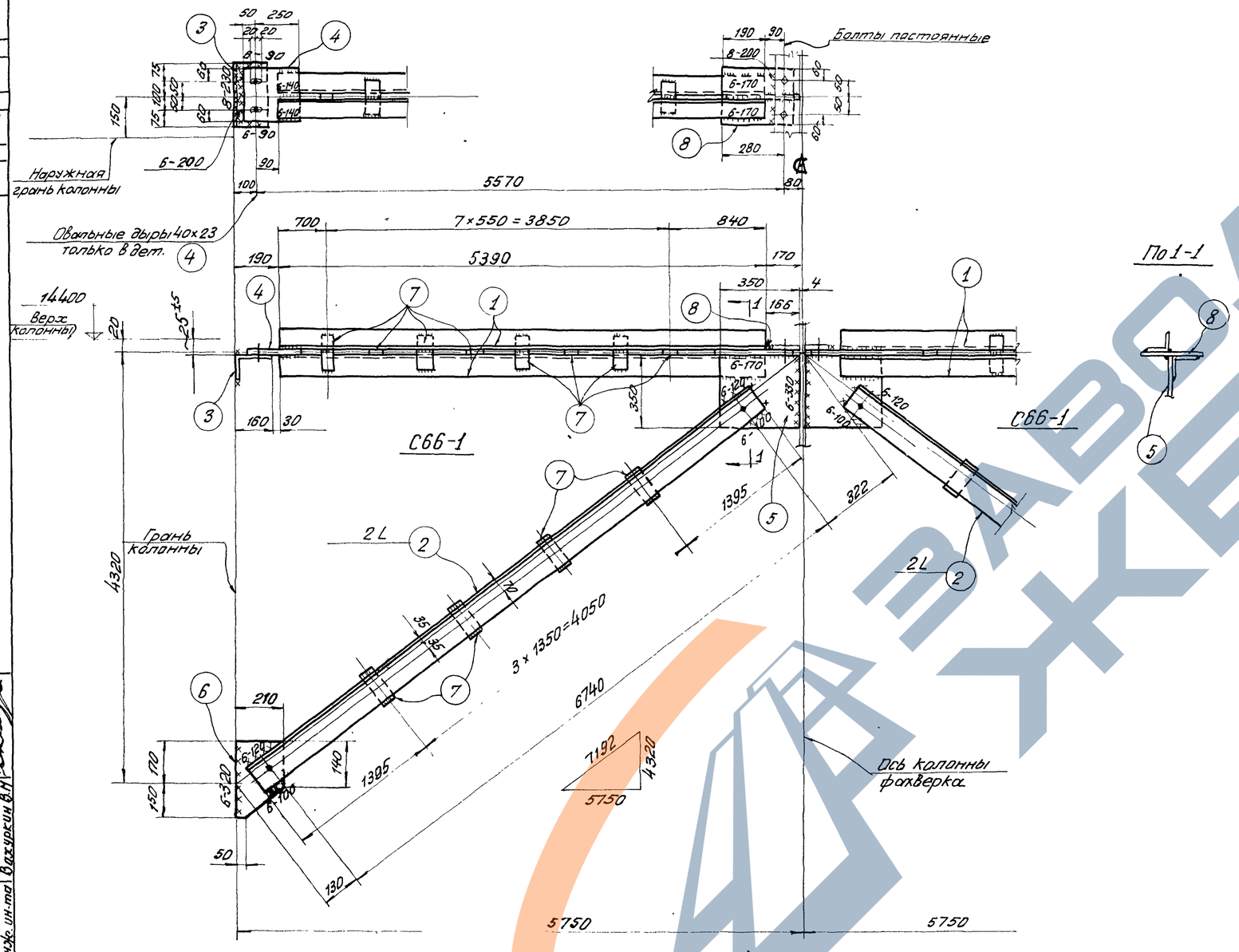
1. Связь C65 состоит из двух отправочных марок C65-1.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d = 23 мм.
4. Обрезы 50 мм. } кроме оговоренных.
5. Сварные швы h = 6 мм. }

Геометрическая схема.



Нач. отд. Зела	Павлов Б.Г.	Проверил	Иванова Н.М.	Ивашев
Сл. инж. пр.	Лапук Я.Е.	Исполнил	Дмитриева Р.И.	Дмитр
Бригадир	Бельская Н.Ю.			
Дата выпуска: октябрь 1963 г.		Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.Н.	

ТД 1963 г.	Связь C65	КЭ-01-55 Выпуск III
		Лист 16



Спецификация Сталь ВСт3кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. т.	Кол. н.	Вес кг. 1дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечание
С66-1	1	∠90×7	5390	2		51,9	104	350	
	2	∠125×8	6840	2		106,0	212		
	3	∠160×100×9	250	1		4,5	5		
	4	−220×8	300	1		4,2	4		
	5	−350×8	350	1		7,7	8		
	6	−210×8	320	1		4,2	4		
	7	−60×8	150	12		0,6	7		
	8	−220×8	330	1		4,6	5		
	Вес наплавленного металла						1		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы						Монтажные швы					
	Тип электрода	Э42				Вес наплавл. металла кг.		Э42				Вес наплавл. металла кг.	
	Тип и толщина шва мм.	⌊6				Всего	на 1т.	⌊6	⌊8			Всего	На 1т.
С66-1	длина м	4,7				0,9	2,6	3,1	0,5			0,72	2,1
	Вес кг.	0,9						0,56	0,16				

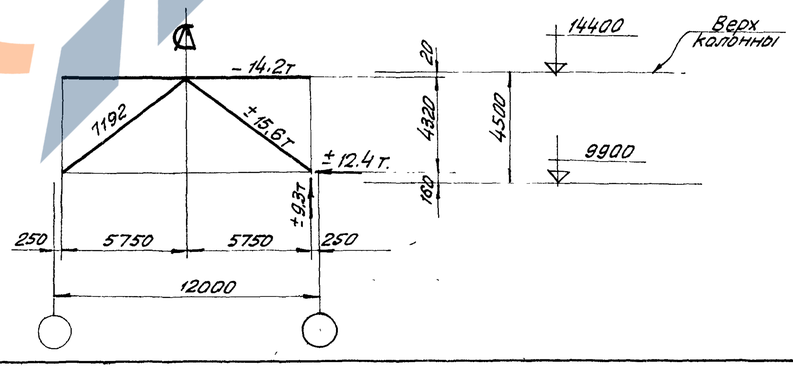
Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий
С66-1	2	350	700
Вес одной связи С66			700

Примечания.

1. Связь С66 состоит из двух отправочных марок С66-1.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
4. Обрезы = 50 мм. } кроме оговоренных.
5. Сварные швы „h=6 мм. }

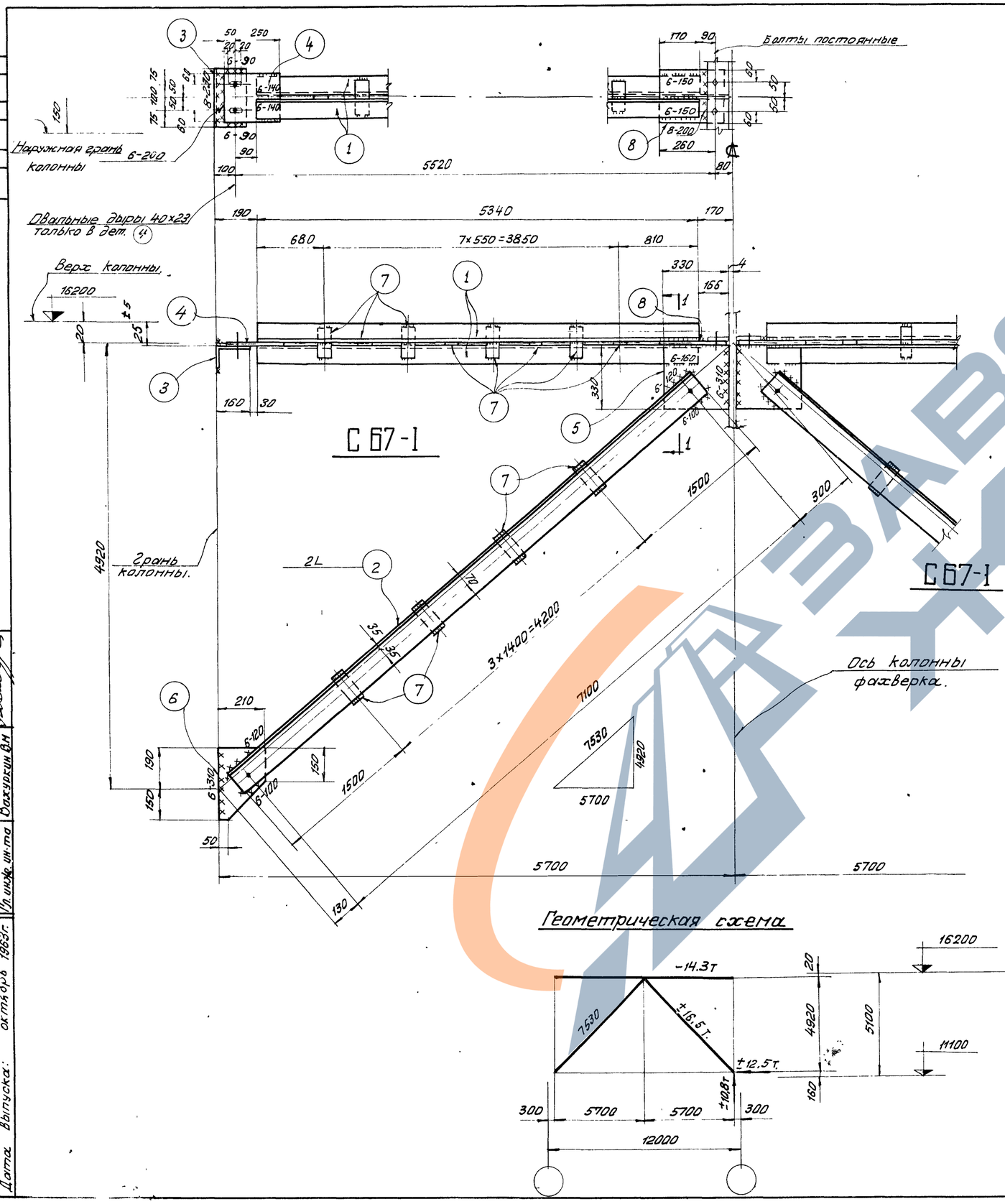
Геометрическая схема



Серия КЭ-01-55 Выпуск III	Лист 17	Инв. №			
Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Проверил	Иванова Н.Н.		
Гл. инж. пр.	Лапук Я.Е.	Исполнил	Дмитриева Р.И.		
Бригадир	Бельская Н.Ю.				
Дата выпуска:	1963 г.	Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.Н.		

ТД 1963 г. | Связь С66 | КЭ-01-55 Выпуск III | Лист 17

Серия КЭ-01-55
Выпуск III
Лист 18
Инв. №



Спецификация. Сталь-ВСт 3КП

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. т.	Кол. н.	Вес кг. 1дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечания
С67-1	1	∠90×7	5340	2		51.5	103	359	
	2	∠125×8	7200	2		111.5	223		
	3	∠160×100×9	250	1		4.5	5		
	4	-220×8	300	1		4.2	4		
	5	-330×8	330	1		6.8	7		
	6	-210×8	340	1		4.5	5		
	7	-60×8	150	12		0.5	6		
	8	-220×8	310	1		4	5		
	Вес наплавленного металла.						1		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы					Вес наплавл. металла кг.		Монтажные швы					Вес наплавл. металла кг.	
	Тип электрода	342							342						
	Тип и толщина шва мм.	▷6					Всего	На 1т	▷6	▷8				Всего	На 1т.
С67-1	Длина м.	4.7					0.9	2.5	3.1	0.5				0,72	2,0
	Вес кг.	0.9							0.56	0.16					

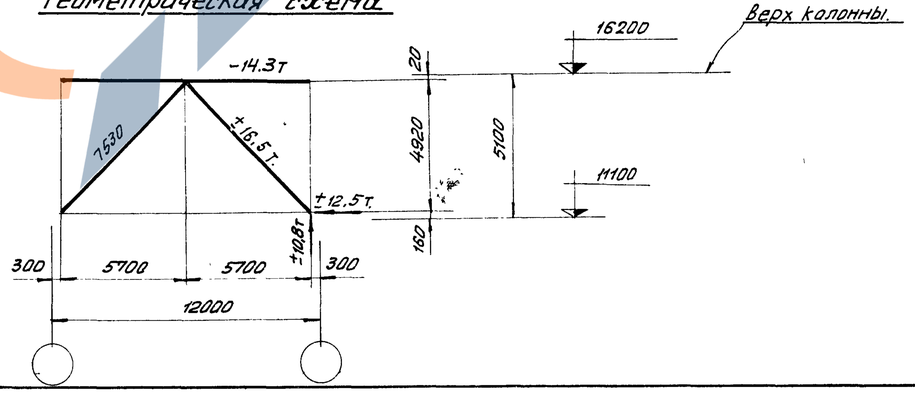
Требуется на одну связь

Марка	Колич. шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий.
С67-1	2	359	718
Вес одной связи С67			718

Примечания:

1. Связь С67 состоит из 2^х отправочных марок С67-1
2. Материал конструкций-сталь марки ВСт 3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23мм.
4. Обрезы 50мм.
5. Сварные швы h=6мм. } кроме оговоренных.

Геометрическая схема

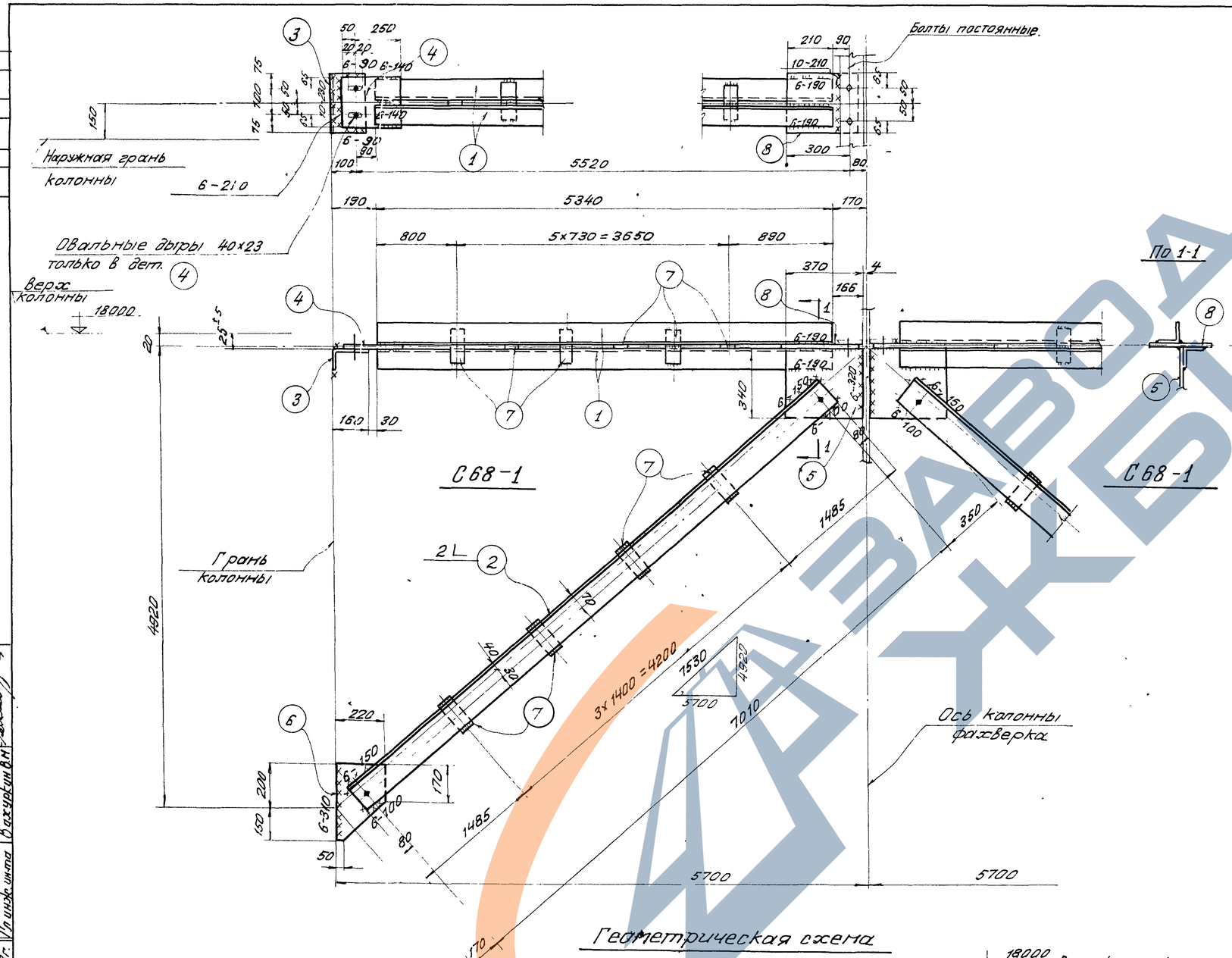


Нач. отдела	Павлов Б.Г.		
Гл. инж. пр.	Лапук Я.Е.		
Бригадир	Бельская Н.М.		
Проверил	Ардузова Е.А.		
Исполнил	Дмитриева Р.И.		
Гл. инж. ин-та	Вахуркин Д.М.		
Дата выпуска: октябрь 1963г.			

ТД 1963г.

Связь С67

КЭ-01-55 Выпуск III
Лист 18



Спецификация Сталь - ВСт. 3КП.

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. т.	Кол. н.	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечан.
С68-1	1	∠100×7	5340	2		57.6	115	427	
	2	∠140×9	7170	2		139	278		
	3	∠160×100×9	250	1		4.5	5		
	4	-230×8	300	1		4.3	4		
	5	-340×8	370	1		7.9	8		
	6	-220×8	350	1		4.8	5		
	7	-60×8	160	10		0.6	6		
	8	-230×8	350	1		5,0	5		
	Вес наплавленного металла.						1		

Таблица сварных швов

Марка		Заводские швы						Монтажные швы.					
	Тип электрода	Э42				Вес наплав. металла кг.		Э42				Вес напл. металла кг.	
	Тип и толщ. шва мм.	∟6				Всего	На 1т	∟6	∟10			Всего	На 1т.
С68-1	длина м	4,5				0,8	1,9	3,2	0,50			0,86	2,0
	вес кг.	0,8						0,6	0,26				

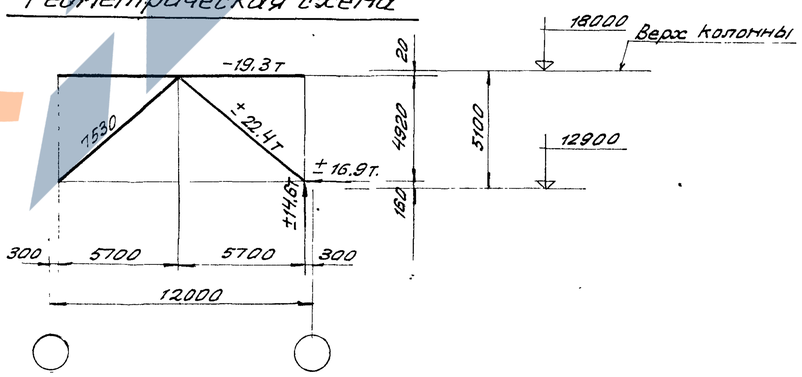
Требуется на одну связь

Марка	Кол. шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий
С68-1	2	427	854
Вес одной связи С68			854

Примечания:

1. Связь С68 состоит из 2х отправочных марок С68-1
2. Материал конструкций сталь марки ВСт. 3 КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60
3. Все отверстия колоть или сверлить d=23 мм.
4. Обрезы 50 мм. } Кроме оговоренных.
5. Сварные швы h=6 }

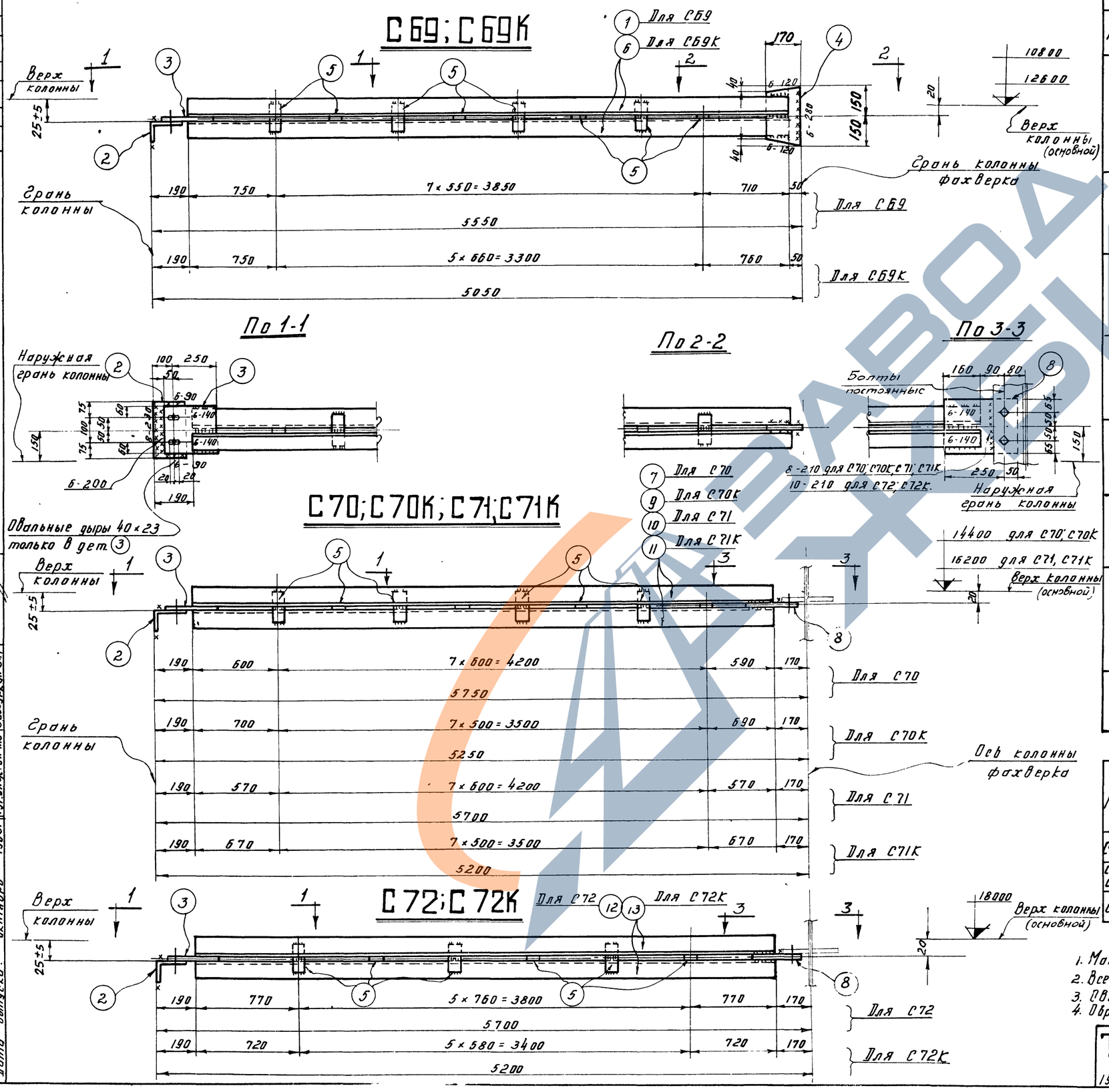
Геометрическая схема



Серия КЭ-01-55 Выпуск III			
Лист 19			
Инв. №			
Нач. отдела	Павлов Б.Г.		
Гл. инж. пр.	Лапук А.Е.		
Бригадир	Бельская		
Проверил	Арбузова Е.А.		
Исполнил	Дмитриева Р.И.		
Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.Н.		
Дата выпуска:	1963г.		

ТД 1963г. | Связь С68 | КЭ-01-55 Выпуск III | Лист 19

Серия
КЭ-01-55 Выпуск III
Лист
20
Инв. N



Спецификация. Сталь В Ст. 3 кп

Марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	колич. т.	колич. н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. всех	Марки	Примечания
С69	1	∠ 90×7	5310	2		51,2	102	118	
	2	∠ 160×100×9	250	1		4,5	4		
	3	-220×8	300	1		4,2	4		
	4	-170×8	300	1		3,2	3		
	5	-60×8	150	8		0,5	4		
		Вес наплавленного металла					1		
С69К		Дет. 2-4 по марке С69					11	108	
	6	∠ 90×7	4810	2		46,3	93		
	5	-60×8	150	6		0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
С70		Дет. 2,3,5 по марке С69					12	121	
	7	∠ 90×7	5390	2		52,0	104		
	8	-230×8	300	1		4,3	4		
		Вес наплавленного металла					1		
С70К		Дет. 2,3,5 по марке С69					12	111	
	9	∠ 90×7	4890	2		47,1	94		
	8	-230×8	300	1		4,3	4		
		Вес наплавленного металла					1		
С71		Дет. 2,3,5 по марке С69					12	120	
	10	∠ 90×7	5340	2		51,5	103		
	8	-230×8	300	1		4,3	4		
		Вес наплавленного металла					1		
С71К		Дет. 2,3,5 по марке С69					12	110	
	11	∠ 90×7	4840	2		46,7	93		
	8	-230×8	300	1		4,3	4		
		Вес наплавленного металла					1		
С72	2	∠ 160×100×9	250	1		4,5	4	131	
	5	-60×8	150	6		0,5	3		
	12	∠ 100×7	5340	2		57,7	115		
	3	-220×8	300	1		4,2	4		
	8	-230×8	300	1		4,3	4		
		Вес наплавленного металла					1		
С72К		Дет. 2, 3, 5, 8 по марке С72					15	121	
	13	∠ 100×7	4840	2		52,3	105		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов

Марка	Тип электрода / Тип и толщина шва мм	Заводские швы Э42 ∆6	Вес наплавл. металла кг Всего	Вес наплавл. металла кг На 1 т.	Монтажные швы Э42 ∆6	Монтажные швы Э42 ∆8	Монтажные швы Э42 ∆10	Вес наплавл. металла кг Всего	Вес наплавл. металла кг На 1 т.
С69; С69К	Длина м	2,7	0,49	4,2	2,0	0,25		0,44	3,7
	Вес кг.	0,49			0,36	0,08			
С70; С70К; С71; С71К	Длина м	3,3	0,60	5,0	0,7	0,50		0,30	2,5
	Вес кг.	0,60			0,13	0,16			
С72; С72К	Длина м	3,3	0,60	4,6	0,7	0,25	0,23	0,32	2,5
	Вес кг.	0,60			0,13	0,08	0,11		

Примечания.

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

ТД 1963 г.	Распорки С69; С69К; С70; С70К; С71; С71К; С72; С72К.	КЭ-01-55 Выпуск III Лист 20

Нач. отдела	Павлов Б.Г.	Проверил	Арбузова Е.А.
Гл. инж. пр.	Лапук А.Е.	Исполнил	Дмитриева Р.И.
Бригадир	Бельская Н.Ю.		
Дата выпуска: октябрь 1963 г.		Гл. инж. ин-та	Вахуркин В.М.

КЭ-01-55

6.123

ПРОЕКТКЭ-01-55.7 Зап III

АДРЕС: МОСКОВСКИЙ ФИЛИАЛ ЦИТП

МОСКВА Г-471, МОЖАЙСКОЕ ШОССЕ 81

ОКТЯБРЬ 1965 г. Зак. №122 Тираж 400 экз.

ЗАВОД ХЭБУ