

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия СТ-02 -31
1

УНИФИЦИРОВАННЫЕ СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ И ДЕТАЛИ
ИХ КРЕПЛЕНИЯ ПРИ ШАГЕ КОЛОНН 6м ПРИ РАЗЛИЧНЫХ
ТЕМПЕРАТУРНО-ВЛАЖНОСТНЫХ РЕЖИМАХ

ВЫПУСК 6

СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ
СТЕН ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным
институтом промышленных зданий и сооружений /ЦНИИПРОМЗДАНИЙ/
и Государственным проектным институтом /ДЕНПРОМСТРОЙПРОЕКТ/

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1 мая 1965 г.
Государственным Комитетом по делам строительства СССР
приказ № 47 от 27 марта 1965 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1965

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
УПРАВЛЕНИЯ ПОДВЕДОМСТВЕННЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-86, Свердловская ул. 2а, корпус В
Служеб. печать *ЭИ* 1986 года
Заказ № 843 Тираж 2000 экз.
Цена *1р.20к*

Шифр
СТ-02-31
Вып. 6
Марка-лид
Стр. 1
Инв. №

Состав серии СТ-02-31

- Выпуск 1. Материалы для проектирования панельных стен промышленных зданий.
- Выпуск 2. Панели сплошного сечения для стен отапливаемых промышленных зданий.
- Выпуск 3. Трехслойные железобетонные панели для стен отапливаемых промышленных зданий.
- Выпуск 4. Железобетонные панели для стен неотапливаемых промышленных зданий.
- Выпуск 5. Стальные элементы крепления панелей стен многоэтажных промышленных зданий.
- Выпуск 6. Стальные элементы крепления панелей стен одноэтажных промышленных зданий.
- Выпуск 7. Панели для простенков и фронтонов, блоки для углов и температурных швов.

Инв. №
Проверил
Директор
заместитель
Гл. инж. пр.
Ин. инж. пр.
СТ-02-31
Вып. 6
Марка-лид
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.

Содержание

Шифр
СТ-02-31
Вып. 6
Чарья-лист
Стр. 2
ЧНВ. №






Уч. секретариат
Г. И. Ш. Ж. пр.
Г. пр. и. пр.
СТ. И. Ж.
Догод. выдана
Численность
С. о. по с
Бермо
Рудников
Сентябрь 1987 г.

	Стр.		Лист
Пояснительная записка	3	Стойки сф-10а, сф-11а, сф-12а	16
Перечень отправочных марок элементов крепления . 1	лист	Стойки сф-13а, сф-14а	17
Стойка С-0	2	Стойки сф-15а, сф-16а, сф-17а	18
Стойки С-1, С-5	3	Стойки сф-18а, сф-19а	19
Стойки С-1а, С-2а, С-3а, С-5а	4	Стойки сф-20а, сф-21а	20
Стойка С-4а	5	Опорные консоли РК-1, РК-2, РК-3, РК-4, ТК-1, ТК-2, ТК-3, ТК-4	21
Стойки С-1б, С-2б, С-3б	6	Элементы крепления НС-1, НС-2, НС-3, НС-4, НС-5	22
Стойка С-4б	7	Элементы крепления НФ-1, НФ-2, НФ-3, НФ-4, НФ-5, НФ-6, НФ-7	23
Стойки сф-1, сф-2, сф-3	8	Элементы крепления НФ-8, НФ-9, НФ-10, НФ-11, НФ-12, НФ-13	24
Стойки сф-4, сф-5, сф-6	9	Элементы крепления НУ-1, НУ-2, НУ-3, НУ-4, НУ-5, НУ-6, НУ-7, НУ-8, НУ-9, НУ-10	25
Стойки сф-7, сф-8, сф-9	10	Элементы крепления К-1, К-2, К-3	26
Стойки сф-1а, сф-2а, сф-3а	11	Элементы крепления Т-1 ÷ Т-17	27
Стойки сф-2б, сф-11б, сф-5б, сф-14б	12	Элементы крепления Т-18, Т-19, Т-20, Т-21, Т-22, Т-23	28
Стойки сф-4а, сф-5а, сф-6а	13	Элементы крепления Т-24, Т-25, Т-26, Т-27, Т-28, Т-29, Т-30	29
Стойки сф-10, сф-11	14	Элементы крепления : Т-31 ÷ Т-35	30
Стойки сф-12, сф-13, сф-14	15		

Пояснительная записка

- 1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых панелей к каркасам одноэтажных промышленных зданий.
- 2. Стальные элементы крепления предназначены для применения в одноэтажных промышленных зданиях с железобетонным каркасом, высотой до 20м, возводимых в I - IV географических районах ветровых нагрузок.
- 3. Изготовление элементов крепления производить в соответствии с ТУ на изготовление и монтаж стальных конструкций из углеродистой и низколегированной стали (СП 95-60).
- 4. Элементы крепления запроектированы из уголков по ГОСТ 8509-57 и швеллеров по ГОСТ 8240-56 из стали марки ВСт.3кп с расчетным сопротивлением $R = 2100 \text{ кг/см}^2$.
- 5. Расчет стальных элементов произведен по СНиП II - В.3 - 62.
- 6. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60. Монтажные (укрупнительные) стыки элементов приняты сварными с применением сборочных болтов.
- 7. Все элементы крепления должны быть подвергнуты антикоррозийной защите в соответствии с указаниями по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами" (СН 262-63). Виды защиты различных марок элементов крепления приведены на листе 1.

Условные обозначения

-  Болт постоянный
-  Болт временный
-  Дыра
-  Сварной шов заводской
-  Сварной шов монтажный

г. Москва, Варшавский проспект, 1964
И. В. ПУСКОВА

ШУФР
СТ-02-31
Вып. 6
Парк.-Лист
1

Инд. №

Стальной
Звонко

Милу

Проекти
Проекти

Инженер

Соплас
Барло

Рубаков

Дата выпуска: сентябрь 1964г.

Наименование элемента	Отправочные марки	N листа	Вид анти-коррозийной защиты	Наименование элемента	Отправочные марки	N листа	Вид анти-коррозийной защиты	Наименование элемента	Отправочные марки	N листа	Вид анти-коррозийной защиты	Наименование элемента	Отправочные марки	N листа	Вид анти-коррозийной защиты		
																Иа или Ib	Иа или Ib
Стойки	C-0	2	Иа или Ib	Стойки	СФ-6а	13	Иа или Ib	Насадки тарчовое факверка	РК-1	21	Цинковое покрытие	Насадки тарчового факверка	НФ-13	24	Иа или Ib	T-12	27
	C-1	3			СФ-7	10			РК-2	21			НУ-1	25		T-13	27
	C-1а	4			СФ-8	10			РК-3	21			НУ-2	25		T-14	27
	C-1б	6			СФ-9	10			РК-4	21			НУ-3	25		T-15	27
	C-2а	4			СФ-10	14			ТК-1	21			НУ-4	25		T-16	27
	C-2б	6			СФ-10а	16			ТК-2	21			НУ-5	25		T-17	27
	C-3а	4			СФ-11	14			ТК-3	21			НУ-6	25		T-18	28
	C-3б	6			СФ-11а	16			ТК-4	21			НУ-7	25		T-19	28
	C-4а	5			СФ-11б	12			НС-1	22			НУ-8	25		T-20	28
	C-4б	7			СФ-12	15			НС-2	22			НУ-9	25		T-21	28
	C-5	3			СФ-12а	16			НС-3	22		НУ-10	25	T-22	28		
	C-5а	4			СФ-13	15			НС-4	22		Консоли стоек	К-1	26	T-23	28	
	СФ-1	8			СФ-13а	17		НС-5	22	К-2	26		T-24	29			
	СФ-1а	11			СФ-14	15		НФ-1	23	К-3	26		T-25	29			
	СФ-2	8			СФ-14а	17		НФ-2	23	T-1	27		T-26	29			
	СФ-2а	11			СФ-14б	12		НФ-3	23	T-2	27		T-27	29			
	СФ-2б	12			СФ-15а	18		НФ-4	23	T-3	27		T-28	29			
	СФ-3	8			СФ-16а	18		НФ-5	23	T-4	27		T-29	29			
	СФ-3а	11			СФ-17а	18		НФ-6	23	T-5	27		T-30	29			
	СФ-4	9			СФ-18а	19		НФ-7	23	T-Е	27		T-31	30			
СФ-4а	13	СФ-19а	19	НФ-8	24	T-7	27	T-32	30								
СФ-5	9	СФ-20а	20	НФ-9	24	T-8	27	T-33	30								
СФ-5а	13	СФ-21а	20	НФ-10	24	T-9	27	T-34	30								
СФ-5б	12			НФ-11	24	T-10	27	T-35	30								
СФ-6	9			НФ-12	24	T-11	27										

Примечания:

1. Обозначения Иа и Ib соответствуют видам покрытий, приведенных в табл. 15. Указание по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствках с агрессивными средами" (СН 262-63).
2. Нанесение цинкового покрытия должно осуществляться одним из способов, приведенных во временных указаниях по антикоррозийной защите стальных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях" (СН 206-62). Толщина цинкового покрытия назначается в зависимости от способа выполнения его и атмосферно-климатических условий района строительства по табл. 1 СН 206-62.

3. Антикоррозийная защита указана для стальных элементов крепления, применяемых в зданиях с нормальным и влажным режимом внутри воздуха без агрессивных газов. При наличии слабо- или средне-агрессивной среды антикоррозийная защита назначается в соответствии с рекомендациями таблицы 15 СН 262-63.

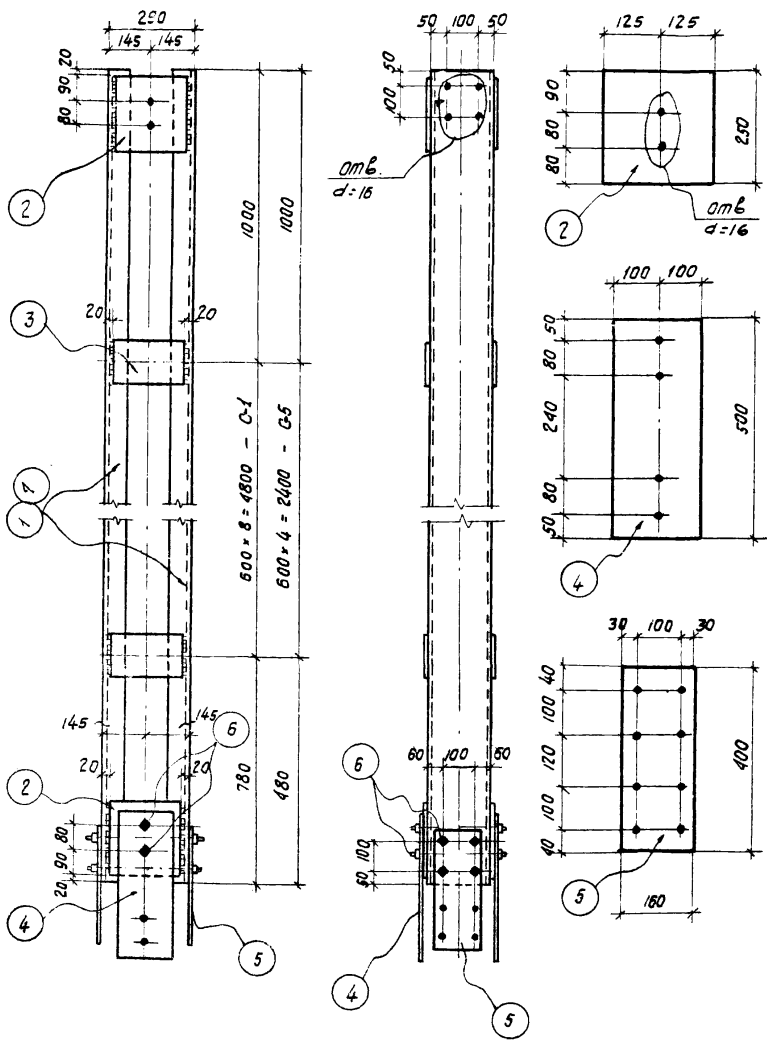
ТА 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31
	Перечень отправочных марок элементов крепления и способы защиты их от коррозии	Вып. 6 Лист 1

Номенклатура панелей из легких бетонов для фронтонов и технико-экономические показатели

Шифр СТ-02-31 Вып.7 Марка-лист 1 Инв.№	№ п/п	Эскиз и номинальные размеры панели м	Толщина панели мм	Марка панели	Вес панели, т				Объем бетона марки 50 м ³	Объем раствора марки 100 м ³	Расход стали кг	Величина норматив ного скорос ного напоро давления кп/м ²	Назначение панели	№ листа		
					При объемном весе бетона кг/м ³											
					900	1000	1100	1200								
Шифр Проект Проверил Утвердил Исполнитель Колос Барко Иванова 1964г. Дата выпуска, октябрь 1964г.	1		200	ПСЛ 20-2г 1,8х6	1,7	1,8	1,9	2,1	1,14	0,28	31,3	до 90	Для фронтонов отапливаемых зданий с привязкой продольной стены " 0 "	3		
	2		240	ПСЛ 24-2г 1,8х6	2,0	2,1	2,3	2,5	1,42		27,8					
	3		300	ПСЛ 30-2г 1,8х6	2,4	2,6	2,8	3,1	1,85		31,3					
	4		400	ПСЛ 40-2г 1,8х6	3,1	3,4	3,5	4,0	2,55		36,5					
	5		200	ПСЛ 20-2д 1,8х6	1,7	1,8	1,9	2,1	1,14		31,3					
	6		240	ПСЛ 24-2д 1,8х6	2,0	2,1	2,3	2,5	1,42		27,8					
	7		300	ПСЛ 30-2д 1,8х6	2,4	2,6	2,8	3,1	1,85		31,3					
	8		400	ПСЛ 40-2д 1,8х6	3,1	3,4	3,6	4,6	2,55		36,5					
	9		200	ПСЛ 20-2г 1,8х6,25	1,8	1,9	2,0	2,2	1,18		0,30		32,7	до 90	Для фронтонов отапливаемых зданий с привязкой продольной стены " 250 "	5
	10		240	ПСЛ 24-2г 1,8х6,25	2,1	2,2	2,4	2,6	1,48				27,8			
	11		300	ПСЛ 30-2г 1,8х6,25	2,5	2,7	2,9	3,2	1,92				31,3			
	12		400	ПСЛ 40-2г 1,8х6,25	3,3	3,5	3,8	4,2	2,66				36,5			
	13		200	ПСЛ 20-2д 1,8х6,25	1,8	1,9	2,0	2,2	1,18				32,7			
	14		240	ПСЛ 24-2д 1,8х6,25	2,1	2,2	2,4	2,6	1,48				27,8			
	15		300	ПСЛ 30-2д 1,8х6,25	2,5	2,7	2,9	3,2	1,92				31,3			
	16		400	ПСЛ 40-2д 1,8х6,25	3,3	3,5	3,8	4,2	2,66				36,5			

ИФР
-02-31
710 6
ОКД-710

Исполн. В. В. Рудakov
Ст. инженер
Дата выпуска: Сентябрь 1964г.



Спецификация стали на одну отправочную марку

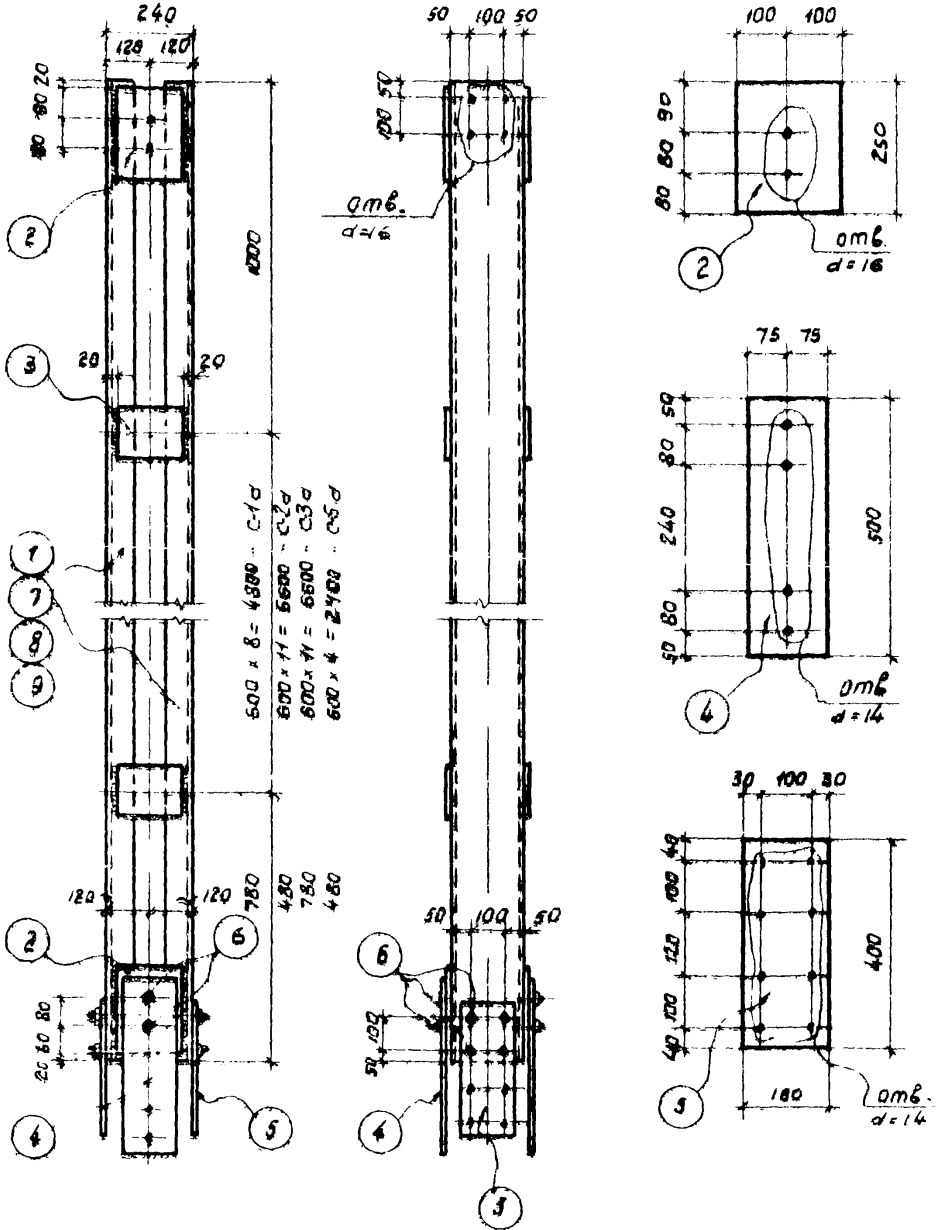
Отправочная марка	НМ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Количество шт.		Вес в кг		Примечания
				Г	Н	позиции	номера	
С-1	1	С 20	6580	2	—	121,0	242,0	329,2
	2	- 250 × 8	250	4	—	3,9	15,6	
	3	- 150 × 8	250	18	—	2,4	43,2	
	4	- 200 × 8	500	2	—	6,3	12,6	
	5	- 160 × 8	400	2	—	4,0	8,0	
	6	Болт φ12	50	12	—	0,1	1,2	
Наплавленный металл 2%							6,6	
Поз 2, 4, 5, 6 см. С-1							37,4	
С-5	7	С 20	3880	2	—	71,4	142,8	207,5
	3	- 150 × 8	250	10	—	2,4	24,0	
	Наплавленный металл 2%							

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $k_{ш} = 8$ мм.
4. Диаметр неогороженных отверстий $d = 14$ мм.

ТД 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стойки В1, С-5	Лист 3

Ф.Р.
02-3/
17 6
КВ-ИУСТ
4
6 НЭ



500 x 8 = 4300 - С-1а
600 x 11 = 6600 - С-2а
800 x 11 = 8800 - С-3а
600 x 4 = 2400 - С-5а

Спецификация стали на одну отправочную марку

Отправочная марка	Н/Н поз	Сечение, профиль	длина мм	количество шт		Вес в кг			Примечания
				Г	Н	позиция	номера	марки	
С-1а	1	С 20	6580	2	—	121,1	242,2	307,2	
	2	- 200 x 8	250	2	—	3,1	6,2		
	3	- 150 x 8	200	18	—	1,9	34,2		
	4	- 150 x 8	500	2	—	4,7	9,4		
	5	- 160 x 8	400	2	—	4,0	8,0		
	6	БОЛТ Ф 12	50	12	—	0,1	1,2		
Наплавленный металл 2%						6,0			
Поз. 2,4,6 см С-1а						24,8			
С-2а	3	- 150 x 8	200	24	—	1,9	45,6	375,1	
	7	С 20	8080	2	—	148,7	297,4		
Наплавленный металл 2%						7,3			
Поз. 2,4-6 см С-1а						24,8			
С-3а	8	С 20	8380	2	—	154,2	308,4	386,4	
	3	- 150 x 8	200	24	—	1,9	45,6		
Наплавленный металл 2%						7,6			
Поз 2,4,5,6 см С-1а						24,8			
С-5а	3	- 150 x 8	200	10	—	1,9	19,0	190,3	
	9	С 20	3880	2	—	71,4	142,8		
Наплавленный металл 2%						3,7			

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3кп.
2. Сварку производит электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.

ТД 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стайки С-1а, С-2а, С-3а, С-5а	Лист 4

Спецификация стали на одну отработочную марку

шифр
СТ-02-31
Вип 6
марка-лист
6
инв. №

Строитель
Иванова

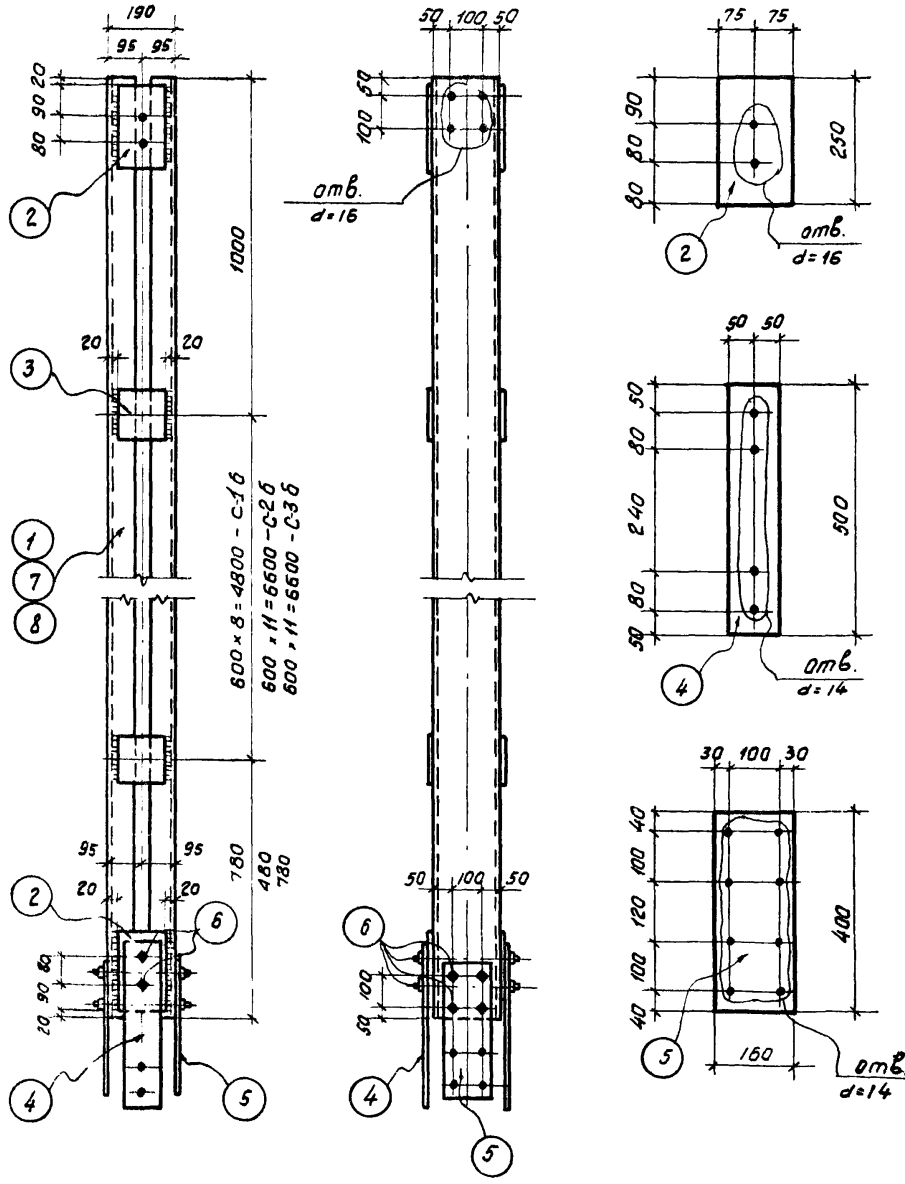
Контр.
Мещеряков

Проверит.
Траверзит

Исполнитель
Майорова
Сотникова
Варско
Рудяков

Инженер
СРМ

Дата выпуска
Сентябрь 1964 г.



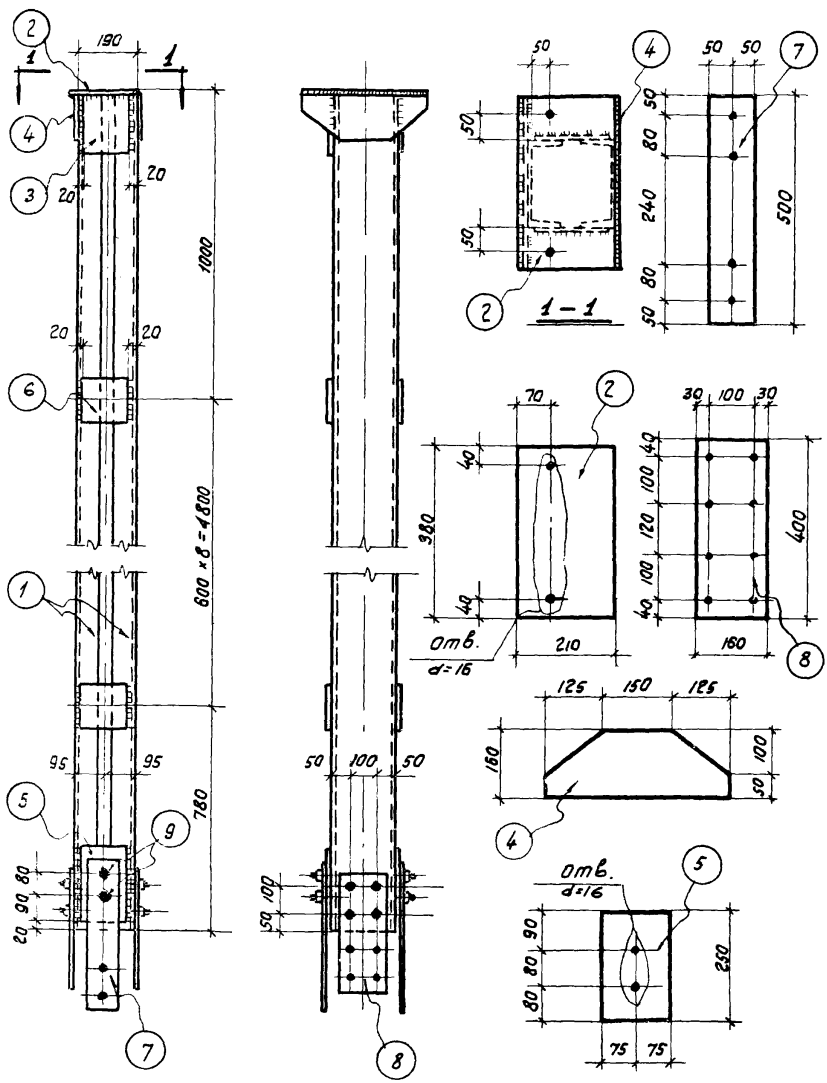
Отработочная марка	Н. Н. поз.	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	позиции	номера	марки	
С-16	1	С 20	6580	2	—	12,1	242,2	293,4	
	2	— 150×8	250	2	—	2,4	4,8		
	3	— 150×8	150	18	—	1,4	25,2		
	4	— 100×8	500	2	—	3,1	6,2		
	5	— 150×8	400	2	—	4,0	8,0		
	6	болт φ 12	50	12	—	0,1	1,2		
Наплавленный металл 2%						5,8			
поз. 2,4-6 см С-16							20,2		
С-26	3	— 150×8	150	24	—	1,4	33,6	338,2	
	7	С 20	8080	2	—	148,7	297,4		
	Наплавленный металл 2%						7,0		
поз. 2,4-6 см С-16							20,2		
С-36	8	С 20	8380	2	—	15,2	308,4	369,4	
	3	— 150×8	150	24	—	1,4	33,6		
	Наплавленный металл 2%						7,2		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производят электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.

ТА 1964 г.	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стыжки С-16, С-26, С-36	Лист 6

Шифр - СТ-31
 вып. 6
 ОКБ-Лист
 7
 № №
 Лист
 Шкала
 Прол.
 Колос. Барко Рыбаков
 Ст. инженер Онуфрий
 Дата выдачи: Сентябрь 1964 г.



Спецификация стали на одну отправочную марку

Отправочная марка	Н.Н. поз.	Сечение, профиль	длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания
				г	н	позиции	комера	марки	
С-4Б	1	С 20	6570	2	—	12,0	242,0	310,0	
	2	- 210 × 8	380	1	—	5,0	5,0		
	3	- 150 × 8	200	2	—	1,9	3,8		
	4	- 150 × 8	400	2	—	3,8	7,6		
	5	- 150 × 8	250	2	—	2,4	4,8		
	6	- 150 × 8	150	18	—	1,4	25,2		
	7	- 100 × 8	500	2	—	3,1	6,2		
	8	- 150 × 8	400	2	—	4,0	8,0		
	9	Болт φ 12	50	12	—	0,1	1,2		
Наплавленный металл 2%							6,2		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $t_w = 8$ мм.
4. Диаметр неговаренных отверстий $d = 14$ мм.

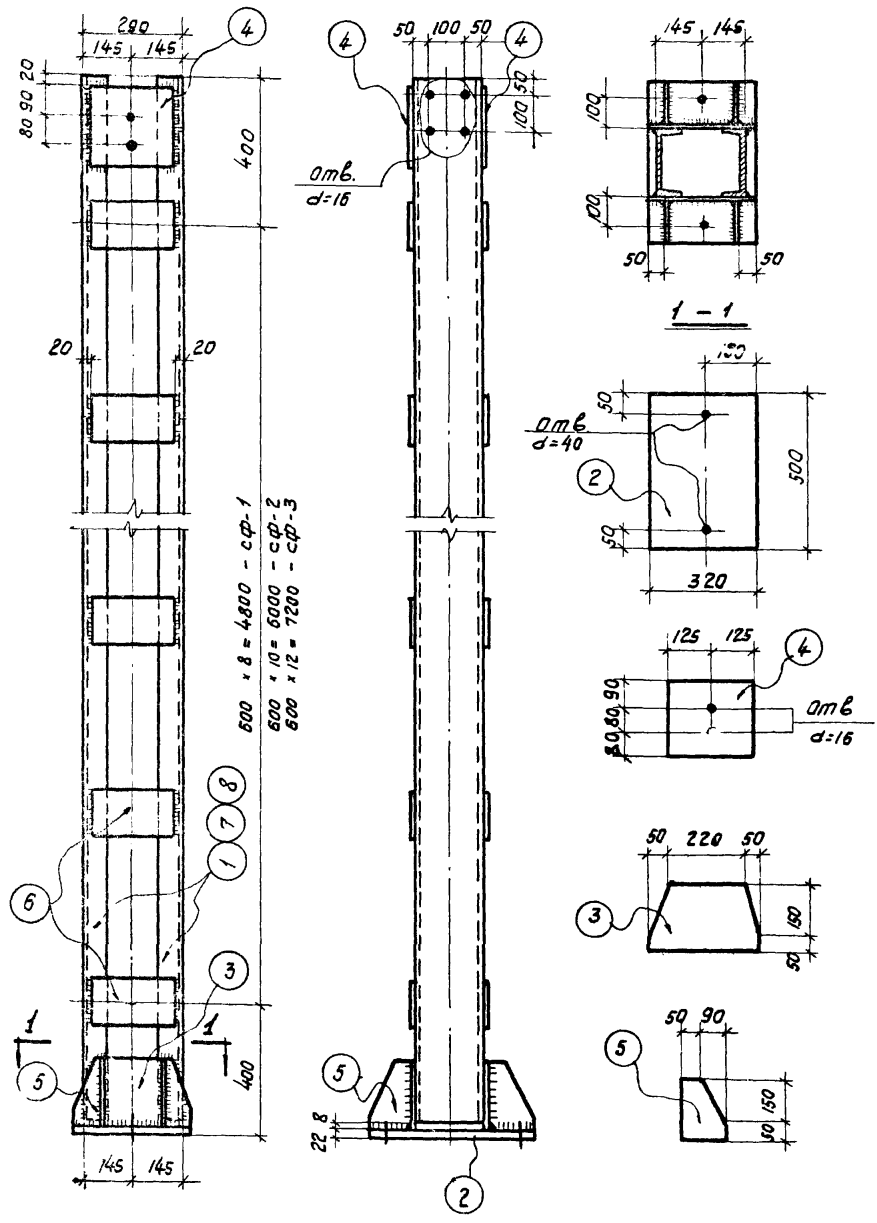
ТД 1964 г.	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стойка С-4Б	Лист 7

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработавшая марка	И.И. поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Коллич. шт.		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	позиции	номера	марки	
сф-1	1	С 20	5570	2	-	102,5	205,0	304,8	
	2	- 320 x 22	500	1	-	27,7	27,7		
	3	- 200 x 8	320	2	-	4,0	8,0		
	4	- 250 x 8	250	2	-	3,9	7,8		
	5	- 140 x 8	200	4	-	1,8	7,2		
	6	- 150 x 8	250	18	-	2,4	43,2		
Наплавленный металл 2%						5,9			
сф-2	Поз 2, 3, 4, 5 см. сф-1					50,7		359,7	
	6	- 150 x 8	250	22	-	2,4	52,8		
	7	С 20	6770	2	-	124,6	249,2		
Наплавленный металл 2%						7,0			
сф-3	Поз. 2, 3 4, 5 см. сф-1					50,7		414,2	
	6	- 150 x 8	250	26	-	2,4	62,4		
	8	С 20	7970	2	-	146,6	293,0		
Наплавленный металл 2%						8,1			

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э 42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.



600 x 8 = 4800 - сф-1
 600 x 10 = 6000 - сф-2
 600 x 12 = 7200 - сф-3

Шифр
 СТ-02-31
 Вып В
 марка-лист
 8
 ЧНВ. №

Стрелков
 Шванов

Проберит
 Миланов

Добровольцов
 Саломс
 Барко
 Рудков

ук сектора спец. строительства
 гл. инж. пр. Шванов
 гл. арх. пр. Шванов
 ст. инженер Шванов
 Дата выпуска: 1964г.

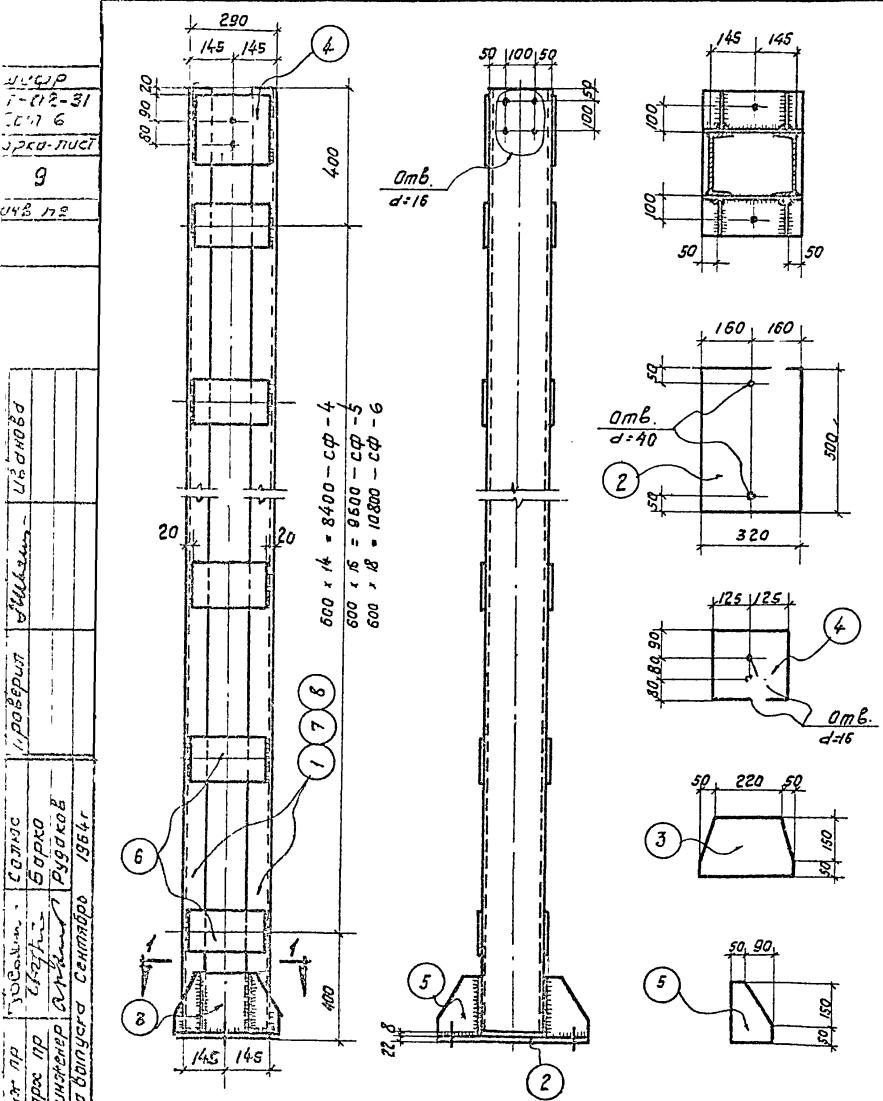
ТА 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск В
	Стойки сф-1, сф-2, сф-3	Лист 8

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	ЛН позиций	Сечение, профиль	длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	позиций	номера	марки	
СФ-4	1	С 20	9170	2	—	168,5	337,0	468,9	
	2	— 320 × 22	500	1	—	27,7	27,7		
	3	— 200 × 8	320	2	—	4,0	8,0		
	4	— 250 × 8	250	2	—	3,9	7,8		
	5	— 140 × 8	200	4	—	1,8	7,2		
	6	— 150 × 8	250	30	—	2,4	72,0		
	наплавленной металл 2%						3,2		
СФ-5	Позиции 2, 3, 4, 5 см СФ-4						50,7	524,6	
	6	— 150 × 8	250	34	—	2,4	81,6		
	7	С 20	10370	2	—	191,0	382,0		
	наплавленный металл 2%						10,3		
СФ-6	Позиции 2, 3, 4, 5 см СФ-4						50,7	579,3	
	6	— 150 × 8	250	38	—	2,4	91,2		
	10	С 20	11570	2	—	213,0	426,0		
	наплавленный металл 2%						11,4		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст 3 кл
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $t_w = 8$ мм.



Исполнитель	Проверил	Утвердил	Циклограмма
С.М.С.	В.М.С.	Б.М.С.	
С.М.С.	В.М.С.	Б.М.С.	
С.М.С.	В.М.С.	Б.М.С.	
С.М.С.	В.М.С.	Б.М.С.	
С.М.С.	В.М.С.	Б.М.С.	

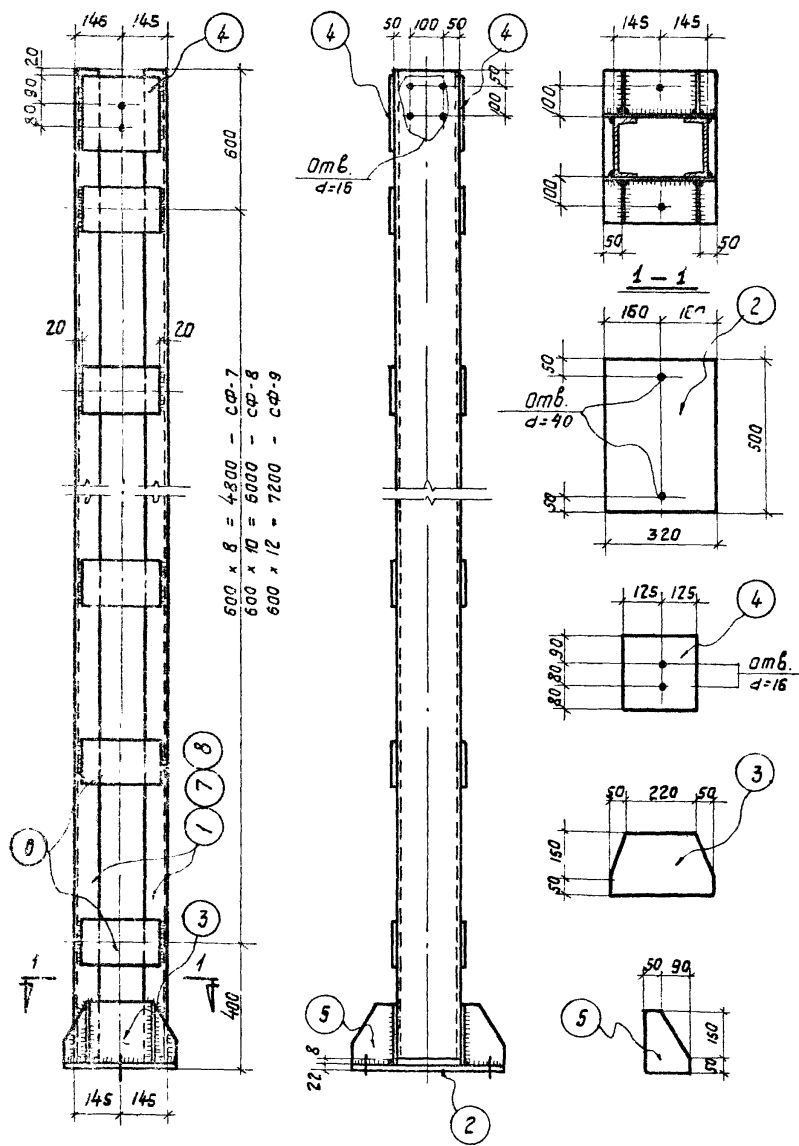
ТМ 1984г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Ставки СФ-4 СФ-5, СФ-6	Лист 9

ДИФР
 СТ-02-31
 Выпуск 6
 марка-лист
 10
 лист №

Проектировщик: Милославский
 Конструктор: Иванова
 Проверил: Милославский
 Проверил: Иванова
 Технолог: Милославский
 Технолог: Иванова
 Руководитель: Милославский
 Руководитель: Иванова

Зам. сектора: Милославский
 Зам. сек. пр.: Милославский
 Сек. пр.: Милославский
 Инженер: Милославский
 Мастер: Милославский

Издательство: Строительное
 Год выпуска: сентябрь 1964г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

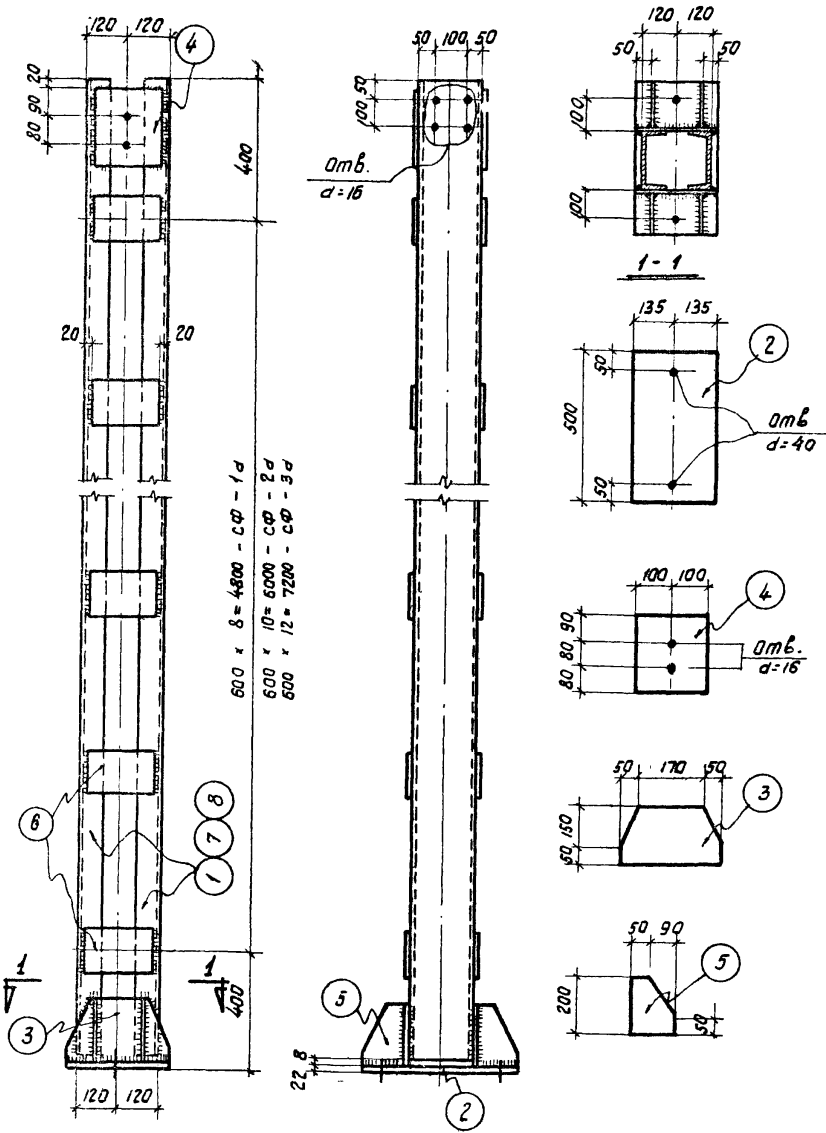
Отпавленная марка	мм полей	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечание	
				Г	Н	Позиции	номера	марки		
СФ-7	1	C 20	5770	2	—	106,2	213,0	313,0		
	2	- 320 x 22	500	1	—	27,7	27,7			
	3	- 200 x 8	320	2	—	4,0	8,0			
	4	- 250 x 8	250	2	—	3,9	7,8			
	5	- 140 x 8	200	4	—	1,8	7,2			
	6	- 150 x 8	250	18	—	2,4	43,2			
наплавленный металл 2%						6,1				
СФ-8	Позиции 2, 3, 4, 5 см. сф-7						50,7			
	6	- 150 x 8	250	22	—	2,4	52,8	367,7		
	7	C 20	6970	2	—	128,5	257,0			
наплавленный металл 2%						7,2				
СФ-9	Позиции 2, 3, 4, 5 см. сф-7						50,7			
	6	- 150 x 8	250	26	—	2,4	62,4	422,4		
	8	C 20	8170	2	—	150,5	301,0			
наплавленный металл 2%						8,3				

- Примечания:**
1. Материал конструкций - сталь марки в ст.3 кп.
 2. Сварку производить электродами типа Э42.
 3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.

ТД 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск
	Стойки СФ-7, СФ-8, СФ-9	Лист 11

СТ-02-31
6
- лист
14
в. №

ст. инженер
Дата выпуска: сентябрь 1964г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	Марка для позиций	Сечение, профиль	длина мм	количество шт		Вес в кг			Примечания
				Т	И	позиции	комера	марки	
СФ-1а	1	С 20	5570	2	—	102,5	205,0	288,3	
	2	-270 x 22	500	1	—	23,3	23,3		
	3	-200 x 8	270	2	—	3,4	6,8		
	4	-200 x 8	250	2	—	3,1	6,2		
	5	-140 x 8	200	4	—	1,8	7,2		
	6	-150 x 8	200	18	—	1,9	34,2		
наплавленный металл						2%	5,6		
СФ-2а	Поз. 2, 3, 4, 5 см. СФ-1а						43,5	344,6	
	7	-150 x 8	200	22	—	1,9	41,8		
	6	-С20	8770	2	—	124,8	249,6		
наплавленный металл						2%	6,7		
СФ-3а	Поз. 2, 3, 4, 5 см. СФ-1а						43,5	393,6	
	6	-150 x 8	200	26	—	1,9	49,4		
	8	С 20	7970	2	—	146,5	293,0		
наплавленный металл						2%	7,7		

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки В Ст.3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $t_w = 8$ мм.

ТД 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стылки СФ-1а, СФ-2а, СФ-3а	Лист 11

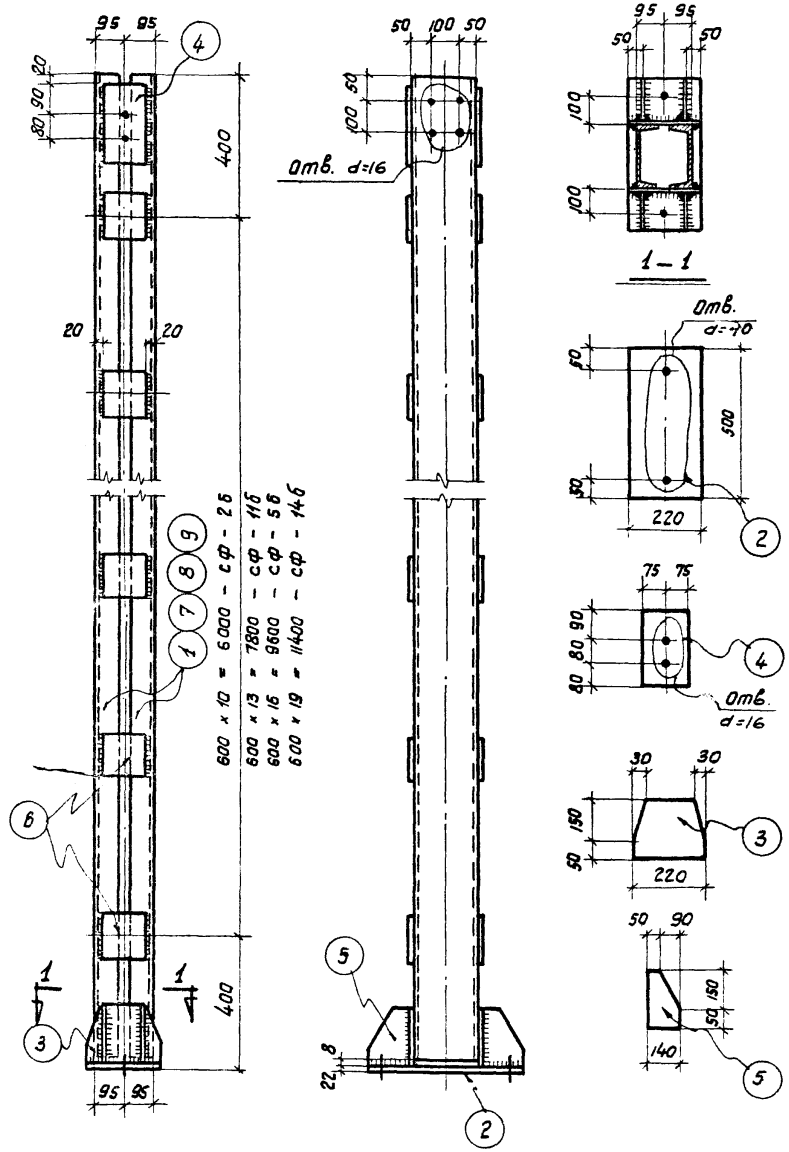
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная марка	Н/Н пазухий	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания	
				Г	Н	позиции	метра	марки		
сф-25	1	Г 20	6770	2	-	124,6	249,2	322,9		
	2	- 220 x 22	500	1	-	19,0	19,0			
	3	- 200 x 8	220	2	-	2,8	5,6			
	4	- 150 x 8	250	2	-	2,4	4,8			
	5	- 140 x 8	200	4	-	1,8	7,2			
	6	- 150 x 8	150	22	-	1,4	30,8			
Наплавленный металл						2%	6,3			
сф-116	Позиции 2,3,4,5 см. сф-25					36,6			398,6	
	6	- 150 x 8	150	28	-	1,4	39,2			
	7	Г 20	8570	2	-	167,5	335,0			
Наплавленный металл						2%	7,8			
сф-56	Позиции 2,3,4,5 см. сф-25					36,6			475,5	
	6	- 150 x 8	150	34	-	1,4	47,6			
	8	Г 20	10370	2	-	191,0	382,0			
Наплавленный металл						2%	9,3			
сф-146	Позиции 2,3,4,5 см. сф-25					36,6			551,4	
	6	- 150 x 8	150	40	-	1,4	56,0			
	9	Г 20	12170	2	-	224,0	448,0			
Наплавленный металл						2%	10,8			

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.

ТА 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стылки СФ-25, СФ-116, СФ-56, СФ-146	Лист 12



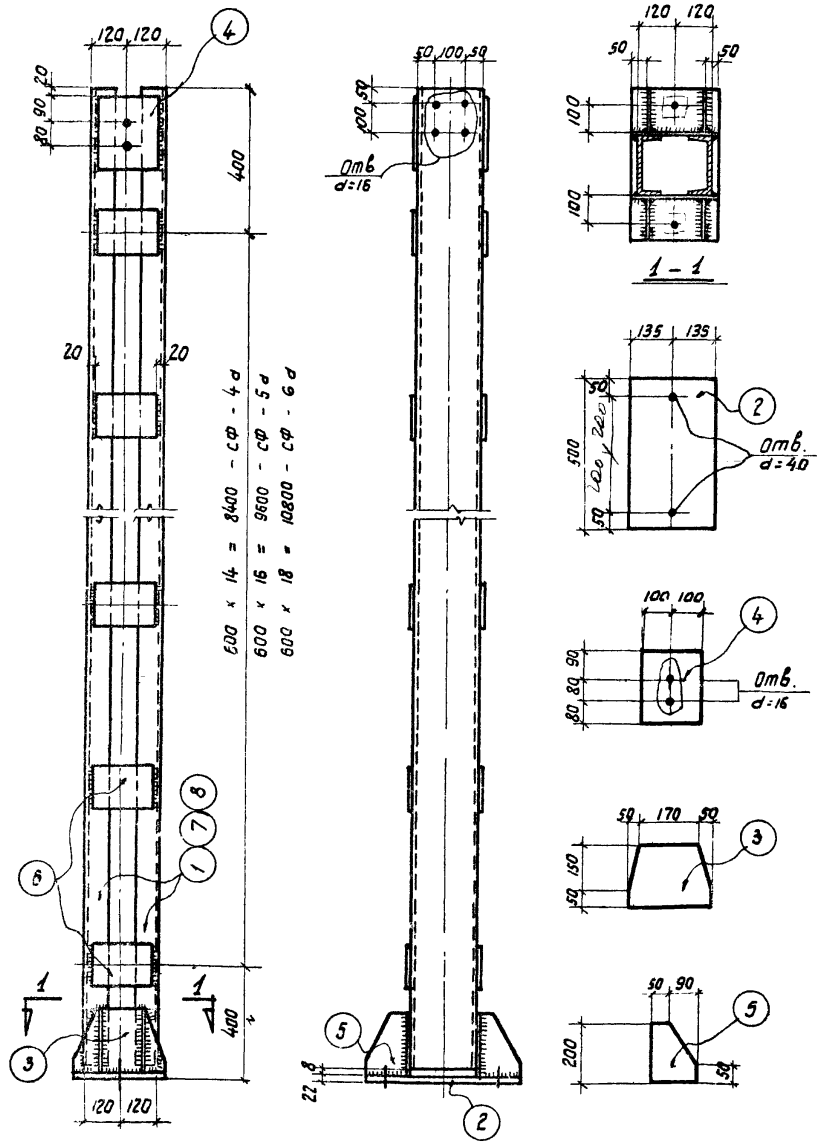
ИИФР
Т-02-31
Ввп. 6
Впрк-Пист
12
ИИВ. №

Лаврова
Михайлов
Роберт

И.И.Ж. пр. Душманов
С.П. Орех. пр. Барко
С.П. Инженер. Орехов. Рудиков
Л.А. Волгуца: сентябрь 1964г.

ЦЧФР
02-31
ЗМП 6
ПРО-МУС
13
ИНВ. №

Г.П. Орж. пр. С.П. Барко
Ст. инженер. Зинько Рудakov.
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправная марка	МН позиции	Сечение, профиль	Длина мм	количество штук		Вес в кг			Примечание	
				Г	Н	Позиции	Номера	марки		
СФ-4а	1	С 20	9170	2	—	168,5	337,0	446,2		
	2	- 270 x 22	500	1	—	23,3	23,3			
	3	- 200 x 8	270	2	—	3,4	6,8			
	4	- 200 x 8	250	2	—	3,1	6,2			
	5	- 140 x 8	200	4	—	1,8	7,2			
	6	- 150 x 8	200	30	—	1,9	57,0			
Наплавленный металл						2%	8,7			
СФ-5а	Позиции 2,3,4,5 см. СФ-4а					43,5			500,0	
	6	- 150 x 8	200	34	—	1,9	64,6			
	7	С 20	10370	2	—	191,0	382,0			
Наплавленный металл						2%	9,9			
СФ-6а	Позиции 2,3,4,5 см. СФ-4а					43,5			552,5	
	6	- 150 x 8	200	38	—	1,9	72,2			
	8	С 20	11570	2	—	213,0	426,0			
Наплавленный металл						2%	10,8			

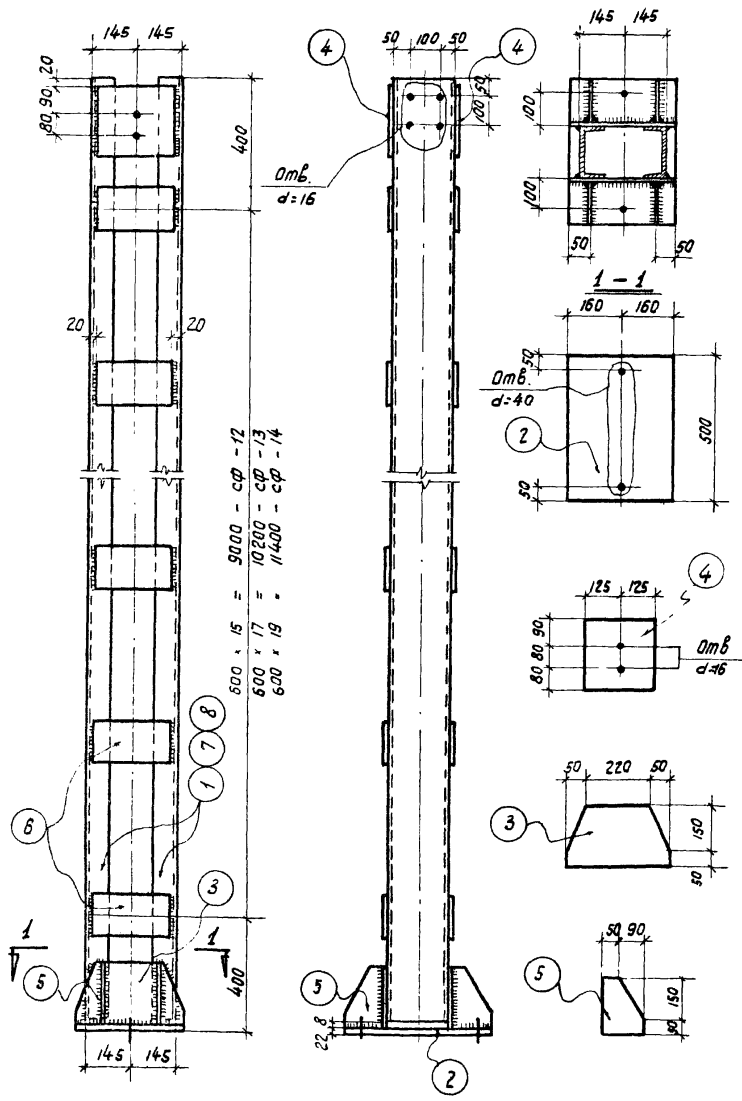
Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 кл.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов h_ш = 8 мм.

ТА 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стойки СФ-4а, СФ-5а, СФ-6а	Лист 13

102 Р
02-31
п. 6
ка-лист
15
16 ЛР

И. арх. пр. и. б. п. 200
Ст. инженер В. В. Рудakov
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная марка	Линейный мм	Сечение, профиль	Длина мм	количество штук		Вес в кг			Примечания
				Г	Н	позиции	номера	марки	
СФ-12	1	С 20	9770	2	-	179,6	359,2	495,4	
	2	- 320 x 22	500	1	-	27,7	27,7		
	3	- 200 x 8	320	2	-	4,0	8,0		
	4	- 250 x 8	250	2	-	3,9	7,8		
	5	- 140 x 8	200	4	-	1,8	7,2		
	6	- 150 x 8	250	32	-	2,4	76,8		
Наплавленный металл						2%	9,7		
СФ-13	Позиции 2, 3, 4, 5 см		СФ-12	50,7				551,9	
	6	- 150 x 8	250	36	-	2,4	86,4		
	7	С 20	10970	2	-	202,0	404,0		
Наплавленный металл						2%	10,8		
СФ-14	Позиции 2, 3, 4, 5 см		СФ-12	50,7				606,6	
	6	- 150 x 8	250	40	-	2,4	96,0		
	8	С 20	12170	2	-	224,0	448,0		
Наплавленный металл						2%	11,9		

Примечания:

1. материал конструкций - сталь марки В Ст.3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $k_w = 8$ мм.

ТА 1964 г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стальки СФ-12, СФ-13, СФ-14	Лист 15

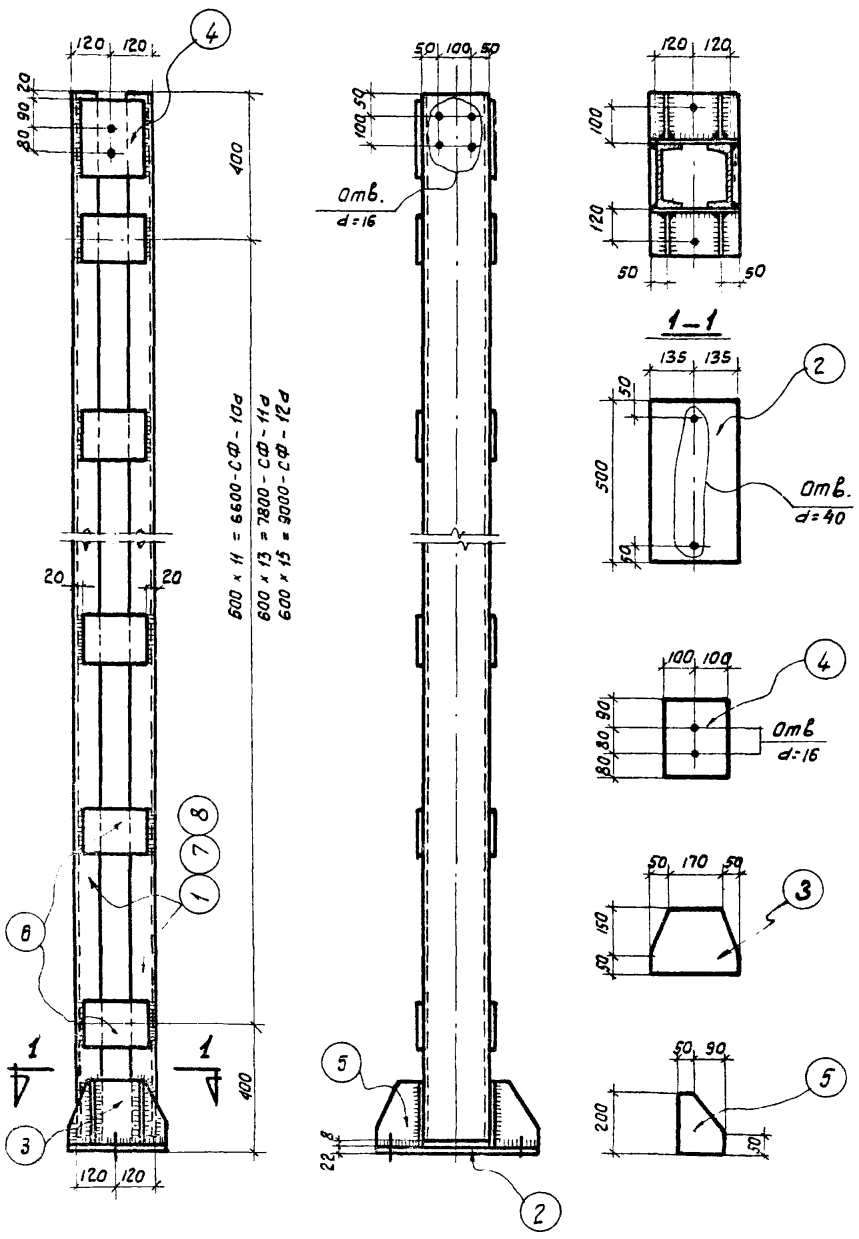
Лист №
СТ-02-31
Выпуск 6
Ока-лист
16
НВ. №

Инж. проект
Инж. проект
Инж. проект
Инженер
Дата выпуска

Минин
Ли. №001

Перт
Проверил

Инж.
Бард
Рубаков
Семтард 1964г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина мм	количество штук		Вес в кг			Примечания
				Т	И	Позиции	Номера	Марки	
СФ-10а	1	С 20	7370	2	—	135,6	27,2	367,5	
	2	— 270x22	500	1	—	23,3	23,3		
	3	— 200x8	270	2	—	3,4	6,8		
	4	— 200x8	250	2	—	3,1	6,2		
	5	— 140x8	200	4	—	1,8	7,2		
	6	— 150x8	200	24	—	1,9	45,8		
Наплавленный металл 2%							7,2		
СФ-11а	Позиции 2,3,4,5 см ст 10а						43,5	420,5	
	6	— 150x8	200	28	—	1,9	53,2		
	7	С 20	8570	2	—	157,8	315,6		
Наплавленный металл 2%							8,2		
СФ-12а	Позиции 2,3,4,5 см СФ-10а						43,5	473,6	
	5	— 150x8	200	32	—	1,9	60,8		
	8	С 20	3770	2	—	180,0	360,0		
Наплавленный металл 2%							9,3		

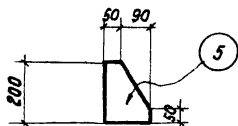
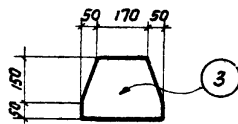
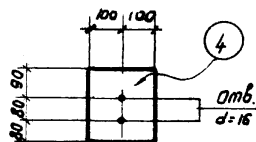
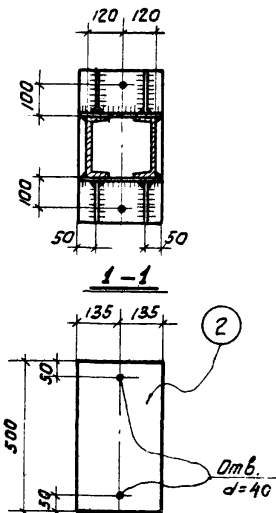
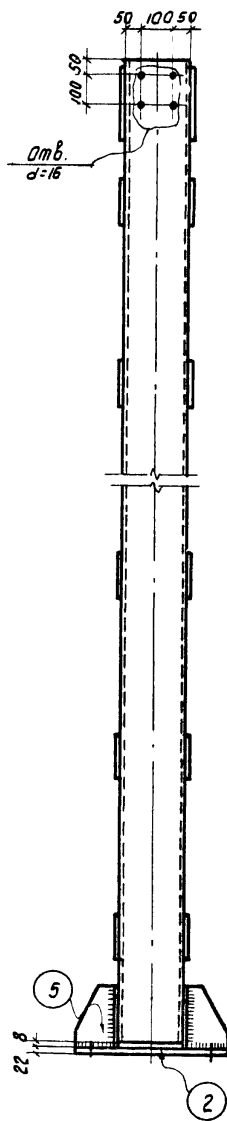
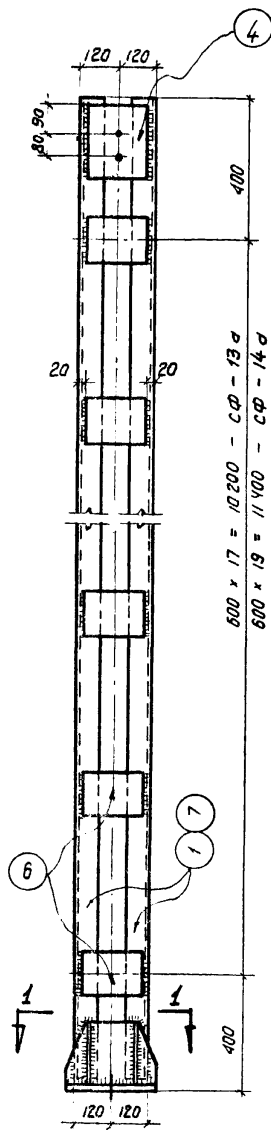
Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов h_ш = 8 мм.

ТД 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стойки СФ-10а, СФ-11а, СФ-12а	Лист 16

31
16
уст

Исполнение: Орталу
Дата выпуска: 1964г.
Исполнитель: Рыжов В.
Сентябрь 1964г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная марка	№ позиций	Сечение, профиль	длина мм	количество штук		вес в кг			Примечания
				т	н	Позиции	Номера	Марки	
СФ-13а	1	С 20	10970	2	-	202,0	404,0	526,2	
	2	- 270 x 22	500	1	-	23,3	23,3		
	3	- 200 x 8	270	2	-	3,4	6,8		
	4	- 200 x 8	250	2	-	3,1	6,2		
	5	- 140 x 8	200	4	-	1,8	7,2		
	6	- 150 x 8	200	36	-	1,9	68,4		
Наплавленный металл						2%	10,3		
СФ-14а	Позиции 2, 3, 4, 5 ст. СФ-13а						43,5	578,9	
	6	- 150 x 8	200	40	-	1,9	76,0		
	7	С 20	12170	2	-	224,0	448,0		
Наплавленный металл						2%	11,4		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В ст. 3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э 42.
3. Толщина сварных швов $k_w = 8$ мм.

ТА
1964г

Стальные элементы крепления панелей

Стойки СФ-13а, СФ-14а.

СТ-02-31
Выпуск 6

Лист 17

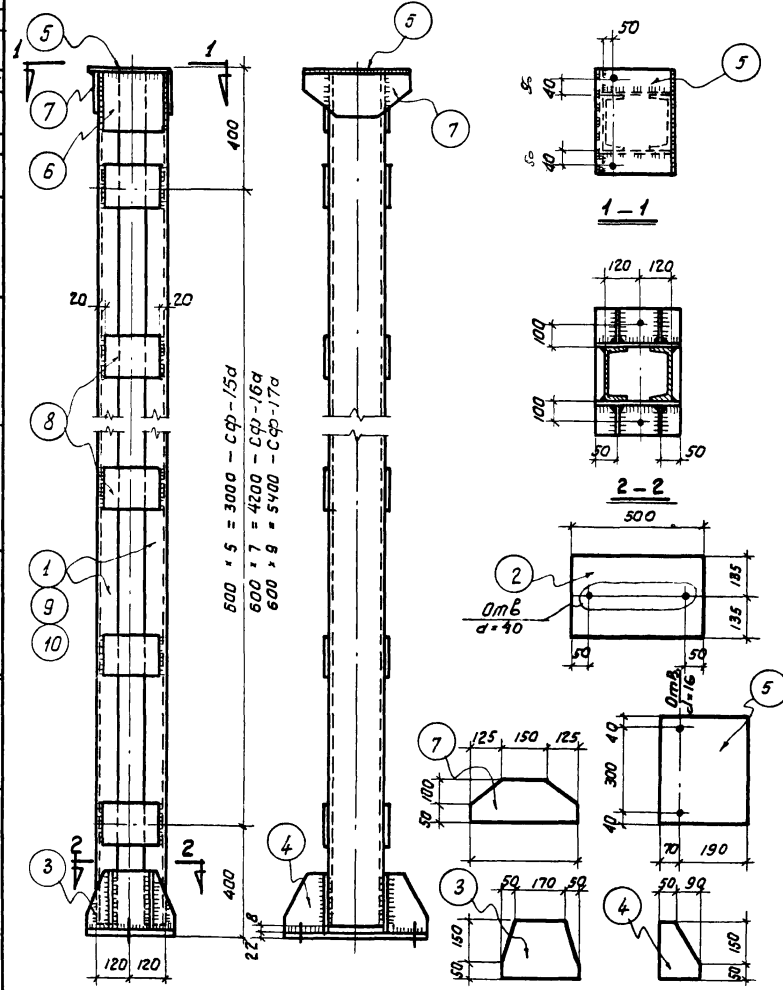
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная марка	МН позиций	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания
				т	и	Позиции	Номера	Марки	
СФ-15а	1	Г 20	3770	2	—	69,2	138,4	221,7	
	2	- 270 x 22	500	1	—	23,3	23,3		
	3	- 200 x 8	270	2	—	3,4	6,8		
	4	- 140 x 8	200	4	—	1,8	7,2		
	5	- 260 x 8	380	1	—	6,2	6,2		
	6	- 200 x 8	200	2	—	2,5	5,0		
	7	- 150 x 8	400	2	—	3,8	7,6		
	8	- 150 x 8	200	12	—	1,9	22,8		
Наплавленный металл 20%							4,4		
СФ-16а	Позиции 2,3,4,5,6,7 см СФ-15а						56,1	274,9	
	8	- 150 x 8	200	16	—	1,9	30,4		
	9	Г 20	4970	2	—	91,5	183,0		
Наплавленный металл 20%							5,4		
СФ-17а	Позиции 2,3,4,5,6,7 см СФ-15а						56,1	328,0	
	8	- 150 x 8	200	20	—	1,9	38,0		
	10	Г 20	6170	2	—	113,7	227,4		
Наплавленный металл 20%							6,5		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3кл.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.

ТА 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31
	Стойки СФ-15а, СФ-16а, СФ-17а	Выпуск 6
		Лист 18



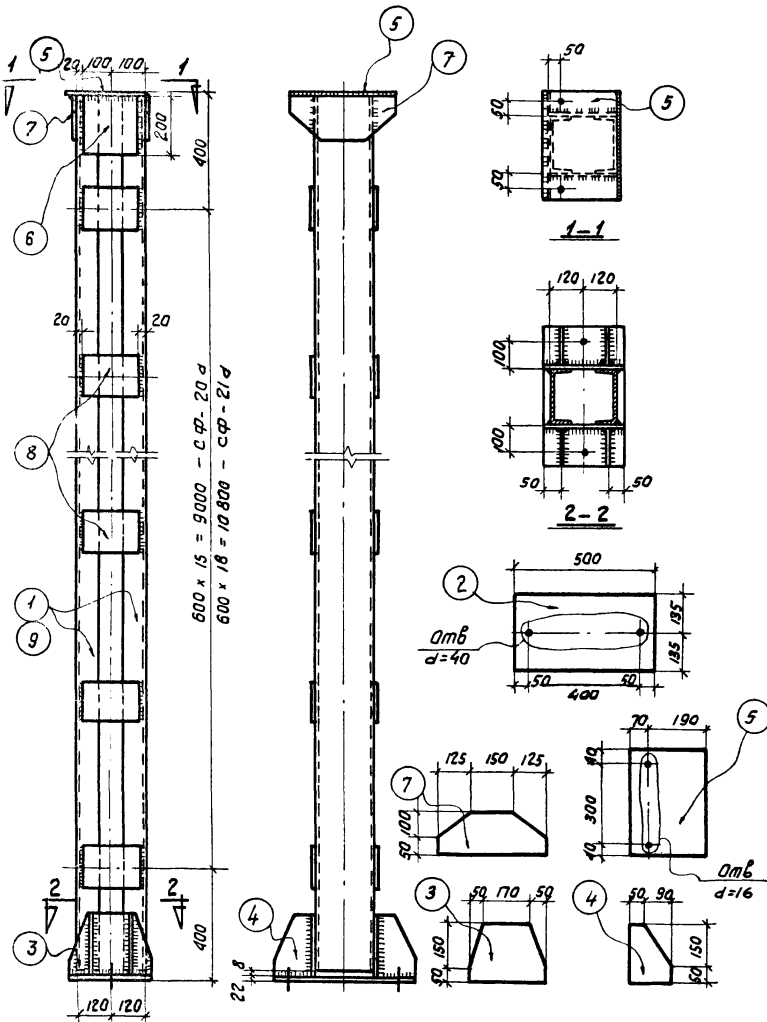
Шифр	СТ-02-31	Стрелков	Проберил	Ибрагимов	Сектор
Вып. 6		Ульянов	Проберил	Солос	Инж. пр.
Марка-лист	18	Милан	Проберил	Барка	Инж. пр.
ИНВ №			Проберил	Рудков	Инженер
				Рудков	Инженер
				Сентябрь 1964г.	Дата выпуска

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	ИН позиций	Сечение, профиль	Длина мм	Количество шт.		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	Позиции	Номера	Марки	
СФ-20р	1	С 20	9770	2	-	179,6	359,2	485,6	
	2	- 270 x 22	500	1	-	23,3	23,3		
	3	- 200 x 8	270	2	-	3,4	6,8		
	4	- 140 x 8	200	4	-	1,8	7,2		
	5	- 260 x 8	380	1	-	6,2	6,2		
	6	- 200 x 8	200	2	-	2,5	5,0		
	7	- 150 x 8	400	2	-	3,8	7,6		
	8	- 150 x 8	200	32	-	1,9	60,8		
Наплавленный металл 2%							9,5		
СФ-21р	Позиции 2,3,4,5,6,7 см. СФ-20р						56,1	555,0	
	8	- 150 x 8	200	38	-	1,9	72,2		
	9	С 20	11570	2	-	212,8	425,6		
Наплавленный металл 2%							11,1		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $\lambda_w = 8$ мм.



600 x 15 = 9000 - СФ-20р
600 x 18 = 10800 - СФ-21р

ТД 1984г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 6
	Стойки СФ-20а, СФ-21а	Лист 20

Шифр
СТ-02-31
Выпуск 6
Лист
20
Изм. №

Док. сектора
Инж. проекта
Ст. инженер
Дата выпуска

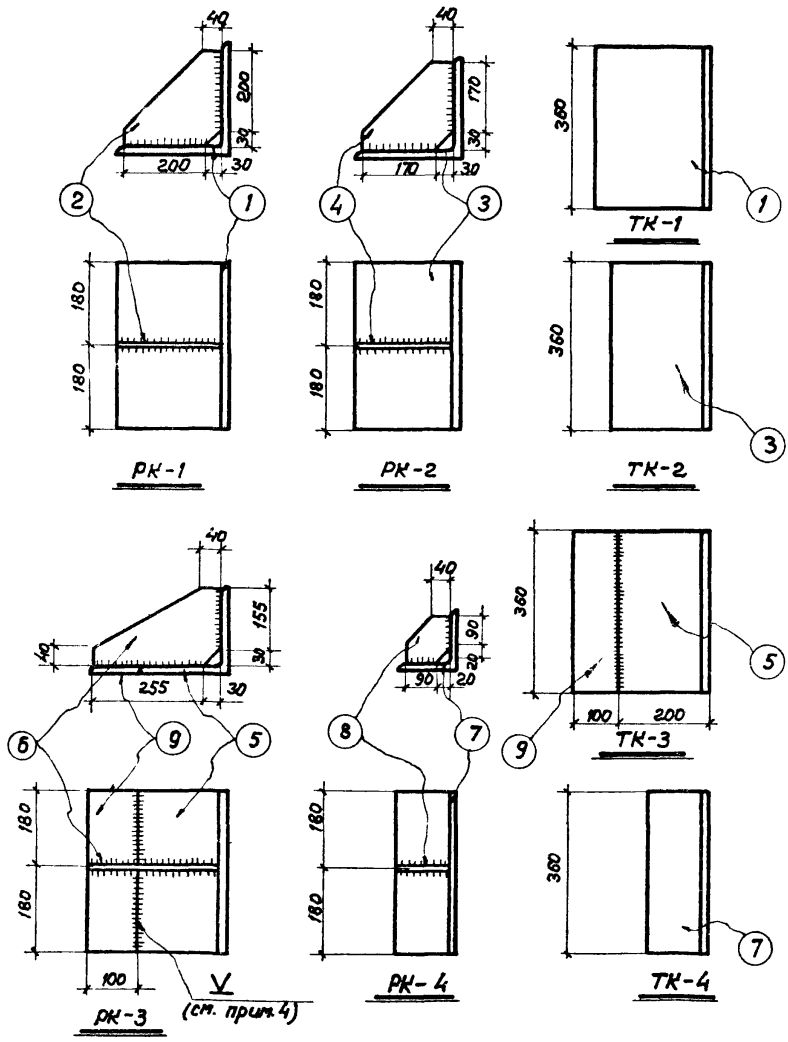
Добромысль
Соловьев
Барко
Рудakov
Сентябрь 1964г.

Проверил
Проберит

Встречено
Львов

Л.Ф.Р.
02-31
5
Лист
В.Н.З.

Барко
Ст. инженер
Дата выд. экз.: сентябрь 1964 г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отрабочная марка	мм позиций	Сечение, профиль	Длина мм	Количество шт.		Вес в кг			Примечания
				Т	И	позиция	материал	марка	
PK-1	1	L 250x16	360	1	—	22,1	22,1	26,3	
	2	-230x10	230	1	—	4,2	4,2		
PK-2	3	L 220x14	360	1	—	17,1	17,1	20,2	
	4	-200x10	200	1	—	3,1	3,1		
PK-3	5	L 200x20	360	1	—	21,6	21,6	31,3	
	6	-185x10	285	1	—	4,1	4,1		
	9	-100x20	360	1	—	5,6	5,6		
PK-4	7	L 125x12	360	1	—	8,2	8,2	9,2	
	8	-110x10	110	1	—	1,0	1,0		
TK-1	1	L 250x16	360	1	—	22,1			
TK-2	3	L 220x14	360	1	—	17,1			
TK-3	5	L 200x20	360	1	—	21,6	21,6	27,2	
	9	-100x20	360	1	—	5,6	5,6		
TK-4	7	L 125x12	360	1	—	8,2			

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт. 3КП.
2. Сварку производить электродами типа 342.
3. Толщина сварных швов $t_{ш} = 10$ мм.
4. Поз. 9 варить швом А-С5 по ГОСТ 8713-58.

ТД 1964 г.	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31
	Опорные консоли PK-1, PK-2, PK-3, PK-4, TK-1, TK-2, TK-3, TK-4	Выпуск Б Лист 21

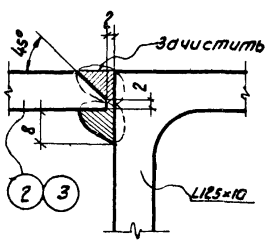
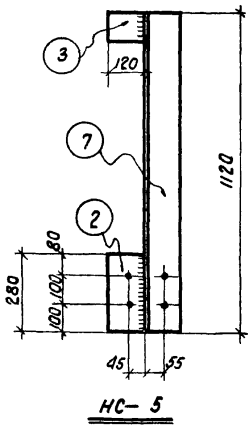
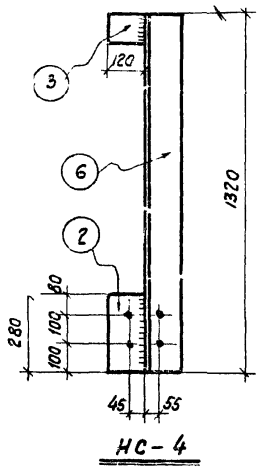
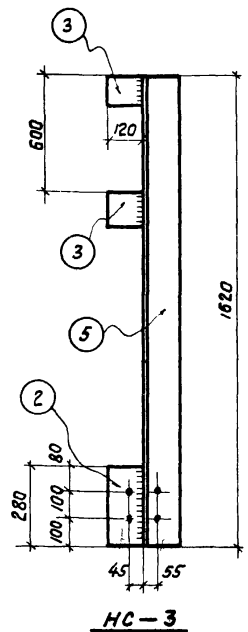
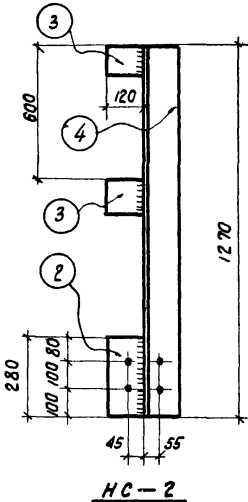
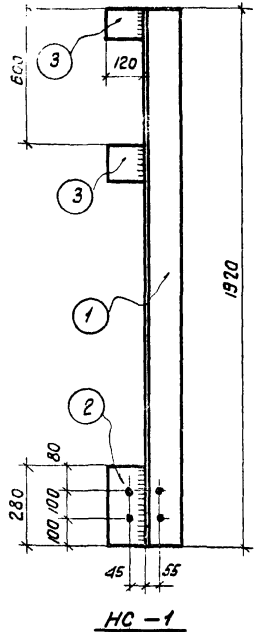
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

шифр
СТ-02-31
ВЫП. 6
ДРОК-ЛЮСТ
22
ИН.Е. №

Контрагент
Исполнитель
Проектировщик
Инженер
Мастер
Работник

Исполнитель: А.Ф. Са...
Проектировщик: А.В. Са...
Инженер: А.Ф. Са...
Мастер: А.Ф. Са...
Работник: А.Ф. Са...

Дата выпуска: Сентябрь 1964г.



Отрабатывается марка	N N поз.	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт		Вес в кг		Примечания
				г	н	позиции	номера	
НС-1	1	L 125 x 10	1920	1	—	36,7	36,7	Кромку обработать " — " — " —
	2	— 120 x 10	280	1	—	2,6	2,6	
	3	— 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	
НС-2	ПОЗ. 2,3 см НС-1						4,4	
	4	L 125 x 10	1270	1	—	24,3	24,3	28,7
НС-3	2	— 120 x 10	280	1	—	2,6	2,6	Кромку обработать " — " — " —
	3	— 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	
	5	L 125 x 10	1620	1	—	31,0	31,0	
НС-4	ПОЗ. 2,3 см. НС-1						3,5	
	6	L 125 x 10	1320	1	—	25,2	25,2	28,7
НС-5	ПОЗ. 2,3 см НС-1						3,5	
	7	L 125 x 10	1120	1	—	21,4	21,4	24,9

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов h_ш = 8 мм.
4. Диаметр отверстий d = 12 мм.

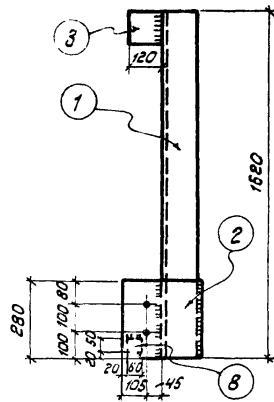


Стальные элементы крепления панелей
элементы крепления НС-1, НС-2, НС-3, НС-4, НС-5

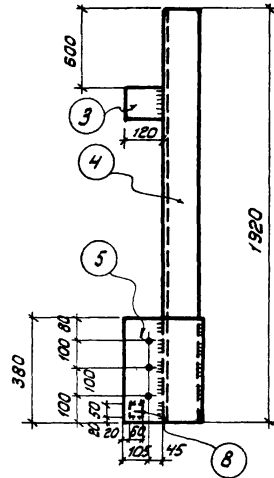
СТ-02-31
выпуск 6

Лист 22

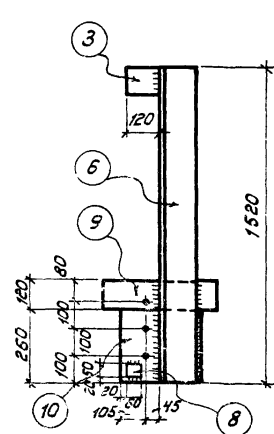
0,0
-31
5
3
№



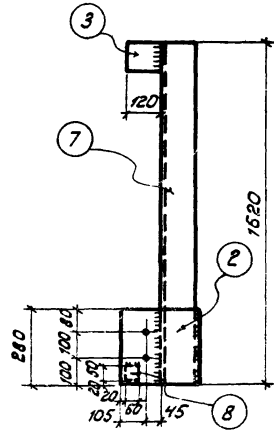
НФ-1
НФ-2 (обратно чертежу)



НФ-3
НФ-4 (обратно чертежу)



НФ-5



НФ-6, НФ-7 (обратно чертежу)

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Обработанная марка	мм поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Количество шт.		Вес в кг			Примечания	
				т	м	позиции	марка	марки		
НФ-1	1	L125x12	1620	1	-	36,8	36,8	47,4	кромку обработать	
	2	-280x14	310	1	-	9,5	9,5			
	3	-100x10	120	1	-	0,9	0,9			
	8	-50x10	60	1	-	0,2	0,2			
НФ-2	Поз. 1, 2, 3, 8 см. НФ-1							47,4		
НФ-3	3	-100x10	120	1	-	0,9	0,9	50,7	кромку обработать	
	4	L125x10	1920	1	-	36,7	36,7			
	5	-310x14	380	1	-	12,9	12,9			
	8	-50x10	60	1	-	0,2	0,2			
НФ-4	Поз. 3, 4, 5, 8 см. НФ-3							50,7		
НФ-5	6	L125x10	1520	1	-	29,0	29,0	44,3		
	9	-120x14	400	1	-	5,3	5,3			
	10	-260x14	310	1	-	8,9	8,9			
НФ-6	Поз. 2, 8 см. НФ-1						9,7			
	3	-100x10	120	1	-	0,9	0,9	41,5	кромку обработать	
НФ-7	Поз. 2, 3, 7, 8 см. НФ-6						30,9	30,9	41,5	

Примечания:

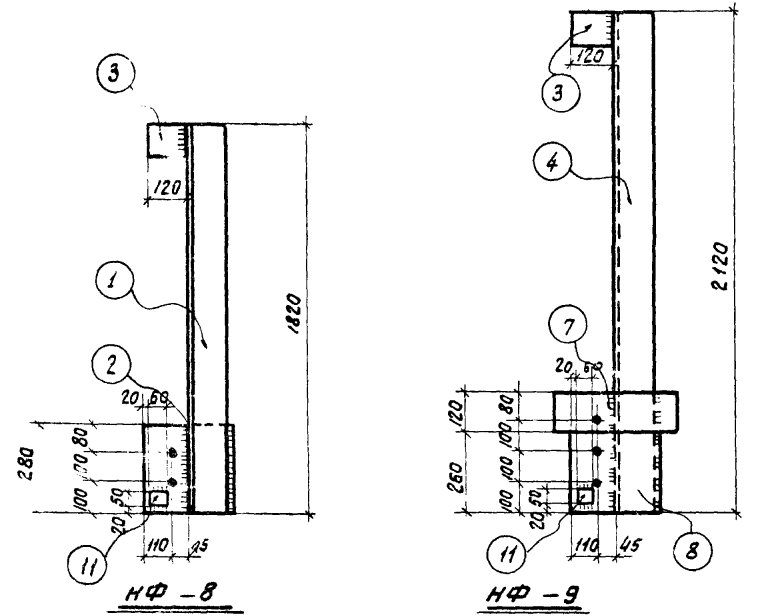
1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.З к.т.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм
4. Диаметр отверстий $d = 12$ мм.
5. Деталь сварки поз. 3 с уголком дана на листе 22.

ТЛ	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31
	Элементы крепления	выпуск 6
54г	НФ-1, НФ-2, НФ-3, НФ-4, НФ-5, НФ-6, НФ-7	лист 23

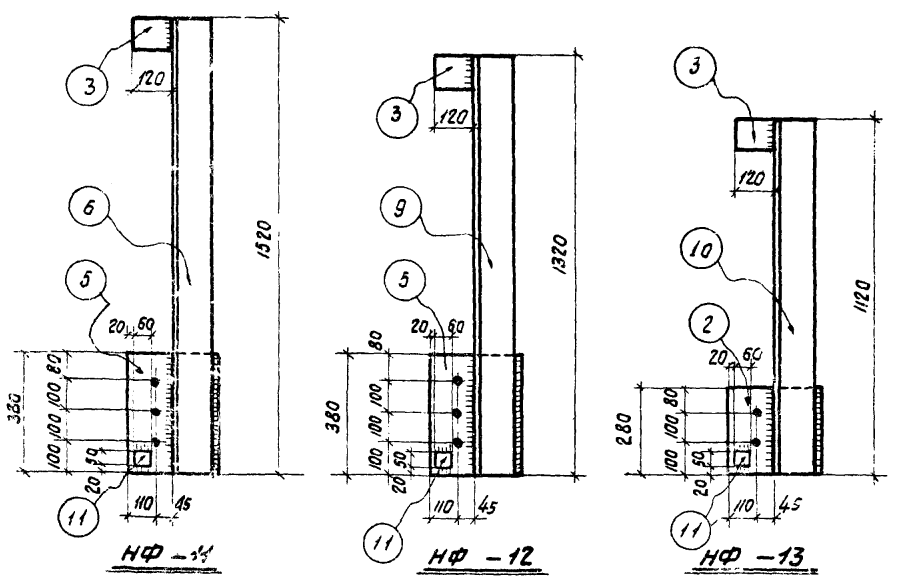
0,0
5
3
№

67000
ручной
дата выпуска: март 1953г.

Спецификация стали на одну штуку каждой марки



НФ-9
(НФ-10 обратно чертежу)



Отработанная марка	Н/Н поз	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания	
				Т	Н	позиций	номера	марки		
НФ-8	1	L 125 x 10	1820	1	—	34,8	34,8	46,5	Кромку обработать	
	2	- 280 x 14	310	1	—	9,6	9,6			
	3	- 100 x 10	120	1	—	0,9	0,9			
	Н	- 50 x 10	60	1	—	0,2	0,2			
НФ-9	поз. 3, 11 см. НФ-8						1,1		55,8	
	4	L 125 x 10	2120	1	—	40,5	5			
	7	- 120 x 14	400	1	—	5,3	5,3			
	8	- 260 x 14	310	1	—	8,9	8,9			
НФ-10	поз. 3, 4, 7, 8, 11 см. НФ-9								55,8	
НФ-11	поз. 3, 11 см. НФ-8						1,1		43,1	
	5	- 310 x 14	380	1	—	13,0	13,0			
	6	L 125 x 10	1520	1	—	29,0	29,0			
НФ-12	поз. 3, 5, 11 см. НФ-11						14,1		39,3	
	9	L 125 x 10	1320	1	—	25,2	25,2			
НФ-13	поз. 2, 3, 11 см. НФ-8						10,7		32,1	
	10	L 125 x 10	1120	1	—	21,4	21,4			

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки В Ст. 3 кп.
2. Сварку производит электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $k_w = 8$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 12$ мм.
5. Деталь сварки поз. 3 с углом дана на листе 22.

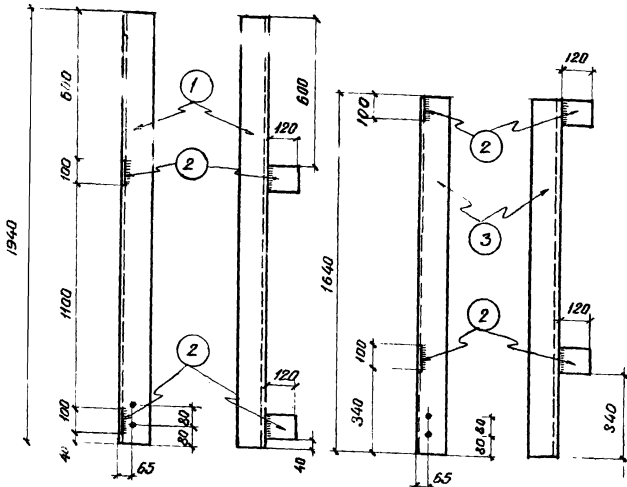


Стальные элементы крепления панели
 Элементы крепления НФ-8, НФ-9, НФ-10, НФ-11, НФ-12, НФ-13

СТ-02-31
 Впуск Б
 Лист 24

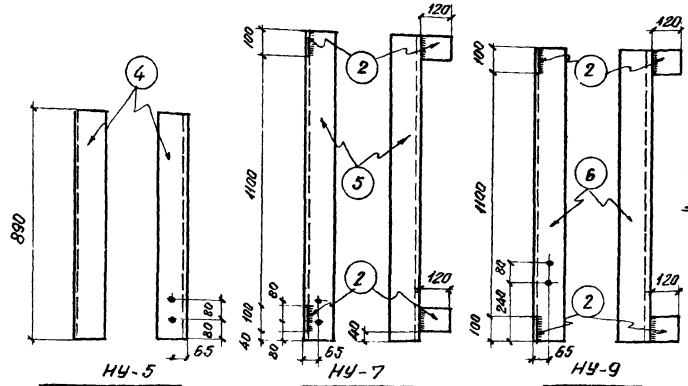
Ф. сектора ст. 1. С. 02. 1964 г.
 02-31
 04
 в. н. о.
 01050
 17
 1. С. 02.
 21. 02. 02.
 21. 02. 02.
 С. т. инженер
 Дата выпуска сентября 1964 г.

ФОР
№ 31
Л. 6



NU-1, NU-2 (обратно чертежу)

NU-3, NU-4 (обратно чертежу)



NU-5

NU-6

NU-7

NU-8

NU-9

NU-6 (обратно чертежу) NU-8 (обратно чертежу) NU-10 (обратно чертежу)

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№ п/п	Сечение, профиль	длина мм	количество шт		Вес в кг		Примечания	
				г	н	толщина	копирка		
НУ-1	1	L 125 x 10	1940	1	—	37,1	37,1	38,9	кромку обработать
	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8		
НУ-2	1	L 125 x 10	1940	—	1	37,1	37,1	38,9	кромку обработать
	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8		
НУ-3	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	33,1	кромку обработать
	3	L 125 x 10	1640	1	—	31,3	31,3		
НУ-4	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	33,1	кромку обработать
	3	L 125 x 10	1640	—	1	31,3	31,3		
НУ-5	4	L 125 x 10	880	1	—	17,0			
НУ-6	4	L 125 x 10	880	—	1	17,0			
	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	27,4	кромку обработать
5	L 125 x 10	1340	1	—	25,6	25,6			
НУ-7	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	27,4	кромку обработать
	5	L 125 x 10	1340	—	1	25,6	25,6		
НУ-8	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	26,6	кромку обработать
	5	L 125 x 10	1340	—	1	24,8	24,8		
НУ-9	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	25,6	кромку обработать
	6	L 125 x 10	1300	1	—	24,8	24,8		
НУ-10	2	- 100 x 10	120	2	—	0,9	1,8	25,6	кромку обработать
	6	L 125 x 10	1300	—	1	24,8	24,8		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 кп
2. Сварку производить электродами типа 342
3. Толщина сварных швов $k_{сш} = 8$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 14$ мм.
5. Деталь сварки поз. 2 с уголком дана на листе 22.

Л. пр. № 10
Ст. инженер
Д. И. Валяева
И. Б. Валяева
Благов. Рудков
Сентябрь 1964 г.

ТА
1964 г.

Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-3/
Элементы крепления НУ-1 ÷ НУ-10	Волчск 6
	Лист 25

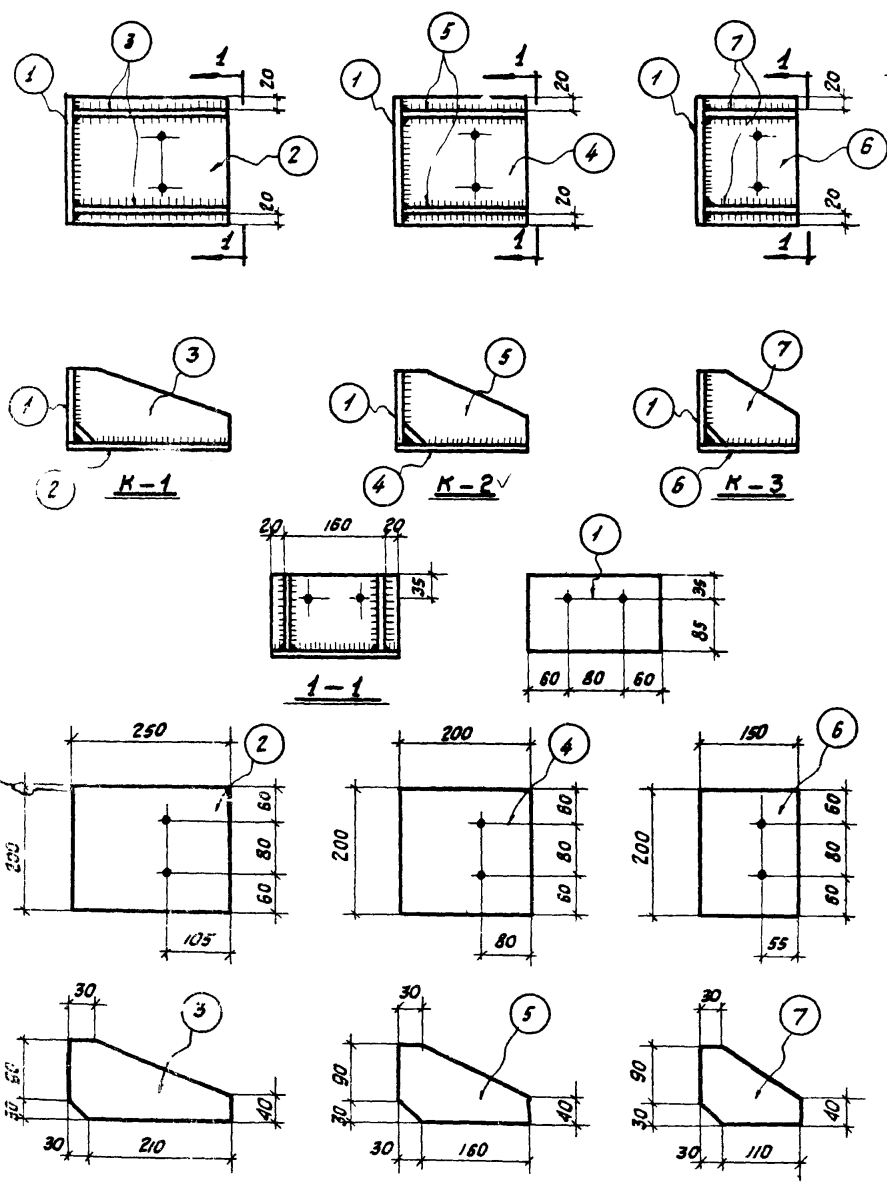
1-31
арх-лист
26
ИМБ.НЭ

1600-50

ИМБ

ИМБ

Уч. сектора стем
ГЛ. инж. пр. Засо. Г
ГЛ. арх. пр. Л. Г. Г
Ст. инженер Арман Рудаков
Дата выпуска: Сентябрь 1964г.



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная марка	И.И. Павличий	Сечение, профиль	Длина мм	количес. шт.		Вес в кг			Примечания
				Т	Н	позиции	номера	марки	
К-1	1	- 120x10	200	1	-	1,9	1,9	10,4	
	2	- 200x10	250	1	-	3,9	3,9		
	3	- 120x10	240	2	-	2,3	4,6		
К-2	1	- 120x10	200	1	-	1,9	1,9	8,6	
	4	- 200x10	200	1	-	3,1	3,1		
	5	- 120x10	190	2	-	1,8	3,6		
К-3	1	- 120x10	200	1	-	1,9	1,9	6,9	
	6	- 150x10	200	1	-	2,4	2,4		
	7	- 120x10	140	2	-	1,3	2,6		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3кп.
2. Сварку производите электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 14$ мм.

ТД 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-3'
	Элементы крепления К-1, К-2, К-3	Выпуск 6
		Лист 26

Спецификация стали на одну штуку каждой мар.

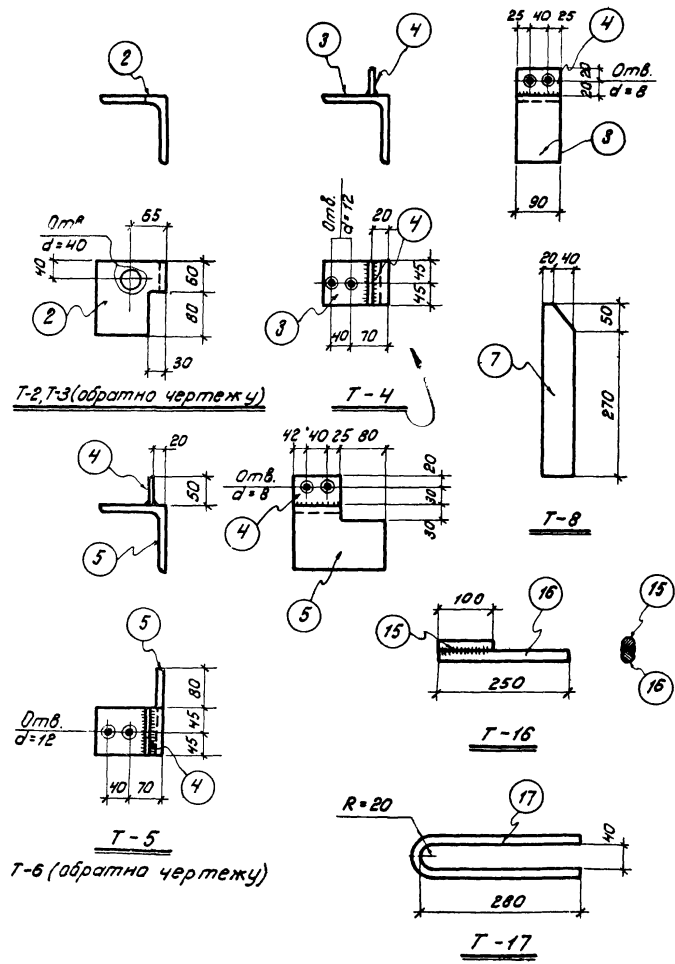
Шифр
СТ-02-31
Вып. 5
Марка-Лист
27
Инд. №

Лист

Изд.

Проект

Исполн. пр. Савас Барко
Инж. пр. Т. В. Рудак
Ст. инженер Д. В. Рудак
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.



T-2, T-3 (обратно чертежу)

T-4

T-8

T-16

T-5

T-6 (обратно чертежу)

T-17

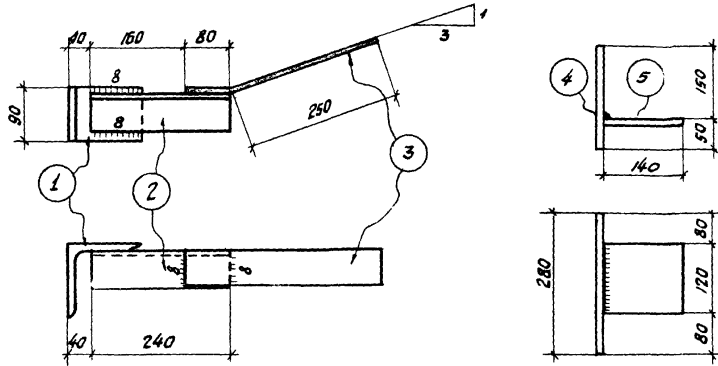
Отработанная марка	М.к. поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Количество, штук		Вес в кг			Примечания
				T	H	позиции	материала	марки	
T-1	1	L125x14	60	1	-		1,6		
T-2	2	L125x14	140	1	-		3,7		
T-3	2	L125x14	140	-	1		3,7		
T-4	3	L125x14	90	1	-	2,4	2,4	2,8	отверстия раззенковать
	4	-50x10	90	1	-	0,4	0,4		
T-5	4	-50x10	90	1	-	0,4	0,4	4,9	отверстия раззенковать
	5	L125x14	170	1	-	4,5	4,5		
T-6	4	-50x10	90	1	-	0,4	0,4	4,9	отверстия раззенковать
	5	L125x14	170	-	1	4,5	4,5		
T-7	6	L250x150x16	60	1	-		3,0		
T-8	7	-60x8	320	1	-		1,2		
T-9	8	-60x8	200	1	-		0,8		
T-10	9	-60x8	60	1	-		0,2		
T-11	10	-80x16	500	1	-		5,0		
T-12	11	-80x6	140	1	-		0,4		
T-13	12	-60x8	240	1	-		0,9		
T-14	13	-100x16	180	1	-		2,3		
T-15	14	φ25	160	1	-		0,6		
T-16	15	φ25	100	1	-	0,4	0,4	1,4	
	16	φ25	250	1	-	1,0	1,0		
T-17	17	φ16	600	1	-		0,9		

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт. 3кп
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_{ш} = 8 мм$.

ТА 1964г	Стальные элементы крепления панелей	СТ-02-31 Выпуск 5
	Элементы крепления T-1 ÷ T-17	Лист 27

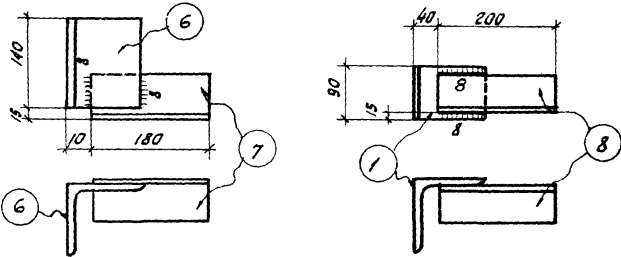
ШИФР
Т-02-31
ЗЫПУСК 6
ЮРКА-ЛИСТ
29
ИНВ. №



Т-24

Т-26

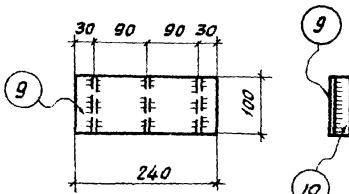
(Т-25 обратно чертёжу)



Т-27

Т-29

(Т-28 обратно чертёжу)



Т-30

Спецификация стали на одну штучку каждой т

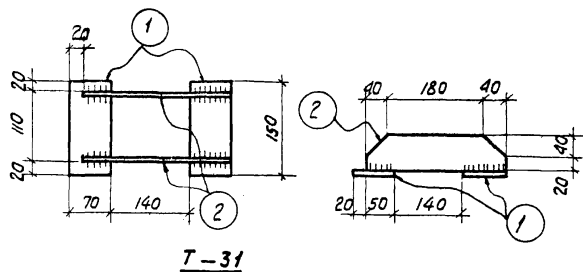
Строительная марка	мм полей	Сечение, профиля	Длина мм	Количество шт		Вес в кг		Прим	
				Т	Н	позиции	номера марки		
Т-24	1	L 125×14	90	1	—	2,4	2,4		
	2	L 63×6	240	1	—	1,4	1,4		
	3	- 60×10	330	1	—	1,6	1,6		
Т-25	поз. 1, 2, 3 см. Т-24						5,4		
Т-26	4	- 200×14	280	1	—	6,2	6,2	7,5	
	5	- 120×10	140	1	—	1,3	1,3		
Т-27	6	L 125×14	140	1	—	3,7	3,7	5,0	
	7	L 75×6	180	1	—	1,3	1,3		
Т-28	поз. 6, 7 см. Т-27						5,0		
Т-29	1	L 125×14	90	1	—	2,4	2,4	3,5	
	8	L 63×6	200	1	—	1,1	1,1		
Т-30	9	- 100×6	240	1	—	1,1	1,1	1,4	
	10	- 25×6	100	3	—	0,1	0,3		

Примечания:

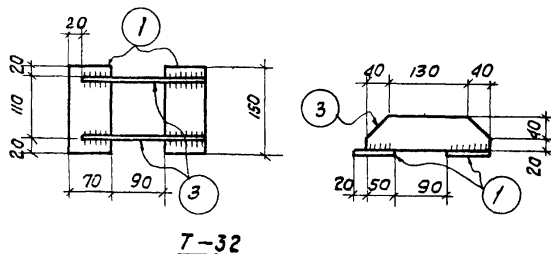
1. Материал конструкций - сталь марки Вст.3кп
2. Сварку производит электродом типа Э42.
3. Толщина сварных швов, кроме оговоренных, по

Исполнитель: М.И. Гаврилов
 Проверил: М.И. Гаврилов
 Состав: М.И. Гаврилов
 Барко: М.И. Гаврилов
 Рудков: М.И. Гаврилов
 Дата составления: Сентябрь 1964.

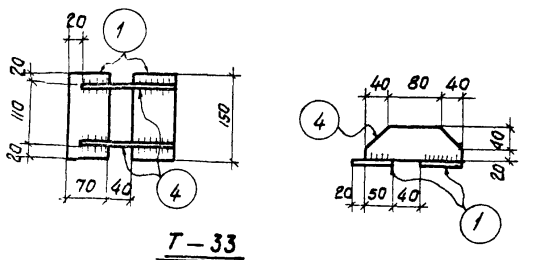
ТД Стальные элементы крепления панелей
 1964 г. Элементы крепления Т-24, Т-25, Т-26, Т-27, Т-28, Т-29, Т-30



T-31



T-32



T-33

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Детальная марка	М.п. позиций	Сечение, профиль	Длина мм	количество шт.		Вес в кг			Примечания
				т	н	позиции	номера	марки	
T-31	1	- 70x10	150	2	-	0,8	1,6	3,6	
	2	- 60x8	260	2	-	1,0	2,0		
T-32	1	- 70x10	150	2	-	0,8	1,6	3,2	
	3	- 60x8	210	2	-	0,8	1,6		
T-33	1	- 70x10	150	2	-	0,8	1,6	2,8	
	4	- 60x8	160	2	-	0,6	1,2		
T-34	5	- 180x14	400	1	-		7,9		
T-35	6	- 80x10	280	1	-		7,9		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 кп.
2. Сварки: производить электродами типа Э 42.
3. Толщина сварных швов $t_{ш} = 8 \text{ мм}$.

Стальные элементы крепления панелей

Элементы крепления T-31÷T-33

С 1-02-31
лист 6

30