https://zavodjb.com/

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.423-2

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

ВЫПУСК 1

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

10676
цена ~~3 66~~ + 0-37
4-03

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

https://zavodjb.com/

https://zavodjb.com/

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 г.

Заказ № 10870 Тираж 250 экз.

ЗАВОДА ЖБИ

https://zavodjb.com/

https://stroydok.com/

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Гл. инж. Беленя
Зам. гл. инж. Шикова
Рук. отд. № 5 Костоверов
НИИЖБ
Зам. дир. ин-та Адаменко
Рук. лаб. № 6 констр. Васильев
Гл. инженер проекта Шмаков
Гл. конструктор проекта Шмаков
Гл. инж. проекта Шмаков
Гл. конструктор Адаменко
Гл. инж. пр. Олизаров
1-й выпуск

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.423-2

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

ВЫПУСК I

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
СОВМЕСТНО С НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР
И ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10676

https://stroydok.com/

Содержание

		Стр.
	Пояснительная записка	3-5
Лист 1.	Расход материалов Параметры зданий	6
Лист 2.	Ключ для подбора колонн	7
Лист 3.	Узлы сопряжений колонн со стропильными конструкциями, подкрановыми балками и фундаментами	8
Лист 4.	Схематический план здания с размещением вертикальных связей Детали крепления связей к колоннам	9
Лист 5.	Схемы расположения и маркировка связей покрытий зданий с плоской кровлей по ферм стропильным конструкциям Детали крепления связей	10
Лист 6.	Схемы расположения закладных деталей и узлы их установки	11
Лист 7.	Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 9м	12
Лист 8.	Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 12м	13
Лист 9.	Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 18м	14
Лист 10.	Колонны КН-1÷КН-5. Опалубочно-арматурный чертеж	15
Лист 11.	Колонны КН-1÷КН-5. Каркасы КП-1, КП-4, КП-5	16
Лист 12.	Колонны КН-1÷КН-5. Каркасы К-1–К-9	17
Лист 13.	Колонны КН-6÷КН-11. Опалубочно-арматурный чертеж	18
Лист 14.	Колонны КН-6÷КН-11. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	19
Лист 15.	Колонны КН-6÷КН-11. Каркасы К-1–К-11	20
Лист 16.	Колонны КН-12÷КН-18. Опалубочно-арматурный чертеж	21
Лист 17.	Колонны КН-12÷КН-18. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	22
Лист 18.	Колонны КН-12÷КН-18. Каркасы К-1÷К-11	23
Лист 19.	Колонны КН-19÷КН-25 Опалубочно-арматурный чертеж	24
Лист 20.	Колонны КН-19÷КН-25. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	25
Лист 21.	Колонны КН-19÷КН-25. Каркасы К-1÷К-12	26
Лист 22.	Колонны КН-26÷КН-31. Опалубочно-арматурный чертеж	27
Лист 23.	Колонны КН-26÷КН-31. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	28
Лист 24.	Колонны КН-26÷КН-31. Каркасы К-1÷К-10	29
Лист 25.	Колонны КН-32÷КН-38. Опалубочно-арматурный чертеж	30
Лист 26.	Колонны КН-32÷КН-38. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	31
Лист 27.	Колонны КН-32÷КН-38. Каркасы К-1–К-12	32
Лист 28.	Колонны КН-39÷КН-43. Опалубочно-арматурный чертеж	33
Лист 29.	Колонны КН-39÷КН-43. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	34
Лист 30.	Колонны КН-39÷КН-43. Каркасы К-1÷К-11	35
Лист 31.	Колонны КН-44÷КН-49. Опалубочно-арматурный чертеж	36
Лист 32.	Колонны КН-44÷КН-49. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	37
Лист 33.	Колонны КН-44÷КН-49. Каркасы К-1÷К-6	38
Лист 34.	Колонны КН-44÷КН-49. Каркасы К-7÷К-12	39
Лист 35.	Колонны КН-50÷КН-55. Опалубочно-арматурный чертеж	40
Лист 36.	Колонны КН-50÷КН-55. Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	41
Лист 37.	Колонны КН-50÷КН-55. Каркасы К-1÷К-10	42
Лист 38.	Колонны КН-56÷КН-61. Опалубочно-арматурный чертеж	43
Лист 39.	Колонны КН-56÷КН-61. Каркасы КП-1, КП-4, КП-5	44
Лист 40.	Колонны КН-56÷КН-61. Каркасы К-1÷К-9	45
Лист 41.	Арматурный узел А	46
Лист 42.	Арматурный узел Б	47
Лист 43.	Каркасы КП-2, КП-2а, К-13, К-14 и сетки С-1, С-2	48
Лист 44.	Каркасы КП-3, К-15, К-16, сетки С-3, С-4 и отдельные стержни	49
Лист 45.	Закладные детали М-1, М-3÷М-8 и накладная деталь М-2	50
Лист 46.	Закладные детали М-9÷М-12	51
Лист 47.	Вертикальная связь СН-1	52
Лист 48.	Вертикальная связь СН-2	53
Лист 49.	Вертикальная связь СН-3	54
Лист 50.	Вертикальная связь СН-4	55
Лист 51.	Вертикальная связь СН-5	56
Лист 52.	Вертикальная связь СН-6	57
Лист 53.	Вертикальная связь СН-7	58
Лист 54.	Распорка СН-8 и накладные детали СН-9, СН-10	59

Нач. сек-I	Арямов		
Гл. констр.	Авраменко		
Гл. инж. пр.	Сухов		
Рук. бригады	Евдокимова		1970г.
Дата выпуска			

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ТК 1970	Содержание	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист А

Пояснительная записка

I. Общая часть

1. В выпуске I серии 1.423-2 разработаны чертежи железобетонных колонн однопролетных одноэтажных зданий, оборудованных одним ручным мостовым краном, возводимых в районах с расчетной сейсмичностью не выше 6 баллов.

Колонны могут применяться в зданиях с неагрессивной, а также со слабо и среднеагрессивными газовыми средами.

2. Колонны предназначаются для зданий длиной от 24 до 72 м с пролетами 9, 12 и 18 м, с кранами грузоподъемностью 3,2; 5; 8; 12,5 и 20 тс (ГОСТ 7075-64). Шаг колонн 6 м.

Несущие конструкции покрытий приняты: железобетонные при пролетах 9 и 12 м и железобетонные или стальные при пролетах 18 м. Здания пролетом 9 м бесфонарные; при пролетах 12 и 18 м здания могут быть как бесфонарные, так и с фонарями. Фонари устанавливаются, как правило, в зданиях нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности, у которых в силу технологических условий одна продольная стена не имеет окон.

Подкрановые балки стальные по вып. XI серии КЭ-01-57.

Параметры зданий приведены на листе 1.

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

II. Нагрузки и расчет

4. Колонны предназначены для зданий с теплой кровлей, с относительной влажностью воздуха помещений $\varphi \geq 60\%$, внутренней температурой +16° С при минимальной температуре наружного воздуха −30°С для I и II районов и −40°С для III и IV районов снеговой нагрузки.

5. Стены приняты кирпичные самонесущие или из навесных панелей. Расчетная нагрузка от веса панельных стен принята 310 кг/м².

6. Колонны рассчитаны на ветровую нагрузку для I, II, III и IV районов по напору ветра. Ветровая нагрузка от надстроек на кровле бесфонарных зданий учтена в размере 25% от нагрузки, приходящейся на фонарь.

7. Наименьшие и наибольшие расчетные нагрузки в кг/м² от веса стропильных конструкций, покрытия со снегом и коммуникаций (10 кг/м²) приведены ниже.

Расчетные нагрузки от веса стропильных конструкций, покрытия со снегом и коммуникаций (10 кг/м²)

Пролет здания м	Район снеговой нагрузки	Расчетная нагрузка кг/м²			
		Здания с фонарями		Бесфонарные здания	
		Наименьшая	Наибольшая	Наименьшая	Наибольшая
9	I–II	—	—	200	470
	III–IV	—	—	200	600
12	I–II	240	510	200	470
	III–IV	260	650	220	610
18	I–II	220	530	180	490
	III–IV	240	670	200	630

8. Усилия в колоннах вычислены как в стойках одноэтажных рам в предположении полной заделки стоек на уровне верха фундаментов и шарнирного соединения их со стропильными конструкциями.

9. Расчетные длины колонн приняты в соответствии с табл. 19 главы СН и П II-В. 1-62.

10. В зданиях с отметкой верха колонн 7,8 м и выше предусмотрены стальные вертикальные связи между колоннами в продольном направлении.

Гл. инж. пр.	Олехов		1970
Гл. констр.	Рафиенко		
Нач. сек.	Романов		
Рук. группы	Белкин		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Дата выпуска

ТК 1970	Пояснительная записка	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 6

11. Усилия в элементах вертикальных стальных связей покрытий зданий пролетом 12 и 18 м с плоской кровлей (при ж.б. стропильных конструкциях) и сечения связей приняты по серии ПП-01-05. Геометрические схемы связей изменены из-за уменьшения ширины колонн до 30 см.

12. Колонны запроектированы из обычного тяжелого бетона с марками по прочности на сжатие 200, 300 и 400 кг/см². Арматура колонн – сварные пространственные каркасы из сталей классов А-I и А-III. Коэффициенты условий работы бетона и арматуры приняты равными 1.

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

13. В чертежах колонн предусмотрены закладные детали для крепления типовых железобетонных стропильных конструкций, стальных подкрановых балок, кирпичных и панельных стен, а также закладные детали – трубки для строповки при извлечении колонн из форм. В колоннах связевых панелей предусмотрены дополнительные закладные детали для крепления связей. Этим колоннам в конкретном проекте присваиваются марки с дополнительной буквой „С", например, КН-24С. Чертежи закладных деталей приведены на листах 45, 46.

IV. Указания по применению чертежей колонн

14. Выбор колонн для конкретного здания производится по ключу, приведенному на листе 2.

15. При опирании на колонны типовых стальных ферм (в зданиях пролетом 18 м) закладная деталь М-1 должна быть заменена на закладную деталь М-9 и каркас КП-2 на КП-2а.

16. При кирпичных и панельных стенах разбивка закладных деталей М-7, М-10 и М-11 и опорных консолей для крепления и опирания панелей должна быть разработана в конкретном проекте.

17. При применении колонн в агрессивной газовой среде плотность бетона, состав вяжущих, заполнителей и специальных добавок, а также требования по защите закладных деталей и арматуры от коррозии и группа антикоррозионного лакокрасочного покрытия и т.п. назначаются в соответствии с „Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" СН 262-67 и другими действующими нормативными документами. Состав бетона и мероприятия по антикоррозионной защите колонн должны быть приведены в проекте здания в соответствии с „Указаниями о составе и содержании проектных материалов зданий, сооружений и инженерных коммуникаций в производствах с агрессивными средами" (дополнение к СН 202-62 и СН 227-62).

V. Изготовление колонн

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

19. Плоские арматурные каркасы изготовляются при помощи контактной точечной электросварки. Объединение плоских каркасов в пространственный осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов. Приварка отдельных поперечных стержней производится с помощью подвесной электросварочной машины МТПП-75. Сварка соединений арматуры и закладных деталей должна выполняться в соответствии с Указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.

20. Если на заводе нет подвесных сварочных машин, то плоские каркасы вяжутся в пространственные с помощью соединительных стержней (шпилек). Для придания такому пространственному каркасу необходимой жесткости при транспортировании должны предусматриваться связевые стержни привариваемые дуговой сваркой

Гип	Беленин		1970 г.
Нач. сект.	Долгов		
Гл. констр.	Ярославцев		
Гл. инж. пр.	Олыков		
Утв. гл. инж. упр.		Утв. выпуска	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ТК 1970	Пояснительная записка	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 8

к крайним продольным стержням плоских каркасов (см. „Рекомендации по унификации арматурных каркасов и сеток для типовых сборных железобетонных конструкций одноэтажных и многоэтажных промышленных зданий" — серия 1.400-2).

21. Извлечение колонн из форм разрешается производить после достижения бетоном 70% проектной прочности. Извлечение производится за две точки при помощи траверсы и вспомогательных пальцев, пропущенных через трубки, заложенные в колонне.

VI. Складирование и транспортирование колонн

22. Колонны складываются в штабели высотой в 5 рядов с прокладкой между рядами деревянных брусков толщиной 50мм. Бруски прокладываются в местах, где в колоннах предусмотрены трубки для извлечения колонн из форм.

23. При перевозке колонн автомобильным транспортом следует руководствоваться „Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом" (Стройиздат, 1966г.).

24. Перевозка колонн железнодорожным транспортом должна осуществляться в соответствии с „Руководством по перевозке железнодорожным транспортом сборных крупноразмерных железобетонных конструкций промышленного и гражданского строительства" (Стройиздат, 1967г.).

VII. Монтаж колонн

25. Монтаж колонн должен производиться в соответствии с требованиями главы СН и П III-В.3-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ" и главы III-А.11-62 „Техника безопасности в строительстве".

26. Строповку колонн при монтаже следует осуществлять универсальным стропом или стропом с полуавтоматическим замком, закрепляя их под крановую консоль.

27. До монтажа колонн должна быть произведена инструментальная проверка стаканов фундаментов в плане и по вертикали. Подготовку стакана фундамента производят путем выравнивания дна стакана раствором или пластическим бетоном до проектной отметки.

28. Замоноличивание колонн производится бетоном марки не ниже 200 с водоцементным отношением в пределах 0,4-0,5.

29. Кондукторы и другие приспособления могут быть сняты после достижения бетоном замоноличивания 70% проектной прочности.

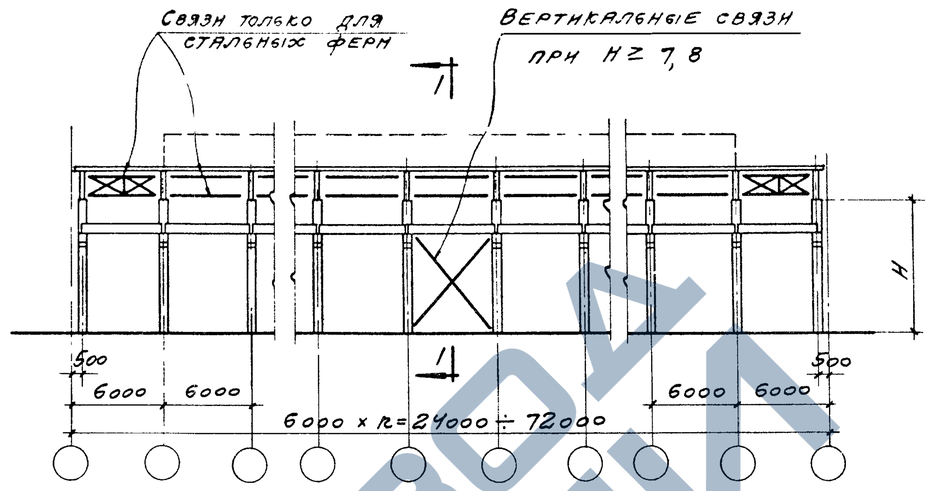
Гл. инж. проекта	Белкин		
Нач. сек-я	Фомичев		
Гл. констр.	Авраменко		
Гл. инж. пр.	Ольхов		
Дата выпуска			1970г.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

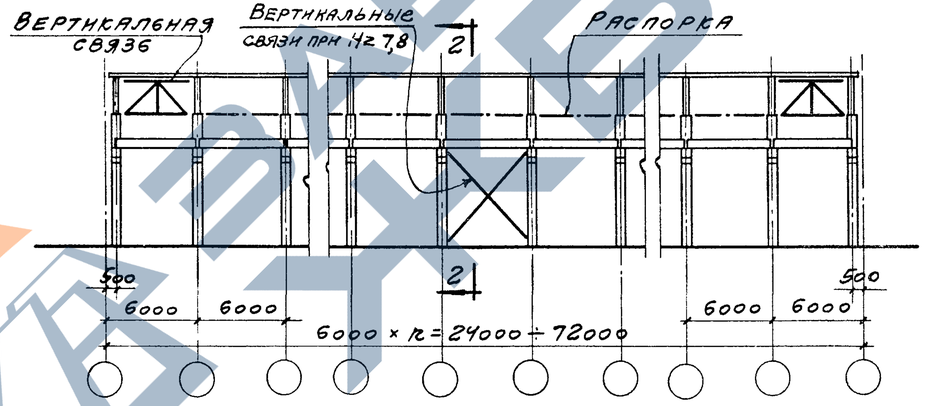
ТК 1970	Пояснительная записка	1.423-2.	
		Выпуск 1	Лист Г

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг	Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-1	2,4	200	0,96	152	КН-32	3,0	200	1,18	185
КН-2	2,4	300	0,96	152	КН-33	3,0	300	1,18	185
КН-3	2,4	200	0,96	181	КН-34	3,0	200	1,18	226
КН-4	2,4	300	0,96	181	КН-35	3,0	300	1,18	226
КН-5	2,4	300	0,96	217	КН-36	3,0	200	1,18	254
КН-6	2,6	200	1,04	170	КН-37	3,0	300	1,18	254
КН-7	2,6	200	1,04	188	КН-38	3,0	300	1,18	327
КН-8	2,6	300	1,04	188	КН-39	3,3	200	1,31	211
КН-9	2,6	200	1,04	206	КН-40	3,3	300	1,31	211
КН-10	2,6	300	1,04	206	КН-41	3,3	300	1,31	259
КН-11	2,6	300	1,04	238	КН-42	3,3	300	1,31	291
КН-12	2,8	200	1,14	177	КН-43	3,3	400	1,31	324
КН-13	2,8	300	1,14	177	КН-44	3,2	200	1,27	211
КН-14	2,8	200	1,14	194	КН-45	3,2	300	1,27	211
КН-15	2,8	300	1,14	194	КН-46	3,2	200	1,27	260
КН-16	2,8	200	1,14	248	КН-47	3,2	300	1,27	260
КН-17	2,8	300	1,14	248	КН-48	3,2	300	1,27	284
КН-18	2,8	400	1,14	276	КН-49	3,2	300	1,27	342
КН-19	2,7	200	1,09	178	КН-50	3,4	200	1,36	250
КН-20	2,7	300	1,09	178	КН-51	3,4	300	1,36	250
КН-21	2,7	200	1,09	205	КН-52	3,4	200	1,36	296
КН-22	2,7	300	1,09	205	КН-53	3,4	300	1,36	296
КН-23	2,7	300	1,09	243	КН-54	3,4	300	1,36	346
КН-24	2,7	400	1,09	243	КН-55	3,4	300	1,36	357
КН-25	2,7	400	1,09	295	КН-56	3,6	200	1,45	255
КН-26	3,1	200	1,22	202	КН-57	3,6	300	1,45	255
КН-27	3,1	200	1,22	228	КН-58	3,6	200	1,45	308
КН-28	3,1	300	1,22	228	КН-59	3,6	300	1,45	308
КН-29	3,1	200	1,22	264	КН-60	3,6	300	1,45	367
КН-30	3,1	300	1,22	264	КН-61	3,6	400	1,45	367
КН-31	3,1	300	1,22	308					

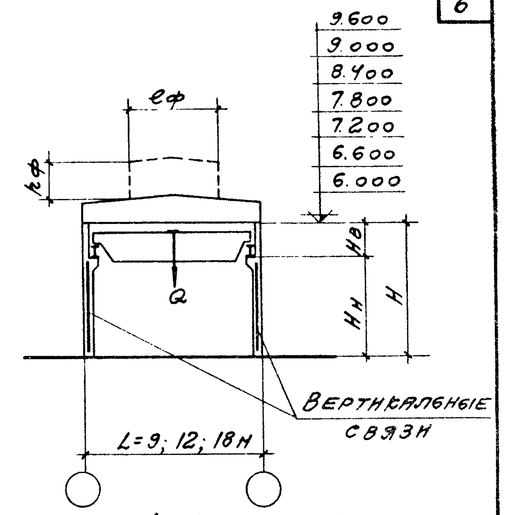


Продольный разрез здания со скатной кровлей

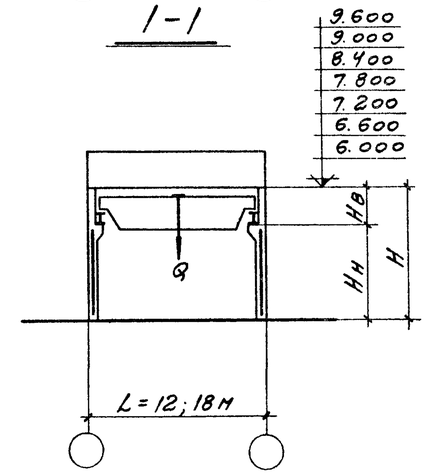


Продольный разрез здания с плоской кровлей

(условно показаны связи по железобетонным конструкциям покрытия)



1-1



2-2

Параметры зданий																									
L	9					12										18									
H	6,0	6,6	7,2	7,8	8,4	6,0	6,6	7,2	7,8	8,4	7,2	7,8	8,4	9,0	9,6	6,0	6,6	7,2	7,8	8,4	7,2	7,8	8,4	9,0	9,6
Hн	4,4	5,0	5,6	6,2	6,8	4,4	5,0	5,6	6,2	6,8	5,0	5,6	6,2	6,8	7,4	4,4	5,0	5,6	6,2	6,8	5,0	5,6	6,2	6,8	7,4
Hв	1,6					1,6					2,2					1,6					2,2				
Q тс	3,2; 5, 8					3,2; 5; 8					12,5; 20					5; 8					12,5; 20				
ef	—					6										6									
kф	—					2,4										3,4									

Размеры L, H, Hн, Hв, ef и kф даны в метрах

Примечание.

О применении фонарей см. пояснительную записку п. 2.

ТК 1970	Расход материалов. Параметры зданий	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СКО-1	Фролов	
Гл. констр.	Рябинина	
Гл. инж. пр.	Олехов	
Рук. бригады	Евдокимов	
Ст. инженер	Зайцева	
Инженер	Рябинина	
Проверил	Евдокимов	

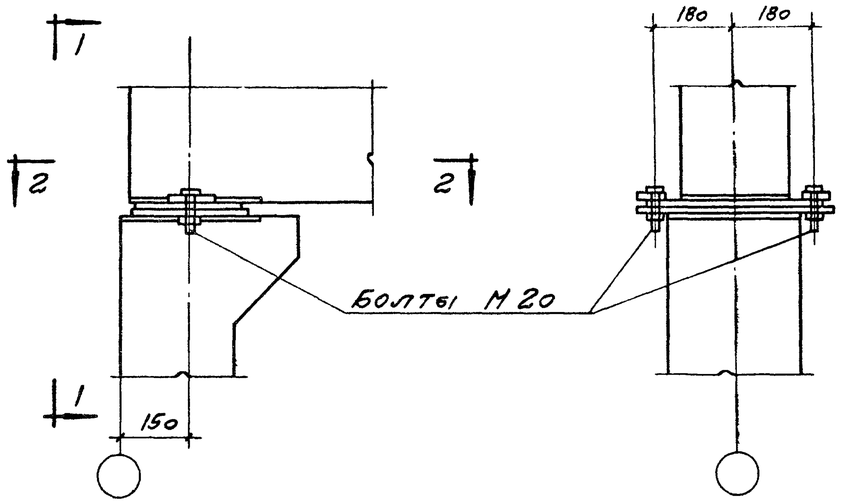
Дата выпуска 1970 г.

Ключ для подбора колонн

Отметка низа стропильной конструкции	Пролет здания	9м		12м								18м							
	Вид здания	без фонаря		С фонарем				Без фонаря				С фонарем				Без фонаря			
	Снеговой район	I - II	III - IV	I - II		III - IV		I - II		III - IV		I - II		III - IV		I - II		III - IV	
	Грузоподъемность крана т/с / Район по напору ветра	3,2; 5; 8	3,2; 5; 8	3,2; 5; 8	12,5; 20	3,2; 5; 8	12,5; 20	3,2; 5; 8	12,5; 20	3,2; 5; 8	12,5; 20	5; 8	12,5; 20	5; 8	12,5; 20	5; 8	12,5; 20	5; 8	12,5; 20
6.0	I	КН-1	КН-1	КН-1		КН-1		КН-1		КН-1		КН-2		КН-2		КН-1		КН-2	
	II	КН-1	КН-1	КН-1		КН-1		КН-1		КН-1		КН-4		КН-4		КН-1		КН-2	
	III	КН-1	КН-1	КН-3		КН-3		КН-1		КН-1		КН-4		КН-5		КН-4		КН-4	
	IV	КН-1	КН-1	КН-3		КН-3		КН-3		КН-3		КН-5		КН-5		КН-4		КН-4	
6.6	I	КН-6	КН-6	КН-7		КН-7		КН-7		КН-7		КН-8		КН-8		КН-8		КН-8	
	II	КН-6	КН-6	КН-7		КН-7		КН-7		КН-7		КН-10		КН-10		КН-8		КН-8	
	III	КН-6	КН-6	КН-9		КН-9		КН-7		КН-7		КН-10		КН-10		КН-10		КН-10	
	IV	КН-6	КН-6	КН-9		КН-9		КН-9		КН-9		КН-11		КН-11		КН-10		КН-10	
7.2	I	КН-12	КН-12	КН-12	КН-19	КН-12	КН-20	КН-12	КН-19	КН-12	КН-19	КН-15	КН-22	КН-15	КН-22	КН-13	КН-20	КН-13	КН-22
	II	КН-12	КН-12	КН-12	КН-21	КН-12	КН-21	КН-12	КН-19	КН-12	КН-19	КН-17	КН-24	КН-17	КН-25	КН-15	КН-23	КН-15	КН-23
	III	КН-12	КН-12	КН-15	КН-21	КН-15	КН-21	КН-14	КН-20	КН-14	КН-20	КН-18	КН-25	КН-18	КН-25	КН-17	КН-23	КН-17	КН-23
	IV	КН-12	КН-12	КН-16	КН-23	КН-16	КН-23	КН-15	КН-21	КН-15	КН-21					КН-18	КН-24	КН-18	КН-24
7.8	I	КН-26	КН-26	КН-26	КН-32	КН-26	КН-32	КН-26	КН-32	КН-26	КН-32	КН-27	КН-37	КН-28	КН-37	КН-26	КН-33	КН-27	КН-35
	II	КН-26	КН-26	КН-26	КН-34	КН-26	КН-34	КН-26	КН-32	КН-26	КН-32	КН-28	КН-37	КН-28	КН-38	КН-26	КН-35	КН-27	КН-35
	III	КН-26	КН-26	КН-29	КН-36	КН-29	КН-36	КН-26	КН-34	КН-26	КН-34	КН-30	КН-38	КН-30	КН-38	КН-28	КН-37	КН-28	КН-37
	IV	КН-26	КН-26	КН-29	КН-37	КН-29	КН-37	КН-27	КН-34	КН-27	КН-34	КН-31	КН-38	КН-31	КН-38	КН-30	КН-37	КН-30	КН-37
8.4	I	КН-39	КН-39	КН-39	КН-44	КН-39	КН-45	КН-39	КН-44	КН-39	КН-44	КН-42	КН-48	КН-42	КН-48	КН-40	КН-45	КН-40	КН-47
	II	КН-39	КН-39	КН-40	КН-45	КН-40	КН-45	КН-39	КН-44	КН-39	КН-44	КН-42	КН-48	КН-42	КН-49	КН-41	КН-47	КН-41	КН-48
	III	КН-39	КН-39	КН-42	КН-47	КН-42	КН-47	КН-40	КН-45	КН-40	КН-45	КН-43	КН-49	КН-43	КН-49	КН-42	КН-48	КН-42	КН-48
	IV	КН-41	КН-41	КН-42	КН-49	КН-42	КН-49	КН-41	КН-46	КН-41	КН-46					КН-43	КН-49	КН-43	КН-49
9.0	I				КН-51		КН-51		КН-50		КН-50		КН-54		КН-54		КН-51		КН-51
	II				КН-52		КН-52		КН-52		КН-52		КН-55		КН-55		КН-53		КН-53
	III				КН-53		КН-53		КН-52		КН-52						КН-54		КН-54
	IV				КН-54		КН-54		КН-53		КН-53								
9.6	I				КН-57		КН-57		КН-56		КН-56		КН-60		КН-60		КН-59		КН-59
	II				КН-59		КН-59		КН-58		КН-58						КН-60		КН-60
	III				КН-60		КН-60		КН-59		КН-59						КН-61		КН-61
	IV								КН-60		КН-60								

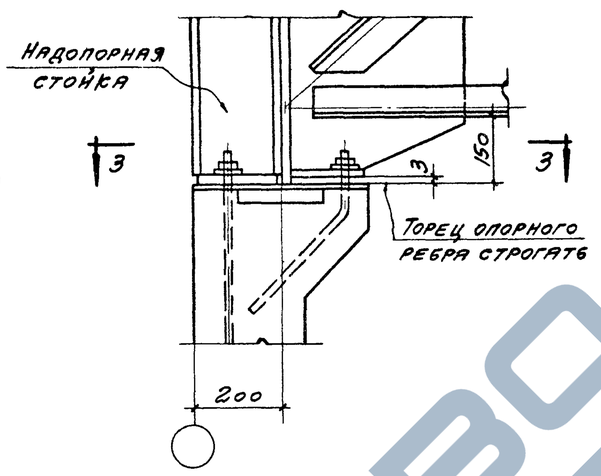
Примечание.

Величины расчетных нагрузок от веса стропильных конструкций, покрытия, коммуникаций и снега приведены в пояснительной записке п. 7.

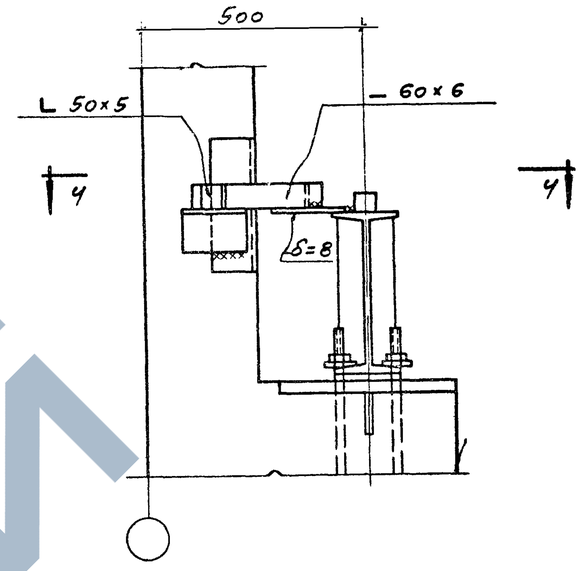


1-1

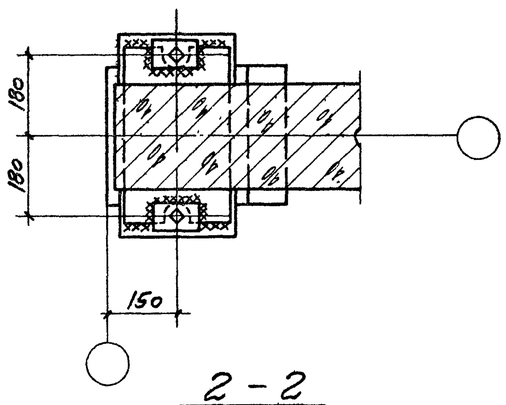
Узел опирания ж.б. стропильной конструкции на колонну



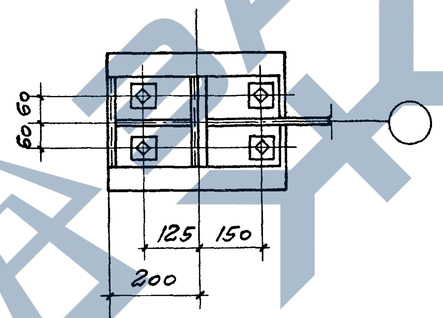
Узел опирания стальной фермы на колонну



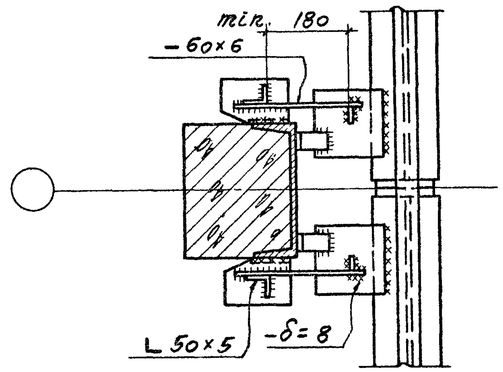
Узел крепления подкрановой балки к колонне



2-2



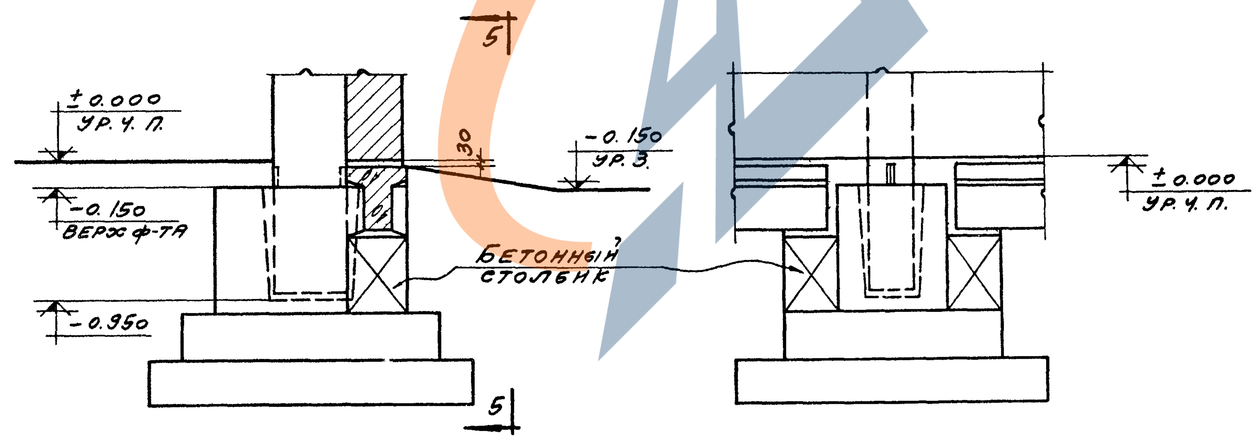
3-3



4-4

Примечание.

Узел крепления подкрановой балки к железобетонной колонне см. серию КЭ-01-57, вып. XI.



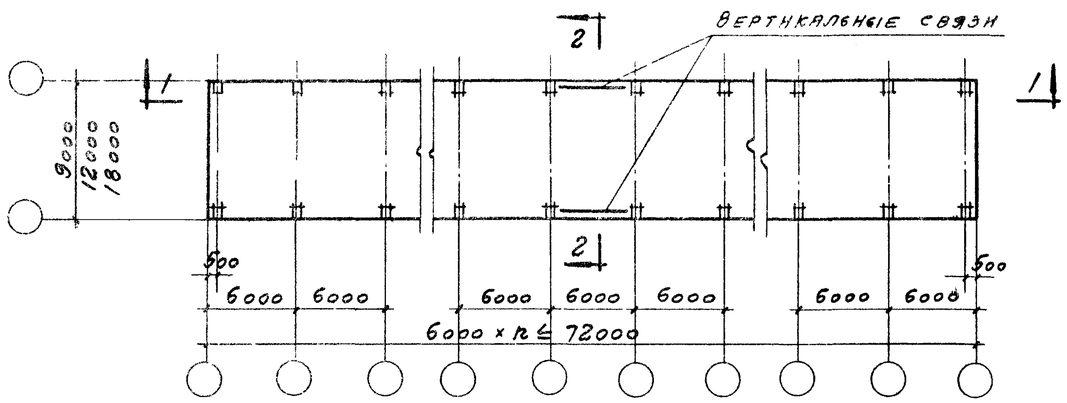
Сопряжение колонны с фундаментом и фундаментными балками

5-5

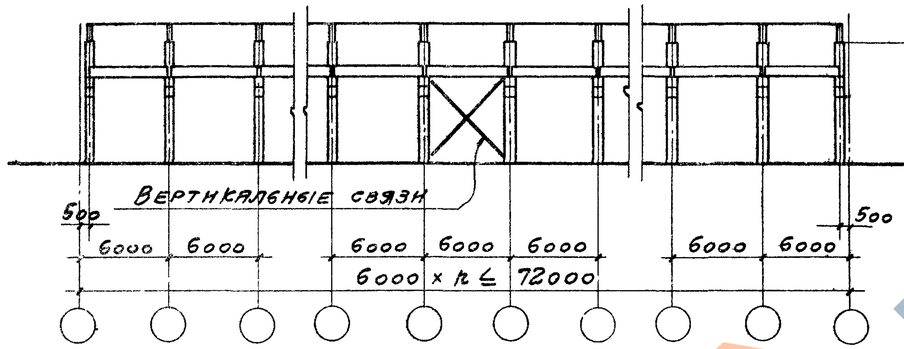
ТК 1970	Узлы сопряжений колонн со стропильными конструкциями, подкрановыми балками и фундаментами			1.423-2	
				Выпуск 1	Лист 3

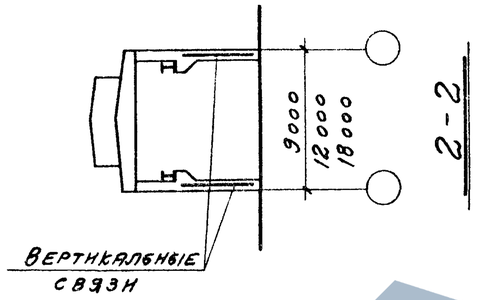
Гл. инж.	Вершинина	Стропильные	Ферменные
Гл. констр.	Дрянов	Азаренко	Ольхов
Рук. бригады	Ольхов	Седлецкая	Яблонский
Нач. СКБ-1	Дрянов	Азаренко	Седлецкая
Ст. инж.	Вершинина	Инженер	Проверил

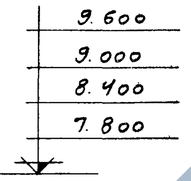
Промстройпроект
г. Москва
Дата выпуска 1970 г.



План зданий с продольными связями между колоннами



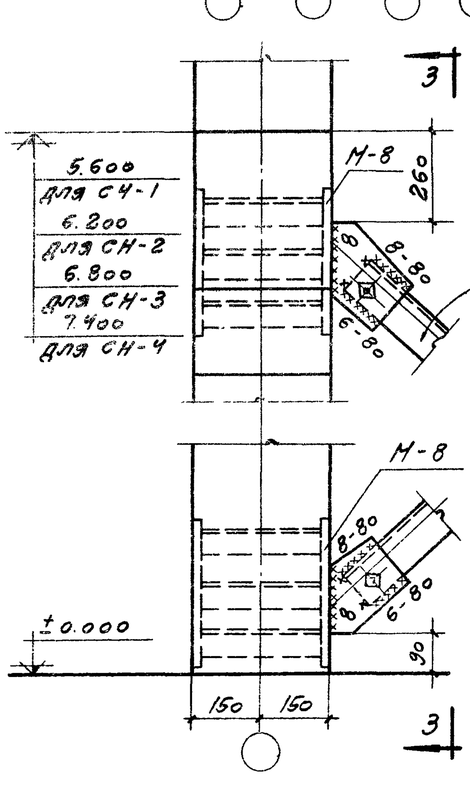


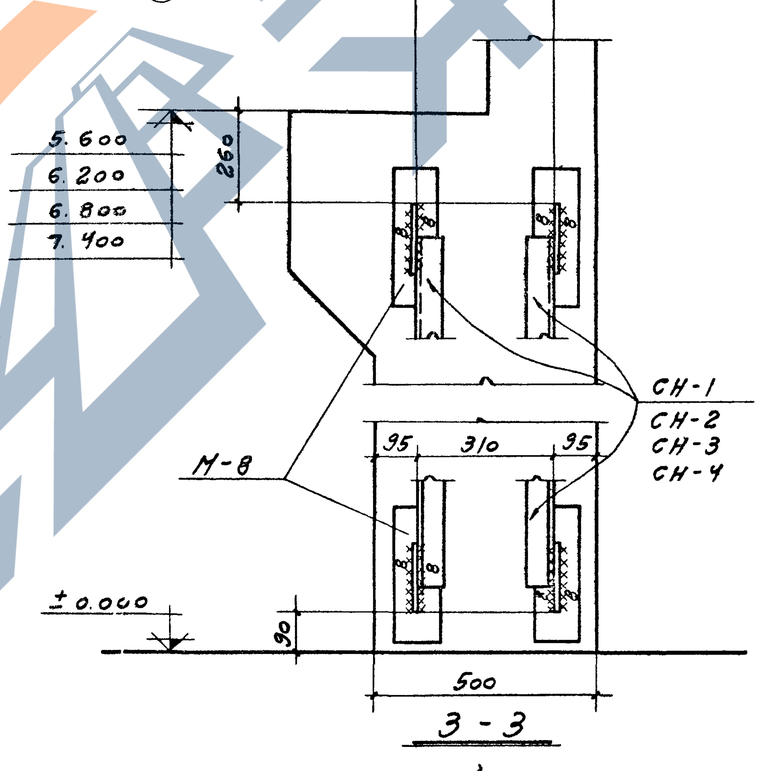


Ключ для подбора связей	
Отметка верха подкрановой консоли	Марка связи
5.600	СН-1
6.200	СН-2
6.800	СН-3
7.400	СН-4

Примечания

1. В зданиях с отметкой верха колонны 7,8 м и выше, в продольном направлении, в середине здания между колоннами устанавливаются стальные вертикальные связи.
2. В колоннах, к которым крепятся связи, предусматриваются закладные детали М-8 При установке этих деталей мешающие поперечные стержни арматурного каркаса удаляются и заменяются вязаными хомутами.
3. Фасонки связей приваривают к закладным деталям М-8 двусторонними швами.
4. Монтажные швы варить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60.
5. Связи должны быть окрашены в соответствии с требованиями главы СН и П III 8.6-62 „Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приемки работ". Состав лакокрасочного покрытия определяется по СН 262-67. „Указания по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций."
6. Чертежи связей разработаны на листах 47-50.





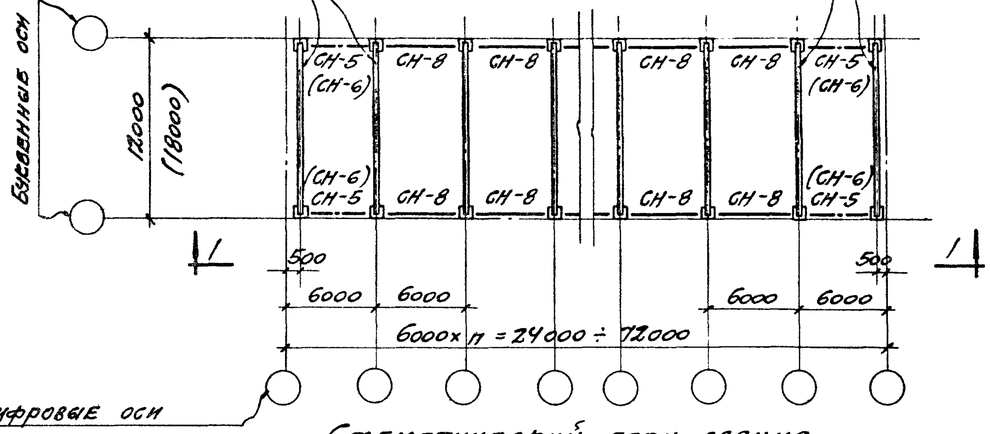
Детали установки и монтажной связки вертикальных связей к колоннам

Гл. инжен.	Линёв		
Гл. инженер	Гучина		
Рук. группы	Евдокимова		
Проверил	Лебедев		
Нач. сек-I	Дормидов		
Гл. констр.	Авраменко		
Гл. инж. пр.	Слухов		
Рук. бригады	Евдокимова		
Дата выпуска	1970		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

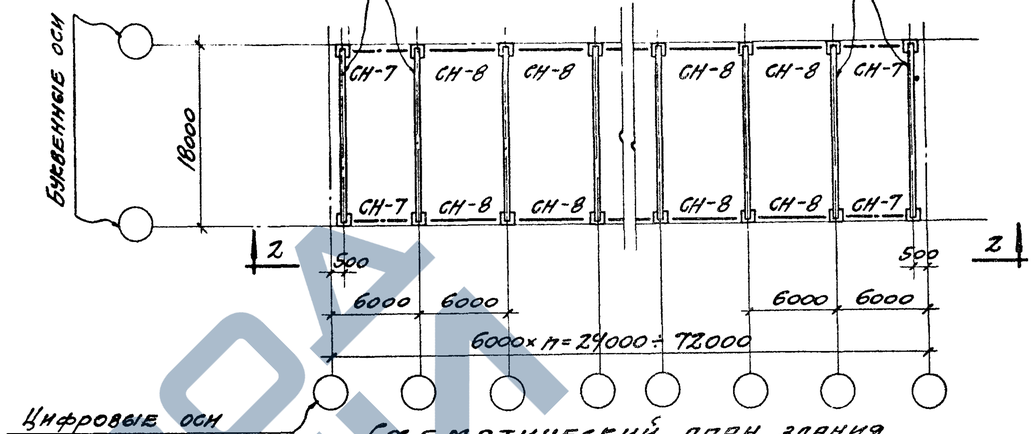
ТК 1970	Схематический план здания с размещением вертикальных связей. Детали крепления связей к колоннам	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 4

Сборные ж.б. стропильные балки

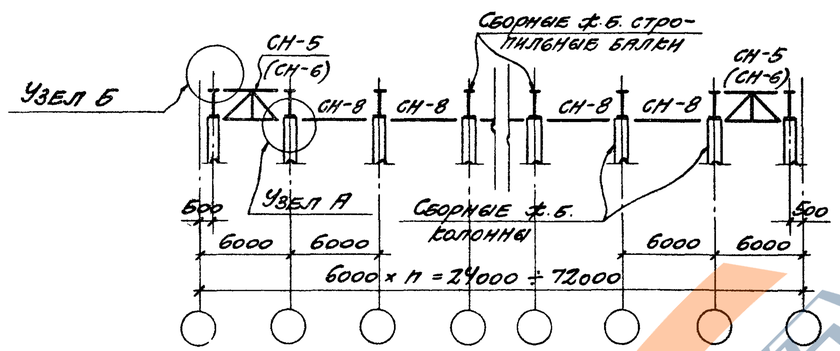


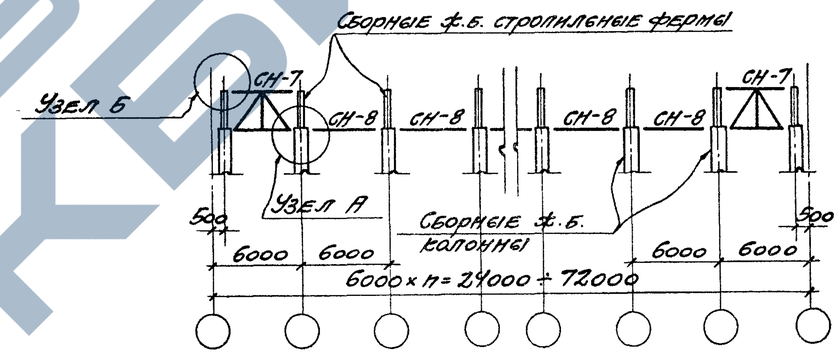
Схематический план здания

Сборные ж.б. стропильные фермы



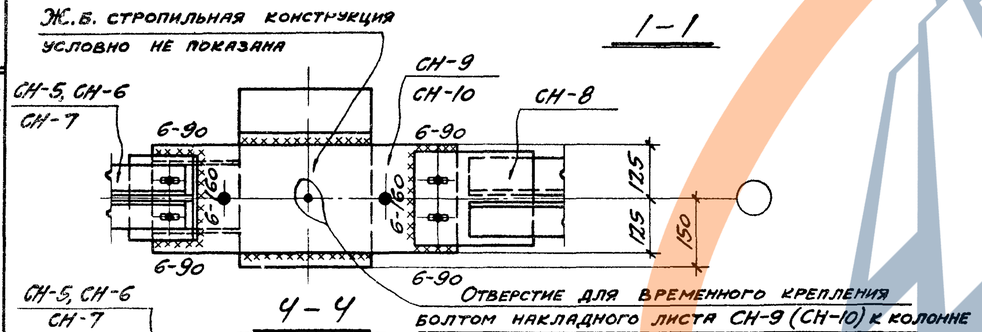
Схематический план здания



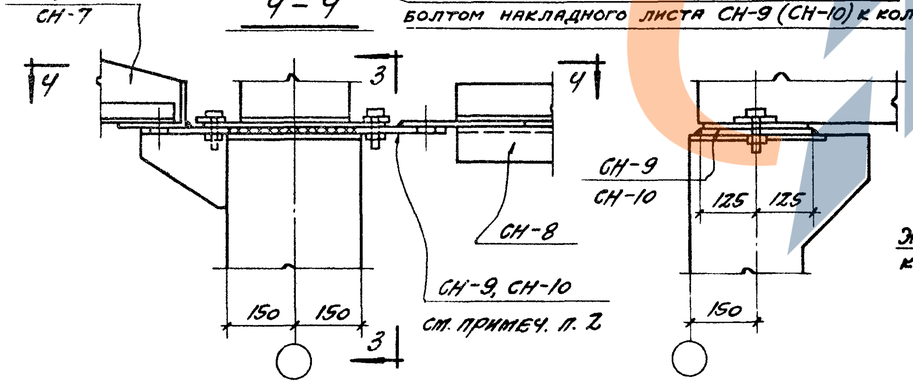


1 – 1

Ж.б. стропильная конструкция условно не показана



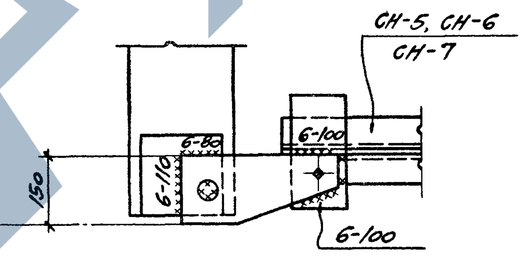
Ч – Ч



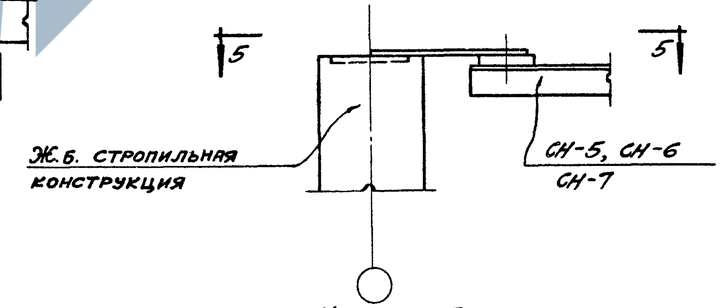
Узел А

3 – 3

2 – 2



5 – 5



Узел Б

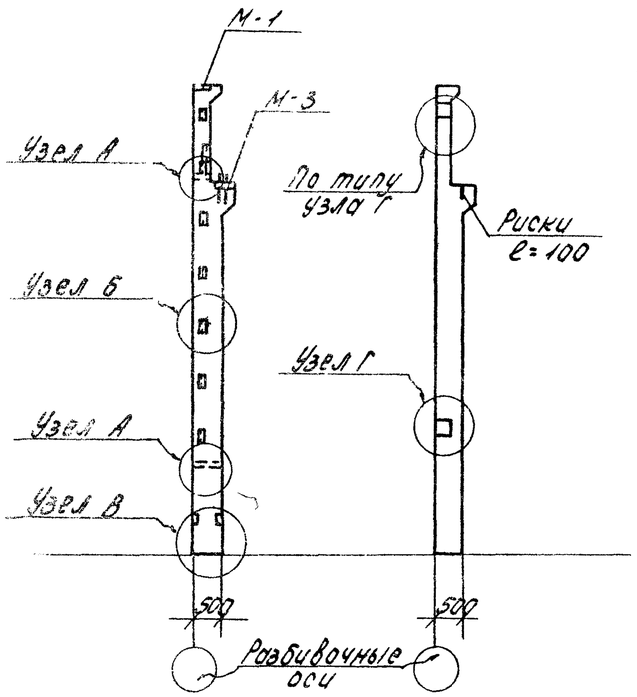
Примечания.

1. Чертежи связей и распорок разработаны на листах 51-54.
2. Детали СН-10 приварить к колоннам, к которым крепятся связевые фермы СН-5, СН-6, СН-7. Ребра СН-10 должны быть обращены к связевой ферме и плотно примыкать к колонне. СН-9 приварить к колоннам, к которым крепятся с обеих сторон распорки СН-8.
3. Все монтажные швы варить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$ = 6мм.
4. Связи должны быть окрашены в соответствии с требованиями главы СН и П II В. 6-62 „Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приемки работ." Состав лакокрасочного покрытия определяется по СН 262-67. „Указания по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций."

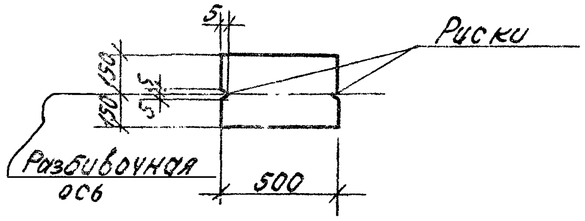
ТК 1970	Схемы расположения и маркировка связей покрытий зданий с плоской кровлей по ж.б. стропильным конструкциям. Детали крепления связей	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 5

Гл. инженер Проверил Гуськов
Нач. сект. Линцов
Гл. констр. Доронов
Гл. инж. пр. Ефремов
Рук. бригады Федоткина
Дата выпуска 1970

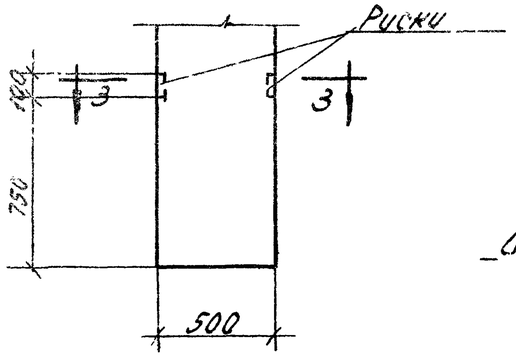
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва



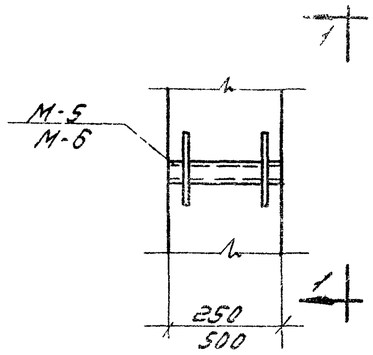
Схемы расположения закладных деталей и рисок разбивочных осей



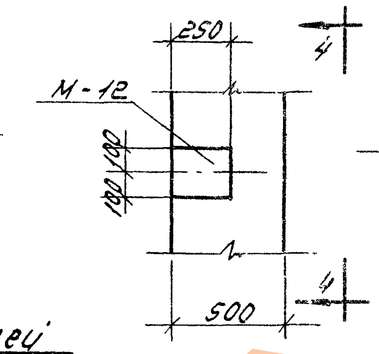
3 - 3



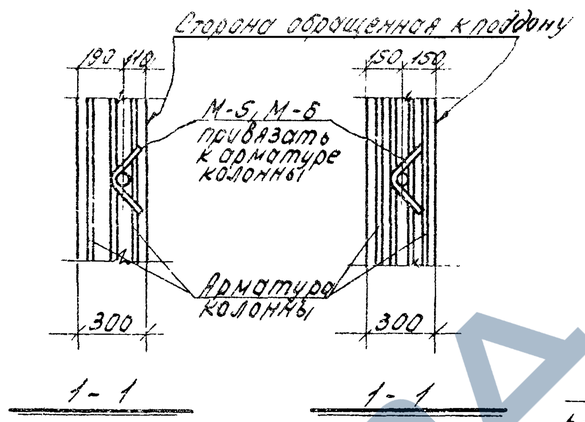
Узел В



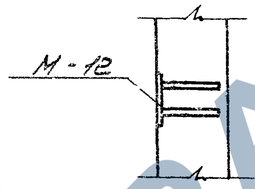
Узел А



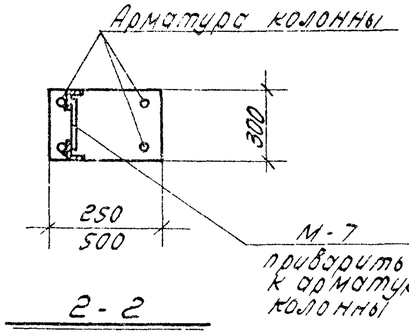
Узел Г



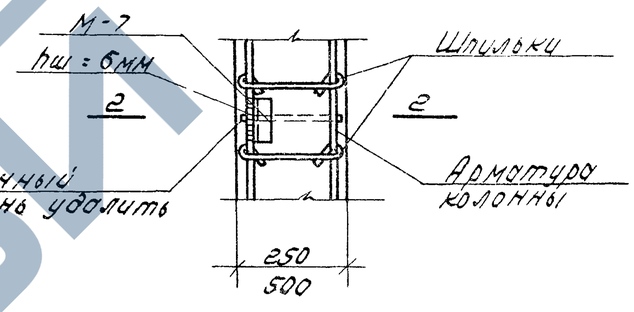
1 - 1 1 - 1



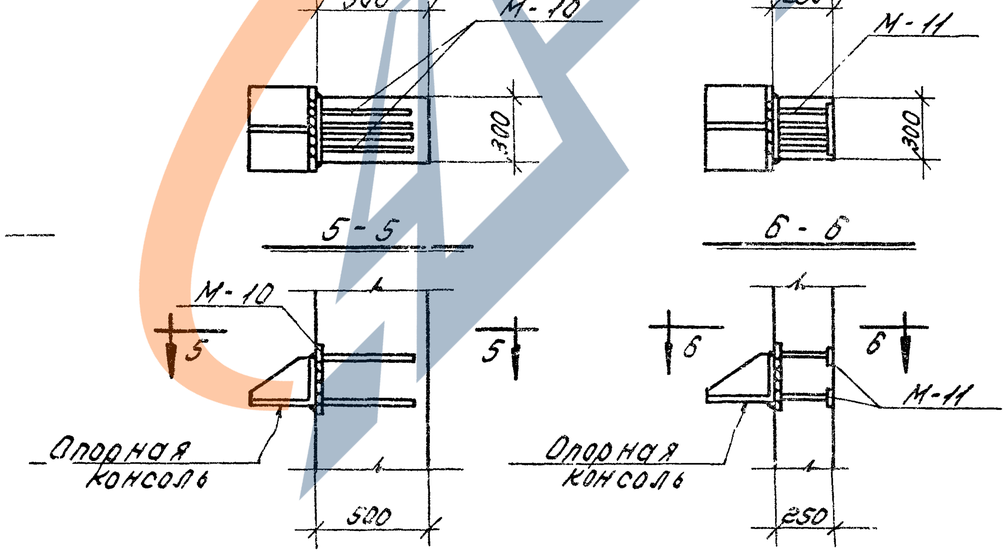
4 - 4



2 - 2



Узел Б



Пример установки закладных деталей для крепления опорных консолей при стенах из панелей

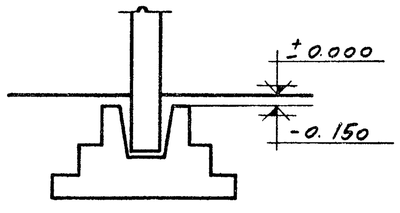
Примечания:

1. Привязки закладных деталей М-7, М-10 и М-11 для крепления панельных и кирпичных стен, а также закладных деталей М-12 для крепления стальных стоек торцевого фахверка принимать по проекту здания.
2. Об установке закладных деталей М-11 см. примечание п.3 на листе 46.
3. Закладные детали М-5 и М-6 закрепляются в проектное положение привязкой анкеров к продольным стержням колонны непосредственно или через прокладку (в случае зазора между анкером и продольным стержнем).
4. При установке закладной детали М-7 мешающие поперечные стержни арматурного каркаса колонны удалить и заменить их каждый двумя вязаными шпильками, как показано на детали узла Б.
5. Установку М-1 и М-3 см. на листах 41, 42.

ТК 1970	Схемы расположения закладных деталей и узлы их установки.	1.423-2 Выпуск 1	Лист 6

Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 9 м

Отметка низа стропильных конструкций	В поперечном направлении здания															В продольном направлении здания		
	От веса покрытия и колонн			От веса стеновых панелей			От кранов грузоподъемностью 3,2; 5 и 8 тс			От веса снега для I географического района			От напора ветра для I географического района			От напора ветра, для I географич. района		
	N, т	M, тм	Q, т	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q
6,0	12,8 / 7,7	-0,2 / -0,1	0,1 / 0,1	10,2	0,2	0,7	10,7	0,9	-0,3	1,9	—	—	—	4,0	1,2	—	0,9	0,2
6,6	13,1 / 8,0	-0,1 / -0,1	0,1 / 0,1	10,2	0,5	0,7	10,7	0,8	-0,3	1,9	—	—	—	4,7	1,2	—	1,1	0,2
7,2	13,3 / 8,2	-0,1 / —	0,1 / —	10,2	0,8	0,7	10,7	0,8	-0,3	1,9	—	—	—	5,5	1,3	—	1,3	0,2
7,8	13,6 / 8,5	— / —	— / —	10,2	1,0	0,7	10,7	0,7	-0,3	1,9	—	—	—	6,3	1,4	1,4	-0,1	0,6
8,4	13,8 / 8,7	— / —	— / —	11,4	1,3	0,7	10,7	0,6	-0,2	1,9	—	—	—	7,1	1,5	1,6	-0,1	0,6



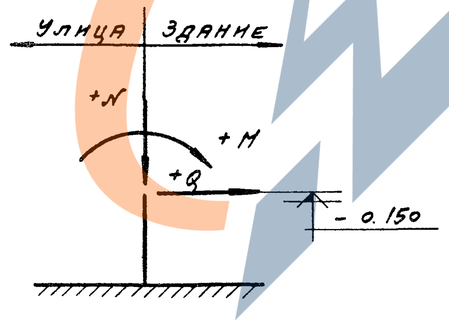


Схема нагрузок на фундамент

Примечания.

1. В величинах нагрузок от веса покрытия и колонн в числителях даны наибольшие значения и в знаменателях - наименьшие
2. В зданиях с отметкой низа стропильных конструкций 7,8 и 8,4 м нагрузки от напора ветра в продольном направлении здания даны на фундаменты связевых колонн
3. При вычислении нагрузок от веса снега во II, III и IV снеговых районах указанные в таблице нагрузки должны быть умножены соответственно на 1,4; 2 и 3.
4. При вычислении нагрузок от напора ветра во II, III и IV географических районах указанные в таблице нагрузки должны быть умножены соответственно на 1,3; 1,67 и 2,04.

Гл. инж.	Ершинин		
Инженер	Тучина		
Проверил	Якшина		
Ст. инж.			
Нач. сто-1	Драпов		
Гл. констр.	Иванченко		
Гл. инж. пр.	Олехов		
Рук. бригады	Евдокимов		
Дата выпуска		1970 г.	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

ТК 1970	Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 9 м	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 7

Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 12 м

Отметка низа стропильных конструкций	В поперечном направлении здания																		В продольном направлении здания		
	От веса покрытия и колонн			От веса стеновых панелей			От кранов грузоподъемностью, тс									От веса снега для I географического района			От напора ветра для I географического района						От напора ветра для I географ. района		
							3,2; 5; 8			12,5			20						Здания с фонарями			Здания без фонарей					
	N, т	M, тм	Q, т	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q
6,0	18,2 9,5	-0,4 -0,2	0,1 0,1	10,2	0,2	0,7	11,1	0,9	-0,3	—	—	—	—	—	—	2,6	—	—	—	6,2	1,5	—	4,4	1,2	—	1,7	0,3
6,6	18,5 9,8	-0,2 -0,1	0,2 0,1	10,2	0,5	0,7	11,1	0,8	-0,3	—	—	—	—	—	—	2,6	—	—	—	7,1	1,6	—	5,1	1,3	—	2,0	0,3
7,2	18,7 10,0	-0,6 -0,3	0,2 0,1	10,2	0,8	0,7	11,1	0,7	-0,3	14,5	1,2	-0,3	21,1	1,8	-0,5	2,6	—	—	—	8,1	1,7	—	5,9	1,4	—	2,3 2,3	0,3 0,3
7,8	19,0 10,3	-0,5 -0,3	0,2 0,1	10,2	1,0	0,7	11,1	0,7	-0,3	14,5	1,0	-0,3	21,1	1,7	-0,5	2,6	—	—	—	9,1	1,8	—	6,7	1,5	2,5 2,6	-0,1 -0,1	1,1 1,2
8,4	19,2 10,5	-0,3 -0,2	0,2 0,1	11,4	1,3	0,7	11,1	0,7	-0,2	14,5	1,0	-0,3	21,1	1,5	-0,4	2,6	—	—	—	10,1	1,9	—	7,6	1,6	2,8 2,8	-0,1 -0,2	1,1 1,2
9,0	19,3 10,8	-0,2 -0,1	0,1 0,1	12,5	1,2	0,7	—	—	—	14,5	0,9	-0,3	21,1	1,4	-0,4	2,6	—	—	—	11,2	2,0	—	8,5	1,7	3,2	-0,2	1,2
9,6	19,5 11,0	-0,1 -0,1	0,1 0,1	13,6	1,1	0,7	—	—	—	14,5	0,7	-0,3	21,1	1,2	-0,4	2,6	—	—	—	12,9	2,1	—	9,5	1,8	3,6	-0,2	1,3

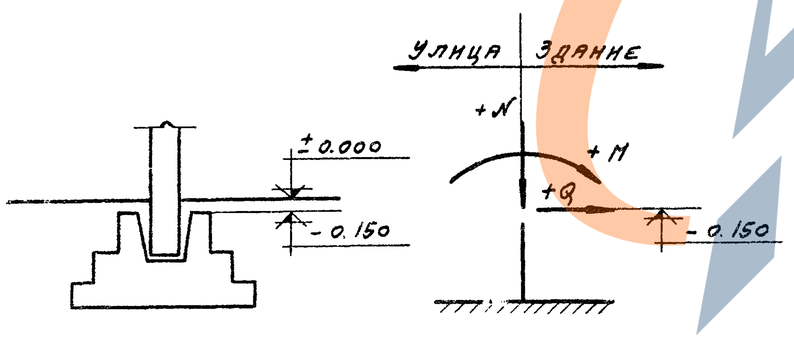


Схема нагрузок на фундамент

Примечания.

1. В величинах нагрузок от веса покрытия и колонн в числителях даны наибольшие значения и в знаменателях – наименьшие.
2. В величинах нагрузок от напора ветра в продольном направлении здания в числителях даны нагрузки на фундаменты зданий с кранами грузоподъемностью 3,2; 5 и 8 тс и в знаменателях – с кранами грузоподъемностью 12,5 и 20 тс.
3. В зданиях с отметкой низа стропильных конструкций 7,8 ÷ 9,6 м нагрузки от напора ветра в продольном направлении здания даны на фундаменты связевых колонн.
4. При вычислении нагрузки от веса снега во II, III и IV снеговых районах указанные в таблице нагрузки должны быть умножены соответственно на 1,4; 2 и 3.
5. При вычислении нагрузок от напора ветра во II, III и IV географических районах указанные в таблице нагрузки должны быть умножены соответственно на 1,3; 1,67 и 2,04.

ТК 1970	Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 12 м	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 8

Нач. СКО-1 Цуканов
Гл. констр. Авраменко
Гл. инж. пр. Олехов
Рук. бриг. Евдокимов
Дата выпуска 1970 г.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Ст. инж. Верушина
Инженер Гучина
Проверил Якушина

РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ НА ФУНДАМЕНТЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТОМ 18 М

Отметка низа стропильных конструкций	В поперечном направлении здания																		В продольном направлении здания		
	От веса покрытия и колонн			От веса стеновых панелей			От кранов грузоподъемностью, тс									От веса снега для I географического района			От напора ветра для I географического района						От напора ветра для I географ. района		
							5 и 8			12,5			20						Здания с фонарями			Здания без фонарей					
	N, т	M, тм	Q, т	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q	N	M	Q
6,0	27,7 / 11,5	-0,6 / -0,2	0,2 / 0,1	13,2	1,0	1,0	11,7	0,9	0,3	—	—	—	—	—	—	3,9	—	—	—	8,7	1,9	—	6,1	1,5	—	3,2	0,5
6,6	28,0 / 11,8	-0,3 / -0,1	0,2 / 0,1	13,2	1,3	1,0	11,7	0,8	0,3	—	—	—	—	—	—	3,9	—	—	—	9,8	2,0	—	7,0	1,6	—	3,7	0,5
7,2	28,2 / 12,0	-1,0 / -0,4	0,2 / 0,1	13,2	1,5	0,9	11,7	0,6	0,3	15,7	1,3	-0,4	22,8	2,0	-0,5	3,9	—	—	—	11,0	2,1	—	7,9	1,7	—	4,2 / 4,2	0,6 / 0,6
7,8	28,5 / 12,3	-0,7 / -0,3	0,2 / 0,1	13,2	1,7	0,9	11,7	0,6	0,3	15,7	1,1	-0,4	22,8	1,9	-0,5	3,9	—	—	—	12,3	2,2	—	8,9	1,8	4,6 / 4,7	-0,2 / -0,3	2,0 / 2,2
8,4	28,7 / 12,5	-0,5 / -0,2	0,2 / 0,1	14,4	2,1	0,9	11,7	0,6	0,3	15,7	0,9	-0,4	22,8	1,7	-0,5	3,9	—	—	—	14,4	2,4	—	9,9	1,9	5,3 / 5,4	-0,2 / -0,3	2,1 / 2,3
9,0	28,8 / 12,6	-0,4 / -0,2	0,2 / 0,1	15,5	2,0	0,9	—	—	—	15,7	1,0	-0,3	22,8	1,6	-0,5	3,9	—	—	—	15,8	2,5	—	11,0	1,9	6,0	-0,3	2,3
9,6	29,0 / 12,8	-0,2 / -0,1	0,2 / 0,1	16,2	2,0	0,9	—	—	—	15,7	0,8	-0,3	22,8	1,3	-0,5	3,9	—	—	—	17,3	2,6	—	12,2	2,0	6,7	-0,3	2,4

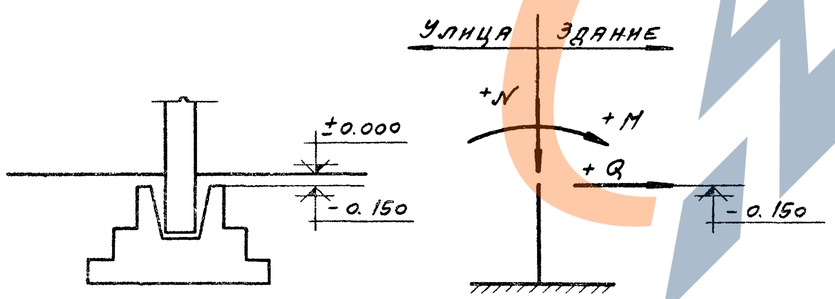


Схема нагрузок на фундамент

Примечания.

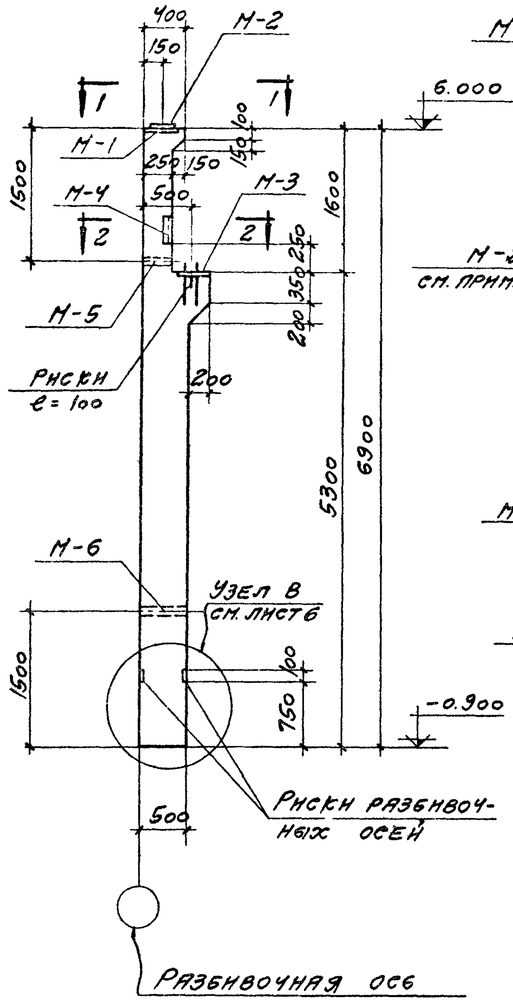
1. В величинах нагрузок от веса покрытия и колонн в числителях даны наибольшие значения и в знаменателях - наименьшие
2. В величинах нагрузок от напора ветра в продольном направлении здания в числителях даны нагрузки на фундаменты зданий с кранами грузоподъемностью 5 и 8 тс и в знаменателях - с кранами грузоподъемностью 12,5 и 20 т с.
3. В зданиях с отметкой низа стропильных конструкций 7,8 ÷ 9,6 м нагрузки от напора ветра в продольном направлении здания даны на фундаменты связевых колонн
4. При вычислении нагрузок от веса снега во II, III и IV снеговых районах указанные в таблице нагрузки должны быть умножены соответственно на 1,4; 2 и 3.
5. При вычислении нагрузок от напора ветра во II, III и IV географических районах указанные в таблице нагрузки должны быть умножены соответственно на 1,3; 1,67 и 2,04.

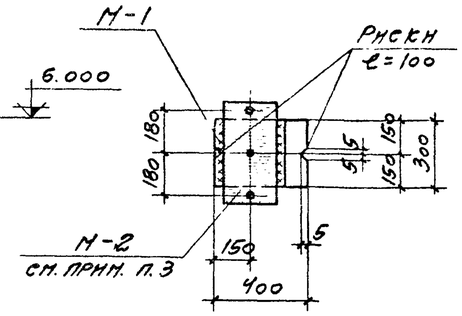
ТК 1970	Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 18 м	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 9

Промстройпроект г. Москва

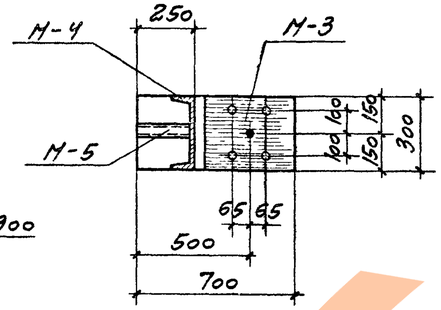
Нач. СКО-1 Драпов
Гл. констр. Яблоненко
Гл. инж. пр. Олехов
Рук. бригады Евдокимов
Дата выпуска 1970 г.

Ст. инж. Ведущий
Инженер Гущина
Проверил Федина

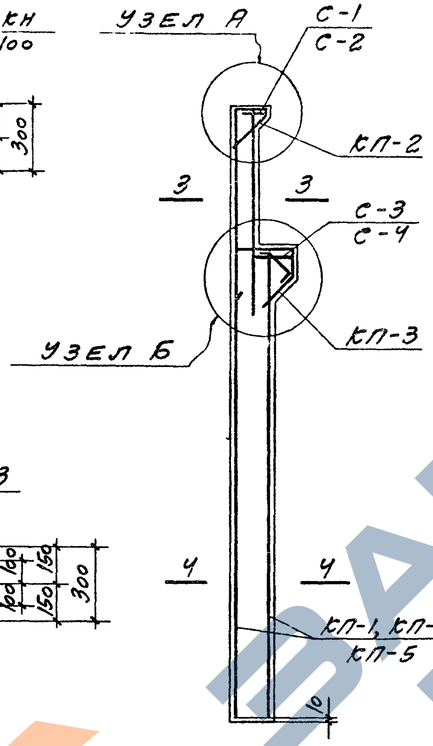


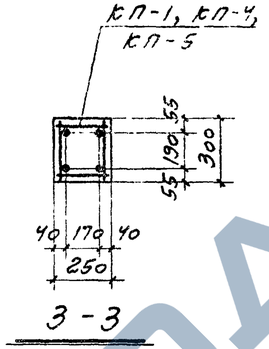


1-1

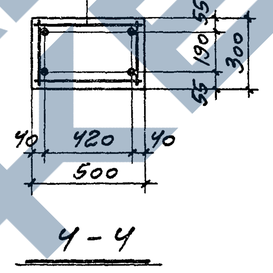


2-2





3-3



4-4

КП-5	для КН-5
КП-4	для КН-3, КН-4
КП-1	для КН-1, КН-2

Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-1 КН-2	КП-1	1	11
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	
	С-4	1	
	Поз. 16	6	44
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	
	М-2	1	
	М-3	1	45
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-3 КН-4	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 13-19 и М-1÷М-6 по КН-1		43-45
	КП-4	1	11
КН-5	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-1		43-45
	КП-5	1	11

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-1	2,4	200	0,96	152
КН-2	2,4	300	0,96	152
КН-3	2,4	200	0,96	181
КН-4	2,4	300	0,96	181
КН-5	2,4	300	0,96	217

Примечания.

1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $k_ш$ = 8 мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20 мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

Выборка стали на одну колонну

Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-I ф, мм 6		Итого кг	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-III ф, мм 12	14	18	20	22	25	Итого кг	Расход без закладных деталей кг	Закладные детали: сталь класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм 12	20		Сталь прокатная в ст. 3кп ГОСТ 380-60* профили δ=10	δ=14	δ=30	[30	Трубы 40	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-1 КН-2	15,1		15,1	3,6	5,8	57,8	—	—	—	67,2	82,3	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	151,6
КН-3 КН-4	15,1		15,1	3,6	5,8	—	86,7	—	—	96,1	111,2	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	180,5
КН-5	15,1		15,1	3,6	5,8	—	15,4	14,6	93,1	132,5	147,6	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	216,9

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. СЭО-1 Драпов
Гл. констр. Авраменко
Гл. инж. пр. Олехов
Рук. бригады Евдокимова
Дата выпуска 1970 г.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

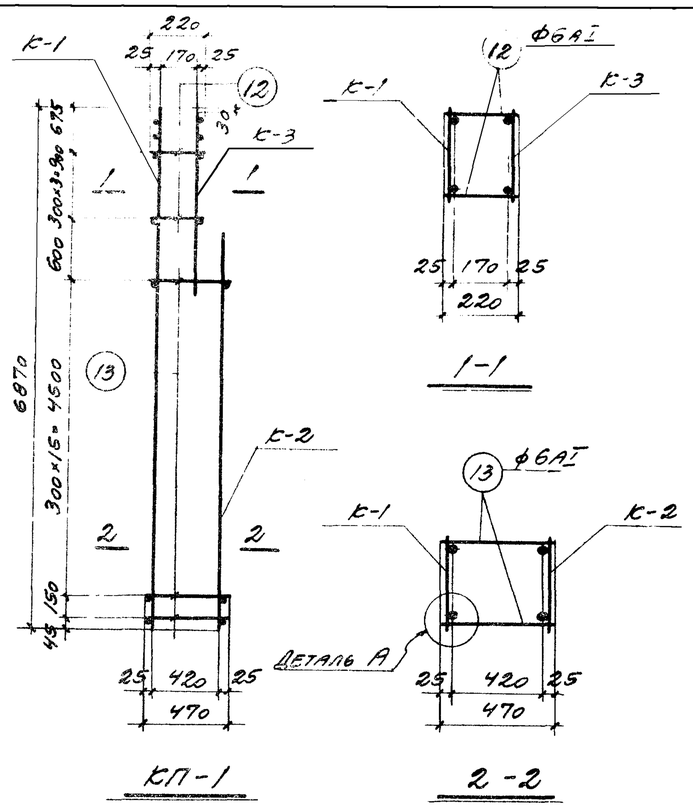
Ст. инж. Малютина
Инженер Гучина
Проверил Верщинина

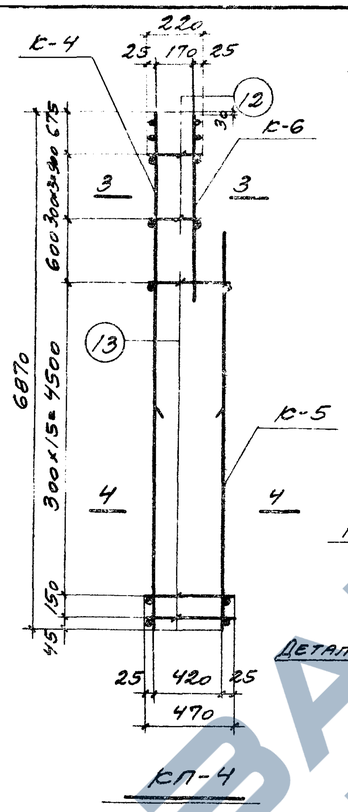
ТК 1970

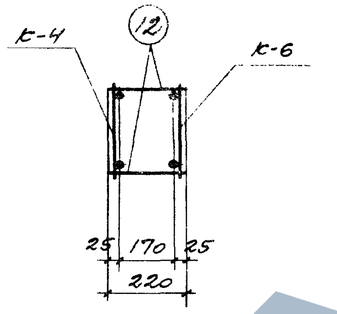
Колонны КН-1 ÷ КН-5
Одноэтажно-арматурный чертеж

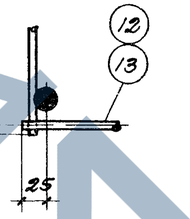
1.423-2
Выпуск 1
Лист 10

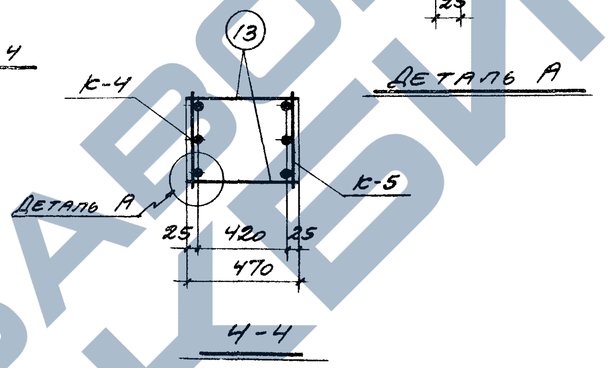
10676 16

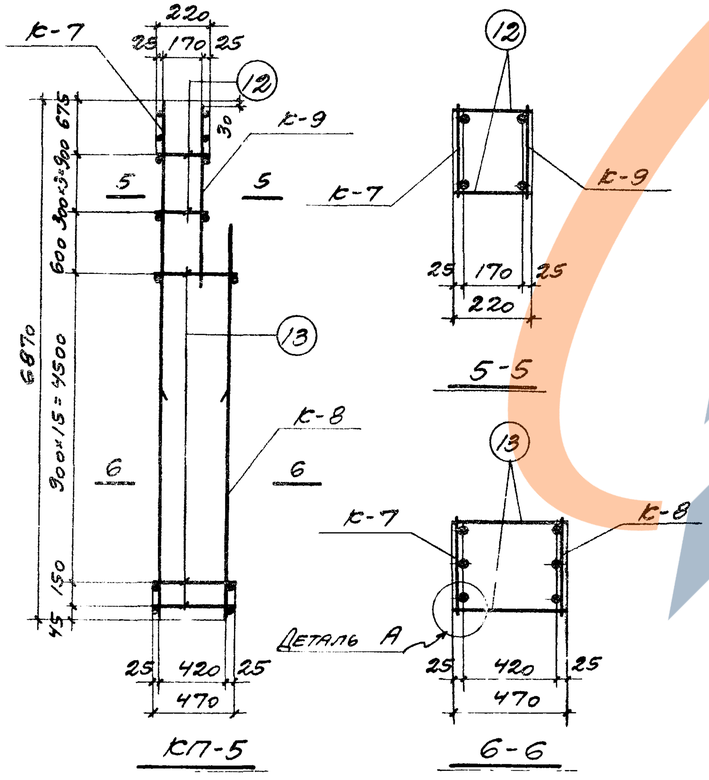












Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	28,8	64,4
	К-2	1	22,0	
	К-3	1	9,8	
	12	8	0,4	
	13	34	3,4	
КП-4	К-4	1	42,9	93,3
	К-5	1	34,6	
	К-6	1	12,0	
	12	8	0,4	
	13	34	3,4	
КП-5	К-7	1	61,8	129,7
	К-8	1	49,1	
	К-9	1	15,0	
	12	8	0,4	
	13	34	3,4	

Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1÷К-9 и поз. 12,13 см на листе 12.

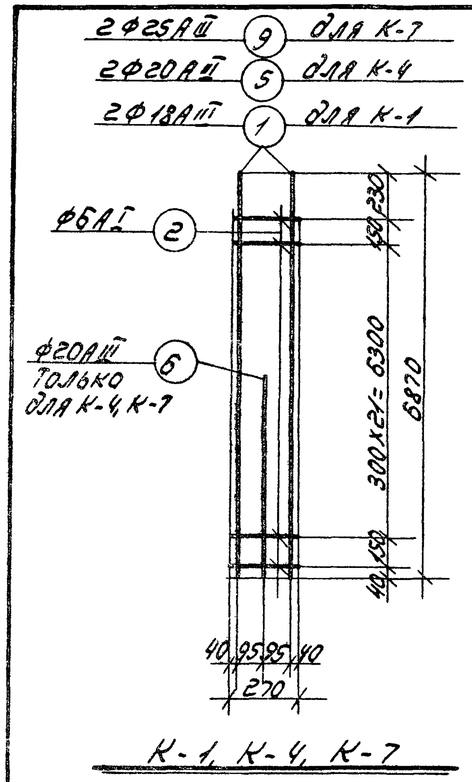
Нач. СКО-1	Дранилов		Вершинина
Гл. констр.	Авраменко		Тучина
Гл. инж. пр.	Олехов		Акишина
Рук. бригады	Евдокимов		Исаев
Дата выпуска	1970г.		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

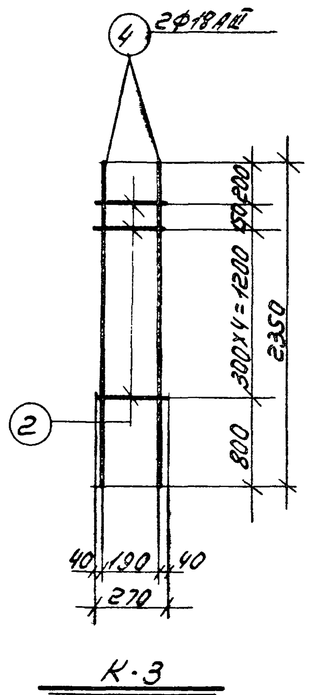
ТК 1970

Колонны К-1÷К-5
Каркасы КП-1, КП-4, КП-5

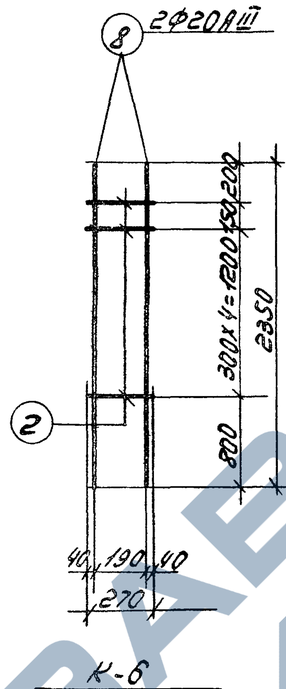
1.423-2
Выпуск 1 | Лист 11



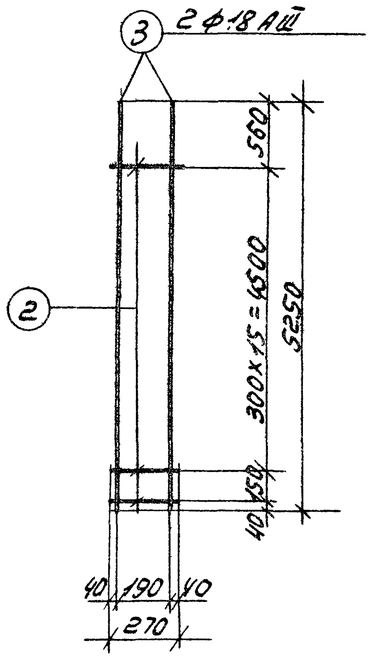
К-1, К-4, К-7



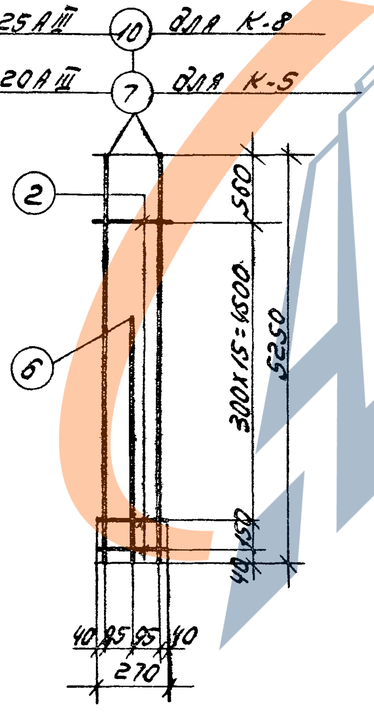
К-3



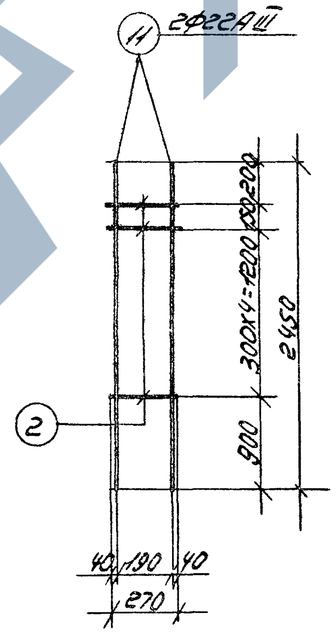
К-6



К-2



К-5, К-8



К-9

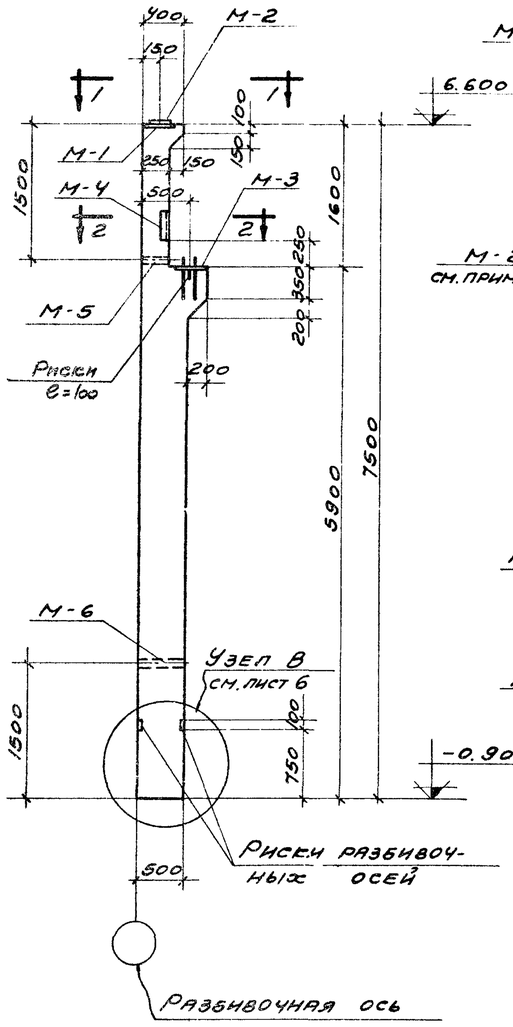
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

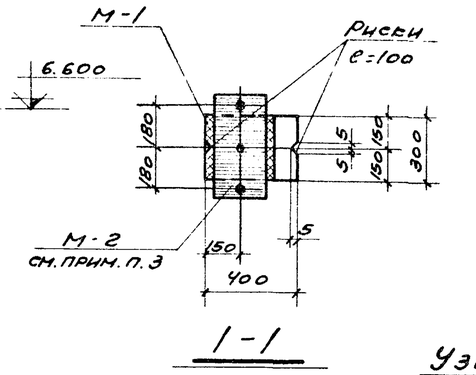
Марка изд.	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ра I		
							Ф мм	Общая длина м	Вес кг
К-1	1	—	18АIII	6870	2	13.7	6АI	6.5	1.4
	2		6АI	270	24	6.5	18АIII	13.7	27.4
							Итого		28.8
К-2	2	—	6АI	270	17	4.6	6АI	4.6	1.0
	3		18АIII	5250	2	10.5	18АIII	10.5	21.0
							Итого		22.0
К-3	2	—	6АI	270	6	1.6	6АI	1.6	0.4
	4		18АIII	2350	2	4.7	18АIII	4.7	9.4
							Итого:		9.8
К-4	2	—	6АI	270	24	6.5	6АI	6.5	1.4
	5		20АII	6870	2	13.7	20АIII	16.8	41.5
	6		20АII	3100	1	3.1			
							Итого		42.9
К-5	2	—	6АI	270	17	4.6	6АI	4.6	1.0
	6		20АIII	3100	1	3.1	20АIII	13.6	33.6
	7		20АII	5250	2	10.5			
							Итого		34.6
К-6	2	—	6АI	270	6	1.6	6АI	1.6	0.4
	8		20АIII	2350	2	4.7	20АIII	4.7	11.6
							Итого		12.0
К-7	2	—	6АI	270	24	6.5	6АI	6.5	1.4
	6		20АIII	3100	1	3.1	20АIII	3.1	7.7
	9		25АII	6870	2	13.7	25АIII	13.7	52.7
							Итого		61.8
К-8	2	—	6АI	270	17	4.6	6АI	4.6	1.0
	6		20АIII	3100	1	3.1	20АIII	3.1	7.7
	10		25АII	5250	2	10.5	25АIII	10.5	40.4
							Итого		49.1
К-9	2	—	6АI	270	6	1.6	6АI	1.6	0.4
	11		22АIII	2450	2	4.9	22АIII	4.9	14.6
							Итого		15.0
Отд. стержни	12	—	6АI	220	1	0.22	6АI	0.22	0.05
	13		6АI	470	1	0.47	6АI	0.47	0.10

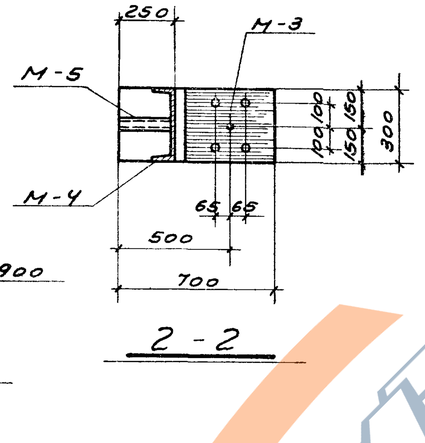
Примечания.

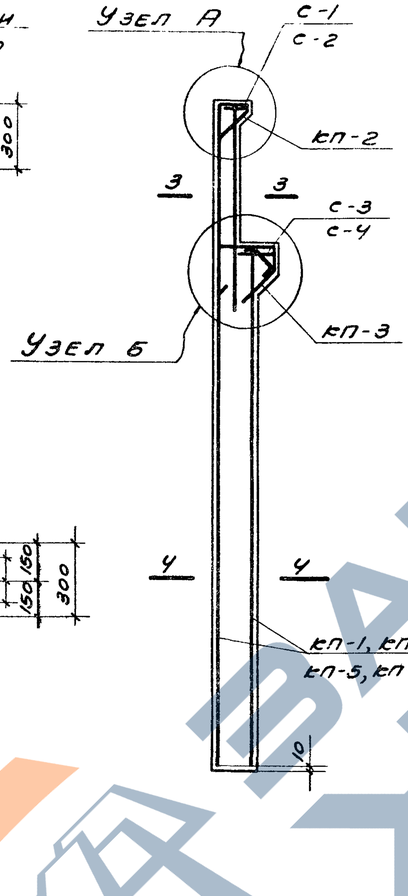
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

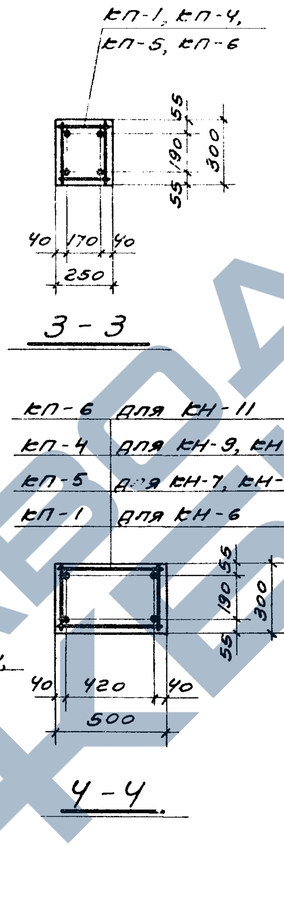
ТК	Колонны КН-1÷КН-5. Каркасы К-1÷К-9.	1.423-2	
1970		Выпуск 1	Лист 12











Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-6	КП-1	1	14
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	
	С-4	1	
	поз. 16	6	
	17	2	44
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	
	М-2	1	
	М-3	1	45
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-7 КН-8	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-6		43-45
	КП-5	1	14
КН-9 КН-10	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-6		43-45
	КП-4	1	14
КН-11	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-6		43-45
	КП-6	1	14

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-6	2,6	200	1,04	170
КН-7	2,6	200	1,04	188
КН-8	2,6	300	1,04	188

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-9	2,6	200	1,04	206
КН-10	2,6	300	1,04	206
КН-11	2,6	300	1,04	238

Примечания.

1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$ = 8 мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

Выборка стали на одну колонну

Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-I, ф, мм: 6		Итого кг	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-III, ф, мм: 12	14	18	20	22	25	Итого кг	Расход без закладных деталей кг
КН-6	15,8		15,8	3,6	5,8	9,4	65,7	—	—	84,5	100,3
КН-7 КН-8	15,8		15,8	3,6	5,8	—	—	93,9	—	103,3	119,1
КН-9 КН-10	15,8		15,8	3,6	5,8	—	11,6	99,5	—	120,5	136,3
КН-11	15,8		15,8	3,6	5,8	—	—	14,6	128,6	152,6	168,4

Марка колонны	Закладные детали: Сталь класса А-II ГОСТ 5781-61, ф, мм: 12	20		Сталь прокатная в ст. 3кп ГОСТ 380-60*, профиль: ⌀10	⌀14	⌀30	С30	Труба ⌀40	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-6	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	169,6
КН-7 КН-8	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	188,4
КН-9 КН-10	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	205,6
КН-11	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	237,7

ТК 1970 — Колонны КН-6 ÷ КН-11 — Опалубочно-арматурный чертеж — 1.423-2 — Выпуск 1 — Лист 13

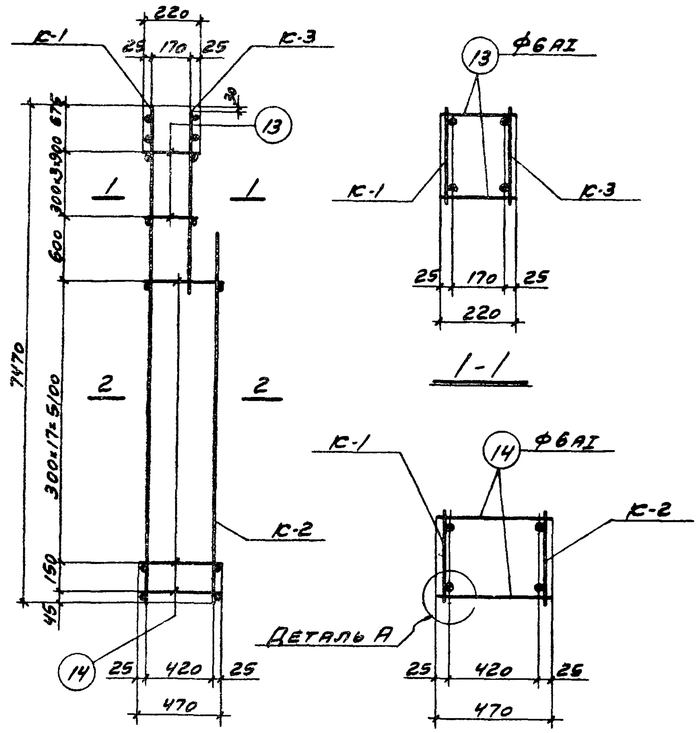
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

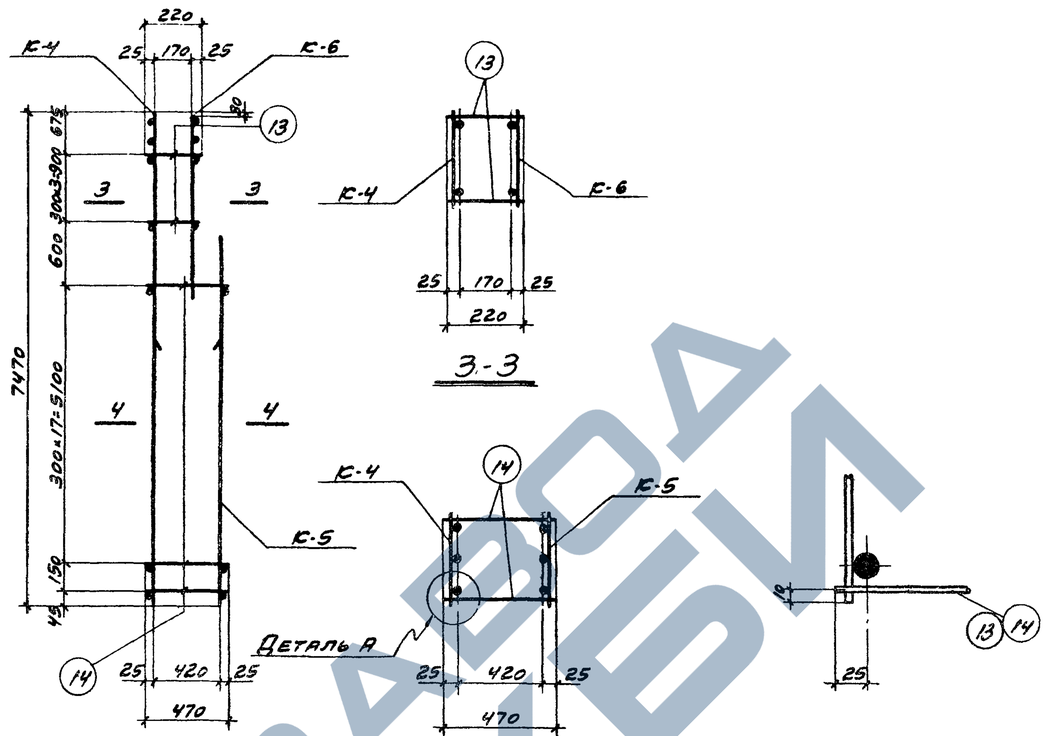
Гл. инж. проекта Драпов; Гл. инж. пр. Фрайденко; Рук. бригады Ольгов; Гл. специалист Бодюкинов; Дата выпуска 1970

Ст. инженер Гучкина; Инженер Верхинина; Проверил Верхинина

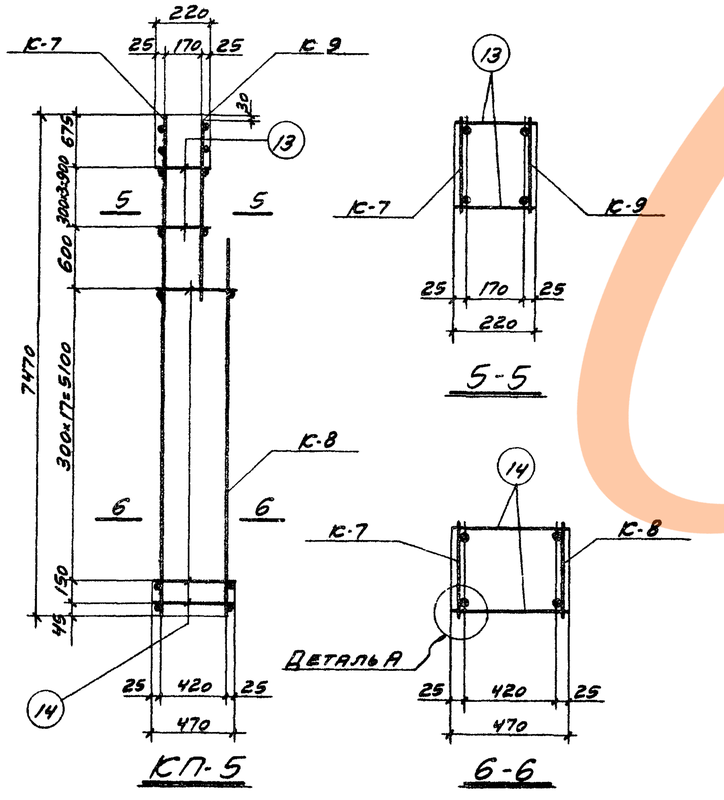
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

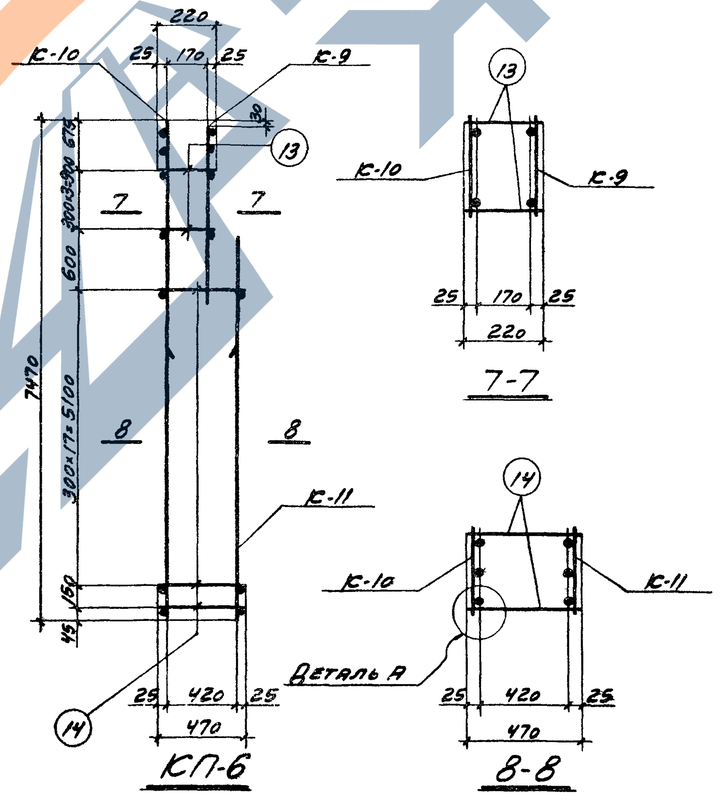
ЗАВОД ЖБИ





Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас				
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	38,4	82,4
	К-2	1	30,0	
	К-3	1	9,8	
	13	8	0,4	
	14	38	3,8	
КП-4	К-4	1	56,1	118,4
	К-5	1	46,1	
	К-6	1	12,0	
	13	8	0,4	
	14	38	3,8	
КП-5	К-7	1	46,0	101,2
	К-8	1	36,0	
	К-9	1	15,0	
	13	8	0,4	
	14	38	3,8	
КП-6	К-9	1	15,0	150,5
	К-10	1	72,1	
	К-11	1	59,2	
	13	8	0,4	
	14	38	3,8	





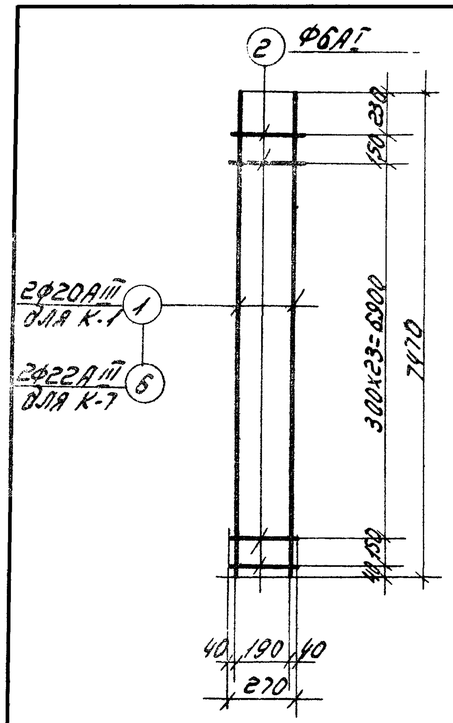
Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1 ÷ К-11 и поз. 13,14 см. на листе 15.

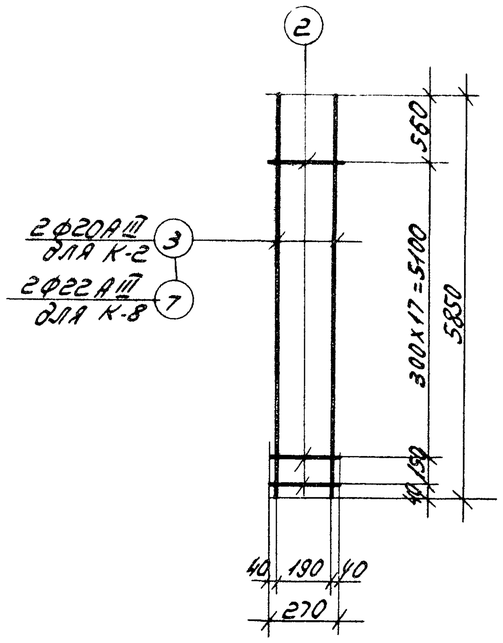
ТК 1970	Колонны КН-6 ÷ КН-11 Каркасы КП-1, КП-4 ÷ КП-6	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 14

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

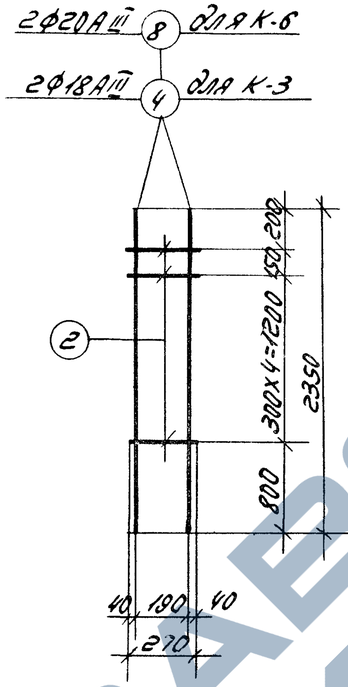
Ст. инженер Шульман; Нач. сек. Драпов; Гл. констр. Абрамянец; Гл. инж. пр. Отьков; Рук. бригады Евдокимова; Техник Гнездилова; Проверил Вершинина; Дата выпуска 1970 г.



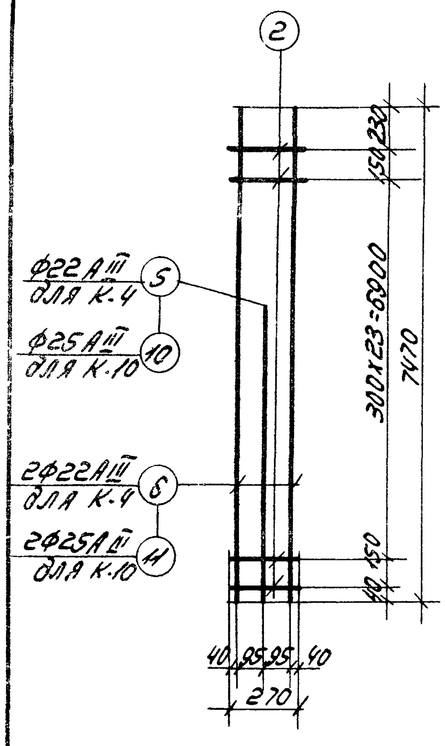
К-1, К-7



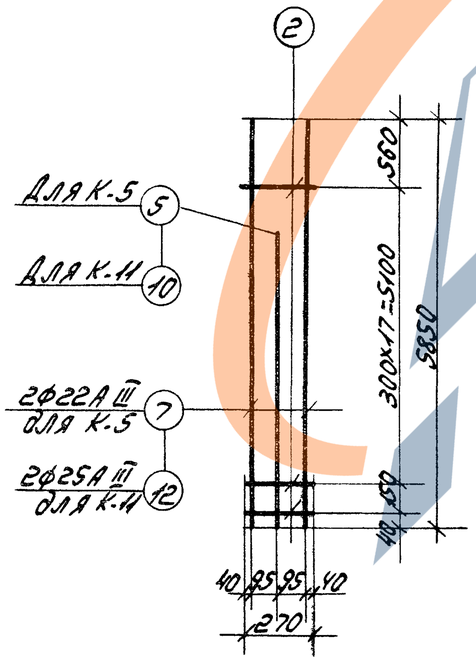
К-2, К-8



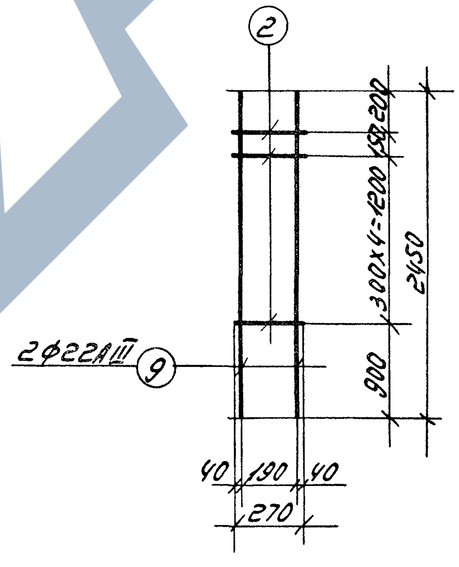
К-3, К-6



К-4, К-10



К-5, К-11



К-9

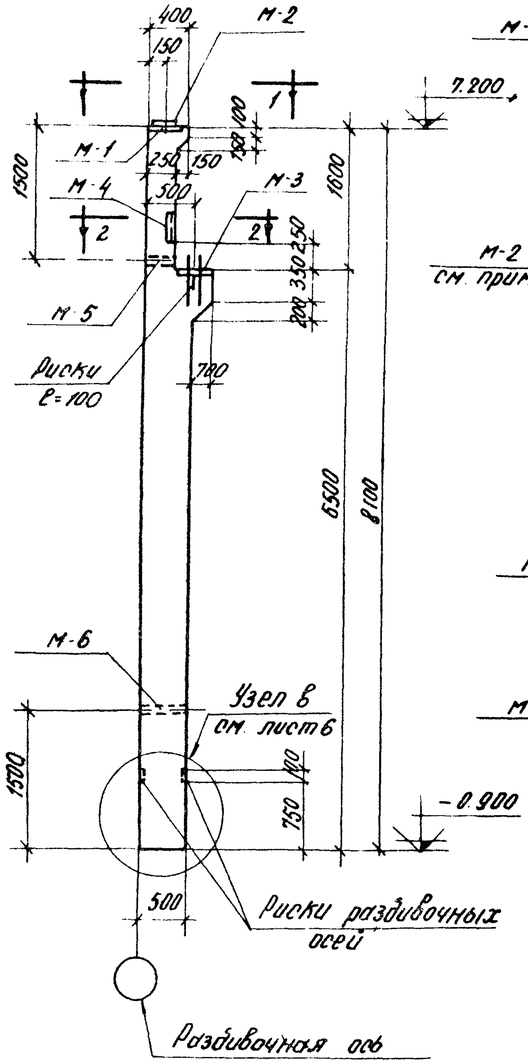
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

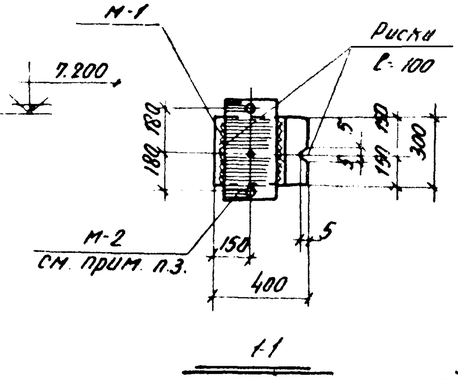
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: Общая длина м	Выборка ар-ры: Вес кг
К-1	1		20АIII	7470	2	14.9	6АI	7.0	1.6
	2		6АI	270	26	7.0	20АIII	14.9	36.8
							Итого		38.4
К-2	2		6АI	270	19	5.1	6АI	5.1	1.1
	3		20АIII	5850	2	11.7	20АIII	11.7	28.9
							Итого:		30.0
К-3	2		6АI	270	6	1.6	6АI	1.6	0.4
	4		18АIII	2350	2	4.7	18АIII	4.7	9.4
							Итого		9.8
К-4	2		6АI	270	26	7.0	6АI	7.0	1.6
	5		22АIII	3400	1	3.4	22АIII	18.3	54.5
	6		22АIII	7470	2	14.9			
							Итого		56.1
К-5	2		6АI	270	19	5.1	6АI	5.1	1.1
	5		22АIII	3400	1	3.4	22АIII	15.1	45.0
	7		22АIII	5850	2	11.7			
							Итого		46.1
К-6	2		6АI	270	6	1.6	6АI	1.6	0.4
	8		20АIII	2350	2	4.7	20АIII	4.7	11.6
							Итого		12.0
К-7	2		6АI	270	26	7.0	6АI	7.0	1.6
	6		22АIII	7470	2	14.9	22АIII	14.9	44.4
							Итого		46.0
К-8	2		6АI	270	19	5.1	6АI	5.1	1.1
	7		22АIII	5850	2	11.7	22АIII	11.7	34.9
							Итого		36.0
К-9	2		6АI	270	8	1.6	6АI	1.6	0.4
	9		22АIII	2450	2	4.9	22АIII	4.9	14.6
							Итого		15.0
К-10	2		6АI	270	26	7.0	6АI	2.0	1.6
	10		25АIII	3400	1	3.4	25АIII	18.3	70.5
	11		25АIII	7470	2	14.9			
							Итого		72.1
К-11	2		6АI	270	19	5.1	6АI	5.1	1.1
	10		25АIII	3400	1	3.4	25АIII	15.1	58.1
	12		25АIII	5850	2	11.7			
							Итого		59.2
Отдельный стержень	13		6АI	220	1	0.22	6АI	0.22	0.05
	14		6АI	470	1	0.47	6АI	0.47	0.1

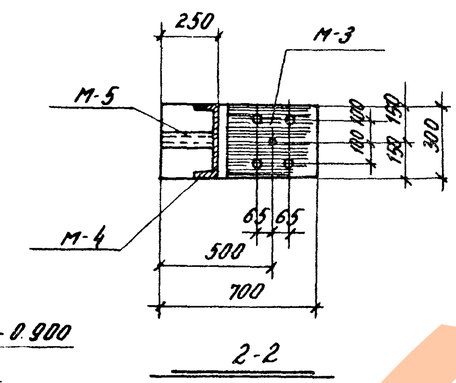
Примечания.

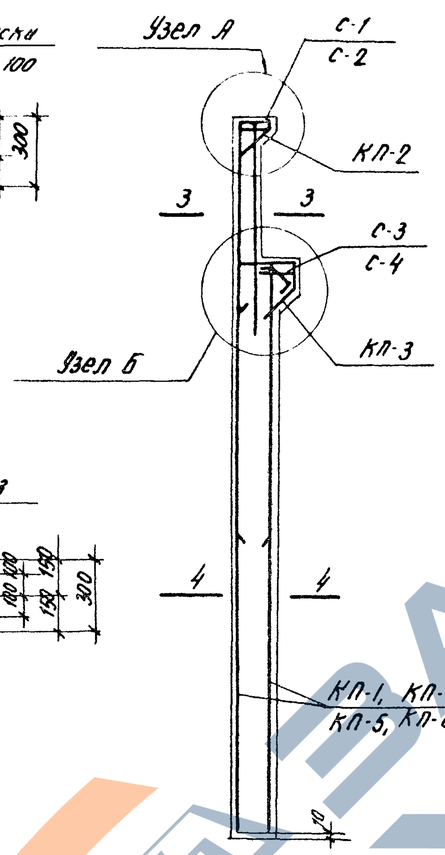
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69. и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней

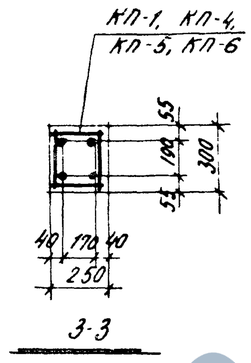
ТК 1970	Колонны КН-6 ÷ КН-11. Каркасы К-1 ÷ К-11.	1.423.2 Выпуск 1	Лист 15



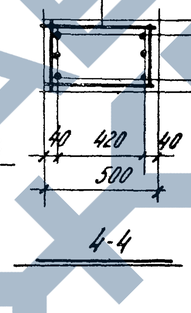








КП-6	для КН-18
КП-5	для КН-16, КН-17
КП-4	для КН-14, КН-15
КП-1	для КН-12, КН-13



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол шт	№ листа
КН-12 КН-13	КП-1	1	17
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	
	С-4	1	44
	поз. 16	6	
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	45
	М-2	1	
	М-3	1	
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	
КН-14 КН-15	КП-2, КП-3, С1-С-4, поз. 16-19 и М-1 – М-6 по КН-12		43-45
	КП-4	1	17
КН-16 КН-17	КП-2, КП-3, С1-С-4, поз. 16-19 и М-1 – М-6 по КН-12		43-45
	КП-5	1	17
КН-18	КП-2, КП-3, С1-С-4, поз. 16-19 и М-1 – М-6 по КН-12		43-45
	КП-6	1	17

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг.	Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
КН-12	2.8	200	1.14	177	КН-16	2.8	200	1.14	248
КН-13	2.8	300	1.14	177	КН-17	2.8	300	1.14	248
КН-14	2.8	200	1.14	194	КН-18	2.8	400	1.14	276
КН-15	2.8	300	1.14	194					

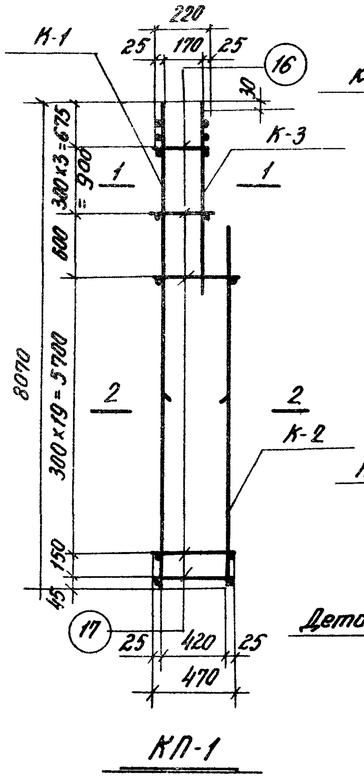
Примечания.

1. Узлы А и Б см на листах 41, 42
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к дортам формы
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42 г ГОСТ 9467-60, h_w=8 мм
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами Толщина защитного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры)
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см на листе 6
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении

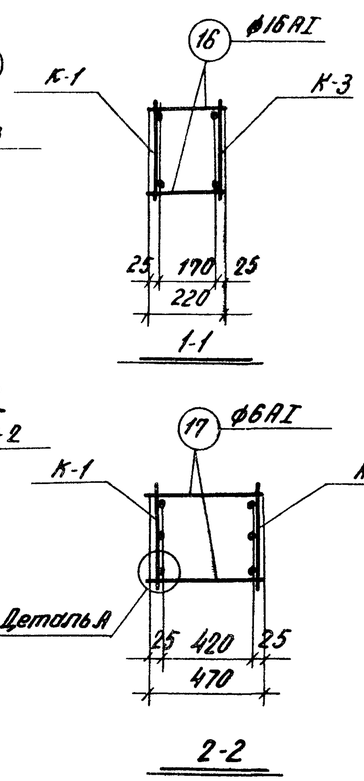
Выборка стали на одну колонну

Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 Класса А-I ф, мм 6	Итого кг	Класса А-III ф, мм 12	14	18	20	22	25	Итого кг	Расход без закладных деталей кг	Закладные детали: Сталь Класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм 12	20	Сталь прокатная В Ст 3КП ГОСТ 380-60* Профиль δ=10	δ=14	δ=30	Г30	Труба 40	Гайку М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-12 КН-13	16.5	16.5	3.6	5.8	82.2	—	—	—	91.6	108.1	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	177.4
КН-14 КН-15	16.5	16.5	3.6	5.8	9.4	89.7	—	—	108.5	125.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	194.3
КН-16 КН-17	16.5	16.5	3.6	5.8	—	11.6	141.4	—	162.4	178.9	3.3	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	248.2
КН-18	16.5	16.5	3.6	5.8	—	—	69.4	111.7	190.5	207.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	276.3

ТК 1970	Колонны КН-12 ÷ КН-18 Опалубочно-арматурный чертеж	1.423 2 Выпуск 1	Лист 16

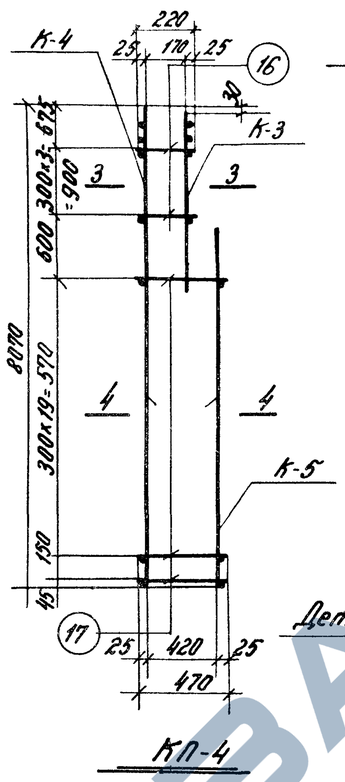


КП-1

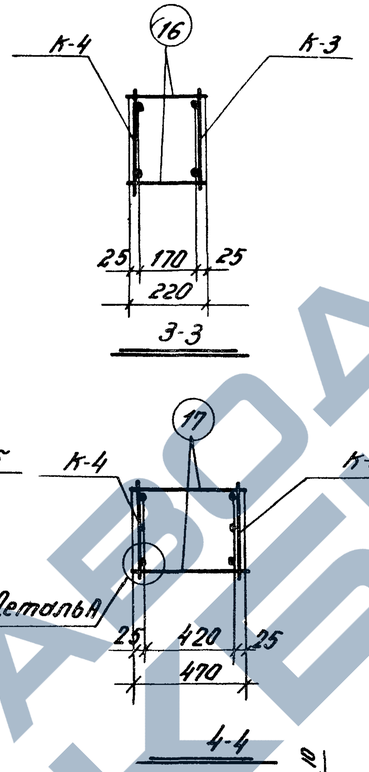


1-1

2-2

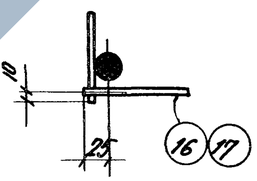


КП-4

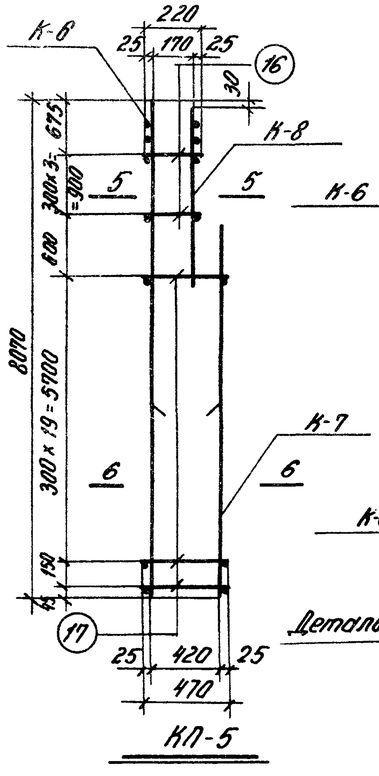


3-3

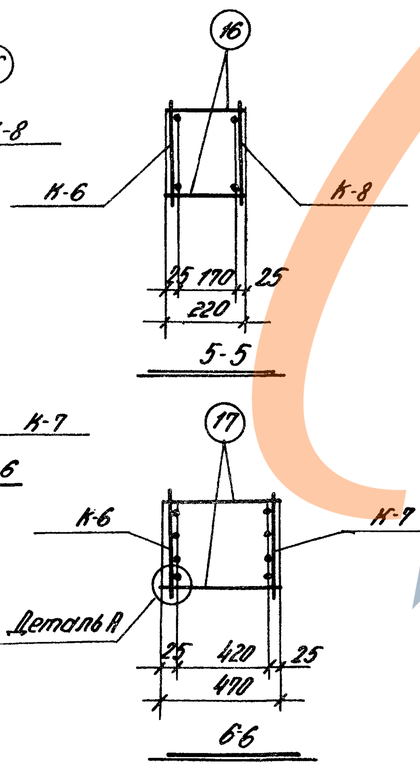
4-4



Деталь А

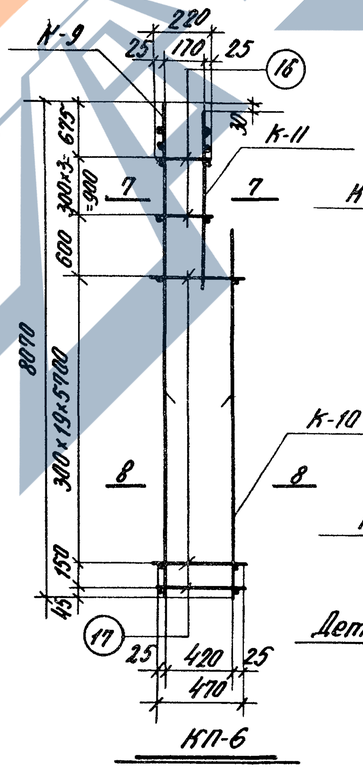


КП-5

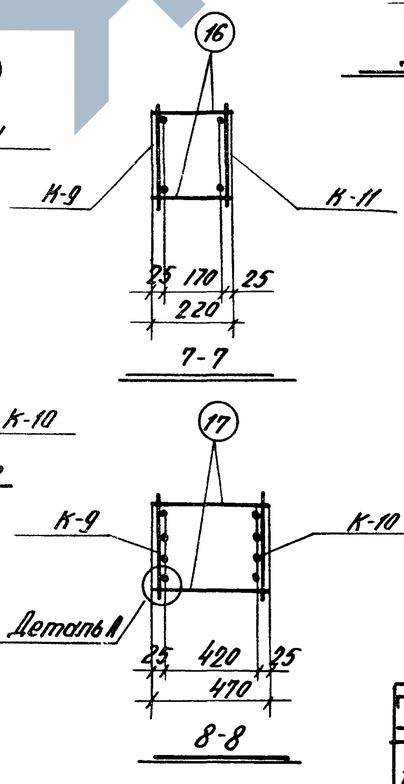


5-5

6-6



КП-6



7-7

8-8

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изде-лия	Кол. шт.	Вес кг.	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	41.3	90.2
	К-2	1	34.5	
	К-3	1	9.8	
	16	8	0.4	
	17	42	4.2	
КП-4	К-3	1	9.8	107.1
	К-4	1	50.5	
	К-5	1	42.2	
	16	8	0.4	
	17	42	4.2	
КП-5	К-6	1	77.2	161.0
	К-7	1	67.2	
	К-8	1	12.0	
	16	8	0.4	
	17	42	4.2	
КП-6	К-9	1	91.1	139.1
	К-10	1	78.4	
	К-11	1	15.0	
	16	8	0.4	
	17	42	4.2	

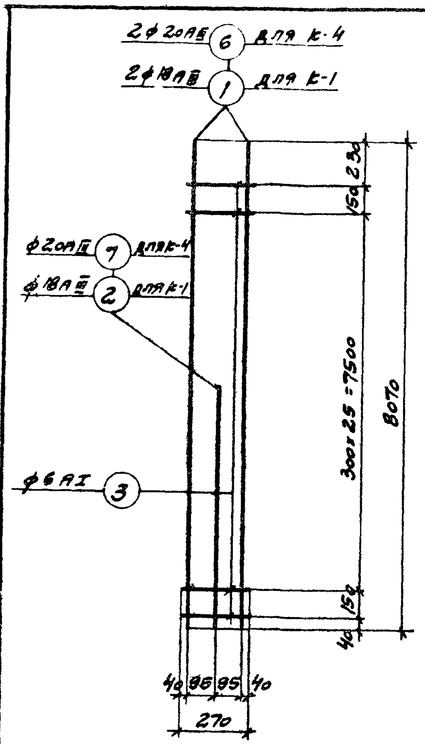
Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, по типу детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1÷К-11 и поз. 16,17 см. на листе 18.

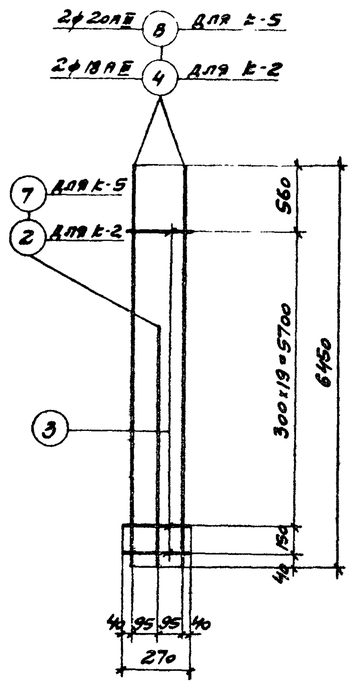
ТК 1970	Колонны КН-12÷КН-18 Каркасы КП-1; КП-4÷КП-6	1.423-2 Выпуск 1 · Лист 17

Пров. Тетянкович II-VII-72г Нач. Фонд

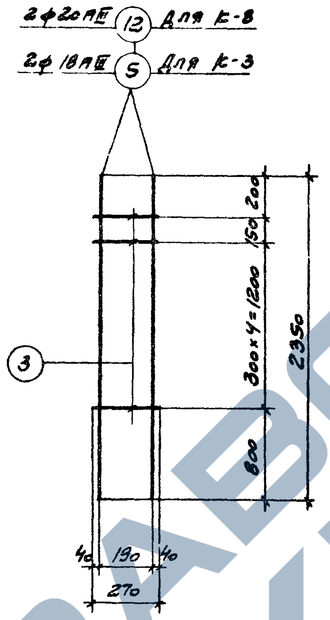
10676 23



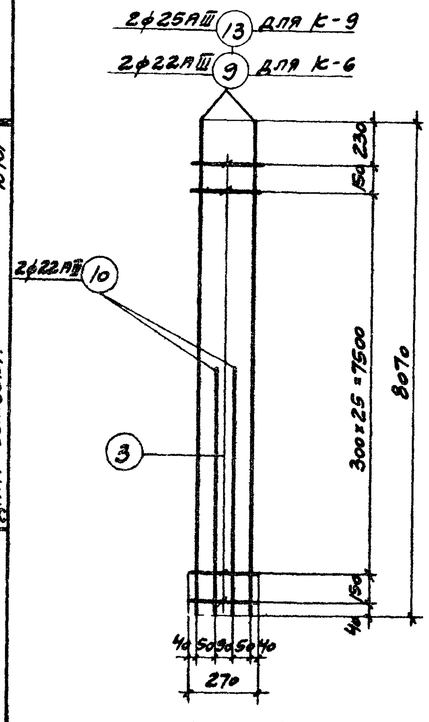
К-1, К-4



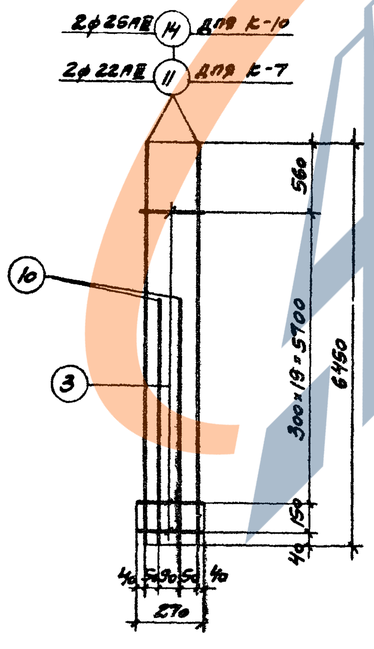
К-2, К-5



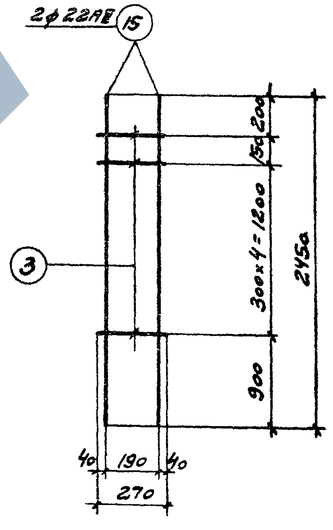
К-3, К-8



К-6, К-9



К-7, К-10



К-11

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изд.	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: общая длина м	Выборка ар-ры: вес кг
К-1	1	—	18АIII	8070	2	16,1	6АI	7,6	1,7
	2		18АIII	3700	1	3,7	18АIII	19,8	39,6
	3		6АI	270	28	7,6	Итого		41,3
К-2	2	—	18АIII	3700	1	3,7	6АI	5,7	1,3
	3		6АI	270	21	5,7	18АIII	16,6	33,2
	4		18АIII	6450	2	12,9	Итого		34,5
К-3	3	—	6АI	270	6	1,6	6АI	1,6	0,4
	5		18АIII	2350	2	4,7	18АIII	4,7	9,4
							Итого		9,8
К-4	3	—	6АI	270	28	7,6	6АI	7,6	1,7
	6		20АIII	8070	2	16,1	20АIII	19,8	48,8
	7		20АII	3700	1	3,7	Итого		50,5
К-5	3	—	6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	7		20АIII	3700	1	3,7	20АIII	16,6	40,9
	8		20АII	6450	2	12,9	Итого		42,2
К-6	3	—	6АI	270	28	7,6	6АI	7,6	1,7
	9		22АIII	8070	2	16,1	22АIII	25,3	75,5
	10		22АIII	4800	2	9,2	Итого		77,2
К-7	3	—	6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	10		22АIII	4600	2	9,2	22АIII	22,1	65,9
	11		22АIII	6450	2	12,9	Итого		67,2
К-8	3	—	6АI	270	6	1,6	6АI	1,6	0,4
	12		20АIII	2350	2	4,7	20АIII	4,7	11,6
							Итого		12,0
К-9	3	—	6АI	270	28	7,6	6АI	7,6	1,7
	10		22АIII	4600	2	9,2	22АIII	9,2	27,4
	13		25АIII	8070	2	16,1	25АIII	16,1	62,0
							Итого		91,1
К-10	3	—	6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	10		22АIII	4600	2	9,2	22АIII	9,2	27,4
	14		25АIII	6450	2	12,9	25АIII	12,9	49,7
							Итого		78,4
К-11	3	—	6АI	270	6	1,6	6АI	1,6	0,4
	15		22АIII	2450	2	4,9	22АIII	4,9	14,6
							Итого		15,0
Отд. стерж.	16	—	6АI	220	1	0,22	6АI	0,22	0,05
	17		6АI	470	1	0,47	6АI	0,47	0,10

Примечания.

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней

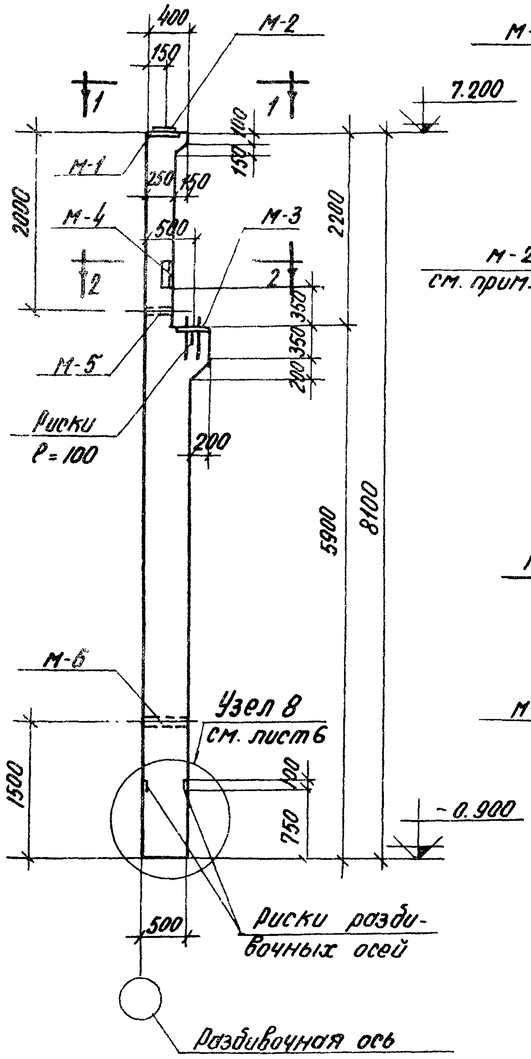
ТК 1970	Колонны КН-12 ÷ КН-18 Каркасы К-1 ÷ К-11	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 18

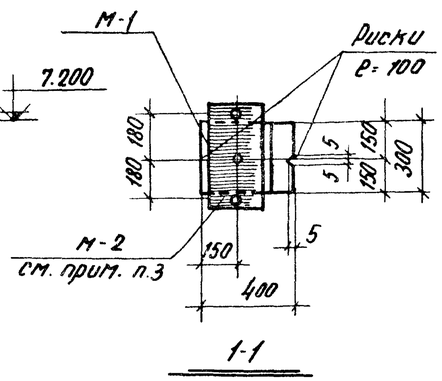
Промстройпроект г. Москва

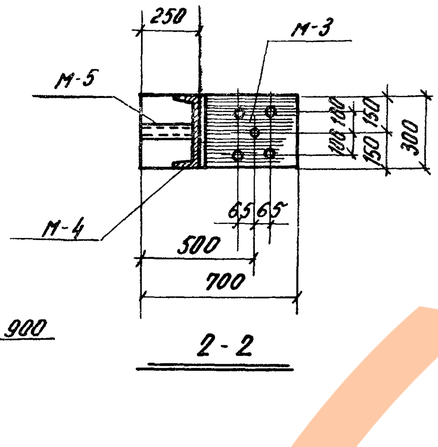
Нач. сто-1 Драпов; Гл. констр. Авраменко; Гл. инж. пр. Ольхов; Рук. бригады Едаменова; Дата выпуска 1970г.

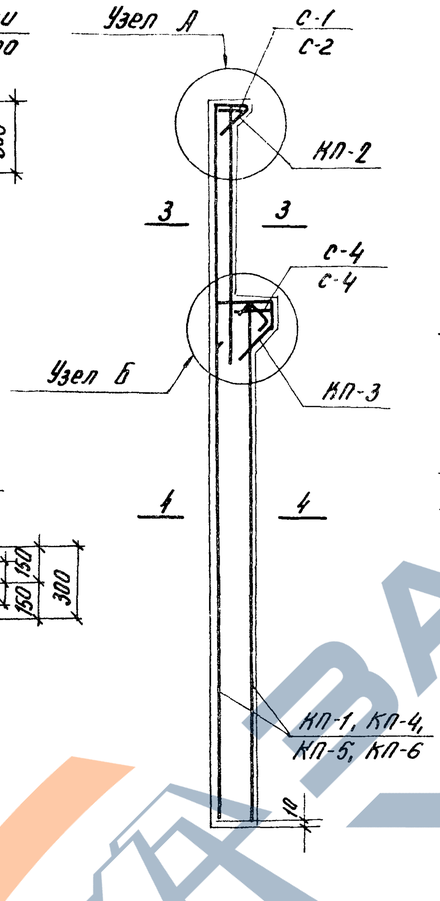
Ст. техник Гусина; Инженер Воронина; Проверил Воронина

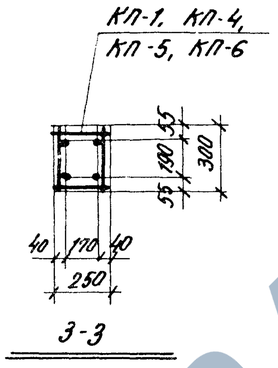
10676 24



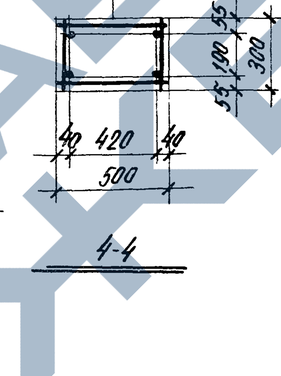








КП-6	для КН-25
КП-5	для КН-23, КН-24
КП-4	для КН-21, КН-22
КП-1	для КН-19, КН-20



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-19 КН-20	КП-1	1	20
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	44
	С-4	1	
	поз. 16	6	
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	45
	М-2	1	
	М-3	1	
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-21 КН-22	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-19		43-45
	КП-4	1	20
КН-23 КН-24	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-19		43-45
	КП-5	1	20
КН-25	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-19		43-45
	КП-6	1	20

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-19	2.7	200	1.09	178
КН-20	2.7	300	1.09	178
КН-21	2.7	200	1.09	205
КН-22	2.7	300	1.09	205
КН-23	2.7	300	1.09	243
КН-24	2.7	400	1.09	243
КН-25	2.7	400	1.09	295

Примечания.

1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, h_w = 8 мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовым или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20 мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

Выборка стали на одну колонну

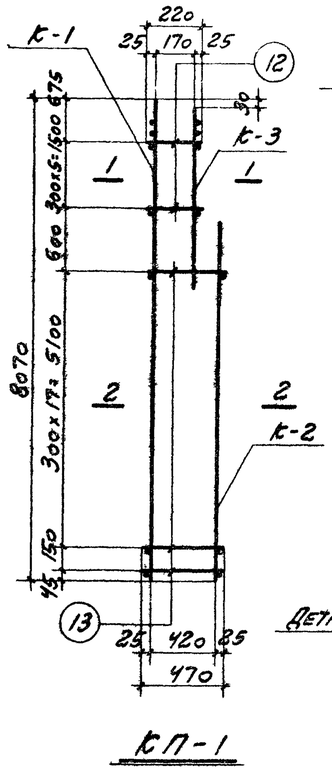
Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-I ф, мм 6	Итого кг	Класса А-III ф, мм 12	14	20	22	25	Итого кг	Расход без закл. деталей кг	Закладные детали: сталь класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм 12	20	Сталь прокатная В ст 3 кп ГОСТ 380-60* профиль δ=10	δ=14	δ=30	∠30	труба 40	гайка М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-19 КН-20	16.2	16.2	3.6	5.8	83.3	—	—	92.7	108.9	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	178.2
КН-21 КН-22	16.2	16.2	3.6	5.8	110.2	—	—	119.6	135.8	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	205.1
КН-23 КН-24	16.2	16.2	3.6	5.8	16.8	—	131.2	157.4	173.6	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	242.9
КН-25	16.9	16.9	3.6	5.8	—	50.2	148.9	208.5	225.4	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	294.7

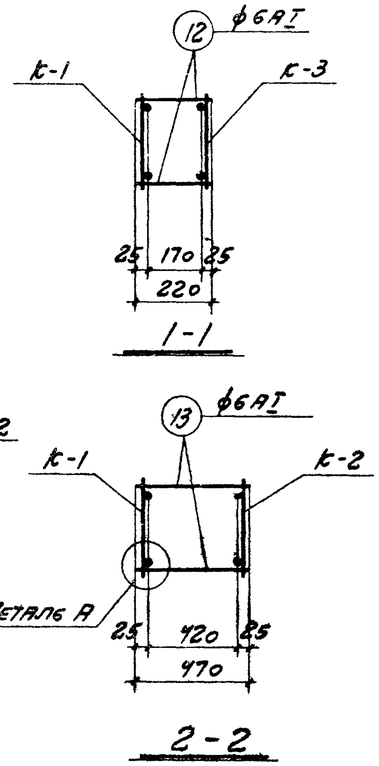
ТК 1970

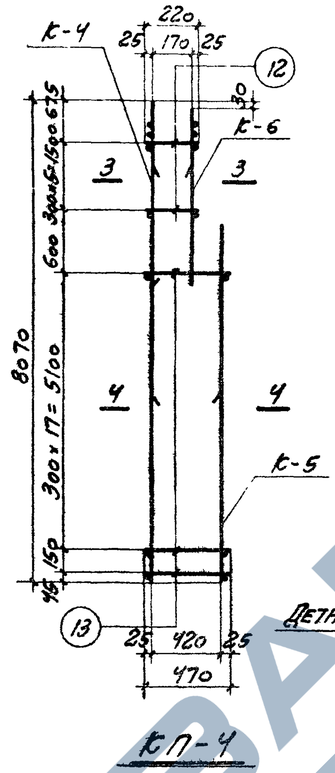
Колонны КН-19 ÷ КН-25
Опалубочно-арматурный чертеж

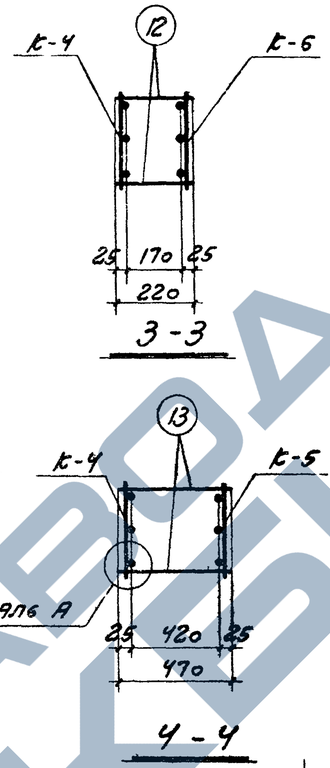
1.423-2
Выпуск 1 Лист 19

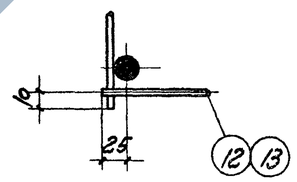
10676 25

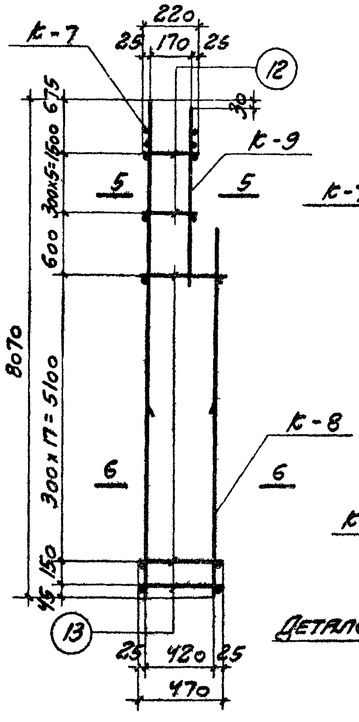


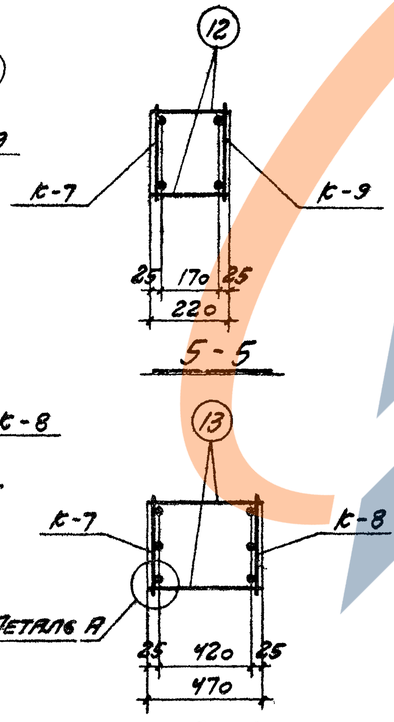


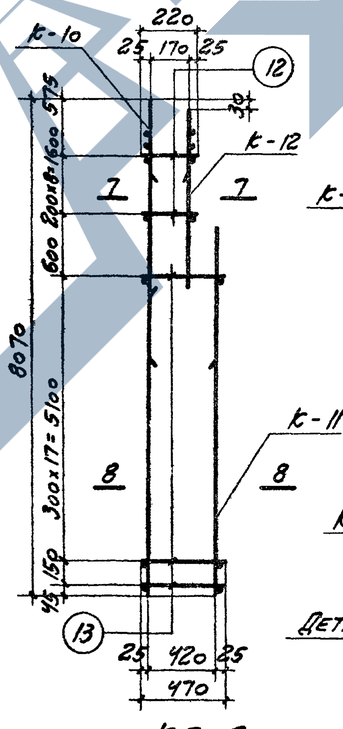


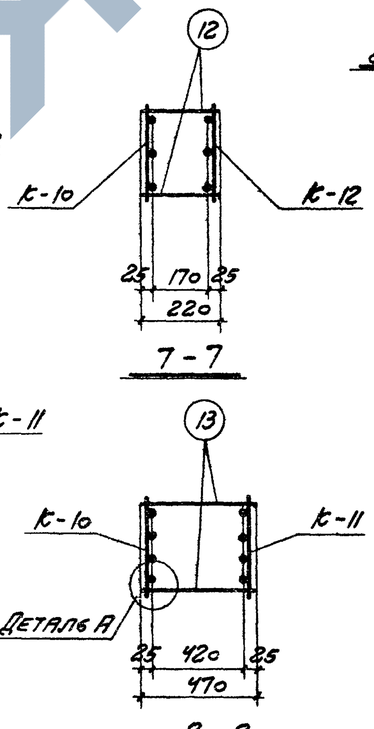












Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	41,5	91,0
	К-2	1	30,0	
	К-3	1	15,1	
	12	12	0,6	
	13	38	3,8	
КП-4	К-4	1	55,0	117,9
	К-5	1	38,3	
	К-6	1	20,2	
	12	12	0,6	
	13	38	3,8	
КП-5	К-7	1	72,1	155,7
	К-8	1	54,5	
	К-9	1	24,7	
	12	12	0,6	
	13	38	3,8	
КП-6	К-10	1	97,8	207,5
	К-11	1	71,2	
	К-12	1	33,8	
	12	18	0,9	
	13	38	3,8	

Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1÷К-12 и поз. 12, 13 даны на листе 21.

Нач. СКО-1 Драпов
Гл. констр. Авраменко
Гл. инж. пр. Олехов
Рук. бригады Евдокимова
Дата выпуска 1970г.

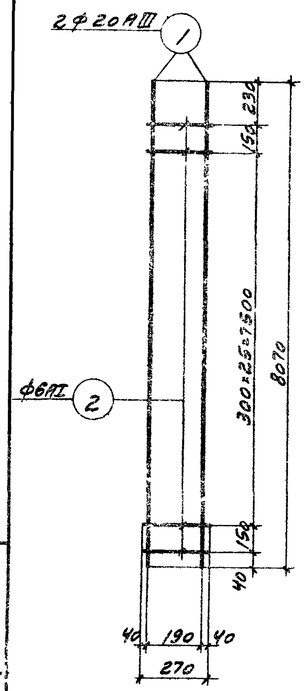
Ст. техн. Доронина
Исполнит. Тучина
Проверил Вершинин

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

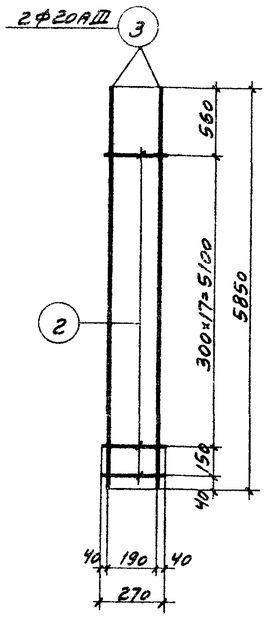
ТК 1970

Колонны КН-19 ÷ КН-25
Каркасы КП-1, КП-4 ÷ КП-6

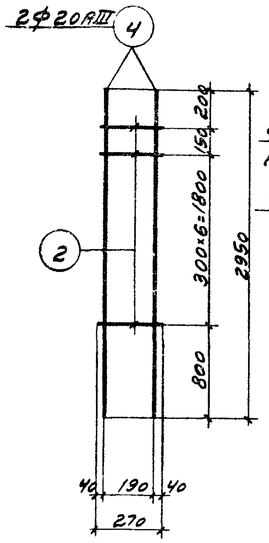
1.423-2
Выпуск 1 Лист 20



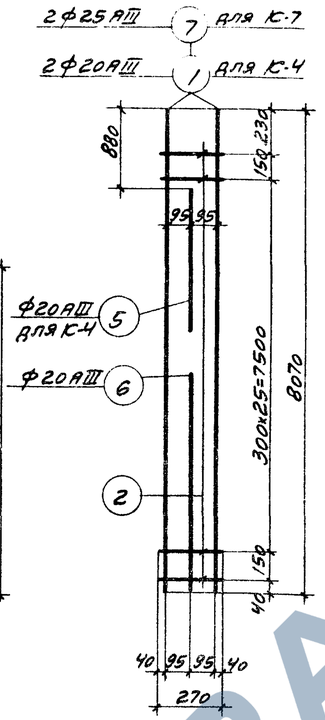
К-1



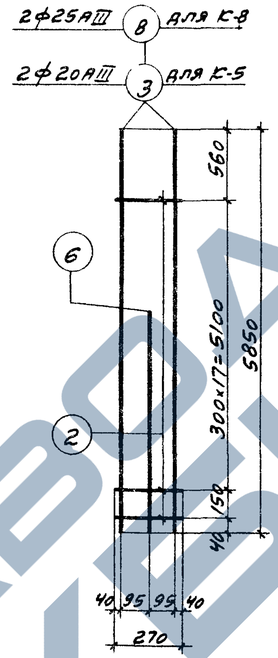
К-2



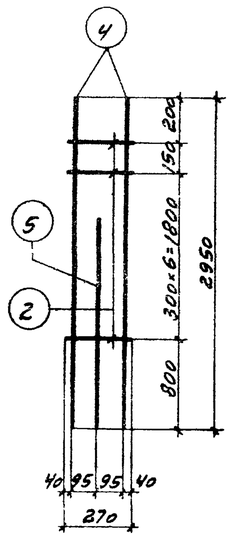
К-3



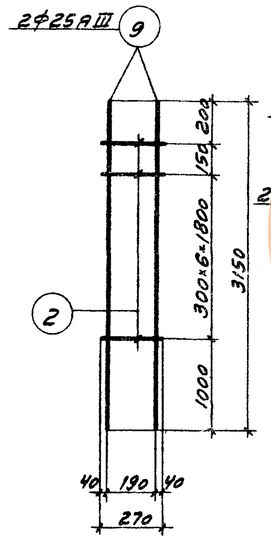
К-4, К-7



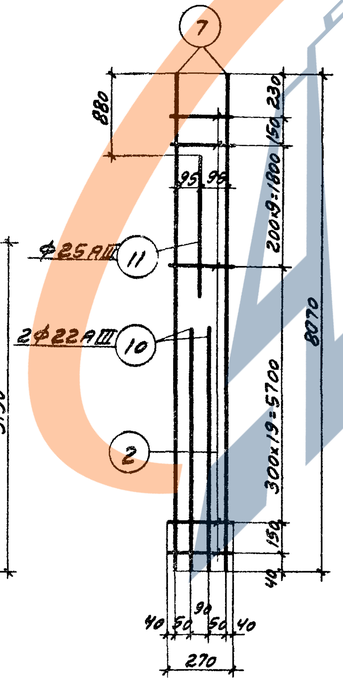
К-5, К-8



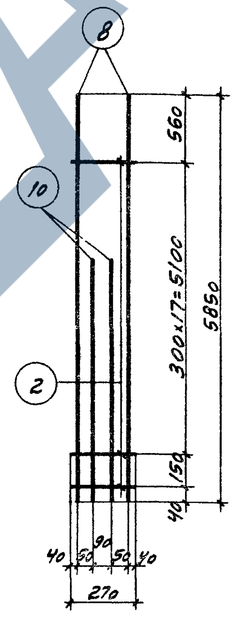
К-6



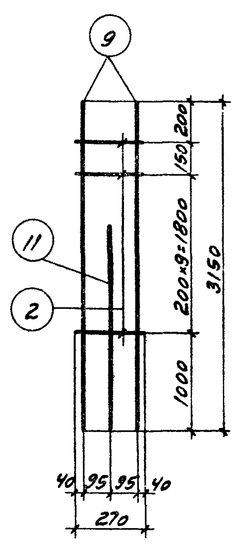
К-9



К-10



К-11



К-12

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка ар-ры ф мм	Выборка ар-ры общая длина м	Выборка ар-ры вес кг
К-1	1		20АIII	8070	2	16,1	6АI	7,6	1,7
	2		6АI	270	28	7,6	20АIII	16,1	39,8
							Итого		41,5
К-2	2		6АI	270	19	5,1	6АI	5,1	1,1
	3		20АIII	5850	2	11,7	20АIII	11,7	28,9
							Итого		30,0
К-3	2		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	4		20АIII	2950	2	5,9	20АIII	5,9	14,6
							Итого		15,1
К-4	1		20АIII	8070	2	16,1	6АI	7,6	1,7
	2		6АI	270	28	7,6	20АIII	21,6	53,3
	5		20АIII	2100	1	2,1	Итого		55,0
	6		20АIII	3400	1	3,4			
К-5	2		6АI	270	19	5,1	6АI	5,1	1,1
	3		20АIII	5850	2	11,7	20АIII	15,1	37,2
	6		20АIII	3400	1	3,4	Итого		38,3
К-6	2		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	4		20АIII	2950	2	5,9	20АIII	8,0	19,7
	5		20АIII	2100	1	2,1	Итого		20,2
К-7	2		6АI	270	28	7,6	6АI	7,6	1,7
	6		20АIII	3400	1	3,4	20АIII	3,4	8,4
	7		25АIII	8070	2	16,1	25АIII	16,1	62,0
							Итого		72,1
К-8	2		6АI	270	19	5,1	6АI	5,1	1,1
	6		20АIII	3400	1	3,4	20АIII	3,4	8,4
	8		25АIII	5850	2	11,7	25АIII	11,7	45,0
							Итого		54,5
К-9	2		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	9		25АIII	3150	2	6,3	25АIII	6,3	24,2
							Итого		24,7
К-10	2		6АI	270	31	8,4	6АI	8,4	1,9
	7		25АIII	8070	2	16,1	22АIII	8,4	25,1
	10		22АIII	4200	2	8,4	25АIII	18,4	70,8
	11		25АIII	2300	1	2,3	Итого		97,8
К-11	2		6АI	270	19	5,1	6АI	5,1	1,1
	8		25АIII	5850	2	11,7	22АIII	8,4	25,1
	10		22АIII	4200	2	8,4	25АIII	11,7	45,0
							Итого		71,2
К-12	2		6АI	270	11	3,0	6АI	3,0	0,7
	9		25АIII	3150	2	6,3	25АIII	8,6	33,1
	11		25АIII	2300	1	2,3	Итого		33,8
Отд. стерж.	12		6АI	220	1	0,22	6АI	0,22	0,05
	13		6АI	470	1	0,47	6АI	0,47	0,10

Примечания.

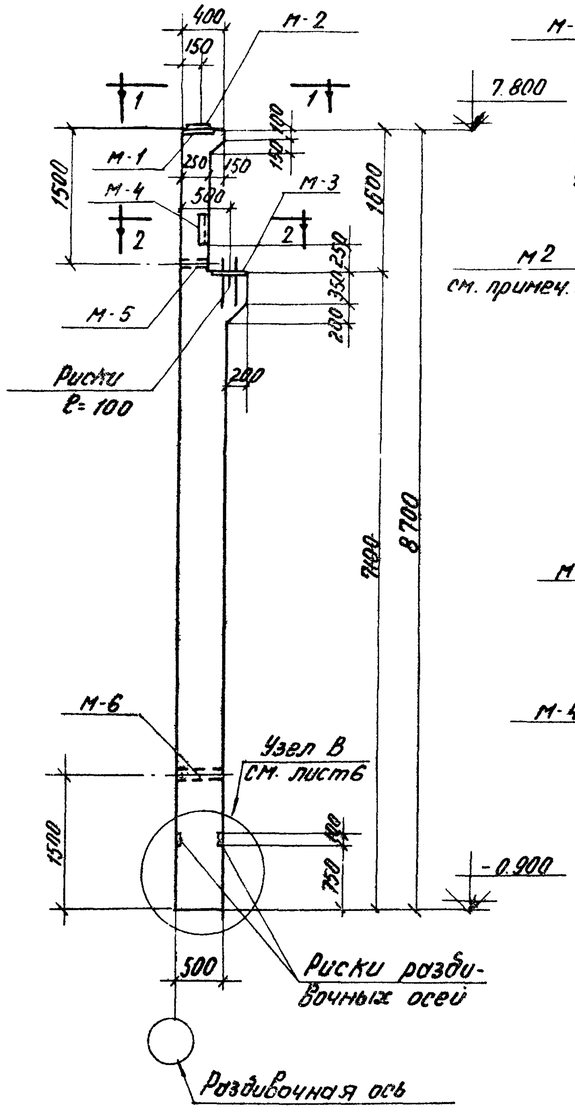
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

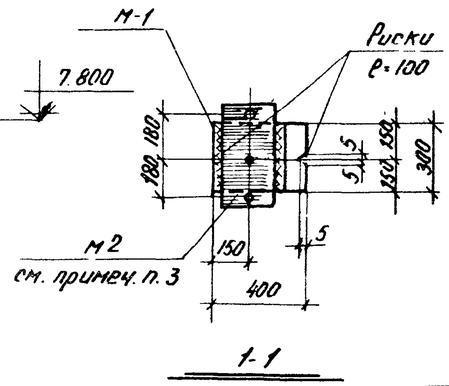
ТК 1970	Колонны КН-19 ÷ КН-25 Каркасы К-1 ÷ К-12	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 21

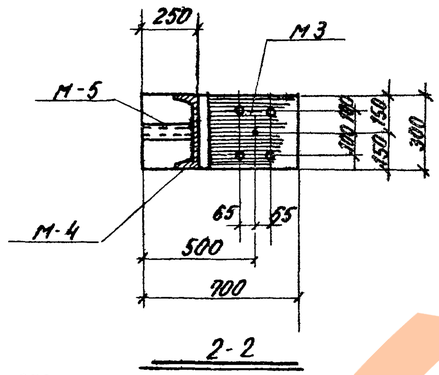
Промстройпроект г. Москва

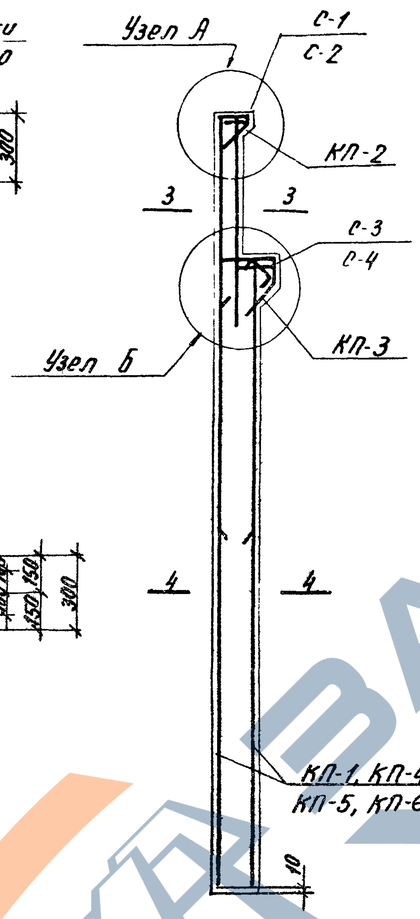
Гл. инж. пр. Рук. бригады Ответ. исполн. Гл. инженер

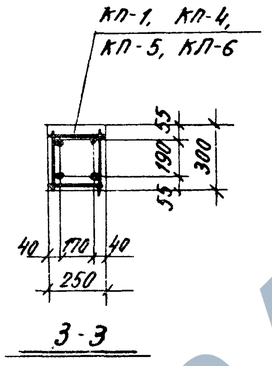
Дата выпуска 1970



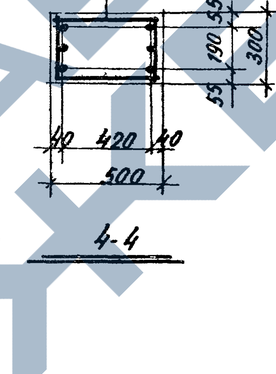








КП-6	для КН-31
КП-4	для КН-29, КН-30
КП-5	для КН-27, КН-28
КП-1	для КН-26



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-26	КП-1	1	23
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	
	С-4	1	
	поз 16	6	44
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	
	М-2	1	
	М-3	1	45
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-27 КН-28	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-26		43-45
	КП-5	1	23
КН-29 КН-30	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-26		43-45
	КП-4	1	23
КН-31	КП-2, КП-3, С-1÷С 4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-26		43-45
	КП-6	1	23

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона, м³	Расход стали кг
КН-26	3,1	200	1.22	202
КН-27	3.1	200	1.22	228
КН-28	3.1	300	1.22	228
КН-29	3.1	200	1.22	264
КН-30	3.1	300	1.22	264
КН-31	3.1	300	1.22	308

Выборка стали на одну колонну

Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 Класса А-I ф, мм 6		Итого кг	Класса А-III ф, мм 12	14	18	20	22	25	Итого кг.	Расход без закл. деталей кг
КН-26	17.1		17,1	3,6	5,8	9,4	97.1	—	—	115.9	133.0
КН-27 КН-28	17.1		17,1	3,6	5.8	—	—	132.2	—	141.6	158.7
КН-29 КН-30	17.1		17,1	3.6	5,8	—	—	168.0	—	177.4	194.5
КН-31	17.1		17,1	3,6	5.8	—	—	14.6	197.9	221.9	239.0

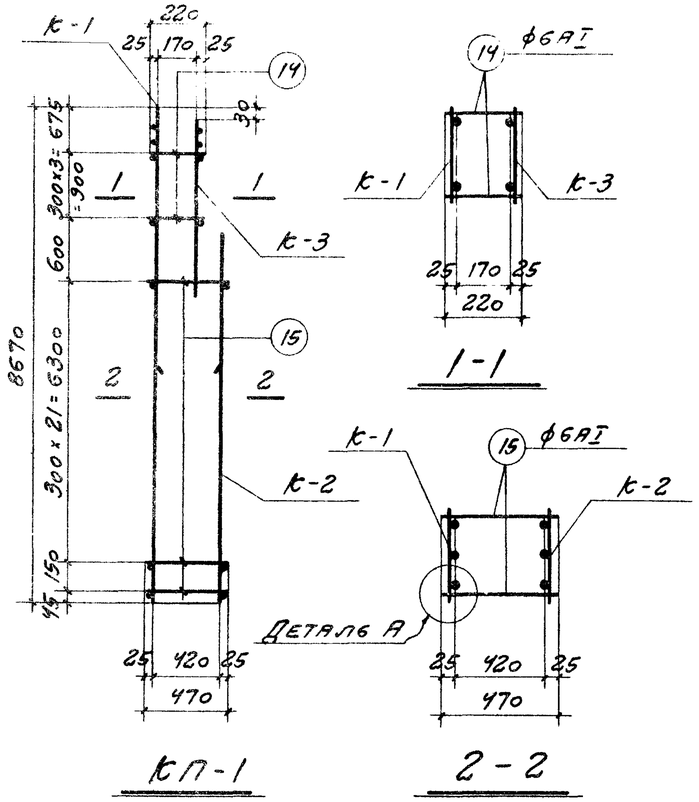
Марка колонны	Закладные детали: сталь класса А-II ГОСТ 5781-61 ф мм 12	20		Сталь прокатная в ст. 3 кл. ГОСТ 380-60* Профиль δ=10	δ=14	δ=30	∠30	Труба 40	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-26	3,8	5,6		7,1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69,3	202.3
КН-27 КН-28	3,8	5,6		7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	228.0
КН-29 КН-30	3.8	5,6		7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	263.8
КН-31	3,8	5,6		7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	308.3

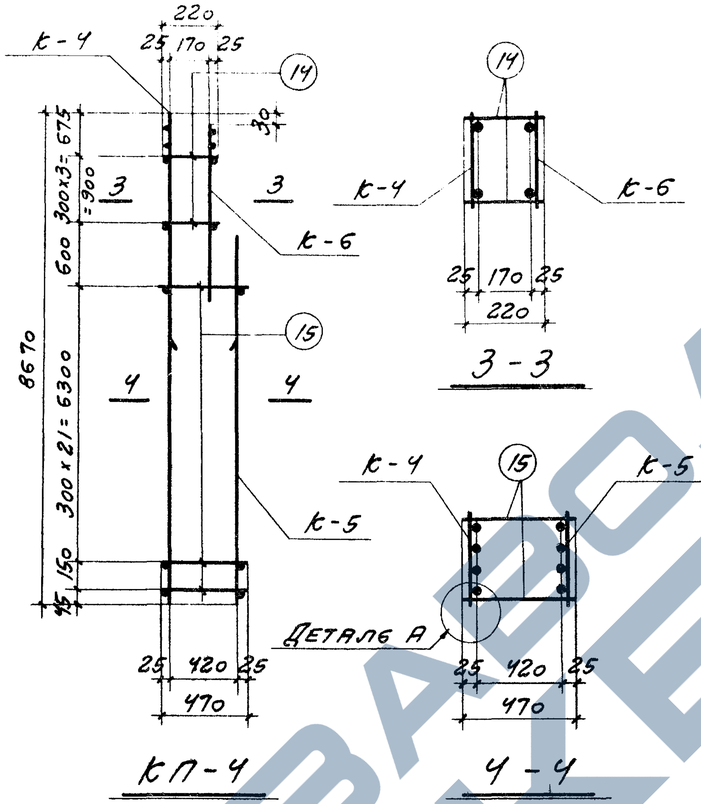
Примечания.

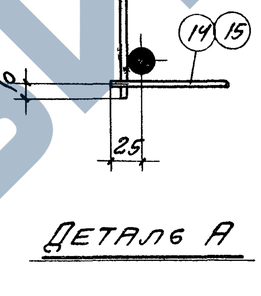
1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к м-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$ = 8мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

ТК 1970	Колонны КН-26÷КН-31. Опалубочно-арматурный чертеж	1.423-2 Выпуск 1	Лист 22

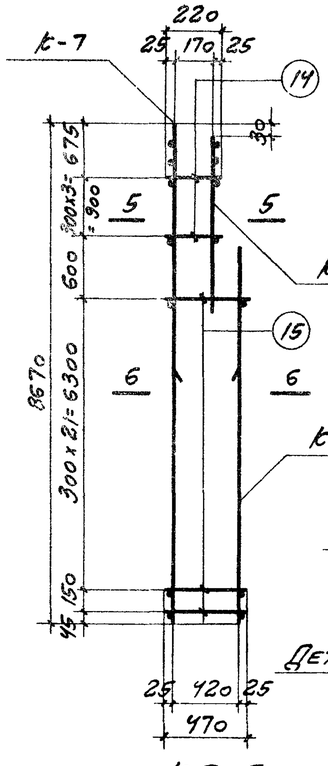
Пров. Панкович 10-VII-76г. Кол. Фонд

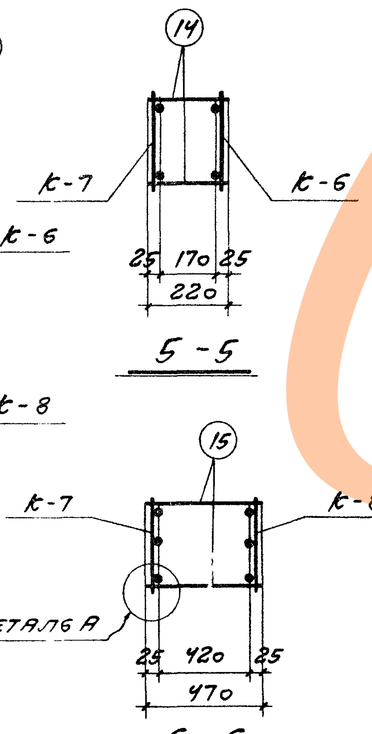


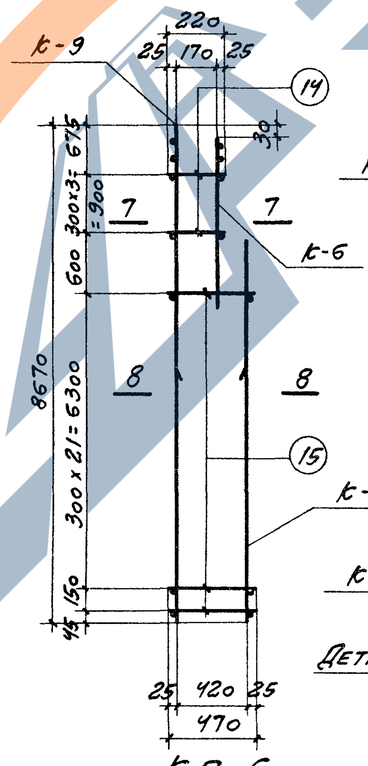


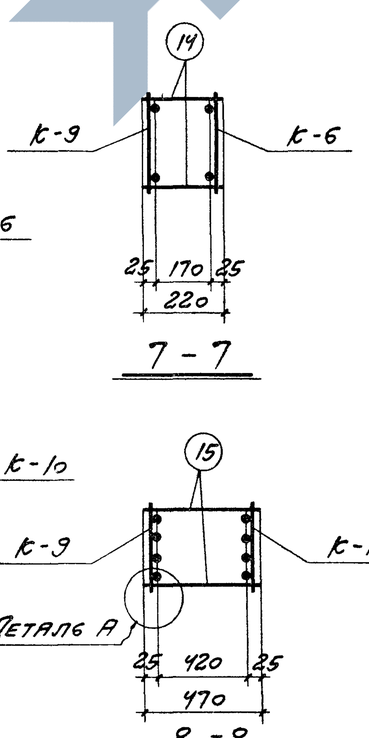


Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас				
Марка пространственного каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	54,3	115,1
	К-2	1	46,0	
	К-3	1	9,8	
	14	8	0,4	
	15	46	4,6	
КП-4	К-4	1	83,3	176,6
	К-5	1	73,3	
	К-6	1	15,0	
	14	8	0,4	
	15	46	4,6	
КП-5	К-6	1	15,0	140,8
	К-7	1	65,4	
	К-8	1	55,4	
	14	8	0,4	
	15	46	4,6	
КП-6	К-6	1	15,0	221,1
	К-9	1	106,9	
	К-10	1	94,2	
	14	8	0,4	
	15	46	4,6	







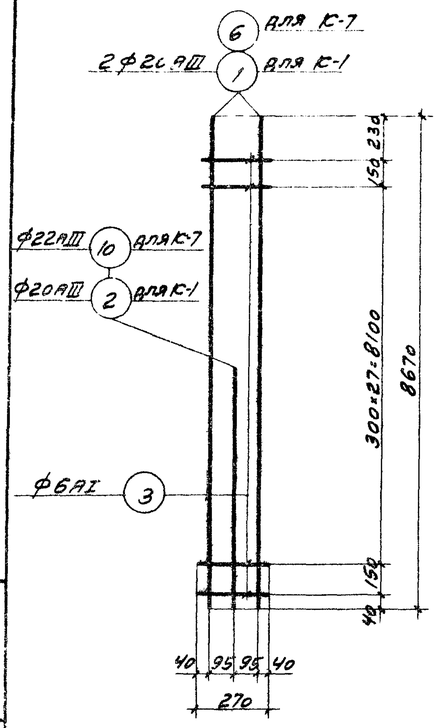


Примечания

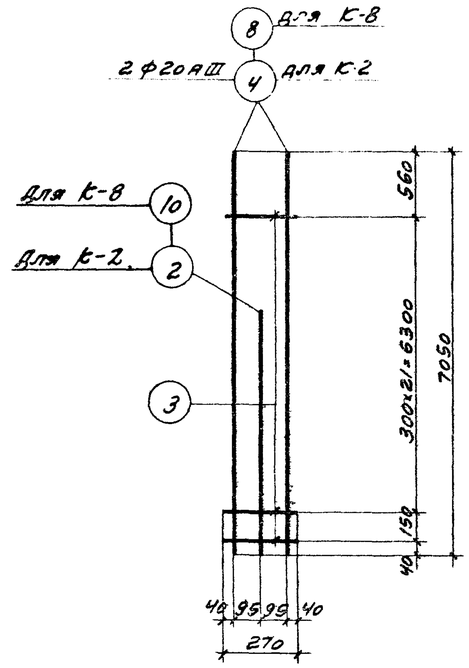
1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1 ÷ К-10 и поз. 14, 15 см. на листе 24.

ТК 1970	Колонны КН-26 ÷ КН-31 каркасы КП-1, КП-4 ÷ КП-6	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 23

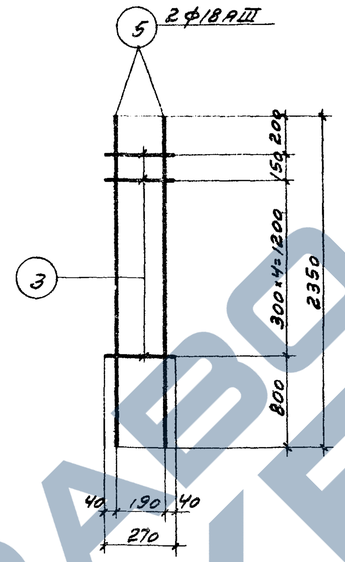
Гл. конструктор Ерухимович
Гл. инж. пр. Олехов
Рук. бригады Евдокимов
Дата выпуска 1970 г.
Комплект г. Москва
Ст. техник Уфимцева
Проверил Веремеенко



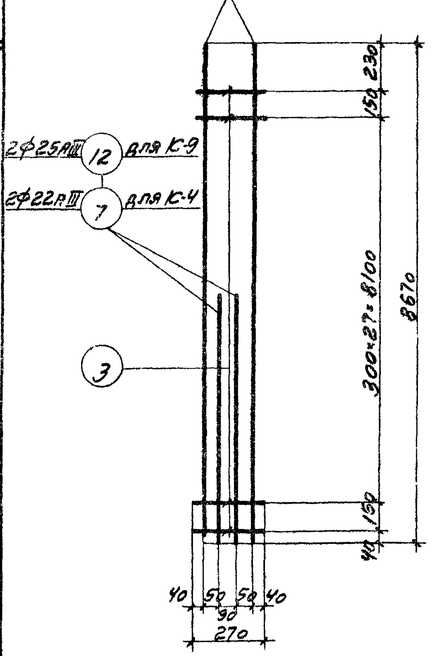
К-1, К-7



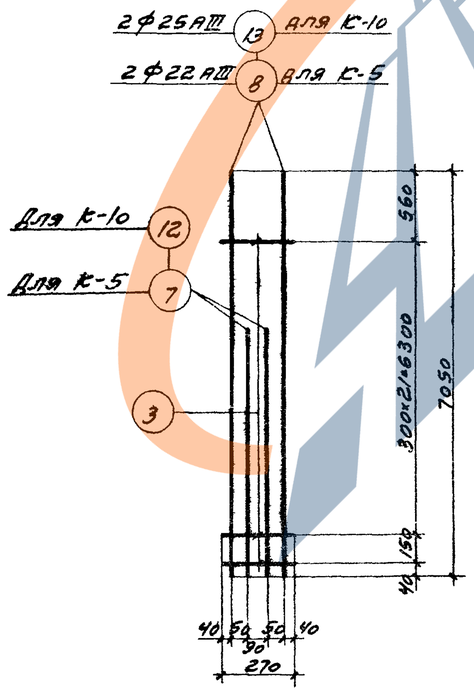
К-2, К-8



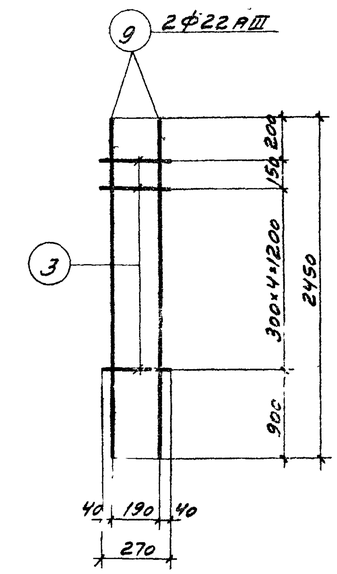
К-3



К-4, К-9



К-5, К-10



К-6

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: общая длина м	Выборка ар-ры: вес кг
К-1	1		20 А III	8670	2	17,3	6 А I	8,1	1,8
	2		20 А III	4000	1	4,0	20 А III	21,3	52,5
	3		6 А I	270	30	8,1	Итого		54,3
К-2	2		20 А III	4000	1	4,0	6 А I	6,2	1,4
	3		6 А I	270	23	6,2	20 А III	18,1	44,6
	4		20 А III	7050	2	14,1	Итого		46,0
К-3	3		6 А I	270	6	1,6	6 А I	1,6	0,4
	5		18 А III	2350	2	4,7	18 А III	4,7	9,4
							Итого		9,8
К-4	3		6 А I	270	30	8,1	6 А I	8,1	1,8
	6		22 А III	8670	2	17,0	22 А III	27,3	81,5
	7		22 А III	5000	2	10,0	Итого		83,3
К-5	3		6 А I	270	23	6,2	6 А I	6,2	1,4
	7		22 А III	5000	2	10,0	22 А III	24,1	71,9
	8		22 А III	7050	2	14,1	Итого		73,3
К-6	3		6 А I	270	6	1,6	6 А I	1,6	0,4
	9		22 А III	2450	2	4,9	22 А III	4,9	14,6
							Итого		15,0
К-7	3		6 А I	270	30	8,1	6 А I	8,1	1,8
	6		22 А III	8670	2	17,3	22 А III	21,3	63,6
	10		22 А III	4000	1	4,0	Итого		65,4
К-8	3		6 А I	270	23	6,2	6 А I	6,2	1,4
	8		22 А III	7050	2	14,1	22 А III	18,1	54,0
	10		22 А III	4000	1	4,0	Итого		55,4
К-9	3		6 А I	270	30	8,1	6 А I	8,1	1,8
	11		25 А III	8670	2	17,3	25 А III	27,3	105,1
	12		25 А III	5000	2	10,0	Итого		106,9
К-10	3		6 А I	270	23	6,2	6 А I	6,2	1,4
	12		25 А III	5000	2	10,0	25 А III	24,1	92,8
	13		25 А III	7050	2	14,1	Итого		94,2
Отд. стерж.	14		6 А I	220	1	0,22	6 А I	0,22	0,05
	15		6 А I	470	1	0,47	6 А I	0,47	0,10

Примечания.

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

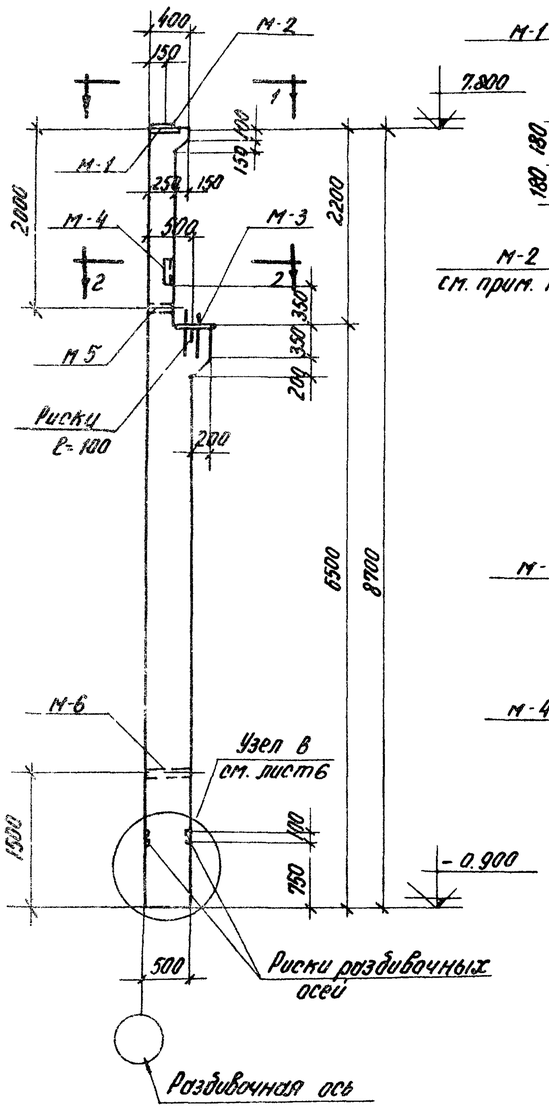
Нач. сект.	Д. Рамлов
Гл. констр.	Р. Вартенко
Гл. инж. пр.	О. Ольхов
Рук. бригады	Е. Васюхина
Дата выпуска	

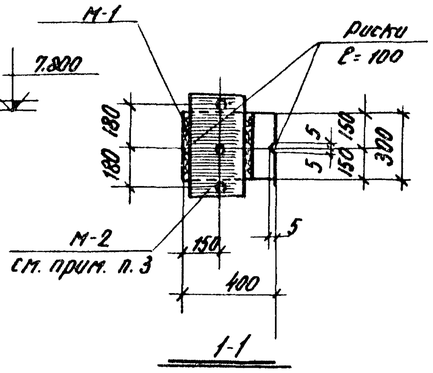
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

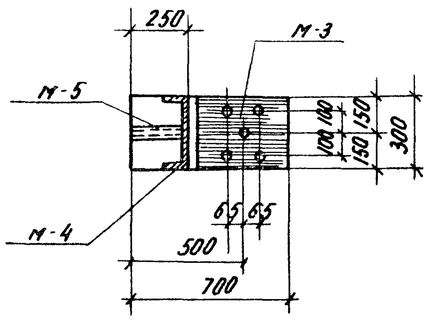
Ст. инженер Шутилина
Ст. техник Доронина
Проверил Зверинина

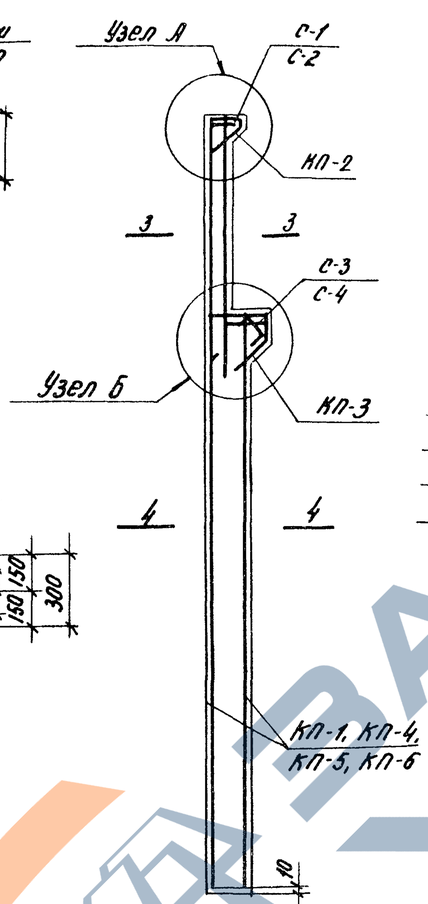
ТК 1970	Колонны КН-26÷КН-31 Каркасы К-1÷К-10	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 24

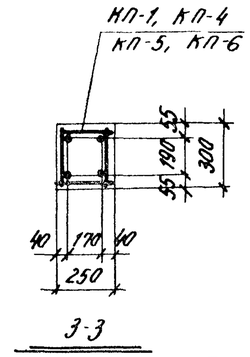
10676 30



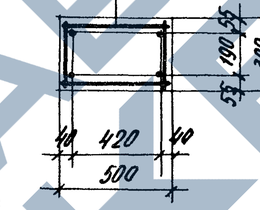








КП-6	для КН-38
КП-5	для КН-36, КН-37
КП-4	для КН-34, КН-35
КП-1	для КН-32, КН-33



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа	Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-32 КН-33	КП-1	1	26	КН-34 КН-35	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-32		43-45
	КП-2	1	43		КП-4	1	26
	КП-3	1	44	КН-36 КН-37	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-32		43-45
	С-1	2	43		КП-5	1	26
	С-2	3		КН-38	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-32		43-45
	С-3	1	44		КП-6	1	26
	С-4	1					
	поз. 16	6					
	17	2					
	18	1					
	19	1					
	М-1	1	45				
	М-2	1					
	М-3	1					
	М-4	1					
	М-5	1					
	М-6	1					

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг	Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг.
КН-32	3,0	200	1.18	185	КН-36	3.0	200	1.18	254
КН-33	3.0	300	1.18	185	КН-37	3.0	300	1.18	254
КН-34	3.0	200	1.18	226	КН-38	3.0	300	1.18	327
КН-35	3.0	300	1.18	226					

Выборка стали на одну колонну

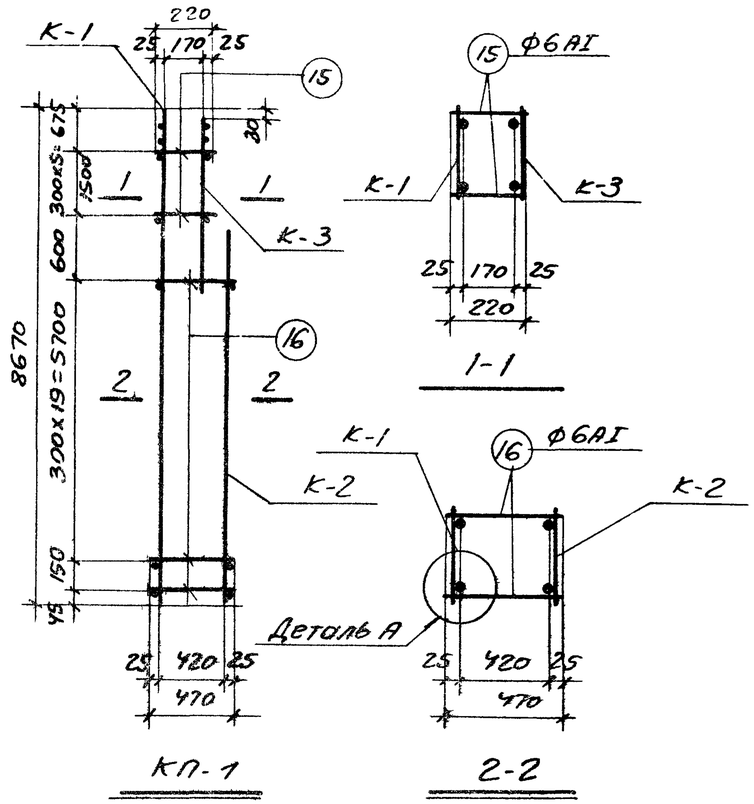
Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 Класса А-I ф, мм: 6		Итого кг	Класса А-III ф, мм: 12	14	20	22	25		Итого кг.	Расход без закл. деталей кг.	Закладные детали: Сталь класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм: 12	20		Сталь прокатная в Ст. 3кп ГОСТ 380-60* Профиль: δ=10	δ=14	δ=30	С30	Трубо 40	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-32 КН-33	16.9		16.9	3.6	5.8	89.0	—	—		98.4	115.3	3,8	5,6		7,1	12.3	28.3	9.5	2.5	0,2	69.3	184.6
КН-34 КН-35	16.9		16.9	3,6	5.8	—	130.4	—		139.8	156.7	3,8	5,6		7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	226.0
КН-36 КН-37	16.9		16.9	3,6	5.8	18.2	—	140.6		168.2	185.1	3,8	5,6		7,1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	254.4
КН-38	17.6		17.6	3,6	5.8	—	—	230.7		240.1	257.7	3,8	5.6		7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	327.0

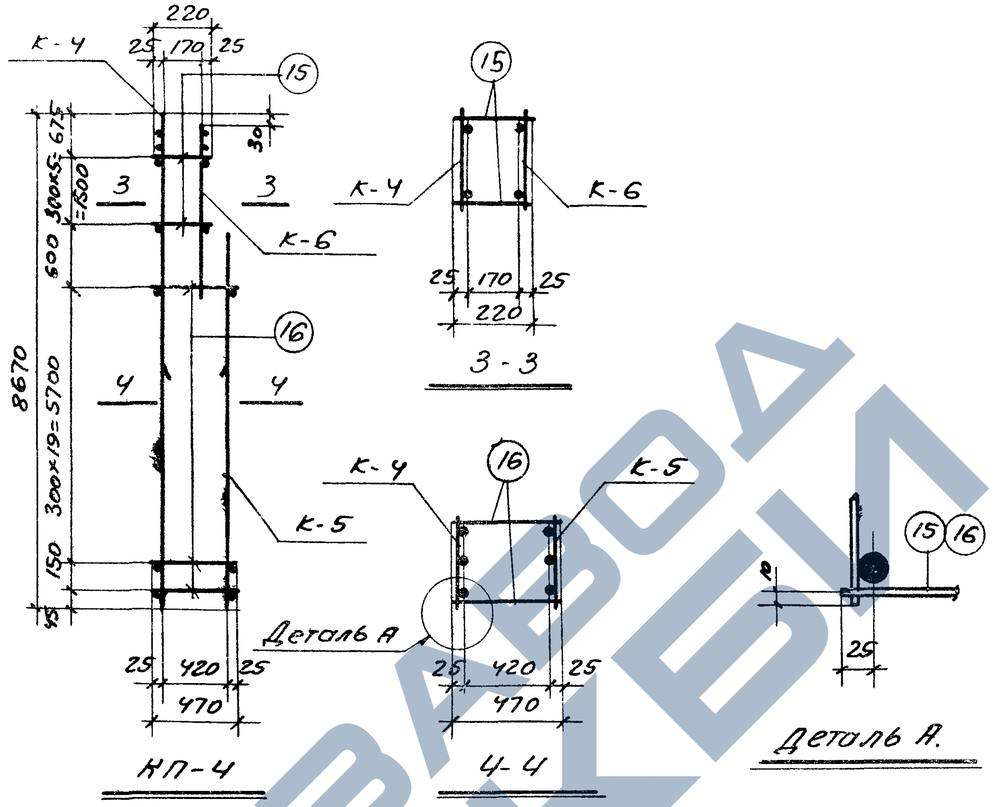
Примечания.

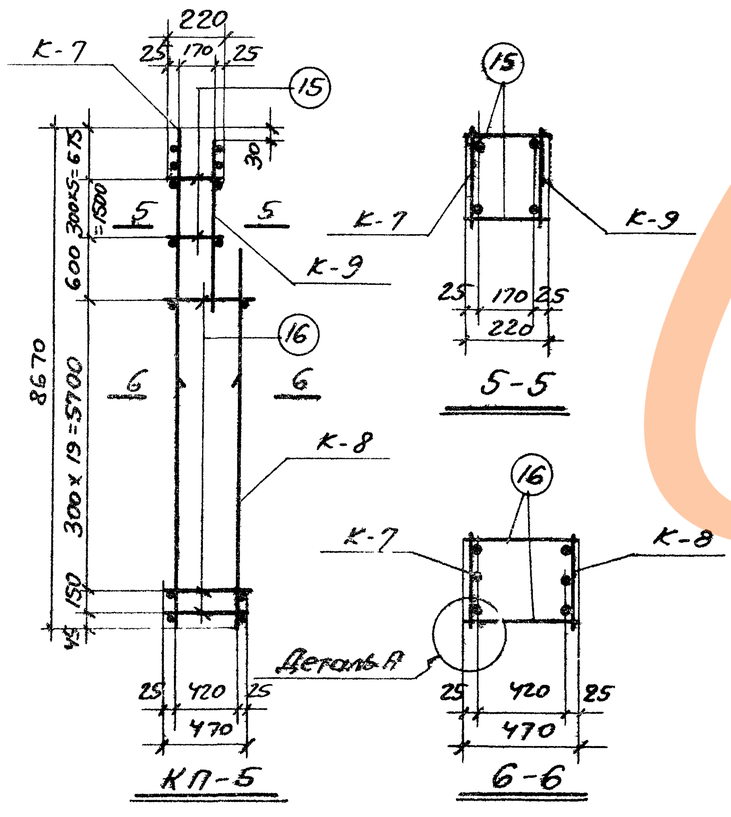
1. Узлы А и Б см на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$ = 8 мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами Толщина защитного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры)
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении

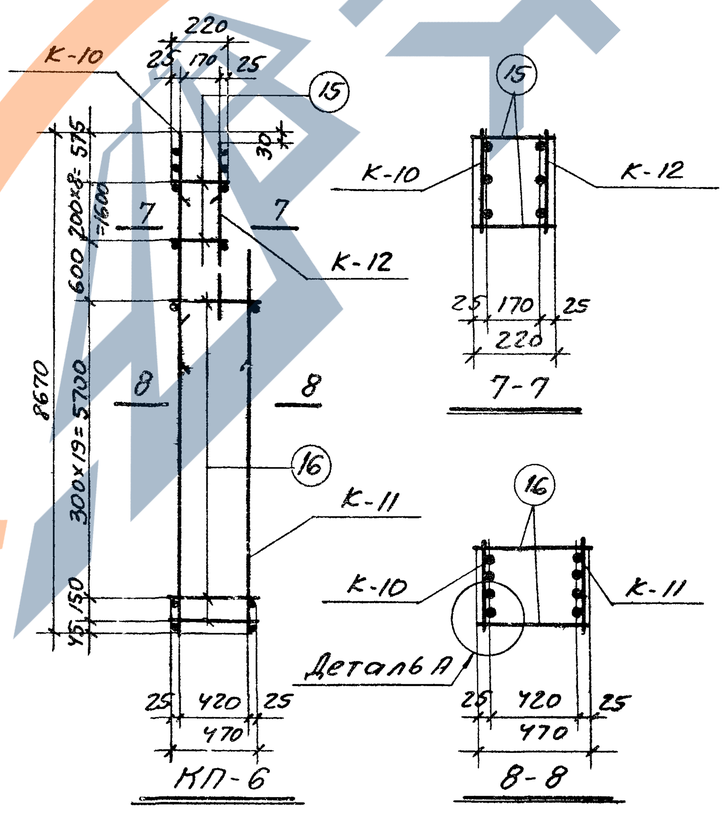
ТК 1970	Колонны КН-32÷КН-38 Опалубочно-арматурный чертеж	1.423-2 Выпуск 1	Лист 25

Пров. Титаненкова 10-VII-78 Кап. Ф









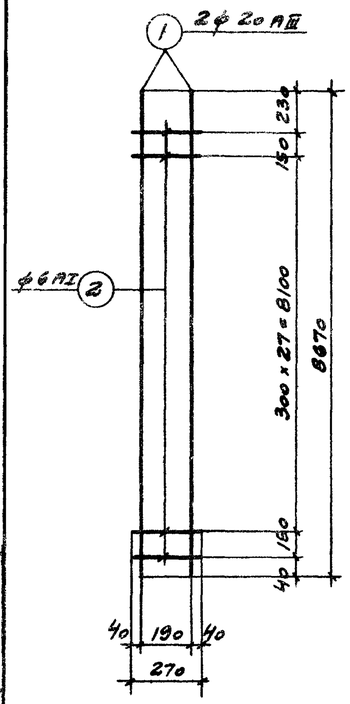
Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простран каркаса	Марка изделия	кол шт	Вес кг.	Общий Вес кг.
КП-1	К-1	1	44,5	97.4
	К-2	1	33,1	
	К-3	1	15,0	
	15	12	0,6	
	16	42	4,2	
КП-4	К-4	1	64.5	138.8
	К-5	1	50,8	
	К-6	1	18.7	
	15	12	0,6	
	16	42	4.2	
КП-5	К-7	1	77.5	167.2
	К-8	1	60,1	
	К-9	1	24.8	
	15	12	0.6	
	16	42	4.2	
КП-6	К-10	1	113.7	239,8
	К-11	1	87,2	
	К-12	1	33,8	
	15	18	0,9	
	16	42	4.2	

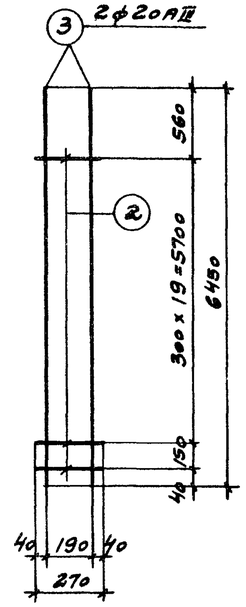
Примечания

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Привярку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней
3. Каркасы К-1÷К-12 и поз. 15,16 см на листе 27.

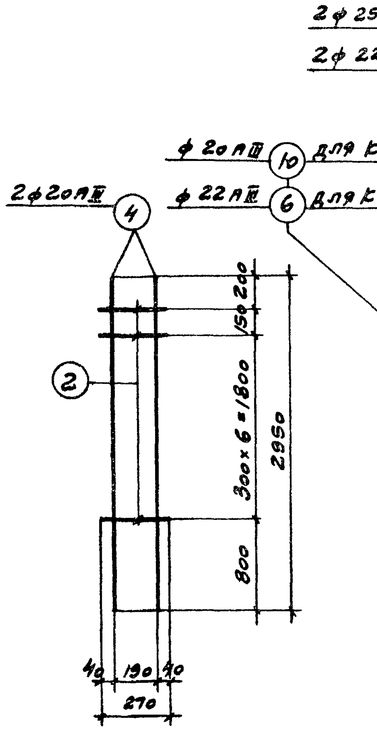
ТК 1970	Колонны КН-32 ÷ КН-38 Каркасы КП-1, КП-4÷КП-6	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 26



К-1

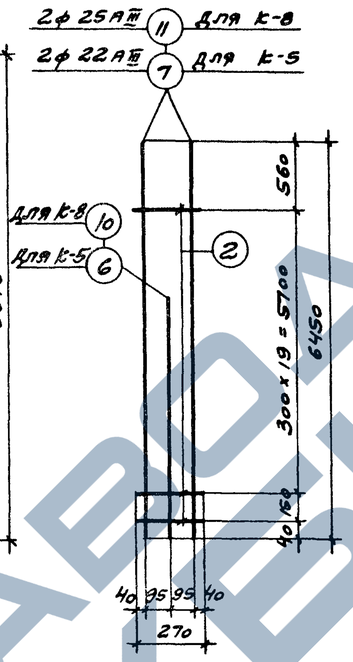


К-2

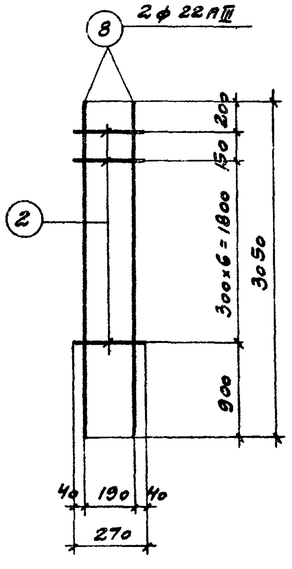


К-3

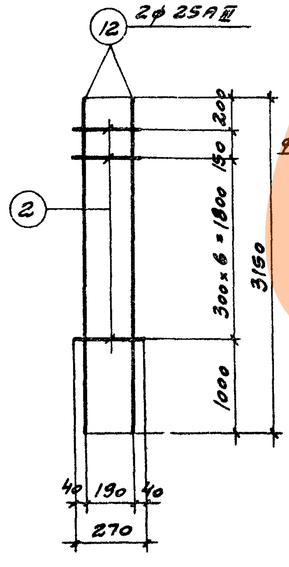
К-4, К-7



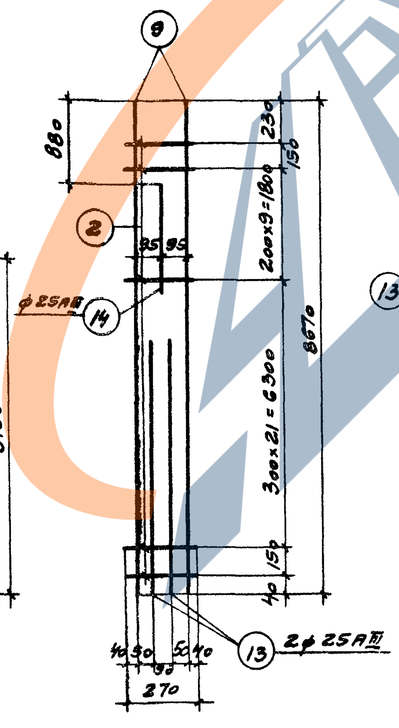
К-5, К-8



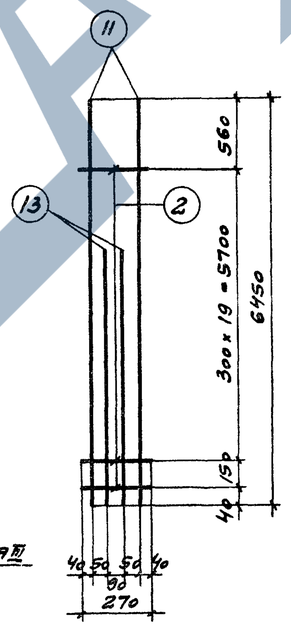
К-6



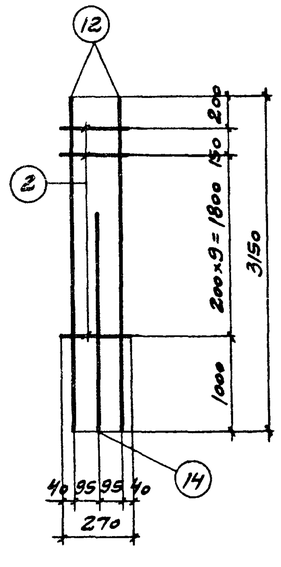
К-9



К-10



К-11



К-12

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: общая длина м	Выборка ар-ры: вес кг
К-1	1		20АIII	8670	2	17,3	6АI	8,1	1,8
	8		6АI	270	30	8,1	20АIII	17,3	42,7
							Итого		44,5
К-2	2		6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	3		20АIII	6450	2	12,9	20АIII	12,9	31,8
							Итого		33,1
К-3	2		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	4		20АIII	2950	2	5,9	20АIII	5,9	14,5
							Итого		15,0
К-4	2		6АI	270	30	8,1	6АI	8,1	1,8
	5		22АIII	8670	2	17,3	22АIII	21,0	62,7
	6		22АIII	3700	1	3,7	Итого		64,5
К-5	2		6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	6		22АIII	3700	1	3,7	22АIII	16,6	49,5
	7		22АIII	6450	2	12,9	Итого		50,8
К-6	2		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	8		22АIII	3050	2	6,1	22АIII	6,1	18,2
							Итого		18,7
К-7	2		6АI	270	30	8,1	6АI	8,1	1,8
	9		25АIII	8670	2	17,3	20АIII	3,7	9,1
	10		20АIII	3700	1	3,7	25АIII	17,3	66,6
							Итого		77,5
К-8	2		6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	10		20АIII	3700	1	3,7	20АIII	3,7	9,1
	11		25АIII	6450	2	12,9	25АIII	12,9	48,7
							Итого		60,1
К-9	2		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	12		25АIII	3150	2	6,3	25АIII	6,3	24,3
							Итого		24,8
К-10	2		6АI	270	33	8,9	6АI	8,9	2,0
	9		25АIII	8670	1	17,3	25АIII	29,0	111,7
	13		25АIII	4700	2	9,4	Итого		113,7
	14		25АIII	2300	1	2,3			
К-11	2		6АI	270	21	5,7	6АI	5,7	1,3
	11		25АIII	6450	2	12,9	25АIII	22,3	85,9
	13		25АIII	4700	2	9,4	Итого		87,2
К-12	2		6АI	270	11	3,0	6АI	3,0	0,7
	12		25АIII	3150	2	6,3	25АIII	8,6	33,1
	14		25АIII	2300	1	2,3	Итого		33,8
Отд. стерж.	15		6АI	220	1	0,22	6АI	0,22	0,05
	16		6АI	470	1	0,47	6АI	0,47	0,10

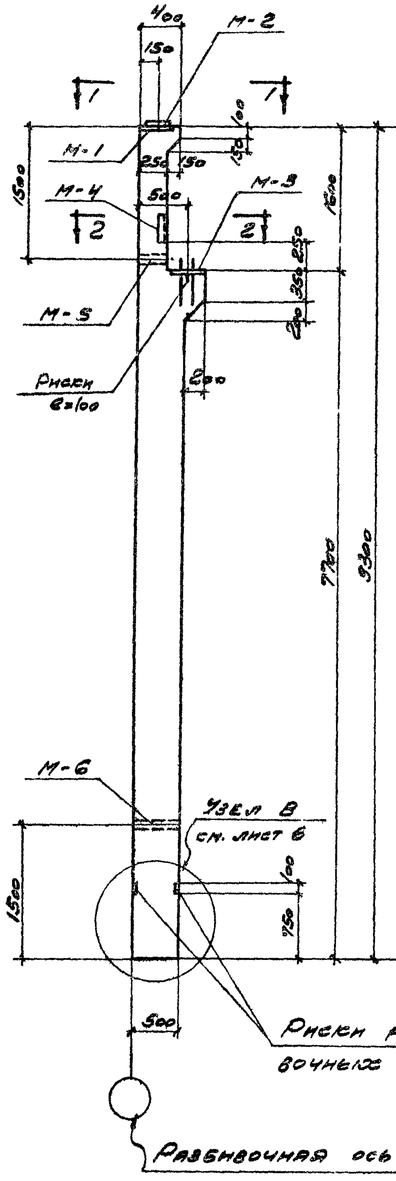
Примечания.

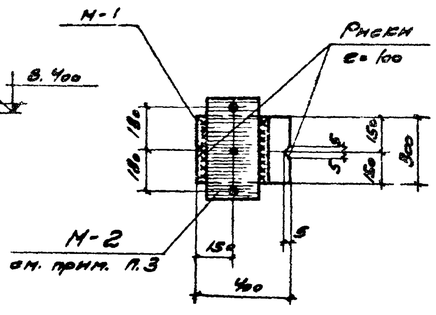
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

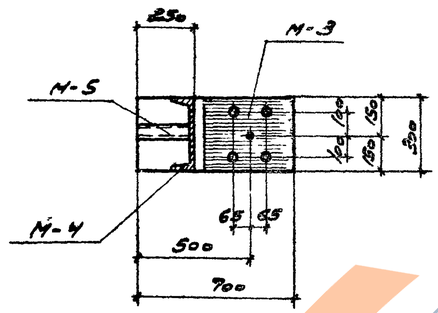
ТК 1970	Колонны КН-32 ÷ КН-38 Каркасы К-1 ÷ К-12	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 27

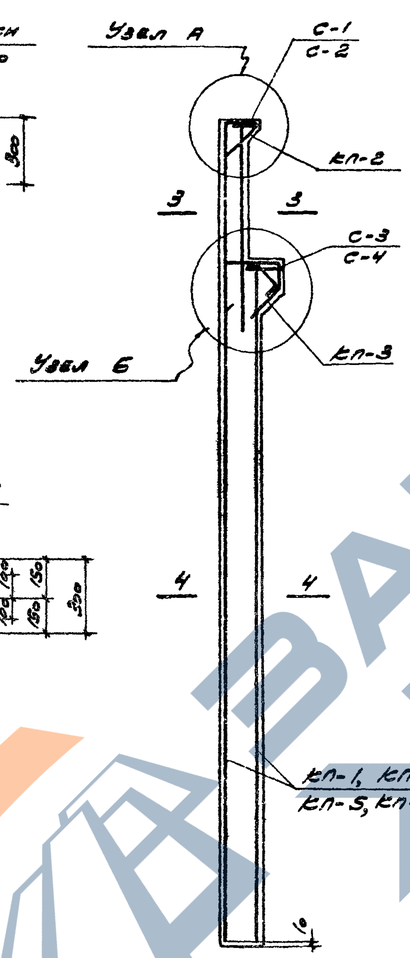
Гл. инженер проекта Ашурков
Гл. конструктор Авраменко
Гл. инж. пр. Олехов
Рук. бригады Едошина
Нач. сект-я Дронов
Ст. инженер Ашурков
Инженер Едошина
Проверил Гудков
Дата выпуска 1970 г.

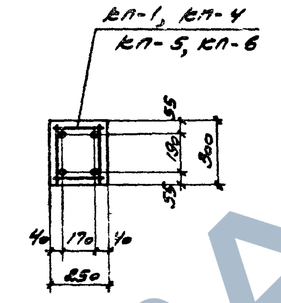
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва



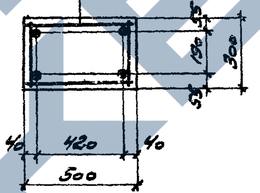








КП-6	для КН-43
КП-5	для КН-42
КП-4	для КН-41
КП-1	для КН-39, КН-40



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-39 КН-40	КП-1	1	29
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	44
	С-4	1	
	поз. 16	6	
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	45
	М-2	1	
	М-3	1	
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	
КН-41	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-39		43-45
	КП-4	1	29
КН-42	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-39		43-45
	КП-5	1	29
КН-43	КП-2, КП-3 С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-39		43-45
	КП-6	1	29

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг	Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
КН-39	3,3	200	1,31	211	КН-42	3,3	300	1,31	291
КН-40	3,3	300	1,31	211	КН-43	3,3	400	1,31	324
КН-41	3,3	300	1,31	259					

Примечания.

1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_{ш}$ = 8 мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20 мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

Выборка стали на одну колонну

Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-I ф, мм 6	Итого кг	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-III ф, мм 12	14	18	20	22	25	Итого кг	Расход без закладн. деталей кг	Закладные детали: Сталь класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм 12	20	Сталь прокатная в Ст.3кп ГОСТ 380-60* Профиль δ=10	δ=14	δ=30	С30	Труба ф70	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-39 КН-40	17,7	17,7	3,6	5,8	9,4	104,7	—	—	123,5	141,2	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	210,5
КН-41	17,7	17,7	3,6	5,8	—	32,8	—	130,1	172,3	190,0	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	259,3
КН-42	17,7	17,7	3,6	5,8	—	64,8	—	130,1	204,3	222,0	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	291,3
КН-43	17,7	17,7	3,6	5,8	—	—	14,6	213,3	237,3	255,0	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	324,3

ТК 1970

Колонны КН-39 ÷ КН-43

Опалубочно-арматурный чертеж

1.423-2

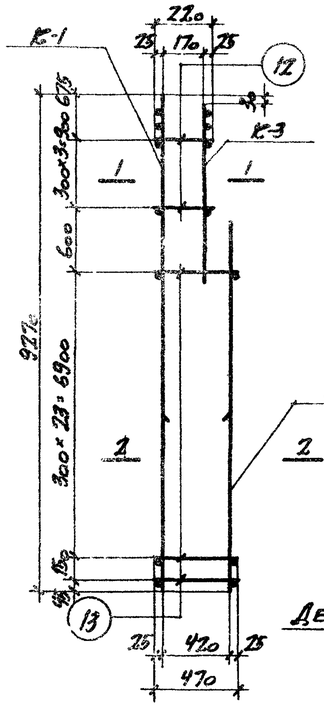
Выпуск 1 | Лист 28

Проектпроект г. Москва

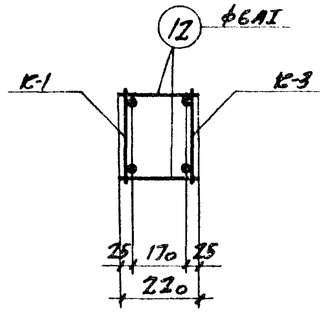
Нач. сект. Ст. инженер Гл. инженер Гл. инж. пр. Рук. бригады — Дата выпуска 1970г.

Давлетов Ст. инженер Ардаматский Гл. инженер Ольхов Гл. инж. пр. Ведерникова Рук. бригады

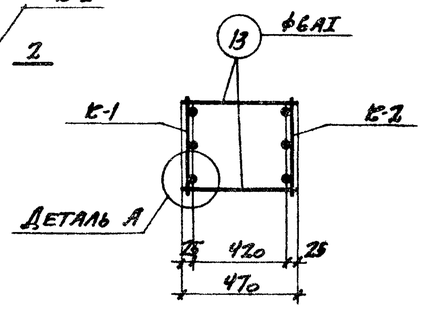
ЗАВОД ЖБИ



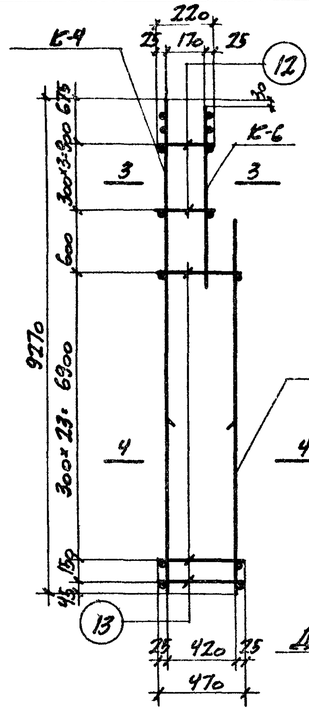
КП-1



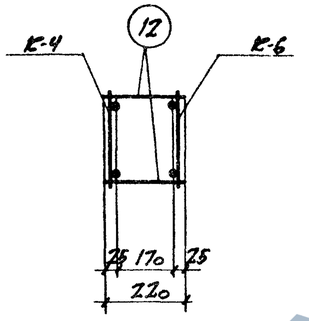
1-1



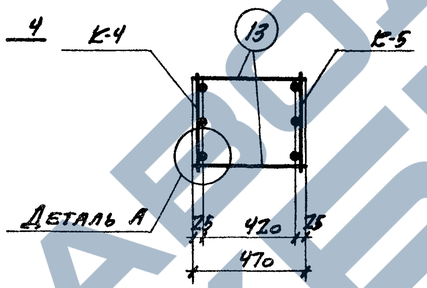
2-2



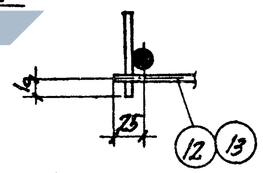
КП-4



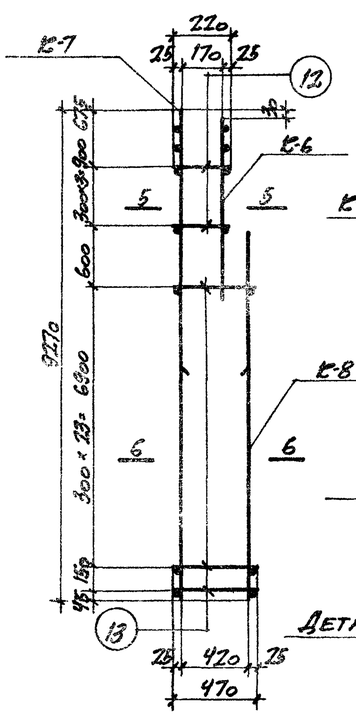
3-3



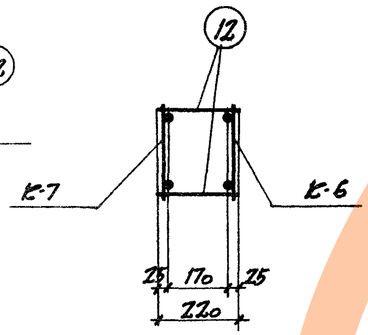
4-4



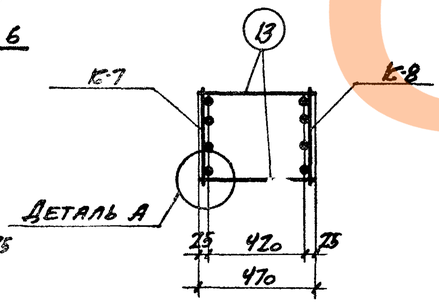
Деталь А



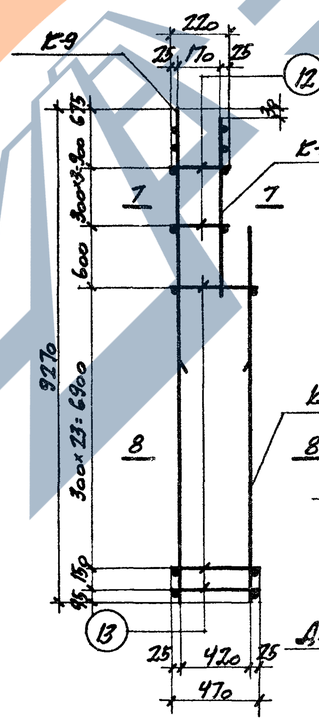
КП-5



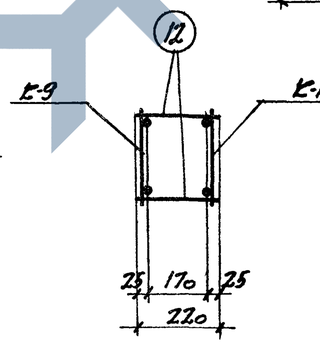
5-5



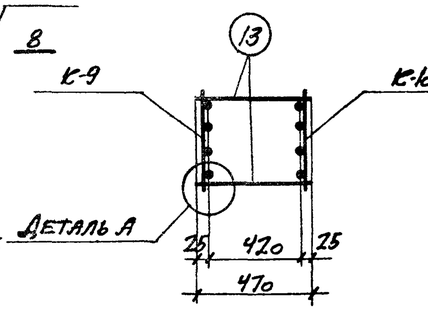
6-6



КП-6



7-7



8-8

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	58,2	123,3
	К-2	1	42,9	
	К-3	1	9,8	
	12	8	9,4	
	13	50	5,0	
КП-4	К-4	1	83,7	172,1
	К-5	1	71,0	
	К-6	1	12,0	
	12	8	9,4	
	13	50	5,0	
КП-5	К-6	1	12,0	204,1
	К-7	1	99,7	
	К-8	1	87,0	
	12	8	9,4	
	13	50	5,0	
КП-6	К-9	1	114,7	237,1
	К-10	1	102,0	
	К-11	1	15,0	
	12	8	9,4	
	13	50	5,0	

Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, по типу детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1 ÷ К-11 и поз 12, 13 даны на листе 36.

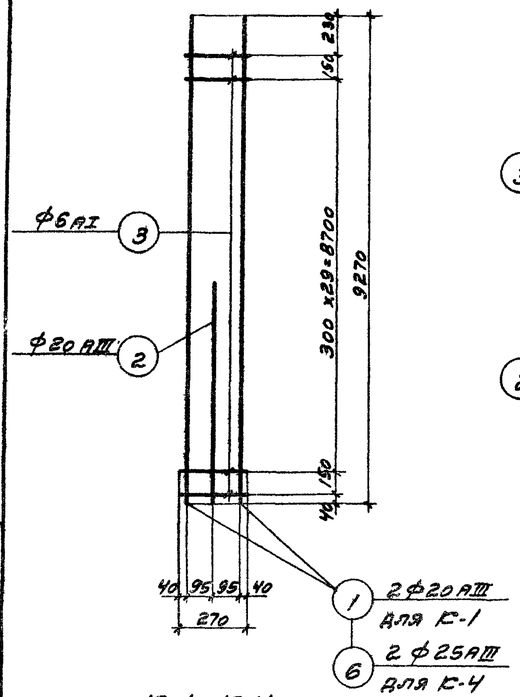
ТК 1970	Колонны К-39 ÷ КН-43 Каркасы КП-1; КП-4 ÷ КП-6	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 29

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

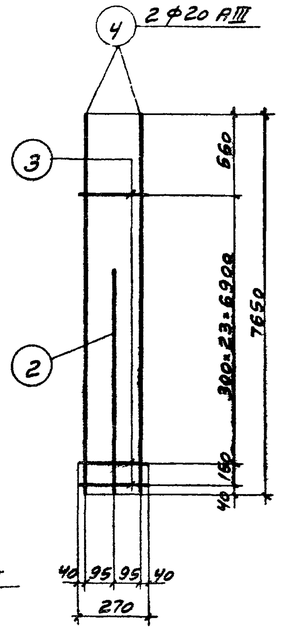
Гип. Бро-1 Куликов
Гл. инженер Абрамович
Гл. инж. пр. Ольхов
Рук. группы Ерохина
Для привязки

Н.к. Шевчинина
Инженер Тучина
Проверил Ефремов

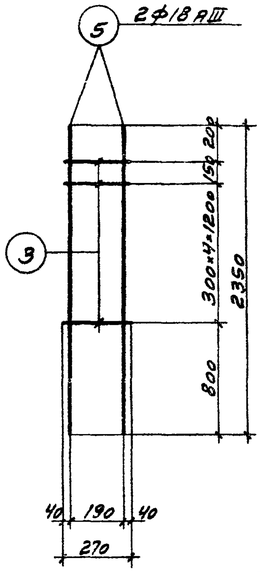
Инв. № 10676



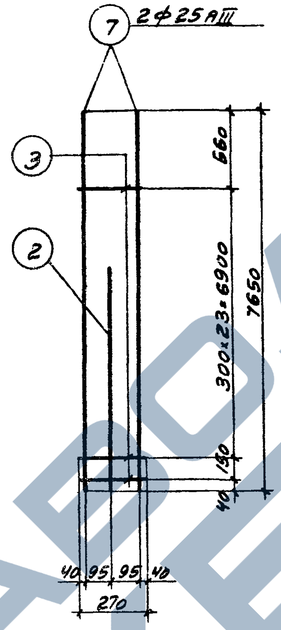
К-1; К-4



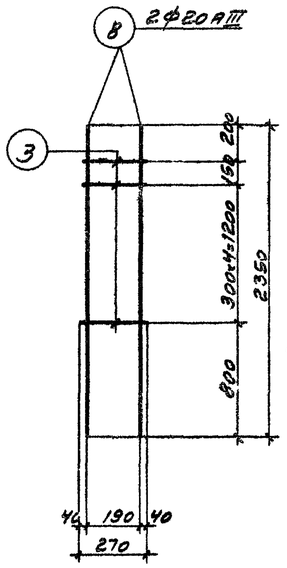
К-2



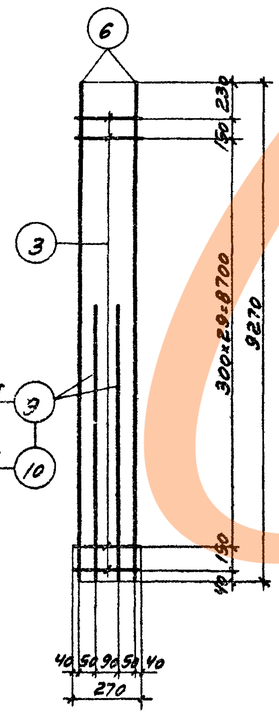
К-3



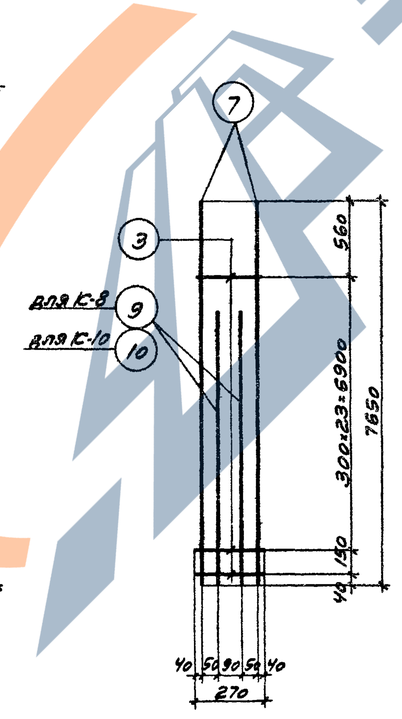
К-5



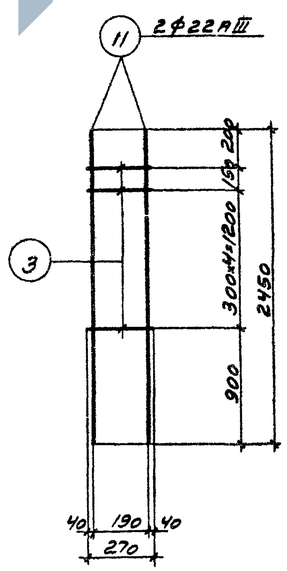
К-6



К-7, К-9



К-8; К-10



К-11

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка издел.	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: Общая длина м	Выборка ар-ры: Вес кг
К-1	1		20 AIII	9270	2	18,5	6 AI	8,6	1,9
	2		20 AIII	4300	1	4,3	20 AIII	22,8	56,3
	3		6 AI	270	32	8,6	Итого		58,2
К-2	2		20 AIII	4300	1	4,3	6 AI	6,8	1,5
	3		6 AI	270	25	6,8	20 AIII	19,6	48,4
	4		20 AIII	7650	2	15,3	Итого		49,9
К-3	3		6 AI	270	6	1,6	6 AI	1,6	0,4
	5		18 AIII	2350	2	4,7	18 AIII	4,7	9,4
							Итого		9,8
К-4	2		20 AIII	4300	1	4,3	6 AI	8,6	1,9
	3		6 AI	270	32	8,6	20 AIII	4,3	10,6
	6		25 AIII	9270	2	18,5	25 AIII	18,5	71,2
							Итого		83,7
К-5	2		20 AIII	4300	1	4,3	6 AI	6,8	1,5
	3		6 AI	270	25	6,8	20 AIII	4,3	10,6
	7		25 AIII	7650	2	15,3	25 AIII	15,3	58,9
							Итого		71,0
К-6	3		6 AI	270	6	1,6	6 AI	1,6	0,4
	8		20 AIII	2350	2	4,7	20 AIII	4,7	11,6
							Итого		12,0
К-7	3		6 AI	270	32	8,6	6 AI	8,6	1,9
	6		25 AIII	9270	2	18,5	20 AIII	10,8	26,6
	9		20 AIII	5400	2	10,8	25 AIII	18,5	71,2
							Итого		99,7
К-8	3		6 AI	270	25	6,8	6 AI	6,8	1,5
	7		25 AIII	7650	2	15,3	20 AIII	10,8	26,6
	9		20 AIII	5400	2	10,8	25 AIII	15,3	58,9
							Итого		87,0
К-9	3		6 AI	270	32	8,6	6 AI	8,6	1,9
	6		25 AIII	9270	2	18,5	25 AIII	29,3	112,8
	10		25 AIII	5400	2	10,8	Итого		114,7
К-10	3		6 AI	270	25	6,8	6 AI	6,8	1,5
	7		25 AIII	7650	2	15,3	25 AIII	26,1	100,5
	10		25 AIII	5400	2	10,8	Итого		102,0
К-11	3		6 AI	270	6	1,6	6 AI	1,6	0,4
	11		22 AIII	2450	2	4,9	22 AIII	4,9	14,6
							Итого		15,0
Отд. стерж.	12		6 AI	220	1	0,22	6 AI	0,22	0,05
	13		6 AI	470	1	0,47	6 AI	0,47	0,10

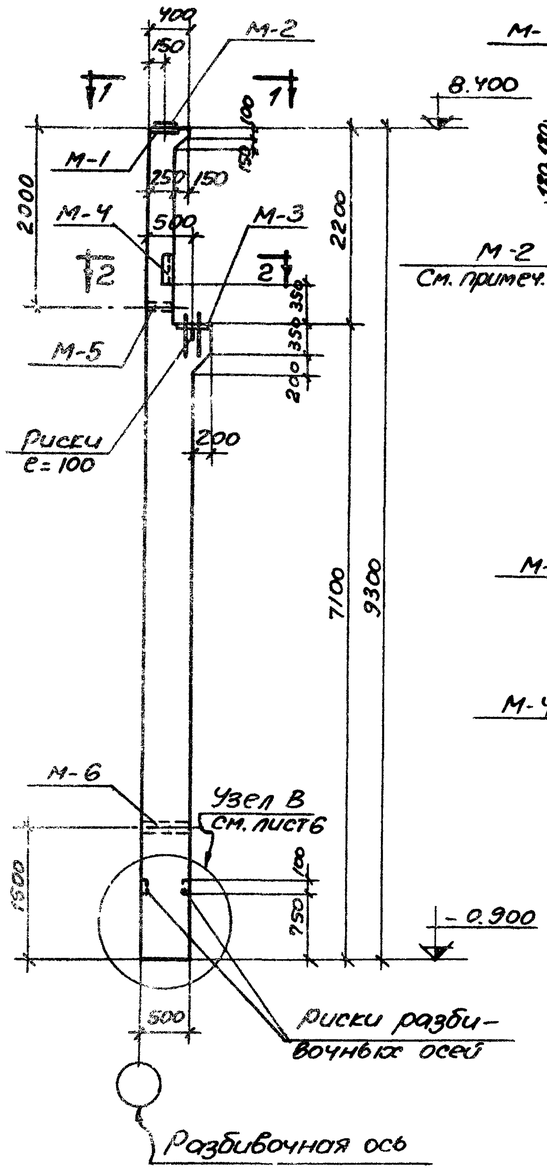
Примечания.

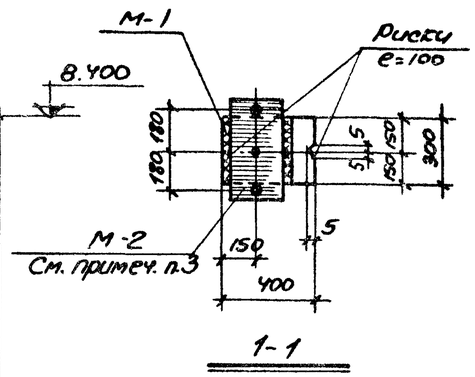
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

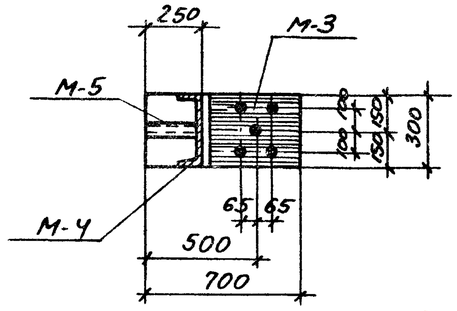
ТК 1970	Колонны КН-39 ÷ КН-43 Каркасы К-1 ÷ К-11	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 30

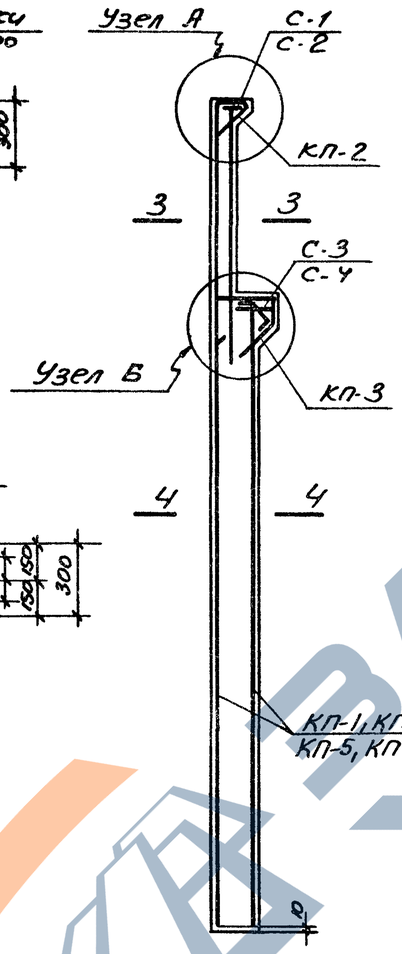
Нач. СЕО-1	Трапезов		
Гл. констр.	Авраменко		
Гл. инж. пр	Ольхов		
Рук. группы	Евдокимова		
Дата выпуска	1970г.		
Инженер	Гучина	Зайцева	
Ст. техник	Доброхотов	Шаин	
Проверил	Дедюшинин		

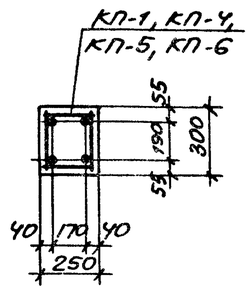
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва



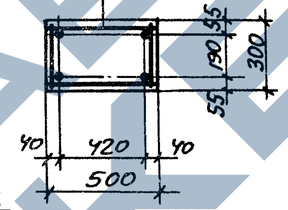








КП-6	для КН-49
КП-5	для КН-48
КП-4	для КН-46, КН-47
КП-1	для КН-44, КН-45



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-44 КН-45	КП-1	1	32
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	44
	С-4	1	
	Поз 16	6	
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	45
	М-2	1	
	М-3	1	
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-46 КН-47	КЛ-2, КЛ-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-44		43-45
	КП-4	1	32
КН-48	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-44		43-45
	КП-5	1	32
КН-49	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1÷М-6 по КН-44		43-45
	КП-6	1	32

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона, м³	Расход стали кг.
КН-44	3,2	200	1.27	211
КН-45	3,2	300	1.27	211
КН-46	3,2	200	1.27	260
КН-47	3,2	300	1.27	260
КН-48	3.2	300	1.27	284
КН-49	3.2	300	1.27	342

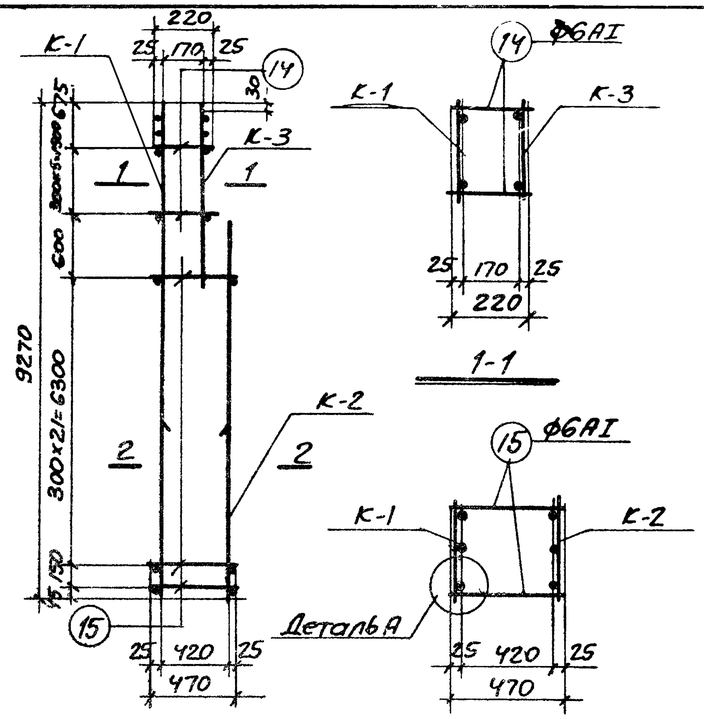
Примечания:

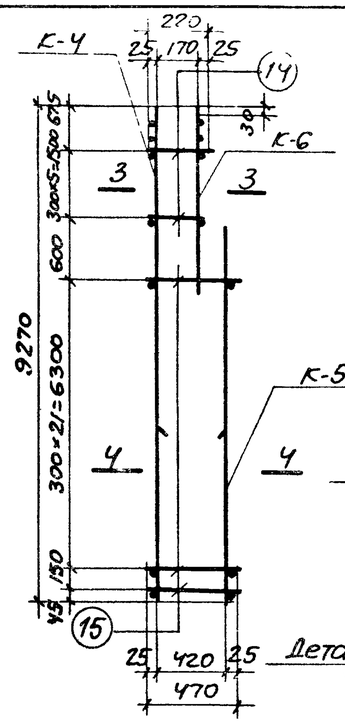
1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$=8 мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20 мм (считая от поперечной арматуры)
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

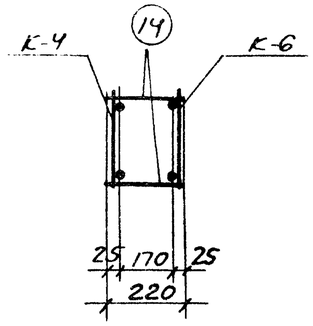
Выборка стали на одну колонну

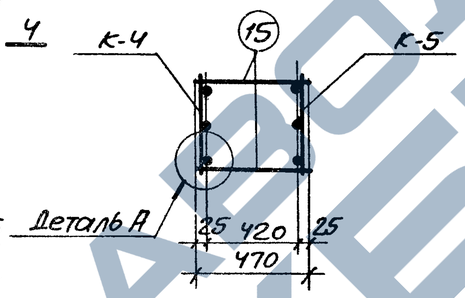
Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-I, Ø, мм: 6	Итого кг	Сталь ГОСТ 5781-61 класса А-III, Ø, мм: 12	14	20	22	25	Итого кг	Расход без закладных деталей кг.	Закладные детали: сталь класса А-II ГОСТ 5781-61, Ø, мм: 12	20	Сталь прокатная В Ст.3кп. ГОСТ 380-60*, профиль: δ=10	δ=14	δ=30	[30	Труба Ø0	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг.
КН-44 КН-45	17.5	17.5	3,6	5.8	114,8	—	—	124.2	141.7	3.8	5,6	7.1	12,3	28.3	9,5	2,5	0,2	69.3	211.0
КН-46 КН-47	17.5	17.5	3,6	5.8	19,8	18,2	125,5	172.9	190,4	3,8	5,6	7.1	12,3	28.3	9,5	2,5	0,2	69.3	259.7
КН-48	17,5	17.5	3.6	5,8	—	31.4	156.4	197.2	214.7	3.8	5,6	7.1	12,3	28,3	9,5	2,5	0.2	69.3	284.0
КН-49	18,2	18.2	3.6	5,8	—	—	244.6	254,0	272,2	3,8	5,6	7.1	12,3	28.3	9,5	2,5	0,2	69.3	341.5

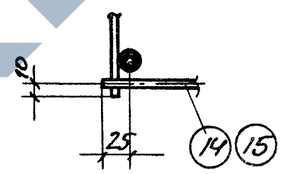
ТК 1970	Колонны КН-44÷КН-49 Опалубочно-арматурный чертеж.	1.423-2 Выпуск 1	Лист 31



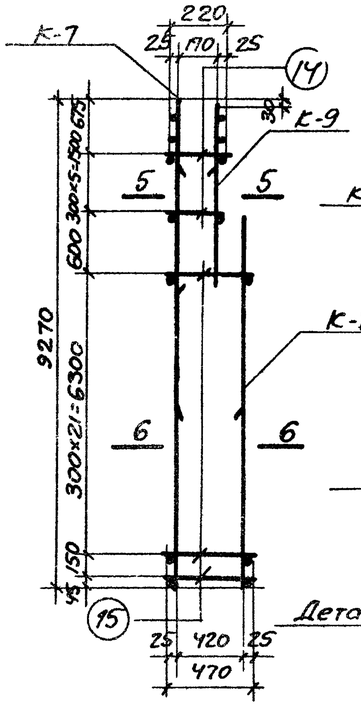


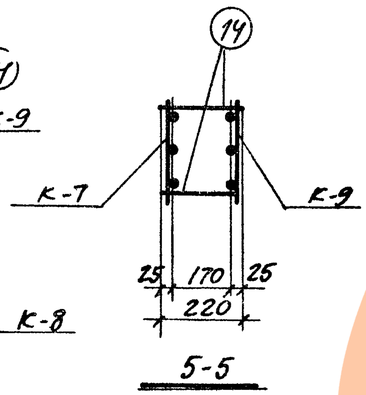


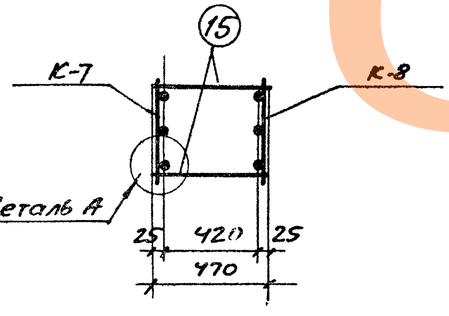


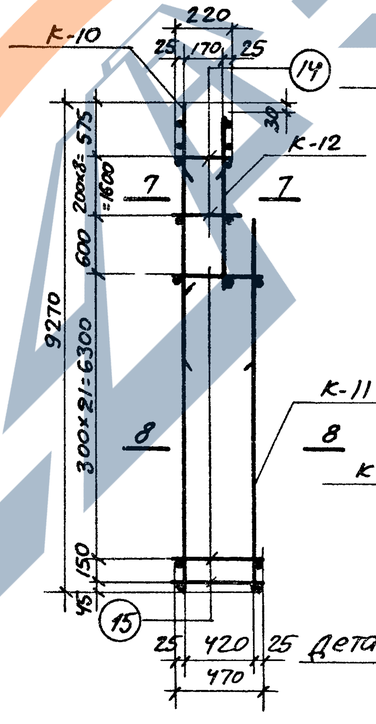


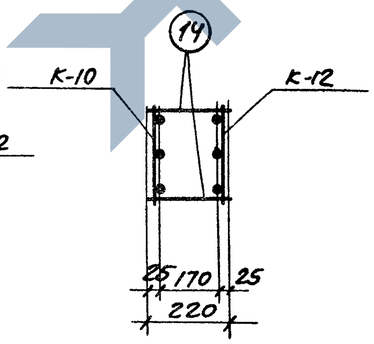
Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас				
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг.
КП-1	К-1	1	57,5	123,8
	К-2	1	46,0	
	К-3	1	15,1	
	14	12	0.6	
	15	46	4.6	
КП-4	К-4	1	83,0	172,5
	К-5	1	65,6	
	К-6	1	18,7	
	14	12	0,6	
	15	46	4.6	
КП-5	К-7	1	95.2	196.8
	К-8	1	71.1	
	К-9	1	25.3	
	14	12	0,6	
	15	46	4.6	
КП-6	К-10	1	120,7	254,3
	К-11	1	94,3	
	К-12	1	33.8	
	14	18	0.9	
	15	46	4,6	

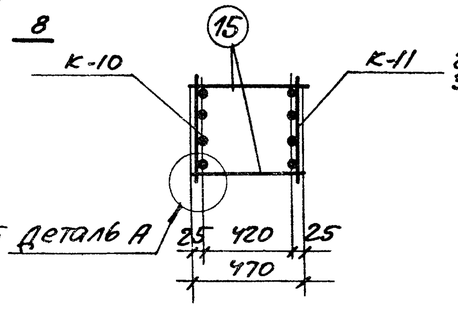








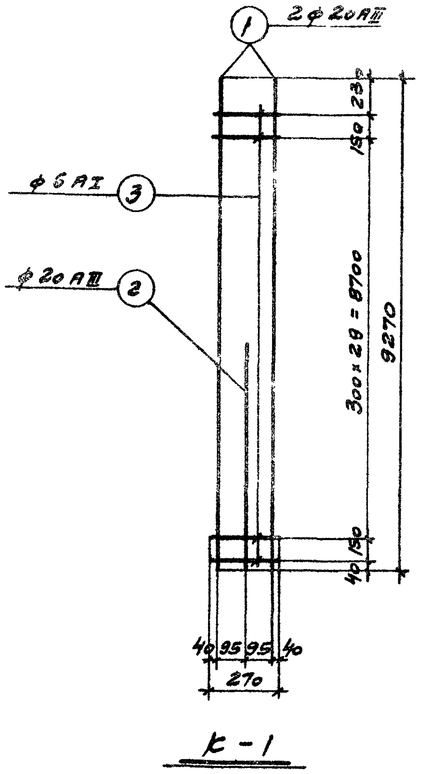




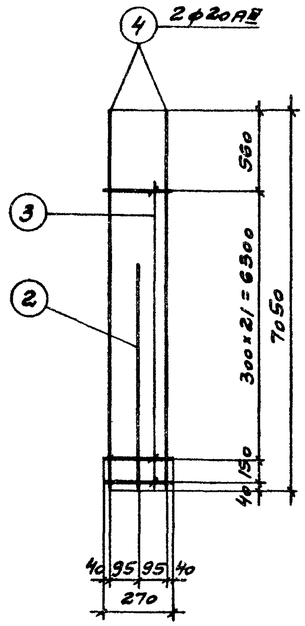
Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1÷К-12 и поз. 14, 15 даны на листах 33, 34.

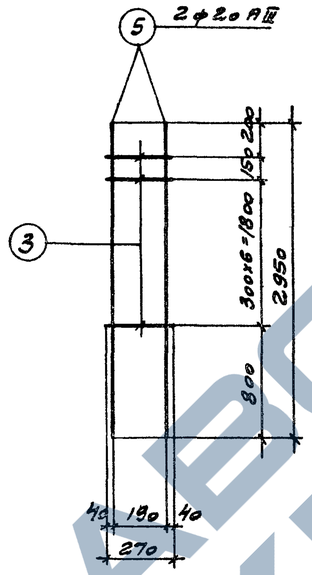
ТК 1970	Колонны КН-44÷К-49 Каркасы КП-1; К-4÷КП-6.	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 32



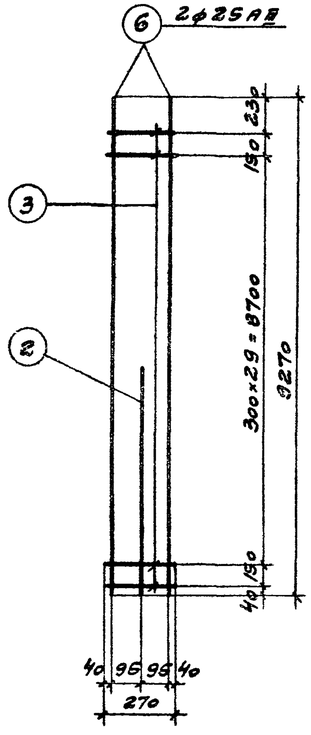
К - 1



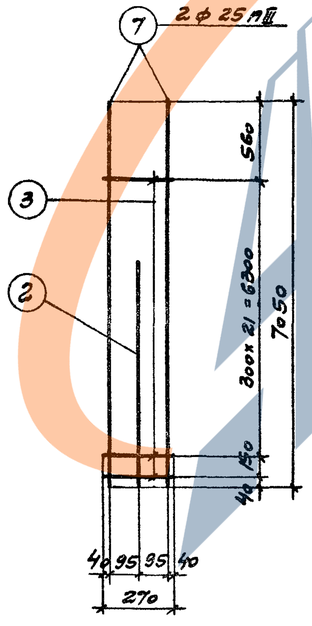
К - 2



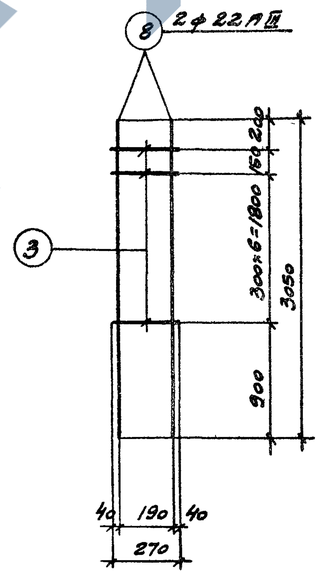
К - 3



К - 4



К - 5



К - 6

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

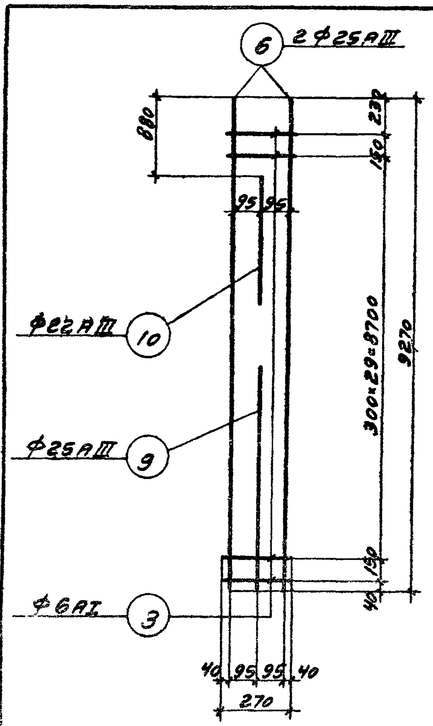
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка Ар-VI ф мм	Выборка Ар-VI общая длина м	Выборка Ар-VI вес кг
К-1	1	—	20 А III	9270	2	18,5	6 А I	8,6	1,9
	2		20 А III	4000	1	4,0	20 А III	22,5	55,6
	3		6 А I	270	32	8,6	Итого		57,5
К-2	2	—	20 А III	4000	1	4,0	6 А I	6,2	1,4
	3		6 А I	270	23	6,2	20 А III	18,1	44,6
	4		20 А III	7050	2	14,1	Итого		46,0
К-3	3	—	6 А I	270	8	2,2	6 А I	2,2	0,5
	5		20 А III	2950	2	5,9	20 А III	5,9	14,6
							Итого		15,1
К-4	2	—	20 А III	4000	1	4,0	6 А I	8,6	1,9
	3		6 А I	270	32	8,6	20 А III	4,0	9,9
	6		25 А III	9270	2	18,5	25 А III	18,5	71,2
							Итого		83,0
К-5	2	—	20 А III	4000	1	4,0	6 А I	6,2	1,4
	3		6 А I	270	23	6,2	20 А III	4,0	9,9
	7		25 А III	7050	2	14,1	25 А III	14,1	54,3
							Итого		65,6
К-6	3	—	6 А I	270	8	2,2	6 А I	2,3	0,5
	8		22 А III	3050	2	6,1	22 А III	6,1	18,2
							Итого		18,7

Примечания.

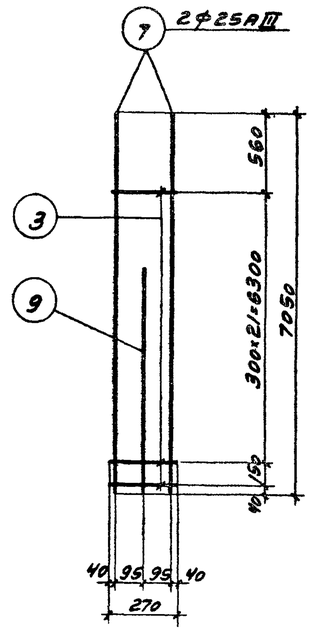
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393 - 69 и ГОСТ 10922 - 64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ТК 1970	Колонны КН-44 ÷ КН-48 Каркасы К-1 ÷ К-6	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 33

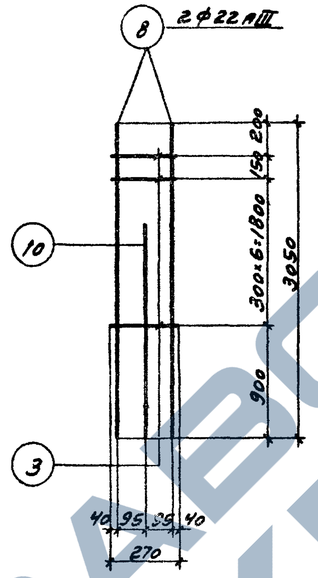
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва
Гл. инженер проекта Е. Ефремова
Гл. констр. Абрамченко
Гл. инж. пр. Ольхов
Рук. бригады Е. Ефремова
Нач. отд. Ефремова
Дата выпуска 1970 г.
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Инв. № дубл. | Подпись и дата
Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата
Гип. сер. 1 Абрамов
Ст. инженер Ефремова



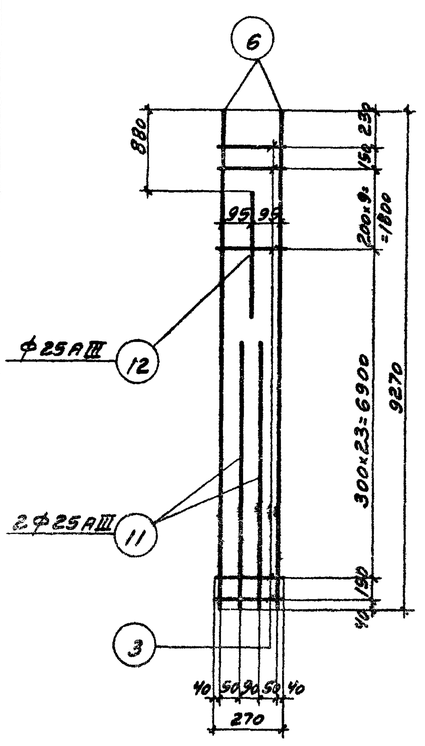
К-7



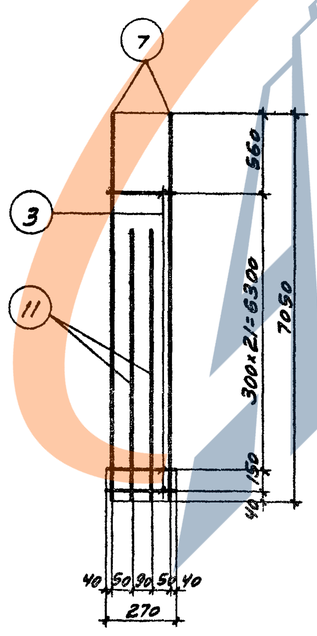
К-8



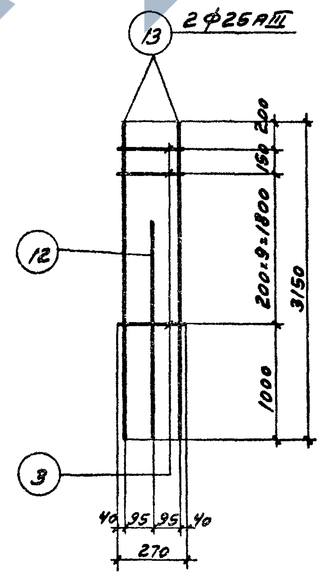
К-9



К-10



К-11



К-12

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: общая длина м	Выборка ар-ры: Вес кг
К-7	3	—	6АI	270	32	8,6	6АI	8,6	1,9
	6		25АIII	9270	2	18,5	22АIII	2,2	6,6
	9		25АIII	4000	1	4,0	25АIII	22,5	86,7
	10		22АIII	2200	1	2,2	Итого		95,2
К-8	3	—	6АI	270	23	6,2	6АI	6,2	1,4
	7		25АIII	7050	2	14,1	25АIII	18,1	69,7
	9		25АIII	4000	1	4,0	Итого		71,1
К-9	3	—	6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	8		22АIII	3050	2	6,1	22АIII	8,3	24,8
	10		22АIII	2200	1	2,2	Итого		25,3
К-10	3	—	6АI	270	35	9,5	6АI	9,5	2,1
	6		25АIII	9270	2	18,5	25АIII	30,8	118,6
	11		25АIII	5000	2	10,0	Итого		120,7
	12		25АIII	2300	1	2,3			
К-11	3	—	6АI	270	23	6,2	6АI	6,2	1,4
	7		25АIII	7050	2	14,1	25АIII	24,1	92,9
	11		25АIII	5000	2	10,0	Итого		94,3
К-12	3	—	6АI	270	11	3,0	6АI	3,0	0,7
	12		25АIII	2300	1	2,3	25АIII	8,6	33,1
	13		25АIII	3150	2	6,3	Итого		33,8
Отд. стержни	14	—	6АI	220	1	0,22	6АI	0,22	0,05
	15		6АI	470	1	0,47	6АI	0,47	0,10

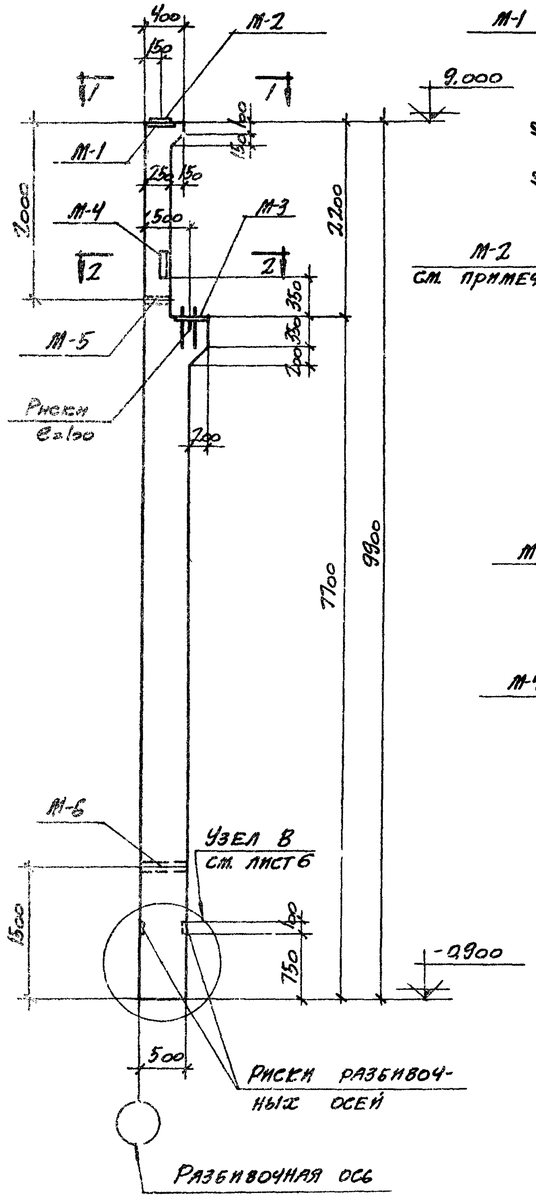
Примечания.

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

ТК 1970	Колонны КН-44÷КН-49 Каркасы К-7 ÷ К-12	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 34

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Нач. сект. Драпов; Гл. констр. Абрамянс; Гл. инж. пр. [illegible]; Рук. бригады [illegible]; Инженер Тучи; Ст. технолог Дорофе; Проверил Дорофе; Дата выпуска 1970 г.



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-50, КН-51	КП-1	1	36
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	
	С-4	1	44
	поз. 16	6	
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	
	М-2	1	
	М-3	1	45
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	
КН-52, КН-53	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1 ÷ М-6 по КН-50		43-45
	КП-4	1	36
КН-54	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1 ÷ М-6 по КН-50		43-45
	КП-5	1	36
КН-55	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз. 16-19 и М-1 ÷ М-6 по КН-50		43-45
	КП-6	1	38

КП-6	для КН-55
КП-5	для КН-54
КП-4	для КН-52, КН-53
КП-1	для КН-50, КН-51

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг	Марка колонны	Вес т.	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-50	3,4	200	1,36	250	КН-53	3,4	300	1,36	296
КН-51	3,4	300	1,36	250	КН-54	3,4	300	1,36	346
КН-52	3,4	200	1,36	296	КН-55	3,4	300	1,36	357

Выборка стали на одну колонну

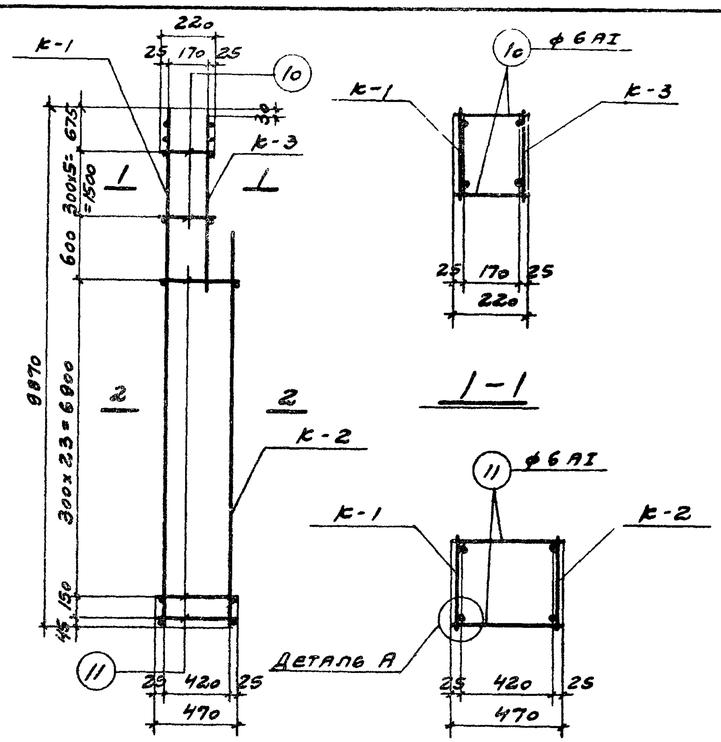
Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 Класса А-I ф, мм 6	Итого кг	Класса А-III ф, мм 12	14	22	25	Итого кг	Расход без закладных деталей кг	Закладные детали: Сталь Класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм 12	20	Сталь прокатная в Ст 3кп ГОСТ 380-60* Профиль δ=16	δ=14	δ=30	∠30	Труба 40	Лапки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-50 КН-51	18,1	18,1	3,6	5,8	18,2	134,7	162,3	180,4	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	249,7
КН-52 КН-53	18,1	18,1	3,6	5,8	31,4	167,9	208,7	226,8	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	296,1
КН-54	18,1	18,1	3,6	5,8	31,4	218,0	258,8	276,9	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	346,2
КН-55	18,8	18,8	3,6	5,8	—	259,9	269,3	288,1	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	357,4

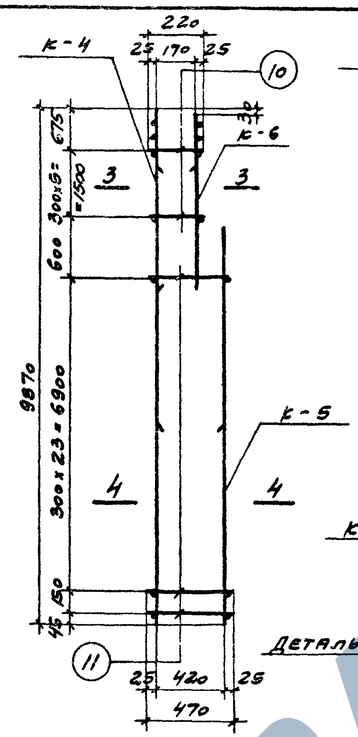
Примечания.

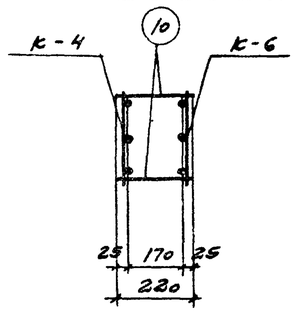
1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$ = 8мм.
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

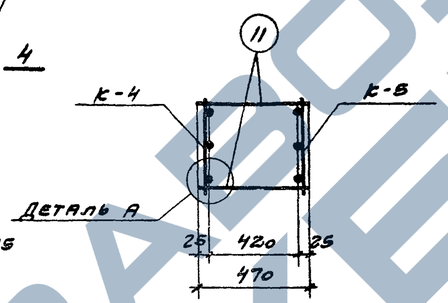
Типтяжпроект, г. Москва
Гл. констр. проекта Израилевич
Гл. инж. пр. Ольгов
Рук. группы Евдокимова
Дата выпуска 1970

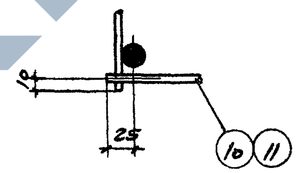
ТК 1970	Колонны КН-50 ÷ КН-55 Опалубочно-арматурный чертеж	1.423-2 Выпуск 1	Лист 35

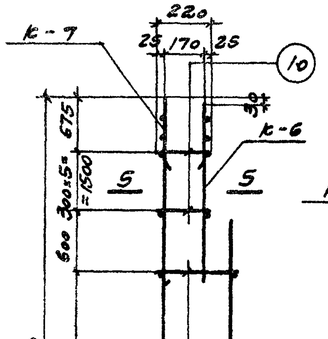


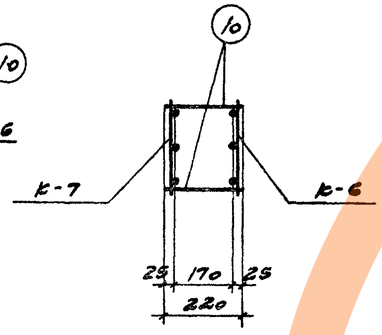


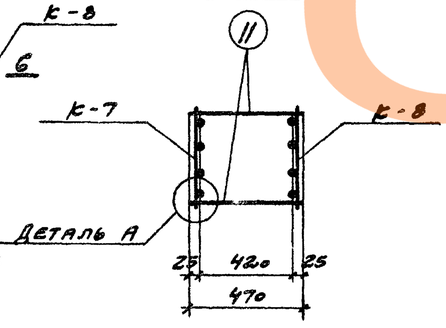


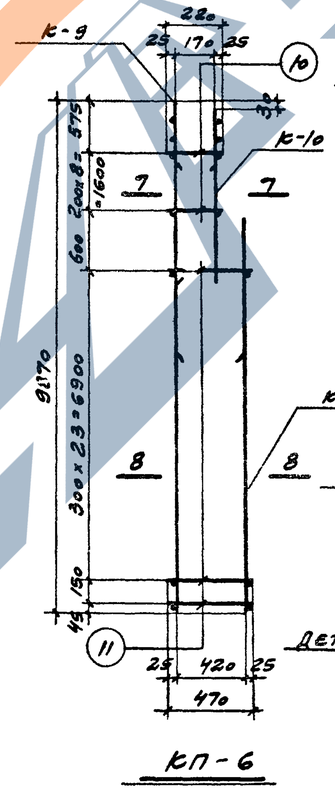


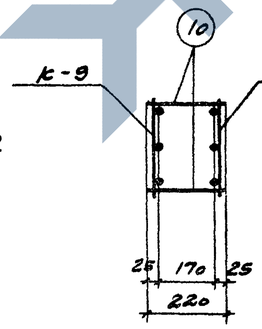


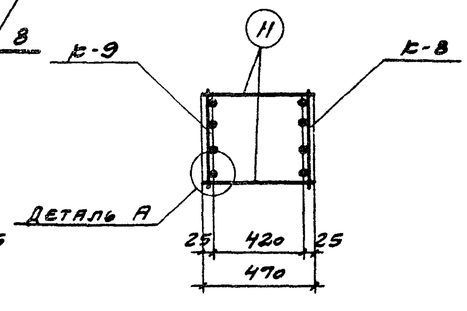












Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	77,8	162,5
	К-2	1	60,4	
	К-3	1	18,7	
	10	12	0,6	
	11	50	5,0	
КП-4	К-4	1	101,0	203,9
	К-5	1	77,0	
	К-6	1	25,3	
	10	12	0,6	
	11	50	5,0	
КП-5	К-6	1	25,3	259,0
	К-7	1	126,1	
	К-8	1	102,0	
	10	12	0,6	
	11	50	5,0	
КП-6	К-8	1	102,0	274,2
	К-9	1	128,5	
	К-10	1	33,8	
	10	18	0,9	
	11	50	5,0	

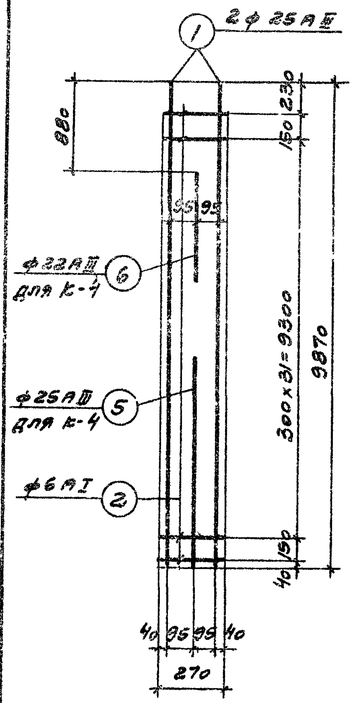
Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1 ÷ К-10 и поз. 10, 11 даны на листе 37.

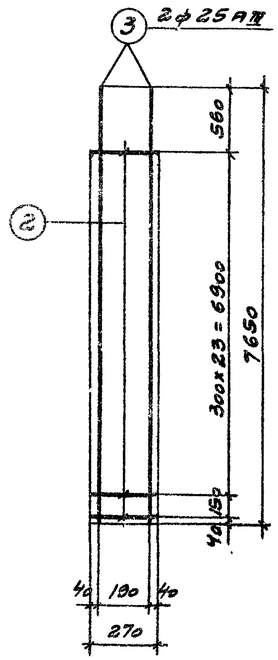
Инженер	Гучков			
Ст. техник	Дорохина			
Проверил	Вершинина			
Нач. сек.	Дранов			
Гл. констр.	Дарменко			
Гл. инж. пр.	Ольгов			
Рук. бригады	Евдокимов			
Дата выпуска	1970 г.			

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

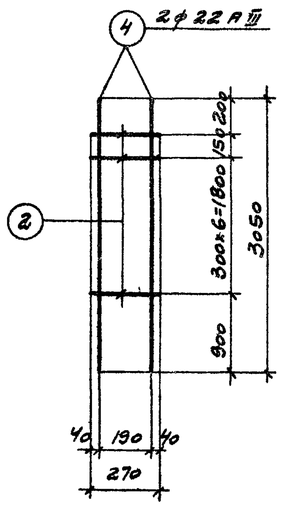
ТК 1970	Колонны КН-50 ÷ КН-55 Каркасы КП-1; КП-4 ÷ КП-6	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 36



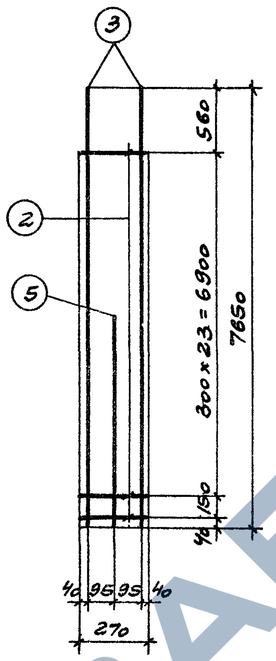
К-1, К-4



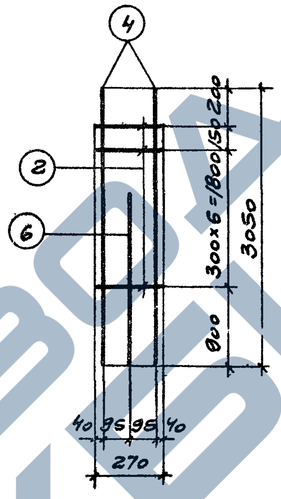
К-2



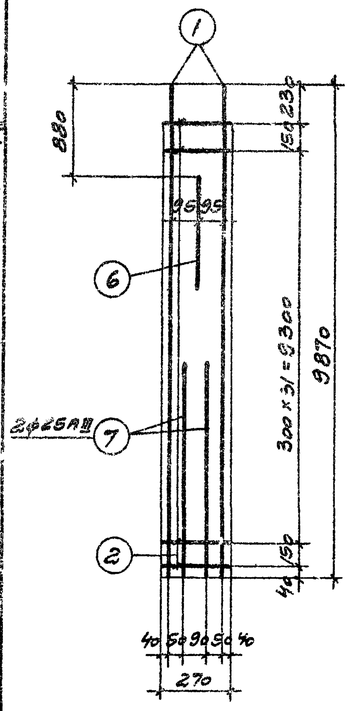
К-3



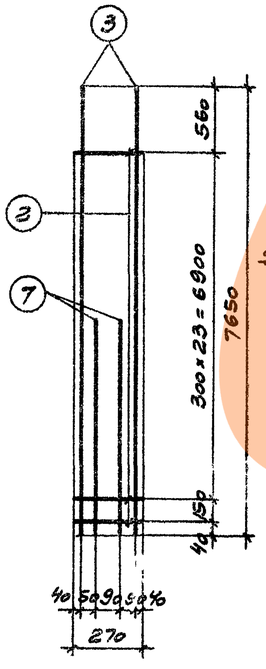
К-5



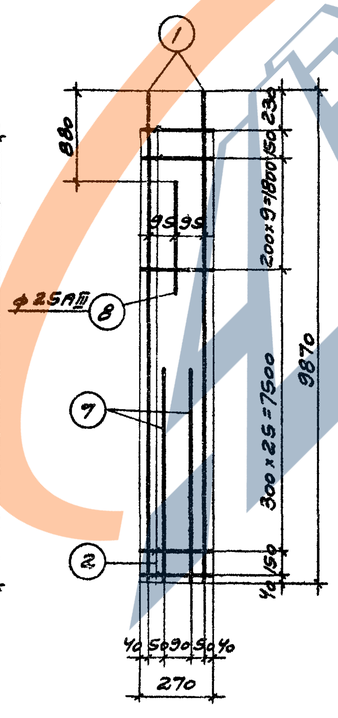
К-6



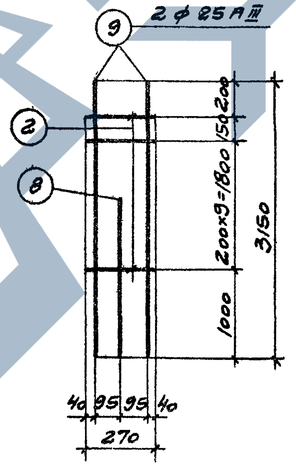
К-7



К-8



К-9



К-10

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Выборка ар-ры: общая длина м	Выборка ар-ры: вес кг
К-1	1	—	25АIII	9870	2	19,7	6АI	9,2	2,0
	2		6АI	270	34	9,2	25АIII	19,7	75,8
							Итого		77,8
К-2	2	—	6АI	270	25	6,8	6АI	6,8	1,5
	3		25АIII	7650	2	15,3	25АIII	15,3	58,9
							Итого		60,4
К-3	2	—	6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	4		22АIII	3050	2	6,1	22АIII	6,1	18,2
							Итого		18,7
К-4	1	—	25АIII	9870	2	19,7	6АI	9,2	2,0
	2		6АI	270	34	9,2	22АIII	2,2	6,6
	5		25АIII	4300	1	4,3	25АIII	24,0	92,4
	6		22АIII	2200	1	2,2	Итого		101,0
К-5	2	—	6АI	270	25	6,8	6АI	6,8	1,5
	3		25АIII	7650	2	15,3	25АIII	19,6	75,5
	5		25АIII	4300	1	4,3	Итого		77,0
К-6	2	—	6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0,5
	4		22АIII	3050	2	6,1	22АIII	8,3	24,8
	6		22АIII	2200	1	2,2	Итого		25,3
К-7	1	—	25АIII	9870	2	19,7	6АI	9,2	2,0
	2		6АI	270	34	9,2	22АIII	2,2	6,6
	6		22АIII	2200	1	2,2	25АIII	30,5	117,5
	7		25АIII	5400	2	10,8	Итого		126,1
К-8	2	—	6АI	270	25	6,8	6АI	6,8	1,5
	3		25АIII	7650	2	15,3	25АIII	26,1	100,5
	7		25АIII	5400	2	10,8	Итого		102,0
К-9	1	—	25АIII	9870	2	19,7	6АI	10,0	2,2
	2		6АI	270	37	10,0	25АIII	32,8	126,3
	7		25АIII	5400	2	10,8	Итого		128,5
	8		25АIII	2300	1	2,3			
К-10	2	—	6АI	270	11	3,0	6АI	3,0	0,7
	8		25АIII	2300	1	2,3	25АIII	8,6	33,1
	9		25АIII	3150	2	6,3	Итого		33,8
Отдельн. стержни	10	—	6АI	220	1	0,22	6АI	0,22	0,05
	11		6АI	470	1	0,47	6АI	0,47	0,10

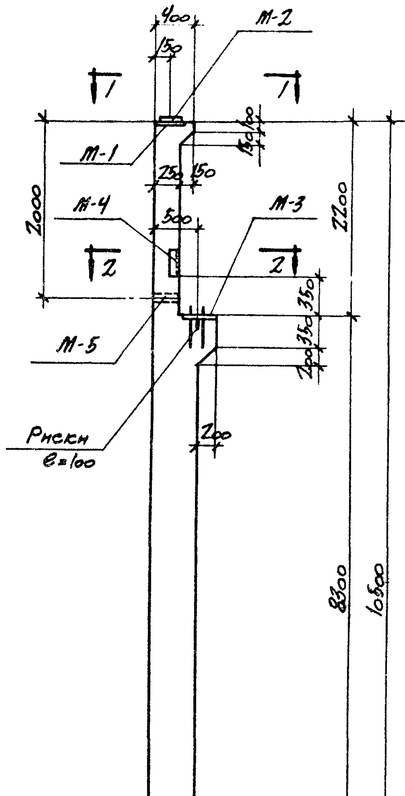
Примечания.

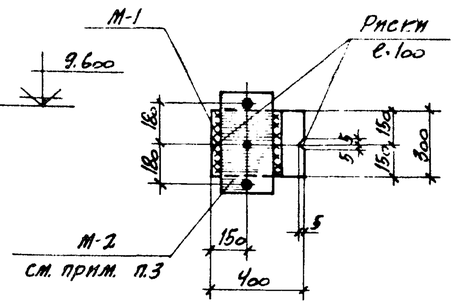
1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

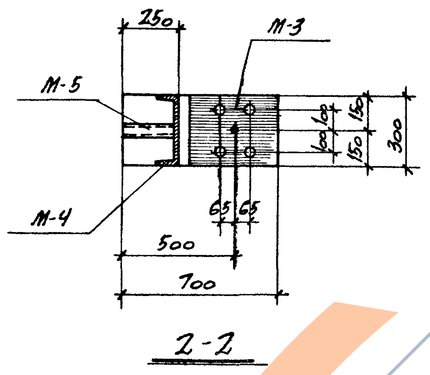
Нач. сект. Драпков
Гл. инж. пр. Арутюнянц
Рук. бригады Евдокимова
Инженер Туманян
Проверил Ольхов
Выпуск 1
Дата выпуска 1970 г.

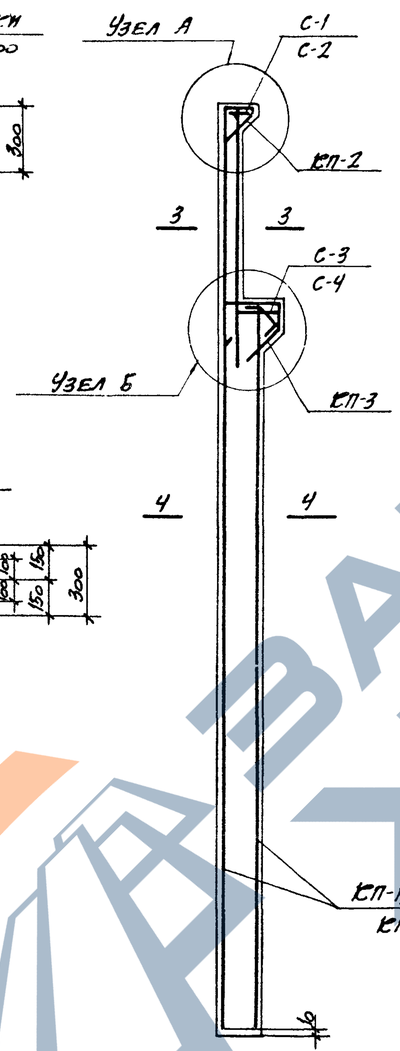
ГПИ Промстройпроект г. Москва

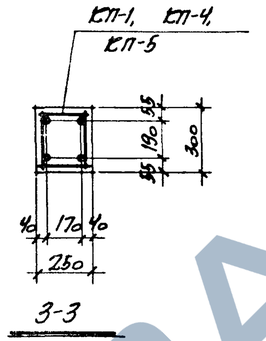
ТК 1970	Колонны КН-50 ÷ КН-55 Каркасы К-1 ÷ К-10	1.423-2 Выпуск 1 Лист 37



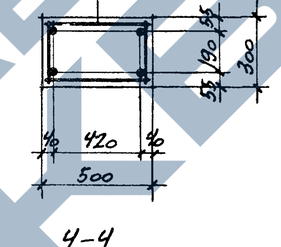








КП-5 для КН-60, КН-61
КП-4 для КН-58, КН-59
КП-1 для КН-56, КН-57



Спецификация арматурных изделий и закладных деталей на одну колонну

Марка колонны	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
КН-56 КН-57	КП-1	1	39
	КП-2	1	43
	КП-3	1	44
	С-1	2	43
	С-2	3	
	С-3	1	
	С-4	1	
	поз 16	6	44
	17	2	
	18	1	
	19	1	
	М-1	1	45
	М-2	1	
	М-3	1	
	М-4	1	
	М-5	1	
	М-6	1	
КН-58 КН-59	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-56		43-45
	КП-4	1	39
КН-60 КН-61	КП-2, КП-3, С-1÷С-4, поз 16-19 и М-1÷М-6 по КН-56		43-45
	КП-5	1	39

Показатели на одну колонну

Марка колонны	Вес т	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
КН-56	3,6	200	1,45	255
КН-57	3,6	300	1,45	255
КН-58	3,6	200	1,45	308
КН-59	3,6	300	1,45	308
КН-60	3,6	300	1,45	367
КН-61	3,6	400	1,45	367

Примечания.

1. Узлы А и Б см. на листах 41, 42.
2. Закладные детали М-1, М3 и М-4 крепятся к бортам формы.
3. Накладную деталь М-2 приварить к М-1 перед монтажом колонны. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60, $h_ш$ = 8 мм
4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться пластмассовыми или бетонными фиксаторами. Толщина защитного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры).
5. Закладные детали М-5 и М-6 служат для извлечения колонны из формы, их установку см. на листе 6.
6. Расход стали дан без учета отходов при изготовлении.

Выборка стали на одну колонну

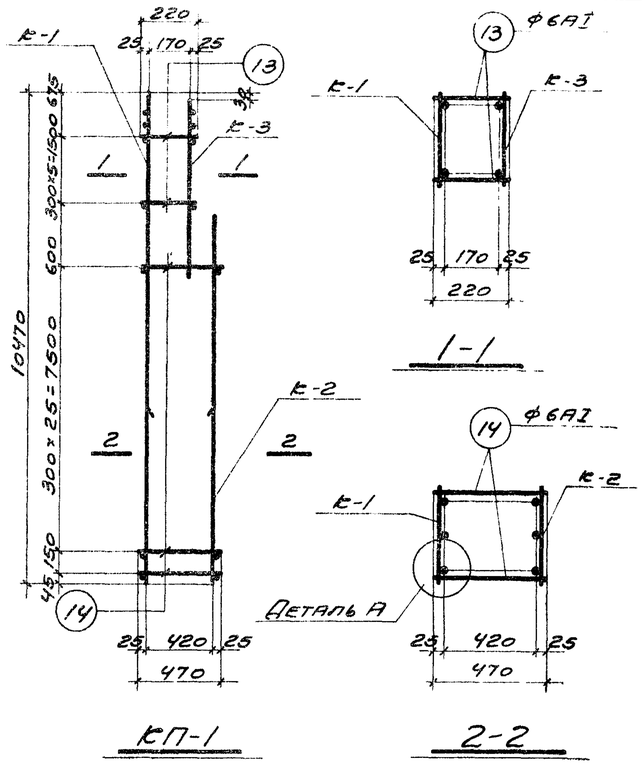
Марка колонны	Сталь ГОСТ 5781-61 Класса А-I ф, мм 6		Итого кг	Класса А-III ф, мм 12	14	20	22	25		Итого кг	Расход без закладн. деталей кг
КН-56 КН-57	18,8		18,8	3,6	5,8	—	157,2	—		166,6	185,4
КН-58 КН-59	18,8		18,8	3,6	5,8	—	31,4	179,4		220,2	239,0
КН-60 КН-61	19,4		19,4	3,6	5,8	11,4	—	257,6		278,4	297,8

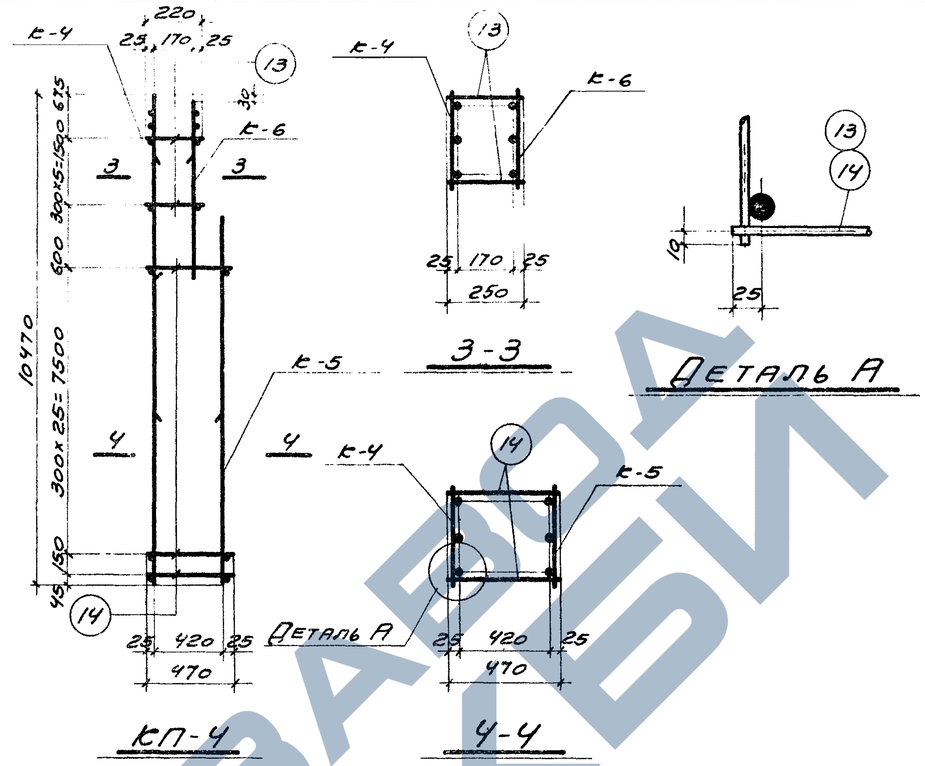
Марка колонны	Закладные детали: Сталь класса А-II ГОСТ 5781-61 ф, мм 12	20		Сталь прокатная ВСт. 3сп ГОСТ 380-60* Профиль δ=10	δ=14	δ=30	[30	Труба ⌀40	Гайки М18	Итого кг	Общий расход кг
КН-56 КН-57	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	4,2	69,3	254,7
КН-58 КН-59	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	308,3
КН-60 КН-61	3,8	5,6		7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	0,2	69,3	367,1

ТК 1970 — Колонны КН-56 ÷ КН-61. Опалубочно-арматурный чертеж — 1.423-2, выпуск 1, лист 38

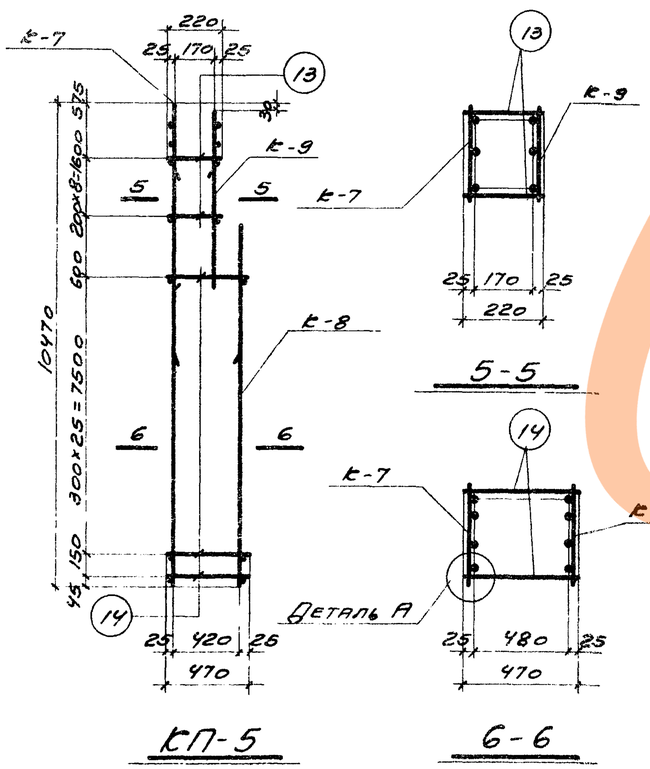
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Гл. инженер проекта Ершинина; Нач. сект. Гучина; Гл. инж. пр. Евдокимова; Гл. конструктор Арапов; Нач. сект. Абрамченко; Инженер Ольгов; Проверил Евдокимова; Дата выпуска 1970





Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас				
Марка простран. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-1	К-1	1	78,3	167,5
	К-2	1	64,5	
	К-3	1	18,7	
	13	12	0,6	
	14	54	5,4	
КП-4	К-4	1	107,0	221,1
	К-5	1	82,8	
	К-6	1	25,3	
	13	12	0,6	
	14	54	5,4	
КП-5	К-7	1	133,1	278,9
	К-8	1	109,8	
	К-9	1	30,7	
	13	18	0,9	
	14	54	5,4	



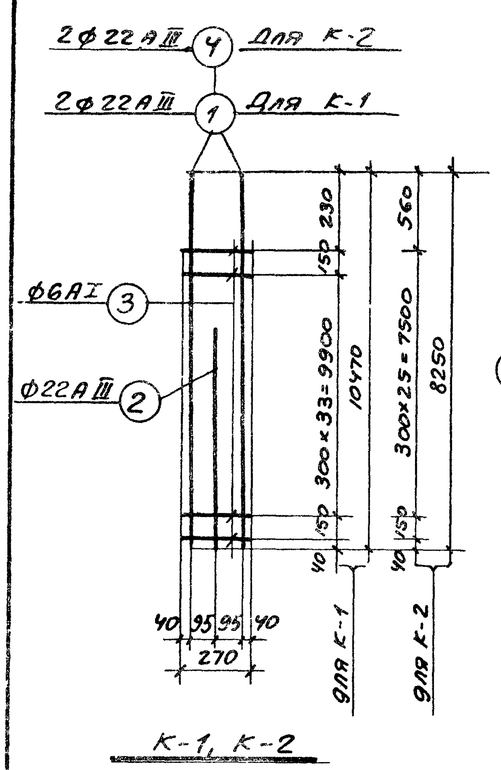
Примечания.

1. Объединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Приварку производить сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.
3. Каркасы К-1 ÷ К-9 и поз. 13, 14 см. на листе 40.

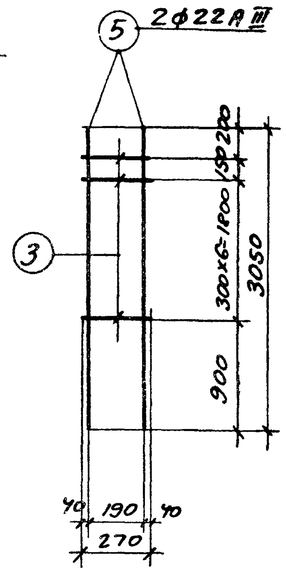
ГИП	Линеев		
Гл. инженер	Тучина		
Гл. инж. пр.	Евдокимова		
Рук. бригады	Дубинский		
Нач. сто-л	Данилов		
Гл. констр.	Авраменко		
Гл. инж. пр.	Слезков		
Рук. бригады	Евдокимова		
Дата выпуска	1970		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

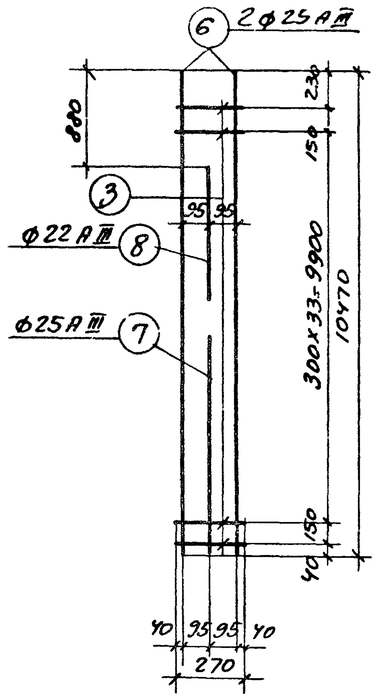
ТК 1970	Колонны КН-56 ÷ КН-61 Каркасы КП-1, КП-4, КП-5	1.423-2 Выпуск 1 / Лист 39



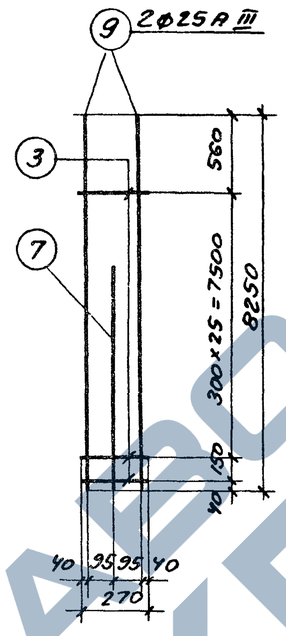
К-1, К-2



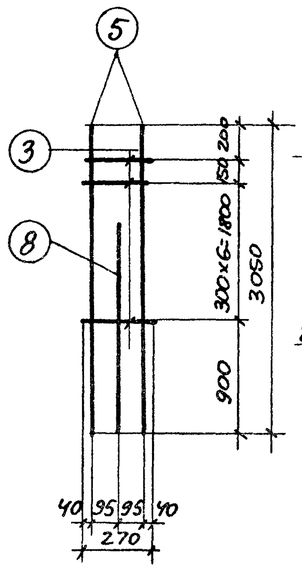
К-3



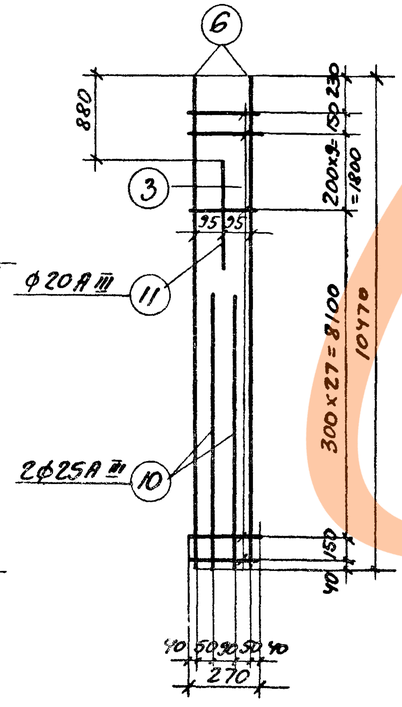
К-4



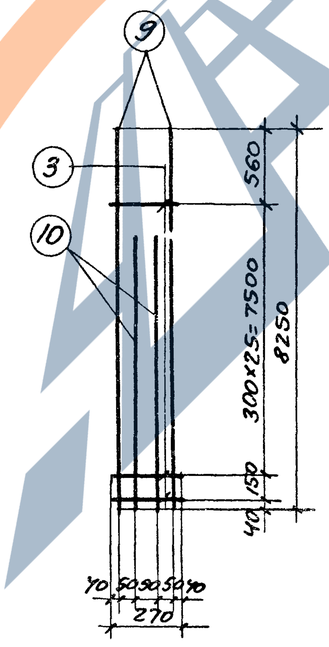
К-5



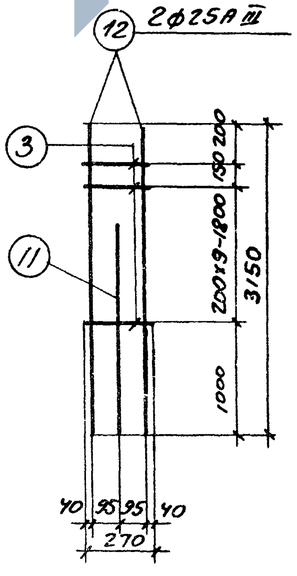
К-6



К-7



К-8



К-9

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

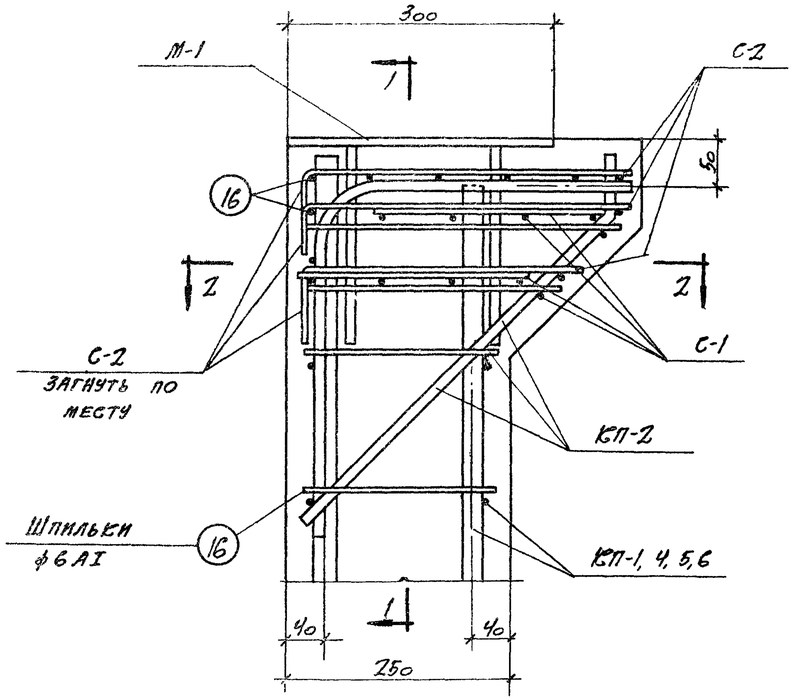
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм.	Выборка ар-ры: Общая длина м.	Выборка ар-ры: Вес кг.
К-1	1		22АIII	10470	2	20,9	6АI	9.7	2,2
	2		22АIII	4600	1	4.6	22АIII	25,5	76,1
	3		6АI	270	36	9,7	Итого		78,3
К-2	2		22АIII	4600	1	4.6	6АI	7.3	1.6
	3		6АI	270	27	7.3	22АIII	21.1	62,9
	4		22АIII	8250	2	16,5	Итого		64.5
К-3	3		6АI	270	8	2,2	6АI	2,2	0.5
	5		22АIII	3050	2	6,1	22АIII	6,1	18.2
							Итого		18.7
К-4	3		6АI	270	36	9,7	6АI	9.7	2,2
	6		25АIII	10470	2	20.9	22АIII	2,2	6.6
	7		25АIII	4600	1	4.6	25АIII	25.5	98.2
	8		22АIII	2200	1	2,2	Итого		107.0
К-5	3		6АI	270	27	7.3	6АI	7.3	1.6
	7		25АIII	4600	1	4.6	25АIII	21.1	81.2
	9		25АIII	8250	2	16,5	Итого		82.8
К-6	3		6АI	270	8	2.2	6АI	2,2	0.5
	5		22АIII	3050	2	6,1	22АIII	8.3	24.8
	8		22АIII	2200	1	2,2	Итого		25.3
К-7	3		6АI	270	39	10.5	6АI	10.5	2,3
	6		25АIII	10470	2	20.9	20АIII	2,3	5.7
	10		25АIII	5800	2	11.6	25АIII	32,5	125.1
	11		20АIII	2300	1	2,3	Итого		133.1
К-8	3		6АI	270	27	7,3	6АI	7.3	1.6
	9		25АIII	8250	2	16,5	25АIII	28.1	108,2
	10		25АIII	5800	2	11.6	Итого		109.8
К-9	3		6АI	270	11	3.0	6АI	3.0	0.7
	11		20АIII	2300	1	2,3	20АIII	2,3	5.7
	12		25АIII	3150	2	6,3	25АIII	6,3	24.3
							Итого		30.7
От стержни	13		6АI	220	1	0.22	6АI	0.22	0.05
	14		6АI	470	1	0.47	6АI	0.47	0.10

Примечания:

1. Плоские каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней.

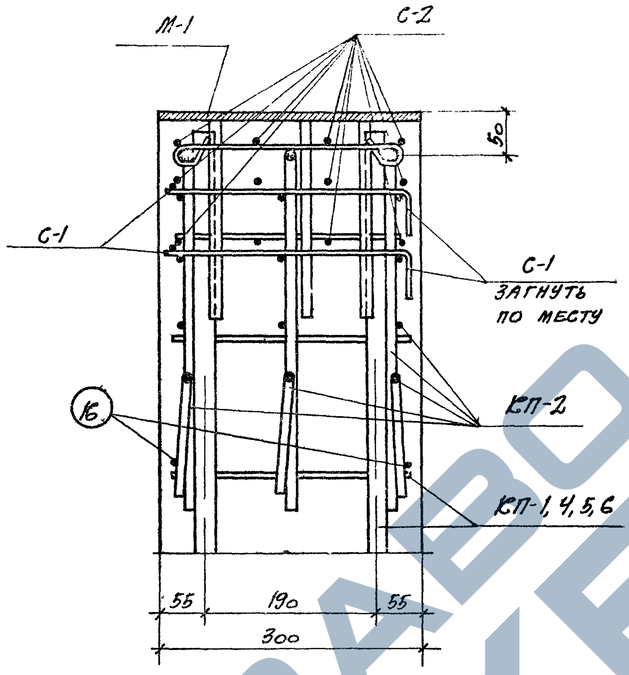
ТК	Колонны КН-56 ÷ КН-61	1.423-2	
1970	Каркасы К-1 ÷ К-9.	Выпуск 1	Лист 40

10676 46

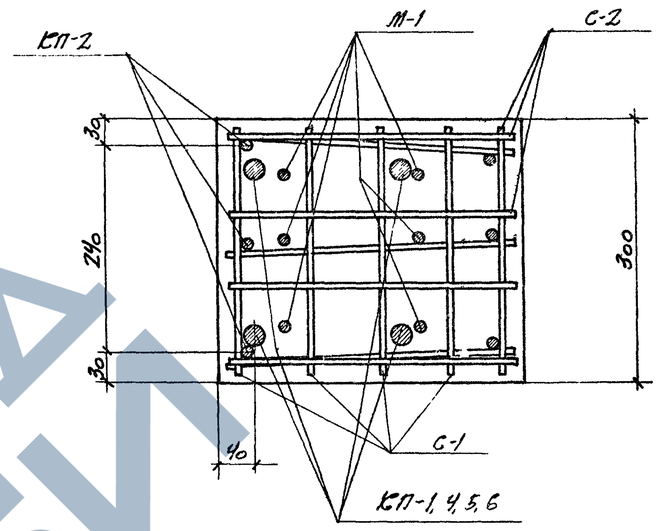


Узел А

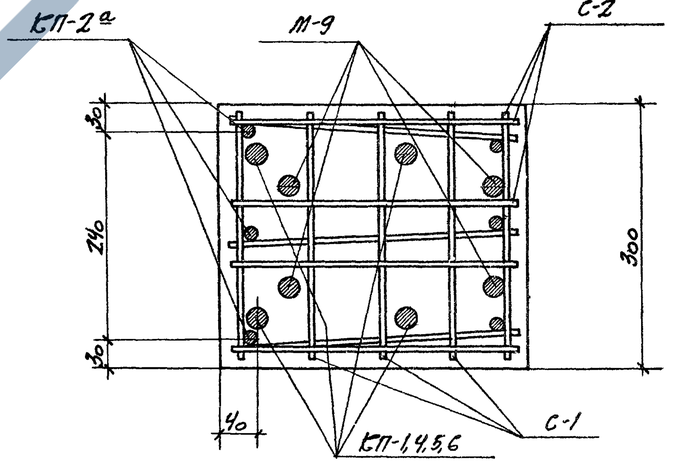
Для опирания ж. б. стропильных конструкций



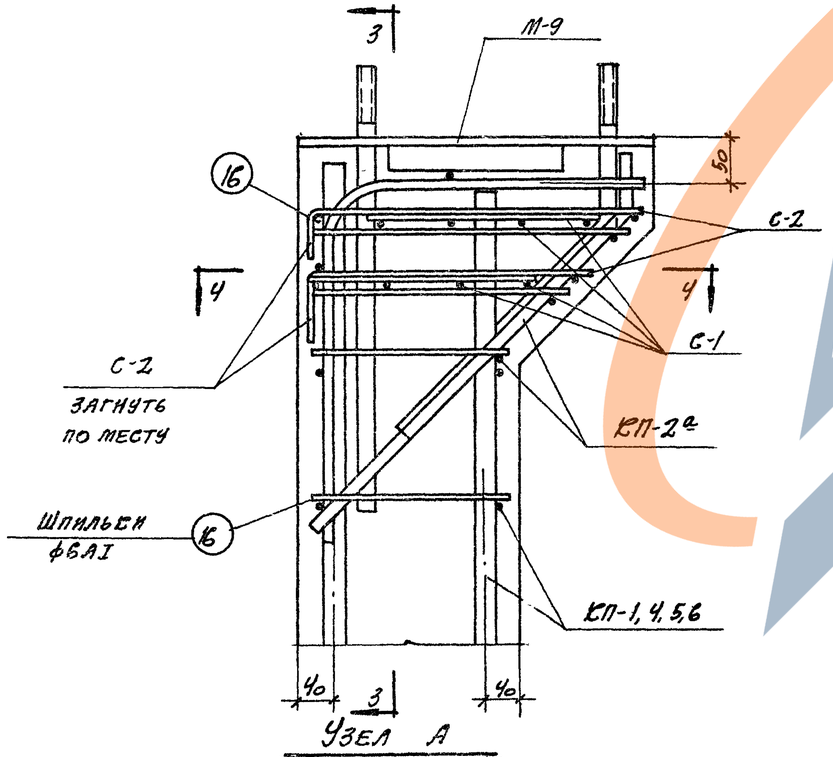
1-1



2-2

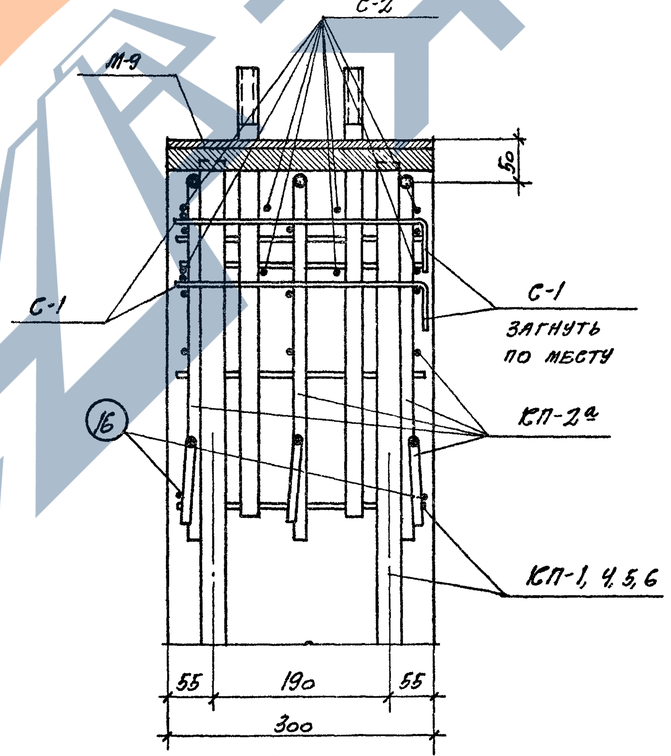


4-4



Узел А

Для опирания стальной фермы



3-3

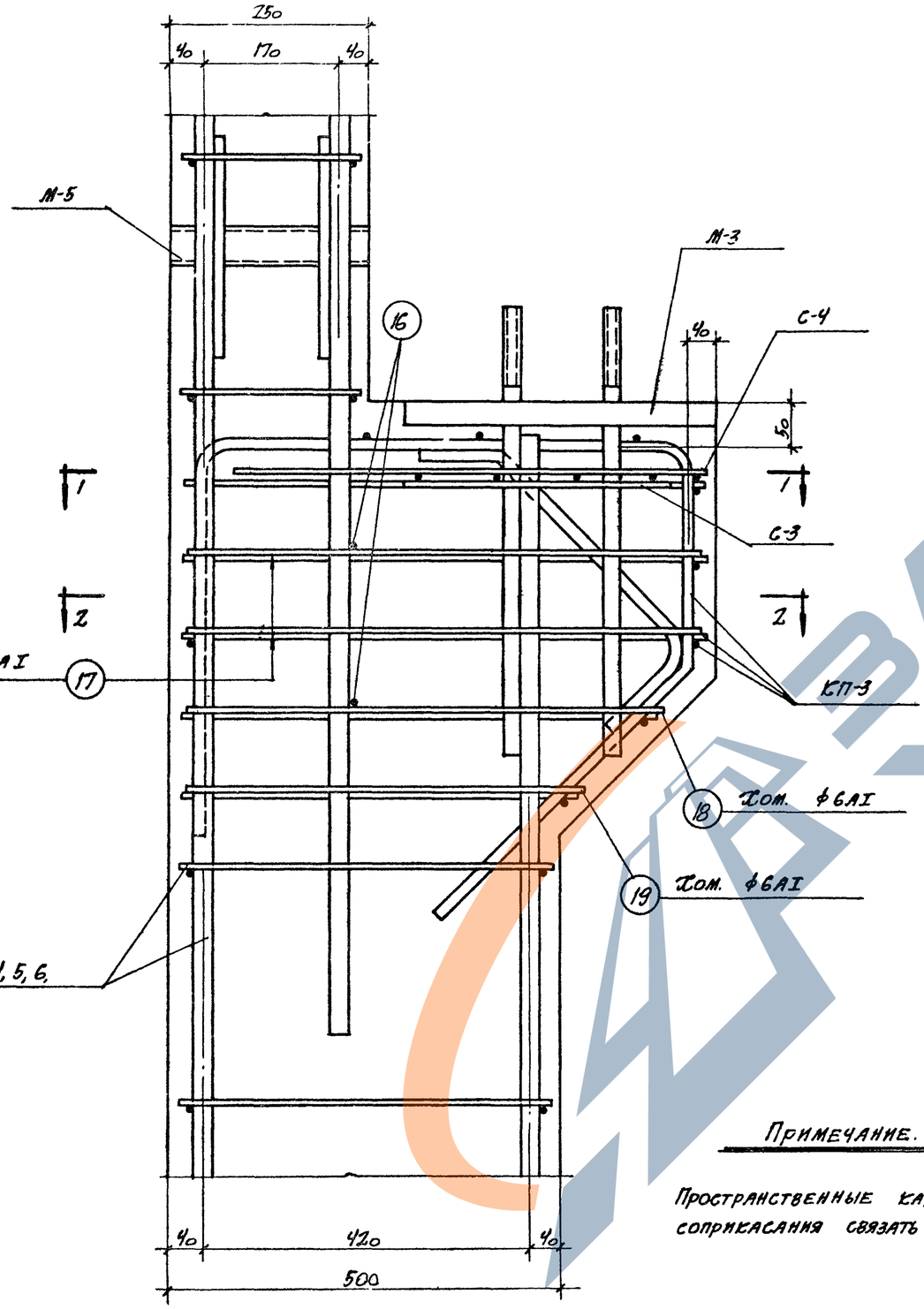
Примечание.

Пространственные каркасы в местах соприкасания связать между собой.

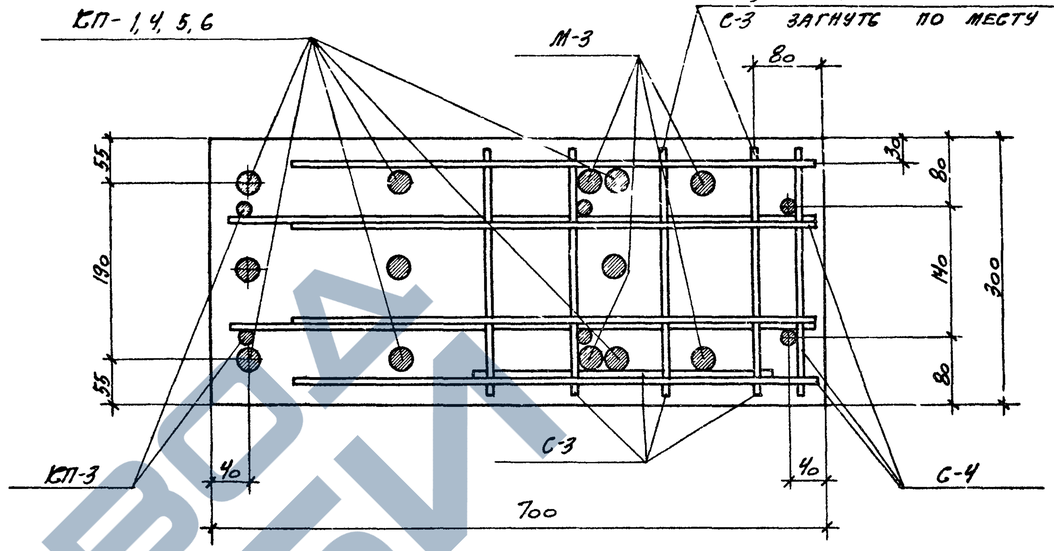
ТК 1970	Арматурный узел А			1.423-2	
				Выпуск 1	Лист 41

Гл. инженер	Пилютина			
Инженер	Тучина			
Проверил	Вершинина			
Нач. СТО-1	Дратнов			
Гл. констр.	Иванченко			
Гл. инж. пр.	Ольхов			
Рук. бригады	Бадокимова			
Дата выпуска				

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Москва



Узел Б



1-1

2-2

Примечание.

Пространственные каркасы в местах соприкасания связать между собой.

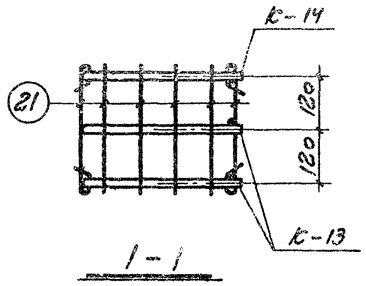
ТК 1970	Арматурный узел Б	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 42

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

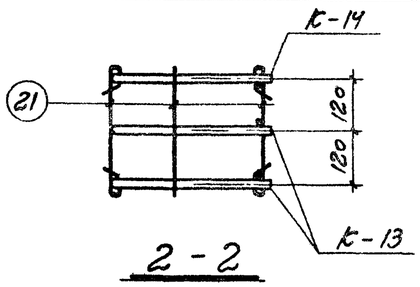
Нач. сто-л Арапов
Гл. констр. Авраменко
Гл. инж. пр. Ольхов
Рук. бригады Евдокимова
Дата выпуска

Ст. инженер Милютина
Инженер Гучина
Проверил Вершинина

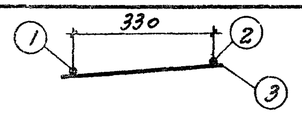
1970 г.



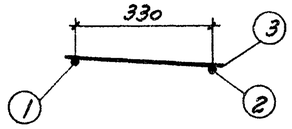
1 - 1



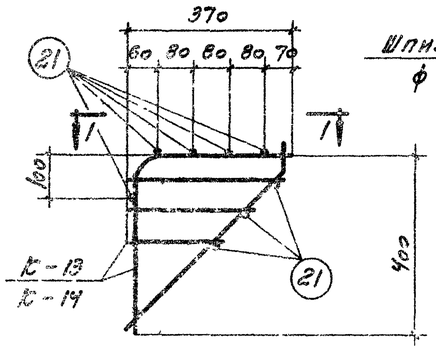
2 - 2



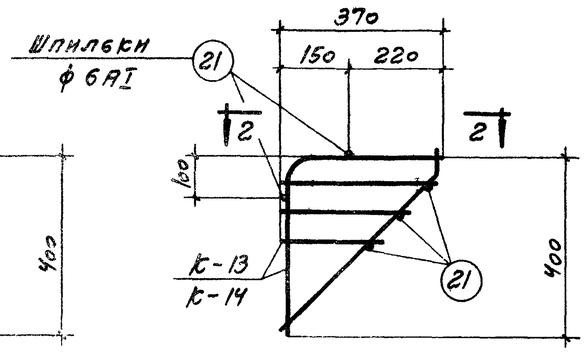
3 - 3 для К-13



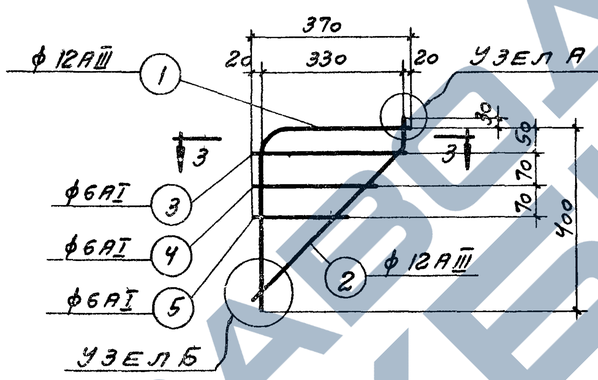
3 - 3 для К-14



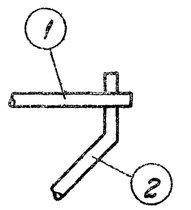
КП - 2



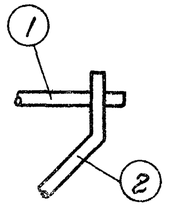
КП - 2а



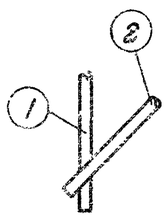
К-13, К-14 (обр. чертежу)



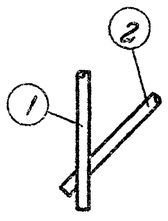
УЗЕЛ А
Для К-13



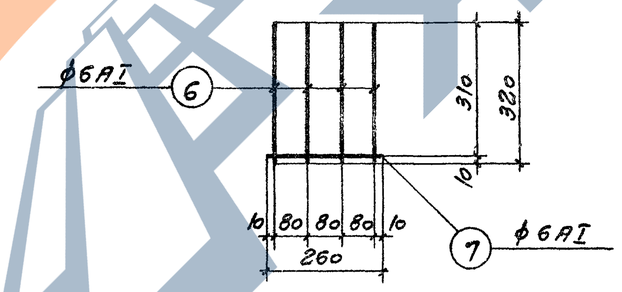
УЗЕЛ А
Для К-14



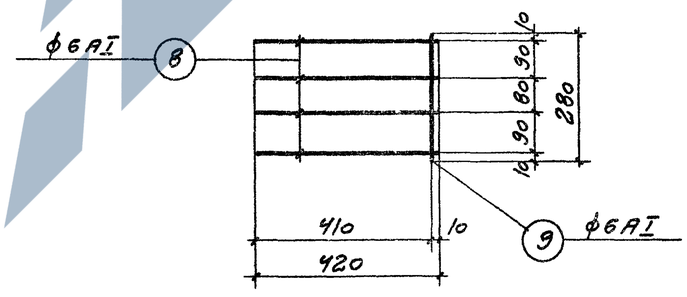
УЗЕЛ Б
Для К-13



УЗЕЛ Б
Для К-14



С - 1



С - 2

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры ф мм	Выборка ар-ры общая длина м	Выборка ар-ры вес кг
							6АI	0,9	0,2
							12АIII	1,3	1,2
							Итого		1,4
К-13 К-14	1	350, R ан=60, 400	12АIII	720	1	0,7			
	2	490, 70, 1, 1	12АIII	560	1	0,6			
	3		6АI	360	1	0,4			
	4		6АI	300	1	0,3			
	5		6АI	230	1	0,2			
С-1	6		6АI	320	4	1,3	6АI	1,6	0,4
	7		6АI	260	1	0,3			
С-2	8		6АI	420	4	1,7	6АI	2,0	0,4
	9		6АI	280	1	0,3			
Отдельн. стержни	21	330	6АI	410	1	0,41	6АI	0,41	0,09

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг	Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-2	К-13	2	2,8	4,9	КП-2а	К-13	2	2,8	4,7
	К-14	1	1,4			К-14	1	1,4	
	21	8	0,7			21	5	0,5	

Примечания.

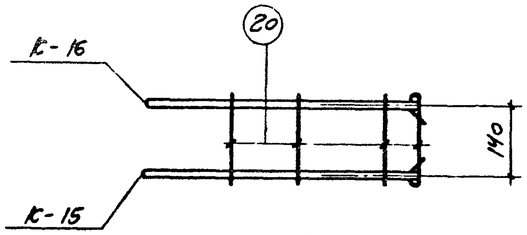
1. Каркасы К-13, К-14 и сетки С-1 и С-2 изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Пространственные каркасы КП-2, КП-2а - вязаные, образуются с помощью соединительных стержней поз. 21 и вязальной проволоки.
3. Размеры каркасов и сеток даны по осям стержней, кроме поз. 21.

ТК 1970	Каркасы КП-2, КП-2а, К-13, К-14 и сетки С-1, С-2	1.423-2	Выпуск 1 / Лист 43

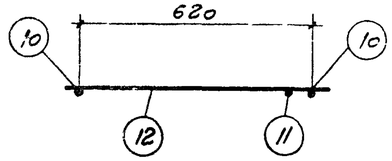
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Гл. инженер Линеев; Гл. конструктор Авраменко; Гл. инж. пр. Сизов; Нач. бригады Евдокимова; Инженер Гучина; Инженер Ефросинова; Проверил Дерюгина

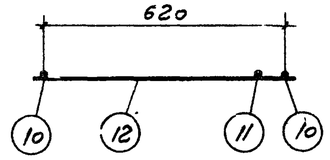
10676 49



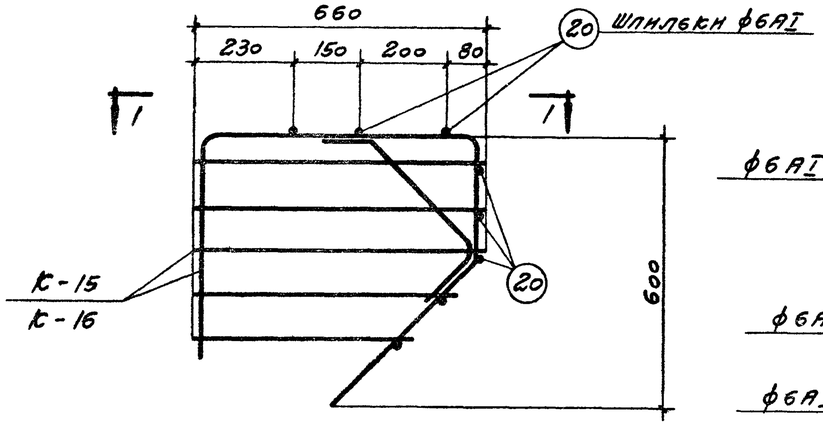
1 - 1



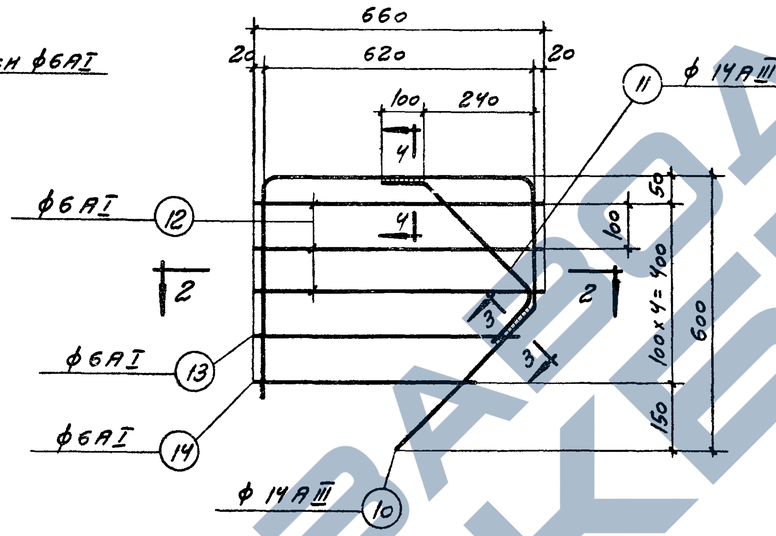
2 - 2 для К-15



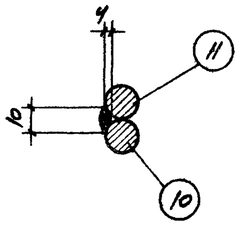
2 - 2 для К-16



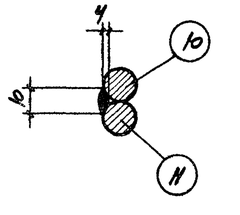
КП - 3



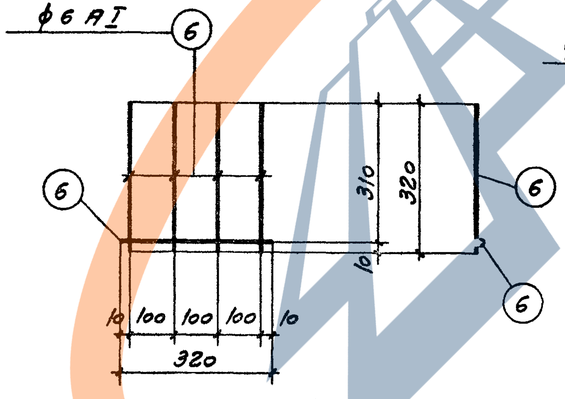
К-15, К-16 (обр. чертежу)



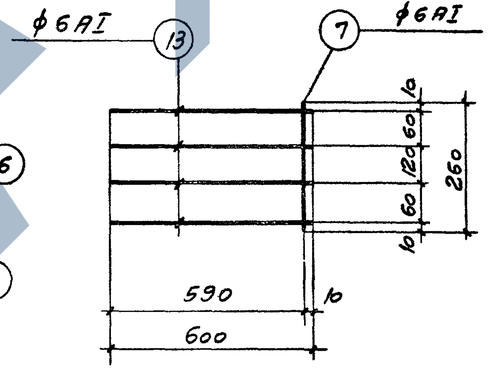
3 - 3



4 - 4



С - 3



С - 4

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	ф мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка ар-ры: ф мм	Общая длина	Вес кг
К-15 К-16	10	620; 500; R вн=30; 450; 320; 280; 320	14АIII	1820	1	1,8	6АI	3,1	0,7
							14АIII	2,4	2,9
							Итого		3,6
	11	100; 215; 305; 215; R вн=35; 100; 70; 70	14АIII	570	1	0,6			
	12		6АI	660	3	2,0			
	13	—	6АI	600	1	0,6			
	14		6АI	500	1	0,5			
С-3	6	—	6АI	320	5	1,6	6АI	1,6	0,4
С-4	7	—	6АI	260	1	0,3	6АI	2,7	0,6
	13		6АI	600	4	2,4			
Отделные стержни	20	230	6АI	310	1	0,31	6АI	0,31	0,07
	16	300	6АI	400	1	0,40	6АI	0,40	0,09
	17	970; 220; 750	6АI	1940	1	1,94	6АI	1,94	0,43
	18	920; 220; 700	6АI	1840	1	1,84	6АI	1,84	0,41
	19	820; 220; 600	6АI	1640	1	1,64	6АI	1,64	0,36

Спецификация арматурных изделий на один пространственный каркас

Марка простр. каркаса	Марка изделия	Кол. шт.	Вес кг	Общий вес кг
КП-3	К-15	1	3,6	7,8
	К-16	1	3,6	
	20	8	0,6	

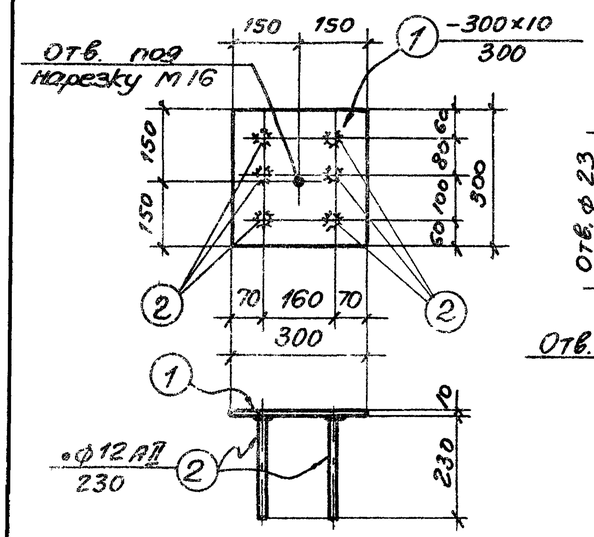
Примечания.

1. Каркасы К-15, К-16 и сетки С-3 и С-4 изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с указаниями СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.
2. Размеры каркасов даны по осям стержней, кроме поз. 16 - 20.
3. Отделные стержни поз. 16-20 даны на листах 41 и 42.
4. Пространственный каркас КП-3 - вязаный, образуется с помощью соединительных стержней поз. 20.

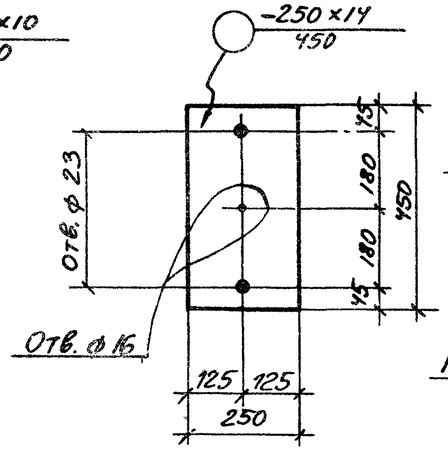
ТК 1970 — Каркасы КП-3, К-15, К-16, сетки С-3, С-4 и отделные стержни — 1423-2 — Выпуск 1 — Лист 44

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

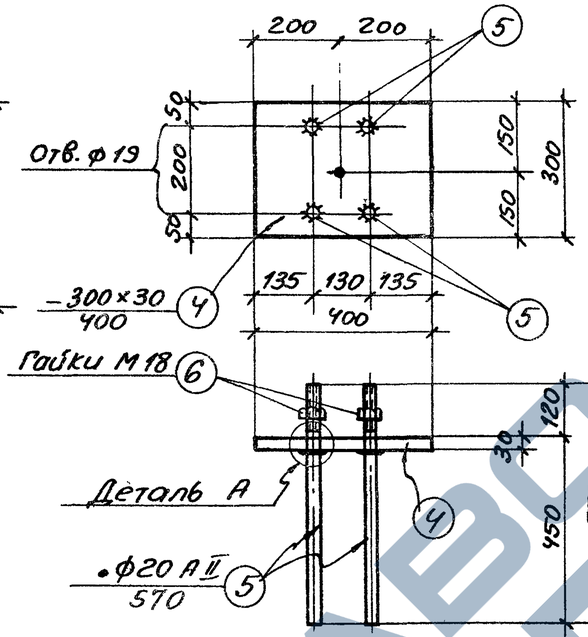
Гл. инж. проекта Ашастина; Гл. инж. пр. Верещагина; Ст. инженер Гуляева; Инженер Ефремов; Проверил Ефремов; Нач. сект. Ефремов; Гл. констр. Варламенко; Гл. инж. пр. Ольхов; Рук. бригады Ефремов; Ведущий инженер Ефремов; Дата выпуска 1970 г.



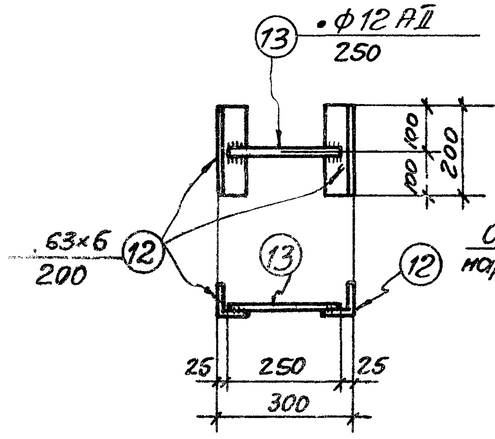
М-1



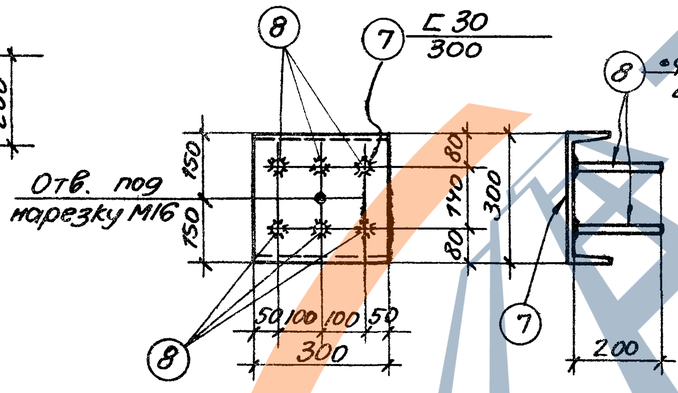
М-2



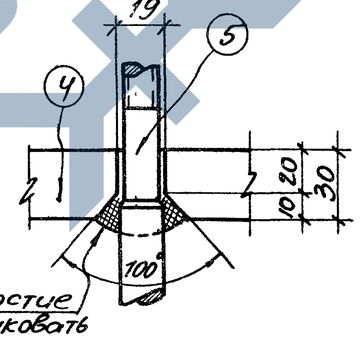
М-3



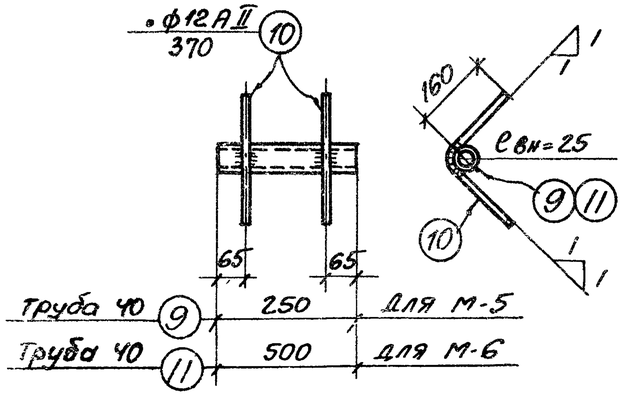
М-7



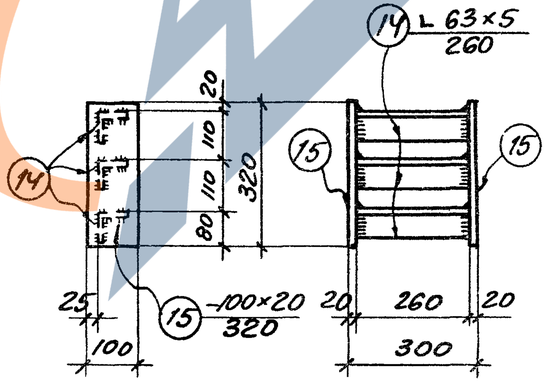
М-4



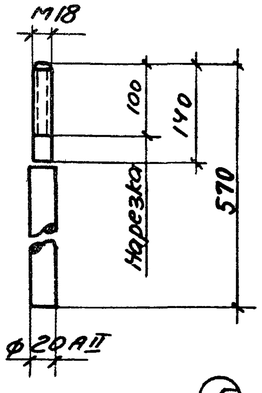
Деталь А



М-5, М-6



М-8



Деталь обработки 5

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

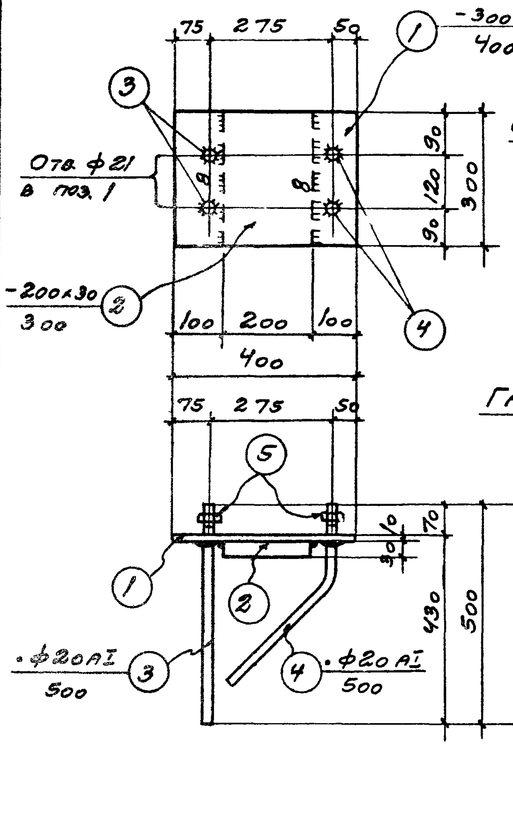
Сталь марки В Ст. 3 кл ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт	Вес, кг. Ед.	Вес, кг. Всех	Вес, кг. Марки	Примечания
М-1	1	-300×10	300	1	7.1	7.1	8,3	
	2	•ф12 А II	230	6	0,2	1.2		ГОСТ 5781-61
М-2	3	-250×14	450	1	12,3	12,3	12,3	
М-3	4	-300×30	400	1	28,3	28,3	34,1	
	5	•ф20 А II	570	4	1.4	5,6		
	6	Гайка М18	—	4	0,06	0,2		
М-4	7	⊏ 30	300	1	9,5	9,5	10,7	ГОСТ 8240-56
	8	•ф12 А II	200	6	0,2	1,2		
М-5	9	Труба 40	250	1	0,8	0,8	1,5	ГОСТ 3262-62
	10	•ф12 А II	370	2	0,35	0,7		
М-6	10	•ф12 А II	370	2	0,35	0,7	2,4	
	11	Труба 40	500	1	1,7	1,7		
М-7	12	L 63×6	200	2	1,0	2,0	2,2	ГОСТ 8509-57
	13	•ф12 А II	250	1	0,2	0,2		
М-8	14	L 63×5	260	3	1,3	3,9	13,9	
	15	-100×20	320	2	5,0	10,0		

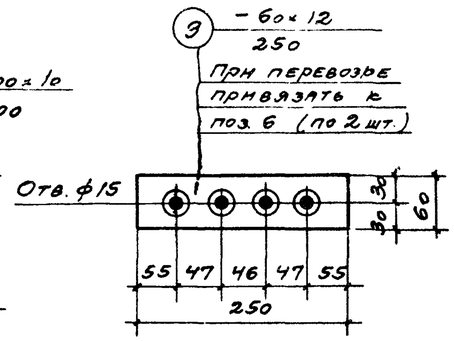
Примечания.

1. В деталях М-1 и М-4 приварку стержней поз 2 и 8 втавр к поз. 1 и 7 производить под слоем флюса.
2. Приварку анкерных болтов поз 5 в детали М-3 производить круговыми швами $h_ш = 8$ мм.
3. Все швы, неоговоренные особо, считать $h_ш = 6$ мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60.

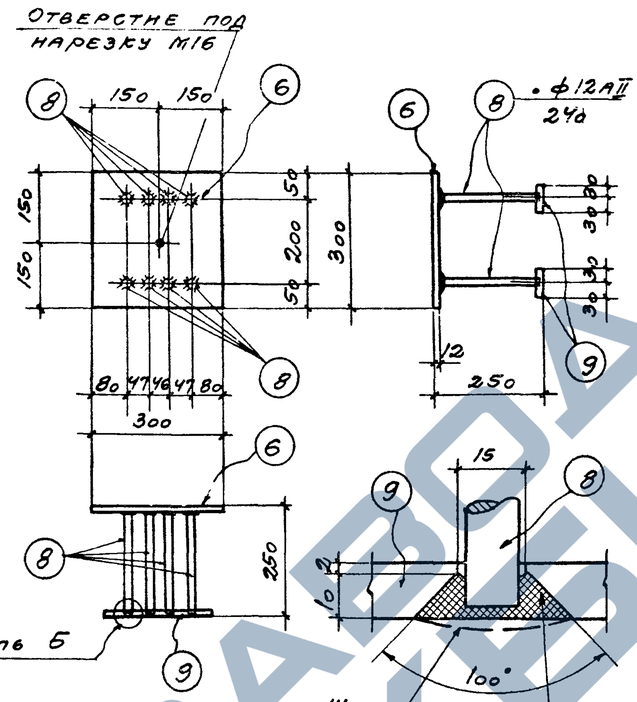
ТК 1970	Закладные детали М-1; М-3 ÷ М-8 и накладная деталь М-2	1.423-2	Выпуск 1	Лист 45



М-9



ДЕТАЛЬ 9



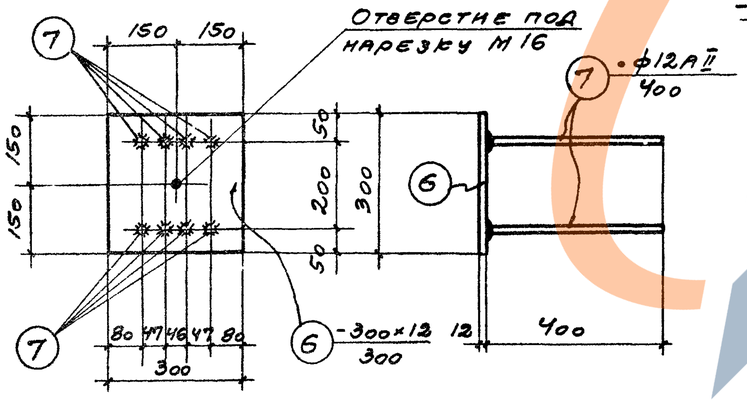
М-11

ДЕТАЛЬ Б

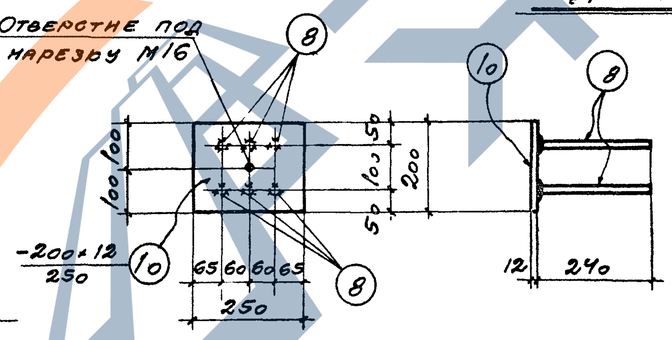
Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг: Деталн	Вес, кг: Всего	Вес, кг: Марки	Примечания
М-9	1	-300×10	400	1	9,4	9,4	28,7	
	2	-200×30	300	1	14,1	14,1		
	3	ф20 AI	500	2	1,25	2,5		ГОСТ 5781-61
	4	ф20 AI	500	2	1,25	2,5		—"—
	5	Гайка М20	—	4	0,06	0,2		
М-10	6	-300×12	300	1	8,5	8,5	11,3	
	7	ф12 AII	400	8	0,35	2,8		ГОСТ 5781-61
М-11	6	-300×12	300	1	8,5	8,5	12,9	
	8	ф12 AII	240	8	0,2	1,6		
	9	-60×12	250	2	1,4	2,8		
М-12	8	ф12 AII	240	6	0,2	1,2	5,9	
	10	-200×12	250	1	4,7	4,7		

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

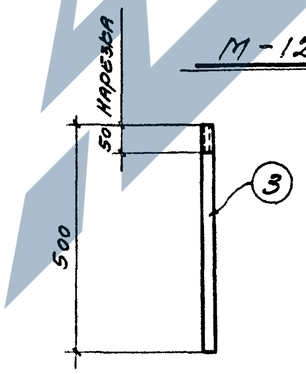
Сталь марки ВСт.3кп по ГОСТ 380-60*



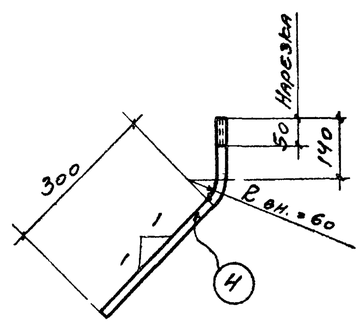
М-10



М-12



ДЕТАЛЬ 3



ДЕТАЛЬ 4

Примечания.

1. В деталях М-10, М-11 и М-12 приварку стержней поз. 7,8 втавр к листам поз. 6 и 10 производить под слоем флюса.
2. Приварку анкерных болтов поз. 3 и 4 в детали М-9 производить круговыми швами $h_ш$ = 8 мм.
3. При изготовлении закладной детали М-11 поз. 9 не приваривать. Приварку поз. 9 производить в конструкции пространственного арматурного каркаса колонны, соблюдая при этом меры предосторожности против поджога продольных стержней каркаса.
4. Все швы, неоговоренные особо, считать $h_ш$ = 6 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60.

Гл. инж. проекта	Доманов		
Гл. конструктор	Арапенков		
Гл. инж. пр.	Олезов		
Рук. бригады	Евдокимов		
Дата выпуска			1970г.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Инв. № стр-1 | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

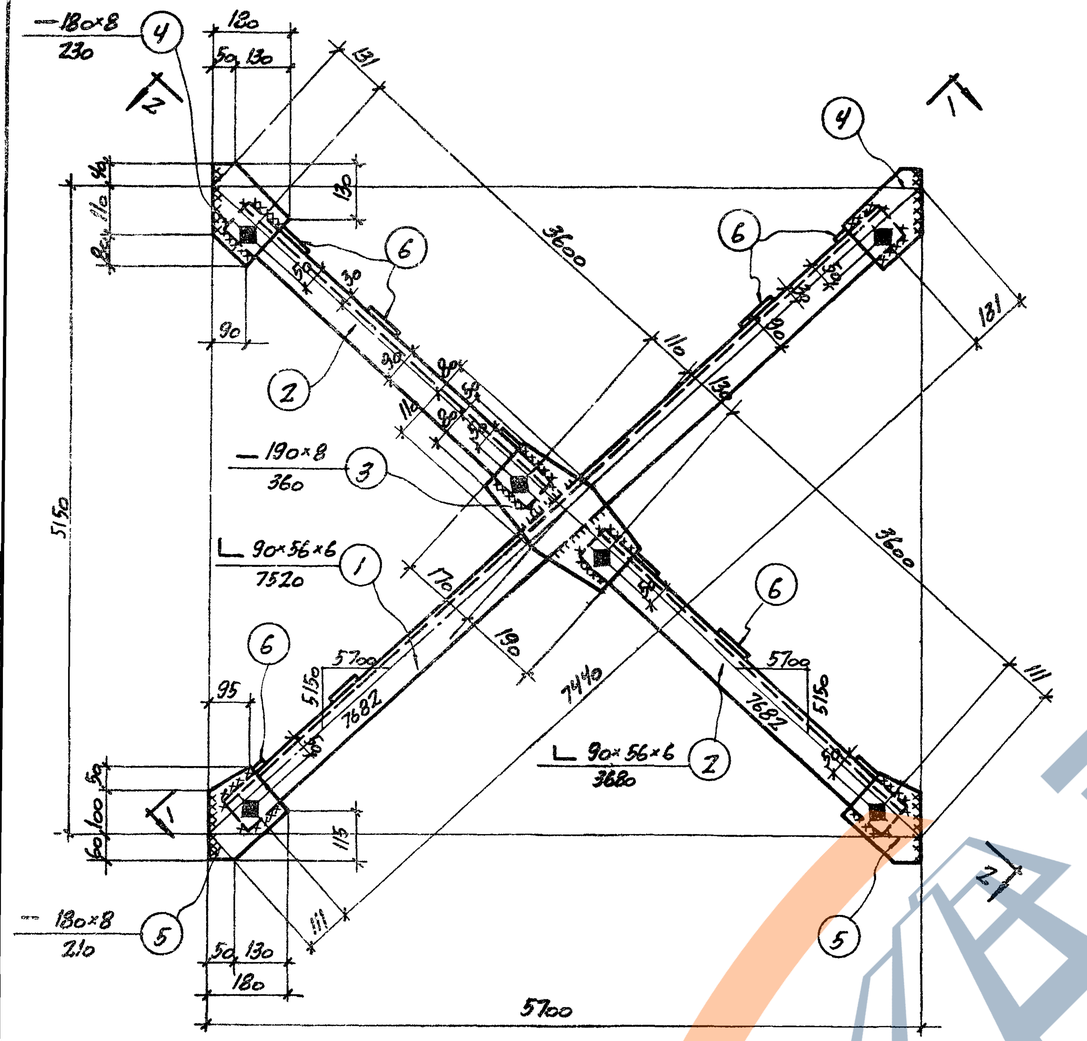
Ст. инж.	Вершинин	
Инженер	Тучкина	
Проверил	Баласанов	

ТК 1970 — Закладные детали М-9 ÷ М-12

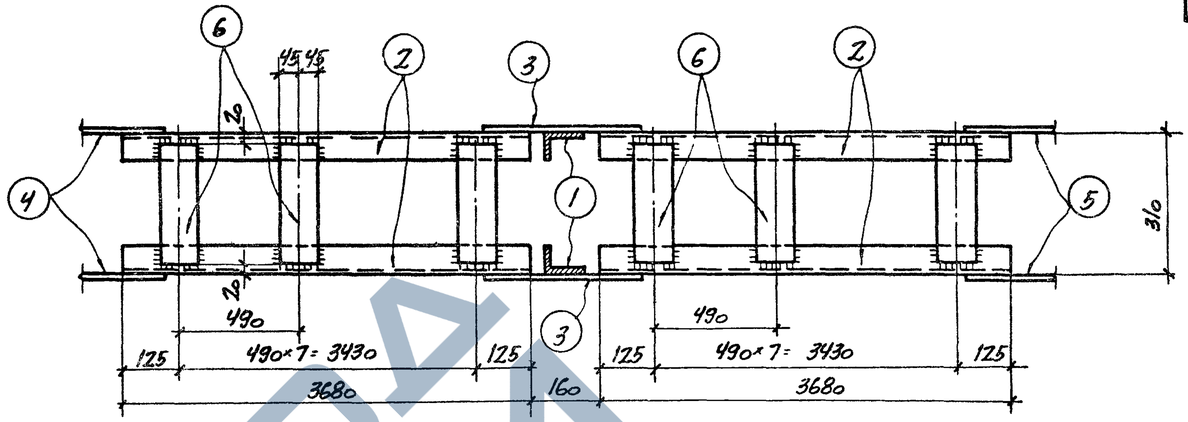
1.423-2

Выпуск 1 | Лист 46

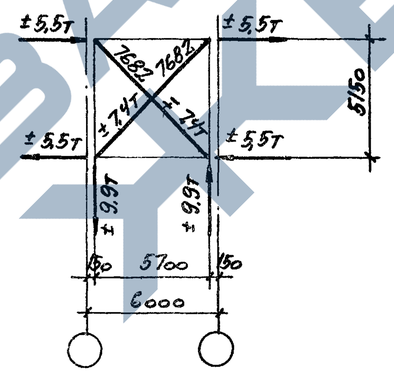
10676 52



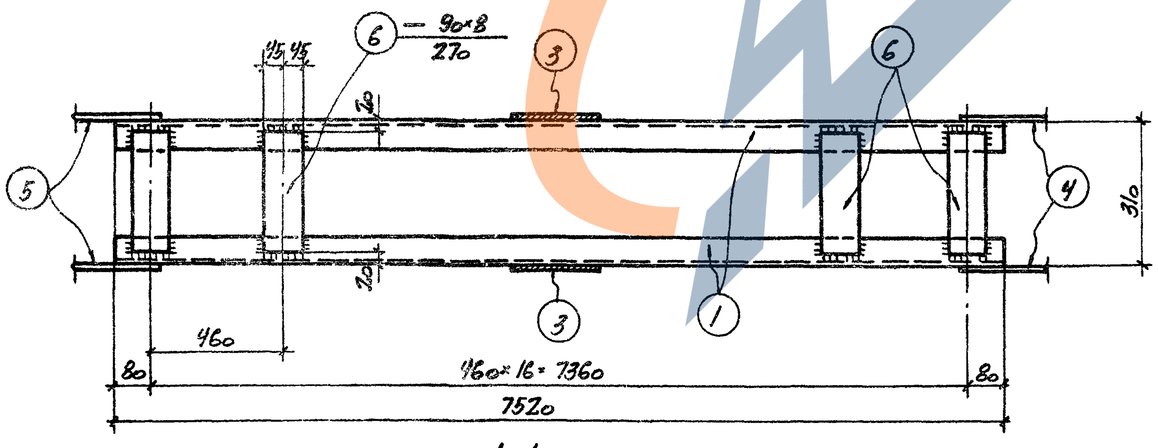
СН-1



2-2



Геометрическая схема и расчетные усилия



1-1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Сталь марки Вст. 3кп по ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол шт	Вес, кг: деталн.	Вес, кг: всех.	Вес, кг: марки	Примечания
СН-1	1	∟ 90×56×6	7520	2	50,4	100,8	1843	ГОСТ 8510-57
	2	∟ 90×56×6	3680	4	24,7	98,8		— " —
	3	— 190×8	360	2	4,3	8,6		
	4	— 180×8	230	4	2,6	10,4		
	5	— 180×8	210	4	2,4	9,6		
	6	— 90×8	270	33	1,53	50,5		
		Наплавленный металл			2%	5,6		

Примечания.

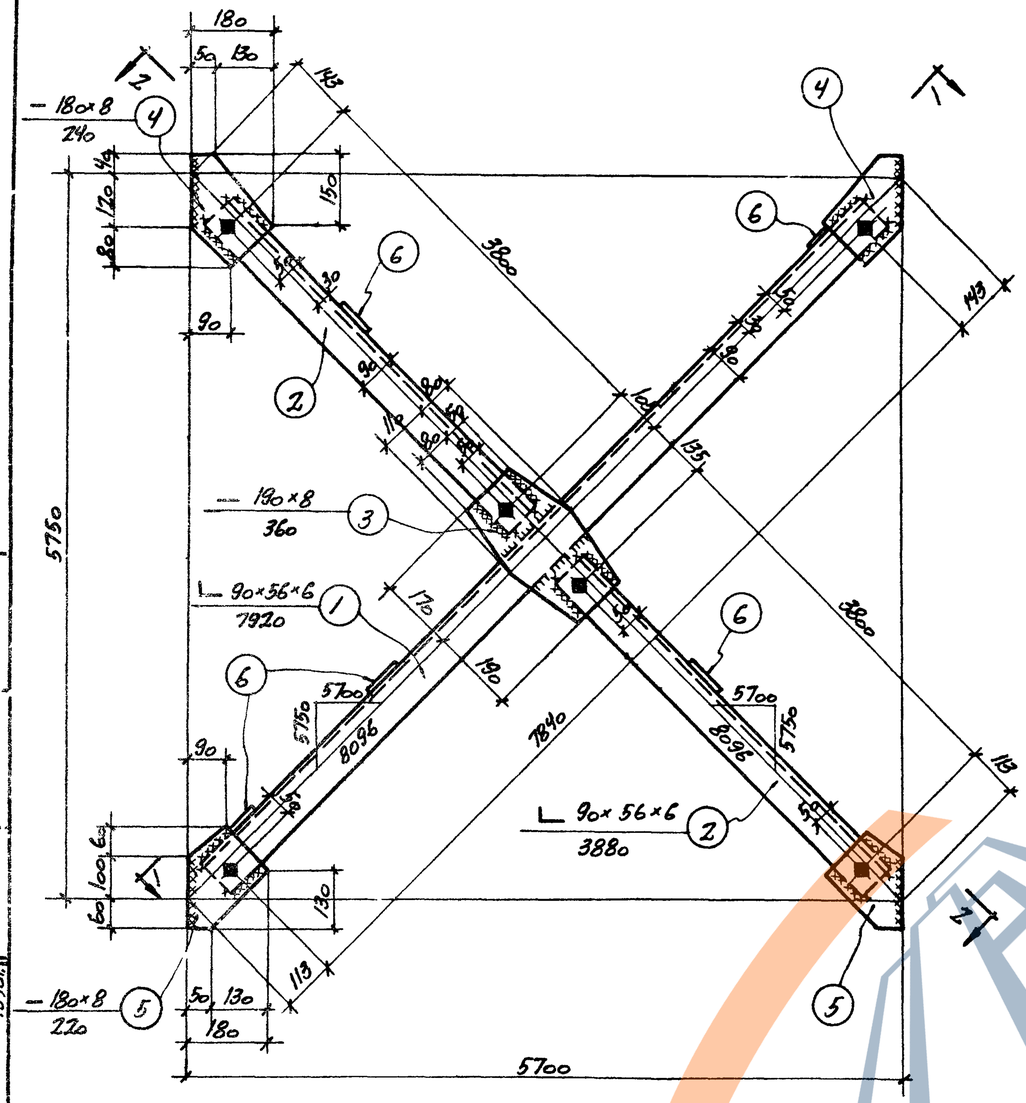
1. Все болты ф 16 мм.
2. Все отверстия под временные болты приняты ф 19 мм.
3. Все обрезы = 40 мм.
4. Все швы приняты $k_н$ = 6 мм.
5. Сварные швы выполнять электродами типа Э 42-Т ГОСТ 9467-60.
6. Связи при перевозке сложить и перевязать.
7. Данный лист см. с листом 4.

Нач. сто-л	Доанлов	
Гл. констр.	Авдаменко	
Гл. инж. пр.	Олезов	
Рук. бригады	Евдокимов	
Дата выпуска		1970г.

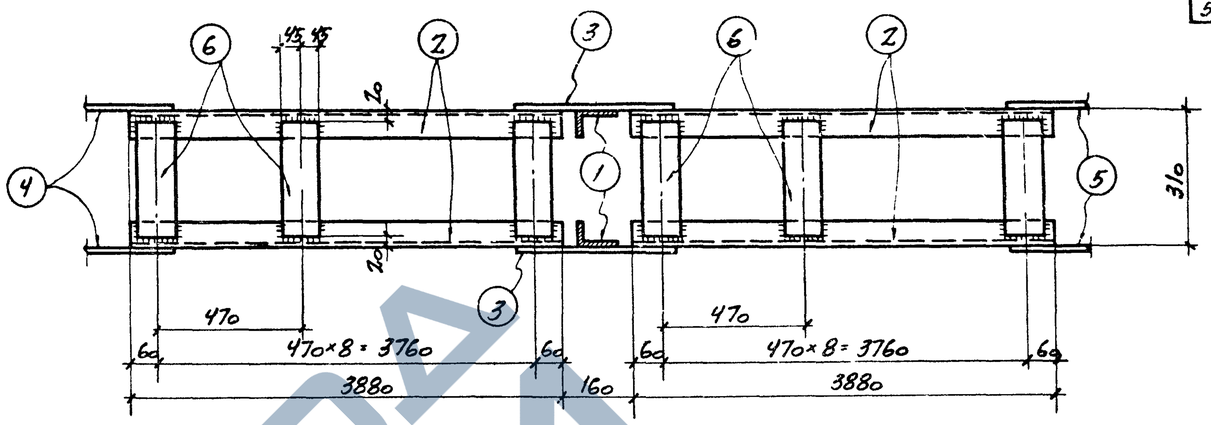
Ст. инженер Вершинина
Инженер Тучкина
Проверил Бадоенков

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

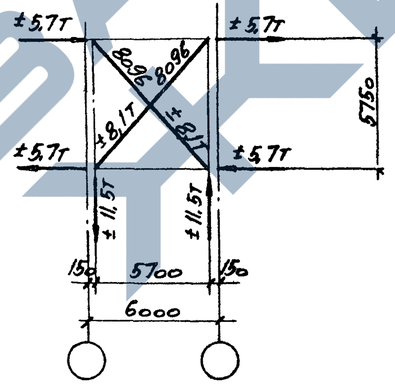
ТК 1970	Вертикальная связь СН-1	1.423-2. Выпуск 1	Лист 47



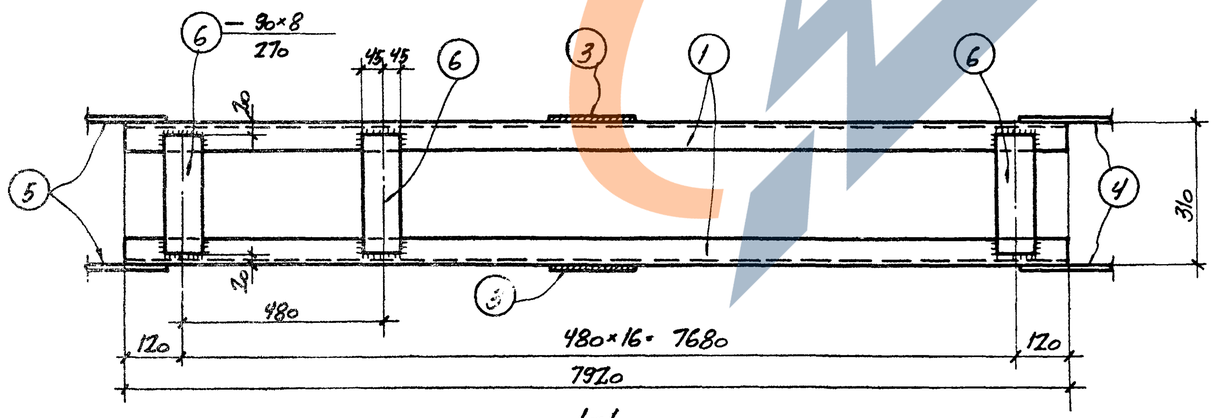
СН-2



1-1



Геометрическая схема и расчетные усилия



1-1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Сталь марки Вст. 3кп по ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг: деталм	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечания
СН-1	1	∟ 90×56×6	7920	2	53,1	106,2	299,0	ГОСТ 8510-57
	2	∟ 90×56×6	3880	4	26,0	104,0		
	3	— 190×8	360	2	4,3	8,6		
	4	— 180×8	240	4	2,7	10,8		
	5	— 180×8	220	4	2,5	10,0		
	6	— 90×8	270	35	1,53	53,6		
	Наплавленный металл				2%	5,8		

Примечания.

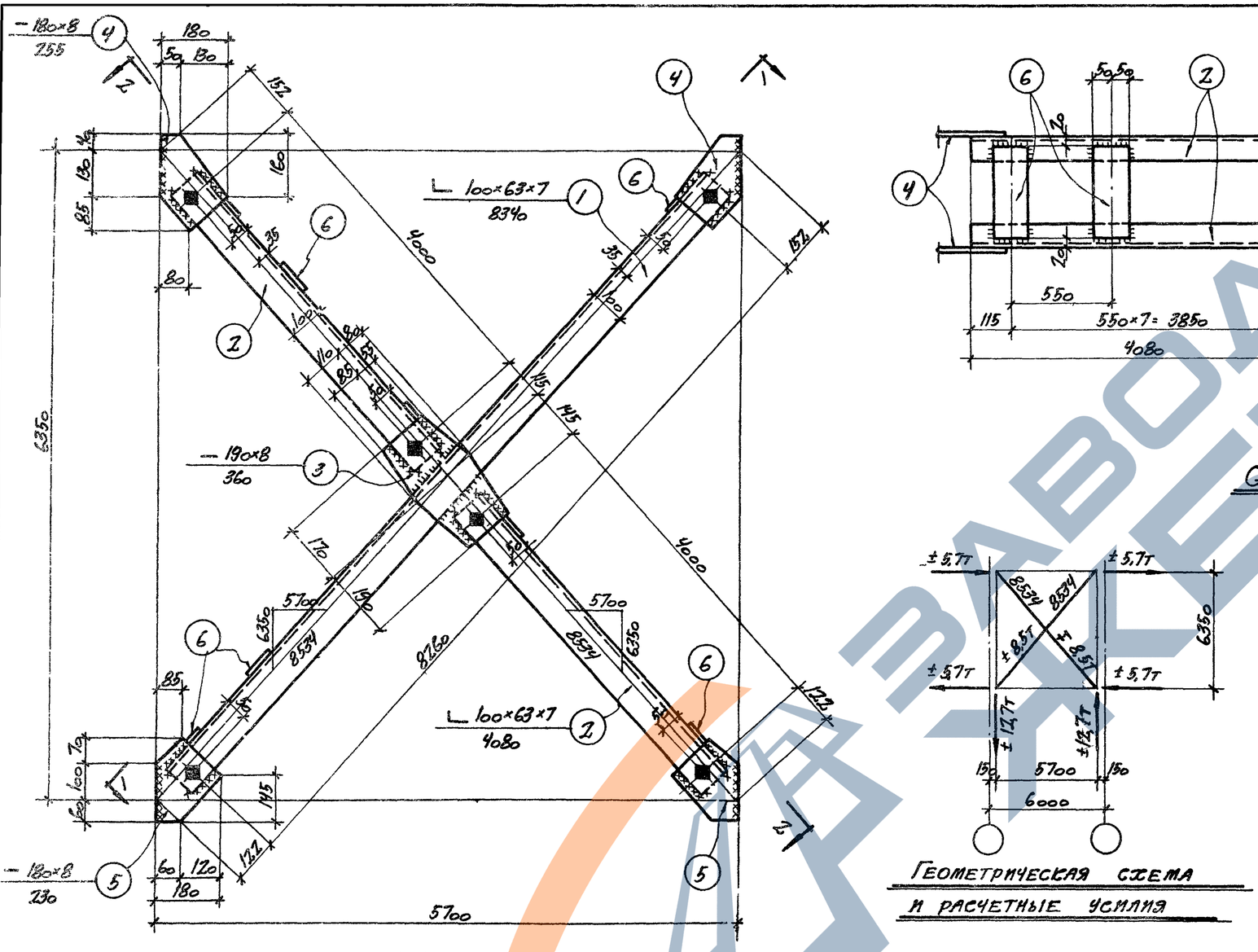
1. Все болты ф 16 мм
2. Все отверстия под временные болты приняты ф 19 мм.
3. Все обрезы = 40 мм.
4. Все швы приняты $h_ш$ = 6 мм.
5. Сварные швы выполнять электродами типа Э 42-Т ГОСТ 9467-60.
6. Связи при перевозке сложить и перевязать.
7. Данный лист см с листом 4.

Нач. сек-т	Драпов				
Гл. констр.	Авраменко				
Гл. инж. пр.	Сальков				
Рук. бригады	Евдокимова				
Дата выпуска	1970 г.				

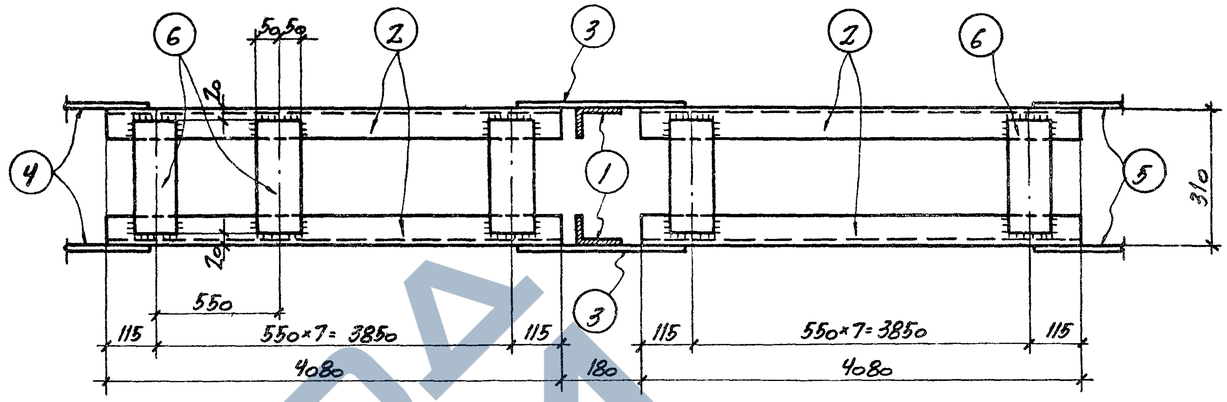
Ст. инженер Линсов
Инженер Тужина
Инженер Шуманина
Проверил Шуманина

ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

ТК 1970	Вертикальная связь СН-2	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 48

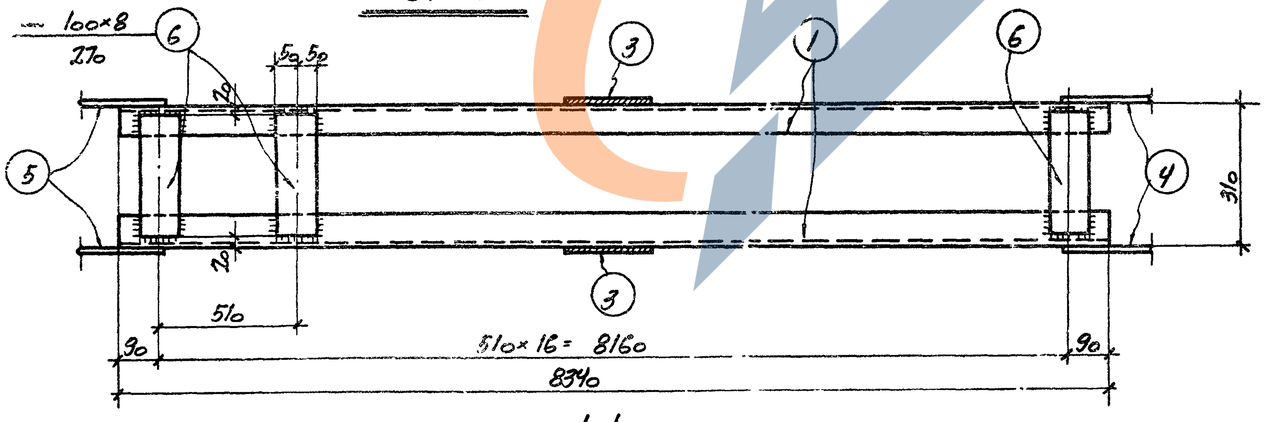


СН-3



2-2

Геометрическая схема и расчетные усилия



1-1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Сталь марки В Ст.3 кп по ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг: 1 детали	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечания
СН-3	1	∟ 100×63×7	8340	2	72,6	145,2	381,4	ГОСТ 8510-57
	2	∟ 100×63×7	4080	4	35,5	142,0		——"——
	3	— 190×8	360	2	4,3	8,6		
	4	— 180×8	255	4	2,9	11,6		
	5	— 180×8	230	4	2,6	10,4		
	6	— 100×8	270	33	1,7	56,1		
		Наплавленный металл 2%				7,5		

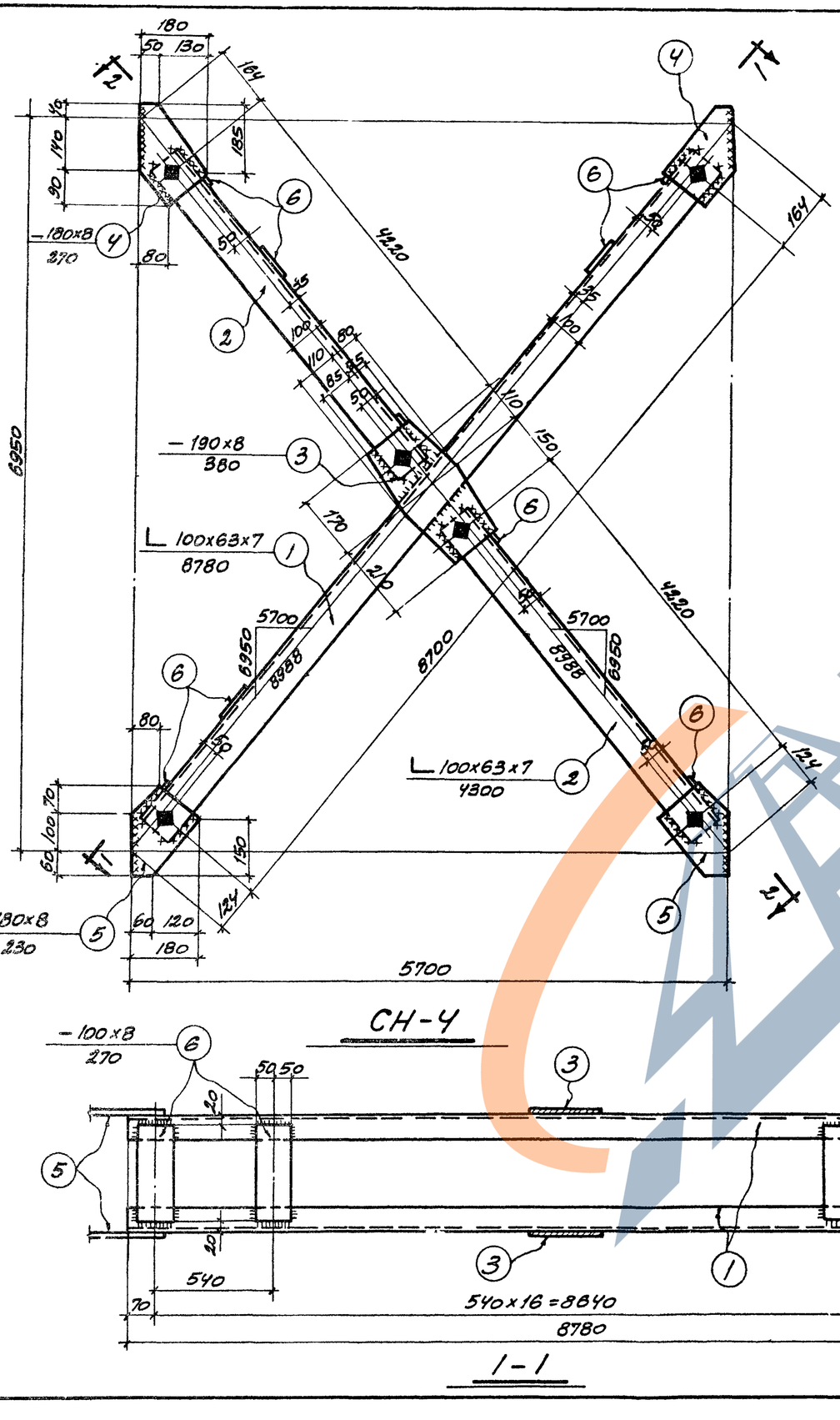
Примечания.

1. Все болты ф 16мм.
2. Все отверстия под временные болты приняты ф 19мм.
3. Все обрезы = 40мм.
4. Все швы приняты $h_ш$ = 6мм.
5. Сварные швы выполнять электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60.
6. Связи при перевозке сложить и перевязать.
7. Данный лист см. с листом 4.

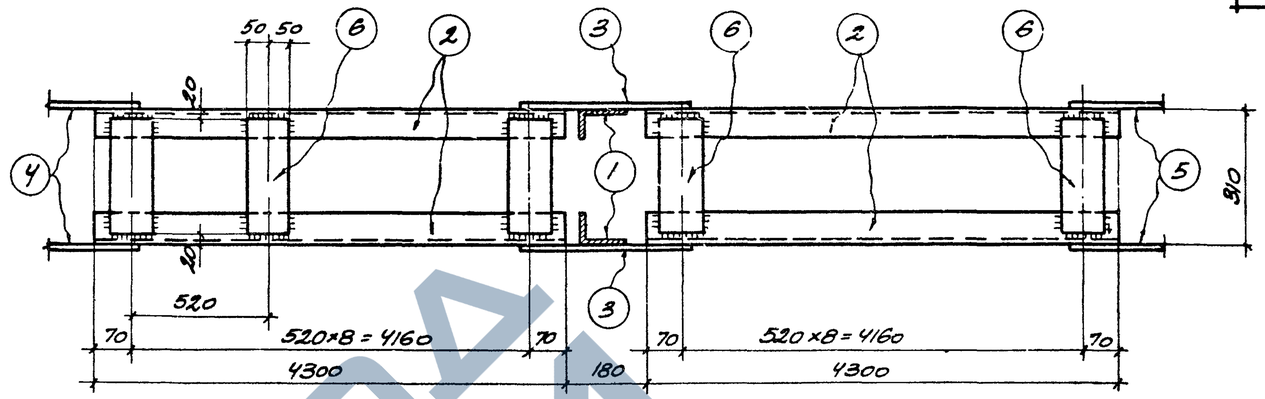
Гл. инж.	Ведешкин
Ст. инж.	Зайцева
Гл. констр.	Тучкина
Гл. инж. по.	Абраменков
Рук. бригады	Сабелов
Дата выпуска	Евдокимова 1970г.
Нач. сто-1	Долматов
Гл. констр.	Адрианов
Гл. инж. по.	Сабелов
Рук. бригады	Евдокимова

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

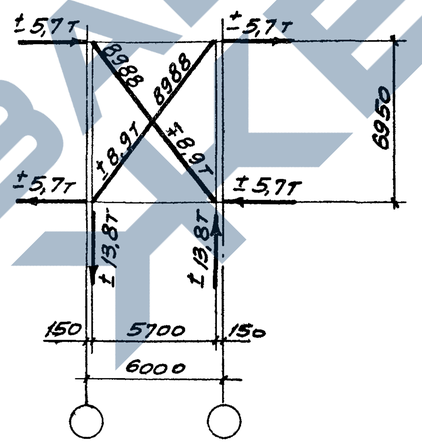
ТК 1970	Вертикальная связь СН-3	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 49.



СН-4



2 - 2



Геометрическая схема и расчетные усилия

1 - 1

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Сталь марки ВСт.3кп ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг: деталн.	Вес, кг: Всего	Вес, кг: Марки	Примечания
СН-4	1	∟100×63×7	8780	2	76,4	152,8	401,6	ГОСТ 8510-57
	2	∟100×63×7	4300	4	37,4	149,6		— " —
	3	-190×8	380	2	4,5	9,0		
	4	-180×8	270	4	3,1	12,4		
	5	-180×8	230	4	2,6	10,4		
	6	-100×8	270	35	1,7	59,5		
	Наплавленный металл 2%					7,9		

Примечания.

1. Все болты ф 16 мм.
2. Все отверстия под временные болты приняты ф 19 мм.
3. Все обрезы = 40 мм.
4. Все швы приняты $h_ш$ = 6 мм.
5. Сварные швы выполнять электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60.
6. Связи при перевозке сложить и перевязать.
7. Данный лист см с листом 4.

Нач. сект.	Дрямов	
Гл. констр.	Авраменко	
Гл. инж. пр.	Отв. исп.	
Рук. бригады	Евдокимова	
Дата выпуска		1970г.

Промстройпроект г. Москва

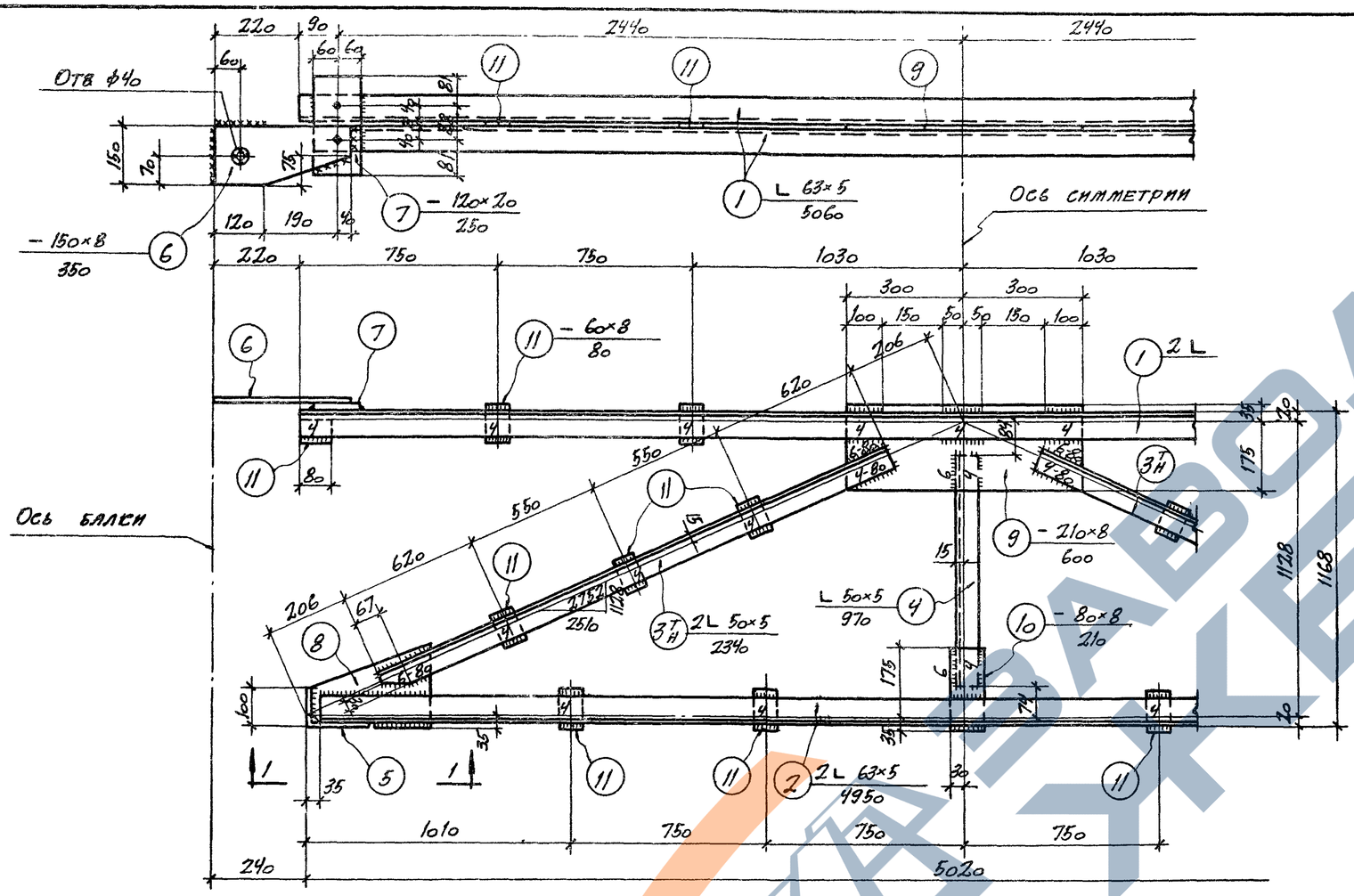
Ст. инж.	Гуляев	
Инженер	Шумилина	
Проверил		

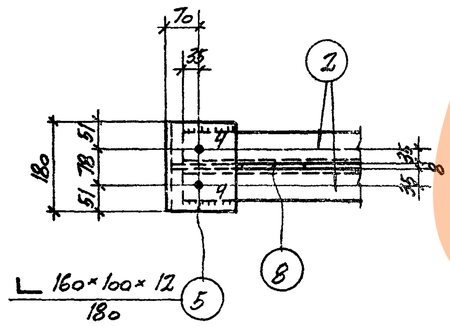
ТК 1970

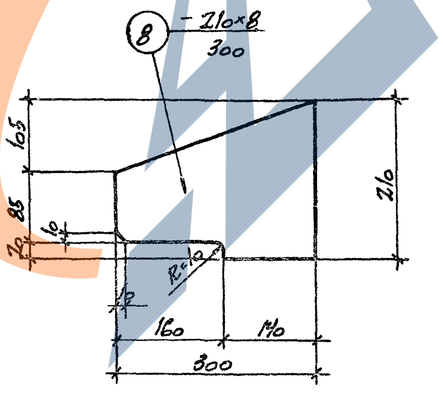
Вертикальная связь СН-4

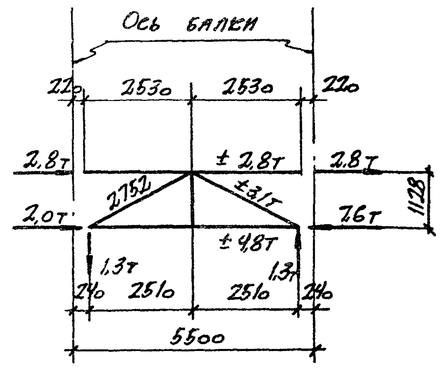
1.423-2

Выпуск 1 | Лист 50









Геометрическая схема и расчетные нагрузки

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Сталь марки В Ст.3 кп ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг деталей	Вес, кг всех	Вес, кг марки	Примечания
СН-5	1	L 63×5	5060	2	24,3	48,6	185,0	ГОСТ 8509-57
	2	L 63×5	4950	2	23,8	47,6		
	3	L 50×5	2340	2+2	8,8	35,2		
	4	L 50×5	970	1	3,7	3,7		
	5	L 160×100×12	180	2	4,2	8,4		ГОСТ 8510-57
	6	- 150×8	350	2	3,3	6,6		
	7	- 120×20	250	2	4,7	9,4		
	8	- 210×8	300	2	4,0	8,0		
	9	- 210×8	600	1	7,9	7,9		
	10	- 80×8	210	1	1,1	1,1		
	11	- 60×8	80	16	0,3	4,8		
	Наплавленный металл				2%	3,6		

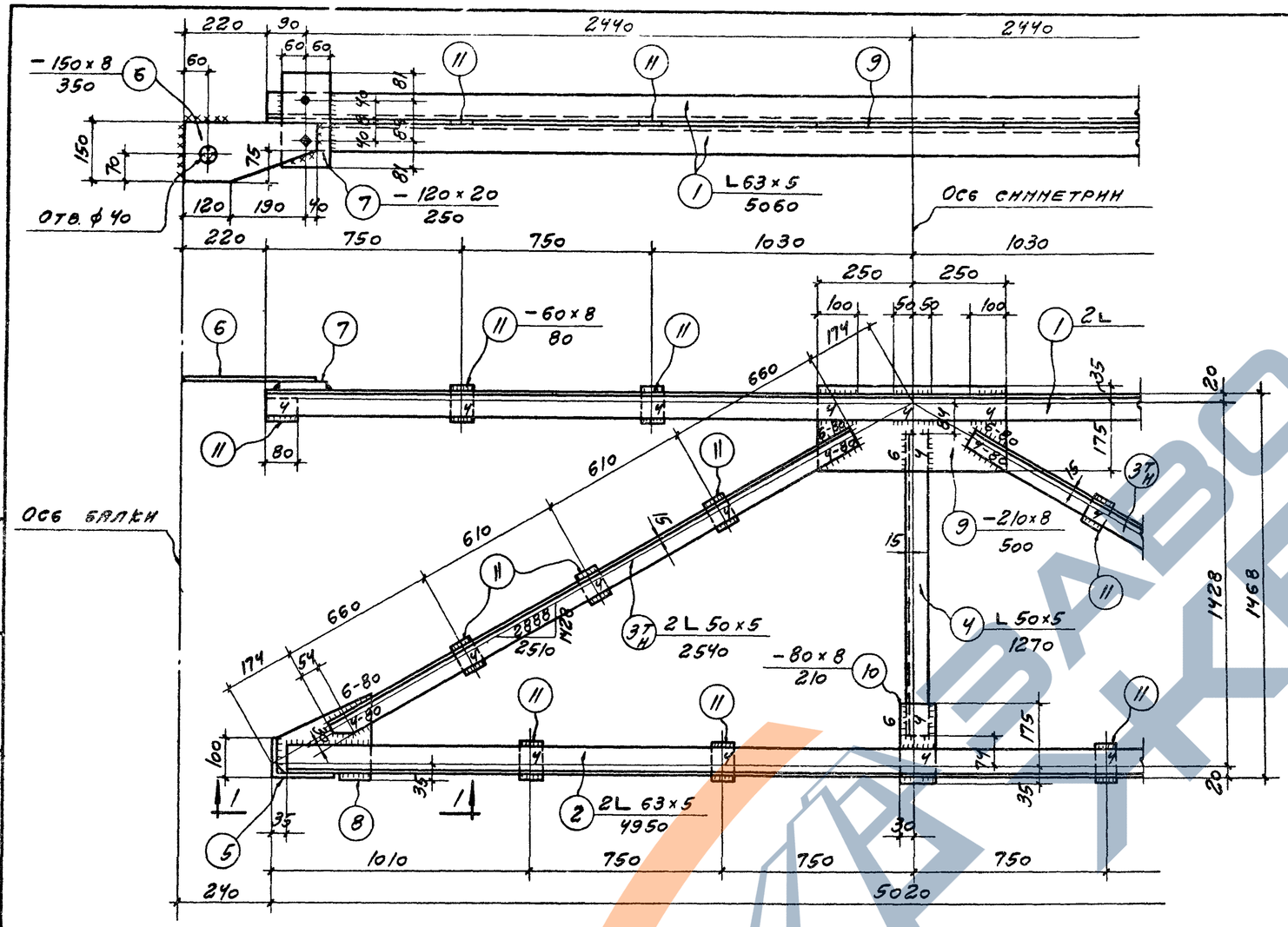
Примечания.

1. Данный лист см. с листом 5
2. Все отверстия ф17 под болты М14, кроме оговоренных.
3. Заводские сварные швы h-6мм, кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять электродами типа Э42-Т ГОСТ 9467-60.

Гл. инженер	Линцов			
Ст. инженер	Зайцев			
Инженер	Вершинина			
Проверил	Веркин			
Нач. сто-л	Драпов			
Гл. констр.	Авраменко			
Гл. инж.-пр.	Ольгов			
Рук. бригады	Евдокимова			
Дата выпуска		1970г		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

ТК 1970 — Вертикальная связь СН-5 — 1.423-2 — Выпуск 1 — Лист 51

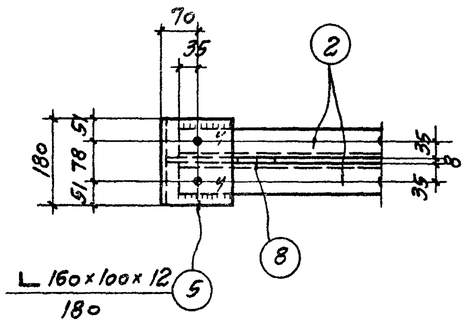


СН-6

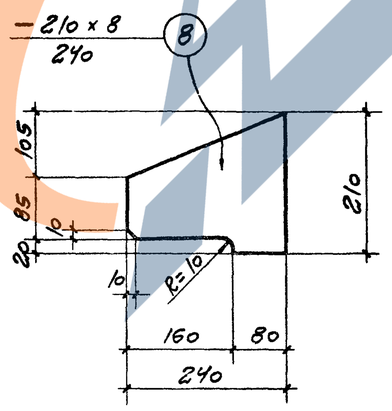
Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг: деталь	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечания
СН-6	1	L 63×5	5060	2	24,3	48,6	186,3	ГОСТ 8509-57
	2	L 63×5	4950	2	23,8	47,6		
	3	L 50×5	2540	2+2	9,6	38,4		
	4	L 50×5	1270	1	4,8	4,8		
	5	L 160×100×12	180	2	4,2	8,4		ГОСТ 8510-57
	6	– 150×8	350	2	3,3	6,6		
	7	– 120×20	250	2	4,7	9,4		
	8	– 210×8	300	2	3,2	6,4		
	9	– 210×8	500	1	6,6	6,6		
	10	– 80×8	210	1	1,1	1,1		
	11	– 60×8	80	16	0,3	4,8		
	Наплавленный металл 2%					3,6		

Примечания.

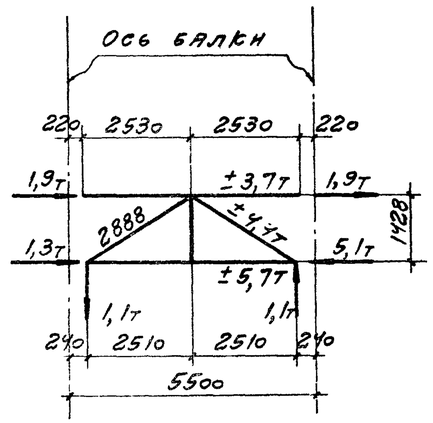
1. Данный лист см. с листом 5.
2. Все отверстия ф 17 под болты М14, кроме оговоренных.
3. Заводские сварные швы $h = 6$ мм, кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять электродами типа Э 42-Т ГОСТ 9467-60.



1-1



Деталь 8



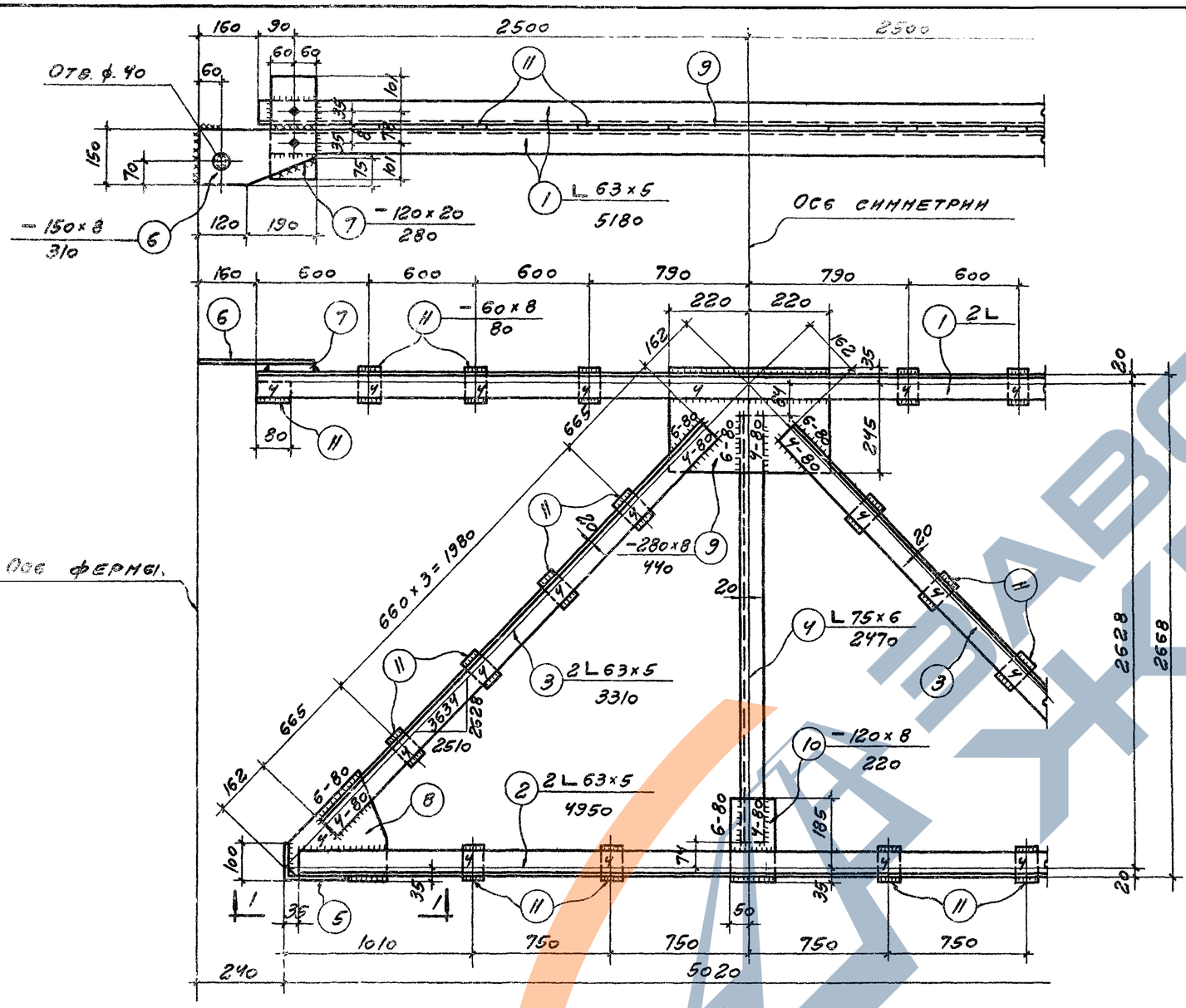
Геометрическая схема и расчетные нагрузки

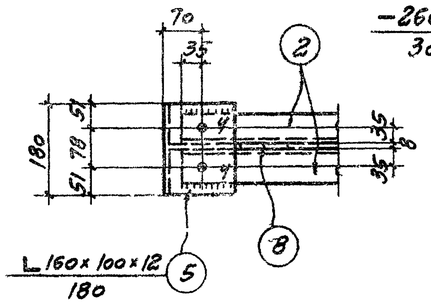
Нач. СБО-1	Драпов		
Гл. констр.	Аванесов		
Гл. инж. пр.	Олехов		
Рук. бригады	Евдокимова		
Дата выпуска			1/1970 г.
ст. инженер	Линков		
Инженер	Тучина		
Проверил	Вершинина		

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

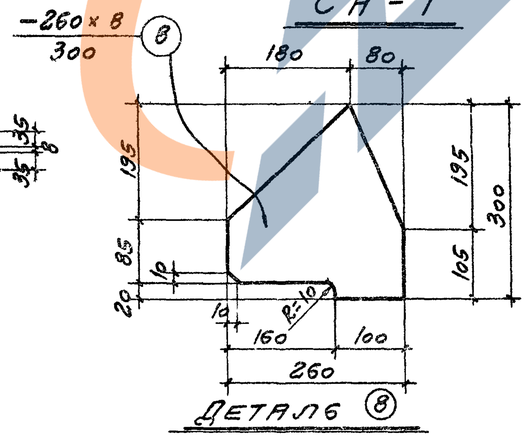
ТК 1970	Вертикальная связь СН-6	1.423-2	
		Выпуск 1	Лист 52

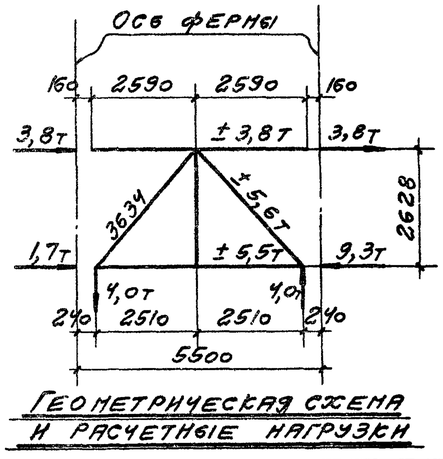
10676 58





1–1





Геометрическая схема и расчетные нагрузки

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Сталь марки Вст. 3кп ГОСТ 380-60*

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг: деталь	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечания
СН-7	1	L 63×5	5180	2	24,9	49,8	232,6	ГОСТ 8509-57
	2	L 63×5	4950	2	23,8	47,6		
	3	L 63×5	3310	4	15,9	63,6		
	4	L 75×6	2470	1	17,0	17,0		
	5	L 160×100×12	180	2	4,2	8,4		ГОСТ 8510-57
	6	– 150×8	310	2	2,9	5,8		
	7	– 120×20	280	2	5,3	10,6		
	8	– 260×8	300	2	4,9	9,8		
	9	– 280×8	440	1	7,7	7,7		
	10	– 120×8	220	1	1,7	1,7		
	11	– 60×8	80	20	0,3	6,0		
		Наплавленный металл 2%				4,6		

Примечания.

1. Данный лист см. с листом 5.
2. Все отверстия приняты ф 23 мм, кроме оговоренных.
3. Заводские сварные швы $h = 6$ мм, кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять электродами типа Э 42-Т ГОСТ 9467-60.

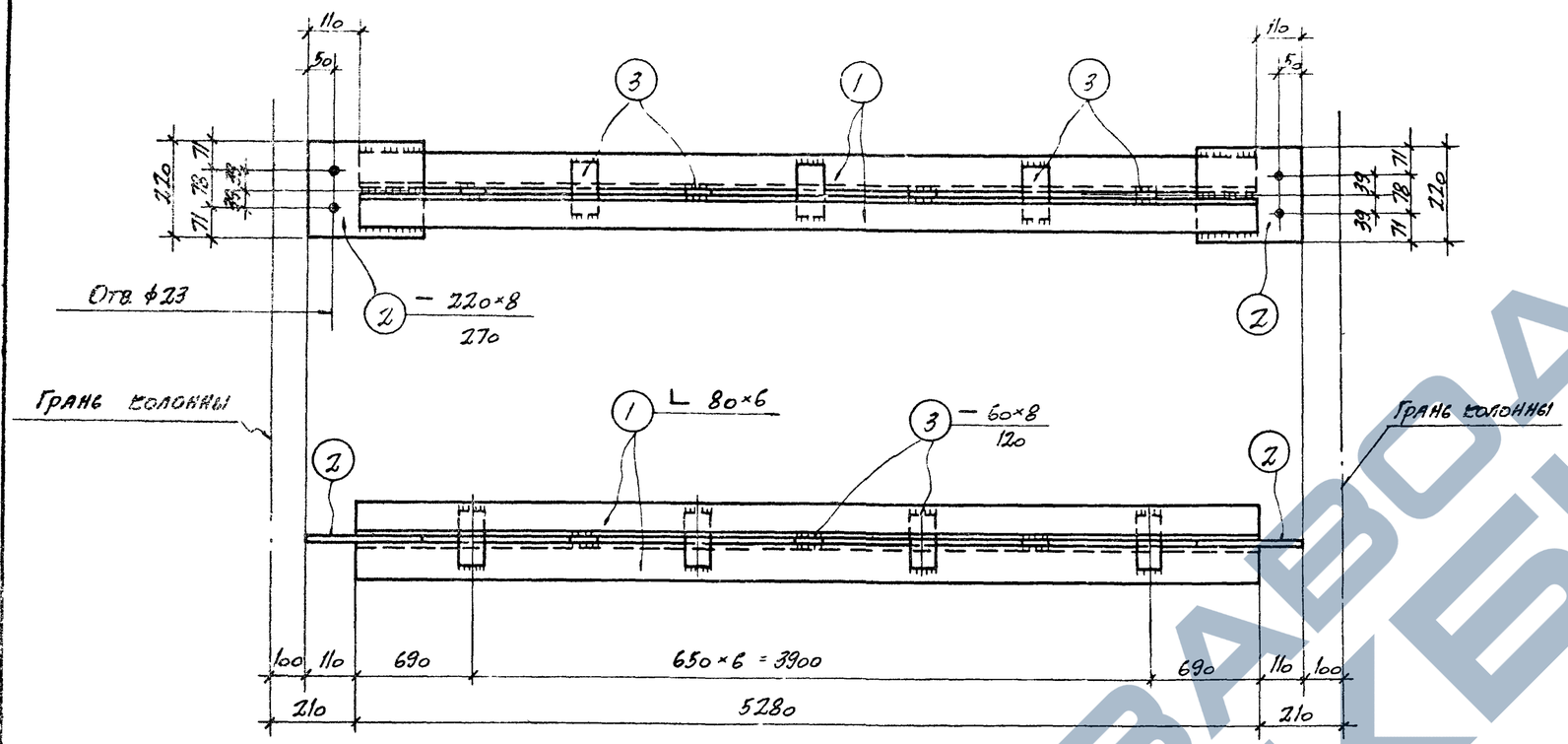
Нач. сект.	Драпов		
Гл. констр.	Варламенко		
Гл. инж. пр.	Олехов		
Рук. бригады	Евдокимова		
Дата выпуска	1970 г		

Промстройпроект, г. Москва

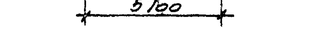
Ст. инженер	Линтов		
Инженер	Тучина		
Проверила	Вершинина		

ТК 1970 — Вертикальная связь СН-7

1.423-2 Выпуск 1 Лист 53

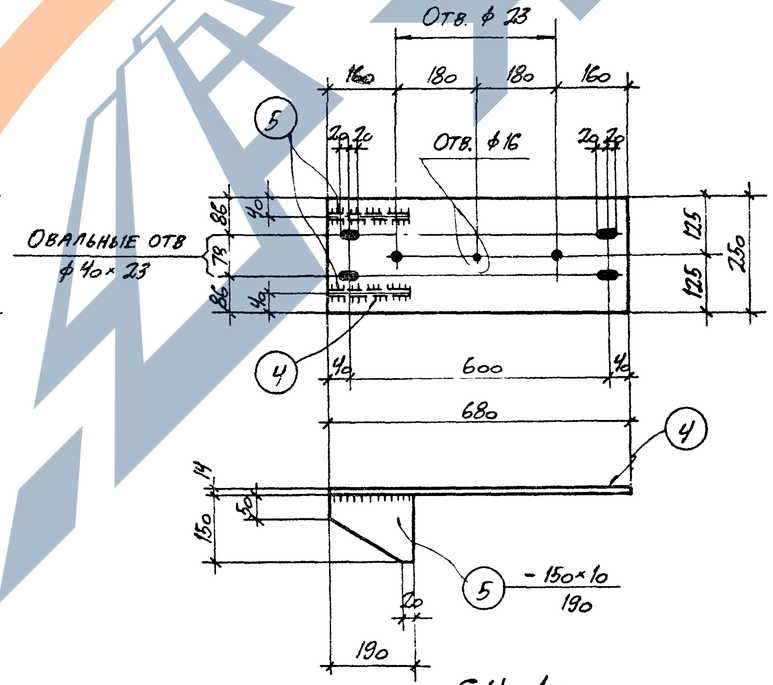


СН-8



Расчетная схема СН-8

СН-9



СН-10

Спецификация стали на одну штуку каждой марки								
Сталь марки ВСт.3кп ГОСТ 380-60*								
Марка	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг: 1 детали	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечания
СН-8	1	L 80×6	5280	2	38,9	77,8	90,2	ГОСТ 8509-57
	2	— 220×8	270	2	3,7	7,4		
	3	— 60×8	120	7	0,45	3,2		
	Наплавленным металл				2%	1,8		
СН-9	4	— 250×14	680	1	18,7	18,7	18,7	
СН-10	4	— 250×14	680	1	18,7	18,7	21,9	
	5	— 150×10	190	2	1,6	3,2		

Примечания.

1. Данный лист см. с листом 5.
2. Все швы принять $h_ш$ = 6 мм.
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э 42-Т ГОСТ 9467-60

Нач. сто-1	Драпов	
Гл. констр.	Фрайленко	
Гл. инж. пр.	Ольгов	
Рук. бригады	Ведомова	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва

Ст. инженер Линев
Инженер Гучина
Проверил Ведомова

ТК 1970

Распорка СН-8 и накладные детали СН-9, СН-10

1.423-2
Выпуск 1 Лист 54