

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.423-2

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

ВЫПУСК 1

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

10676  
~~уезд~~ 4-03 + 0-34

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.423-2

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

ВЫПУСК 1

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАН  
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
СОВМЕСТНО С НИЖНЬ ГОССТРОЕМ СССР  
И ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

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

# СОДЕРЖАНИЕ

СТР.

- Поясните листа за запаса* . . . . . 3-5
- Лист 1. Рассор материялов параметров здания* . . . . . 6
- Лист 2. Ключ для подбора колонн* . . . . . 7
- Лист 3. Узлы сопряжения колонн со строительными конструкциями, подкрепленными балками и фундаментами* . . . . . 8
- Лист 4. Схематический план здания с размещением вертикальных связей деталей крепления и маркировка связей покрытий* . . . . . 9
- Лист 5. Схемы расположения кровлей по фасадам зданий с плоской кровлей* . . . . . 10
- Лист 6. Схемы расположения закладных ветвей и зазоров на установках* . . . . . 11
- Лист 7. Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 3м* . . . . . 12
- Лист 8. Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий пролетом 18м* . . . . . 13
- Лист 9. Расчетные нагрузки на фундаменты для зданий колонни KН-1÷KН-5. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 14
- Лист 10. Колонны KН-1÷KН-5. Каркасы KН-1, KН-5* . . . . . 15
- Лист 11. Колонны KН-1÷KН-5. Каркасы KН-1-K-9* . . . . . 16
- Лист 12. Колонны KН-6÷KН-11. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 17
- Лист 13. Колонны KН-6÷KН-11. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 18
- Лист 14. Колонны KН-6÷KН-11. Каркасы KН-1, KН-6* . . . . . 19
- Лист 15. Колонны KН-6÷KН-11. Каркасы KН-1-K-11* . . . . . 20
- Лист 16. Колонны KН-12÷KН-18. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 21
- Лист 17. Колонны KН-12÷KН-18. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 22
- Лист 18. Колонны KН-12÷KН-18. Каркасы KН-1÷K-11* . . . . . 23
- Лист 19. Колонны KН-19÷KН-25. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 24
- Лист 20. Колонны KН-19÷KН-25. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 25
- Лист 21. Колонны KН-19÷KН-25. Каркасы KН-1÷K-12* . . . . . 26
- Лист 22. Колонны KН-26÷KН-31. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 27
- Лист 23. Колонны KН-26÷KН-31. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 28
- Лист 24. Колонны KН-26÷KН-31. Каркасы KН-1÷K-10* . . . . . 29
- Лист 25. Колонны KН-32÷KН-38. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 30
- Лист 26. Колонны KН-32÷KН-38. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 31
- Лист 27. Колонны KН-32÷KН-38. Каркасы KН-1-K-12* . . . . . 32
- Лист 28. Колонны KН-39÷KН-43. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 33
- Лист 29. Колонны KН-39÷KН-43. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 34
- Лист 30. Колонны KН-39÷KН-43. Каркасы KН-1÷K-11* . . . . . 35
- Лист 31. Колонны KН-44÷KН-49. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 36
- Лист 32. Колонны KН-44÷KН-49. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 37
- Лист 33. Колонны KН-44÷KН-49. Каркасы KН-1-K-6* . . . . . 38
- Лист 34. Колонны KН-44÷KН-49. Каркасы KН-1-K-12* . . . . . 39
- Лист 35. Колонны KН-50÷KН-55. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 40
- Лист 36. Колонны KН-50÷KН-55. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-6* . . . . . 41
- Лист 37. Колонны KН-50÷KН-55. Каркасы KН-1÷K-10* . . . . . 42
- Лист 38. Колонны KН-56÷KН-61. Оплочечно-арматурный чертеж* . . . . . 43
- Лист 39. Колонны KН-56÷KН-61. Каркасы KН-1, KН-4÷KН-5* . . . . . 44
- Лист 40. Колонны KН-56÷KН-61. Каркасы KН-1÷K-9* . . . . . 45
- Лист 41. Арматурный здел А* . . . . . 46
- Лист 42. Арматурный здел Б* . . . . . 47
- Лист 43. Каркасы KН-7-2, KН-7-2<sup>2</sup>, K-13, K-14 и сетки C-1, C-2* . . . . . 48
- Лист 44. Каркасы KН-3, K-5, K-16, сетки C-3, C-4 и отверстия* . . . . . 49
- Лист 45. Закладные детали M-1, M-3 + M-8 и накладки* . . . . . 50
- Лист 46. Закладные детали M-9 + M-12* . . . . . 51
- Лист 47. Вертикальная обвязка C8936 CH-1* . . . . . 52
- Лист 48. Вертикальная обвязка C8936 CH-2* . . . . . 53
- Лист 49. Вертикальная обвязка C8936 CH-3* . . . . . 54
- Лист 50. Вертикальная обвязка C8936 CH-4* . . . . . 55
- Лист 51. Вертикальная обвязка C8936 CH-5* . . . . . 56
- Лист 52. Вертикальная обвязка C8936 CH-6* . . . . . 57
- Лист 53. Вертикальная обвязка C8936 CH-7* . . . . . 58
- Лист 54. Растягивающие элементы сетки CH-9, CH-10* . . . . . 59

НПОМСТПОНДПДЕКТ	ГРД-001	Форма №1	Форма №2	Форма №3	Форма №4	Форма №5	Форма №6	Форма №7	Форма №8	Форма №9	Форма №10
-----------------	---------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	-----------

TK

1970

СОДЕРЖАНИЕ

1.473-2

Бюллетень

10 676

ПОЭСИАТЕЛЬСКАЯ ЗАПИСКАІ. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. В выпуск I серии 1.923-2 разработаны чертежи железобетонных колонн одноупорных с фланцами обогреваемыми изоляцией и расчетной способом бруном, состоящими в районах с расчетной сейсмичностью не выше 6 баллов.

Балонны могут применяться в зданиях с неагрессивной средой и физически агрессивными газовыми средами.

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

Несущие конструкции подвергнуты проверке: железобетонные при пролетах 9 и 12 м и железобетонные колонны при пролете 18 м. Здания проверяют им бесфонарные, при пролетах 12 и 18 м здания могут быть как бесфонарные, так и с фонарями. Фондаменты, на которых, как правило, в зданиях нефтеперерабатывающих и нефтесинтетической промышленности, у которых в силу технологических условий одна продольная стена не имеет окон. Покрытие балки стяжки проверяют по виду № серии 63-01-57.

Параметры зданий приведены на листе 1.

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

4. Установка в колоннах винтовых как в стоячих одноподпружинных пружин в предположении полной заселки стоеч на уровне фундаментов и ширинного соединения их со строительными конструкциями.

II. НАГРУЗКИ И РАСЧЕТ

5. Колонны проверяются зданиями стальной кровлей, с относительной влажностью воздуха помещения  $\leq 60\%$ , выдержанной температурой  $+16^{\circ}\text{C}$  при минимальной температуре наружного воздуха  $-30^{\circ}\text{C}$  или  $T \text{ и } \bar{T}$  районах снеговых нагрузок.

6. Балонны рассчитаны на ветровую нагрузку ветра I, II и III плавающей. Расчетная нагрузка от веса плавающих стен приведена 3,0 кг/м<sup>2</sup>.

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

ДОКРЕТИВ СО СЧЕТОМ НА КОМПУНДАЦИИ (10 кг/м <sup>2</sup> )			
Продолжительность	Расчетная нагрузка	Бесфонарное здание	С фонарями
9	I- $\bar{I}$ $\bar{III}-\bar{IV}$	—	—
12	I- $\bar{I}$ $\bar{III}-\bar{IV}$	240	510
18	I- $\bar{I}$ $\bar{III}-\bar{IV}$	220	530

UPMC PONDINGO EKST	UPMC PONDINGO EKST	UPMC PONDINGO EKST
10616	10616	10616
1970	1970	1970
ПОСАДКА	ПОСАДКА	ПОСАДКА
1/923-2	1/923-2	1/923-2

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

12. Колонны запроектированы из обычного тяжелого бетона с маркой по прочности на сжатие 200, 300 и 400 кг/см<sup>2</sup>. Арматура колонн - сварные, пространственные каркасы из сталей классов А-ІІ и А-ІІІ. Сооружение условий работы бетона и арматуры применены равными.

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

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

### III. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ЧЕРТЕЖЕЙ КОЛОНН

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

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

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

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

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

### IV. Изготовление колонн

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

19. Плоские промышленные каркасы изготавлиются при помощи контактной точечной сварки. Обшивание плоских каркасов в пространственных оснащается путем прихватки отдельных плоских стержней к плоским стержням машиной МПЛ-75. Сварка соединений промышленной сварочной электросварочной машиной МПЛ-75. Сварка соединений плоских поперечных панелей стержнями стержней производится с помощью газовой сварки стержнем (шпилек). Для приданния плоским каркасам необходимой жесткости при транспортировании баржи при перевозке колонн с указанным СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.

20. Если на здание нет подвесных сварочных машин, то плюс-кне каркасы вяжутся в пространственных с помощью соединительных стержней (шпилек). Для приданния плоскому пространственному каркасу необходимой жесткости при транспортировании баржи при перевозке колонн с указанным СН 393-69 и ГОСТ 10922-64.

UPMCTPNDNUPDEKT		MOLCKER	
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Glue
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Glue
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Glue
17. Hinge	18. Hinge	19. Hinge	20. Glue

TK  
1970

ПОСАНТЕЛЕННАЯ ЗАПИСКА  
1. 923-2

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

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

#### VII. СКЛАДЫВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКАНИЕ КОЛОНН

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

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

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

#### VIII. МОНТАЖ КОЛОНН

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

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

26. Стальные колонны при монтаже следует осуществлять  
ушиберспальбим стропом или стропом с поливтоматической эва-  
том, закрепленной их под брандмауэр консолью.

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

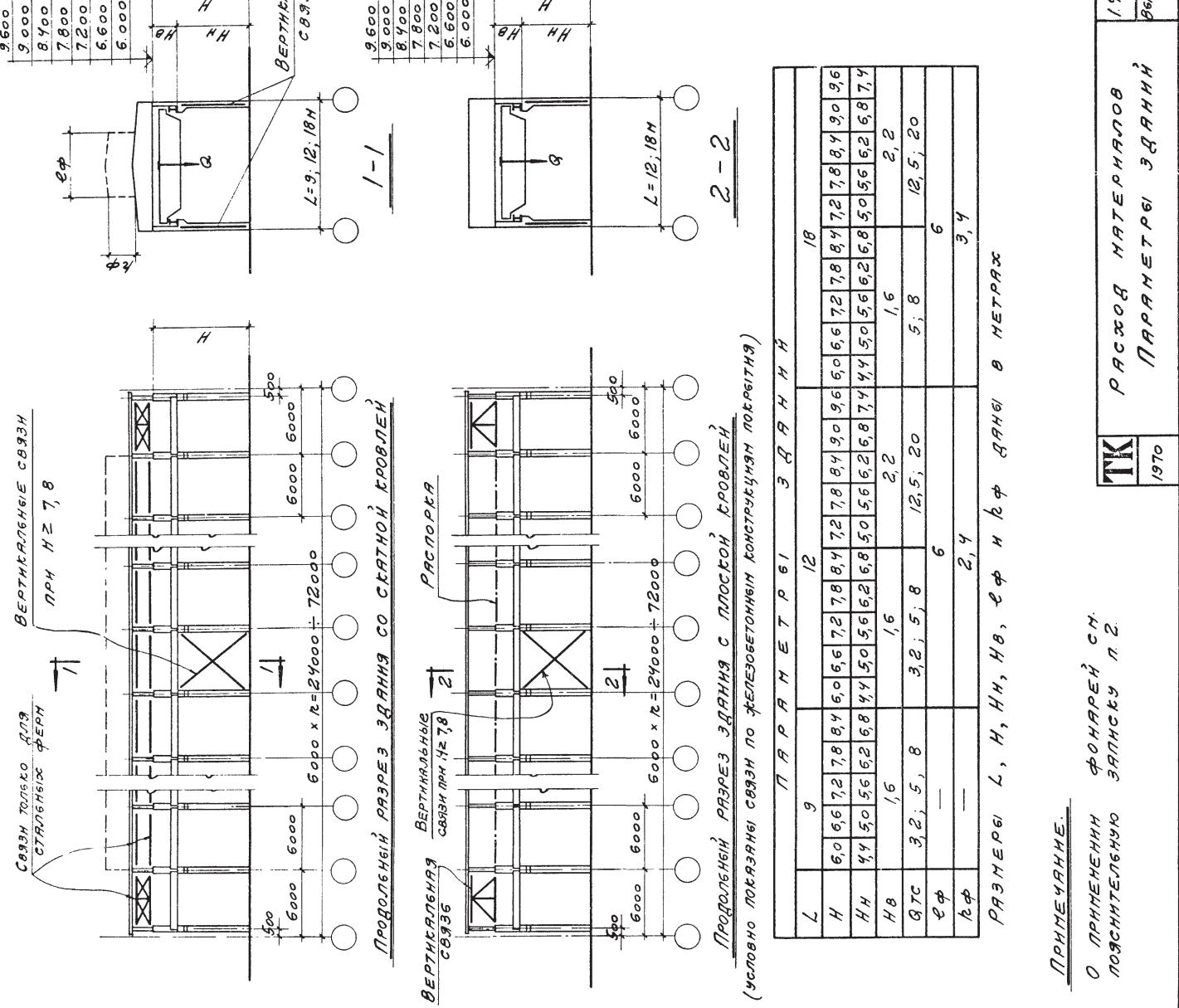
28. Затяжничивание колонн производится бетоном марки не  
ниже 200 с вогодуементным отношением в пределах 0,4-0,5.

29. Конструкции и другие приспособления могут быть сняты  
после достижения бетоном заданной прочности 70% проектной

прочности.

УПДМСПНПОДЭКТ	МОСКВА	ГСПН ГБНПСКА
СИМСА НИИПМЗ	БЕЛСИИ	1970
ГРНТ 020-1	ДРПМН08	0162208
ДКНСТР	ДРПМН02	0162208
ГРНТ 020-1	ДРПМН08	0162208

ПОСЛАТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	1423-2
1970	1970



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

**ПРИЧЕЧНЫЕ****ФОНАРЕЙ СН.  
ПРИЧЕЧНЫИ  
ПОСЧИТЕЛЬНО**

<b>ПАРАМЕТРЫ НАЧЕРНЯЛОС</b>	<b>ПАРАМЕТРЫ 3Д АНИМ</b>
1970	1923-2

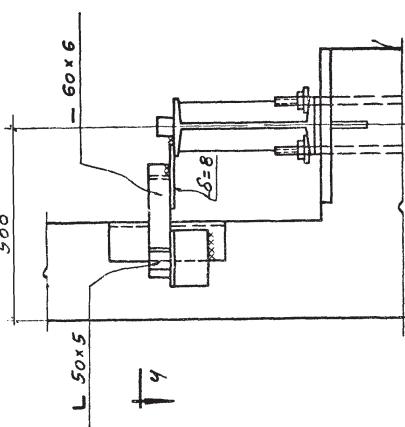
Ключ для подсчета колонн

Порядок расчета	Номер пункта	Номер пункта	С фонарем			Без фонаря			С фонарем			Без фонаря		
			I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV	I-II	III-IV
1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
2	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
3	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
4	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1	КН-1
5	КН-6	КН-6	КН-6	КН-6	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-8	КН-8	КН-8	КН-8	КН-8
6	КН-6	КН-6	КН-6	КН-6	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-7	КН-8	КН-8	КН-8	КН-8	КН-8
7	КН-6	КН-6	КН-6	КН-6	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-9	КН-10	КН-10	КН-10	КН-10	КН-10
8	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-13	КН-13	КН-13	КН-13	КН-13
9	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15
10	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-15	КН-17	КН-17	КН-17	КН-17	КН-17
11	КН-12	КН-12	КН-12	КН-12	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-16	КН-18	КН-18	КН-18	КН-18	КН-18
12	КН-26	КН-26	КН-26	КН-26	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-32	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37
13	КН-26	КН-26	КН-26	КН-26	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-34	КН-38	КН-38	КН-38	КН-38	КН-38
14	КН-26	КН-26	КН-26	КН-26	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-36	КН-40	КН-40	КН-40	КН-40	КН-40
15	КН-26	КН-26	КН-26	КН-26	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-37	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42	КН-42
16	КН-39	КН-39	КН-39	КН-39	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-44	КН-49	КН-49	КН-49	КН-49	КН-49
17	КН-39	КН-39	КН-39	КН-39	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-45	КН-50	КН-50	КН-50	КН-50	КН-50
18	КН-39	КН-39	КН-39	КН-39	КН-47	КН-47	КН-47	КН-47	КН-47	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52	КН-52
19	КН-41	КН-41	КН-41	КН-41	КН-49	КН-49	КН-49	КН-49	КН-49	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53
20	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-53	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54
21	КН-54	КН-54	КН-54	КН-54	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-55	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56	КН-56
22	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-57	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59
23	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-59	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60
24	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-60	КН-61	КН-61	КН-61	КН-61	КН-61

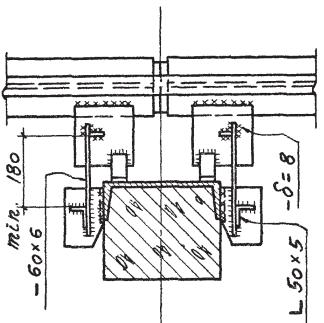
Примечание.

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

TK	Ключ для подсчета колонн	Баланс	
		1423-2	1423-1
10676	1070	8	2

GTP  
8

УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ ПОДКРЫНОВОЙ  
СТАРТИКИ К СТОЛБИ



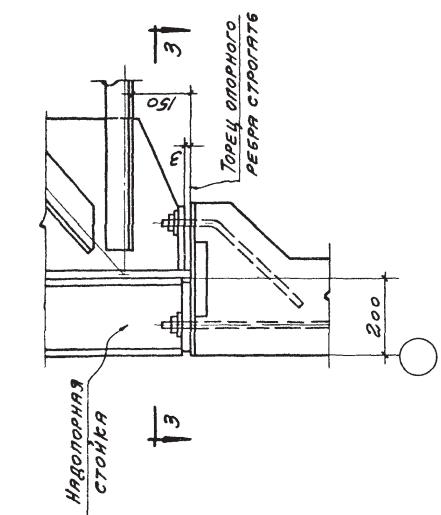
4 - 4

ПРИМЕЧАНИЕ.  
УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ ПОДКРЫНОВОЙ БРАКЕТЫ  
к ФЕРМЕТТОННОЙ СТОЛБИ СМ. СЕРНО  
КЗ-01-57, вкл. №1.

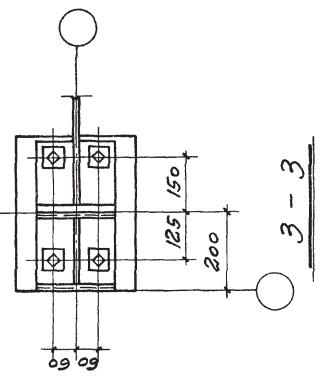
5 - 5

**TK** УЗЕЛ СОПРОТВОЛЕННИЯ КОЛОНН СО  
СТАРТИКИМ КОНСТРУКЦИИ, под-  
КРЫНОВОЙ СТОЛБИ ФУНДАМЕНТАМИ  
1970

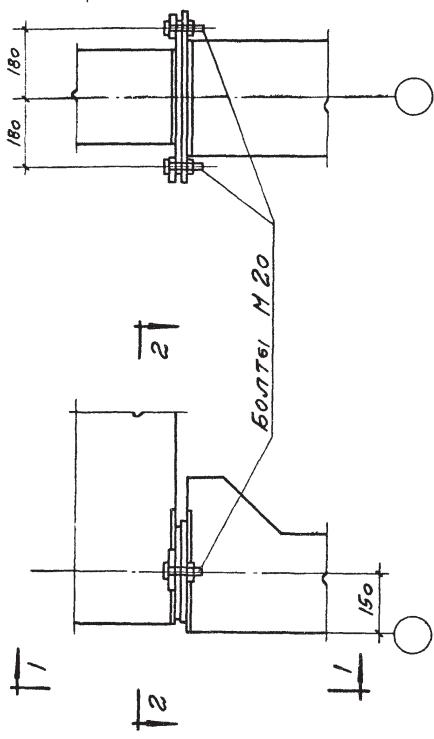
10676 9



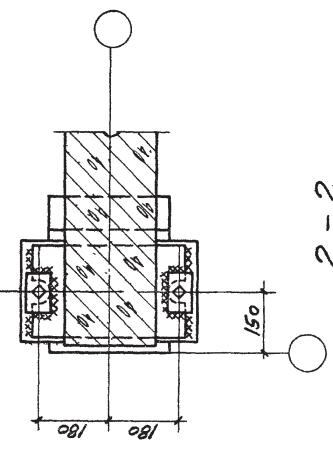
УЗЕЛ ОПИРANИЯ СТАРТИКОЙ  
НА ФЕРМЕТИ



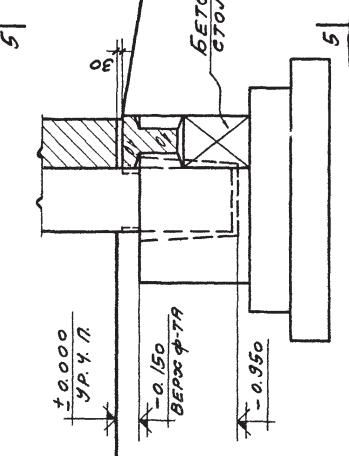
3 - 3



УЗЕЛ ОПИРANИЯ Ж.Б. СТРОИЛБ-  
НОЙ КОНСТРУКЦИИ НА СТОЛБИ



2 - 2



5

СОПРОTВОЛЕННИЕ СТОЛБИ С ФУНДА-  
МЕНТОМ И ФУНДАМЕНТАМИ БАЛКАН

NORMATIVE DOCUMENT	NAME	NUMBER	DATE
ГОСТ Р 51294-99	ГОСТ Р 51294-99	01.07.2001	

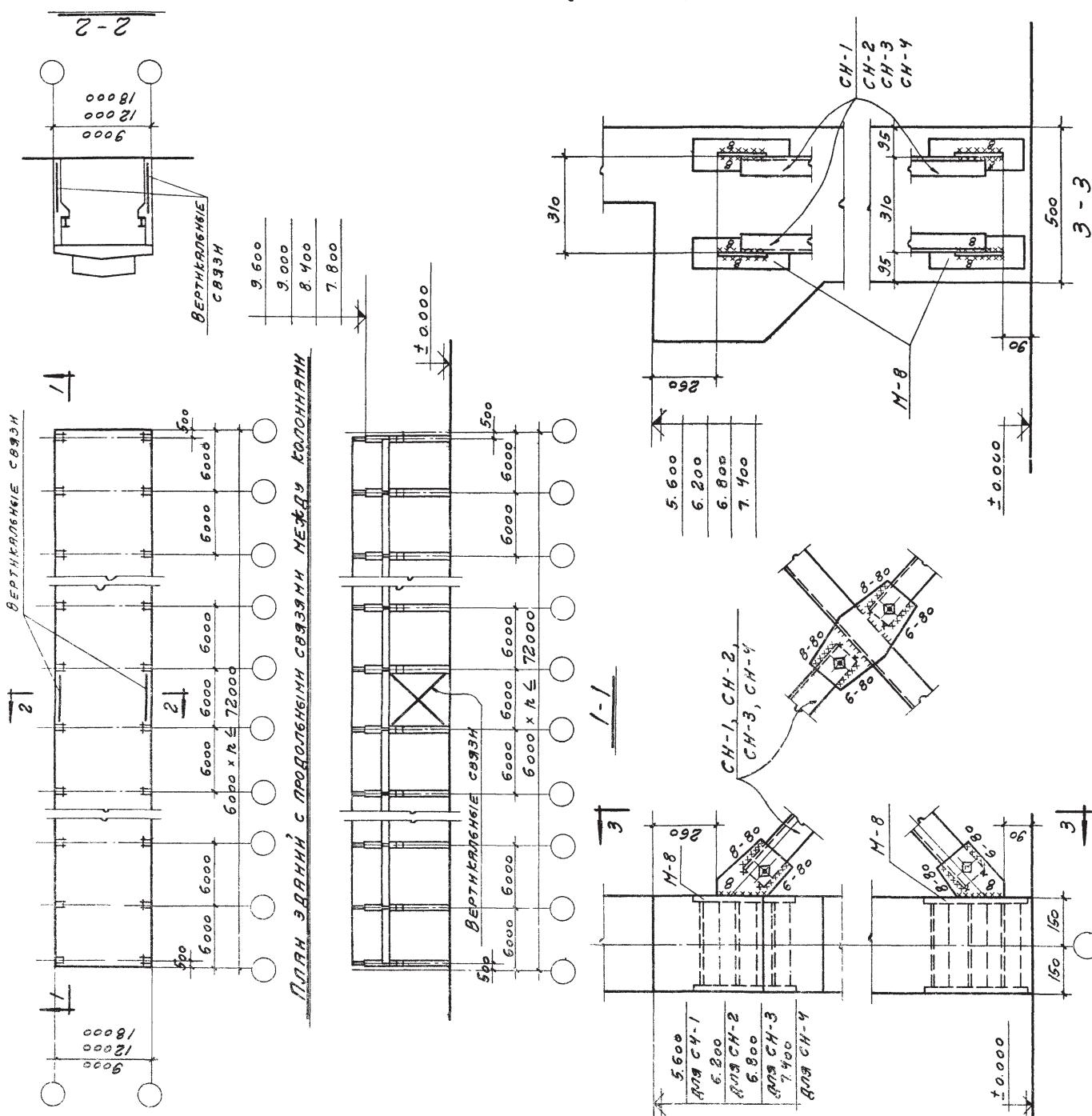
АЛНАЧ АЛН ПОДБОРЯ С ВЯЗЕМ'	
ОНЕЧКА ОВРХА ПОДКРАНОВОН КОНОСОН	НЯРКА СВЯЗН
5. 600	CH-1
6. 200	CH-2
6. 800	CH-3
7. 400	CH-4

ПРИЧЕНАНИЯ

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

ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ И МОНТАЖНОЙ СБОРКИ ВЕРТИКАЛЬНОГО СВОЗДА К КОЛОМНАМ

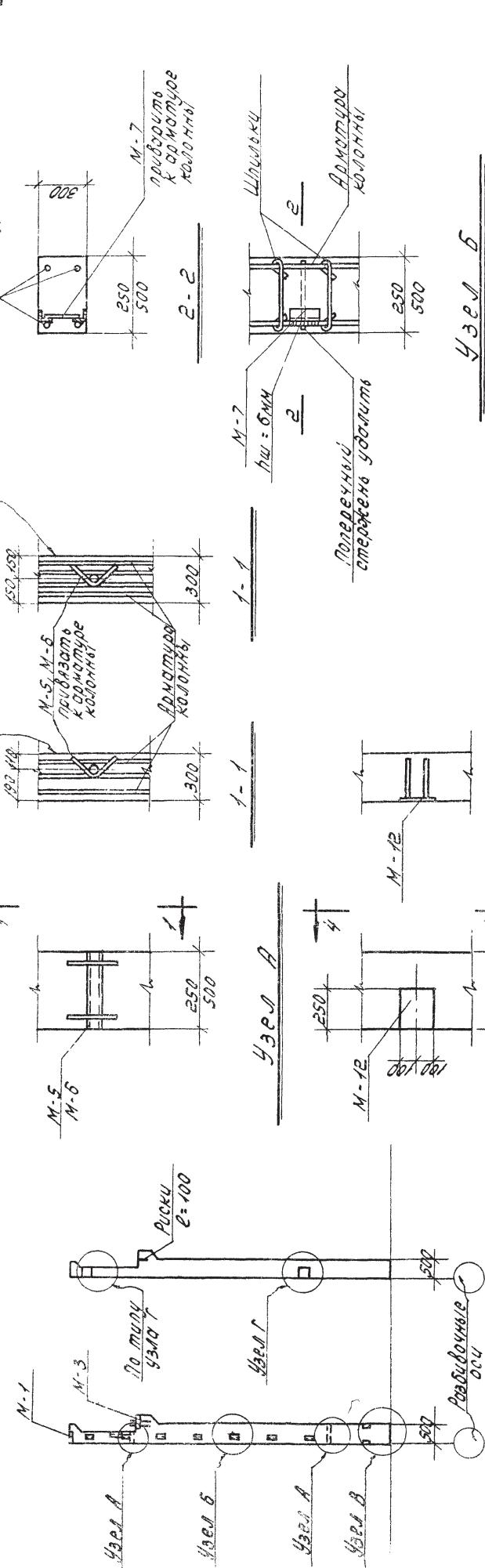
СХЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ЗДАНИЯ С  
ПРИМЕЧЕНИЕМ ВЕРТИКАЛЬНОГО СВОЗДЕЖДЬЯ  
1970  
ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ СВОЗДЕЖДЬЯ К КОЛОНИНАМ





Фонструс колонн

Схемы расположения зонковых деталей



Схемы расположения зонковых деталей

## Чертеж А

## Чертеж Б

## Чертеж В

## Примечания:

- Приставка зонковых деталей Н-7, Н-10 и Н-14 для крепления панелей и карнизов на стенах тонкого зонковых деталей Н-12 для крепления стекла торцевого профилей по продольному по проекту эндона.
- Об установке зонковых деталей Н-11 сак. приема чистые л.3 на листе ч.6.
- Зонковые детали Н-5 и Н-6 зонковых деталей Н-11 проектное положение привязкой анкеров к продольным стеклянным колоннам крепорственными болтами через предварительную подводку в случае эксплуатации анкеров и предельным стяжением;
- При установке зонковых деталей Н-7 на стекло полосы стеклоэтичи формотурного хомутов колоннам удалять и заменять их скобами из бутилового пластика,
- Установку Н-5 и Н-3 см. на листах ч.1, ч.4.

Причина установки зонковых деталей  
для крепления опорных консолей при стенах  
из панелей

TK

Схемы расположения зонковых деталей  
для установки опорных консолей из панелей

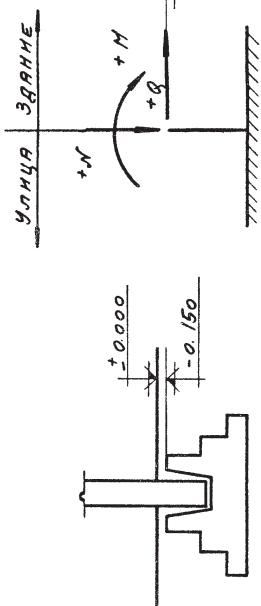
1970	Лет и зимы из условия
Б	Возможность

РАСЧЕТНЕИЕ НА ГРУЗЫ КН НА ФУНДАМЕНТЫ ПО ЭДАННИ ПРОЛЕТОМ 94

ОТМЕТКА ННЭА	В ПОЛЕРЕЧНОМ НАПРАВЛЕНИИ		В АННЭ		В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ ЗДАНИЯ													
	ОТ ВЕСА ПОКРЫТИЯ И КОЛОНН КОНСТРУ- КЦИИ	ОТ ВЕСА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ	ОТ ХРАНОВ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ 3,2; 5 И 8 ТС	ОТ ВЕСА СНЕГА ЗИМОЙ ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА	ОТ ХАНОРА ВЕТОРА, ВОЛ- И ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА	ОТ ХАНОРА ВЕТОРА, ВОЛ- И ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА												
6, 0	12,8 7,7	-0,2 -0,1	0,1 0,1	10,2 10,2	0,2 0,5	0,7 0,7	10,7 10,7	0,9 0,8	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	1,2 1,2	- -	- -	0,9 0,9	0,2 0,2
6, 6	13,1 8,0	-0,1 -0,1	0,1 0,1	10,2 10,2	0,5 0,8	0,7 0,7	10,7 10,7	0,8 0,8	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	1,7 1,7	- -	- -	1,1 1,1	0,2 0,2
7, 2	13,3 8,2	-0,1 -	0,1 -	10,2 10,2	0,8 0,8	0,7 0,7	10,7 10,7	0,8 0,8	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	5,5 5,5	- -	- -	1,3 1,3	0,2 0,2
7, 8	13,6 8,5	- -	- -	10,2 10,2	1,0 0,9	0,7 0,7	10,7 10,7	0,7 0,7	-0,3 -0,3	1,9 1,9	- -	- -	- -	6,3 6,3	1,4 1,4	- -	-0,1 -0,1	0,6 0,6
8, 4	13,8 8,7	- -	- -	11,4 11,4	1,3 1,3	0,7 0,7	10,7 10,7	0,6 0,6	-0,2 -0,2	1,9 1,9	- -	- -	- -	7,1 7,1	1,5 1,5	- -	-0,1 -0,1	0,6 0,6

ЛЮМЕЧАНИЯ.

- | УДИЧА<br>ЗДАНИЕ | 1. <i>В ЕДИНСТВЕННОМ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА ПОКРЕПЛЕНЫ М КОЛОНИ В ЧИСЛИТЕЛЬНОСТИ ДАНЫИ НАИБОЛЕШИЕ ЭНАЧЕНИЯ И В ЭНАЧЕНИЯТЕЛХ - НАИМЕНШИЕ</i> | 2. <i>В ЗДАНИЯХ С ОТДЕЛКОН, ИЖА СТРОИЛЕНЕХ КОНСТРУКЦИИ, 7, 8 И 9, Ч НАГРУЗКИ ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЖЕНОМ НАПРЯЖЕНИИ ЭДАНИЯ ВЪДѢИ НА ФУНДАМЕНТЫ СВОЗЕЕСТИХ КОЛОНИ</i> | 3. <i>ПРИ ВЕЧИЧСЛЕННЫИ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА СНЕГА ВО 2, III И IV СНЕГОВЫХ РАЙОНОХ УКАЗАННЫЕ В ТАБЛИЦЕ НАГРУЗКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УМОЖЕНИИ СООТВЕТСТВЕННО НА 1/3; 1/67 И 2/94.</i> |
|-----------------|---|--|---|
| +M              | +M  | +M   | +M  |
| +Q              | +Q  | +Q   | +Q  |



## *Сцена наrysok на фундамент*

TK РАСЧЕТЫ НА ФУНКЦИИ  
1970 Год: 32 АНАЛЮСТИЧЕСКИЙ ПРОЛЕТСКИЙ ГОД

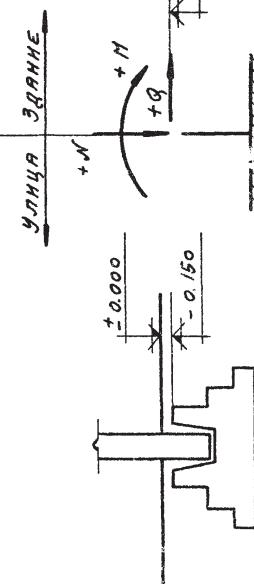
РАСЧЕТ НА НАГРУЗКУ ЭДАНИИ НА ФУНДАМЕНТЫ. АЛГЭ ЭДАНИИ<sup>2</sup> ПРОЛЕТОМ 12 М.

Стр  
13

СИНЕТИКА ЯКБЯ СТРОИЛЬ- НОЙ ПОСТРОИ- ТЕЛЬСКОЙ	В ПОЛЕ РЕЧНОЙ НАПРАВЛЕНИИ ПОДЪЕЗДНОЙ СТЕНОВОЙ ПАНЕЛИ	ОТ ВЕСА ПОКРЕСТИ- ННОЙ НОЛОНИИ	ОТ КРЫНОВ ГРУЗОЛОГИЧНОСТЕЮ, ТС 3,2; 5; 8 12,5	20	ЗДАНИЯ								
					Г, Т N, T	Г, Т N, H	Г, С N, H						
5, 0	18,2 9,5	-0,4 -0,2	0,1 0,2	0,2 0,7	10,2 11,1	0,2 0,9	0,7 -0,3	— —	— —	— —	2,6 —	— —	6,2 —
6, 6	18,5 9,8	-0,5 -0,1	0,2 0,1	0,2 0,5	10,2 11,1	0,2 0,8	0,7 -0,3	— —	— —	— —	2,6 —	— —	7,1 —
7, 2	18,7 19,0	-0,6 -0,3	0,2 0,1	0,2 0,7	10,2 11,1	0,2 0,7	0,7 -0,3	14,5 21,1	1,2 1,8	-0,5 2,6	— —	— —	8,1 —
7, 8	19,0 19,3	-0,5 -0,3	0,2 0,1	0,2 0,7	10,2 11,1	0,2 0,7	0,7 -0,3	19,5 21,1	1,0 1,7	-0,3 2,6	— —	— —	9,1 —
8, 4	19,2 19,5	-0,3 -0,2	0,2 0,1	0,2 1,4	1,3 1,1	0,2 0,7	0,7 -0,3	14,5 21,1	1,0 1,5	-0,4 2,6	— —	— —	10,1 —
9, 0	19,3 19,8	-0,2 -0,1	0,2 0,1	1,2 0,7	1,2 1,1	0,9 0,7	0,9 -0,3	14,5 21,1	0,9 1,4	-0,4 2,6	— —	— —	11,2 —
9, 6	19,5 11,0	-0,1 -0,1	0,1 0,1	1,1 0,6	1,1 1,1	0,7 0,7	0,7 -0,3	21,1 21,1	1,2 1,2	-0,4 2,6	— —	— —	12,9 —

ПРИЧЕЧАНИЯ.

1. В ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА ПОКРЕСТИННОЙ НОЛОНИИ В ЧИСЛЕНДЕЖАХ ГРЕНЫ НАИБОЛЕШЕ ЗНАЧЕНИЯ НА В ЗНАЧЕНИЕНИХ - НАИМЕНЕШИЕ.
2. В ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗОК ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЕННОМ НАПРАВЛЕНИИ ЭДАНИЯ В ЧИСЛЕНДЕЖАХ БЫЛИ НАГРУЗОДОБУЩИЕСТВОМ ЗДАНИИ С КРЫНОВОГО ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 3,2; 5 И 8 ТС И В ЭНАМЕНАТЕЛДСТВО С КРЫНОВОГО ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 12,5 И 20 ТС.
3. В ЭДАНИЯХ С ОТНЕСКОЙ НИЭЯ СТРОИЛОННЫХ КОНСТРУКЦИИ 7,8 И 9,6 М НАГРУЗКИ ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЕННОМ НАПРАВЛЕНИИ ЭДАНИЯ БЫЛИ УЧИЖЕНЫ НА ФУНДАМЕНТЫ СВЯЗЕВОДСКИХ КОЛОНН.



4. ПРИ ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗКИ ОТ ВЕСА СНЕГА ВО ДЛЯ И ДЛЯ СНЕГОВОДСКИХ РАЙОНОВ УКАЗАННЫЕ В ТАБЛИКЕ НАГРУЗКИ НА ГОЛЖЕНСТВО УЧИЖЕНЫСИ СООВЕТСТВЕННО НА 1/4; 2 И 3.
5. ПРИ ВЕЛИЧИННАХ НАГРУЗОК ОТ НАПОРА ВЕТРА ВО ДЛЯ И ДЛЯ ГЕОГРАФИЧЕСКИХ РАЙОНОВ, УКАЗАННЫЕ В ТАБЛИЦЕ НАГРУЗКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УЧИЖЕНЫ СООВЕТСТВЕННО НА 1/3; 1/67 И 20%.

СХЕМА НАГРУЗОК НА ФУНДАМЕНТ

ПРИЧЕЧАНИЯ НАГРУЗКИ НА ФУНДАМЕНТЫ

1. 423-2 1970	ПРИЧЕЧЕНИЕ НАГРУЗКИ НА ФУНДАМЕНТЫ АЛГЭ ЭДАНИЙ ПРОЛЕТОМ 12 М
10676	ПРИЧЕЧЕНИЕ НАГРУЗКИ НА ФУНДАМЕНТЫ АЛГЭ ЭДАНИЙ ПРОЛЕТОМ 12 М

ОТНЕСЕНИЯ	ПОЛЕРЕЧНЫЙ НАПРАВЛЕНИИ												ЗДАНИЯ			
	ОТ ВЕСА ПОКРЫТИЯ			ОТ ВЕСА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ			ОТ ТЯЖАСТЫХ ПОГРЕЗЕННОСТЕЙ, ТС			ОТ ВЕСА СНЕГА ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА			ОТ НАПРАВЛЕНИЯ ВЕТРА ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА		ОТ НАПРАВЛЕНИЯ ВЕТРА ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА	
Н/З	М, Т	Г, Т	Н	Н	Г	Н	Н	Г	Н	Н	Г	Н	Н	Г	Н	Н
6, 0	27,7	-0,6	0,2	13,2	1,0	1,0	11,7	0,9	0,3	—	—	—	—	—	8,7	1,9
	11,5	-0,2	0,1												6,1	1,5
6, 6	28,0	-0,3	0,2	13,2	1,3	1,0	11,7	0,8	0,3	—	—	—	—	—	9,8	2,0
	11,8	-0,1	0,1												7,0	1,6
7, 2	28,2	-1,0	0,2	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
	12,0	-0,4	0,1												11,0	2,1
7, 8	28,5	-0,7	0,2	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	-0,3	0,1												12,3	2,2
8, 4	28,7	-0,5	0,2	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
	12,5	-0,2	0,1												14,4	2,4
9, 0	28,8	-0,4	0,2	15,5	2,0	0,9	—	—	—	15,7	1,0	-0,3	22,8	1,6	-0,5	3,9
	12,6	-0,2	0,1												15,8	2,5
9, 6	29,0	-0,2	0,2	16,2	2,0	0,9	—	—	—	15,7	0,8	-0,3	22,8	1,3	-0,5	3,9
	12,8	-0,1	0,1												17,3	2,6

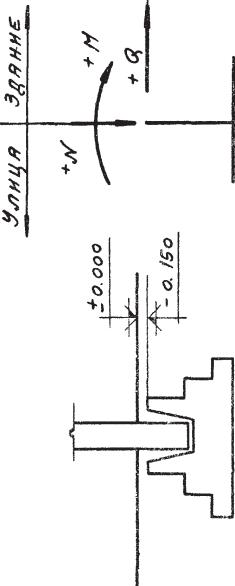
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. *В* ВЕЛИЧИННАЯ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА ПОКРЫТИЯ И КОЛОНИ В ЧИСЛЕННОСТИ 2. *ДЛЯ* НАБЕЗДИЧАТЕЛЬСТВА - ЭНЧАЕЧННЯ И В ЭНАМЕНАТЕЛЬСТВО - НАМНЕНШИЕ 3. *В* ВЕЛИЧИННАЯ НАГРУЗОК ОТ НАПОРА ВЕТРА В ПРОДОЛЖЕНИИ НАПРЯВЛЕНИИ ЭДДИЧНЯ В ЧИСЛЕННОСТИ ДАНСИ НАГРУЗОК ИХ НА ФУНДАМЕНТАХ ЗДЕСЬ И С КРАННАМ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5 И 8 ТС И В ЭНАМЕНАТЕЛЬСТВО С КРЫНЧИИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ

4. *ПРИ ВЕЛИЧИННЕ НАГРУЗОК ОТ ВЕСА СИЕГА 60  $\frac{1}{2}$ ,  $\frac{1}{3}$  И  $\frac{1}{4}$  СЧЕГОДИС РАНОМ НАХУЧ УКРАИНЕНБИЕ В ТЯДИЧЕ НАГРЭЕНДОЛЖНЕИ 6616 УЧНОФЕДЕИ СООТВЕТСТВЕННО НА 1,4; 2 И 3.*

5. *ПРИ ВЕЛИЧИННЕ НАГРУЗОК ОТ НАПОРА ВЕТРА ВО  $\frac{1}{2}$ ,  $\frac{1}{3}$  И  $\frac{1}{4}$  ГЕОГРАФИЧЕСКИХ РАЙОННАХ УЧВАННЕНБИЕ В ТЯБЛЧИЧЕ НАГРЭЕНДОЛЖНЕИ 6616 УЧНОФЕДЕИ ВОЛОСТВЕННО НА 1,3; 1,67 И 2,04.*

## *Схема гармоника по гамме*



3. *θ*, *z* и *α* с *c*. *θ* – отмечено в строке 1; *z* – конструкции 7, 8, 9, 6 и *α* – изображены от напора ветров в продолжение номинации здания на фундаменте с *c* в строке 1.

**TK** *РАСЧЕТЫ СЕЙ НАГРУЗКИ НА ФУНДАМЕНТЫ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТОМ 18 М*

СЛЕЧИФИКРУЧНЯ АРНАТУРНІХ НІЗДЕЛІННІ  
ЭА.КЛАДНІХ ЗЕТЛЯЕІ НА ОДНУ КОЛОНИ

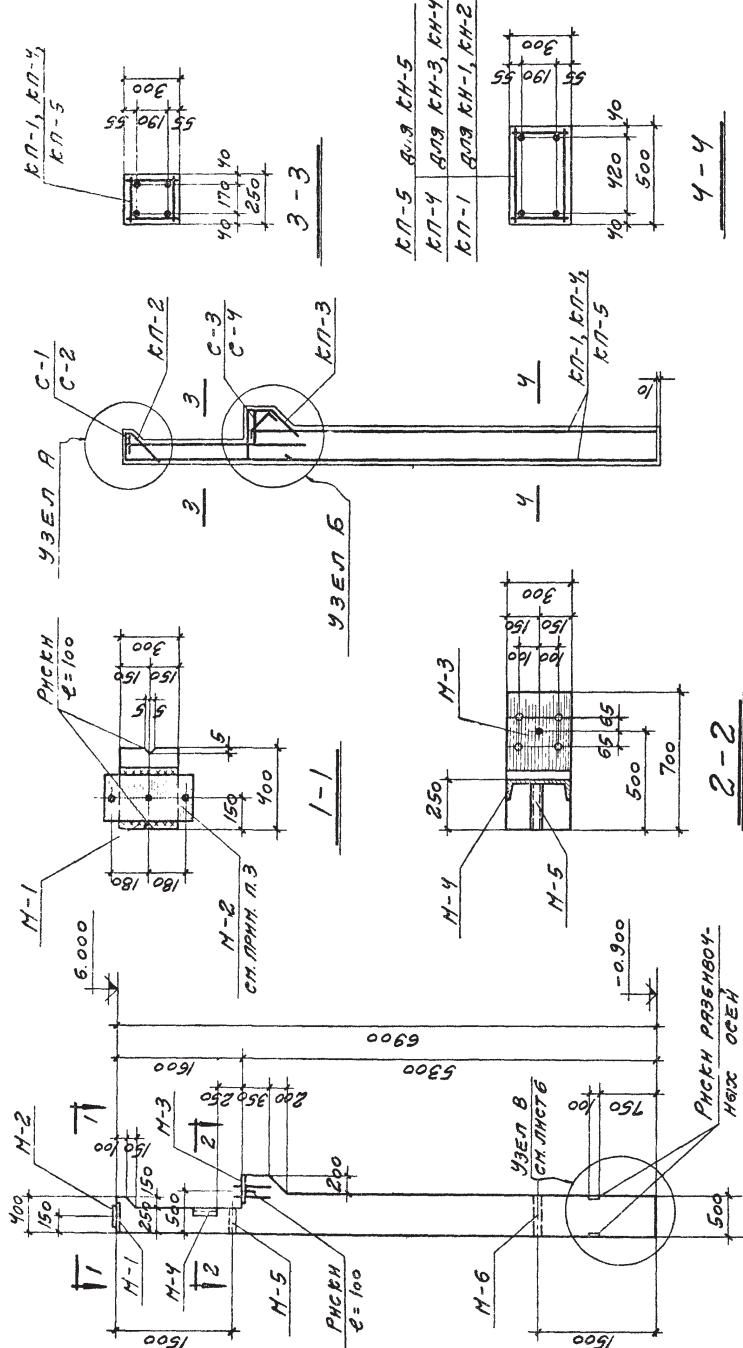
Наряда	Наряда	Н.П.	№	Наряда	Наряда	Н.П.
номера	номера	шт.	шт.	номера	номера	шт.
К-2	К-2	1	11	К-2	К-2	1
К-3	К-3	1	93	К-3	К-3	43
С-1	С-1	2	94	С-1	С-1	70
С-2	С-2	3	43	С-2	С-2	74
С-3	С-3	1		С-3	С-3	1
С-4	С-4	1		С-4	С-4	11
703/16	703/16	6		703/16	703/16	
17	17	2	94	17	17	
К-1	К-1			К-1	К-1	
К-2	К-2	18	1	К-2	К-2	1
		19	1			
М-1	М-1	1		М-1	М-1	
М-2	М-2	1		М-2	М-2	
М-3	М-3	1		М-3	М-3	
М-4	М-4	1		М-4	М-4	
М-5	М-5	1		М-5	М-5	
М-6	М-6	1		М-6	М-6	

МОКАЗАТЕСТВА ОДНЯЮЩИЕ

ПРИЧЕСЫ И ГУШИ.

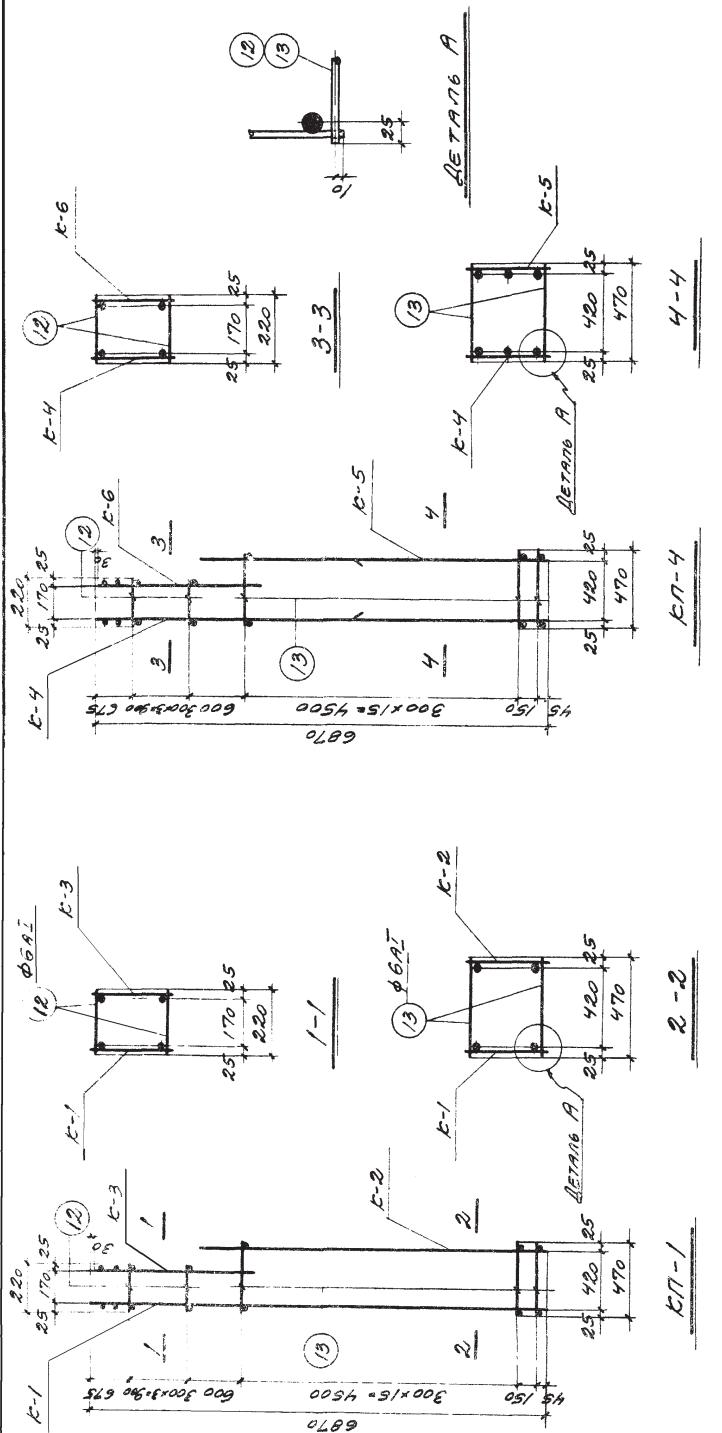
1. УЗЛОВИЙ АМБІАН СМ. НА ІНСТАЛЛІЦІЇ №1, №2 КРЕПАТЬСЯ ПОД ВІДКЛАДАННЯ ДЕТАЛІМ №1, №3 НА №4 КРЕПАТЬСЯ ПОД ФОРМІ.
  2. НА КОЛОННУ ДЕТАЛЬ №-2 ПРИВАРЮТЬ К №-1 ПЕРЕВОРОТНОЮ ФОРМОЮ. СВАРКУ ПРОВІДОВИТЬ ЕЛЕКТРОДОМ НОНТАЖОНОЮ БОЛОНІЕЮ.
  3. ДАЖДІВНИЙ ЧИПА №42-7 ГОСТ 9467-60,  $h = 8 \text{ мм}$ , ПЛАНІЧНОГО СЛОНЯ ГЕТОЮ БОЛОНІЕЮ ОБЕСТЕЧУВАТИСЯ ПОВАРЮВАСЯ СОВІДНОГО СЛОНОМ БОЛОНІЕЮ ГЕТОЮ БОЛОНІЕЮ.
  4. ТОЧУЧНА ЗАЧІНКА СЛОДОГО ВІДКЛАДАННЯ СЕЇТЬ, НЕ ІНЕШЕ СЧИТАЮЧИ ОТДІЛКОЮ №-2 НА №-1 ПОЛЕРУЮЧОЮ АРМАТУРОЮ.
  5. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ №-3 НА №-6 СЛУЧАРТ ДІЛІНІВЧЕМ НІЗ КОЛОННІ №3 ФОРМІ, НА УСТАНОВУ СМ. НА ІНСТАЛЛІЦІЇ 6.
  6. РАССОД СТАНДАРТНОЮ БЕЗ ІЧЕТА ПОСТАВОВИХ ПРИ МІЛОВЛЕННІ

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



PAR36H804HAG 006

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

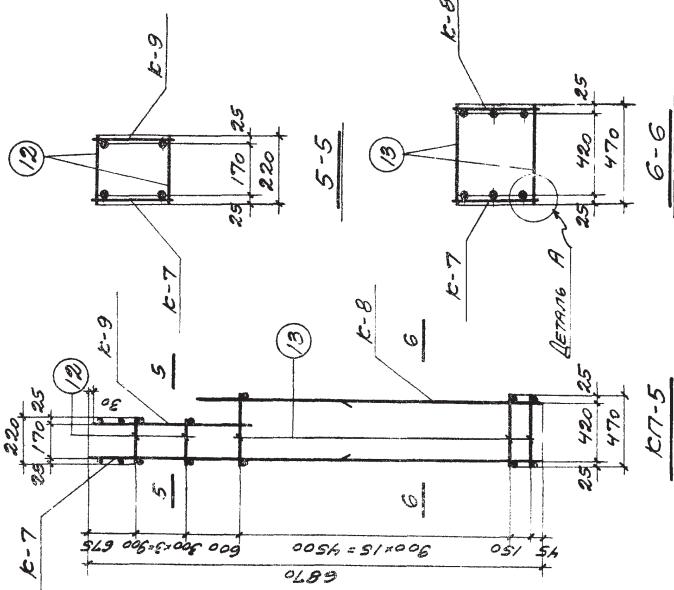


ПОДМЕЧАНИЯ.

1. ОБЕЗДЖЕННЕ ПЛОСЬКОГО БАРБАСОВ  
І ПРОСТРАНСТВЕННОЇ ОСУЧЕСТВЛЯЄ-  
ТЬСЯ ПУТЕМ ПРОВАДІННЯ ОПАДЕЛЬНИХ  
ПОДРЕЧНИКІВ СТЕРЗНЕК І ПОЛЕРЕЧ  
НЕМ СТЕРЖНЯМ ПЛОСЬКОМ. ПРОСА-  
ДОВСОГО ВІДТАЛН А.  
ПРОВАДІСУ ПРОМЕСОДАНИЕ СВАРОГ-  
НЕМІН БЛІДУЧИМ.

2. РАЗМІРІВ БАРБАСОВ ЗАГАЕІ 110  
СЕМ СТЕРЗНЕК.

3. БАРАСІВ К-1÷К-9 в тоз. /2, 13-  
СМ НА ІЧОЕ 12.



*Спецификация и выполнение  
на одно арматурное изделие*

Номер заказа	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. единиц шт.	Вес кг	Марка стали
K-1	—	60	6270	2	13.7	60Г
K-2	—	64	270	24	6.5	60Г
K-3	—	64	270	17	4.6	60Г
K-4	—	64	2350	2	10.5	60Г
K-5	—	64	270	6	1.6	60Г
K-6	—	64	2350	2	4.7	60Г
K-7	—	64	270	24	6.5	60Г
K-8	—	64	270	1	3.1	60Г
K-9	—	64	270	2	10.5	60Г
K-10	—	64	270	6	1.6	60Г
K-11	—	64	270	24	6.5	60Г
K-12	—	64	270	1	3.1	60Г
K-13	—	64	270	2	10.5	60Г
K-14	—	64	270	6	1.6	60Г
K-15	—	64	270	24	6.5	60Г
K-16	—	64	270	1	3.1	60Г
K-17	—	64	270	2	10.5	60Г
K-18	—	64	270	6	1.6	60Г
K-19	—	64	270	24	6.5	60Г
K-20	—	64	270	1	3.1	60Г
K-21	—	64	270	2	10.5	60Г
K-22	—	64	270	6	1.6	60Г
K-23	—	64	270	24	6.5	60Г
K-24	—	64	270	1	3.1	60Г
K-25	—	64	270	2	10.5	60Г
K-26	—	64	270	6	1.6	60Г
K-27	—	64	270	24	6.5	60Г
K-28	—	64	270	1	3.1	60Г
K-29	—	64	270	2	10.5	60Г
K-30	—	64	270	6	1.6	60Г
K-31	—	64	270	24	6.5	60Г
K-32	—	64	270	1	3.1	60Г
K-33	—	64	270	2	10.5	60Г
K-34	—	64	270	6	1.6	60Г
K-35	—	64	270	24	6.5	60Г
K-36	—	64	270	1	3.1	60Г
K-37	—	64	270	2	10.5	60Г
K-38	—	64	270	6	1.6	60Г
K-39	—	64	270	24	6.5	60Г
K-40	—	64	270	1	3.1	60Г
K-41	—	64	270	2	10.5	60Г
K-42	—	64	270	6	1.6	60Г
K-43	—	64	270	24	6.5	60Г
K-44	—	64	270	1	3.1	60Г
K-45	—	64	270	2	10.5	60Г
K-46	—	64	270	6	1.6	60Г
K-47	—	64	270	24	6.5	60Г
K-48	—	64	270	1	3.1	60Г
K-49	—	64	270	2	10.5	60Г
K-50	—	64	270	6	1.6	60Г
K-51	—	64	270	24	6.5	60Г
K-52	—	64	270	1	3.1	60Г
K-53	—	64	270	2	10.5	60Г
K-54	—	64	270	6	1.6	60Г
K-55	—	64	270	24	6.5	60Г
K-56	—	64	270	1	3.1	60Г
K-57	—	64	270	2	10.5	60Г
K-58	—	64	270	6	1.6	60Г
K-59	—	64	270	24	6.5	60Г
K-60	—	64	270	1	3.1	60Г
K-61	—	64	270	2	10.5	60Г
K-62	—	64	270	6	1.6	60Г
K-63	—	64	270	24	6.5	60Г
K-64	—	64	270	1	3.1	60Г
K-65	—	64	270	2	10.5	60Г
K-66	—	64	270	6	1.6	60Г
K-67	—	64	270	24	6.5	60Г
K-68	—	64	270	1	3.1	60Г
K-69	—	64	270	2	10.5	60Г
K-70	—	64	270	6	1.6	60Г
K-71	—	64	270	24	6.5	60Г
K-72	—	64	270	1	3.1	60Г
K-73	—	64	270	2	10.5	60Г
K-74	—	64	270	6	1.6	60Г
K-75	—	64	270	24	6.5	60Г
K-76	—	64	270	1	3.1	60Г
K-77	—	64	270	2	10.5	60Г
K-78	—	64	270	6	1.6	60Г
K-79	—	64	270	24	6.5	60Г
K-80	—	64	270	1	3.1	60Г
K-81	—	64	270	2	10.5	60Г
K-82	—	64	270	6	1.6	60Г
K-83	—	64	270	24	6.5	60Г
K-84	—	64	270	1	3.1	60Г
K-85	—	64	270	2	10.5	60Г
K-86	—	64	270	6	1.6	60Г
K-87	—	64	270	24	6.5	60Г
K-88	—	64	270	1	3.1	60Г
K-89	—	64	270	2	10.5	60Г
K-90	—	64	270	6	1.6	60Г
K-91	—	64	270	24	6.5	60Г
K-92	—	64	270	1	3.1	60Г
K-93	—	64	270	2	10.5	60Г
K-94	—	64	270	6	1.6	60Г
K-95	—	64	270	24	6.5	60Г
K-96	—	64	270	1	3.1	60Г
K-97	—	64	270	2	10.5	60Г
K-98	—	64	270	6	1.6	60Г
K-99	—	64	270	24	6.5	60Г
K-100	—	64	270	1	3.1	60Г
K-101	—	64	270	2	10.5	60Г
K-102	—	64	270	6	1.6	60Г
K-103	—	64	270	24	6.5	60Г
K-104	—	64	270	1	3.1	60Г
K-105	—	64	270	2	10.5	60Г
K-106	—	64	270	6	1.6	60Г
K-107	—	64	270	24	6.5	60Г
K-108	—	64	270	1	3.1	60Г
K-109	—	64	270	2	10.5	60Г
K-110	—	64	270	6	1.6	60Г
K-111	—	64	270	24	6.5	60Г
K-112	—	64	270	1	3.1	60Г
K-113	—	64	270	2	10.5	60Г
K-114	—	64	270	6	1.6	60Г
K-115	—	64	270	24	6.5	60Г
K-116	—	64	270	1	3.1	60Г
K-117	—	64	270	2	10.5	60Г
K-118	—	64	270	6	1.6	60Г
K-119	—	64	270	24	6.5	60Г
K-120	—	64	270	1	3.1	60Г
K-121	—	64	270	2	10.5	60Г
K-122	—	64	270	6	1.6	60Г
K-123	—	64	270	24	6.5	60Г
K-124	—	64	270	1	3.1	60Г
K-125	—	64	270	2	10.5	60Г
K-126	—	64	270	6	1.6	60Г
K-127	—	64	270	24	6.5	60Г
K-128	—	64	270	1	3.1	60Г
K-129	—	64	270	2	10.5	60Г
K-130	—	64	270	6	1.6	60Г
K-131	—	64	270	24	6.5	60Г
K-132	—	64	270	1	3.1	60Г
K-133	—	64	270	2	10.5	60Г
K-134	—	64	270	6	1.6	60Г
K-135	—	64	270	24	6.5	60Г
K-136	—	64	270	1	3.1	60Г
K-137	—	64	270	2	10.5	60Г
K-138	—	64	270	6	1.6	60Г
K-139	—	64	270	24	6.5	60Г
K-140	—	64	270	1	3.1	60Г
K-141	—	64	270	2	10.5	60Г
K-142	—	64	270	6	1.6	60Г
K-143	—	64	270	24	6.5	60Г
K-144	—	64	270	1	3.1	60Г
K-145	—	64	270	2	10.5	60Г
K-146	—	64	270	6	1.6	60Г
K-147	—	64	270	24	6.5	60Г
K-148	—	64	270	1	3.1	60Г
K-149	—	64	270	2	10.5	60Г
K-150	—	64	270	6	1.6	60Г
K-151	—	64	270	24	6.5	60Г
K-152	—	64	270	1	3.1	60Г
K-153	—	64	270	2	10.5	60Г
K-154	—	64	270	6	1.6	60Г
K-155	—	64	270	24	6.5	60Г
K-156	—	64	270	1	3.1	60Г
K-157	—	64	270	2	10.5	60Г
K-158	—	64	270	6	1.6	60Г
K-159	—	64	270	24	6.5	60Г
K-160	—	64	270	1	3.1	60Г
K-161	—	64	270	2	10.5	60Г
K-162	—	64	270	6	1.6	60Г
K-163	—	64	270	24	6.5	60Г
K-164	—	64	270	1	3.1	60Г
K-165	—	64	270	2	10.5	60Г
K-166	—	64	270	6	1.6	60Г
K-167	—	64	270	24	6.5	60Г
K-168	—	64	270	1	3.1	60Г
K-169	—	64	270	2	10.5	60Г
K-170	—	64	270	6	1.6	60Г
K-171	—	64	270	24	6.5	60Г
K-172	—	64	270	1	3.1	60Г
K-173	—	64	270	2	10.5	60Г
K-174	—	64	270	6	1.6	60Г
K-175	—	64	270	24	6.5	60Г
K-176	—	64	270	1	3.1	60Г
K-177	—	64	270	2	10.5	60Г
K-178	—	64	270	6	1.6	60Г
K-179	—	64	270	24	6.5	60Г
K-180	—	64	270	1	3.1	60Г
K-181	—	64	270	2	10.5	60Г
K-182	—	64	270	6	1.6	60Г
K-183	—	64	270	24	6.5	60Г
K-184	—	64	270	1	3.1	60Г
K-185	—	64	270	2	10.5	60Г
K-186	—	64	270	6	1.6	60Г
K-187	—	64	270	24	6.5	60Г
K-188	—	64	270	1	3.1	60Г
K-189	—	64	270	2	10.5	60Г
K-190	—	64	270	6	1.6	60Г
K-191	—	64	270	24	6.5	

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

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

Марка	Номер	Кол.	Вес		Длина
			шт	кг	
СЛЕДИЧАЯ АРМАТУРА НА ИЗДЕЛИИ НА ОДИН ПРОСТРАСТВЕННЫЙ САРСАС	K-1	1	390	884	
ПРОСТРАСТВЕННЫЙ САРСАС	K-2	1	390	884	
	K-3	1	9.8	82.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-4	1	56.1		
	K-5	1	46.1		
	K-6	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-7	1	46.0		
	K-8	1	36.0		
	K-9	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-10	1	72.1		
	K-11	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-12	1	15.0		
	K-13	1	46.0		
	K-14	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-15	1	46.0		
	K-16	1	36.0		
	K-17	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-18	1	72.1		
	K-19	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-20	1	15.0		
	K-21	1	46.0		
	K-22	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-23	1	46.0		
	K-24	1	36.0		
	K-25	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-26	1	72.1		
	K-27	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-28	1	15.0		
	K-29	1	46.0		
	K-30	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-31	1	46.0		
	K-32	1	36.0		
	K-33	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-34	1	72.1		
	K-35	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-36	1	15.0		
	K-37	1	46.0		
	K-38	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-39	1	46.0		
	K-40	1	36.0		
	K-41	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-42	1	72.1		
	K-43	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-44	1	15.0		
	K-45	1	46.0		
	K-46	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-47	1	46.0		
	K-48	1	36.0		
	K-49	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-50	1	72.1		
	K-51	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-52	1	15.0		
	K-53	1	46.0		
	K-54	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-55	1	46.0		
	K-56	1	36.0		
	K-57	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-58	1	72.1		
	K-59	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-60	1	15.0		
	K-61	1	46.0		
	K-62	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-63	1	46.0		
	K-64	1	36.0		
	K-65	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-66	1	72.1		
	K-67	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-68	1	15.0		
	K-69	1	46.0		
	K-70	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-71	1	46.0		
	K-72	1	36.0		
	K-73	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-74	1	72.1		
	K-75	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-76	1	15.0		
	K-77	1	46.0		
	K-78	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-79	1	46.0		
	K-80	1	36.0		
	K-81	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-82	1	72.1		
	K-83	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-84	1	15.0		
	K-85	1	46.0		
	K-86	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-87	1	46.0		
	K-88	1	36.0		
	K-89	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-90	1	72.1		
	K-91	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-92	1	15.0		
	K-93	1	46.0		
	K-94	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-95	1	46.0		
	K-96	1	36.0		
	K-97	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-98	1	72.1		
	K-99	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-100	1	15.0		
	K-101	1	46.0		
	K-102	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-103	1	46.0		
	K-104	1	36.0		
	K-105	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-106	1	72.1		
	K-107	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-108	1	15.0		
	K-109	1	46.0		
	K-110	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-111	1	46.0		
	K-112	1	36.0		
	K-113	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-114	1	72.1		
	K-115	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-116	1	15.0		
	K-117	1	46.0		
	K-118	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-119	1	46.0		
	K-120	1	36.0		
	K-121	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-122	1	72.1		
	K-123	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-124	1	15.0		
	K-125	1	46.0		
	K-126	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-127	1	46.0		
	K-128	1	36.0		
	K-129	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-130	1	72.1		
	K-131	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-132	1	15.0		
	K-133	1	46.0		
	K-134	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-135	1	46.0		
	K-136	1	36.0		
	K-137	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-138	1	72.1		
	K-139	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-140	1	15.0		
	K-141	1	46.0		
	K-142	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-143	1	46.0		
	K-144	1	36.0		
	K-145	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-146	1	72.1		
	K-147	1	59.2	150.5	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-148	1	15.0		
	K-149	1	46.0		
	K-150	1	12.0	118.4	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-151	1	46.0		
	K-152	1	36.0		
	K-153	1	15.0	101.2	
	13	8	0.4		
	14	38	3.8		
	K-1				

спецификация и выборка столи  
на одно армтурное изделие

Марка №	Эскиз	Ф	Длина	Кол. единиц	Ф	Ширина	Глубина	Вес
130Б103			144	144				42
K-1	1		200	7470	2	14.9	67.2	7.0
	2		69.2	270	26	7.0	204.7	14.9
K-2	2		69.2	270	19	3.1	67.2	5.1
	3		200	5850	2	14.7	204.7	11.7
K-3	2		69.2	270	6	1.6	60.7	1.6
	4		18.9	2350	2	4.7	18.9	4.7
K-4	2		69.2	270	28	7.0	67.2	7.0
	5		22.9	3100	1	3.4	22.9	3.4
K-5	2		22.9	5850	2	14.7	22.9	14.7
	7		69.2	270	19	5.1	67.2	5.1
K-6	2		69.2	270	28	7.0	67.2	7.0
	8		22.9	3100	1	3.4	22.9	3.4
K-7	2		69.2	270	19	5.1	67.2	5.1
	10		22.9	3100	2	14.7	22.9	14.7
K-8	2		69.2	270	6	1.6	67.2	1.6
	11		22.9	3100	2	4.7	22.9	4.7
K-9	2		69.2	270	28	7.0	67.2	7.0
	12		22.9	3100	2	14.7	22.9	14.7
K-10	2		69.2	270	19	5.1	67.2	5.1
	11		22.9	3100	2	14.7	22.9	14.7
K-11	2		69.2	270	6	1.6	67.2	1.6
	12		22.9	3100	2	4.7	22.9	4.7
K-12	2		69.2	270	28	7.0	67.2	7.0
	13		22.9	3100	2	14.7	22.9	14.7
K-13	2		69.2	270	19	5.1	67.2	5.1
	14		22.9	3100	2	14.7	22.9	14.7
K-14	2		69.2	270	6	1.6	67.2	1.6
	15		22.9	3100	2	4.7	22.9	4.7

Размеры

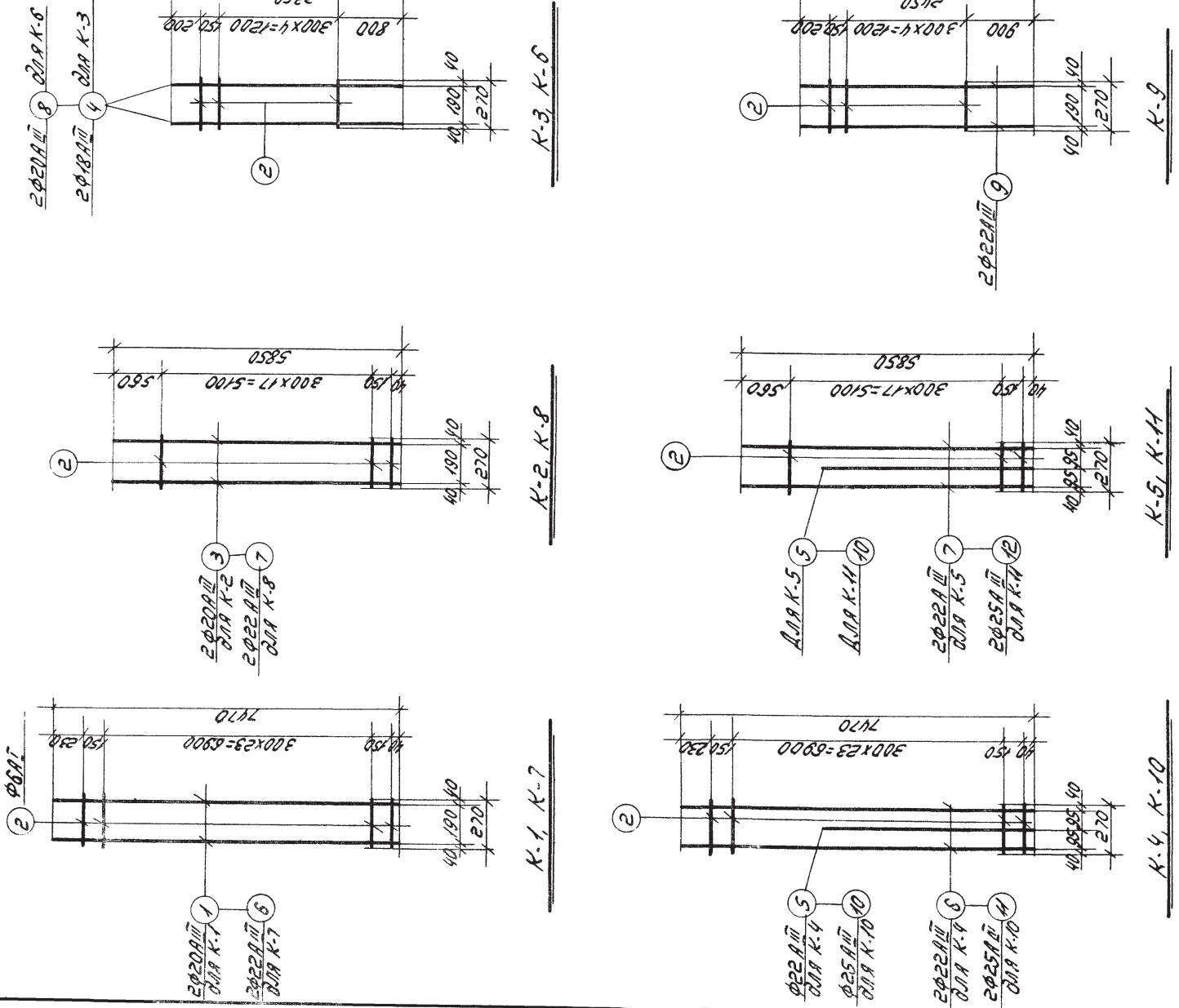
- Последние цифры изготавляются при помощи контактной токенной электросварки в соответствии с указанными СН 393-69. и ГОСТ 10922-64.
- Размеры каркасов даны по оси отверстий

TK

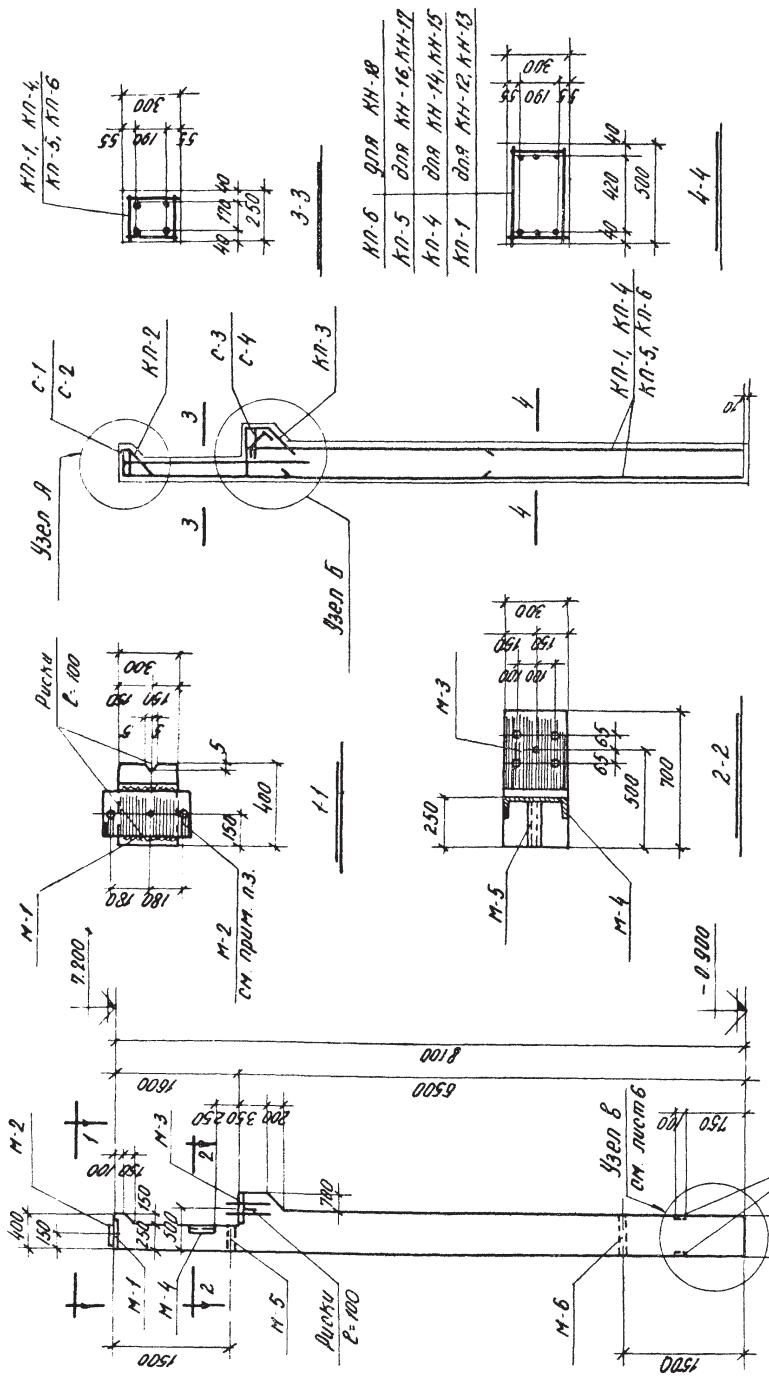
калонны КН.6 : КН.4.  
каркасы К.1 : К.11.

1/423.2  
1970 1/5

10676 21



ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ  
ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ ՀԱՅՈՒԹՅՈՒՆ



Любовь к родине и ее защита

Підкозотелі		Но		одину		капонну	
Марко	Бер	Марко	Бер	Марко	Бер	Марко	Бер
калонні	калонні	різноманітні	різноманітні	лодочкові	лодочкові	відкриті	відкриті
КН-12	2.8	200	1.14	177	1.14	200	1.14
КН-13	2.8	300	1.14	177	1.14	300	1.14
КН-14	2.8	200	1.14	194	1.14	400	1.14
КН-15	2.8	300	1.14	194	1.14		

СОВЕТСКАЯ

1. Узлы А и Б стянуты болтами № 1, № 3 и № 4 крепятся к дюранту
  2. Закладные детали № 1, № 3 и № 4 крепятся к дюранту
  3. Форсажные двигатели № 2 приборотив № 1 перед монтируются на коннектирующие панели.
  4. Сборка производится зажимом винтовым типа ЭМК 1 груз № 9467-50-НШ-8777
  5. Заданные стойки должны обеспечиваться эластичностью и герметичностью фиксаторами
  6. Толщина защищенной слоя должна быть не менее 20мм (считая от попечечной фольги)
  7. Заполнение ячеек № 5 и № 6 силиконом для излучения из поплавков из фторопластика устанавливается на паспорте 6
  8. Рисунок стелки дюк без учета отверстий при изготовлении

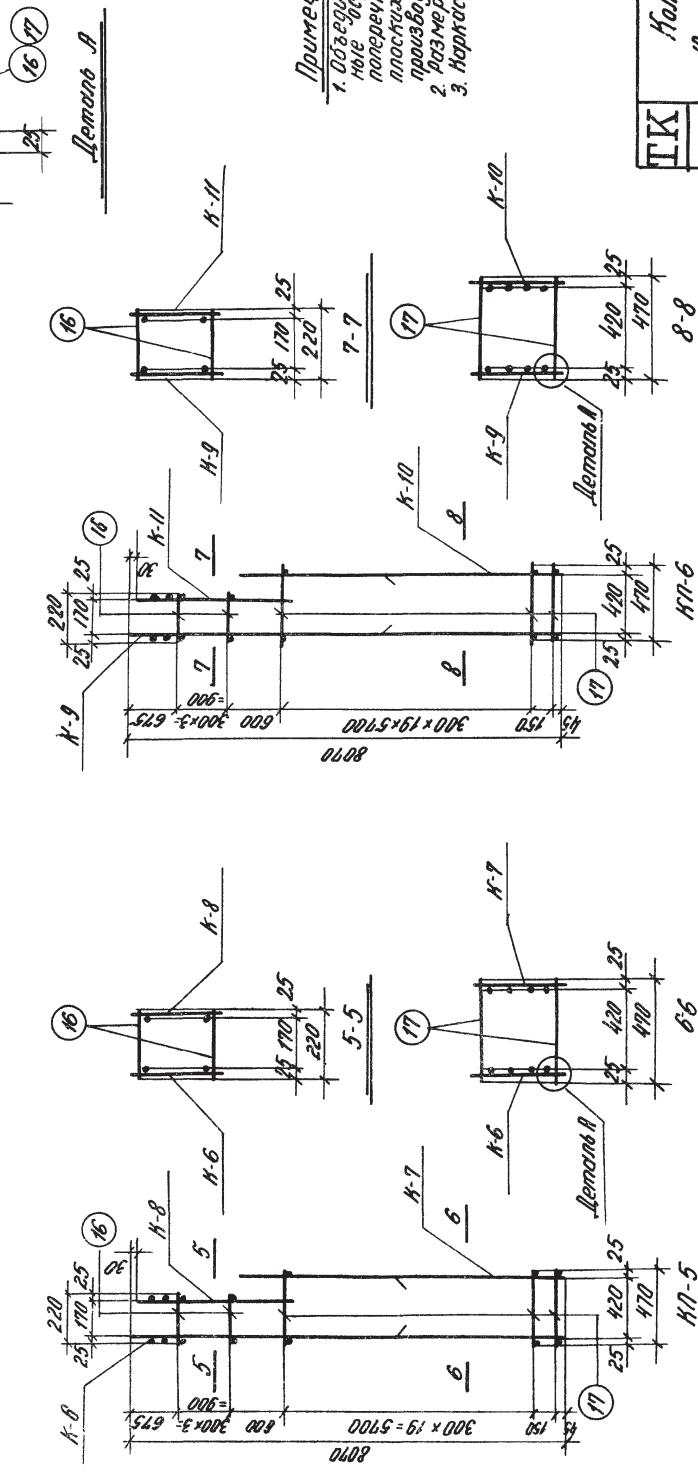
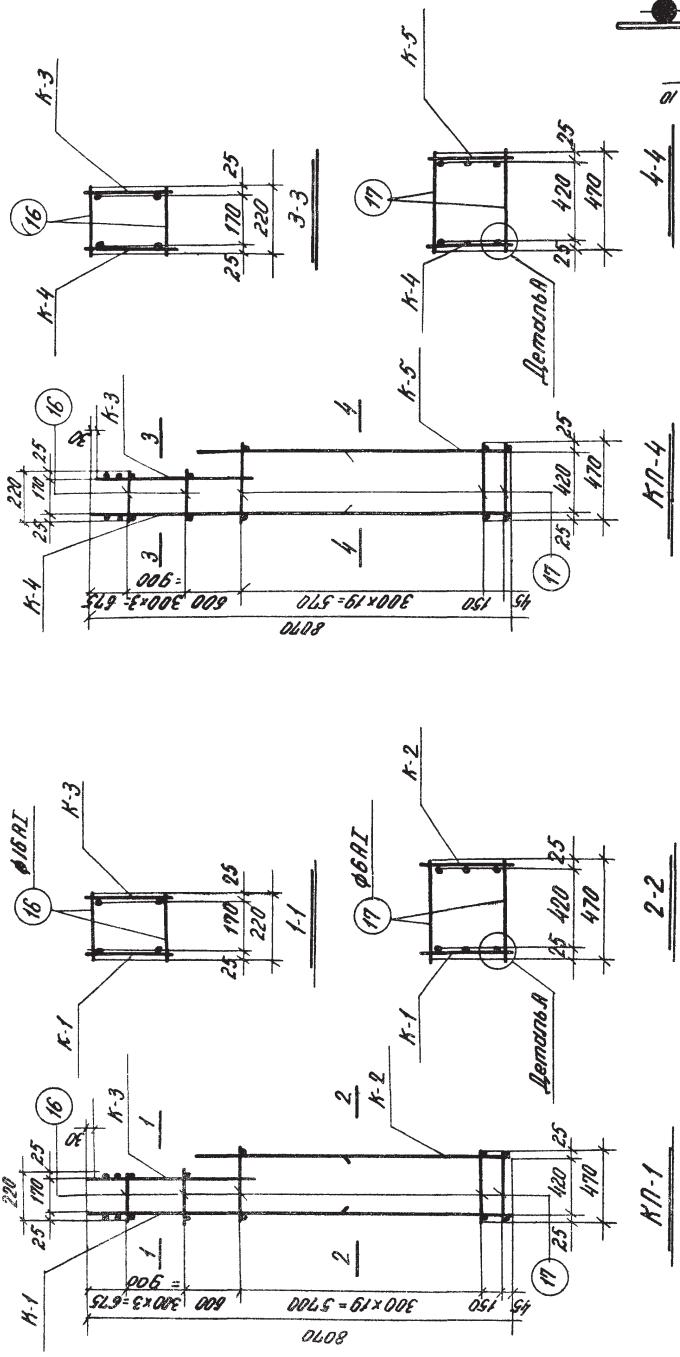
Марка колесных шайб	Виды колес		Способ		Над		Огнену		Напорную		Установ- ка колеса	Класс авто- мобиля		
	Прикат		Гост 5781-61		Прикат		Закаточный		Генератор					
	Класса Г.И.	Класса Г.-И.	Ф. МЧ	Ф. МЧ	Ф. АМ	Ф. АМ	Ф. АМ	Ф. АМ	Ф. АМ	Ф. АМ				
ХН-72	6	12	12	14	18	20	22	25	12	20	δ=10	δ=14		
ХН-13	16,5	16,5	3,6	5,8	8,2	—	—	—	10,8	17,1	δ=30	δ=40		
ХН-14	16,5	16,5	3,6	5,8	8,4	8,7	—	—	10,8	17,1	12,3	18,3		
ХН-15	16,5	16,5	3,6	5,8	8,4	8,7	—	—	10,8	17,1	12,3	18,3		
ХН-16	16,5	16,5	3,6	5,8	—	11,6	11,4	—	10,5	13,0	9,5	2,5		
ХН-17	16,5	16,5	3,6	5,8	—	11,6	11,4	—	10,5	13,0	12,3	28,3		
ХН-18	16,5	16,5	3,6	5,8	—	—	—	—	10,5	13,0	12,3	28,3		

Спецификация фрагментарных извещений на один пространственныи корюк						
Номер корюка	Номер извещения	Кол.	Нес. общий	Нес. пер.	Нес. кн.	Нес. кн.
KП-1	K-1	1	4/13			
	K-2	1	34.5			
	K-3	1	9.8	90.2		
	16	8	0.4			
	17	42	4.2			
	K-3	1	9.8			
	K-4	1	50.5			
KП-4	K-5	1	42.2	107.1		
	16	8	0.4			
	17	42	4.2			
	K-6	1	77.2			
	K-7	1	67.2			
KП-5	K-8	1	12.0	167.0		
	16	8	0.4			
	17	42	4.2			
	K-9	1	91.1			
KП-6	K-10	1	78.4			
	K-11	1	15.0	183.1		
	16	8	0.4			
	17	42	4.2			

## Примечания.

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

3. Наркотик K-1-K-11 в кол. 16.17 см на уровне 18.



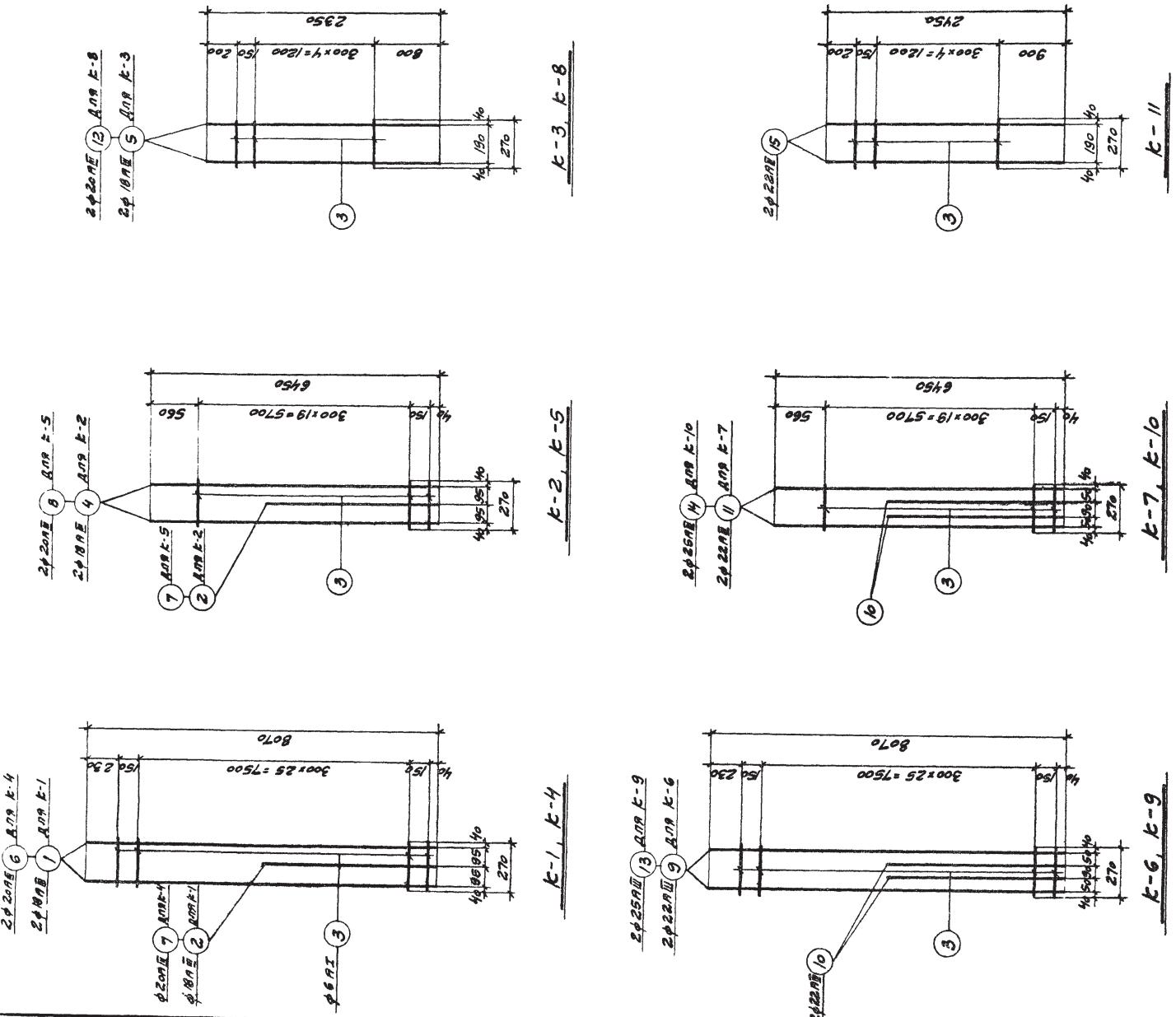
ТК	Напонны НН-12÷НН-18	1. 423-2
1970	Норксы НН-1; КП 4÷НН-6	Бумага Лист 1 17

СТАРИЕ  
АРХИТИПЫ МАМЫ И БОГОРОДИЦЫ  
ИЗБЕЖИТЬ

Марка №		Даты		Виды работ		Кол-во		Средний расход топлива		Общая стоимость топлива	
Марка №	Задел	НН	шт.	Ф	млн	шт.	л	л/шт.	руб/л	руб	
1	—	18/9/	8070	2	16,1	672	7,6	1,7	885 БТУ/л	885 БТУ/л	
K-1	2	18/9/	3760	1	3,7	184	3,8	39,6	—	—	
	3	6AI	270	28	7,6	H-Toro	41,3				
2	—	18/9/	3760	1	3,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-2	3	18/9/	6750	2	12,9	H-Toro	34,5				
K-3	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	4,6	0,4	—	—	
K-4	6	18/9/	2350	2	4,7	184	4,7	0,4	—	—	
	7	20/9/	8070	2	16,1	208	19,8	49,8	—	—	
K-5	8	20/9/	3760	1	3,7	H-Toro	50,5				
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-6	9	20/9/	3760	1	3,7	208	16,6	46,9	—	—	
	10	20/9/	6450	2	12,9	H-Toro	42,2				
3	—	6AI	270	28	7,6	6AI	7,6	1,7	—	—	
K-7	10	22/9/	8070	2	16,1	238	25,3	75,5	—	—	
	11	22/9/	4600	2	9,2	H-Toro	77,2				
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-8	12	22/9/	4600	2	9,2	238	22,1	65,1	—	—	
	13	22/9/	6450	2	12,9	H-Toro	67,2				
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-9	10	22/9/	2350	2	4,7	208	4,7	11,6	—	—	
	14	22/9/	4600	2	9,2	238	9,2	27,4	—	—	
K-10	11	22/9/	8070	2	16,1	258	16,1	62,0	—	—	
	15	—	—	—	—	H-Toro	91,1				
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-11	16	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	27,7	—	—	
	17	22/9/	6450	2	12,9	258	12,9	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-12	18	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	19	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-13	20	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	21	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-14	22	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	23	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-15	24	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	25	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-16	26	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	27	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-17	28	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	29	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-18	29	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	30	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-19	30	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	31	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-20	32	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	33	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-21	34	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	35	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-22	36	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	37	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-23	38	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	39	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-24	40	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	41	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-25	42	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	43	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-26	44	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	45	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-27	46	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	47	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-28	48	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	49	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-29	50	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	51	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-30	52	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	53	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-31	54	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	55	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-32	56	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	57	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-33	58	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	59	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-34	60	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	61	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-35	62	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	63	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-36	64	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	65	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-37	66	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	67	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-38	68	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	69	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-39	70	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	71	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-40	72	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	73	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-41	74	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	75	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-42	76	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	77	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-43	78	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	79	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-44	80	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	81	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-45	82	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	83	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-46	84	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	85	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-47	86	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	87	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-48	88	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	89	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	21	5,7	6AI	5,7	1,3	—	—	
K-49	90	22/9/	2350	2	4,7	H-Toro	78,1				
	91	22/9/	4600	2	9,2	228	9,2	49,7	—	—	
3	—	6AI	270	6	1,6	6AI	1,6	0,4	—	—	
K-50	92</										

1. Площадь картасы изготавливается при помощи контактной точечной электропайки в соответствии с указанным ЧГ 393 - 69 в гост 10922 - 64.
2. Ремонт картасов должен производиться в цехе стиральной машины.

TK  
1970



Спецификация земледельческих земель и земледелия детали на одну категорию

Локазатели на одни колонны

Ліквідація на огні каланчу						
Марко	вес	Марко без бетонного каланч	Марко без бетонного каланч	Марко без бетонного каланч	Марко без бетонного каланч	Марко без бетонного каланч
КН-19	2.7	200	1.09	178	НН-23	2.7
КН-20	2.7	300	1.09	178	НН-24	2.7
КН-21	2.7	200	1.09	205	НН-25	2.7
КН-22	2.7	300	1.09	205		

КОМПЛЕКС

1. Чурлы А и Б от. на листах 4, 42.
  2. Закрепление детали М-1, М-3 и М-4 крепатся к бортовым фурмам.
  3. Накладка чин. фурмой №2 приварит к М-1 перед монтизажом колонны. Сваркой, предваряющей электро-дугой штамп №42-Т рас. №467-60, шаг = 8мм.
  4. Зонтичные ящики для деталей должны обеспечиваться подставочными болтами или детальными фиксаторами. Толщина зонтичного слоя должна быть не менее 20мм (чтобы избежать попадания арматуры).
  5. Закрепление детали №1 и №3 с помощью зонтичных ящиков из фурмой, их установку ст. по листе 6.
  6. расположение ящиков для учета отходов при изысканиях.

*Бывшего* *стали* *на* *одину* *коня*

Марка	Былодорка		стекло		стекло		стекло		стекло		стекло		стекло		стекло		стекло		стекло			
	Краска	Г-7	Краска	Г-III	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	Ф.ММ	
Колонны	6	Н2	Н2	12	14	20	22	25	Н2	Н2	12	20	δ=1/10	δ=1/14	δ=30	δ=30	δ=30	δ=30	δ=30	δ=30	δ=30	
НН-19																						
НН-20	16.2		16.2	3.6	5.8	83.3	—	—	92.7	98.9	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	178.2		
НН-21											119.6	135.8	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5	2.5	0.2	69.3	205.1
НН-22	16.2		16.2	3.6	5.8	110.2	—	—														
НН-23																						
НН-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
НН-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

СЛУЧАЙНІСТІЧНІ І АРНАТУРНОВІС  
НЭДГЕНІЙ НА ОДИИ  
ПРОСТРАНСТВЕННИСІЙ КАРКАС

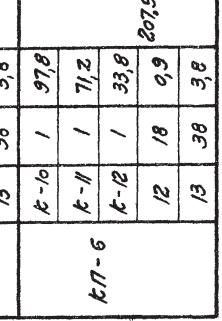
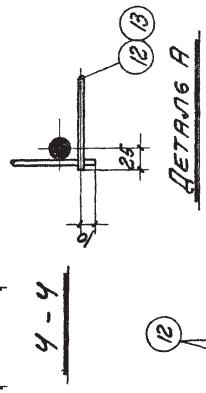
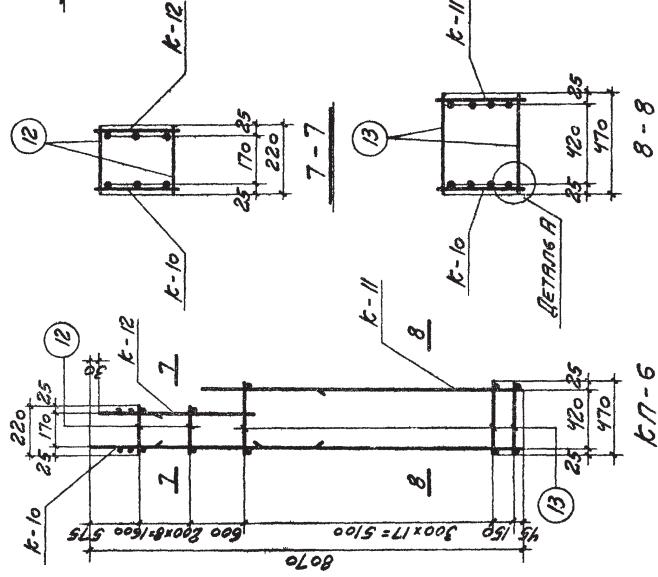
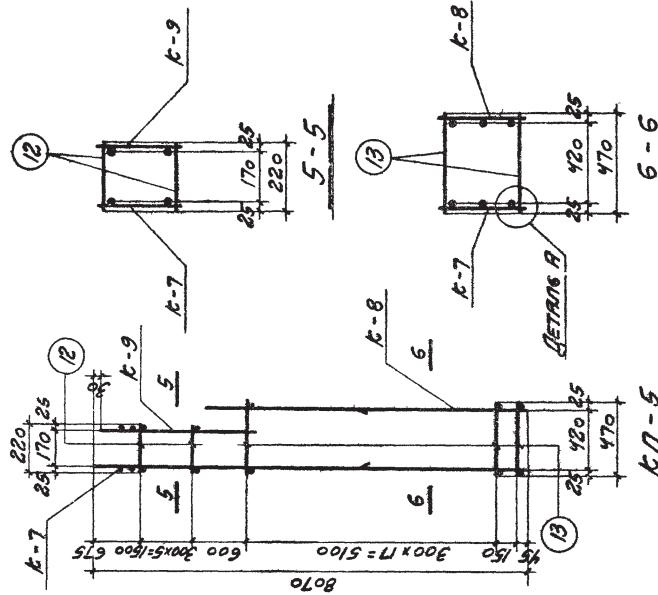
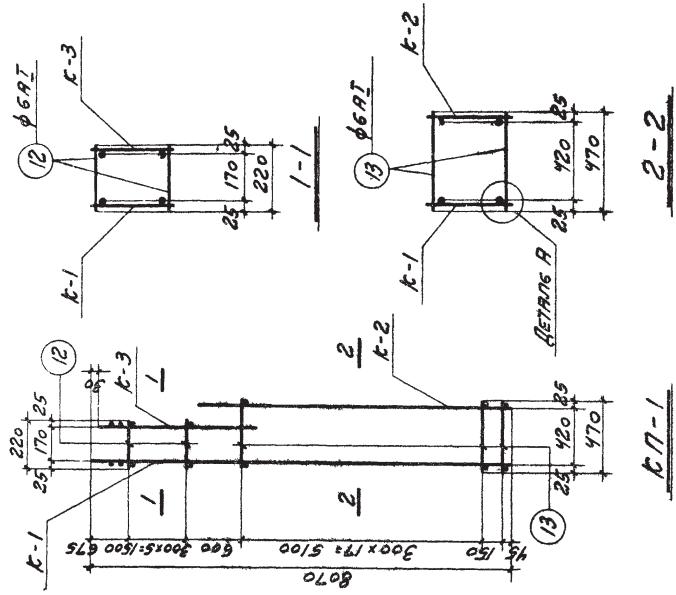
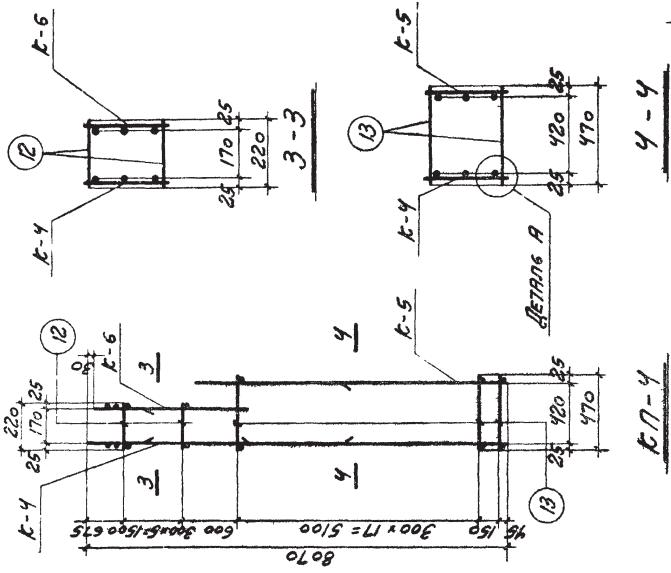
ПОСТРАНСЛЯРЕН- БАРКАСА ГЛНГ	ВТ.	КГ	БЕС БР
$k\pi - 1$	1	91,5	
$k-2$	1	30,0	
$k-3$	1	15,1	91,0
$k-4$	12	12	9,6
	13	38	3,8
$k-5$	1	55,0	
$k-6$	1	20,2	117,9
$k-7$	12	12	9,6
	13	38	3,8
$k-8$	1	54,5	
$k-9$	1	24,7	155,7
	12	12	9,6
$k-10$	1	97,8	
$k-11$	1	71,2	
$k-12$	1	33,8	207,5
	12	18	9,9
	13	36	3,8

ПРИЧЕСЫ И ГР.

1. ОТДЕЛЕННИЕ ПЛОСТИХ КАРКАСОВ В ПРОСТАИЧНЫЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПУТЕМ ПРИБАРЫИ ОТДЕЛЕННИЯ ПОЛЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ К ПОЛЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ СОГЛАСНО РЕДАКЦИИ РИСУНОВОГО ЧИСЛА СВАРОЧНЫМИ КЛЕПЧАНИЯМИ.

2. РАЗНЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

3. КАРКАСЫ №№ 5-12 И №№ 12-13 ДАНЫ НА ЛИСТЕ 21.

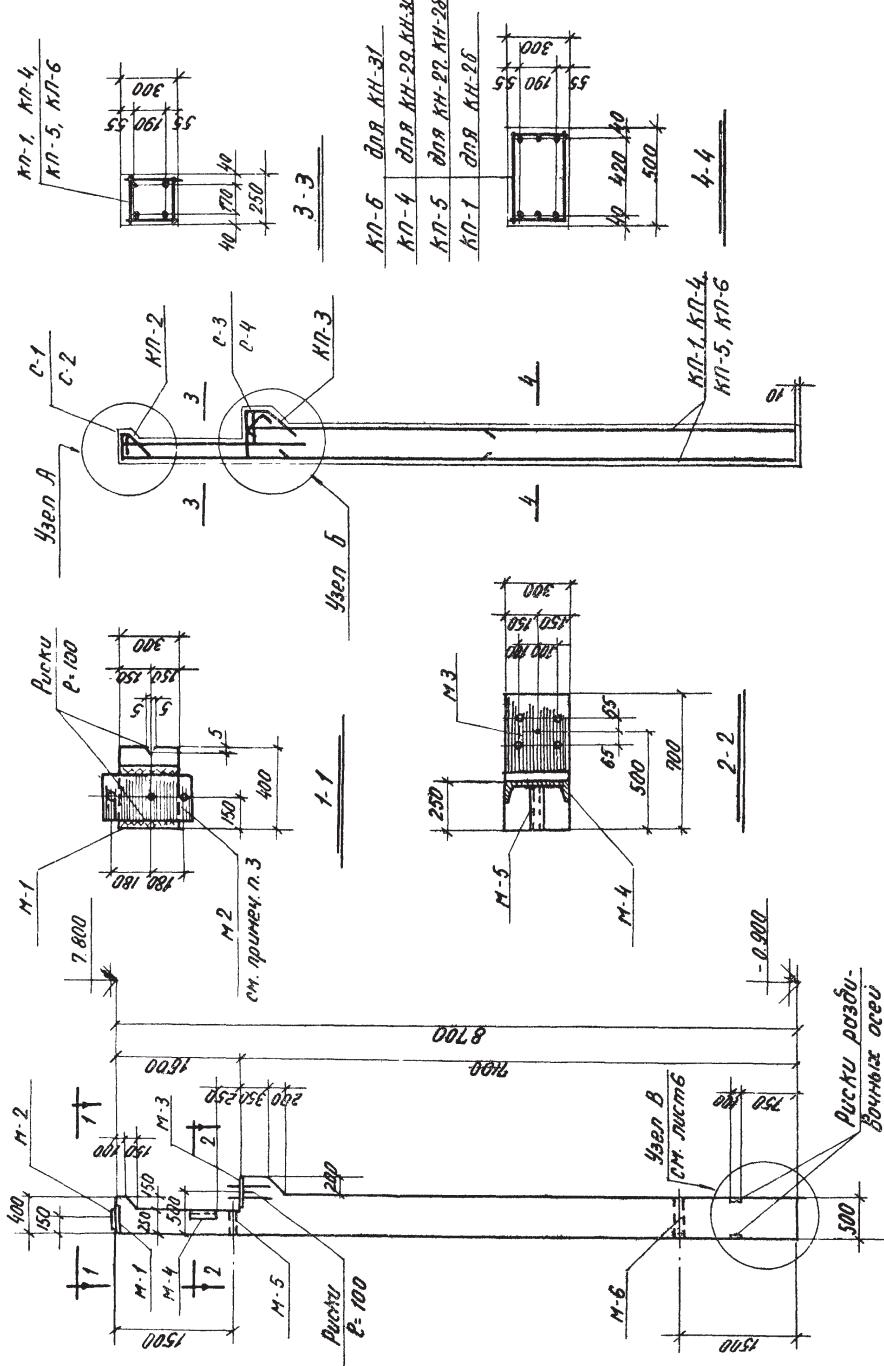


TK	БОЛОХИЕI БАРСЕСI	$KH-19 \div KH-25$ $KN-1, KN-4 \div KN-6$	1923-2 Генер. инв. 1/20
1970			

**СЛЕДИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ  
НА ОВНО АВТОМАТИЧЕСКОЕ ИЗДЕЛИЕ**

Номер пос.	Номер стали	Номер штампа	Форма	Материал	Кол-во	Выборка №1-№6					
						мм	шт	Гарнiture	Беск.		
1	ЛН4	ЭСКИЗ			2	20R/II	2	16/1	6AI	7,6	
2					2	20R/II	28	7,6	20R/II	16/1	
3					2	6AI			H70/0	4,5	
4					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
5					2	20R/II	20R/II	11,7	20R/II	11,7	
6					2	5850	2		5850	2	
7					2	6AI	270	8	6AI	2,2	
8					2	20R/II	2950	2	5,9	20R/II	5,9
9					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
10					2	20R/II	8070	2	16/1	6AI	7,6
11					2	6AI	270	28	7,6	20R/II	21,6
12					2	20R/II	2100	1	2,1	H70/0	5,5
13					2	20R/II	3420	1	3,4	H70/0	5,5
14					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
15					2	20R/II	5850	2	11,7	20R/II	15,1
16					2	20R/II	3420	1	3,4	H70/0	3,8
17					2	6AI	270	8	2,2	6AI	2,2
18					2	20R/II	2950	2	5,9	20R/II	8,0
19					2	20R/II	2100	1	2,1	H70/0	2,0
20					2	6AI	270	28	7,6	6AI	7,6
21					2	20R/II	3400	1	3,4	20R/II	8,4
22					2	25R/II	8070	2	16/1	25R/II	16/1
23					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
24					2	20R/II	3460	1	3,4	20R/II	3,4
25					2	25R/II	5850	2	11,7	25R/II	11,7
26					2	6AI	270	8	2,2	6AI	2,2
27					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	6,3
28					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
29					2	25R/II	8070	2	16/1	25R/II	8,4
30					2	22R/II	4200	2	8,4	22R/II	8,4
31					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
32					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
33					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
34					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
35					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
36					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
37					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
38					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
39					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
40					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
41					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
42					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
43					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
44					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
45					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
46					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
47					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
48					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
49					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
50					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
51					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
52					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
53					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
54					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
55					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
56					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
57					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
58					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
59					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
60					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
61					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
62					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
63					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
64					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
65					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
66					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
67					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
68					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
69					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
70					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
71					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
72					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
73					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
74					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
75					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
76					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
77					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
78					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
79					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
80					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
81					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
82					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
83					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
84					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
85					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
86					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
87					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
88					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
89					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
90					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
91					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
92					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
93					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
94					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
95					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
96					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
97					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
98					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
99					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
100					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
101					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
102					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
103					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
104					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
105					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
106					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
107					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
108					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
109					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
110					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
111					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
112					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
113					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
114					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
115					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
116					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
117					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
118					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
119					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
120					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
121					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
122					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
123					2	25R/II	3150	2	6,3	25R/II	8,6
124					2	6AI	270	19	5/1	6AI	5,1
125					2	25R/II	8070	2	16/1	22R/II	8,4
126					2	22R/II	4200	2	8,4	25R/II	11,7
127					2	25R/II	2300	1	2,3	H70/0	7,0
128					2	6AI	270	11	3,0	6AI	3,0
1											

Спецуальностя  
затрудненых детей на зорчій підставі



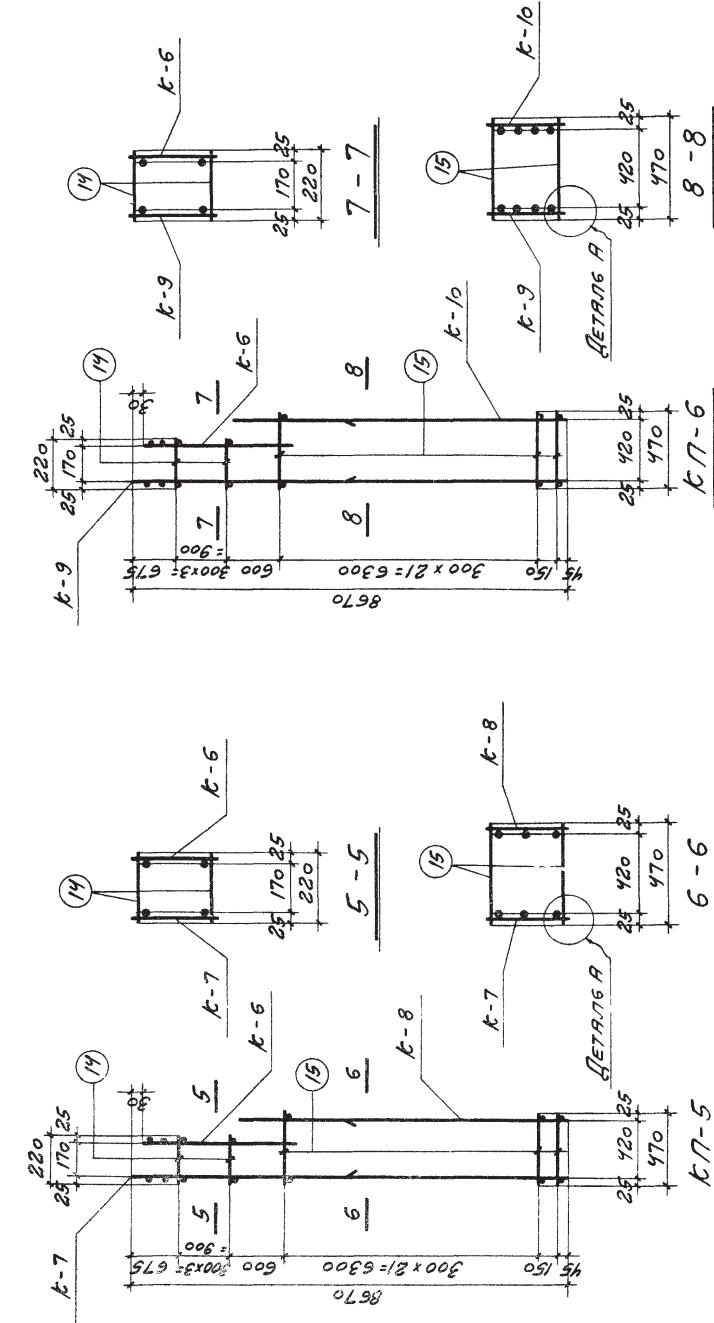
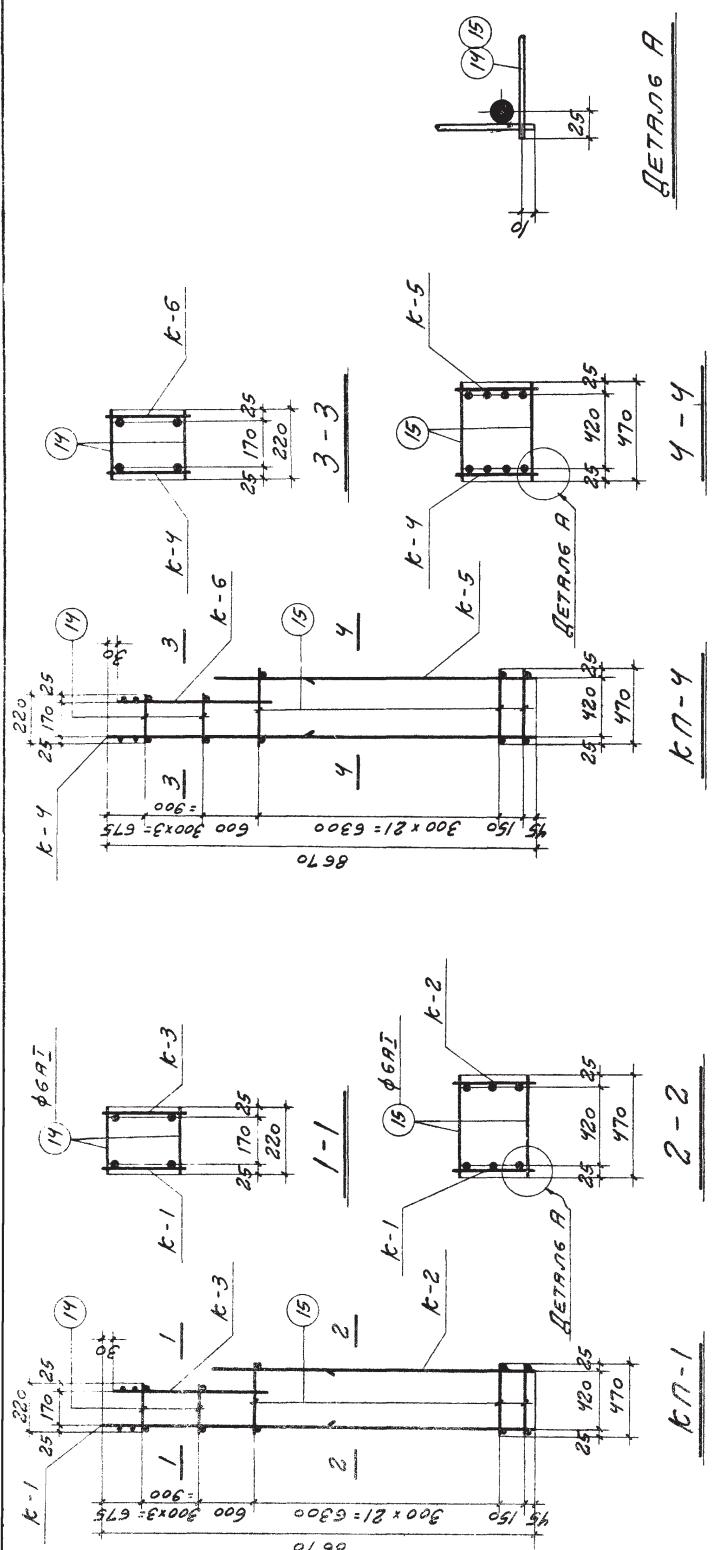
Литературные памятники

Показатели		НД		ОДЧУ		КОДЧУ	
Марка полотни	Вес полотни	Образец исследуемого материала и его номер нс	Марка изделия	Вес изделия г	Марка бумаги и ее номер нс	Образец исследуемого материала и его номер нс	
КН-26	3,1	200	1.22	202	КН-29	3,1	200
КН-27	3,1	200	1.22	228	КН-30	3,1	300
КН-28	3,1	300	1.22	228	КН-31	3,1	300

## Примечания.

1. Узлы № 6 ср. нн листах № 1, 42
  2. Закладочные детали № 1, № 3 и № 4 крепятся к борту фонаря.
  3. Направляющие детали № 2 привариваются к № 1 перед монтажом каплины. Свободу предваряют зажимами типа Э Ч-Т гост 9467-60, шаг = 8 мм.
  4. Акцентные спицы детокна должны обеспечиваться плотностью соединений или детонаторами, фиксаторами. Толщина эпоксидного слоя должна быть не менее 20 мм (считая от поверхности фланца).
  5. Закладочные детали № 3 и № 6 с помощью скобок при извлечении из фонаря, их устанавливают на листе № 6, из которых они вновь укрепят отходов при извлечении.

1974P46/2C  
770 OCT 29 1974



||РЫНЕЧНАЯ.

1. ОБЕДИНЕНИЕ ПЛОСКИХ КАРТОВ В ПРОСТРАНСТВО ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПУРЧАМ ПРИВАТНОГО ПОЛЕРЕЧИЯ СТЕРЖНЕЙ К ПОЛЕРЕЧИЮ СТЕРЖНЕЙ ПЛОСКИХ КАРТОВ, СОПЛАЧНО ДЕТАЛИ И ПРИВАРКУ ПРОИЗВОДЯТ СВАРОЧНЫМИ КЛЕЩАМИ.
  2. РАЗМЕРЫ КАРТОВОВ ЗАИН ПО ОСЕМ СТЕРЖНЕЙ.
  3. КАРКАСЫ К-1/К-10 И ПОЗ. 19, 15 СМ НА ПЛСТЕ 24.

TK  
1970

10576	29
10576	23
10576	1

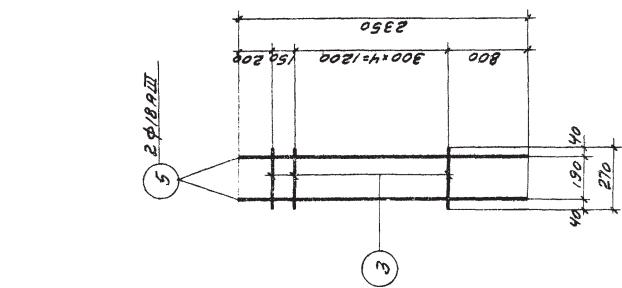
Спецификация и ЗБИОРКА СТРОИ  
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

Номер заказа	Номер ЭССИЭ	$\phi$ мм	Арматура изолированная мм	ЗБИОРКА АР-Р61	
				Длина изоли- рованной арматуры мм	Длина изоли- рованной арматуры мм
K-1	/	209III	8670	2	17,3
	2	209III	9600	1	4,0
	3	6AI	270	30	8,1
K-2	/	209III	4000	1	4,0
	2	6AI	270	23	6,2
	3	6AI	209III	2	14,1
	4	209III	7550	2	14,1
K-3	/	6AI	270	6	1,6
	5	189III	2350	2	4,7
K-4	/	6AI	270	30	8,1
	6	229III	8670	2	17,0
	7	229III	5000	2	19,0
K-5	/	6AI	270	23	6,2
	8	229III	5000	2	19,0
K-6	/	6AI	270	6	1,6
	9	229III	2450	2	4,9
K-7	/	6AI	270	30	8,1
	10	229III	8670	2	17,3
K-8	/	6AI	270	23	6,2
	11	229III	4000	2	14,1
K-9	/	6AI	270	23	6,2
	12	229III	7550	2	14,1
K-10	/	6AI	270	30	8,1
	13	259III	5000	2	19,0
K-11	/	6AI	270	23	6,2
	14	259III	7550	2	14,1
K-12	/	6AI	270	30	8,1
	15	259III	5000	2	19,0

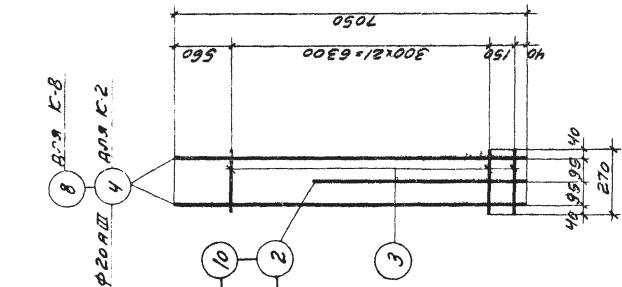
ПРИМЕЧАНИЯ:  
1. ПОСЛЕ КАРКАСА ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОДСЫПКЕ КОНТАКТНОЙ  
ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОДОБРАСС В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАННЫМ  
ГОСТ 10922-64  
2. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСЯМ СТЕРЖНЕЙ.

TK	Колонны K-26-KH-31
1970	КАРКАСЫ К-1 + К-10

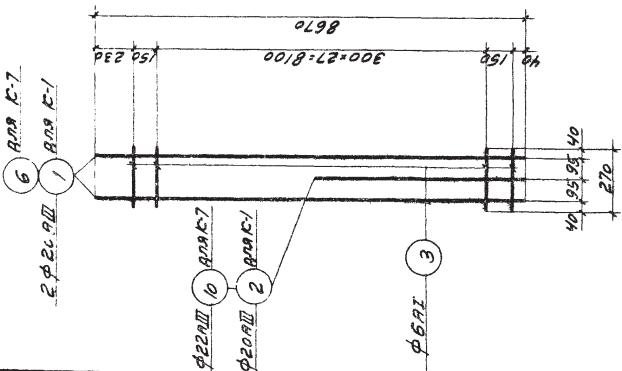
10676	Бумажный лист 24
-------	---------------------



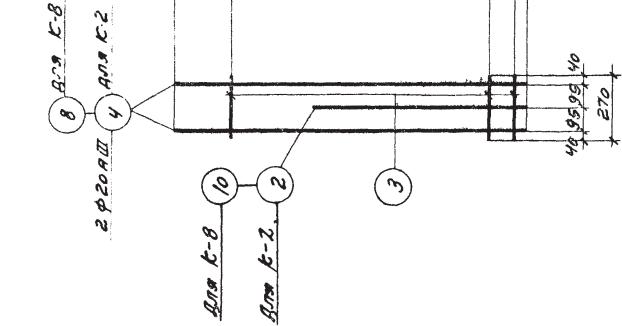
K-8



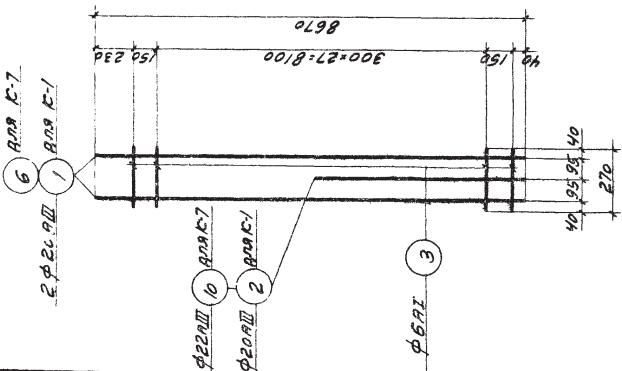
K-8



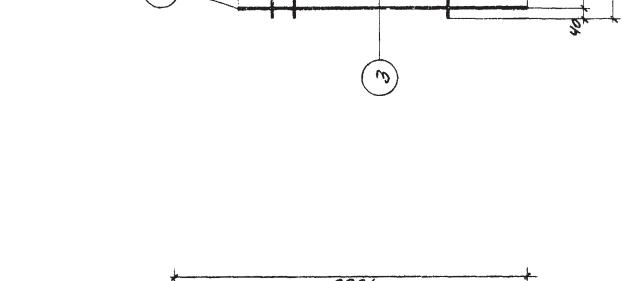
K-7



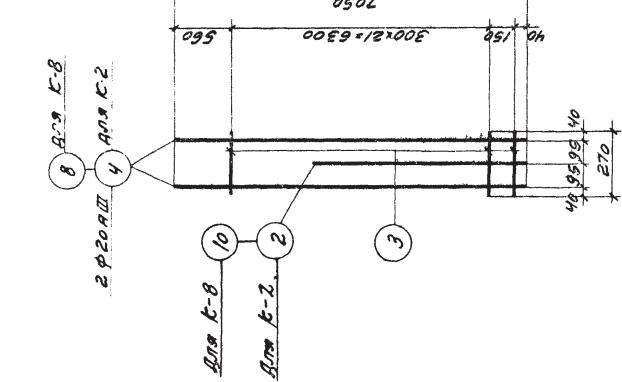
K-8



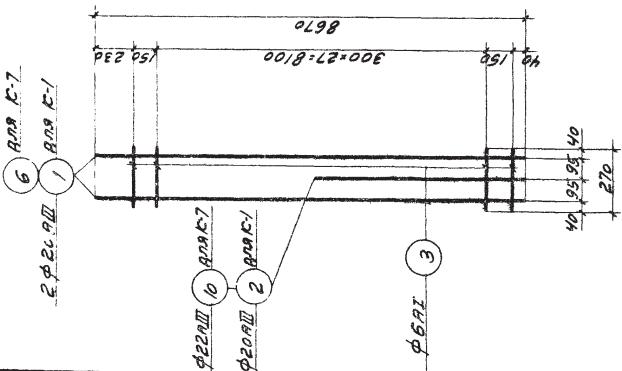
K-4



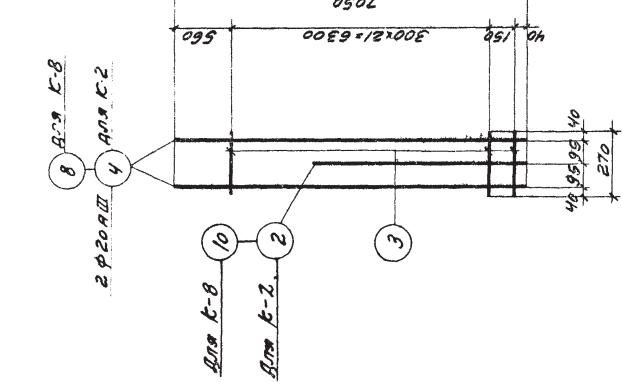
K-8



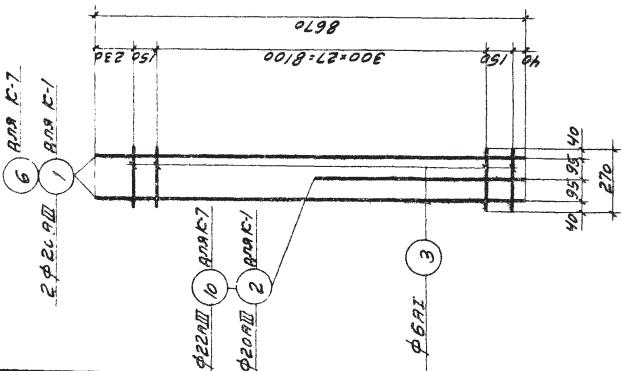
K-8



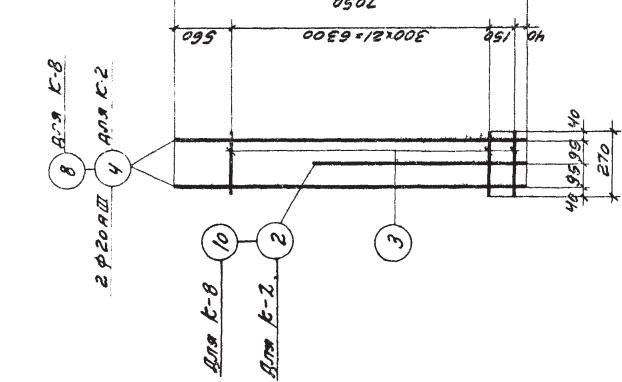
K-9



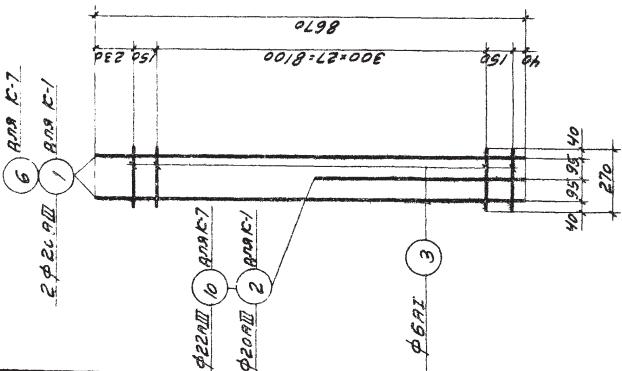
K-9



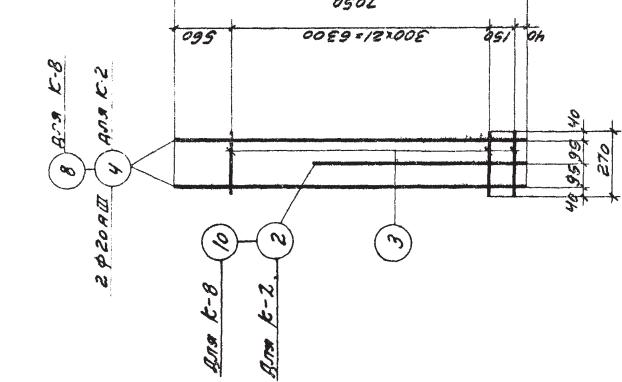
K-10



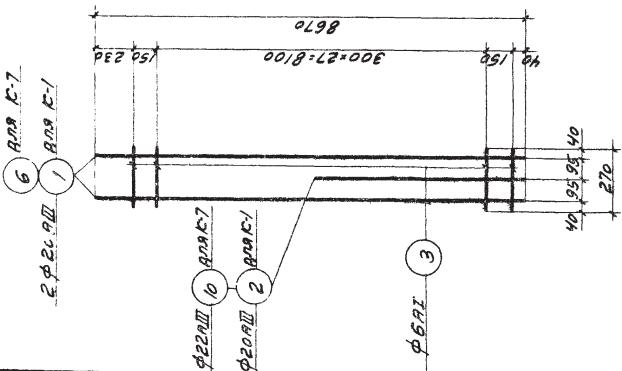
K-10



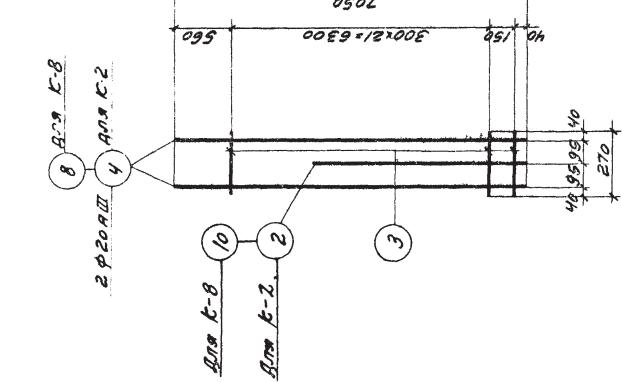
K-11



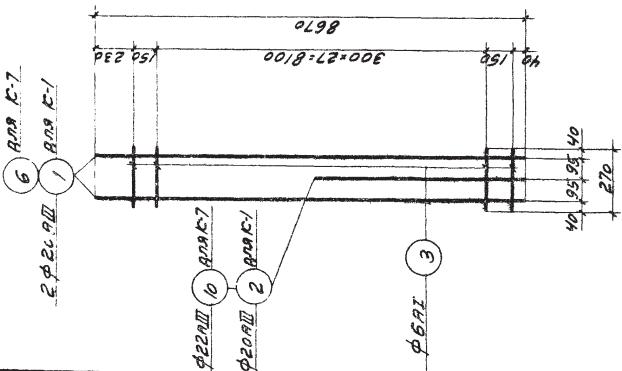
K-11



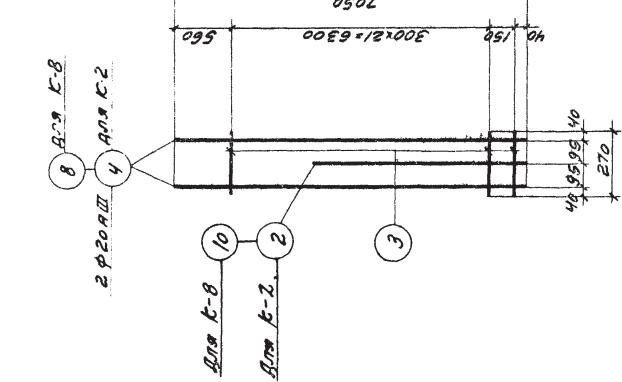
K-12



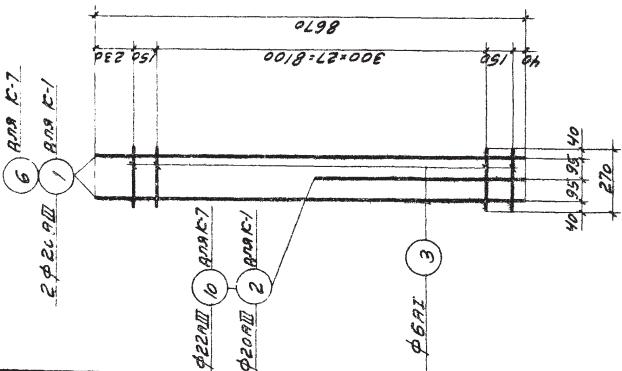
K-12



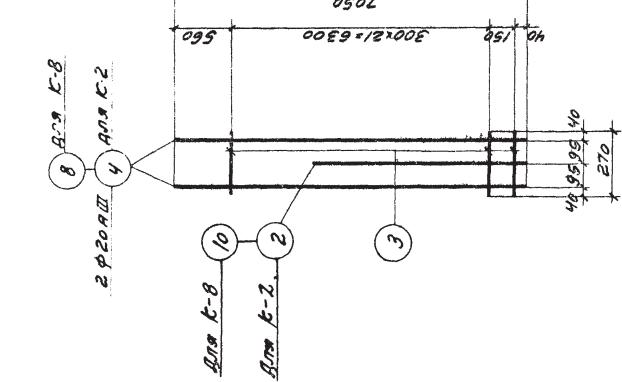
K-13



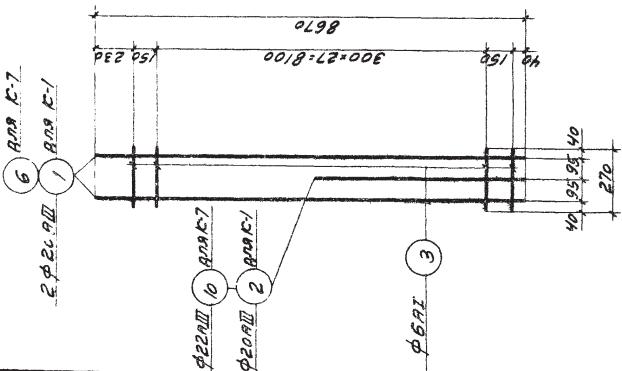
K-13



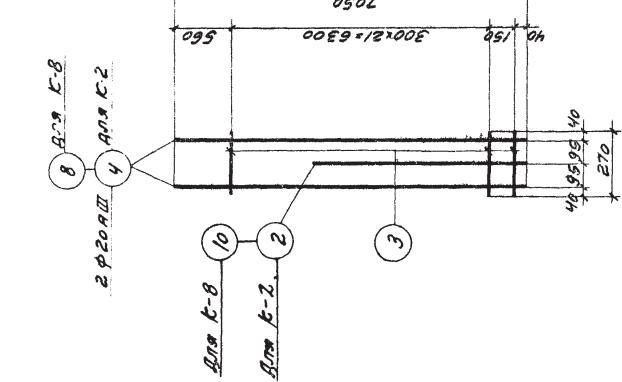
K-14



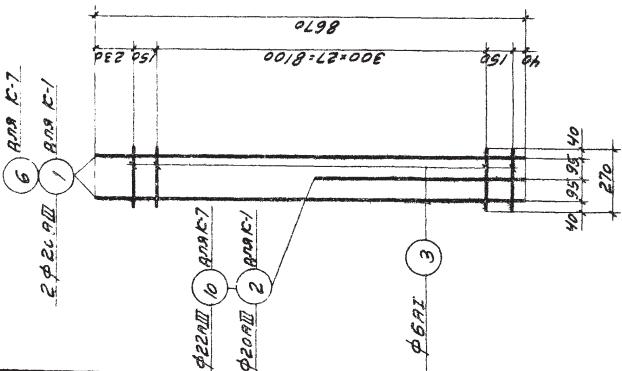
K-14



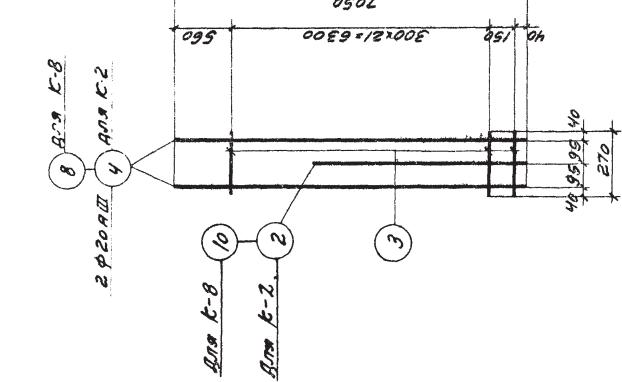
K-15



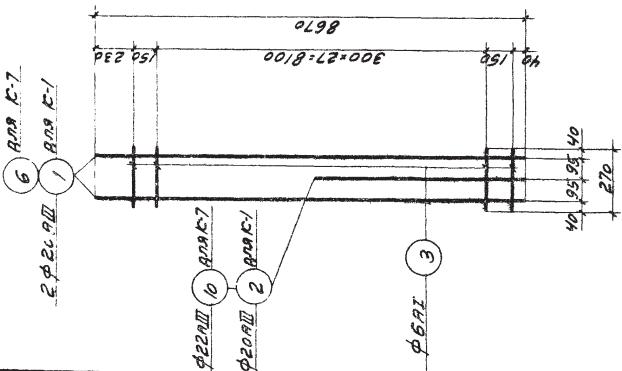
K-15



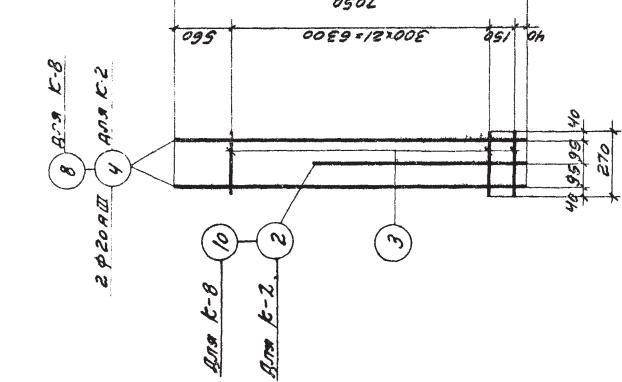
K-16



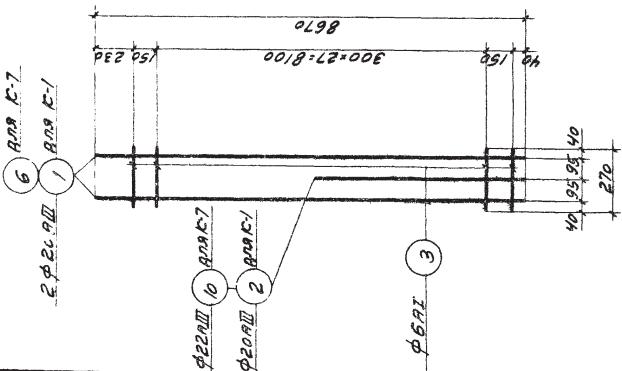
K-16



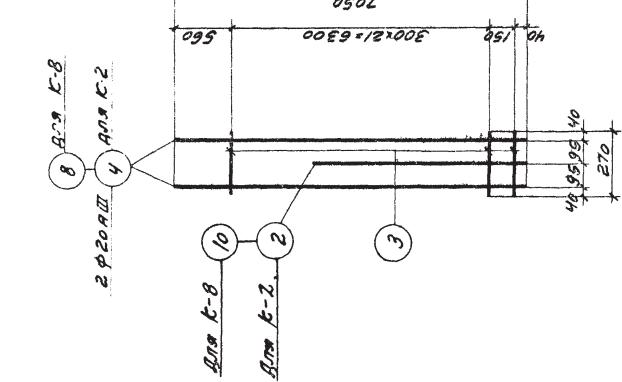
K-17



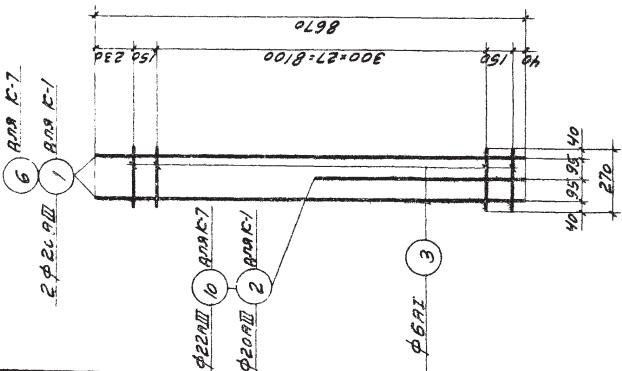
K-17



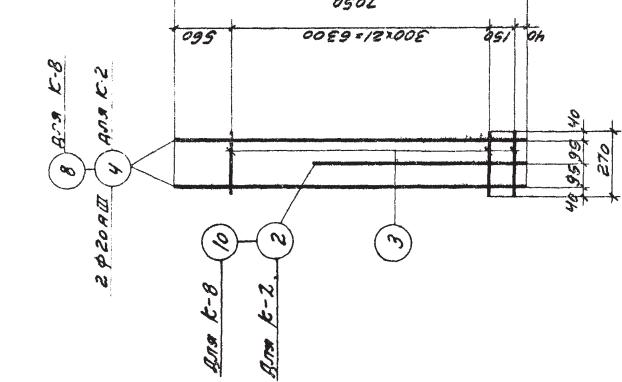
K-15



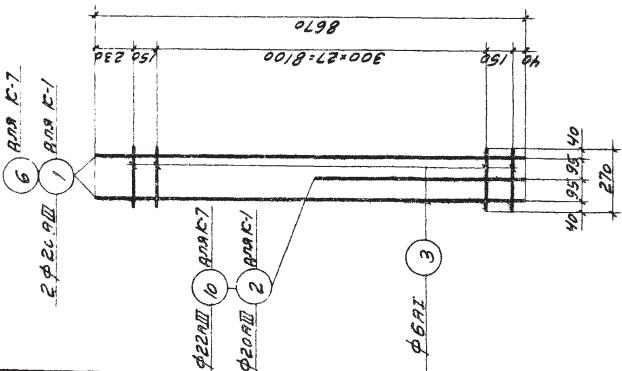
K-15



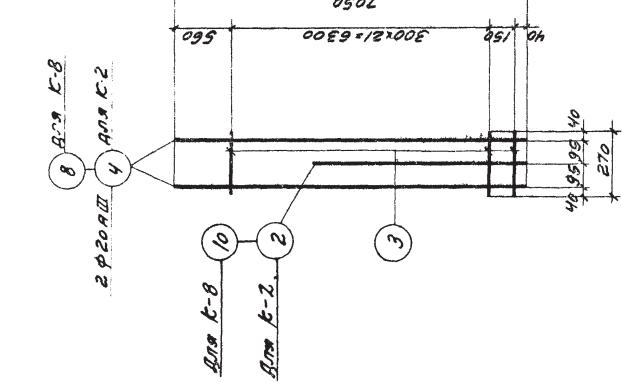
K-16



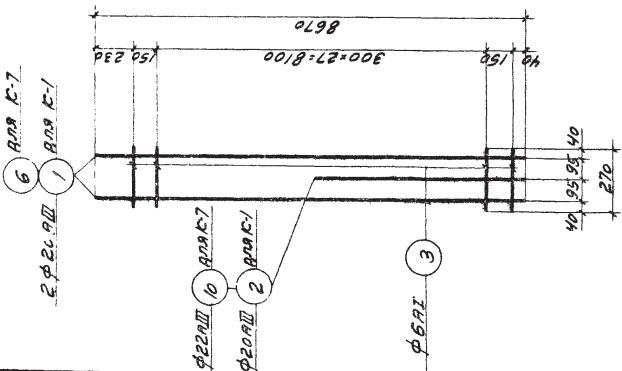
K-16



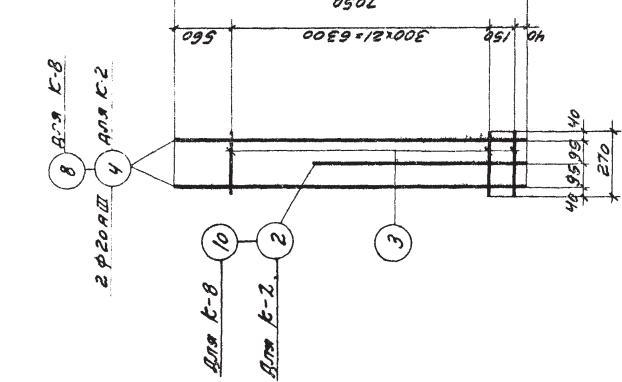
K-17



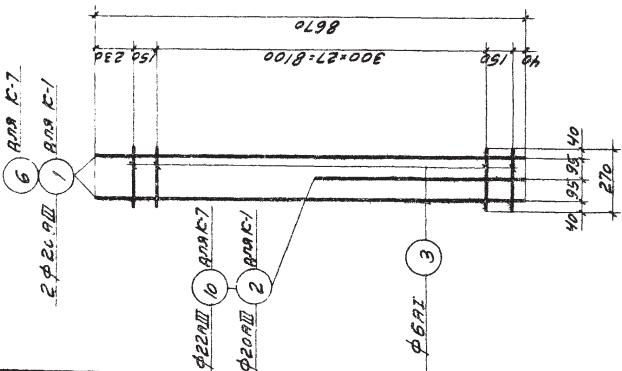
K-17



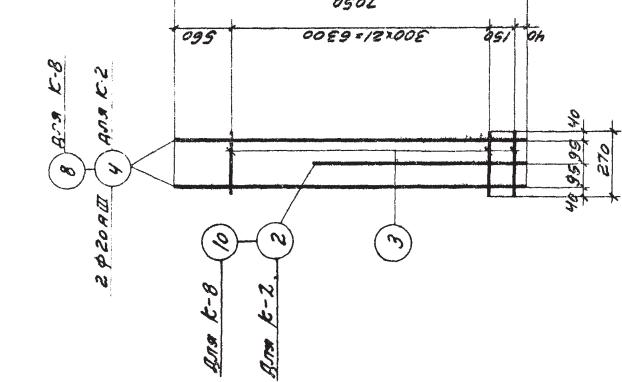
K-18



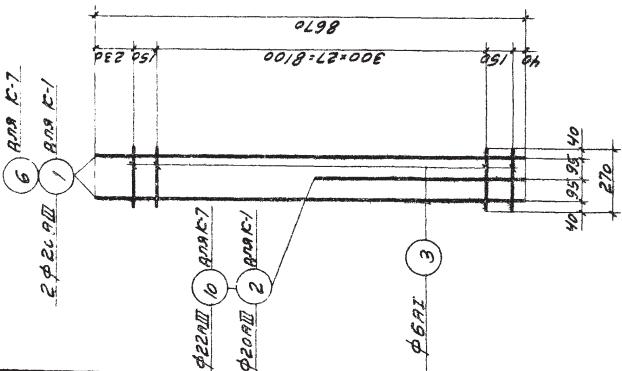
K-18



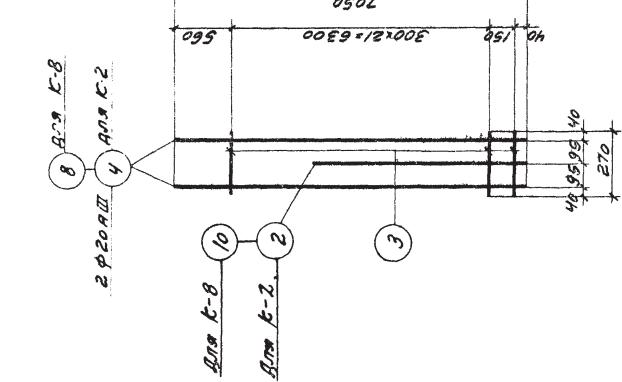
K-19



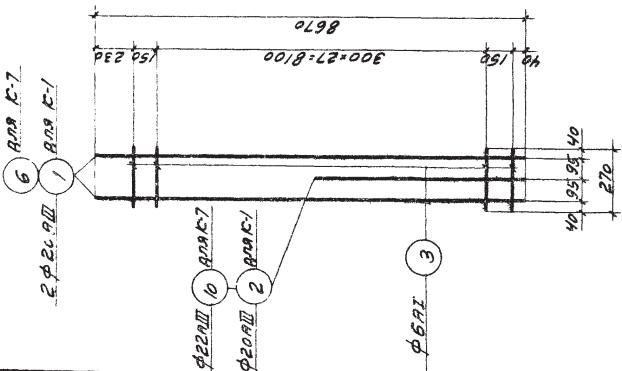
K-19



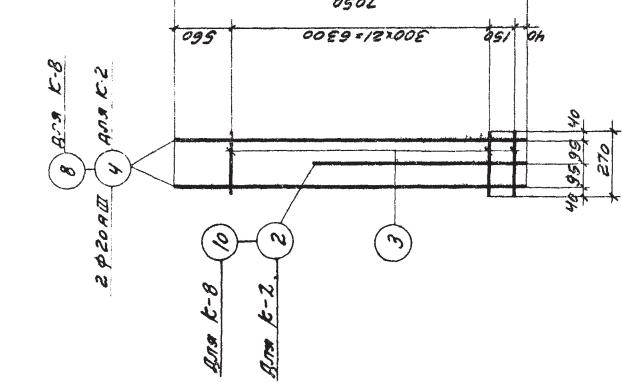
K-20



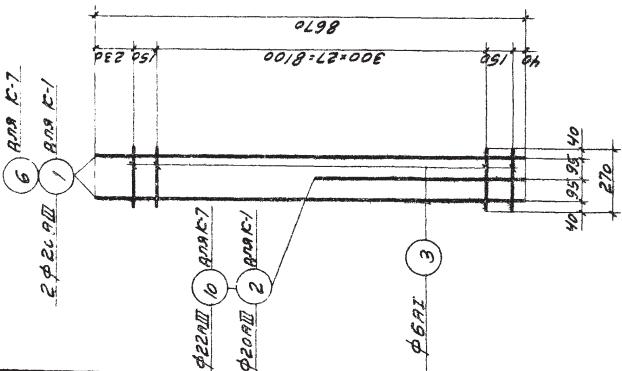
K-20



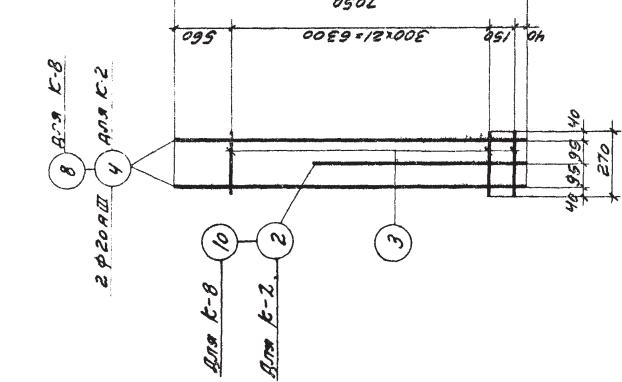
K-21



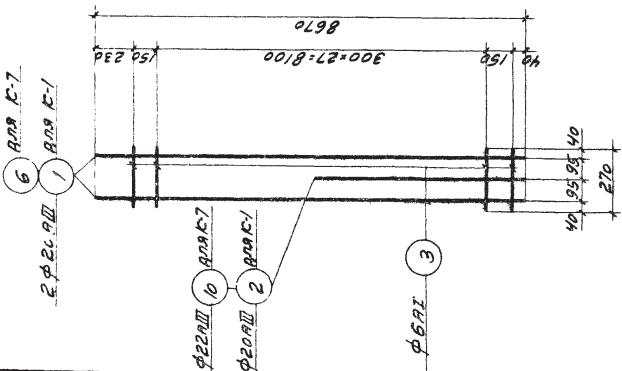
K-21



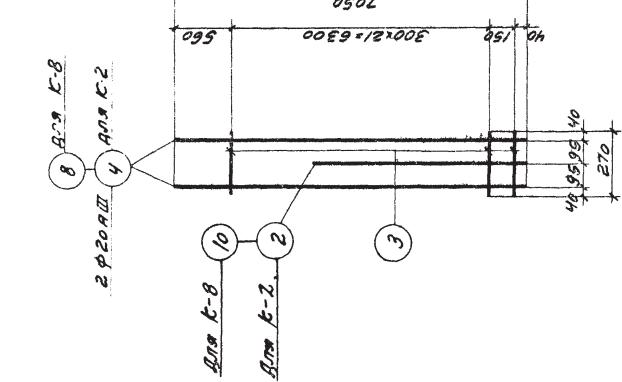
K-22



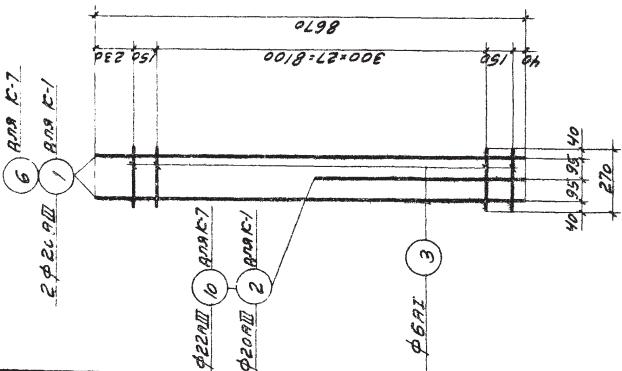
K-22



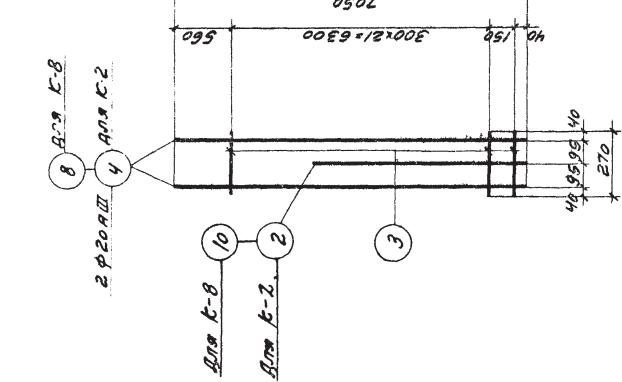
K-23



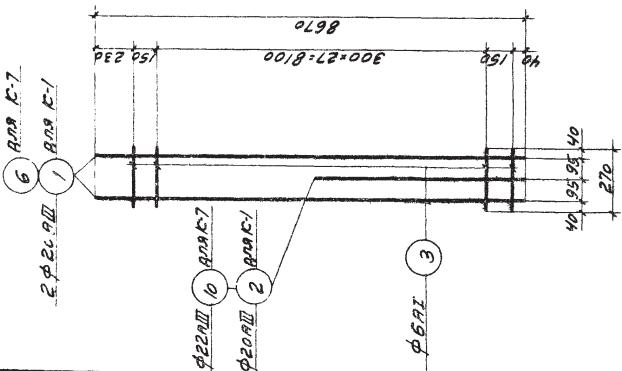
K-23



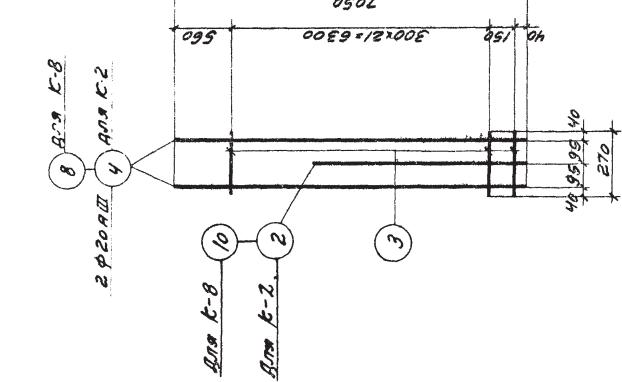
K-24



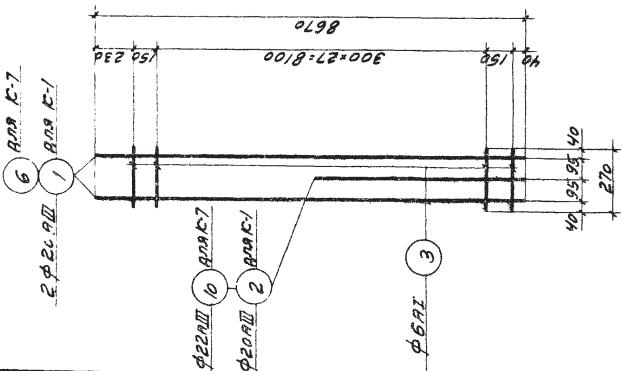
K-24



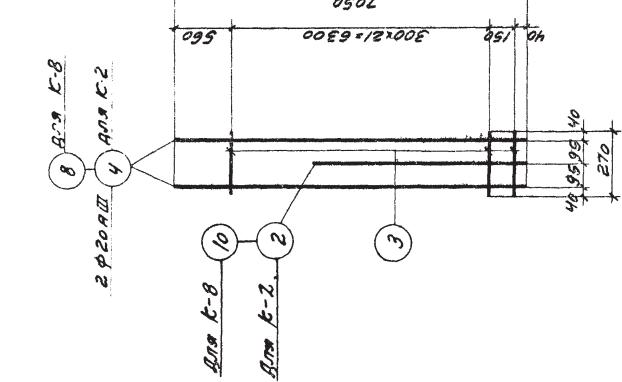
K-25



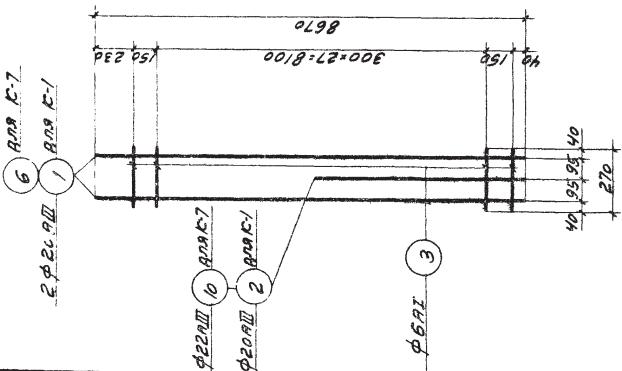
K-25



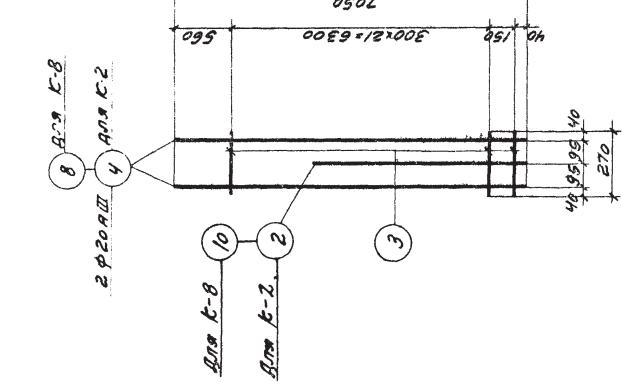
K-26



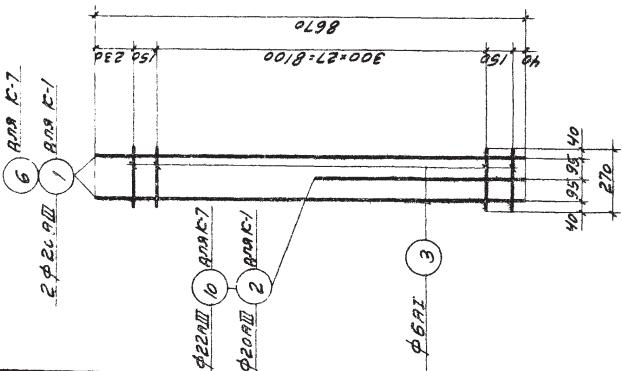
K-26



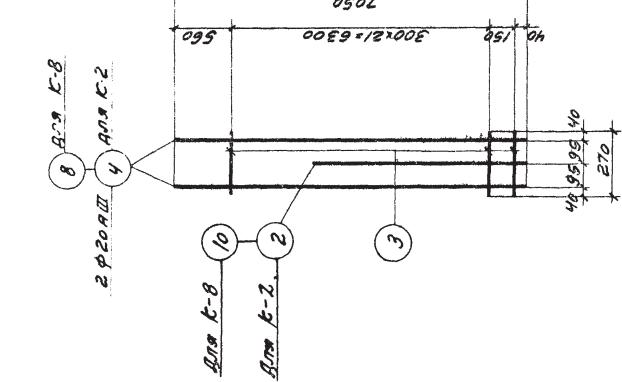
K-27



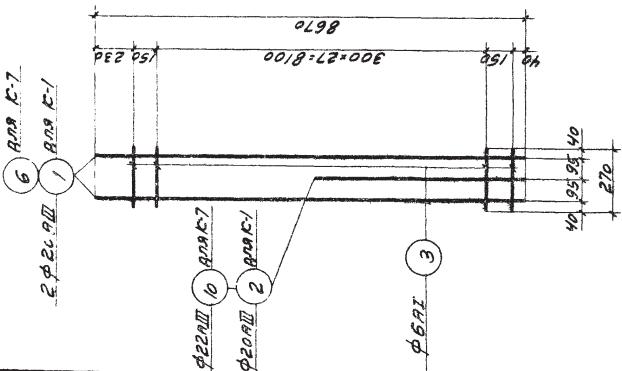
K-27



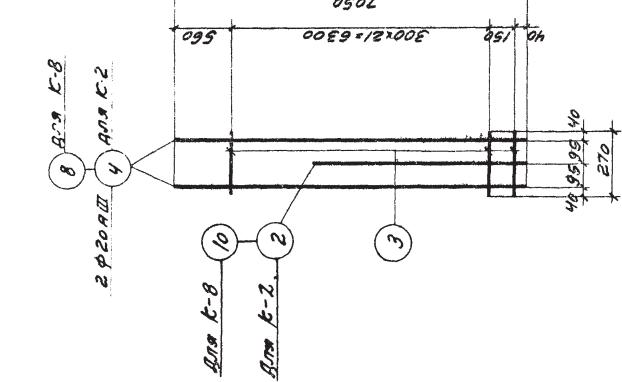
K-28



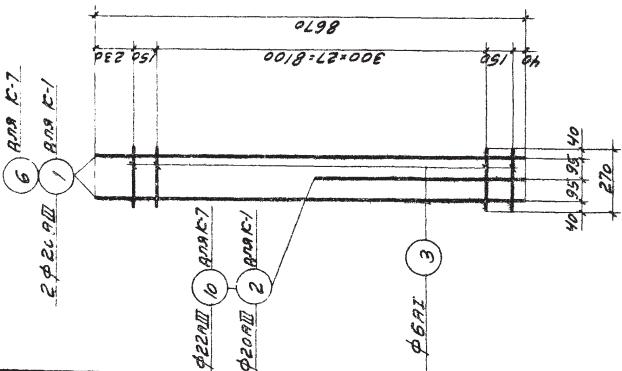
K-28



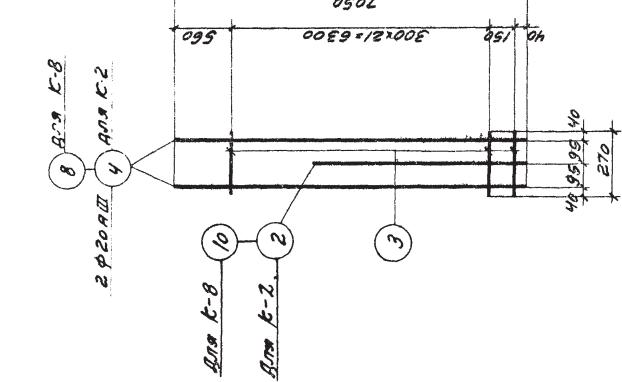
K-29



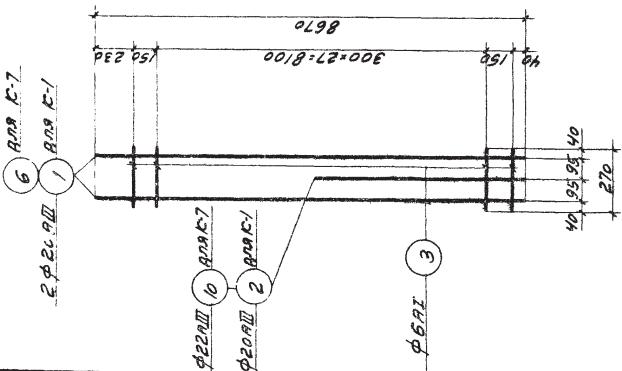
K-29



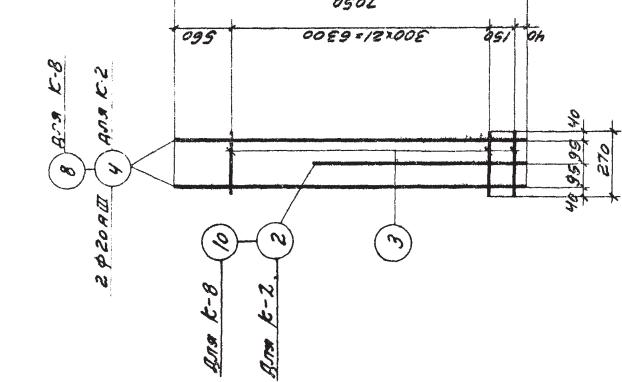
K-30



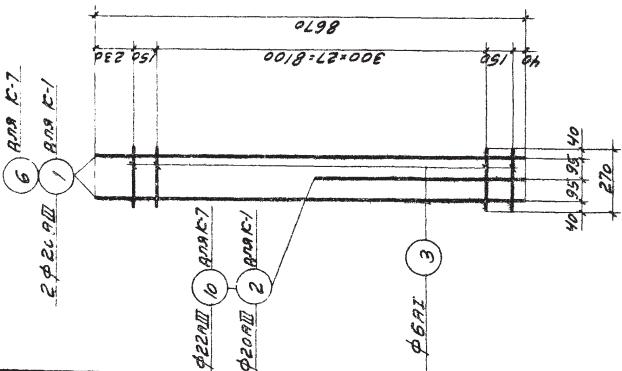
K-30



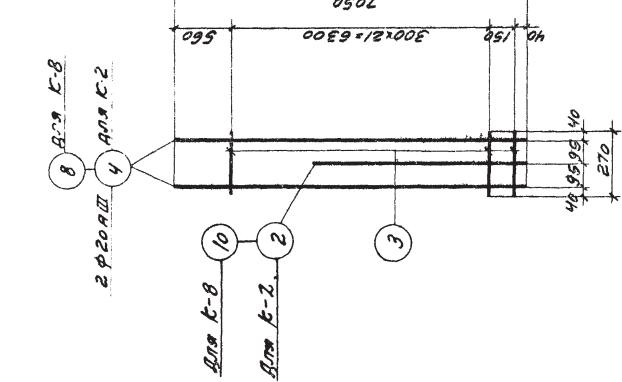
K-31



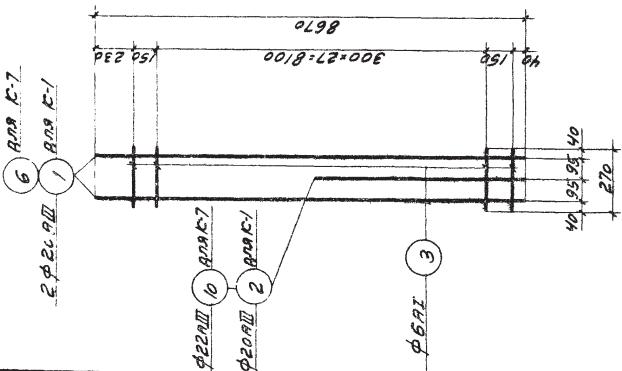
K-31



K-32



K-32



K-33

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

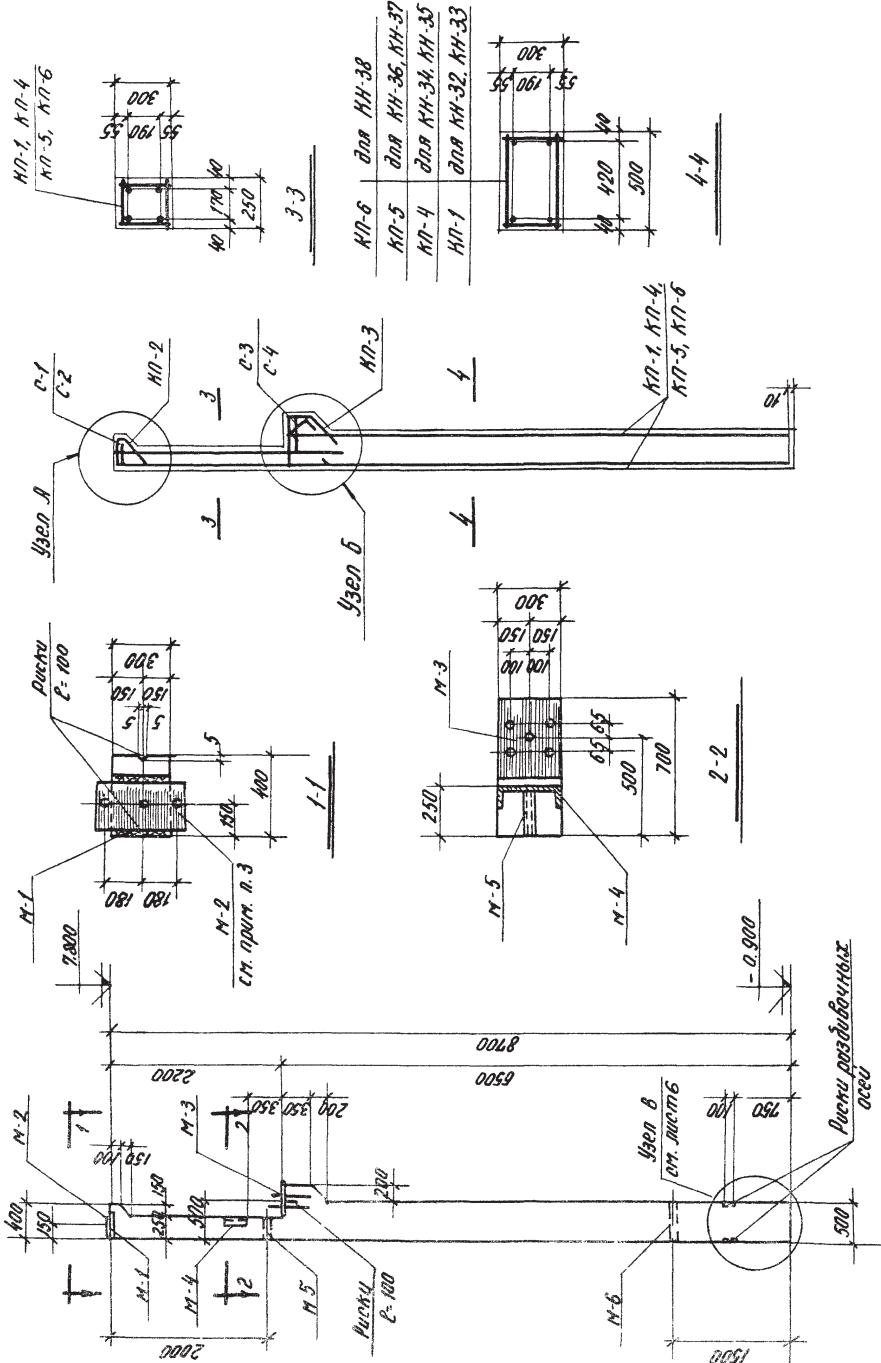
Марка изделия	Ном. шт.	№ листа	Марка изделия	Ном. шт.	№ листа
Кп-1	1	26	Кп-2, Кп-3, Кп-4	1	43-45
Кп-2	1	43	К-4, М-1÷М-6, Кп-1	1	43-45
Кп-3	1	44	К-4, М-1÷М-6, Кп-1	1	43-45
С-1	2		КН-3,2		
С-2	3	43	КН-3,5		
С-3	1		КН-4	1	26
С-4	1		КН-2, Кп-3, Кп-4	1	43-45
203/16	6		К-4, М-3, Кп-1	1	43-45
203/17	2	44	М-1÷М-6, Кп-1	1	43-45
18	1		КН-3,2		
19	1		КН-3,7		
М-1	1		КП-5	1	26
М-2	1				
М-3	1				
М-4	1	45	КП-2, Кп-3, Кп-4	1	43-45
М-5	1		С-4, М-3, Кп-1	1	43-45
М-6	1		М-1÷М-6, Кп-1	1	43-45
			КН-3,2		
			КП-6	1	26

Показатели на одну колонну						
Марка колонны	Вес Гарнiture и деталей т	Марка столбов и опор кп нр.3	Марка столбов и опор кп нр.3	Вес нароч- ной части т	Марка столбов и опор кп нр.3	Марка столбов и опор кп нр.3
КН-32	3.0	200	1.18	185	КН-36	3.0
КН-33	3.0	300	1.18	185	КН-37	3.0
КН-34	3.0	200	1.18	226	КН-38	3.0
КН-35	3.0	300	1.18	226		

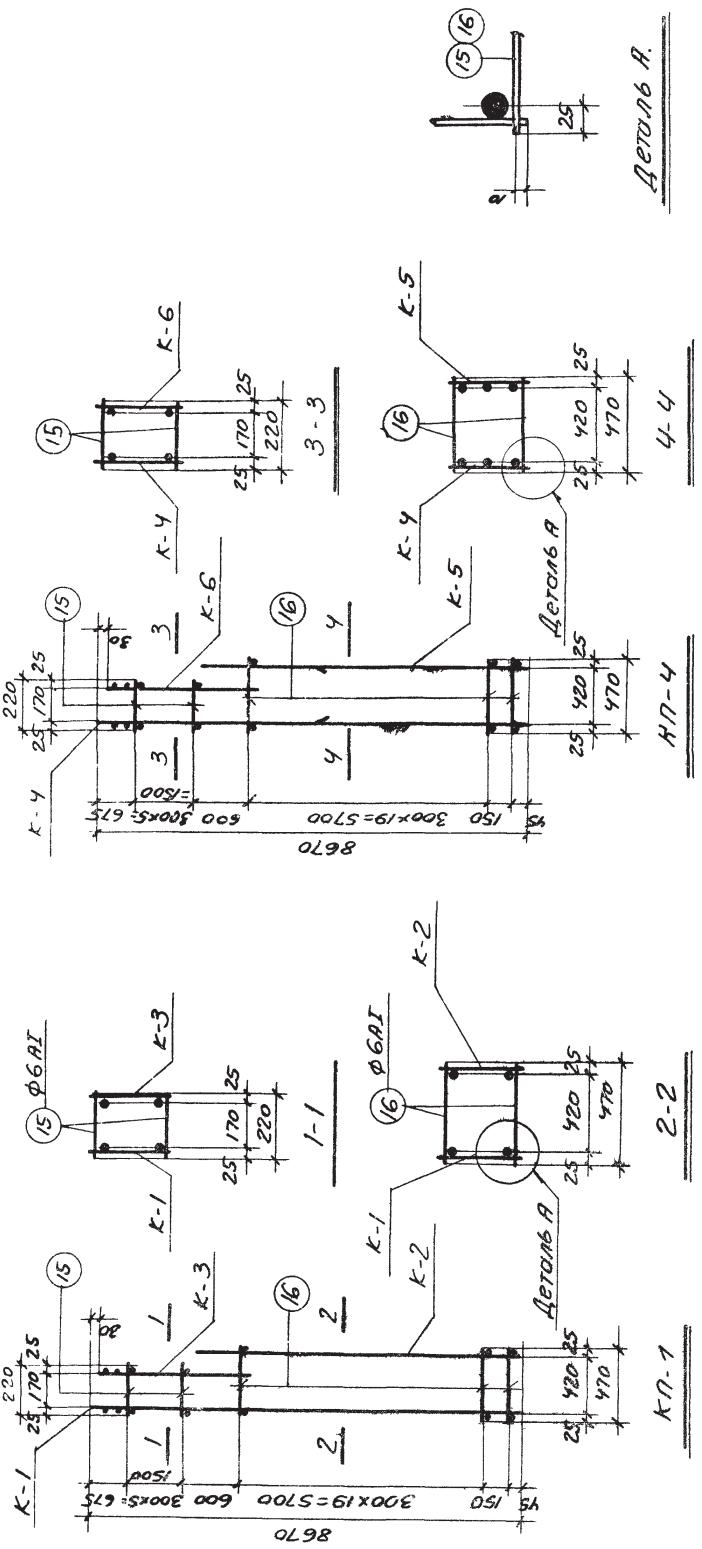
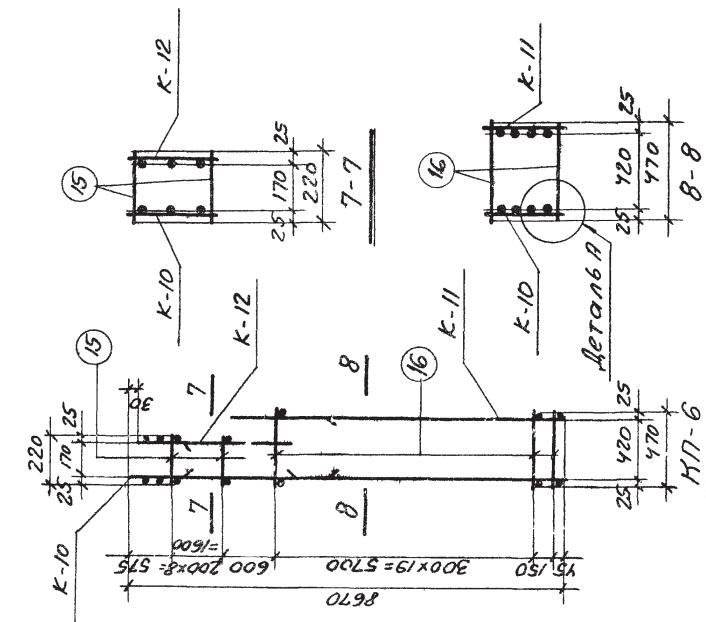
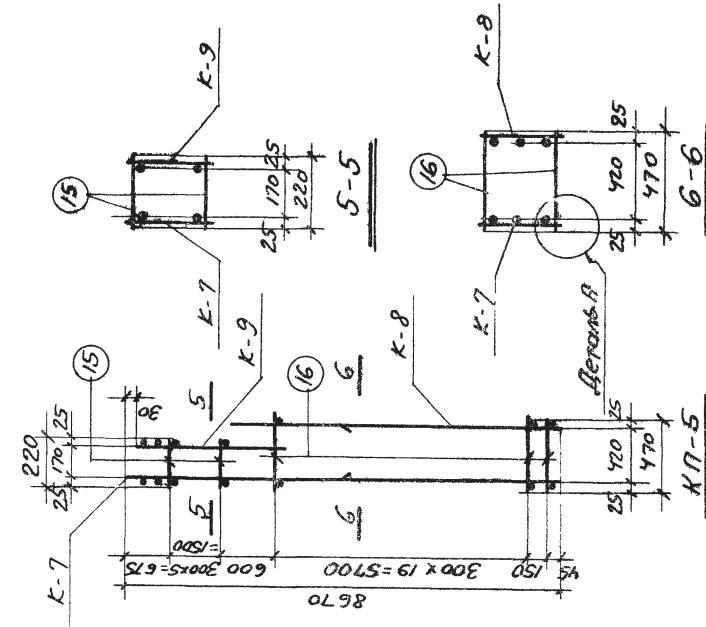
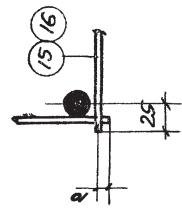
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Эллы фибр стн на листах №1, 42.
  2. Заключенные детали №-1, №-3 и №-4 крепятся к борту фюзеляжа.
  3. Несколько небольшой №-2 подвешиваются к №-1 перед монтиком капотини. Свободы проводится электропроводки типа Э-22 - 1007 9467-60, шт = 8 шт.
  4. Эпоксидные эпоксидные смолы должны обеспечивать прочность соединения при температуре 200°М (считая от полного высыхания) Толщина эпоксидного слоя должна быть не менее 20 мкм (мгновенного высыхания).
  5. Эпоксидные детали №-5 и №-6 скрепляются для извлечения капотини из фюзеляжа, их устанавливают на место №-1 и №-2, а также винты №-7 и №-8.
  6. Рисунок стопни дон без учета отходов при изготовлении

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



Марка	Валы борточные		Стопоры		НВ		ОДНУХ		КОЛОННУХ	
	Станок РАСТ 5781-61		Станок Краска Б-III		Прямоугольный бесконтактный стопор пластик пост. № 581-61		Затяжечное стопор пластик пост. № 380-60*		Стопор пластик пост. № 381-61	
	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы	диаметр шайбы
АНОДИРОВАНЫЙ	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм	φ, мм
РН-32	6	12	12	14	20	22	25	25	20	20
РН-33	16.9	16.9	3.6	5.8	8.0	—	—	98.4	115.3	3.8
РН-34	16.9	16.9	3.6	5.8	—	—	—	—	—	5.6
РН-35	16.9	16.9	3.6	5.8	—	30.4	—	139.8	155.7	3.8
РН-36	16.9	16.9	3.6	5.8	—	—	—	—	—	5.6
РН-37	17.6	17.6	3.6	5.8	18.2	—	140.6	168.2	185.1	3.8
РН-38	17.6	17.6	3.6	5.8	—	—	230.7	240.1	257.7	3.8

Ветровая.Примечания

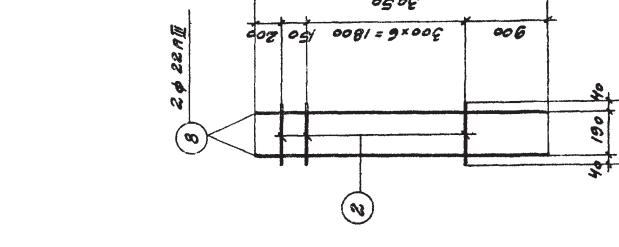
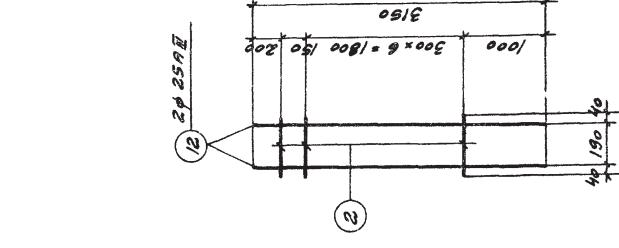
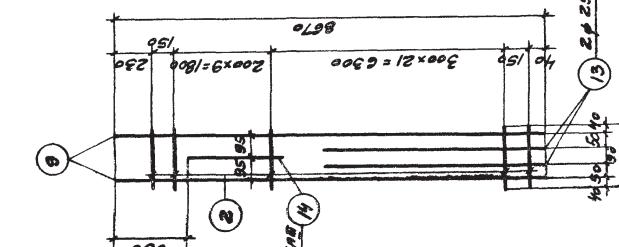
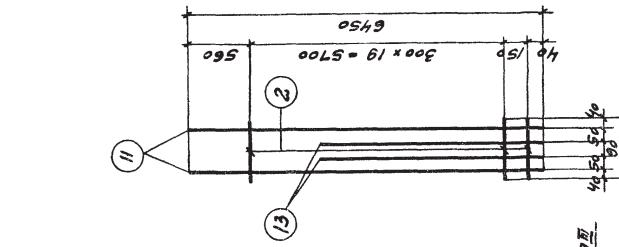
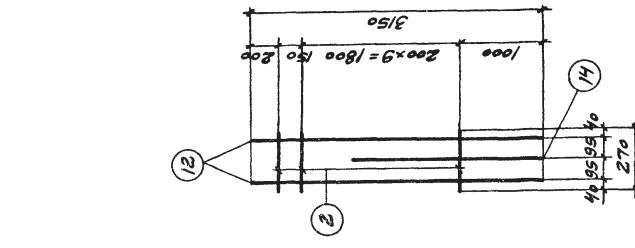
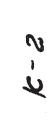
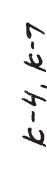
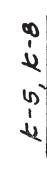
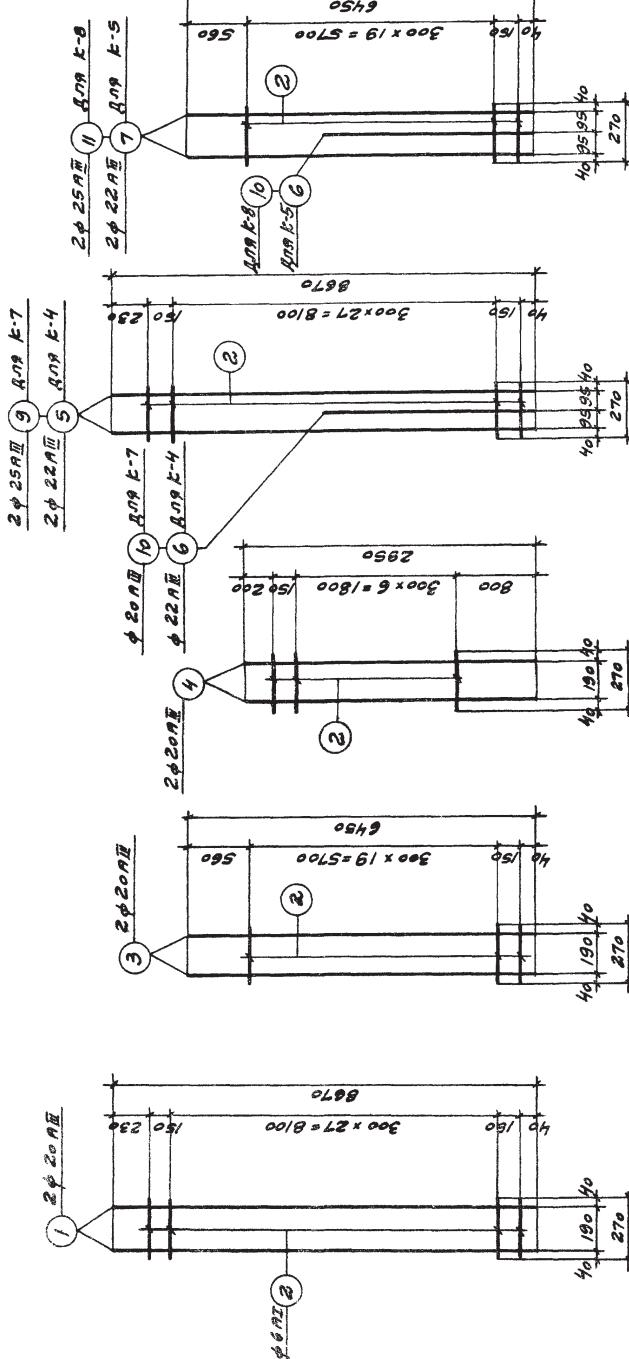
1. Обединение плоских каркасов в пространственные осуществляется путем приварки отдельных поперечных стяжек к поперечным стержням плоских каркасов, согласно детали А. Приварку производят сварочными клещами.
2. Размеры каркасов даны по оси отверстий.
3. Каркасы К-1÷К-12 и №3. 15/16 см на лице 21.

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

1970	Балка м/п 26	1/26
------	--------------	------

*СНЕГУНОВСКАЯ И ВЕГОРКА СТАЛИ  
НА ОНО ПРМАТУРНОЕ НАЗДЕЛЕНИЕ*

Номер награды и даты получения	Земляк	Место действия	Количество битв	Состав войск	Состав войск		Всего битв	
					шт.	мм		
1		20 Августа	8670	2	17,3	6 АИ	8,1	1,8
		6 АИ	270	30	8,1	20 Августа	17,3	42,7
K-1	3							
2		6 АИ	270	21	5,7	6 АИ	5,7	1,3
		20 Августа	6450	2	12,9	20 Августа	12,9	31,8
K-2	3							
		6 АИ	270	8	2,2	6 АИ	2,2	0,5
		20 Августа	2950	2	5,9	20 Августа	5,9	14,5
K-3	4							
		6 АИ	270	30	8,1	6 АИ	8,1	1,8
		22 Августа	8670	2	17,3	22 Августа	21,0	62,7
K-4	5							
		22 Августа	3700	1	3,7	22 Августа	6,5	64,5
K-5	6							



ПРИЧЕПЫ

1. Плоские кабели изготавливаются при помощи контактной технологии электроварки в соответствии с указанными на табл. 393 - 69 и ГОСТ 10922-64.

2. Разъемные кабели изготавливаются по осмотру стержней

2. ~~PB371EP61~~ - 69 M OCT 0922-64

π

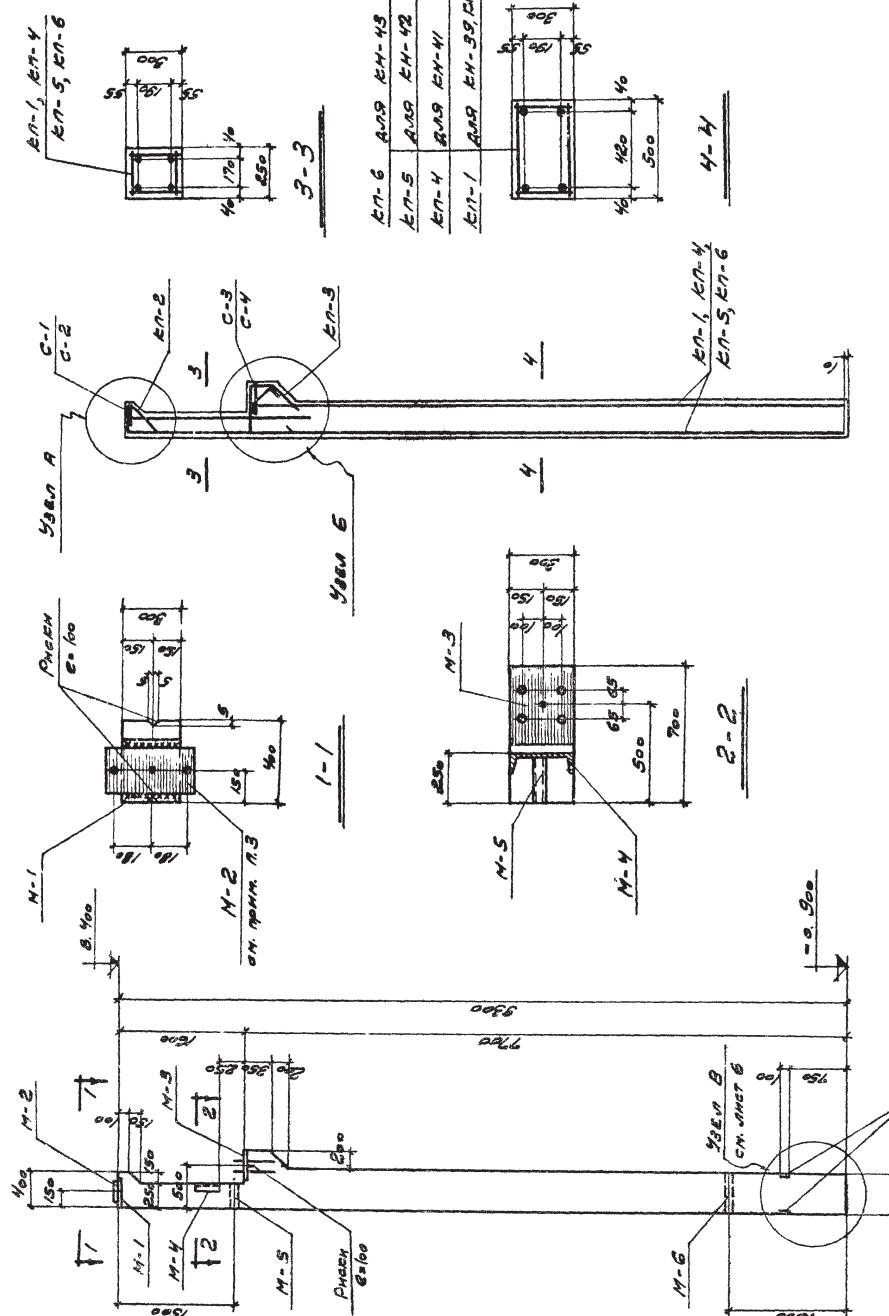
1070

СЛЕЧИВОДСТВЕННАЯ АСНОВА РУБЕЖНОГО ПЕРЕДНИХ КОЛОНН

卷之三



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



WEIER PAGE

卷之三

861/6 ОРАКИ										СТАРИЙ		НВА		ОДИН		860/444	
СТАРИЙ		РОСТ		5781-61						ЗАКОЛДЫВАЕТ		ДЕРЖАМ				СУШИ	
КОМПАКТ А-7		КУАССА		Р-117						СТАРИЙ		СТАРИЙ				ПОСТОЯНО	
Г, кг	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм	Мм
6	12	14	18	20	22	25	25	25	25	12	20	12	20	12	20	12	20
644-59	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	173.5	141.2	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5
644-40	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5
644-41	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5
644-42	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5
644-43	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5
644-44	17.7	17.7	3.6	5.8	3.4	104.7	-	-	-	172.3	150.0	3.8	5.6	7.1	12.3	28.3	9.5

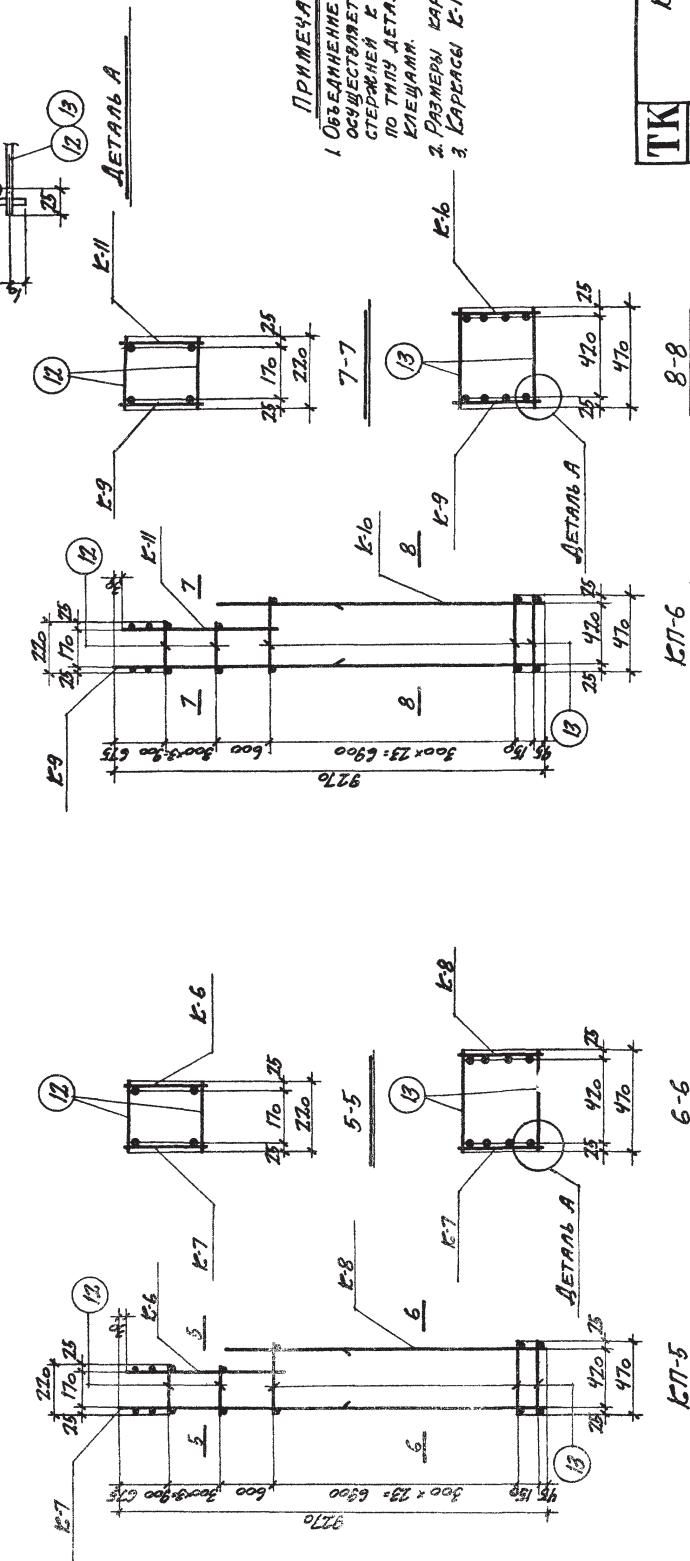
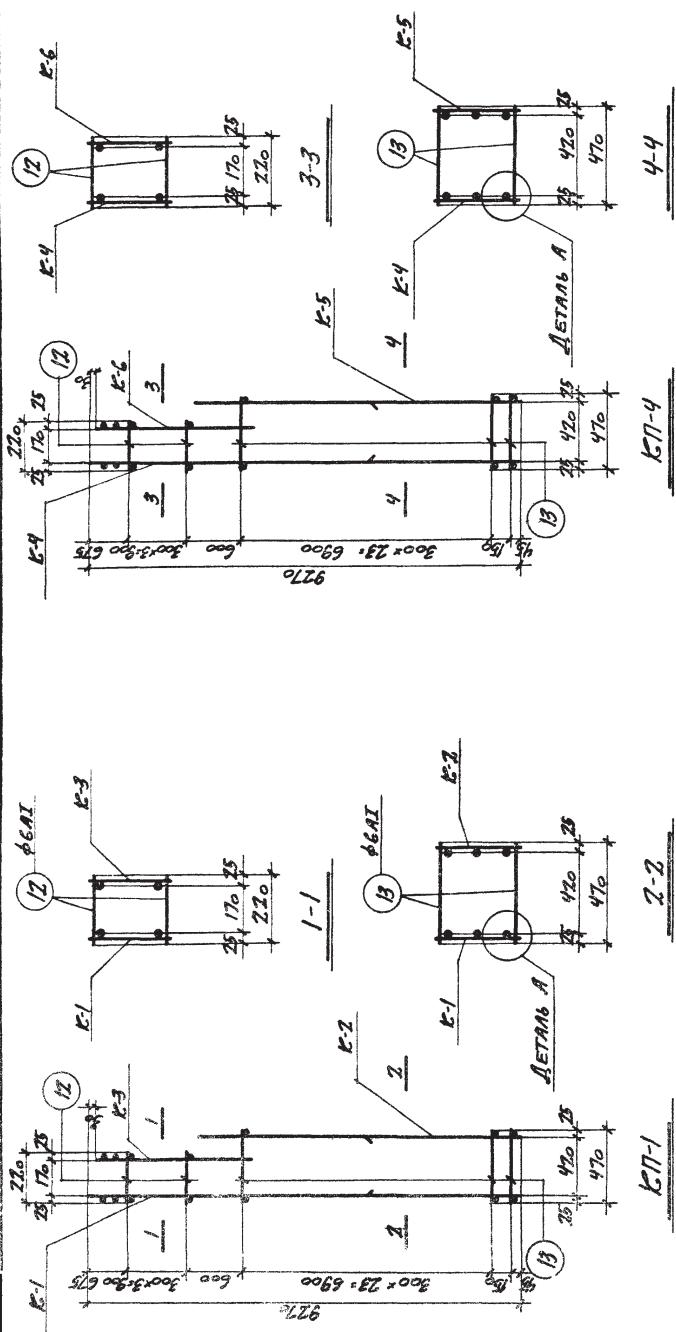
СПЕЦИФИЧНЫЙ АРМАТИРУЮЩИЙ  
МАТЕРИАЛ НА ОСНОВЕ  
ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ

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

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

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



TK	КОЛОННІ КАРДАНІ	$E-39 \div EH-93$	$E77-1; E77-4 \div E77-6$	1.423-2
1970				Вимірювальний інвентар

VIK

10

8-8

677-6

6-6

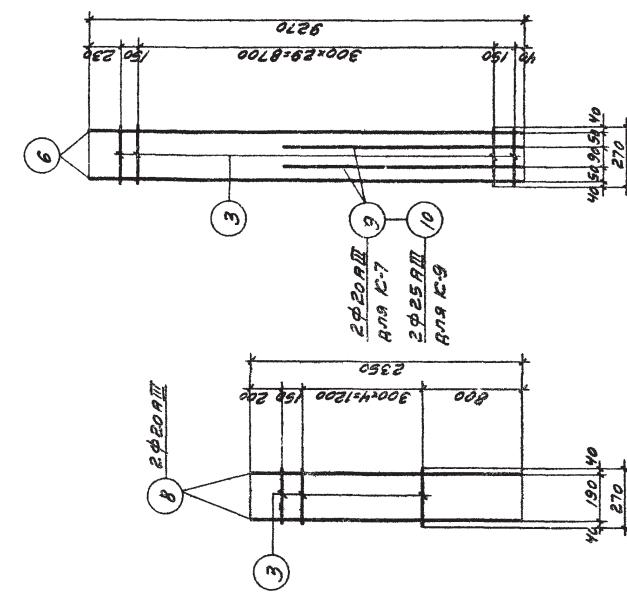
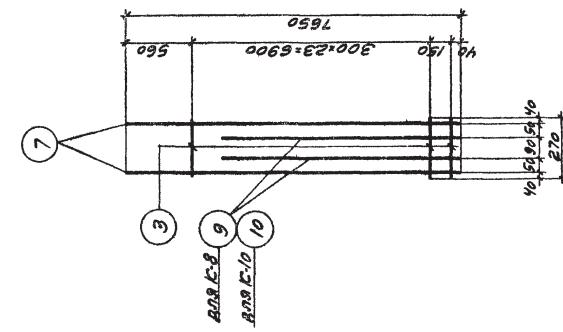
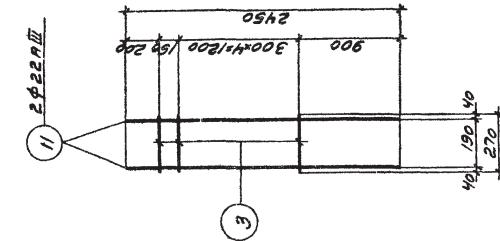
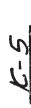
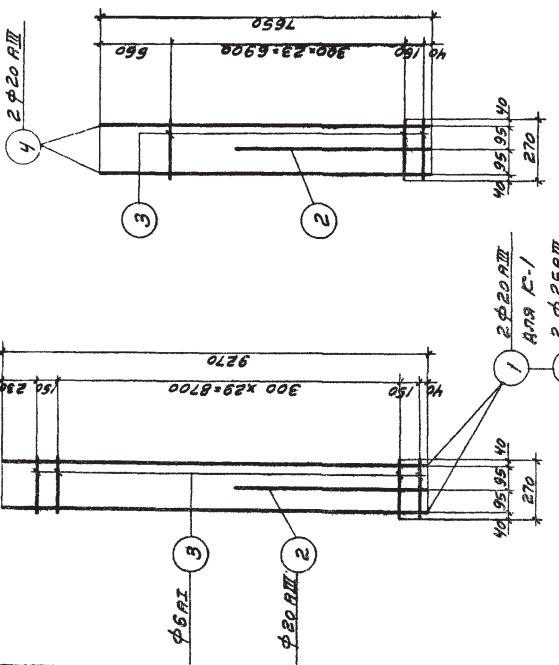
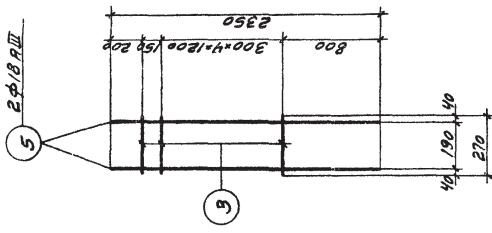
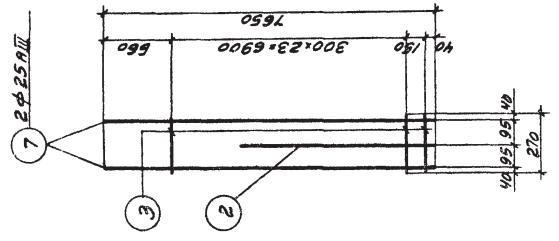
۱۷-۵

*СЛЕЧИФИКАЧИЯ И ВЫБОРСА СТАЛИ  
НА ОДНО АРМАТУРНОЕ МАТЕРИАЛ*

Номер № наград. поэз	Эскизы	Форма			Способ подачи			Форма			Способ подачи		
		мм	мм	шт.	мм	шт.	мм	мм	шт.	мм	шт.	мм	шт.
1		20x1111	9270	2	18.5	6x11	8.6	1.9					
		20x1111	4320	1	4.3	20x1111	22.8	563					
K-1	2		6x11	270	32	8.6	170x70	58.2					
	3												
K-2	2		20x1111	4320	/	4.3	6x11	6.8	1.5				
	3		6x11	270	25	6.8	20x1111	19.6	48.4				
	4		20x1111	7650	2	15.3	170x70	49.9					
K-3	3		6x11	270	6	1.6	6x11	1.6	0.4				
	5		18x1111	2350	2	4.7	18x1111	4.7	9.4				
K-4	2		20x1111	4320	/	4.3	6x11	6.8	1.9				
	3		6x11	270	32	8.6	20x1111	4.3	10.6				
	6		25x1111	9270	2	16.5	25x1111	18.5	71.2				
K-5	2		20x1111	4320	/	4.3	6x11	6.8	1.5				
	3		6x11	270	25	6.8	20x1111	4.3	10.6				
	7		25x1111	7650	2	15.3	25x1111	15.3	58.9				
K-6	3		6x11	270	6	1.6	6x11	1.6	0.4				
	8		20x1111	2350	2	4.7	20x1111	4.7	11.6				
K-7	3		6x11	270	32	8.6	6x11	8.6	1.9				
	6		25x1111	9270	2	18.5	20x1111	10.8	26.6				
	9		20x1111	5400	2	10.8	25x1111	18.5	71.2				
K-8	3		6x11	270	32	8.6	6x11	8.6	1.9				
	7		25x1111	7650	2	15.3	20x1111	10.8	26.6				
	9		20x1111	5400	2	10.8	6x11	1.6	0.4				
K-9	3		6x11	270	32	8.6	25x1111	29.3	112.8				
	6		25x1111	9270	2	18.5	170x70	14.7					
	10		25x1111	5400	2	10.8	170x70	14.7					
K-10	3		6x11	270	25	6.8	6x11	6.8	1.5				
	7		25x1111	7650	2	15.3	25x1111	28.1	100.5				
	10		25x1111	5400	2	10.8	170x70	102.0					
K-11	3		6x11	270	6	1.6	6x11	1.6	0.4				
	11		22x1111	2450	2	4.9	22x1111	4.9	46				
OTR	12		6x11	220	/	0.22	6x11	0.22	0.05				
	13		6x11	470	/	0.47	6x11	0.47	0.10				

ПРИМЕРЫ.  
1) Просим Караси Николая при помочь контрактом  
точечной ЭлектроСвердловской соответствия с Указанием  
ти СН 393-69 № ГОСТ 10922-64.

TK	KOH+HCl	$KH \cdot 39 \div KH \cdot 43$	1.423-2
"	KAPC61	$K \cdot 1 \div K \cdot 11$	Benzodioner



ПРИМЕЧАНИЯ.

一一

T.8. T-10

5-7. 55-9

٦

Спецификация архитектурных изголовий с  
затыловиками деталей на огне-стойкую

Марка конопли	Марка изделия	№ шт.	№ листка	Марка полонины	Черка изделия	Кол. шт.	№ листа
KH-44	KP-1	1	32	KH-46	KA-2, KA-3, C-1: C-4, K03, K-294	43-45	
KH-45	KP-2	1	43	KH-47	M-1/4, M-6, 70	43-45	
	KP-3	1	99		KH-44		
	C-1	2					
	C-2	3	43	KH-47	KH-44	1	32
	C-3	1					
	C-4	1		KD-4			
	703/6	6	44	KD-2, KD-3, C-1: C-4, K03, K-294		43-45	
	17	2		KH-48	M-1/4, M-6, 70		
	18	1			KH-44		
	19	1					
	M-1	1		KD-5			
	M-2	1					
	M-3	1	95				
	M-4	1					
	M-5	1					
	M-6	1					
				KH-49	KH-44	1	32
					KH-44		
					KD-6	1	

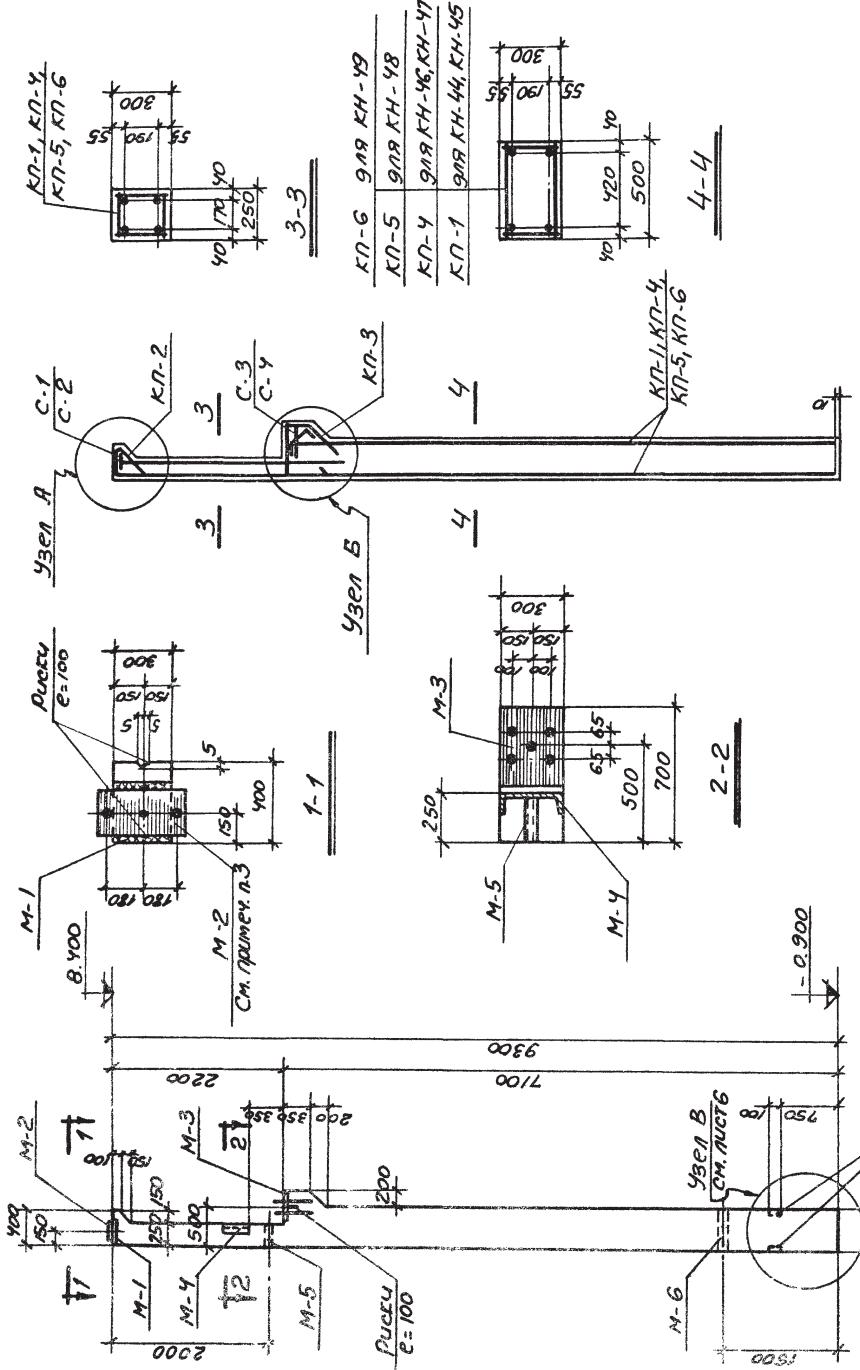
Показатели на огнът кономия

Марка коронки	Вес на 1 м.	Число без- ко- ро- нок	Барабан на 1 м.	Число ко- ро- нок	Барабан на 1 м.	Марка обе- го- вого ба- раба- на	Барабан на 1 м.
Мордо коронки	7	200	1.27	211	KH-47	3.2	300
KH-44	3.2	200	1.27	211	KH-48	3.2	300
KH-45	3.2	300	1.27	211	KH-48	3.2	300
KH-46	3.2	200	1.27	260	KH-49	3.2	300

卷之三

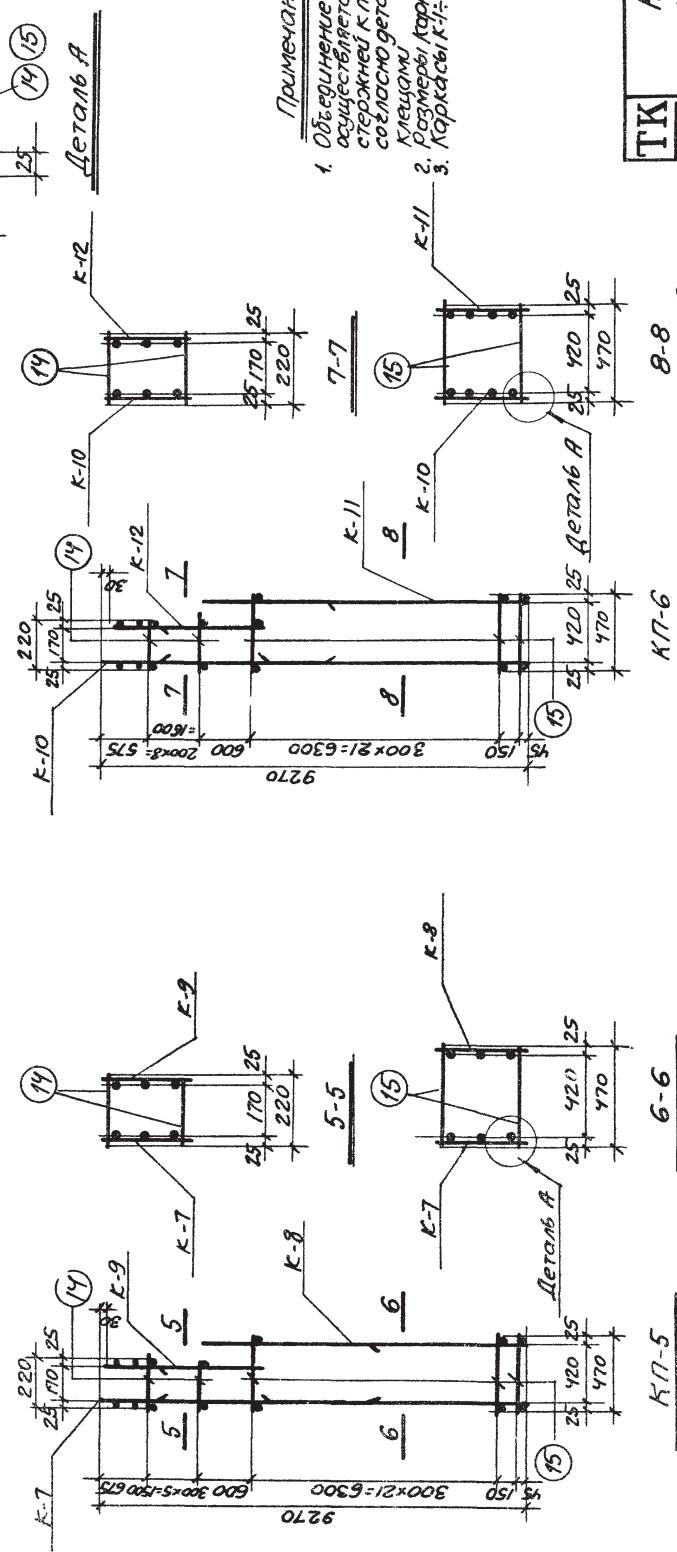
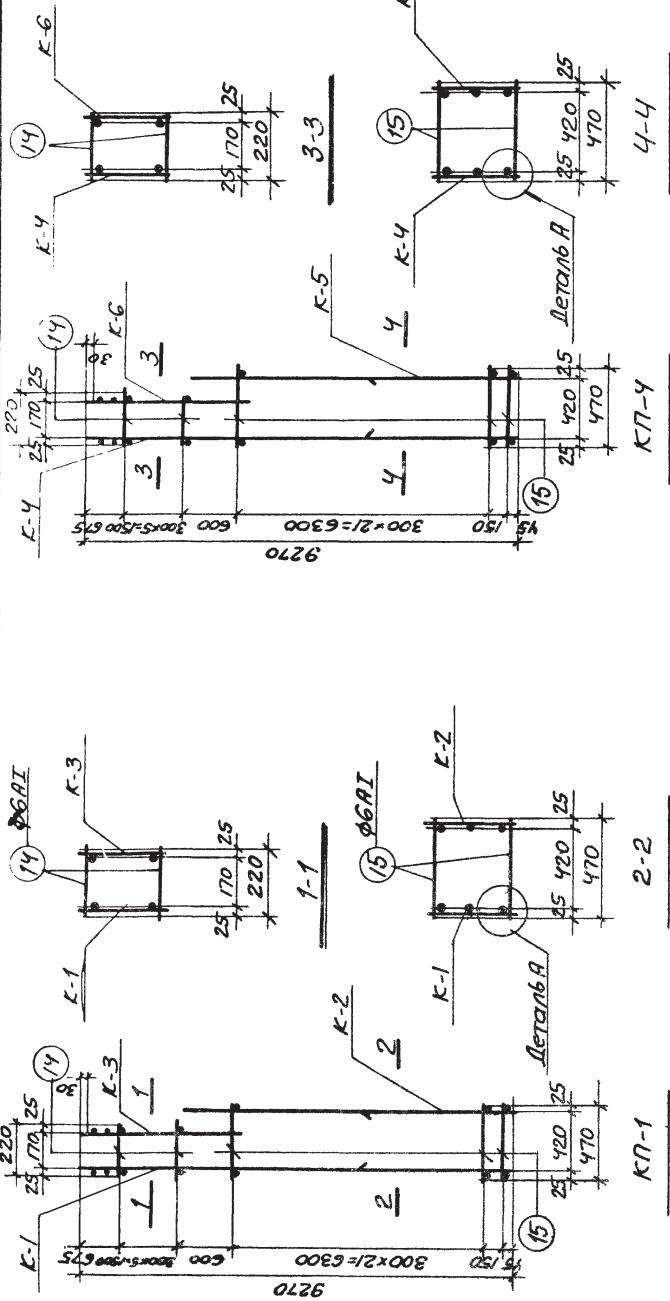
2. Закладные детали М-1, М-3 и М-4 крепятся к бортом фюзеляя.
  3. Накладную деталь М-2 прибирают к М-1 перед монтажом колонны. Сваркой приводится в электродами типа Э42-ГОСТ 9167-60, приэ = 8мм.
  4. Защитные слои бетона должны обеспечиваться полостью соснового или бетонного материала. Полнотично засыпчатого слоя должна быть не менее 20 мм (считая от поперечной арматуры)
  5. Закладные детали М-5 и М-6 опускают для извлечения колонны из фюзеляя, шах устанаднены на месте.
  6. Рассход стали дан без учета остатков при изгото-лени.

БЕЛДОРКА										СТАЛИ		НОВЫЕ КОЛОННЫ							
Норма	Сталь		ГОСТ 5781-61		Размеры		ЗАКОПОДОБНЫЕ ЗЕРНАЛЫ		Общий вес	Страна производ.	ГОСТ 380-60*								
	Класса	Г-1	Класса	A-III	диаметр	длины	закопки	г/м <sup>2</sup>			г/м <sup>2</sup>	г/м <sup>2</sup>							
Колонны	$\phi$ , mm	Упаков.			мм	мм	мм	мм											
6	К-1	12	14	20	22	25	К-1	12	20	Б=10 Б=14 Б=16 Б=20 Б=30 Б=30 Б=40 Б=40 Б=48	Б=10 Б=14 Б=16 Б=20 Б=30 Б=30 Б=40 Б=40 Б=48	Б=10 Б=14 Б=16 Б=20 Б=30 Б=30 Б=40 Б=40 Б=48	Б=10 Б=14 Б=16 Б=20 Б=30 Б=30 Б=40 Б=40 Б=48						
КН-ЧЧ	17,5	17,5	3,6	5,8	114,8	—	—	124,2	191,7	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	69,3	211,0	
КН-Ч-	45																		
КН-Ч-	46	17,5	17,5	3,6	5,8	19,8	18,2	125,5	172,9	190,9	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	69,3	259,7
КН-Ч-	47	17,5	17,5	3,6	5,8	19,8	18,2	125,5	172,9	190,9	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	69,3	259,7
КН-Ч-	48	17,5	17,5	3,6	5,8	—	31,4	156,9	197,2	214,7	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	69,3	284,0
КН-Ч-	49	18,2	18,2	3,6	5,8	—	277,6	254,0	272,2	3,8	5,6	7,1	12,3	28,3	9,5	2,5	69,3	315,1	



Спецификация арматурных  
изделий на один  
проектно-изыскательский кадас

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



ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Обезличение пластика каркаса в пространственное осуществляется путем приведения отдельных полотнищ стержней к более чистому структурному поиску каркаса со сложной детали. Я предваряю при разборке сформочными и разъемами каркасом головы по оси стержней.
  2. Картонные K1-K12 и под. № 15 даны на листах 3.3.34.
  3. Картонные K1-K12 и под. № 15 даны на листах 3.3.34.

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

10676	38
1970	10676
TK	1970

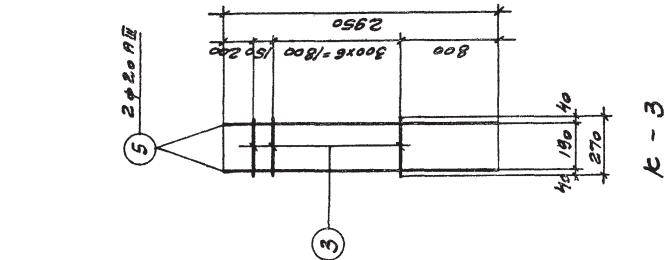
СЛЕЧИФНИКАЧИЯ И ВИБРООКРА  
НА ОДНО АРМАТИРУЮЩЕЕ ИЗВЛЕЧЕНИЕ

ПАРКА № ПНН	Номер Эскиза	Форма	Длина изделия	Кап. влияния	Выборка AP - Р6	
					МН	МН
/		2φ 20 R16	9270	2	18,5	6AT 8,6
K-1	—	2φ 20 R16	4000	1	4,0	2φ 20 R16 22,5
K-3	—	6AT	270	32	8,6	М700 57,5
2		2φ 20 R16	4000	1	4,0	6AT 6,2
K-3 3	—	6AT	270	23	6,2	2φ 20 R16 18,1
4		2φ 20 R16	7050	2	14,1	М700 46,0
K-3 5	—	6AT	270	8	2,2	6AT 2,2
		2φ 20 R16	2950	2	5,9	2φ 20 R16 9,5
K-4 3	—	6AT	270	32	8,6	2φ 20 R16 4,0
6		2φ 20 R16	9270	2	18,5	2φ 20 R16 18,5
		2φ 20 R16	4000	1	4,0	6AT 8,6
K-5 3	—	6AT	270	23	6,2	2φ 20 R16 4,0
7		2φ 20 R16	7050	2	14,1	2φ 20 R16 14,1
K-6 8	—	6AT	270	8	2,2	6AT 2,3
		2φ 20 R16	3050	2	6,1	2φ 20 R16 6,1
		2φ 20 R16	4000	1	4,0	6AT 8,7

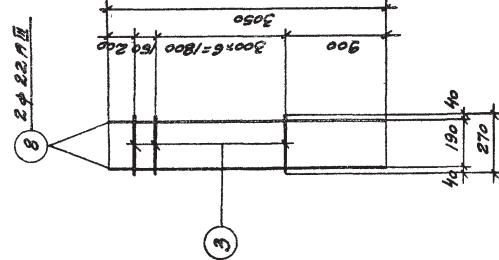
ПРИЧЕПЫ.

1. Плоские каркасы изготавлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с узлами № 393 - 69 и ГОСТ 10922 - 64.
2. Размеры каркасов данны по оси стержней.

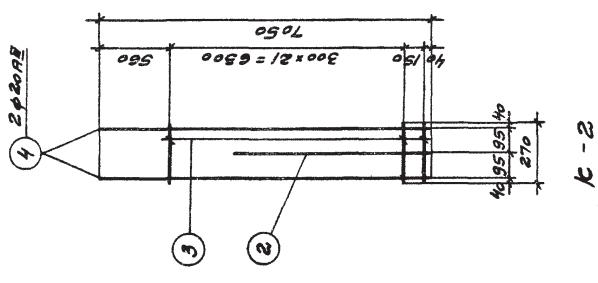
TK	Каркасы		Бланк/шт
	Каркасы	К-1 / K-6	
1/970			10916 39



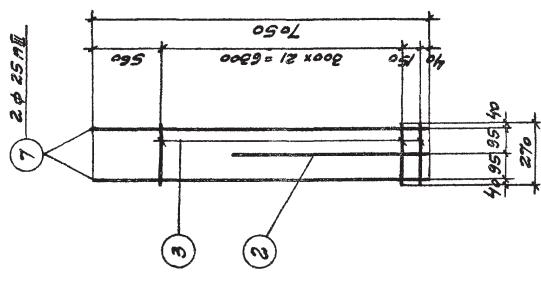
K - 3



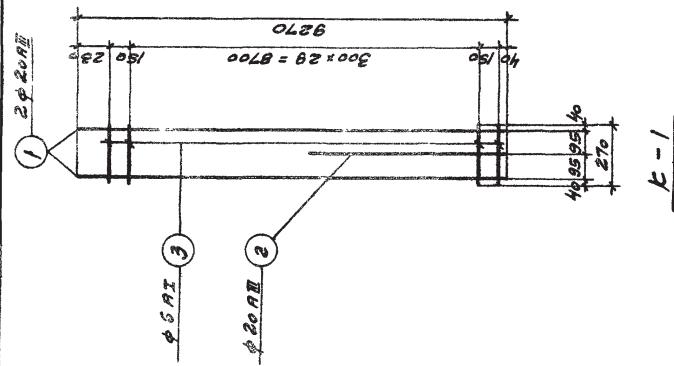
K - 6



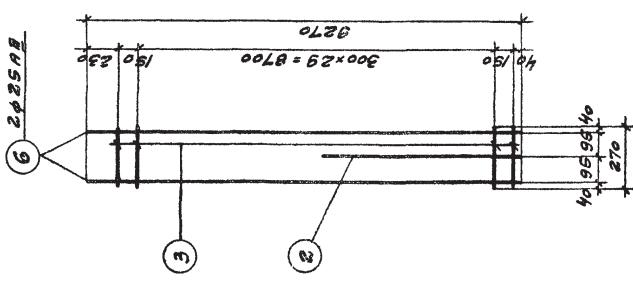
K - 2



K - 5



K - 1



K - 4

*Специнформация и веб-сервисы стали на одно архитектурное изложение*

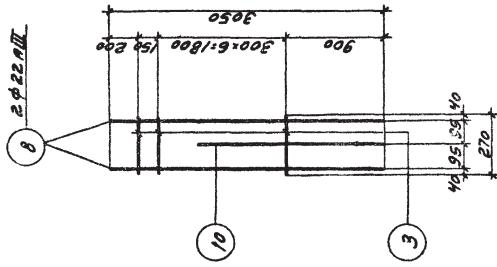
СЛЕЧАФИНАЦИЯ И ВЫБОРОК СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ									
Номер п/з	Номер заказа	Ф	Длина мм	Ширина мм	Глубина мм	Форма подшипника	Форма подшипника	Форма подшипника	Форма подшипника
3	ЭСКИЗ	6R1	270	32	8,6	6R1	8,6	6R1	8,6
6	—	25R111	9270	2	18,5	22R1111	2,2	6R1	1,9
K-7	9	—	4000	1	4,0	25R11111	2,2	22R11111	6,6
10	—	22R111	2220	1	2,2	147010	9,52	147010	9,52
3	—	6R1	270	23	6,2	6R1	6,2	14	—
K-8	7	—	7050	2	14,1	25R1111	1,81	6,97	—
K-9	9	—	4000	1	4,0	147010	7,11	147010	7,11
3	—	6R1	270	8	2,2	6R1	2,2	0,5	—
K-9	8	—	3550	2	6,1	22R1111	8,3	24,8	—
10	—	22R111	2220	1	2,2	147010	25,3	147010	25,3
3	—	6R1	270	35	9,5	6R1	9,5	2,1	—
6	—	25R1111	9270	2	18,5	25R11111	30,8	118,6	—
K-10	11	—	5000	2	10,0	147010	129,7	147010	129,7
12	—	25R1111	2300	1	2,3	—	—	—	—
3	—	6R1	270	23	6,2	6R1	6,2	1,4	—
K-11	7	—	7050	2	14,1	25R11111	24,1	92,9	—
11	—	25R1111	5000	2	10,0	147010	94,3	147010	94,3
3	—	6R1	270	11	3,0	6R1	3,0	0,7	—
K-12	12	—	2300	1	2,3	25R11111	8,6	33,1	—
13	—	25R1111	3150	2	6,3	147010	33,8	147010	33,8
14	—	6R1	220	1	0,22	6R1	0,22	0,05	—
15	—	6R1	470	1	0,47	6R1	0,47	0,10	—

ДРЕВНЕЧАДЫНЯ.

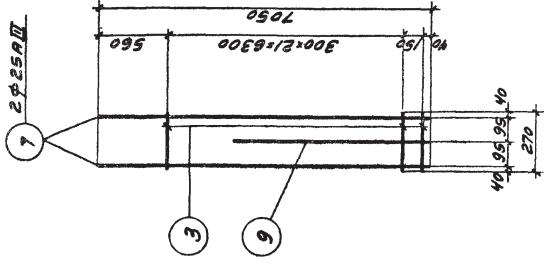
1. Полосы капрасов изготовлять при помощи контактной пайки эпоксидного гостя 10722-64.
  2. Рамеры капрасов готовы по окончании.

TK	Коногиб Каркас	$RH-44 \div RH-49$ $R-7 \div R-12$	1/423-2 выполнено запись
1970			

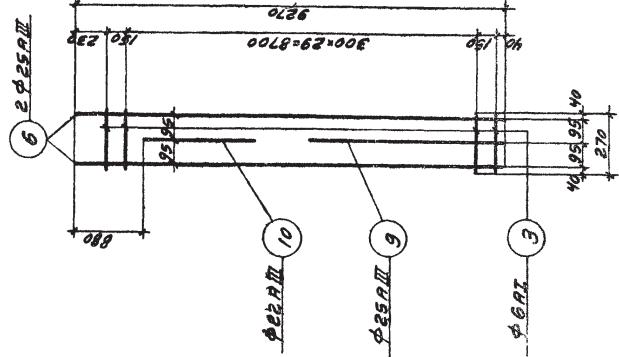
1970



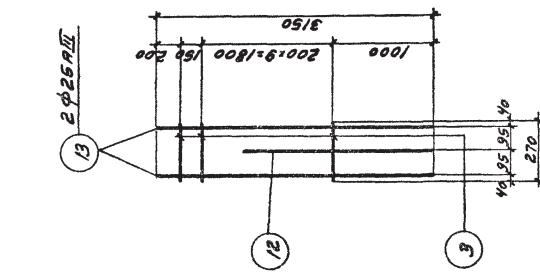
K-9



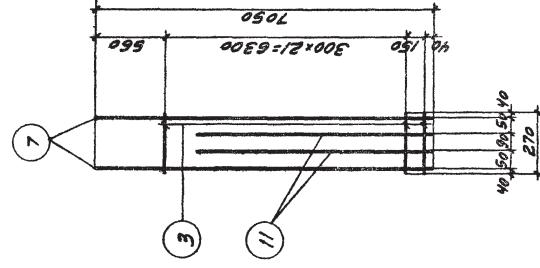
K-8



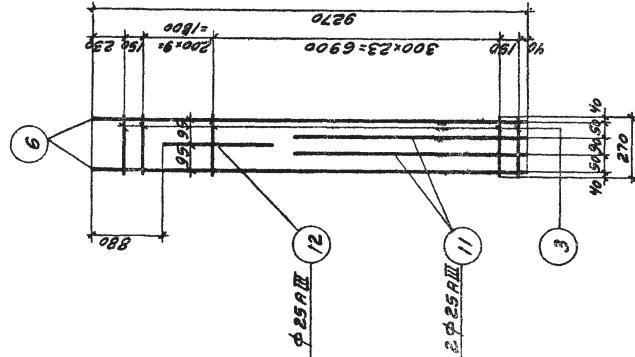
5-7



C-12



一一



**СПЕЦИФИКАЦИЯ** АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И  
ЭЛЕМЕНТОВ ДЕТАЛЕЙ НА ОДИН КОЛОННУ

Показатели на оценку конечной

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

IPHAMENAG.

1. Запасной деталь № 1-2 для № 1-1 и № 1-3 из нержавеющей стали с бортами формами.

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

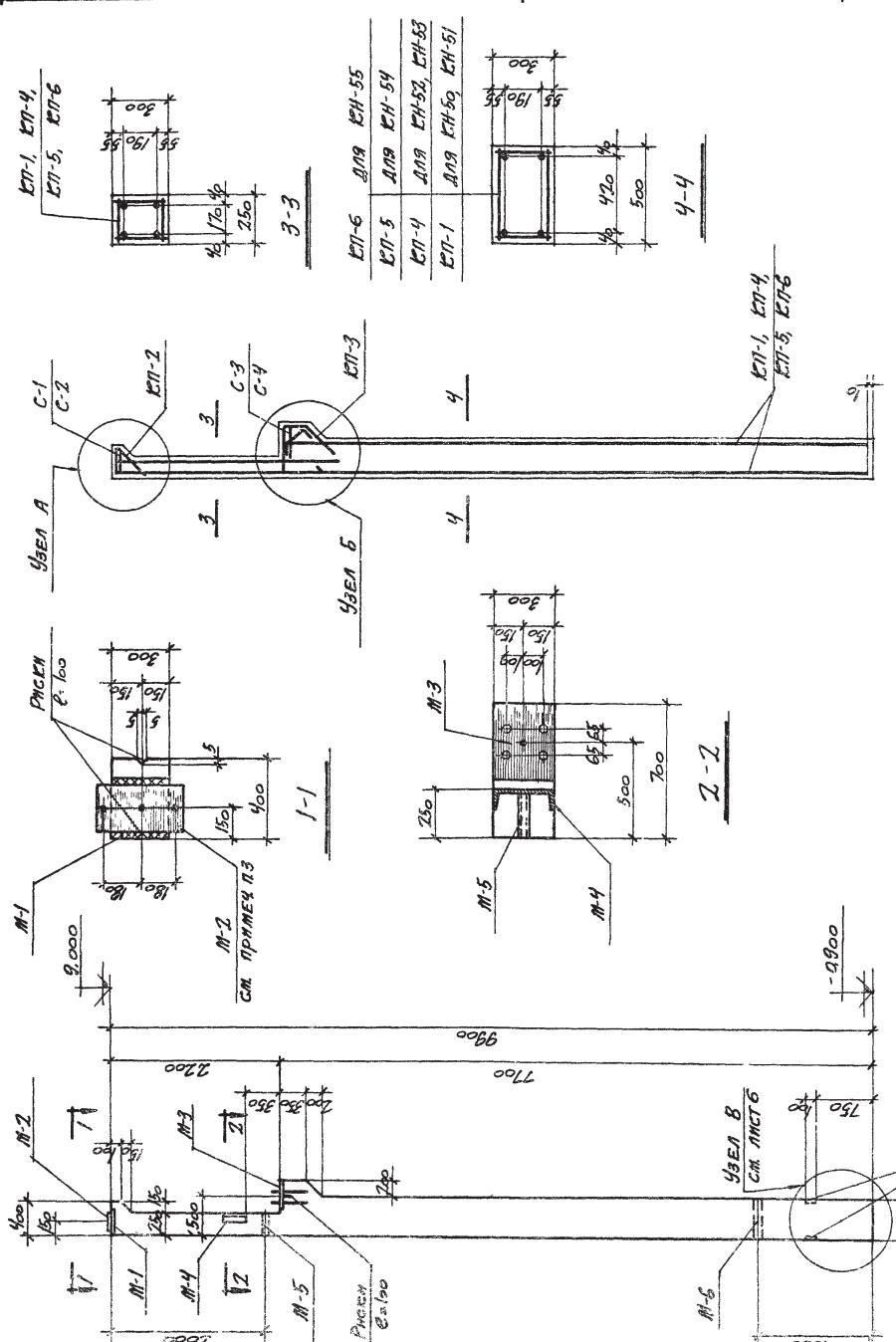
3. Заделанную склонность слоем бетоном обес печивать из пластмассовыми или бетонными фасетками. Толщина эпоксидного слоя должна быть не менее 20мм (считая от поперечной арматуры).

4. Заделанные детали № 1-2 и № 2 следует для извлечения из формы их устан овить склоном на листе 6.

5. Риски стали для без учета отсадов при изготовлении.

TK

ОНАНГОНО-АРАТАУРНІСІМ 4Е



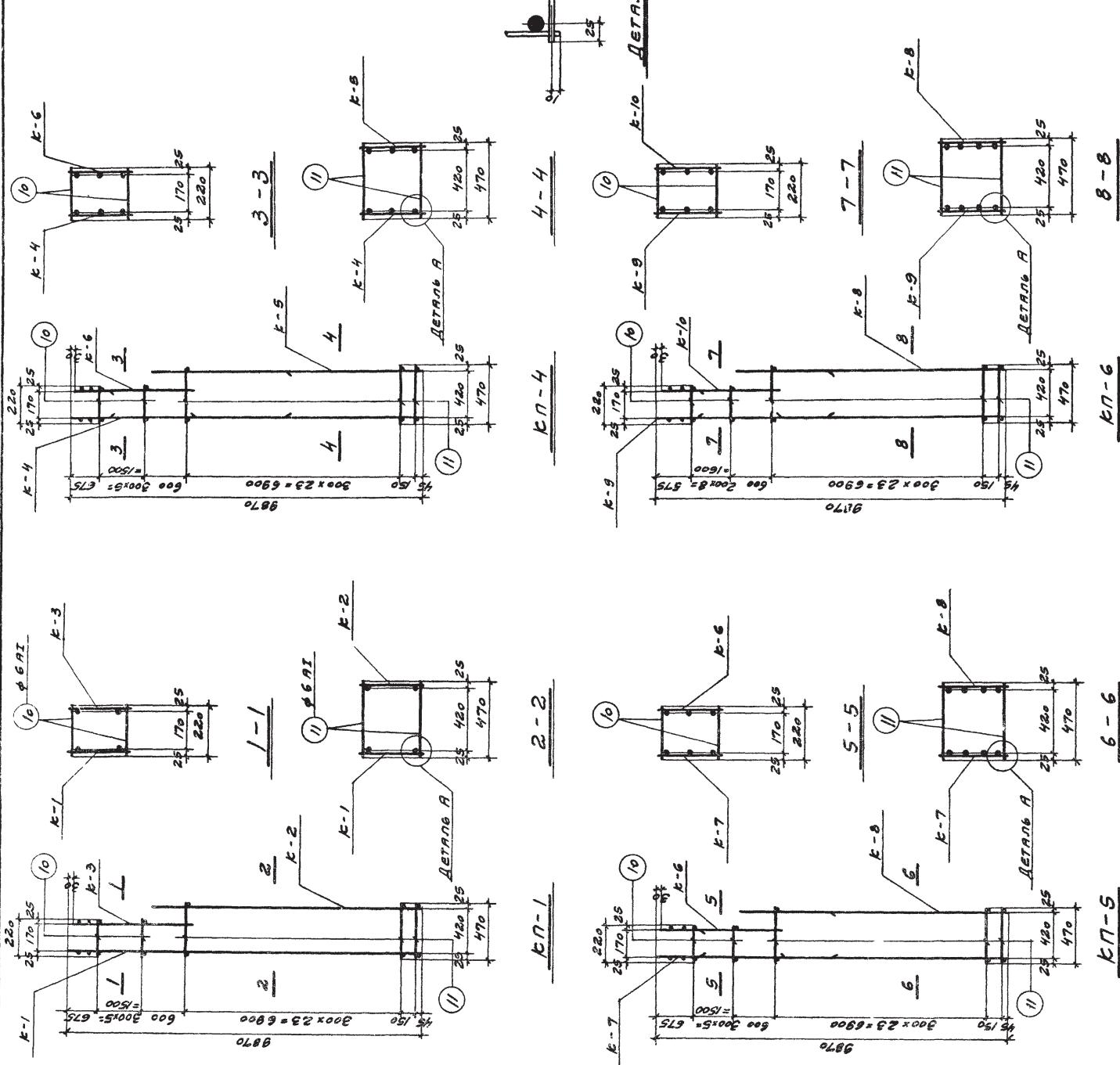
БЕЗОПАСНОСТЬ НА ОДНОМ КНОПКАХ

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

ДОМЕНАНН.

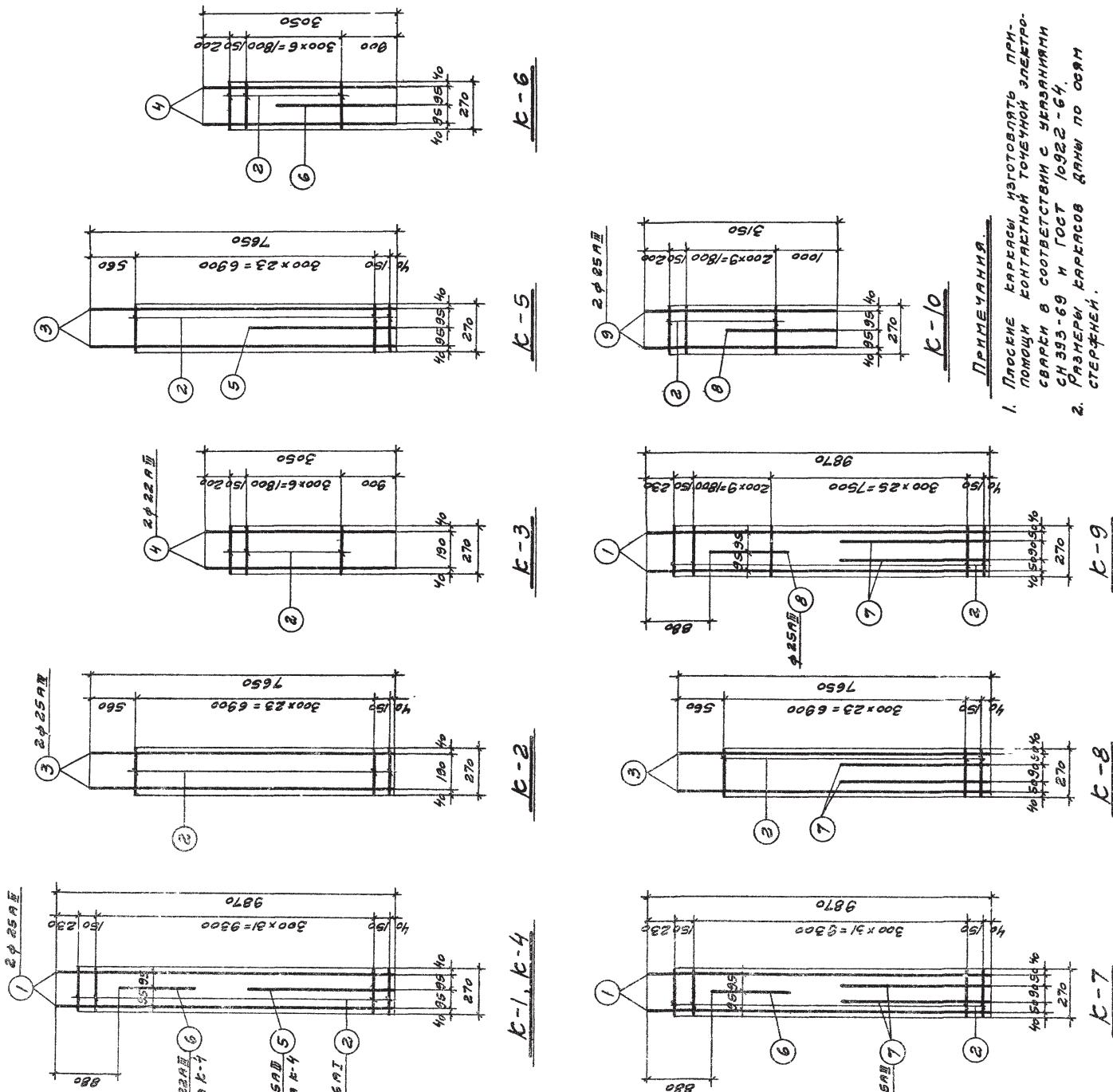
1. ОЗЕДИНИЕ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ В ПРОСТАВЛЕНЫЕ  
НОГИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПУСТОМ ПРИВАРКИМ ОТДЕЛЬНЫХ  
ПОЛЯРНЫХ СТЕРЖНЕЙ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕР-  
ЖНАМ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ, СОГЛАСНО ВЕДАМЫ А.  
ПРИВАРКУ ПРОВОДЯТ СВАРОЧНЫМИ КЛЕУЧАМИ.
  2. РАЗМЕРЫ КАРКАСОВ ДАНЫ ПО ОСНОВАНИИ СТЕРЖНЕЙ.
  3. КАРКАСЫ  $k_1 = k_2 = 10$  И ПОЗ. 10, 11 ДАНЫ НА ЛИСТСЕ 37.

TK	10676	42
1970		
KONOHH61 KН-50 ÷ KН-55 KAPKAC61 KН-1, KН-4 ÷ KН-6	1. 423-2 Бумаж. пистол. 1 / 36	



**Спецификация и виборка стали на одно арматурное изделие**

ПРОСЬКА ЕКРАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ-  
ПОДЧИН КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРО-  
СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С УЧАВАННЯМИ  
ЧИ 393-69 И ГОСТ 10922-64.  
Размеры квадратов должны по оси Р  
стремлени.



**СЛЕУЧИНСАУЫЗ** РОМАТУРНЫС ИЗДЕЛДИ Н  
ЗАСЛАДЫС АГЕТАЛЕЙ НА ОДНУ КОЛОНАНУ

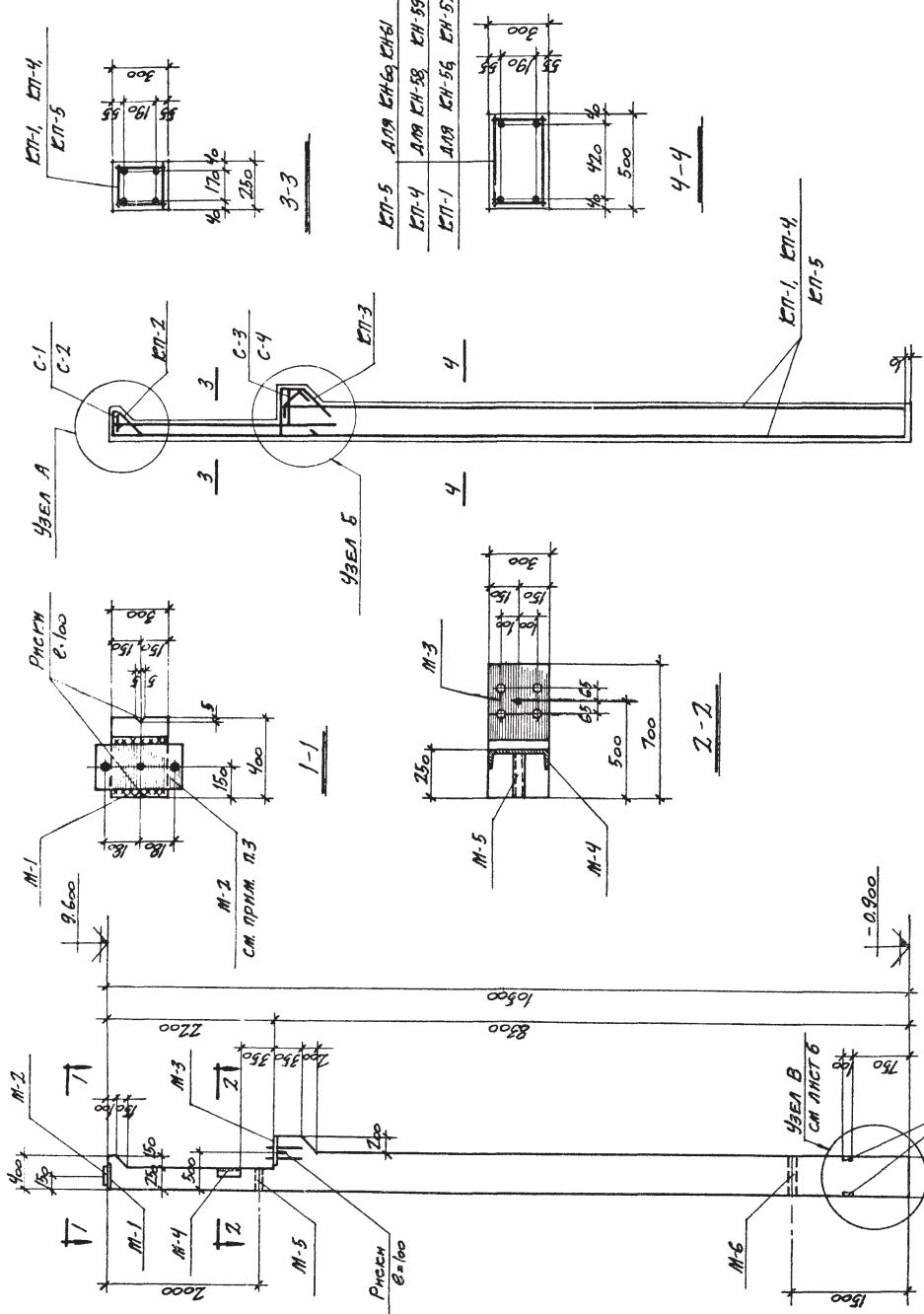
СПЕЦИФИКАЦИЯ		РОТАТОРНЫЙ ИЗДЕЛИЙ		ИЗДЕЛИЙ		КОЛОННУЮ	
ЗАСЛАДЫХ		АСТАЛЕЙ		НА ОДНУ		КОЛОННУЮ	
Марка	Материал	Кол.	№	Марка	Материал	Кол.	№
Марка	изделия	шт.	имета	изделии	изделия	шт.	имета
KTH-1	1	39		KTH-2	KTH-3	C-1:	
KTH-2	1	43		C-4	нас.	K-19 "	43-45
KTH-3	1	44		KH-58	M-1 - M-6	no	
C-1	2	43		KH-59	KH -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

Показатели на один колонну						
Марка бетона колонны	ВЕС т	Марка бетона столбов	Марка бетона столбов	ВЕС т	Марка бетона столбов	ВЕС т
KH-56	36	Zoo	145	255	KH-60	36
KH-57	36	200	145	255	KH-61	36
KH-58	36	Zoo	145	308		
KH-59	36	200	145	308		

THE NAME OF ANNA.

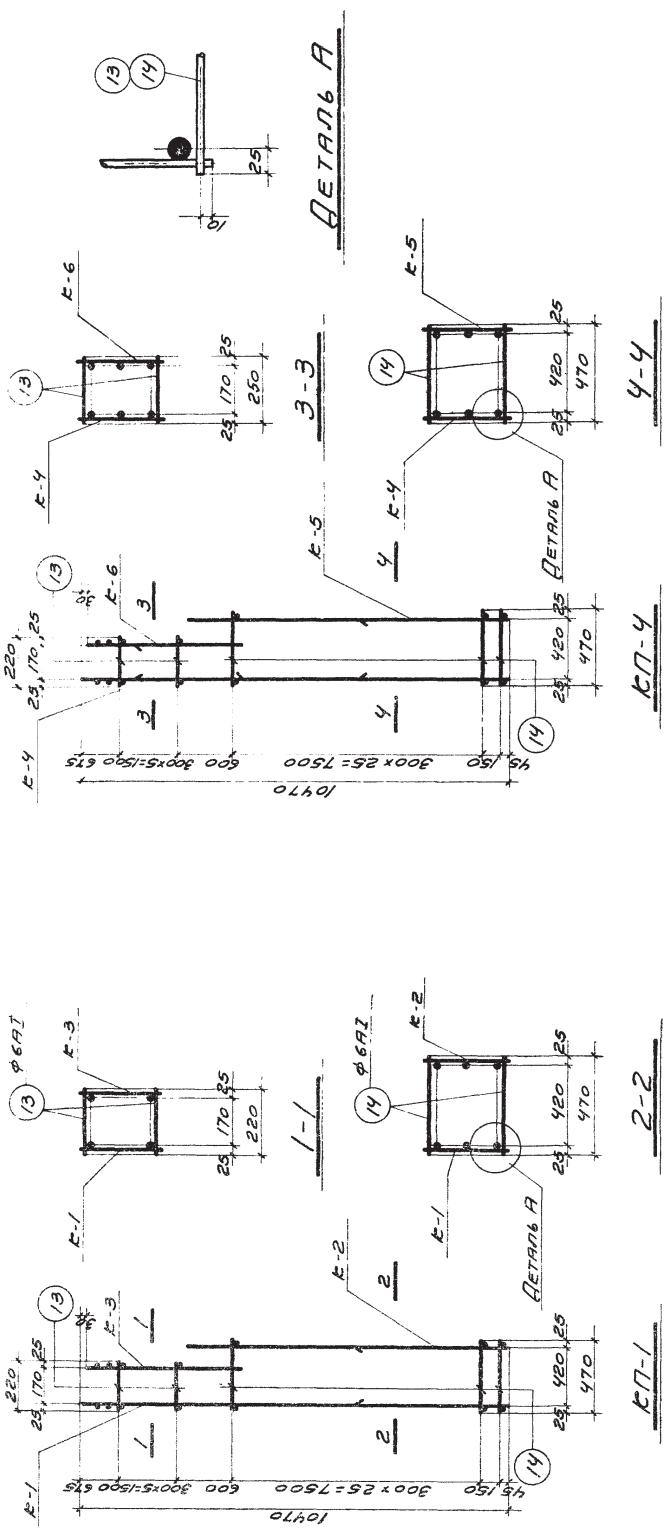
1. Задачи АИБ сан. на Аистах ЧГЧР.
  2. Задачи АИБ сан. на АИЗ и АИЧ срещајте с борбата против детски.
  3. Наследствено детство АИ-2 премварта с АИ-1 преда монтажното колонито съсърцето произвадите електро-датни типа ЭЭУ-2 ГОСТ 9167-60 н.ш = 800м
  4. Задължителни слои бетона должны обес печатват сяка пластмасовия или бетонитки фильтаторами.
  5. Долната звукопоглощаща слой должна бити не мене детални състави от погрешност арматура.
  6. Задължителни детали АИ-5 и АИ-6 служат для извлечения звукопоглощаща слой из установки сан. на АИСЕ.
  7. Раклони стапли дан. без чиста отпадък при подготовката.

TK  
1970



БЫБОРКА		СТАЛИ		НА		ОДНУ		КОЛОННУ		ЗАКЛЮЧАЮЩИЕ ДЕТАЛИ		ПРОДОЛЖЕНИЕ		ОГРНН			
Марка	Сталь	РОСТ 5781-61		РОСТ 5781-61		Сталь		РОСТ 380-80 *		РОСТ 380-80 *		РОСТ 380-80 *		РОСТ 380-80 *			
	ENACCA A-I	ENACCA A-III	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	$\phi$ , мм	
БОЛОННЫ																	
EH-56	6	12	14	20	22	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
EH-57	18,0	18,0	3,6	5,8	—	15,7,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
EH-58	18,0	18,0	3,6	5,8	—	31,4	17,9,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
EH-59	19,4	19,4	3,6	5,8	11,4	—	25,7,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
EH-60	19,4	19,4	3,6	5,8	11,4	—	27,8,4	29,7,8	3,8	5,6	—	—	—	—	—	—	—
EH-61	19,4	19,4	3,6	5,8	11,4	—	27,8,4	29,7,8	3,8	5,6	—	—	—	—	—	—	—

СЛУЧИФЧАУЧА АРНАТЫР- НЫЕ НАДЕЛНИ НА ОВНН ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ САРВАС						
Нарва	Марка	Кол.	Вес	Ценуын @2C тг.	Ценуын тг.	
пространственна каратаса марка	к-1 /	78,3				
	к-2 /	61,5				
к-7 /	к-3 /	187,5				
	13 / 12	9,6				
	14 / 54	5,4				
	к-4 /	107,0				
	к-5 /	88,8				
к-7-4	к-6 /	25,3				
	13 / 12	0,6				
	14 / 54	5,4				
	к-7 /	133,1				
	к-8 /	109,8				
к-7-5	к-9 /	30,7				
	13 / 18	0,9				
	14 / 54	5,4				

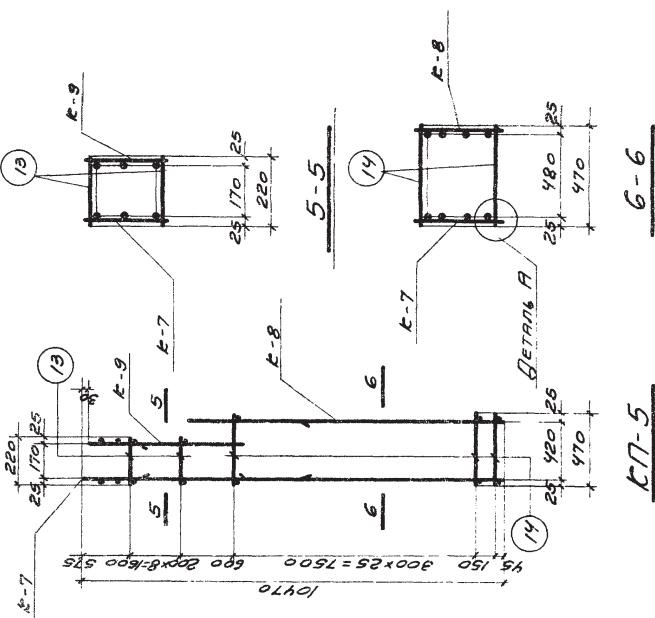


## ПРИНЕЧУНИЯ.

1. *Обезвреживание* плоских каркасов в пространственных осушенствляется путем приварки отдельных поперечных стержней к поперечным стержням плоским каркасам, согласно детали А. Приварку производят сварочными электрическими раз入睡ами каркасов детали по оси симметрии.

2. Стержни.

3. Каркасы К-1÷К-9 и ПОЗ. 13/14 сн. на листе 40.



СТР 45

*Спецификация и виды деталей*

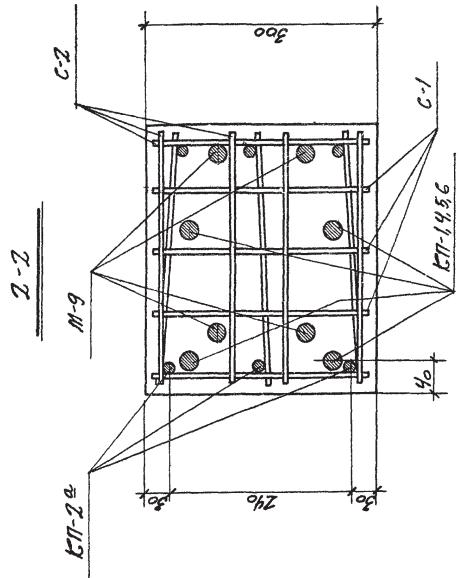
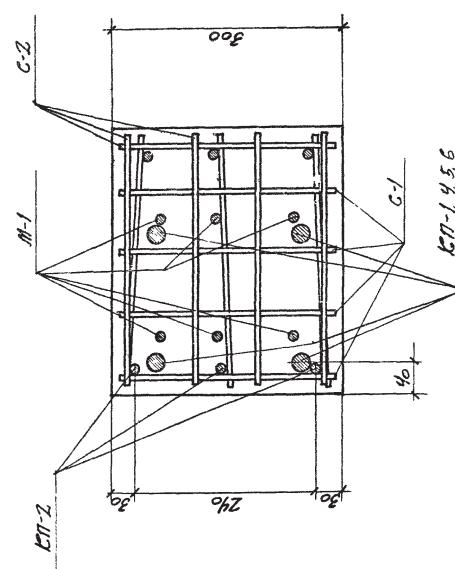
на одно арматурное изделие

Номер	Номер изображения	Эскиз	Ф	Длина	Кол. единиц	Общая масса	Высота до центра	Форма	Общая масса	Высота до центра
K-1	1	—	22AIII	10470	2	20.9	6.87	9.7	2.2	—
K-1	2	—	22AIII	4600	1	4.6	22AIII	25.5	76.1	Уг020
K-1	3	—	GAI	270	3.6	9.7	U7020	78.3	—	—
K-2	2	—	22AIII	4600	1	4.6	6AII	7.3	1.6	—
K-2	3	—	6AII	270	2.7	7.3	22AIII	2/1	62.9	Уг020
K-2	4	—	22AIII	8250	2	16.5	—	—	67.5	—
K-3	2	—	22AIII	4600	1	4.6	6AII	2.2	0.5	—
K-3	3	—	6AII	270	2	6.1	22AIII	6.1	18.2	Уг020
K-3	5	—	22AIII	3050	2	—	—	—	—	—
K-4	3	—	GAI	270	3.6	9.7	6AII	9.7	2.2	—
K-4	6	—	25AIII	10770	2	20.9	22AIII	2.2	6.6	—
K-4	7	—	25AIII	4600	1	4.6	25AIII	25.5	98.2	—
K-4	8	—	22AIII	2200	1	2.2	U7020	107.0	—	—
K-5	3	—	6AII	270	2.7	7.3	6AII	7.3	1.6	—
K-5	7	—	25AIII	4600	1	4.6	25AIII	2/1	81.2	Уг020
K-5	9	—	22AIII	8250	2	16.5	—	—	82.8	—
K-6	3	—	GAI	270	3.6	9.7	6AII	2.2	0.5	—
K-6	5	—	22AIII	3050	2	6.1	22AIII	8.3	24.8	Уг020
K-6	8	—	22AIII	2200	1	2.2	U7020	25.3	—	—
K-7	3	—	GAI	270	3.9	10.5	6AII	10.5	2.3	—
K-7	6	—	25AIII	10470	2	20.9	20AIII	2.3	5.7	—
K-7	10	—	25AIII	5800	2	11.6	25AIII	32.5	12.9	—
K-7	11	—	22AIII	2300	1	2.3	U7020	13.7	—	—
K-8	3	—	GAI	270	2.7	7.3	6AII	7.3	1.6	—
K-8	9	—	25AIII	8250	2	16.5	25AIII	28.1	108.2	—
K-8	10	—	25AIII	5800	2	1.6	U7020	109.8	—	—
K-9	3	—	6AII	270	11	3.0	6AII	3.0	0.7	—
K-9	11	—	20AIII	2300	1	2.3	20AIII	2.3	5.7	—
K-9	12	—	25AIII	3150	2	6.3	25AIII	6.3	24.3	—
K-9	13	—	6AII	220	1	0.22	6AII	0.22	0.05	Уг020
K-9	14	—	GAI	470	1	0.71	6AII	0.97	0.10	—

Примечания:

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

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



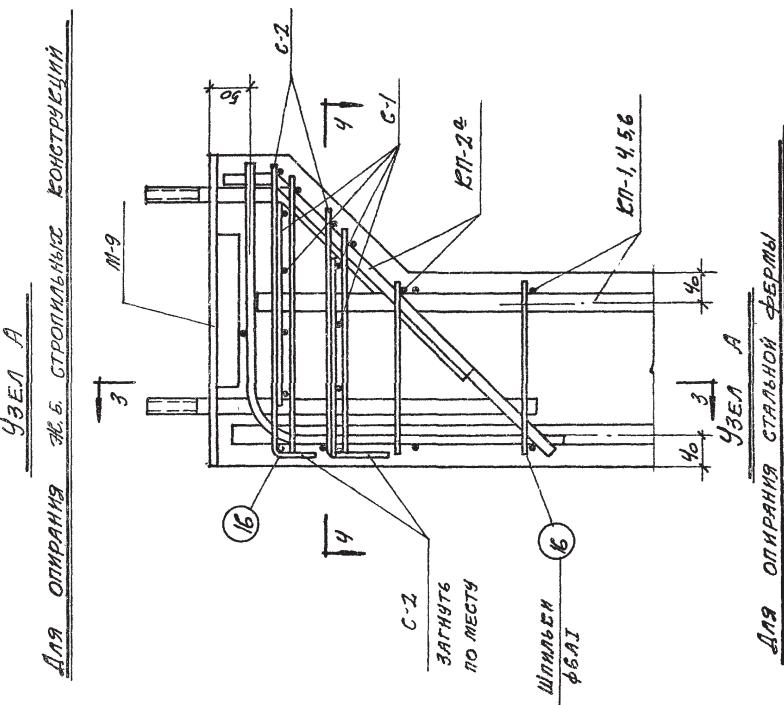
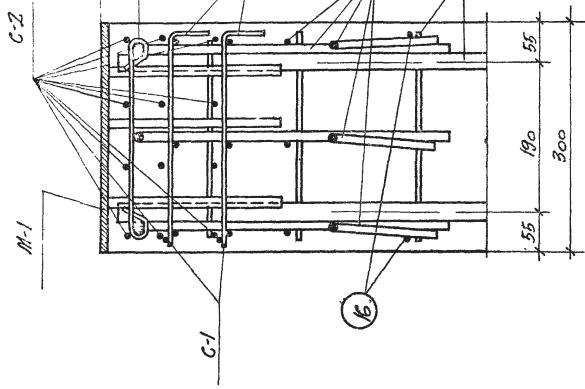
ПРИМЕЧАНИЕ.

Пространственные картины в местах соревнований

ДОМАШНІЙ ЧЕЛ

JK  
1970

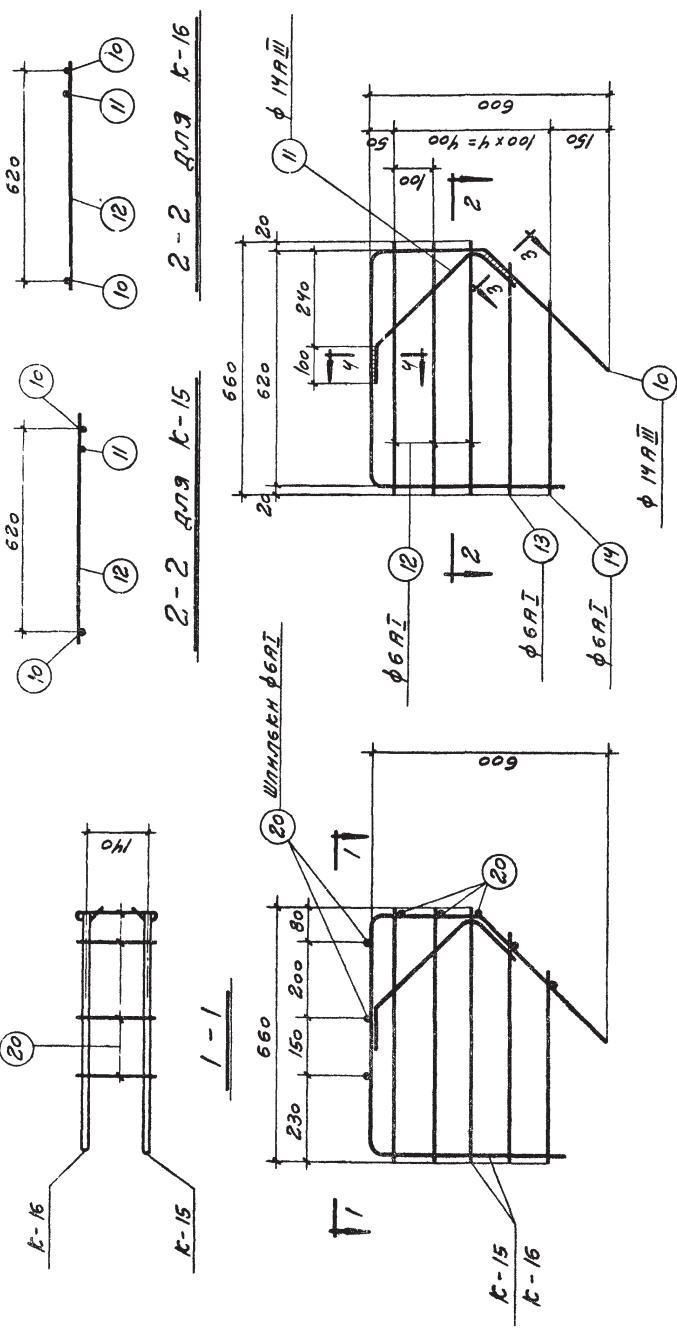
1



Для отображения эл. б. строительных конструкций







K-15, K-16 (OB.R. PROPERTY)

KN - 3

6  
Φ 6 A T

Φ69T

$$C = 4$$

ПРИЧЕЧАНИЯ.

1. ЕАРТАСЕИ Е-15 К-6 СЕКЦИИ С-3 Н С-4 НАГОТОВЛЯЮТ ПРИ ПОДСУЧИ  
КОНТАКТНОМ ТОЧЕЧНОМ ЗАПЛАСТИРОВАНИИ В СОСТОЯНИИ С  
УКАЗАННОМ СН 353-69 И ГОСТ 10922-64.  
РВЭ НЕЧЕРСКИЙ КАРТАСОВ ДАНСИ ПО ОСЕИ СТЕРЖНЕЙ, КРОНЕ  
ПОДЗАБОРЫ 20-60.  
2. ПОДЗАБОРЫ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 16-20 БЛАНКИ НА ЛИСТАХ 41 И 42.  
3. ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРТАС ЕЛ-3 - 0333АНСИ, А  
ОБРУЧЕЧЕСТВОВАН С ПОМОЩЬЮ СОЕДИНЯТЕЛЬНОЙ  
СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 20.

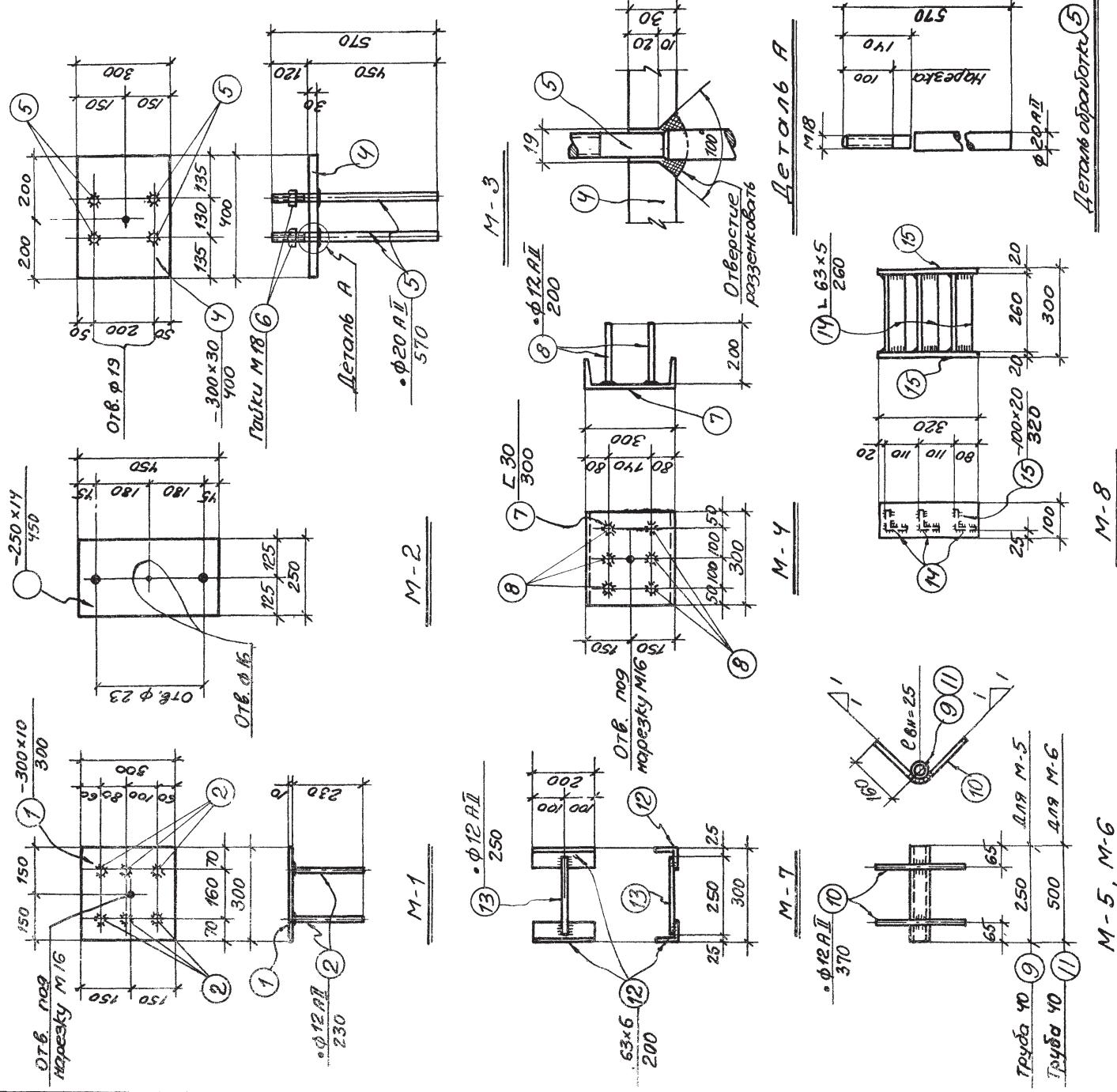
СТВОЛЫ И СТАРЫЕ		СТВОЛЫ И СТАРЫЕ	
МАРКА ПРОСТ.	МАРКА КРАПИВА	КОЛ. ШЕС-	ОГУНЬ БЕС КР
К-15	1	3,6	7,8
К-16	1	3,6	
20	8	0,6	

NP0MCTP0NIP0E8

Спецификация стапа №1 огнестойкого марки							50
Сталь марки 8 Ст. 3 кл. РОСТ 380-60*			Марка/ноз./размер				50
	№	размер	диаметр	ширина	вес кг.	номер	Год выпуска
M-1	1	-300x10	300	1	7.1	7/	
M-1	2	•φ12A II	230	6	0.2	1.2	8.3
M-2	3	-250x14	450	1	12.3	12.3	2.3
M-3	4	-300x30	400	1	28.3	28.3	
M-3	5	•φ20A II	570	4	1.4	5.6	34.1
M-3	6	Гайка M18	—	4	0.06	0.2	
M-4	7	L 30	300	1	9.5	9.5	10.7
M-4	8	•φ12A II	200	6	0.2	1.2	10.7
M-5	9	Труба 40	250	1	0.8	0.8	10.7
M-5	10	•φ12A II	370	2	0.35	0.7	1.5
M-6	11	Труба 40	500	1	1.7	1.7	2.4
M-7	12	L 63x5	200	2	1.0	2.0	2.2
M-7	13	•φ12A II	250	1	0.2	0.2	
M-8	14	L 63x5	260	3	1.3	3.9	
M-8	15	-100x20	320	2	5.0	10.0	

Примечания.

1. В детали №1 №-4 приварку стержней поз. 2 и 8 отвар к поз. 1 и 7 производите под слоем флюса.
2. Приварку анкерных болтов поз. 5 и 6 детали №3 производите круговыми швами hш = 8 мм.
3. Все швы, неизображенные осада, считать hш = 6 мм.
4. Сборку производите электродами типа Э42-7 РОСТ 9467-60.



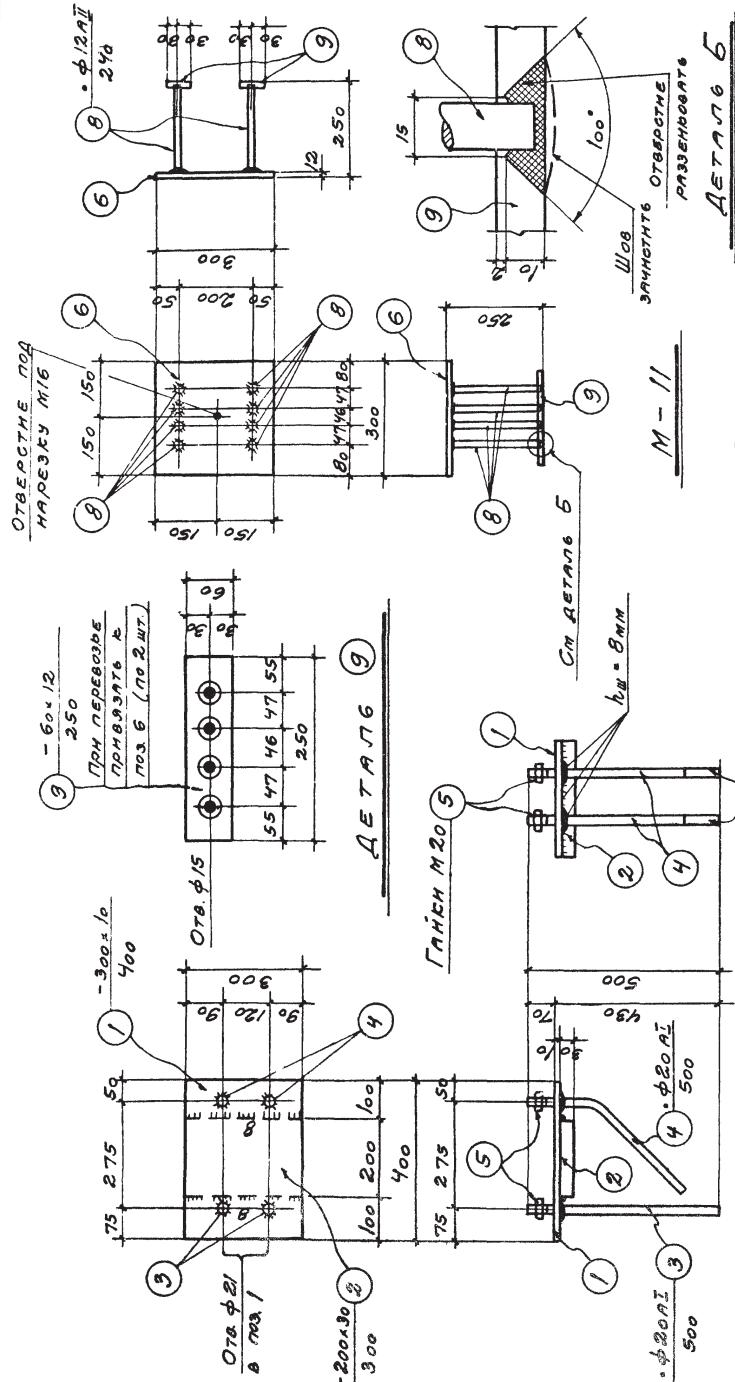
Спецнаграда сталь на оригинальной марки						
Сталь	Марка	В ср. кг	по ГОСТ 380-60*			
M-9	1703. МРФН-76 1703.	ДОЛЖНА БЫТЬ ММ шт.	БЕЗОБРАЗИЯ БС-50	БЕЗОБРАЗИЯ БС-50	БЕЗОБРАЗИЯ БС-50	БЕЗОБРАЗИЯ БС-50
1	-300x10	400	1	9,4	9,4	
2	-200x30	300	1	14,1	14,1	
3	φ 20АГ	500	2	1,25	2,5	ГОСТ 5781-61
4	φ 20АГ	500	2	1,25	2,5	—
5	ЛАЙКА М20	—	4	0,06	0,2	—
6	-300x12	300	1	8,5	8,5	
M-10	φ 22АГ	400	8	0,35	2,8	ГОСТ 5781-61
6	-300x12	300	1	8,5	8,5	
8	φ 12АГ	240	8	0,2	1,6	
M-11	-60x12	250	2	1,4	2,8	12,9
8	φ 12АГ	240	6	0,2	1,2	
M-12	-200x12	250	1	4,7	4,7	5,9

## ПОЧЕЧАНИЯ.

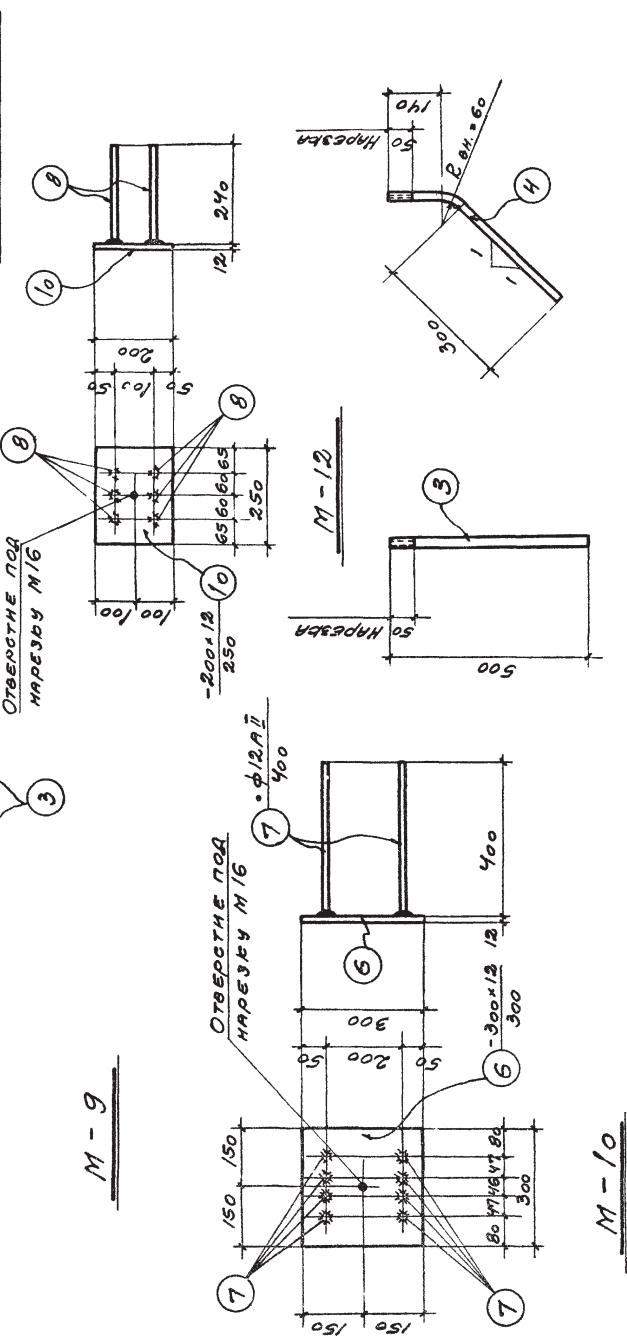
1. **В АЕТАЛОНХ М-10, М-11 И М-12 ПРИВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 7,8 ОТАВР К ИНСТАЛ ПОЗ. 64/0 ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.**
  2. **ПРИВАРКУ АЧЕРНОГО БОЛТОВ ПОЗ. 9 И 4 В АЕТАЛОН М-9 ПРОИЗВОДИТЬ КРУГЛЫМИ ШВАМИ  $h_w = 8$  мм.**
  3. **ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЭЛЕКТРОДНЫЙ ДЕТАЛИ М-11 ПОЗ. 9 НЕ ПРИВАРИВАТЬ. ПРИ ВАРКУ ПОЗ. 9 ПРОИЗВОДИТЬ В КОНСТРУКЦИИ ПРОСЛОЮ ИСТВАЧИМОГО АДМАТИУНОГО ВАРКАСА БОЛОНЬЮ, СОБЛЮДАЯ ПРИ ЭТОМ ТЕРМУ ПОДДОСТОРОЖНОСТИ ПРОТИВ ПСАДОВА ПОСАДОЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ КАРБАСА.**
  4. **ВСЕ ШВЫ, НЕГОВОРЕННЫЕ ОСОБО, СЧИТАТЬ  $h_w = 6$  мм.**
  5. **СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТУРНА ГОСТ 9467-60.**  
3 42-7

4

DETANSE ③

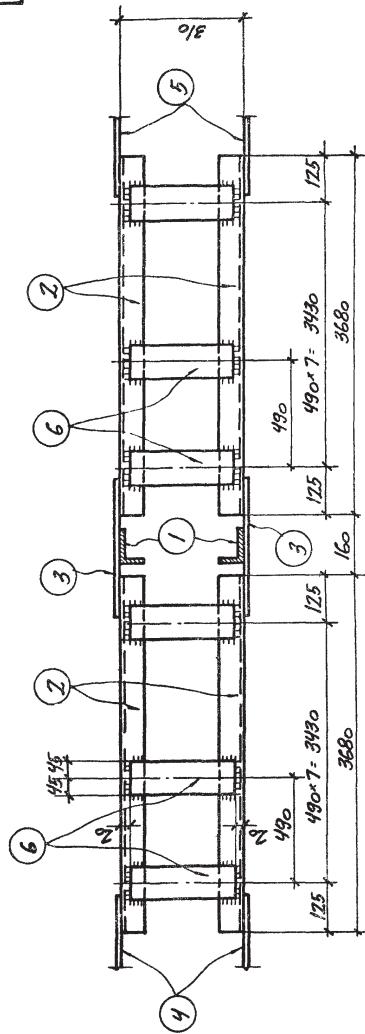


6 - M



1

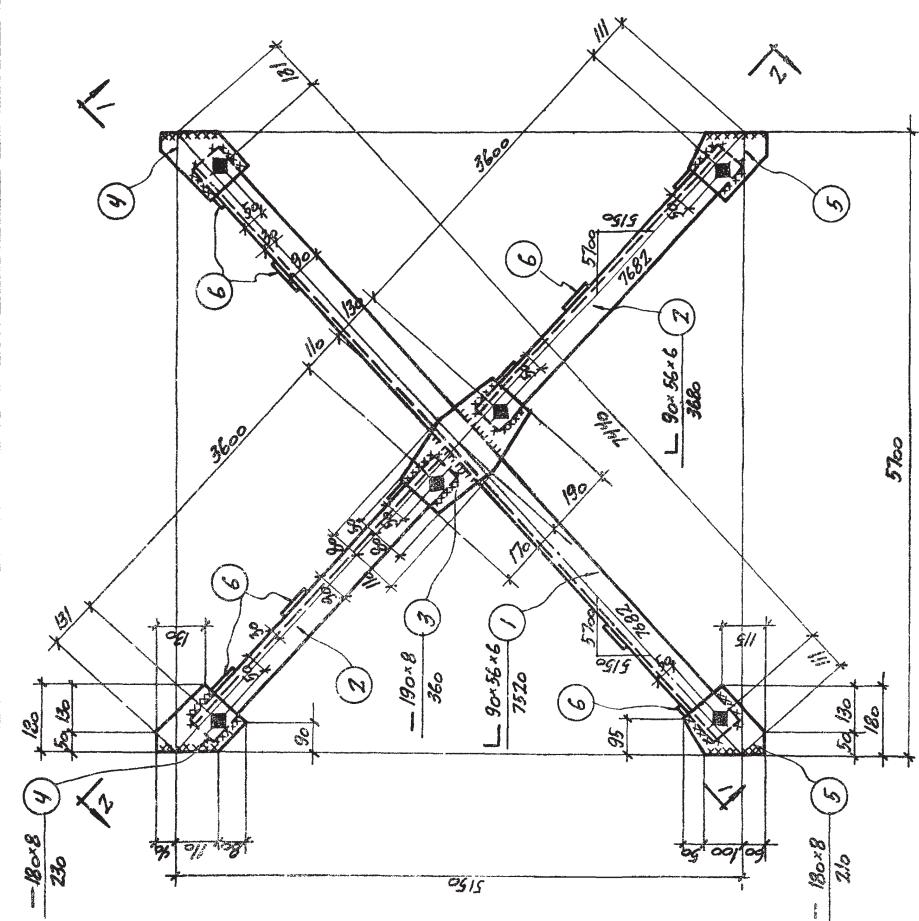
८



Спецификация стали на один штуку кирпичный маркет

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

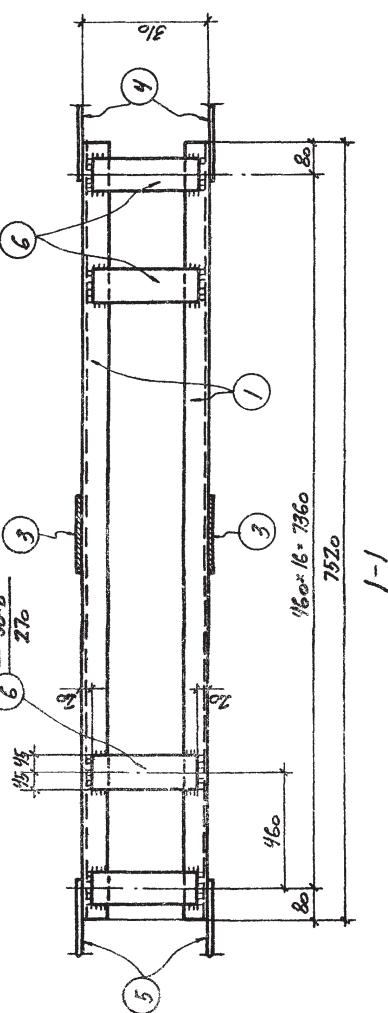
2-2



CH-1

Геометрическая схема  
и расчетные усилия

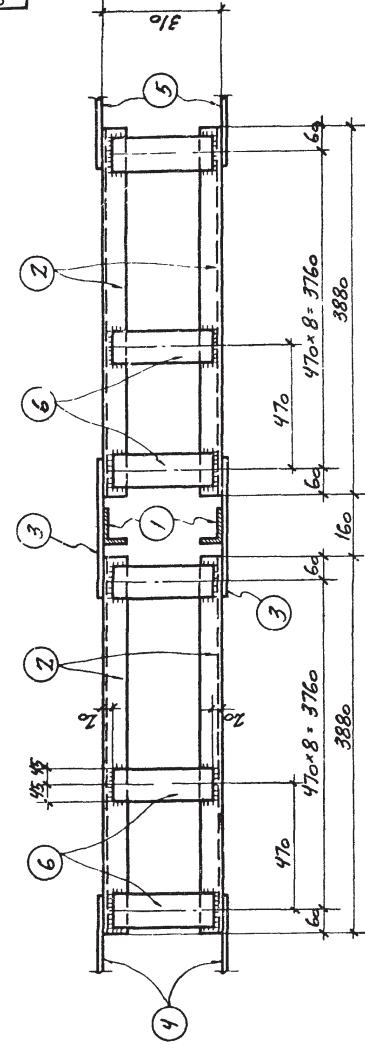
1. ВСЕ болты  $\phi 16$  мм.
2. ВСЕ отверстия под временные болты приняты:  $\phi 19$  мм.
3. ВСЕ обрезы = 40 мм.
4. ВСЕ швы пришли  $t_{sh} = 6$  мм.
5. Сварные швы выполнены электроударом типа ЭЧ-Т ГОСТ 9467-60.
6. СВАРКА при перевозке сложить и перевозить.
7. ГАННИК ЛЖЕТ ст. с листом №.



НПДМСТПНДПОЕКТ	1. МОСКВА	2. ОГНЯ БЫЧИНА
НПДМСТПНДПОЕКТ	3. НИЖНЯЯ НОВГОРОДСКАЯ	4. ОГНЯ БЫЧИНА
НПДМСТПНДПОЕКТ	5. НИЖНЯЯ НОВГОРОДСКАЯ	6. ОГНЯ БЫЧИНА
НПДМСТПНДПОЕКТ	7. НИЖНЯЯ НОВГОРОДСКАЯ	8. ОГНЯ БЫЧИНА
НПДМСТПНДПОЕКТ	9. НИЖНЯЯ НОВГОРОДСКАЯ	10. ОГНЯ БЫЧИНА

TK

10676 58  
1970  
БЕРЛІСКАНАЯ  
С8936 CH-1  
1923-2.  
БАЙКАЛ  
1/47

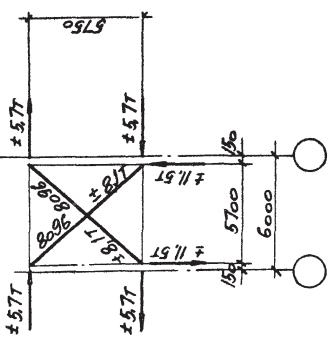
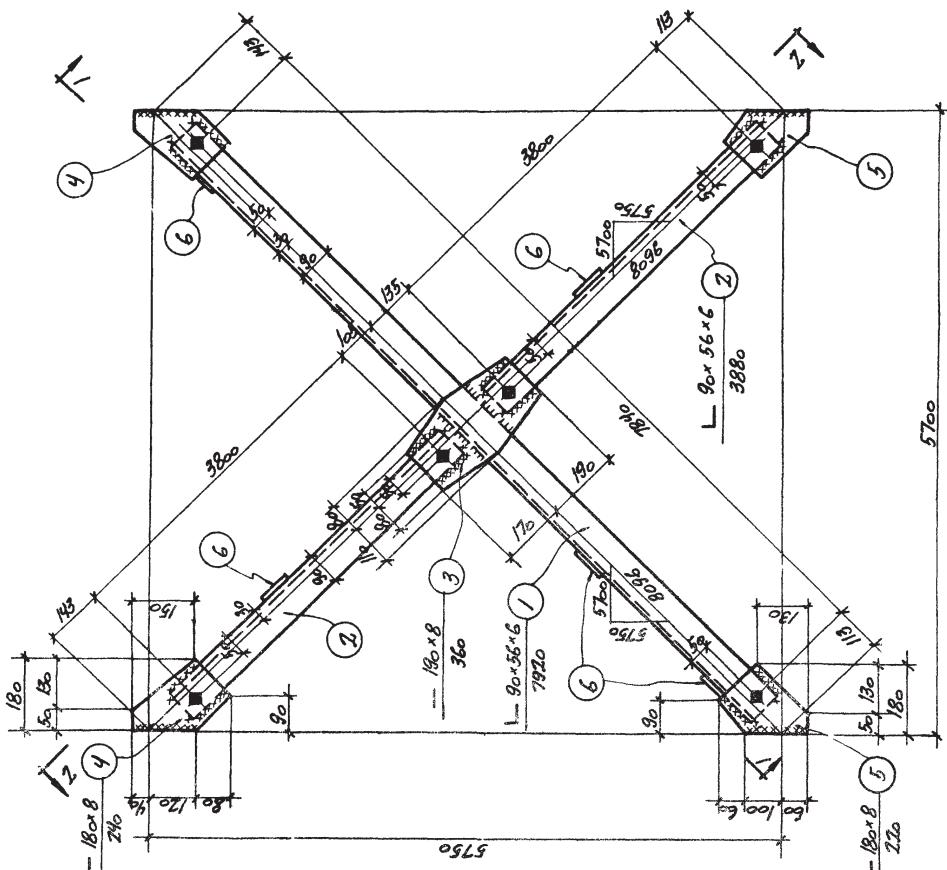
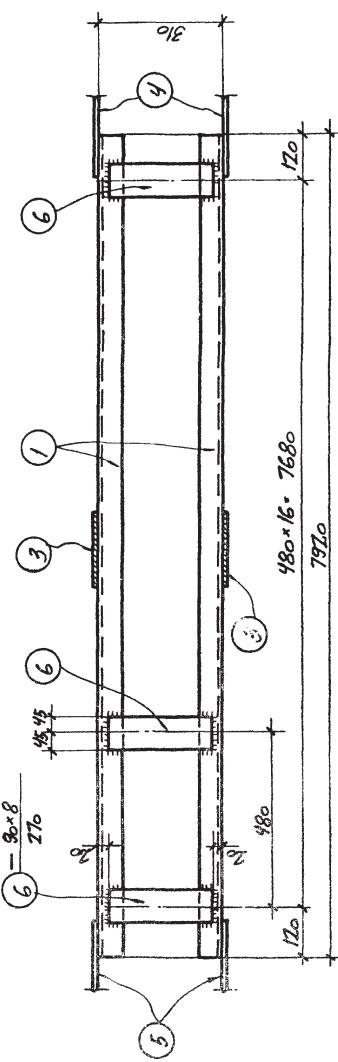


СЛЕДУЮЩИЙ ЧАСТЬ СТАЛИ НА ОДИНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Марка ста	№ поз	Профиль	Длина, м	Вес, кг/м	ПРИМЕЧАНИЯ	
					шт	шт/борт
1	1	90x56x6	7920	2	53,1	106,2
2	2	90x56x6	3880	4	26,0	104,0
3	3	190x8	360	2	9,3	86
GCH	4	180x8	216	9	2,7	29,9
	5	180x8	216	4	2,5	19,0
	6	90x8	276	35	1,53	53,6
					Наплавленный метал 2%	5,8

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ВСЕ БОЛТЫ  $\phi 16$  ММ
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ ПОД ВРЕМЕННЫЕ БОЛТЫ
3. ПРИНЯТЫ  $\phi 19$  ММ.
4. ВСЕ ШВЫ ПРИЯТЫ  $b = 6$  ММ.
5. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАММ ТИПА ЭЧ2-Т ГОСТ 9467-60.
6. СВЯЗЬ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СЛОЖИТЬ И ПЕРЕВОЗИТЬ.
7. ДАННЫЙ ЛИСТ СЛУЖИТЬ ПОДСКАЗКОЙ.

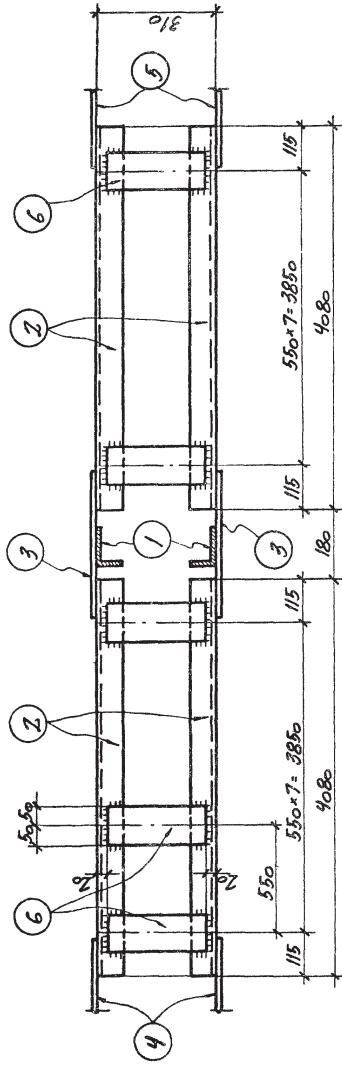
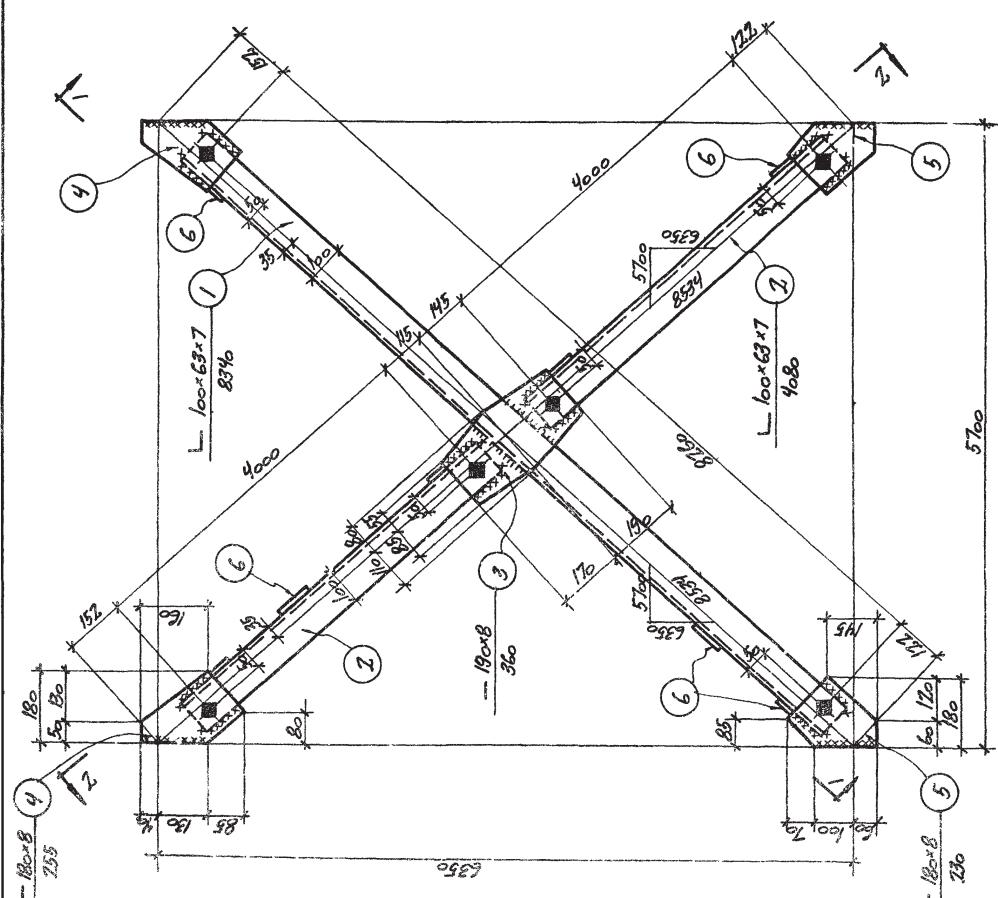
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА  
и РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯCH-2

TK

СЕРТИФИКАТ  
СВЯЗЬ  
GCH-2

1970

1-1

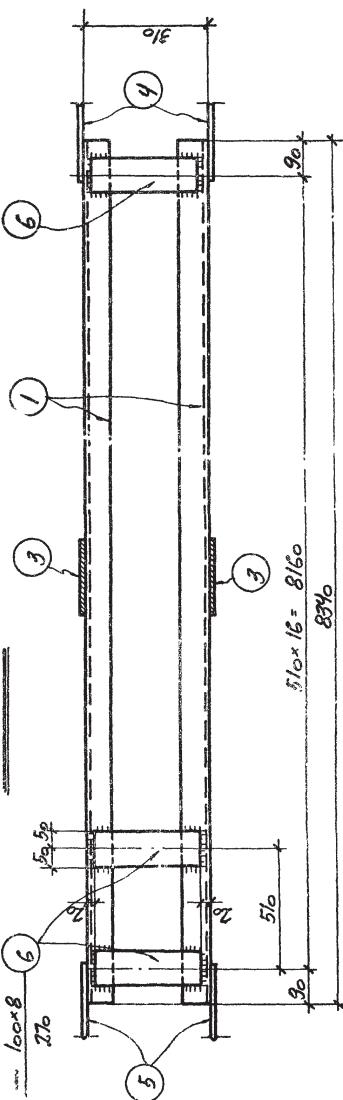


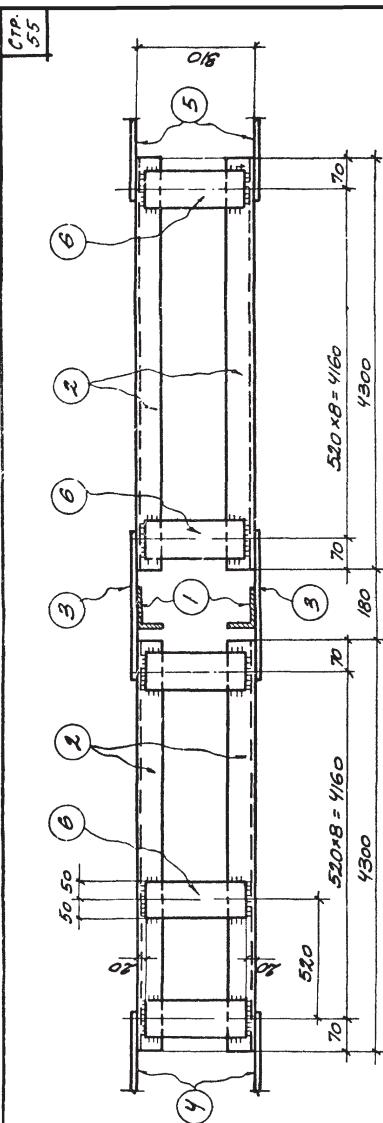
*Спецификация стала на один шагу кандидат марки*

## ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ВСЕ БОЛТЫ Ф 16ММ.
2. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ ПОД ВРЕМЕННЫЕ БОЛТЫ ПРИНАДЛЕЖАТЬ.
3. ВСЕ ОБРЕЗЫ = ЧУЖИ.
4. ВСЕ ШВЫ ПРИНАДЛЕЖАТЬ КОШ = СЧУЖИ.
5. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАММ ТИПА Э42-7 ГОСТ 9467-60.
6. СВЯЗИ ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СОДЛЯТЬ И ПЕРЕБРАЗАТЬ.
7. ДЛЯ НАЧАЛЬСТВА ЧИСТ СМ. С Листом Ч.





*СЛЕЧУНФОРМЕЧЧИЯ СТАДИИ НА ОДНЫ ШІЗКУ КАРДЖОЙ МАРШІ*

2 - 2

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

2. ПРИНАТЫ  $\phi 19$  ММ.

3. ВСЕ ОБРЕЗЫ  $= 40$  ММ.

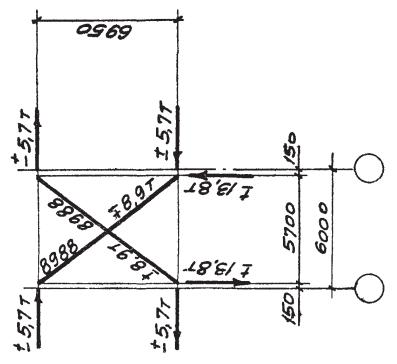
4. ВСЕ ШВЫ ПРИНЯТЫ  $\gamma_0 = 6$  ММ.

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

6. СВАРКА ПРИ ПЕРЕВОЗКЕ СПОСОБОМ №  
ПЕРЕВОЗКИ

7. ГАНТЕЙ ЛАСТ СМ С ЛИСТОМ №

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



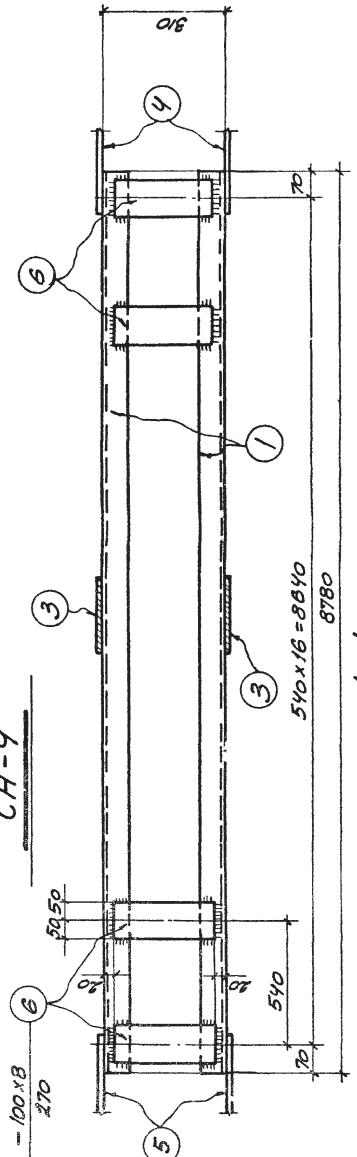
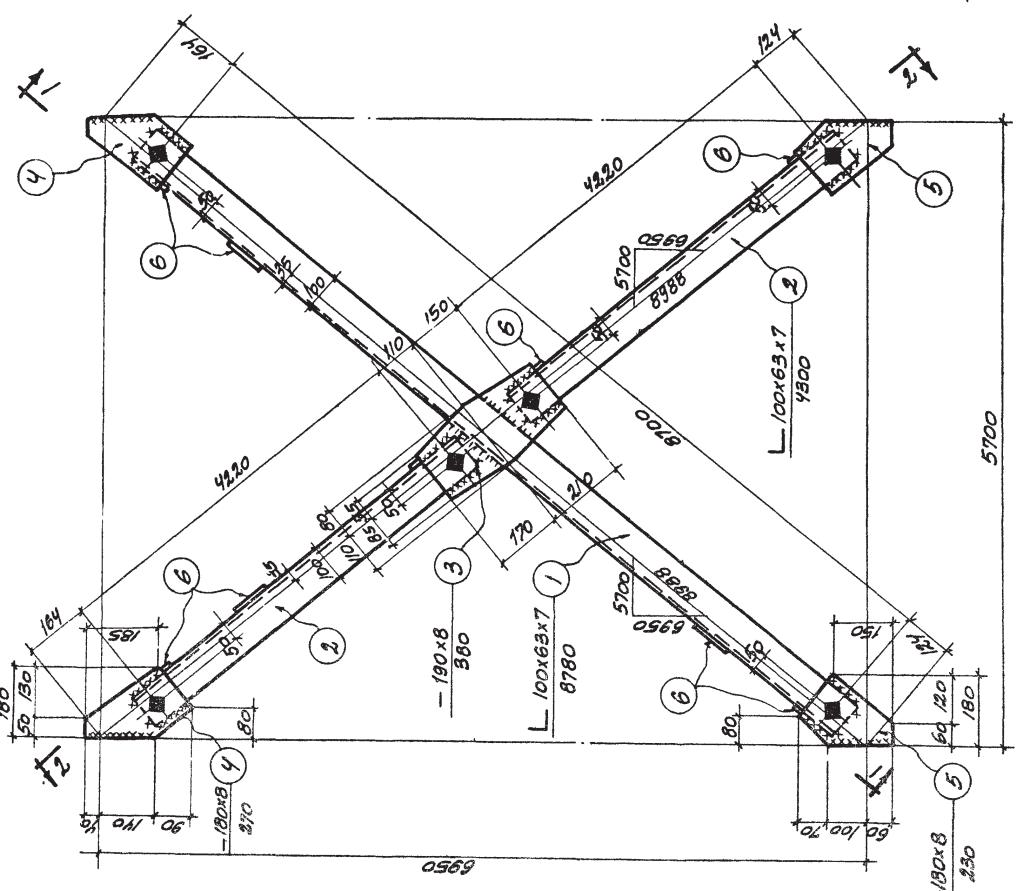
## ECONOMETRIC EASY SYSTEM Н РАСЧЕТЫ СИСТЕМЫ

7. *ГИАНЕИЛ* ЛНЕТ СН С ИАНОМ.

8. *ПЕРЕВОДКИ* СЛОЖНЫЕ И  
СЛОЖНЫЕ.

9. *СВЯРНОЕ ШВЫ* ВЫПОЛНЯЮТ ЭЛЕКТРОДАМИ  
ТИПА ЭЧУ-Т ГОСТ 9467-60.

10. *ШСС* ШВЫ ПРИМЕНЯЮТ М





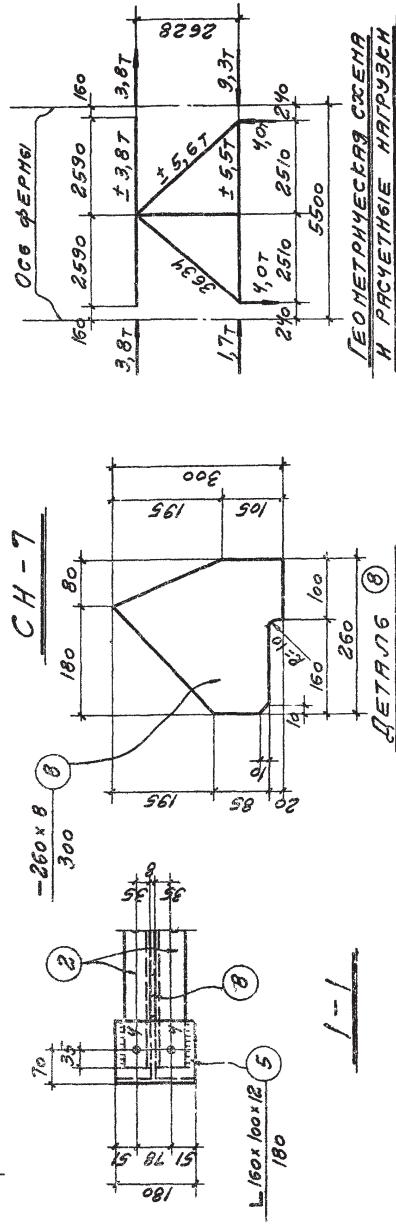
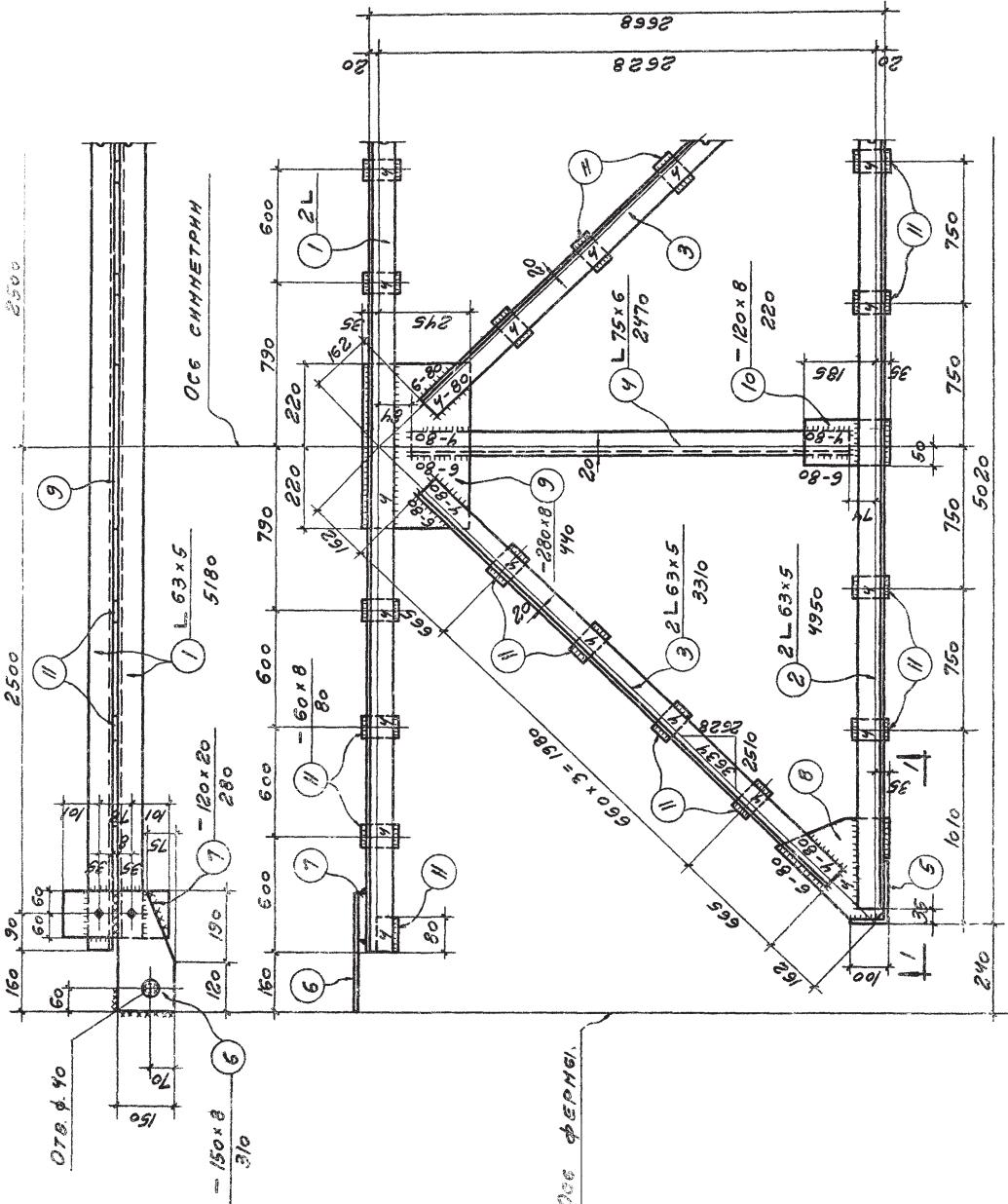


**СЛЕЧИФИКАЦИЯ СТРАН НА ОДИН ШАСЫ КАКДОИ НАРКИ**

CTB706 HAPPEH BCI: 350 OCT 380-60\*

ПРОИСХОДЯЩЕЕ

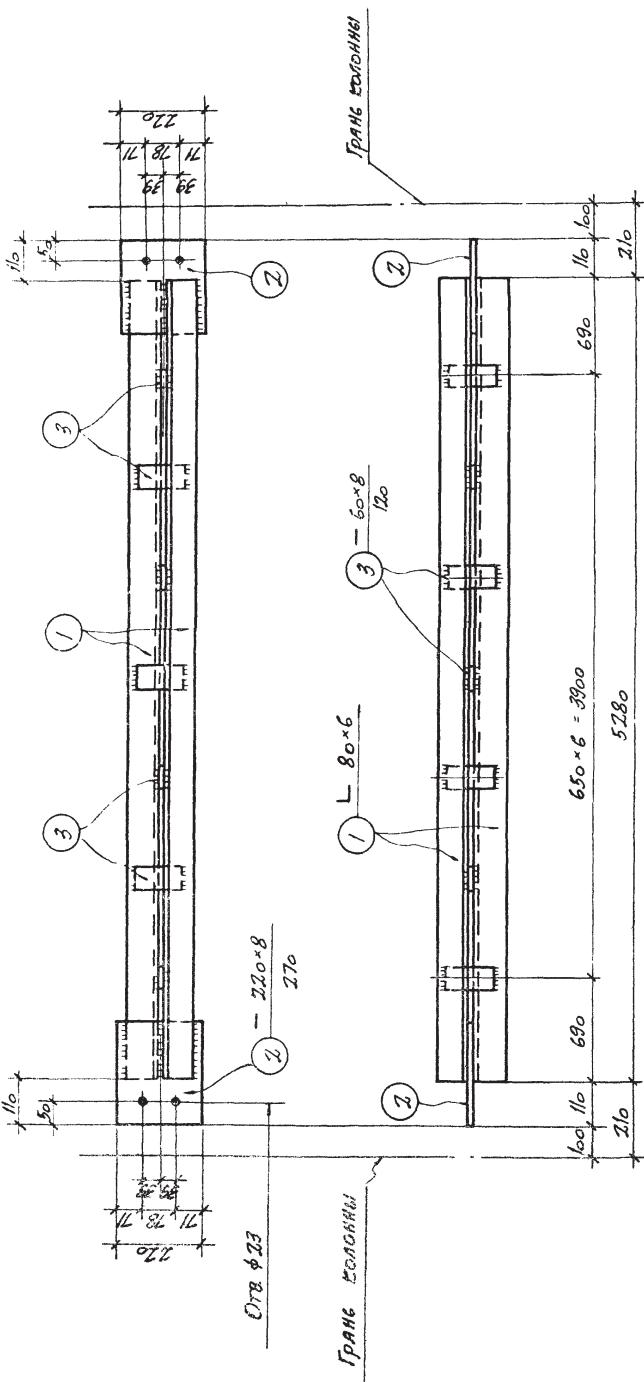
1. *ДАННЫЙ ЛИСТ СН. С ЧИСТОМ 5.*
  2. *ВСЕ ОТДЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖАЩИЕ Ф 23 НН, КРОМЕ  
ОГОВОРЕННЫХ.*
  3. *ЗАВОДСКИЕ СБРПНЕЕ ШВЕИ № = 644,*  
*КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.*
  4. *СБРПНЕЕ ШВЕИ ВСНОВНОМЕ 30 ЕКСПОРТАМ  
ЧНРА 342-7 ГОСТ 9467-60.*



СЛЕДОПЫТНЫЙ СТАН НА ОДНУ ШТУКУ КАРДИОН МАРТН

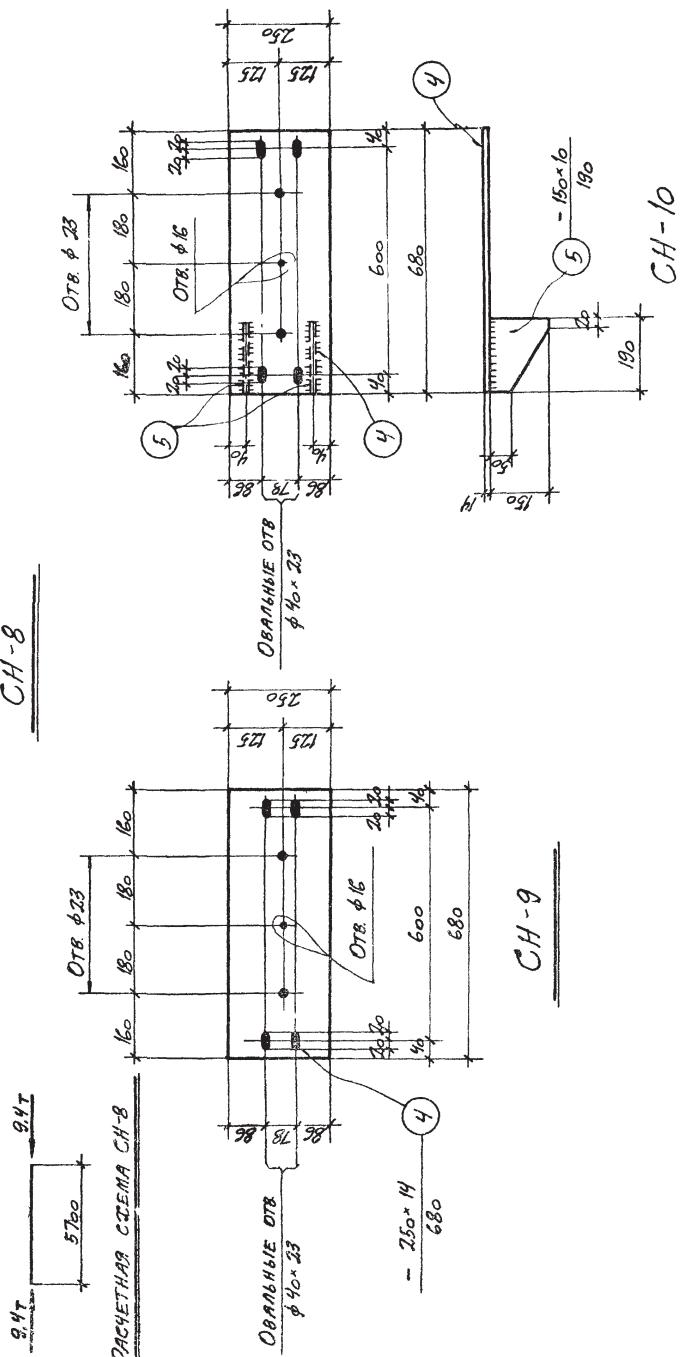
*GTAN6 MAPEN BGT 357 OCT 380-60\**

Марка ноз	№ предмета	Предмет	Артикул шт.	Кол-во шт.	Вес, кг	ПРИМЕЧАНИЯ	
						Металл	Бумага
	1	L 80x6	5230	2	38,9	77,8	SOCT 8509-37
CН-8	2	- 220x8	270	2	37	74	
	3	- 60x8	120	7	9,15	3,2	90,2
		Измельчительный металл		2%	18		
	4	- 230x14	680	1	18,7	18,7	
CН-9							
	4	- 250x14	680	1	18,7	18,7	
	5	- 150x6	190	2	1,6	3,2	21,9
CН-10							



## ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. С ЛИСТОМ 5.
  2. ВСЕ ШВЫ ПРИНЯТЬ  $b_{ш} = 6\text{мм}$ .
  3. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ЕДИСТРОДАММ  
ТИПА Э42-Т ГОСТ 9467-60



ПК	РАСПОРКА	CH-8 И НАСЛАДНЫЕ	1.423-2
1970	ДЕТАЛИ	CH-9, CH-10	выпуск 1/54

一〇