ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# Серия СТ-02-31

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

## ВЫПУСК 6
## СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЕЙ СТЕН ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

## РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1965

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
УПРАВЛЕНИЯ ПОДВЕДОМСТВЕННЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул. 2а, корпус В
Сдано в печать 2/IV 1966 года
Заказ № 643 Тираж 2000 экз.
Цена 6 р 20 к

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

## Состав серии СТ-02-31

Выпуск 1. Материалы для проектирования панельных стен промышленных зданий.

Выпуск 2. Панели сплошного сечения для стен отапливаемых промышленных зданий.

Выпуск 3. Трехслойные железобетонные панели для стен отапливаемых промышленных зданий.

Выпуск 4. Железобетонные панели для стен неотапливаемых промышленных зданий.

Выпуск 5. Стальные элементы крепления панелей стен многоэтажных промышленных зданий.

Выпуск 6. Стальные элементы крепления панелей стен одноэтажных промышленных зданий.

Выпуск 7. Панели для простенков и фронтонов, блоки для углов и температурных швов.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГУК сектора стандартизации | | | |
| Гл. инж. пр. | Зосов | | |
| Гл. арх. пр. | | | |
| Ст. инж. | | | |
| Дата выпуска: СЕНТЯБРЬ 1964 г. | | | |

Разработал: Элис
Проверил: Баранов
Утвердил: Рудаков

Шифр СТ-02-31 Вып. 6
Марка-лист стр. 2
Инв. №

# Содержание


| | Стр. / Лист |
|---|---|
| Пояснительная записка | Стр. 3 |
| Перечень отправочных марок элементов крепления | Лист 1 |
| Стойка С-0 | 2 |
| Стойки С-1, С-5 | 3 |
| Стойки С-1а, С-2а, С-3а, С-5а | 4 |
| Стойка С-4а | 5 |
| Стойки С-1б, С-2б, С-3б | 6 |
| Стойка С-4б | 7 |
| Стойки СФ-1, СФ-2, СФ-3 | 8 |
| Стойки СФ-4, СФ-5, СФ-6 | 9 |
| Стойки СФ-7, СФ-8, СФ-9 | 10 |
| Стойки СФ-1а, СФ-2а, СФ-3а | 11 |
| Стойки СФ-2б, СФ-11б, СФ-5б, СФ14б | 12 |
| Стойки СФ-4а, СФ-5а, СФ-6а | 13 |
| Стойки СФ-10, СФ-11 | 14 |
| Стойки СФ-12, СФ-13, СФ-14 | 15 |
| Стойки СФ-10а, СФ-11а, СФ-12а | 16 |
| Стойки СФ-13а, СФ-14а | 17 |
| Стойки СФ-15а, СФ-16а, СФ-17а | 18 |
| Стойки СФ-18а, СФ-19а | 19 |
| Стойки СФ-20а, СФ-21а | 20 |
| Опорные консоли РК-1, РК-2, РК-3, РК-4, ТК-1, ТК-2, ТК-3, ТК-4 | 21 |
| Элементы крепления НС-1, НС-2, НС-3, НС-4, НС-5 | 22 |
| Элементы крепления НФ-1, НФ-2, НФ-3, НФ-4, НФ-5, НФ-6, НФ-7 | 23 |
| Элементы крепления НФ-8, НФ-9, НФ-10, НФ-11, НФ-12, НФ-13 | 24 |
| Элементы крепления НУ-1, НУ-2, НУ-3, НУ-4, НУ-5, НУ-6, НУ-7, НУ-8, НУ-9, НУ-10 | 25 |
| Элементы крепления К-1, К-2, К-3 | 26 |
| Элементы крепления Т-1 ÷ Т-17 | 27 |
| Элементы крепления Т-18, Т-19, Т-20, Т-21, Т-22, Т-23 | 28 |
| Элементы крепления Т-24, Т-25, Т-26, Т-27, Т-28, Т-29, Т-30 | 29 |
| Элементы крепления: Т-31 ÷ Т-35 | 30 |


| | | | |
|---|---|---|---|
| Рук. сектора стр. | | Гобелин | |
| Гл. инж. пр. | | Гобелин | |
| Гл. арх. пр. | | Бабенко | |
| Ст. инж. | | Руфиков | |
| Дата выпуска | | сентябрь 1964 г. | |

Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата

Согласовано | Проверил

Р
-31
6
лист
3
№

## Пояснительная записка

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых панелей к каркасам одноэтажных промышленных зданий.

2. Стальные элементы крепления предназначены для применения в одноэтажных промышленных зданиях с железобетонным каркасом, высотой до 20м, возводимых в I - IV географических районах ветровых нагрузок.

3. Изготовление элементов крепления производить в соответствии с ТУ на изготовление и монтаж стальных конструкций из углеродистой и низколегированной стали (СП 95-60).

4. Элементы крепления запроектированы из уголков по ГОСТ 8509-57 и швеллеров по ГОСТ 8240-56 из стали марки ВСт. 3кп с расчетным сопротивлением $R = 2100$ кг/см².

5. Расчет стальных элементов произведен по СНиП II-В.3-62.

6. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
Монтажные (укрупнительные) стыки элементов приняты сварными с применением сборочных болтов.

7. Все элементы крепления должны быть подвергнуты антикоррозийной защите в соответствии с "Указаниями по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами" (СН 262-63).
Виды защиты различных марок элементов крепления приведены на листе 1.

## Условные обозначения

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

Дата выпуска сентябрь 1967 г.

| Наименование элементов | Отправочные марки | N листа | Вид анти-коррозийной защиты |
|---|---|---|---|
| Стойки | С-0 | 2 | Iа или Iб |
| | С-1 | 3 | |
| | С-1а | 4 | |
| | С-1б | 6 | |
| | С-2а | 4 | |
| | С-2б | 6 | |
| | С-3а | 4 | |
| | С-3б | 6 | |
| | С-4а | 5 | |
| | С-4б | 7 | |
| | С-5 | 3 | |
| | С-5а | 4 | |
| | СФ-1 | 8 | |
| | СФ-1а | 11 | |
| | СФ-2 | 8 | |
| | СФ-2а | 11 | |
| | СФ-2б | 12 | |
| | СФ-3 | 8 | |
| | СФ-3а | 11 | |
| | СФ-4 | 9 | |
| | СФ-4а | 13 | |
| | СФ-5 | 9 | |
| | СФ-5а | 13 | |
| | СФ 5б | 12 | |
| | СФ-6 | 9 | |

| Наименование элементов | Отправочные марки | N листа | Вид анти-коррозийной защиты |
|---|---|---|---|
| Стойки | СФ-6а | 13 | Iа или Iб |
| | СФ-7 | 10 | |
| | СФ-8 | 10 | |
| | СФ-9 | 10 | |
| | СФ-10 | 14 | |
| | СФ-10а | 16 | |
| | СФ-11 | 14 | |
| | СФ-11а | 16 | |
| | СФ-11б | 12 | |
| | СФ-12 | 15 | |
| | СФ-12а | 16 | |
| | СФ-13 | 15 | |
| | СФ-13а | 17 | |
| | СФ-14 | 15 | |
| | СФ-14а | 17 | |
| | СФ-14б | 12 | |
| | СФ-15а | 18 | |
| | СФ-16а | 18 | |
| | СФ-17а | 18 | |
| | СФ-18а | 19 | |
| | СФ-19а | 19 | |
| | СФ-20а | 20 | |
| | СФ-21а | 20 | |

| Наименование элементов | Отправочные марки | N листа | Вид анти-коррозийной защиты |
|---|---|---|---|
| Опорные консоли | РК-1 | 21 | Цинковое покрытие |
| | РК-2 | 21 | |
| | РК-3 | 21 | |
| | РК-4 | 21 | |
| | ТК-1 | 21 | |
| | ТК-2 | 21 | |
| | ТК-3 | 21 | |
| | ТК-4 | 21 | |
| Насадки торцового фахверка | НС-1 | 22 | Iа или Iб |
| | НС-2 | 22 | |
| | НС-3 | 22 | |
| | НС-4 | 22 | |
| | НС-5 | 22 | |
| | НФ-1 | 23 | |
| | НФ-2 | 23 | |
| | НФ-3 | 23 | |
| | НФ-4 | 23 | |
| | НФ-5 | 23 | |
| | НФ-6 | 23 | |
| | НФ-7 | 23 | |
| | НФ-8 | 24 | |
| | НФ-9 | 24 | |
| | НФ-10 | 24 | |
| | НФ-11 | 24 | |
| | НФ-12 | 24 | |

| Наименование элементов | Отправочные марки | N листа | Вид анти-коррозийной защиты |
|---|---|---|---|
| Насадки торцового фахверка | НФ-13 | 24 | Iа или Iб |
| | НУ-1 | 25 | |
| | НУ-2 | 25 | |
| | НУ-3 | 25 | |
| | НУ-4 | 25 | |
| | НУ-5 | 25 | |
| | НУ-6 | 25 | |
| | НУ-7 | 25 | |
| | НУ-8 | 25 | |
| | НУ-9 | 25 | |
| | НУ-10 | 25 | |
| Консоли стоек | К-1 | 26 | |
| | К-2 | 26 | |
| | К-3 | 26 | |
| Элементы крепления | Т-1 | 27 | Цинковое покрытие |
| | Т-2 | 27 | |
| | Т-3 | 27 | |
| | Т-4 | 27 | |
| | Т-5 | 27 | |
| | Т-6 | 27 | |
| | Т-7 | 27 | |
| | Т-8 | 27 | |
| | Т-9 | 27 | |
| | Т-10 | 27 | |
| | Т-11 | 27 | Iа или Iб |

| Наименование элементов | Отправочные марки | N листа | Вид анти-коррозийной защиты |
|---|---|---|---|
| Элементы крепления | Т-12 | 27 | Iа или Iб |
| | Т-13 | 27 | |
| | Т-14 | 27 | |
| | Т-15 | 27 | Цинковое покрытие |
| | Т-16 | 27 | |
| | Т-17 | 27 | |
| | Т-18 | 28 | Iа или Iб |
| | Т-19 | 28 | |
| | Т-20 | 28 | |
| | Т-21 | 28 | |
| | Т-22 | 28 | |
| | Т-23 | 28 | |
| | Т-24 | 29 | |
| | Т-25 | 29 | |
| | Т-26 | 29 | |
| | Т-27 | 29 | |
| | Т-28 | 29 | |
| | Т-29 | 29 | |
| | Т-30 | 29 | |
| | Т-31 | 30 | |
| | Т-32 | 30 | |
| | Т-33 | 30 | |
| | Т-34 | 30 | |
| | Т-35 | 30 | |

Примечания:

1. Обозначения Iа и Iб соответствуют видам покрытий, приведенных в табл. 15 „Указаний по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами" (СН 262-63).
2. Нанесение цинкового покрытия должно осуществляться одним из способов, приведенных во „Временных указаниях по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях" (СН 206-62). Толщина цинкового покрытия назначается в зависимости от способа выполнения его и атмосферно-климатических условий района строительства по табл. 1 СН 206-62.
3. Антикоррозийная защита указана для стальных элементов крепления, применяемых в зданиях с нормальным и влажным режимами внутреннего воздуха без агрессивных газов. При наличии слабо- или средне-агрессивной среды антикоррозийная защита назначается в соответствии с рекомендациями таблицы 15 СН 262-63.

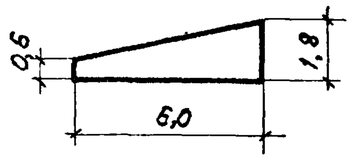
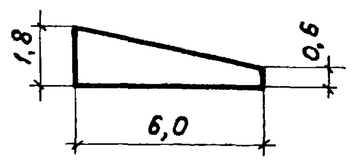
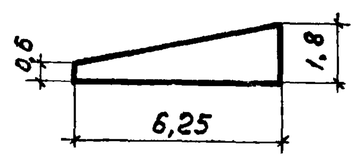
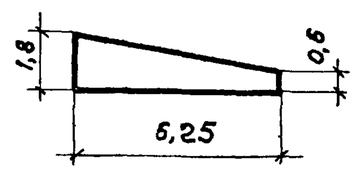
| Шифр | Марка-Лист |
|---|---|
| СТ-02-31 Вып. 6 | 1 |

Инв. №

| | | |
|---|---|---|
| Рук. сектора стен | Гольдштейн | |
| Гл. инж. пр. | Соляс | Стрелков |
| Гл. арх. пр. | Барко | Иванова |
| Ст. инженер | Рудаков | |
| Дата выпуска: сентябрь 1964 г. | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Перечень отправочных марок элементов крепления и способы защиты их от коррозии | Лист | 1 |

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

| № п/п | Эскиз и номинальные размеры панели м | Толщина панели мм | Марка панели | Вес панели, т при объемном весе бетона кг/м³ 900 | 1000 | 1100 | 1200 | Объем бетона марки 50 м³ | Объем раствора марки 100 м³ | Расход стали кг | Величина нормативного скоростного напора ветра кг/м² | Назначение панели | № листа |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 |  | 200 | ПСЛ 20-2г / 1,8х6 | 1,7 | 1,8 | 1,9 | 2,1 | 1,14 | 0,28 | 31,3 | до 90 | Для фронтонов отапливаемых зданий с привязкой продольной стены „0" | 3 |
| 2 | | 240 | ПСЛ 24-2г / 1,8х6 | 2,0 | 2,1 | 2,3 | 2,5 | 1,42 | | 27,8 | | | |
| 3 | | 300 | ПСЛ 30-2г / 1,8х6 | 2,4 | 2,6 | 2,8 | 3,1 | 1,85 | | 31,3 | | | |
| 4 | | 400 | ПСЛ 40-2г / 1,8х6 | 3,1 | 3,4 | 3,5 | 4,0 | 2,55 | | 36,5 | | | |
| 5 |  | 200 | ПСЛ 20-2д / 1,8х6 | 1,7 | 1,8 | 1,9 | 2,1 | 1,14 | | 31,3 | | | 4 |
| 6 | | 240 | ПСЛ 24-2д / 1,8х6 | 2,0 | 2,1 | 2,3 | 2,5 | 1,42 | | 27,8 | | | |
| 7 | | 300 | ПСЛ 30-2д / 1,8х6 | 2,4 | 2,6 | 2,8 | 3,1 | 1,85 | | 31,3 | | | |
| 8 | | 400 | ПСЛ 40-2д / 1,8х6 | 3,1 | 3,4 | 3,6 | 4,6 | 2,55 | | 36,5 | | | |
| 9 |  | 200 | ПСЛ 20-2г / 1,8х6,25 | 1,8 | 1,9 | 2,0 | 2,2 | 1,18 | 0,30 | 32,7 | | Для фронтонов отапливаемых зданий с привязкой продольной стены „250" | 5 |
| 10 | | 240 | ПСЛ 24-2г / 1,8х6,25 | 2,1 | 2,2 | 2,4 | 2,6 | 1,48 | | 27,8 | | | |
| 11 | | 300 | ПСЛ 30-2г / 1,8х6,25 | 2,5 | 2,7 | 2,9 | 3,2 | 1,92 | | 31,3 | | | |
| 12 | | 400 | ПСЛ 40-2г / 1,8х6,25 | 3,3 | 3,5 | 3,8 | 4,2 | 2,66 | | 36,5 | | | |
| 13 |  | 200 | ПСЛ 20-2д / 1,8х6,25 | 1,8 | 1,9 | 2,0 | 2,2 | 1,18 | | 32,7 | | | 6 |
| 14 | | 240 | ПСЛ 24-2д / 1,8х6,25 | 2,1 | 2,2 | 2,4 | 2,6 | 1,48 | | 27,8 | | | |
| 15 | | 300 | ПСЛ 30-2д / 1,8х6,25 | 2,5 | 2,7 | 2,9 | 3,2 | 1,92 | | 31,3 | | | |
| 16 | | 400 | ПСЛ 40-2д / 1,8х6,25 | 3,3 | 3,5 | 3,8 | 4,2 | 2,66 | | 36,5 | | | |

Шифр СТ-02-31 Вып.7

Марка-Лист 1

Инв. №

Разраб. Добромыслов

Проверил

Рук. сект. отдел. Солюс

Гл. инж. пр. Барко

Гл. арх. пр.

Инженер Иванова

Дата выпуска: октябрь 1964 г.

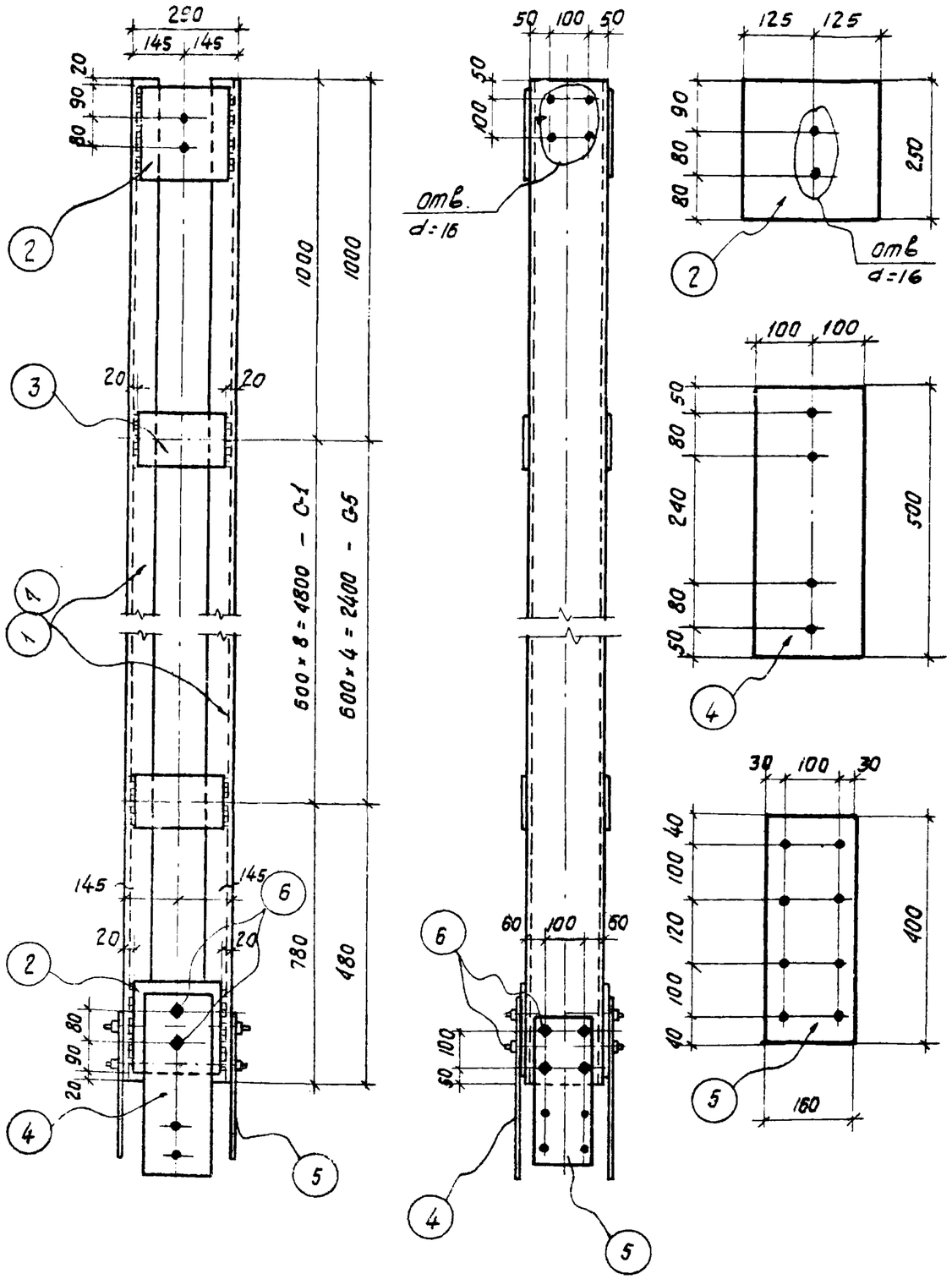
ТД 1964 г

Панели для простенков и фронтонов, блоки для углов и температурных швов

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

СТ-02-31 выпуск 7

Лист




## Спецификация стали на одну отправочную марку

| Отправочная марка | Н.Н поз. | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. Т | Количество шт. Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С-1 | 1 | [ 20 | 6580 | 2 | — | 121,0 | 242,0 | 329,2 | |
| | 2 | — 250 × 8 | 250 | 4 | — | 3,9 | 15,6 | | |
| | 3 | — 150 × 8 | 250 | 18 | — | 2,4 | 43,2 | | |
| | 4 | — 200 × 8 | 500 | 2 | — | 6,3 | 12,6 | | |
| | 5 | — 160 × 8 | 400 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 6 | Болт Ф12 | 50 | 12 | — | 0,1 | 1,2 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 6,6 | | |
| С-5 | Поз 2, 4, 5, 6 см. С-1 | | | | | | 37,4 | 207,5 | |
| | 7 | [ 20 | 3880 | 2 | — | 71,4 | 142,8 | | |
| | 3 | — 150 × 8 | 250 | 10 | — | 2,4 | 24,0 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 3,3 | | |

## Примечания:

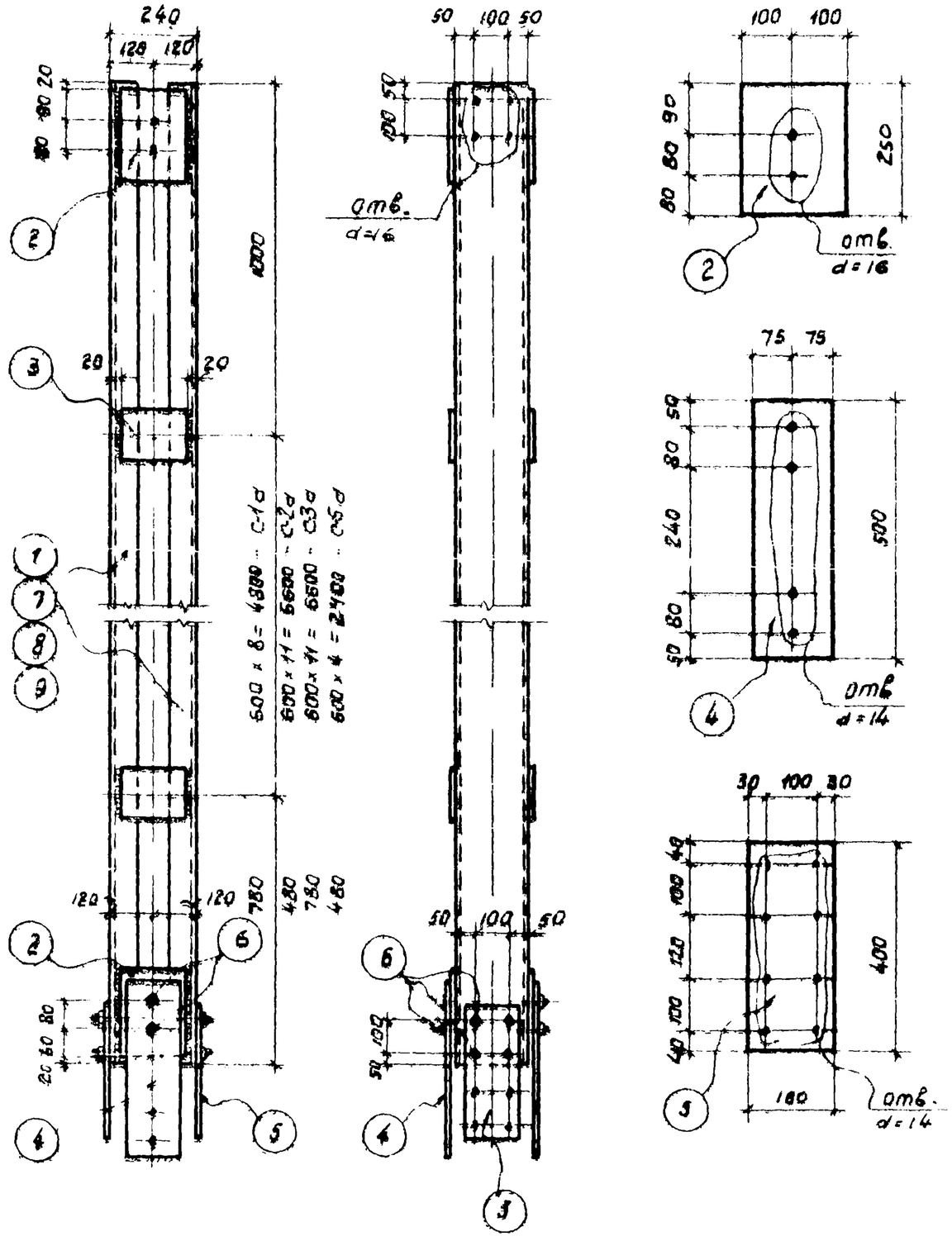
1. Материал конструкций — Сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_ш = 8$ мм.
4. Диаметр неоговоренных отверстий $d = 14$ мм.

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки С-1, С-5 | Лист 3 |

Шифр СТ-02-31 Вып 6 Марка-лист 3 Инв. №

Гл. арх. пр. Рудаков
Ст. инженер.
Дата выпуска: Сентябрь 1964 г.

7872 8




## Спецификация стали на одну отправочную марку

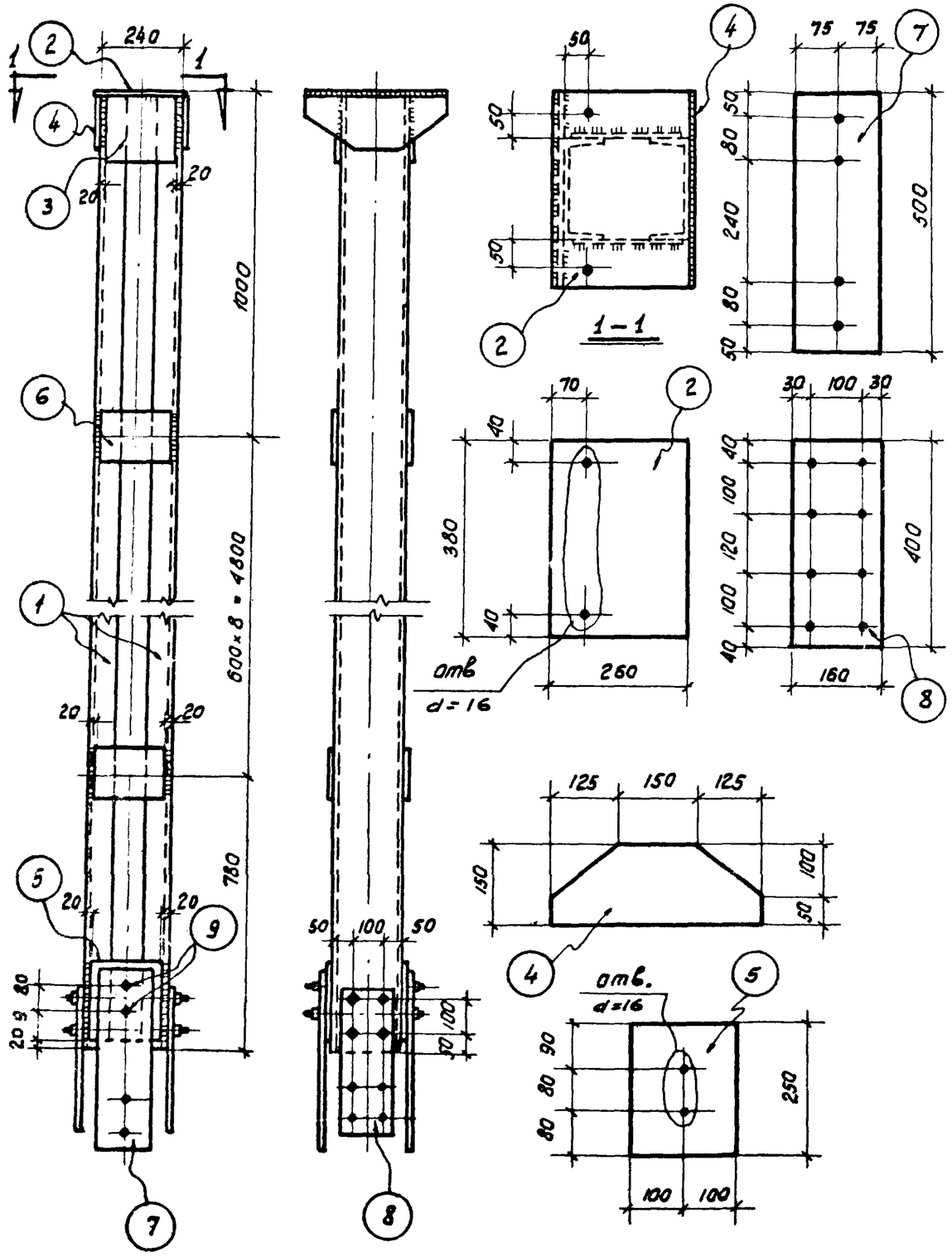
| Отправочная марка | N N поз | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт Т | количество шт Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С-1а | 1 | [ 20 | 6580 | 2 | — | 121,1 | 242,2 | 307,2 | |
| | 2 | — 200 × 8 | 250 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 3 | — 150 × 8 | 200 | 18 | — | 1,9 | 34,2 | | |
| | 4 | — 150 × 8 | 500 | 2 | — | 4,7 | 9,4 | | |
| | 5 | — 150 × 8 | 400 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 6 | Болт ф 12 | 50 | 12 | — | 0,1 | 1,2 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 6,0 | | |
| С-2а | Поз. 2,4 6 см С-1а | | | | | | 24,8 | 375,1 | |
| | 3 | — 150 × 8 | 200 | 24 | — | 1,9 | 45,6 | | |
| | 7 | [ 20 | 8080 | 2 | — | 148,7 | 297,4 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 7,3 | | |
| С-3а | Поз. 2,4-6 см С-1а | | | | | | 24,8 | 385,4 | |
| | 8 | [ 20 | 8380 | 2 | - | 154,2 | 308,4 | | |
| | 3 | — 150 × 8 | 200 | 24 | — | 1,9 | 45,6 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 7,6 | | |
| С-5а | Поз 2,4,5,6 см. С-1а | | | | | | 24,8 | 190,3 | |
| | 3 | — 150 × 8 | 200 | 10 | — | 1,9 | 19,0 | | |
| | 9 | [ 20 | 3880 | 2 | — | 71,4 | 142,8 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 3,7 | | |

### Примечания:

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

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

| | |
|---|---|
| Шифр | СТ-02-31 Вып. 6 |
| Марка-лист | 5 |
| Инв. № | |




## Спецификация стали на одну отправочную марку

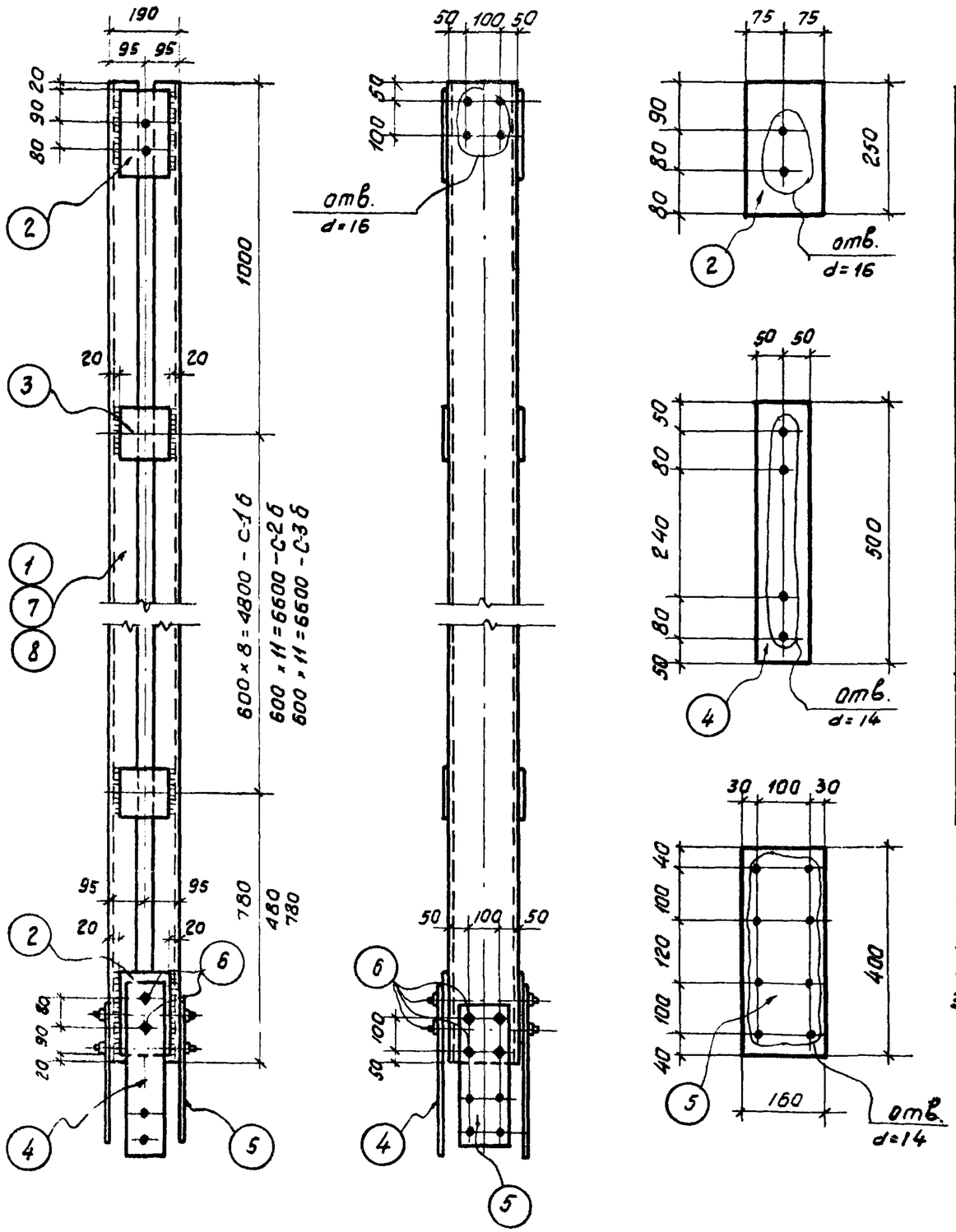
| Отправочная марка | Н Н поз. | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. Т | Количество шт. Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марка | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С-4а | 1 | С 20 | 6570 | 2 | — | 121,0 | 242,0 | 326,2 | |
| | 2 | — 260×8 | 380 | 1 | — | 6,2 | 6,2 | | |
| | 3 | — 200×8 | 200 | 2 | — | 2,5 | 5,0 | | |
| | 4 | — 150×8 | 400 | 2 | — | 3,8 | 7,6 | | |
| | 5 | — 200×8 | 250 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 6 | — 150×8 | 200 | 18 | — | 1,9 | 34,2 | | |
| | 7 | — 150×8 | 500 | 2 | — | 4,7 | 9,4 | | |
| | 8 | — 160×8 | 400 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 9 | Болт Ф12 | 50 | 12 | — | 0,1 | 1,2 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 6,4 | | |

## Примечания:

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

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж. сектора этажа | Гоборанов | |
| Гл. инж. пр. | Солнс | |
| Гл. арх. пр. | Барко | |
| Ст. инженер | Рудаков | |
| Дата выпуска: Сентябрь 1964 г. | | |

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойка С-4а | Лист 5 |




## Спецификация стали на одну отправочную марку

| Отправочная марка | Н п поз. | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. Т | Количество шт. Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С-1б | 1 | С 20 | 6580 | 2 | — | 121,1 | 242,2 | 293,4 | |
| | 2 | — 150×8 | 250 | 2 | — | 2,4 | 4,8 | | |
| | 3 | — 150×8 | 150 | 18 | — | 1,4 | 25,2 | | |
| | 4 | — 100×8 | 500 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 5 | — 160×8 | 400 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 6 | Болт ф 12 | 50 | 12 | — | 0,1 | 1,2 | | |
| | | Наплавленный металл 2% | | | | | 5,8 | | |
| С-2б | | поз. 2,4-6 см С-1б | | | | | 20,2 | 358,2 | |
| | 3 | — 150×8 | 150 | 24 | — | 1,4 | 33,6 | | |
| | 7 | С 20 | 8080 | 2 | — | 148,7 | 297,4 | | |
| | | Наплавленный металл 2% | | | | | 7,0 | | |
| С-3б | | поз. 2,4-6 см. С-1б | | | | | 20,2 | 369,4 | |
| | 8 | С 20 | 8380 | 2 | — | 154,2 | 308,4 | | |
| | 3 | — 150×8 | 150 | 24 | — | 1,4 | 33,6 | | |
| | | Наплавленный металл 2% | | | | | 7,2 | | |

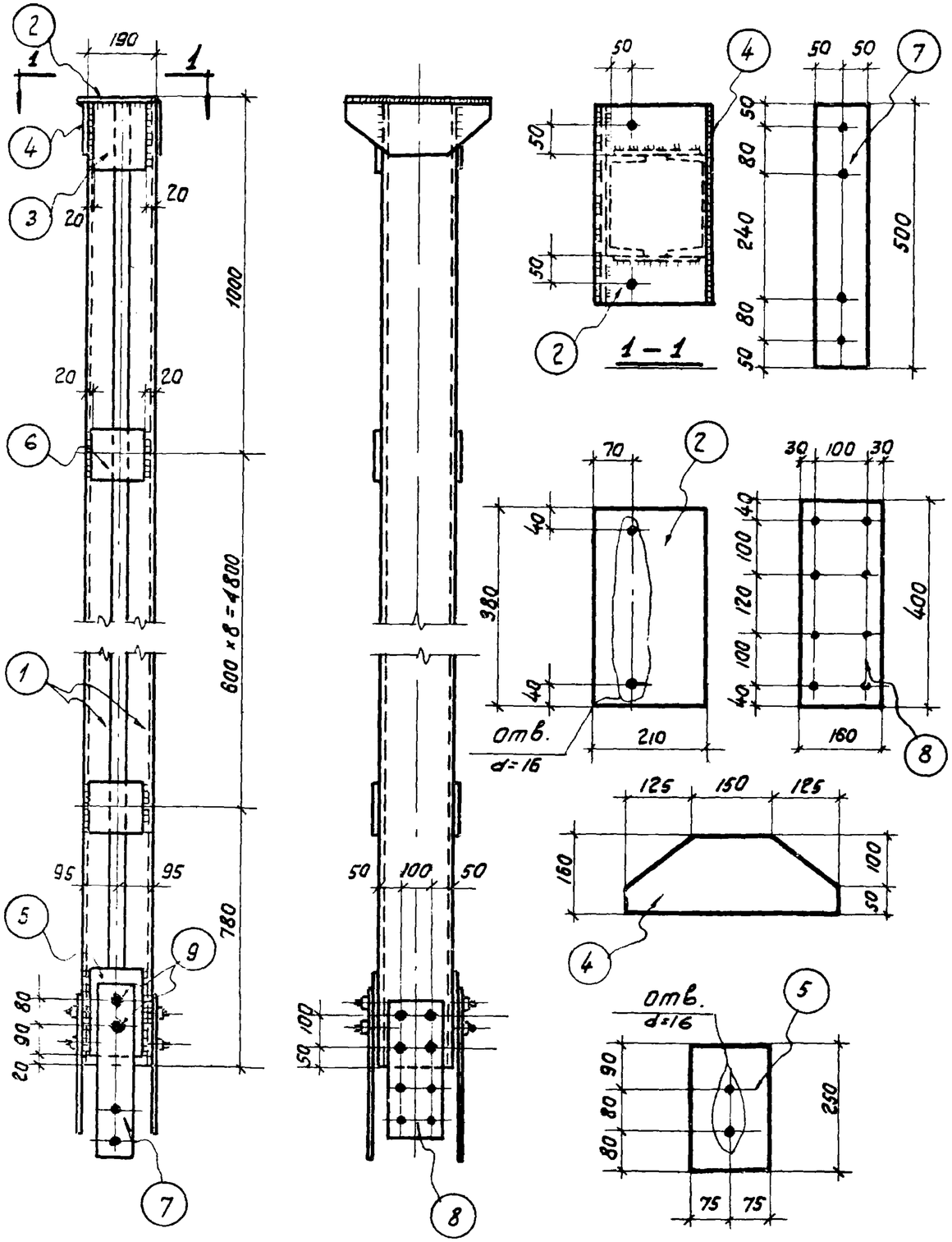
## Примечания:

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

| | | |
|---|---|---|
| ТА 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки С-1б, С-2б, С-3б | Лист 6 |

| | | |
|---|---|---|
| Шифр | СТ-02-31 Вып 6 | |
| Марка-лист | 6 | |
| Инв № | | |
| Гл. инж. пр. | Стрелков | |
| Гл. арх. пр. | Иванов | |
| Ст. инженер | Рудков | |
| Дата выпуска | Сентябрь 1964 г. | |

7872 11




## Спецификация стали на одну отправочную марку

| Отправочная марка | №№ поз. | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. т | количество шт. н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С-46 | 1 | [ 20 | 6570 | 2 | — | 121,0 | 242,0 | 310,0 | |
| | 2 | – 210 × 8 | 380 | 1 | — | 5,0 | 5,0 | | |
| | 3 | – 150 × 8 | 200 | 2 | — | 1,9 | 3,8 | | |
| | 4 | – 150 × 8 | 400 | 2 | — | 3,8 | 7,6 | | |
| | 5 | – 150 × 8 | 250 | 2 | — | 2,4 | 4,8 | | |
| | 6 | – 150 × 8 | 150 | 18 | — | 1,4 | 25,2 | | |
| | 7 | – 100 × 8 | 500 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 8 | – 150 × 8 | 400 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 9 | Болт ф12 | 50 | 12 | — | 0,1 | 1,2 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 6,2 | | |

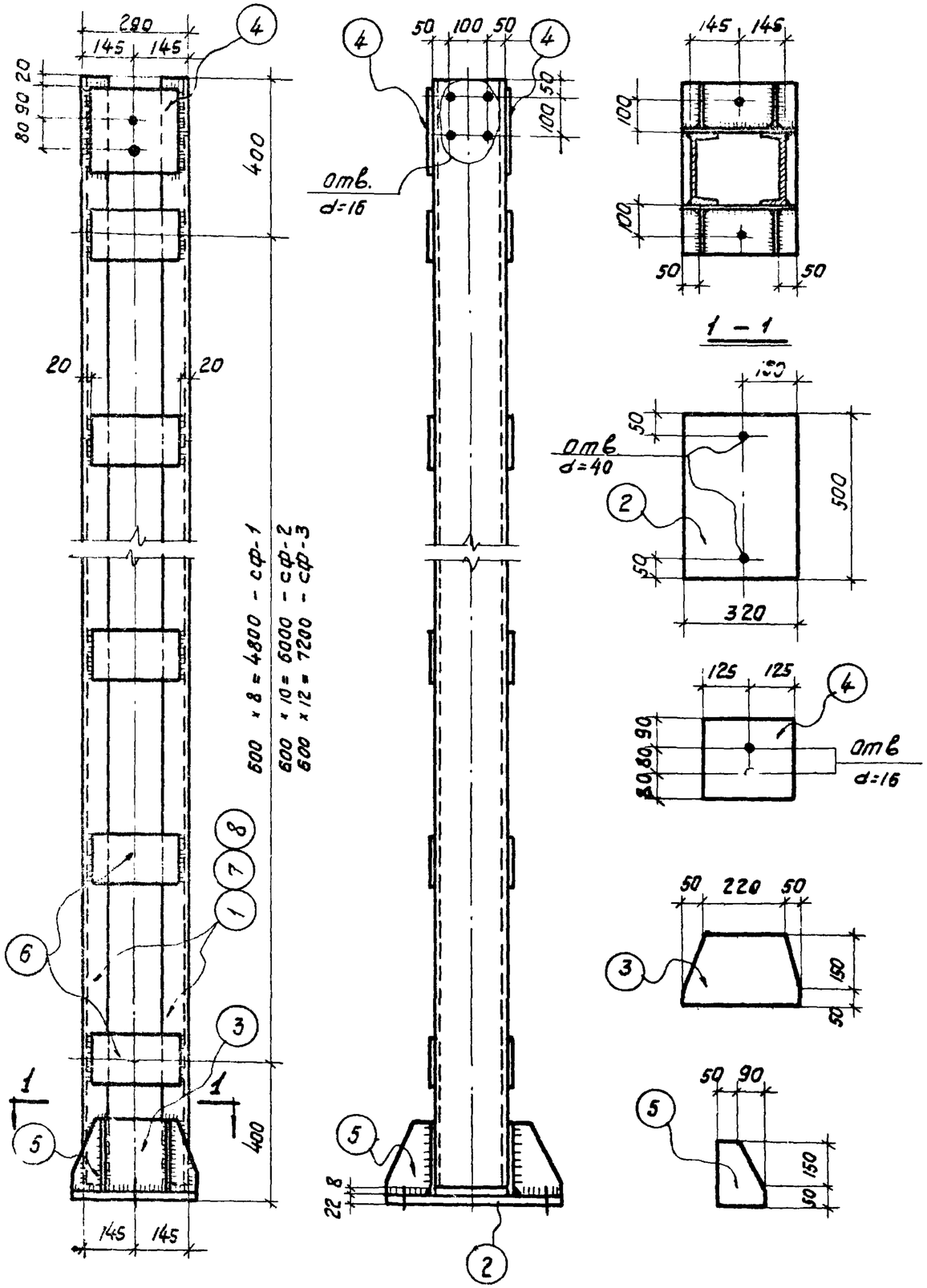
## Примечания:

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

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойка С-46 | Лист 7 |

ШИФР СТ-02-31 Вып. 6
Марка-лист 7
Инв. №
Согласовано
Гл. арх. пр. Барко
Гл. инженер Рудаков
Дата выпуска: Сентябрь 1964 г.

7872 12




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

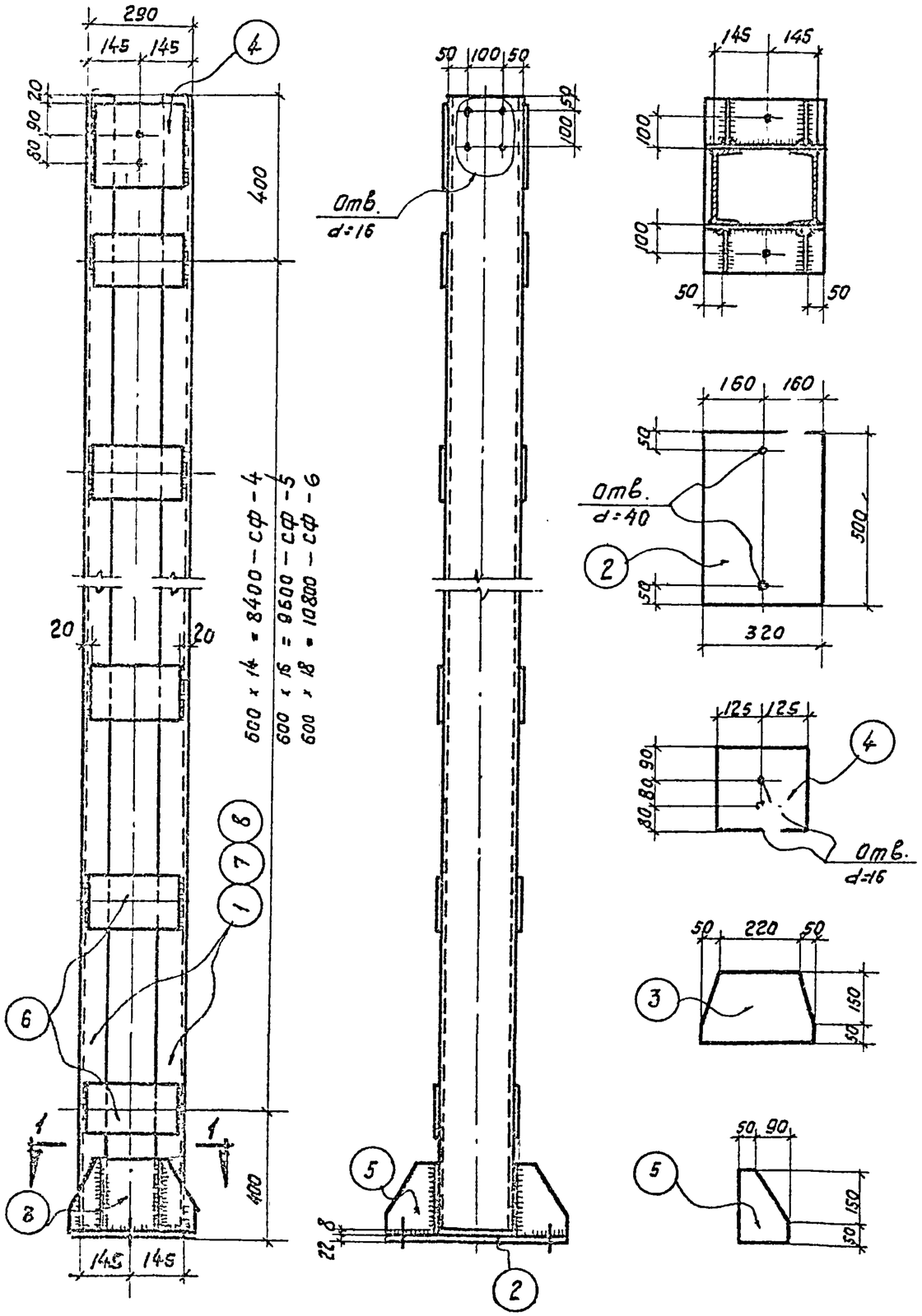
| Отправочная марка | Н.Н поз. | Сечение, профиль | Длина мм | Колич. шт. Т | Колич. шт. Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-1 | 1 | С 20 | 5570 | 2 | – | 102,5 | 205,0 | 304,8 | |
| | 2 | ⌶ 320 × 22 | 500 | 1 | – | 27,7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

## Примечания:

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТА 1964г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Стойки СФ-1, СФ-2, СФ-3 | Лист | 8 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Шифр | СТ-02-31 Вып. 6 | | |
| Марка-лист | 8 | | |
| Инв. № | | | |
| Рук. сектора стр. | Фрейман | Дворомыслов | Проверил Стрелков |
| Гл. инж. пр. | Хасабов | Сотко | Проверил Иванова |
| Гл. арх. пр. | Ткачев | Барко | |
| Ст. инженер | Ардалиг | Рудаков | |
| Дата выпуска: Сентябрь 1964г. | | | |




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

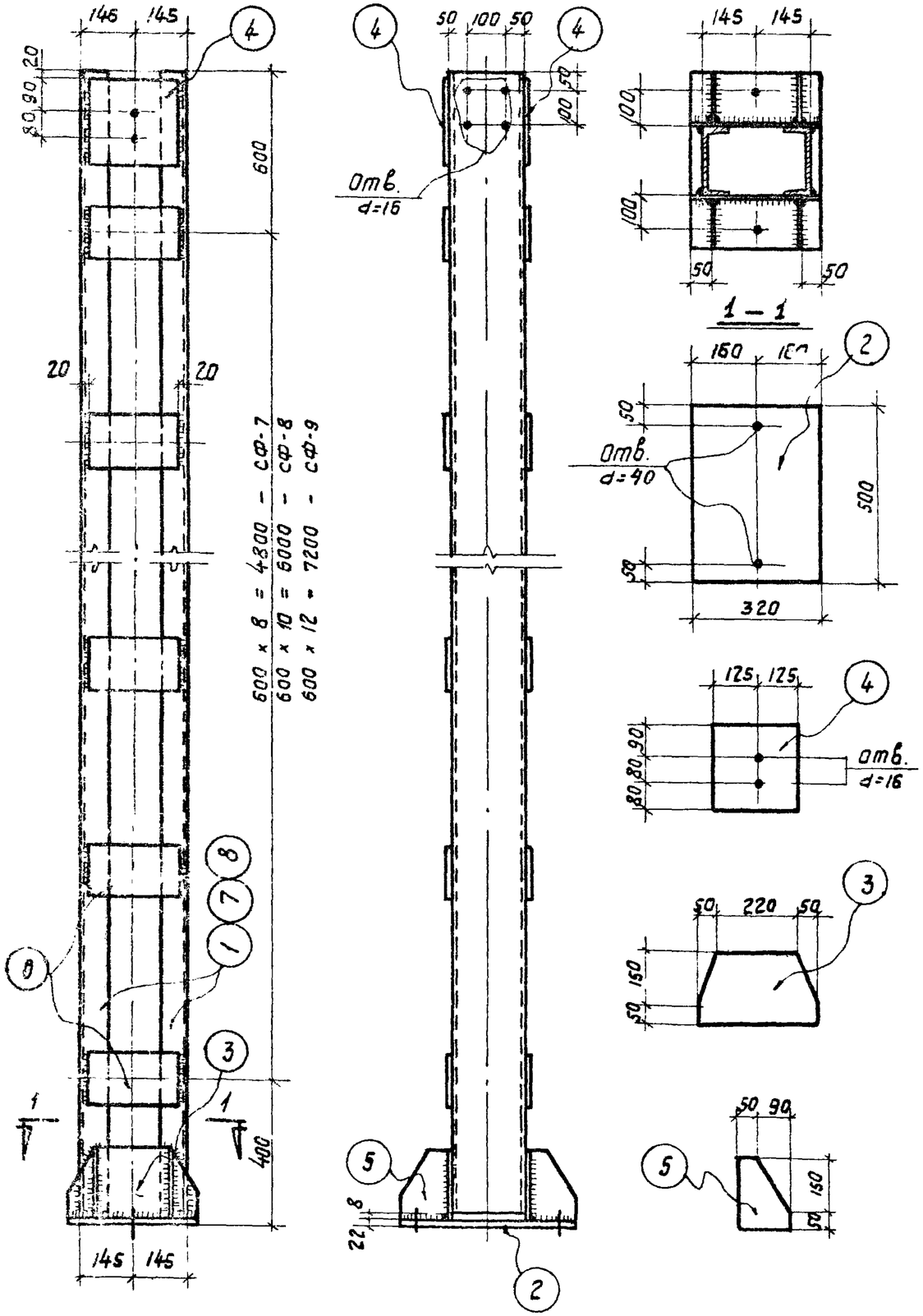
| Отправочная марка | N/N позиций | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. Т | Н | Вес в кг позиции | номера | марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-4 | 1 | ⊏ 20 | 9170 | 2 | — | 168,5 | 337,0 | 468,9 | |
| | 2 | — 320 × 22 | 500 | 1 | — | 27,7 | 27,7 | | |
| | 3 |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

**Примечания:**

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w$ = 8 мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТП 1964г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Стойки СФ-4 СФ-5, СФ-6 | Лист | 9 |

Гл. инж. пр. Соляс
Гл. арх. пр. Барко
Ст. инженер Рудаков
Дата выпуска сентября 1964г




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

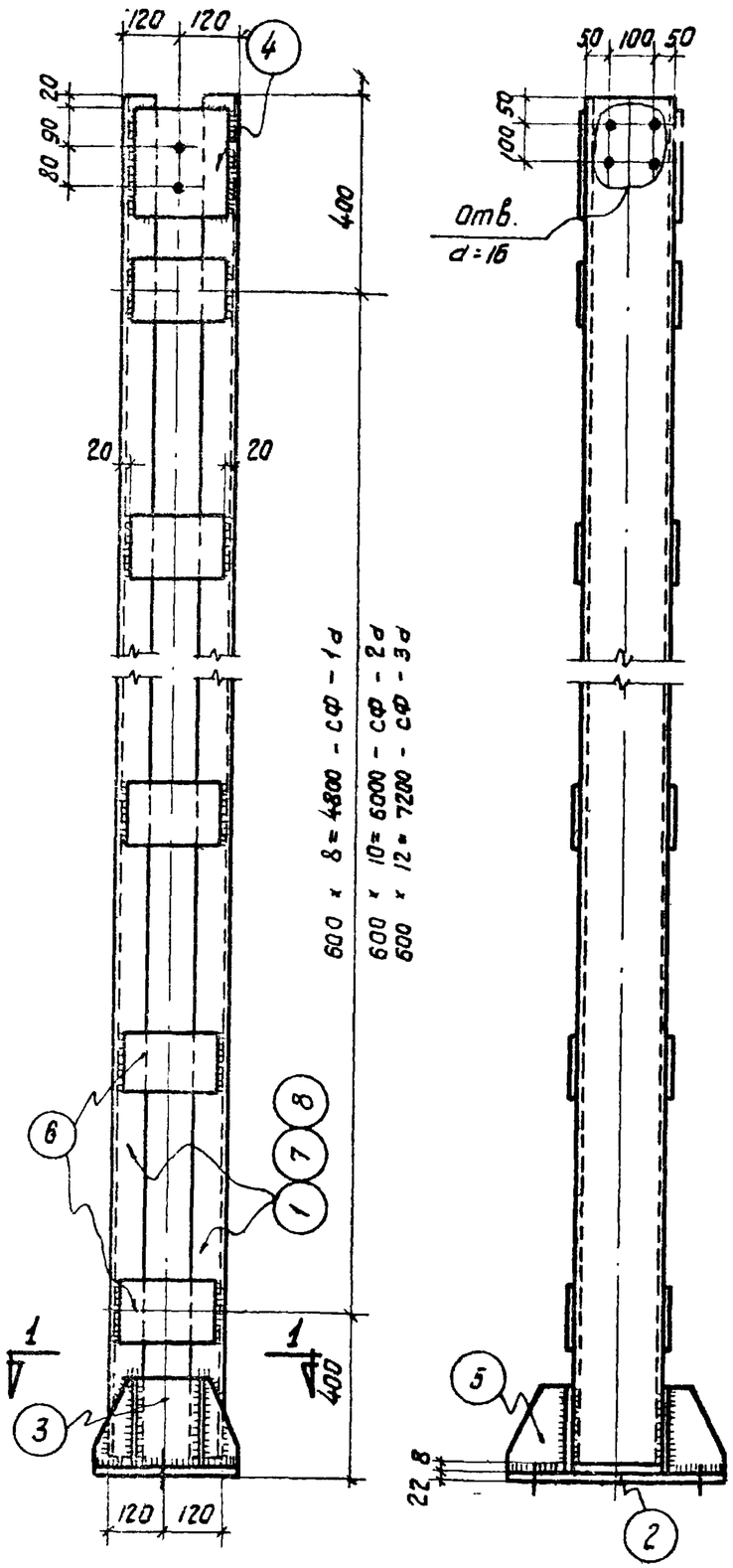
| Отправочная марка | № позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. Т | Количество шт. Н | Вес в кг: позиции | Вес в кг: номера | Вес в кг: марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-7 | 1 | С 20 | 5770 | 2 | — | 106,2 | 213,0 | 313,0 | |
| | 2 | — 320 × 22 | 500 | 1 | — | 27,7 | 27,7 | | |
| | 3 | — 200 × 8 | 320 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 4 | — 250 × 8 | 250 | 2 | — | 3,9 | 7,8 | | |
| | 5 | — 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | — 150 × 8 | 250 | 18 | — | 2,4 | 43,2 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 6,1 | | |
| СФ-8 | Позиции 2, 3, 4, 5 см. СФ-7 | | | | | | 50,7 | 367,7 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 250 | 22 | — | 2,4 | 52,8 | | |
| | 7 | С 20 | 6970 | 2 | — | 128,5 | 257,0 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 7,2 | | |
| СФ-9 | Позиции 2, 3, 4, 5 см СФ-7 | | | | | | 50,7 | 422,4 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 250 | 26 | — | 2,4 | 62,4 | | |
| | 8 | С 20 | 8170 | 2 | — | 150,5 | 301,0 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 8,3 | | |

**Примечания:**

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

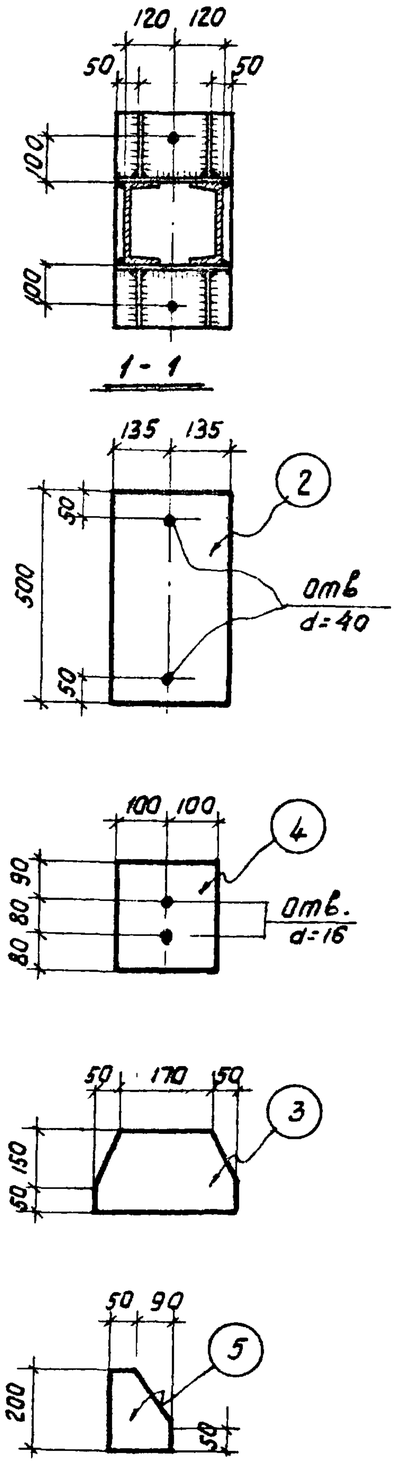
| | | | |
|---|---|---|---|
| Шифр СТ-02-31 Выпуск 6 | Марка-лист 10 | Инв. № | |
| Руководитель | Стрелков | | |
| Гл. инж. пр. | Иванова | | |
| Гл. арх. пр. | | | |
| Ст. инженер | | | |
| Проверил | Добромыслов | | |
| Проверил | Солнце | | |
| | Барко | | |
| | Рудаков | | |
| Дата выпуска: сентябрь 1964 г. | | | |

| | | |
|---|---|---|
| ТЛ 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск |
| | Стойки СФ-7, СФ-8, СФ-9 | Лист 10 |










## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

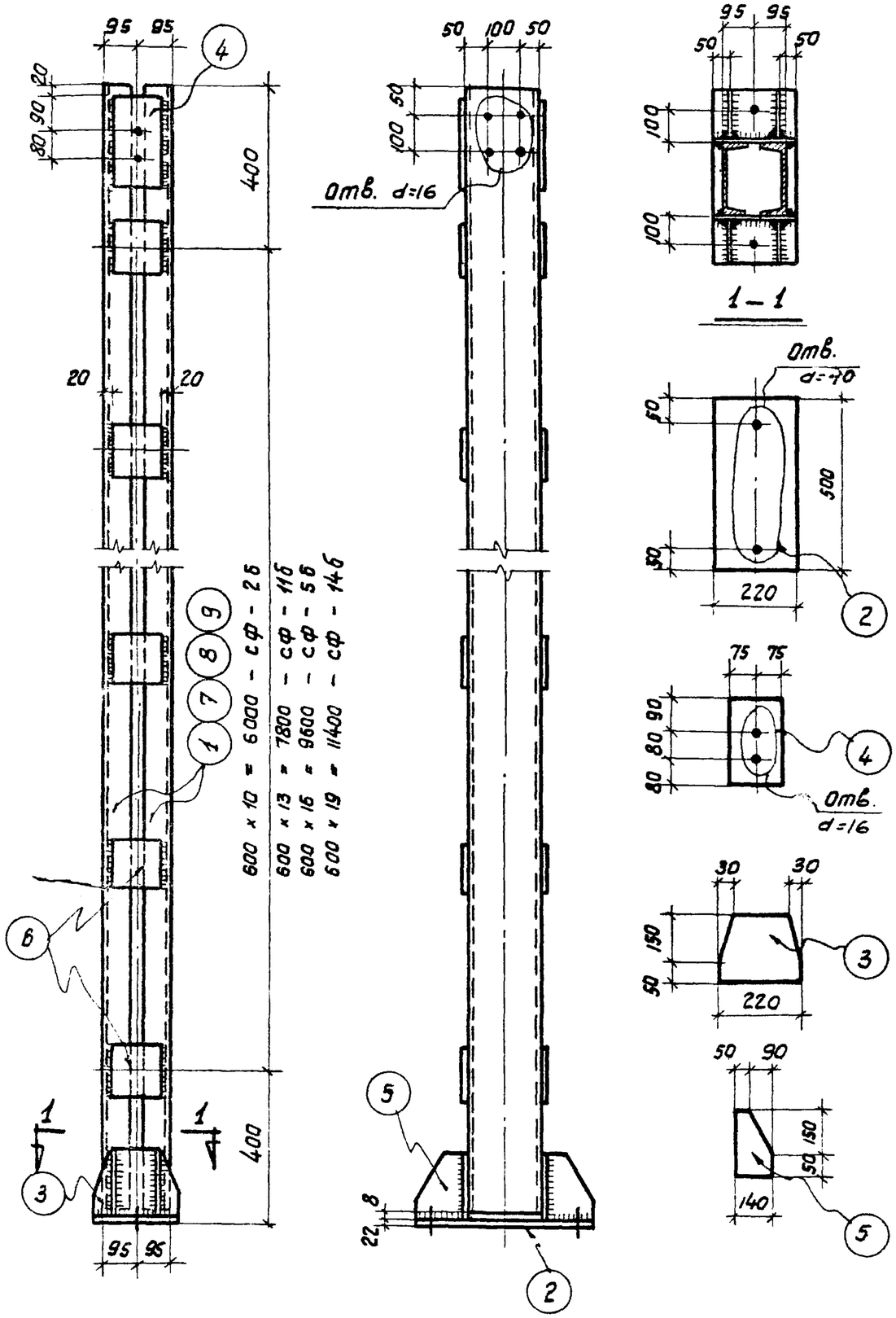
| Отправочная марка | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт Т | количество шт Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-1а | 1 | С 20 | 5570 | 2 | — | 102,5 | 205,0 | 288,3 | |
| | 2 | —270 × 22 | 500 | 1 | — | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | —200 × 8 | 270 | 2 | — | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | —200 × 8 | 250 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 5 | —140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | —150 × 8 | 200 | 18 | — | 1,9 | 34,2 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 5,6 | | |
| СФ-2а | Поз. 2, 3, 4, 5 см. СФ-1а | | | | | | 43,5 | 341,6 | |
| | 6 | —150 × 8 | 200 | 22 | — | 1,9 | 41,8 | | |
| | 7 | —С20 | 6770 | 2 | — | 124,8 | 249,6 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 6,7 | | |
| СФ-3а | Поз. 2, 3, 4, 5 см. СФ-1а | | | | | | 43,5 | 393,6 | |
| | 6 | —150 × 8 | 200 | 26 | — | 1,9 | 49,4 | | |
| | 8 | С 20 | 7970 | 2 | — | 146,5 | 293,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 7,7 | | |

## Примечания:

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

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

Ст. инженер Рудаков
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

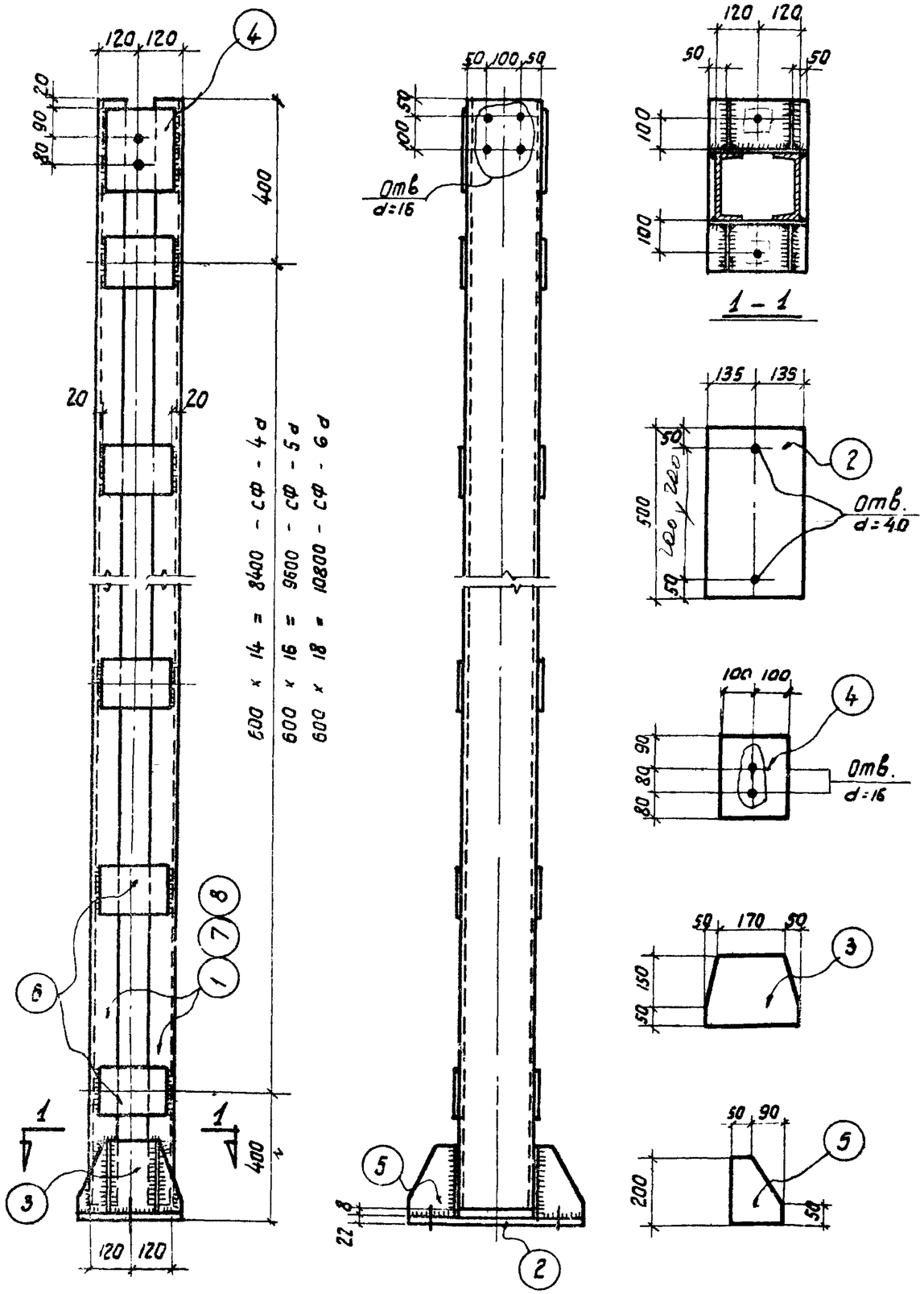
| Отправочная марка | Нн позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. Т | Количество шт. Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-2б | 1 | ∠ 20 | 6770 | 2 | — | 124,6 | 249,2 | 322,9 | |
| | 2 | — 220 × 22 | 500 | 1 | — | 19,0 | 19,0 | | |
| | 3 | — 200 × 8 | 220 | 2 | — | 2,8 | 5,6 | | |
| | 4 | — 150 × 8 | 250 | 2 | — | 2,4 | 4,8 | | |
| | 5 | — 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | — 150 × 8 | 150 | 22 | — | 1,4 | 30,8 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 6,3 | | |
| СФ-11б | Позиции 2,3,4,5 см. СФ-2б | | | | | | 36,6 | 398,6 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 150 | 28 | — | 1,4 | 39,2 | | |
| | 7 | ∠ 20 | 8570 | 2 | — | 157,5 | 315,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 7,8 | | |
| СФ-5б | Позиции 2,3,4,5 см. СФ-2б | | | | | | 36,6 | 475,5 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 150 | 34 | — | 1,4 | 47,6 | | |
| | 8 | ∠ 20 | 10370 | 2 | — | 191,0 | 382,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 9,3 | | |
| СФ-14б | Позиции 2,3,4,5 см. СФ-2б | | | | | | 36,6 | 551,4 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 150 | 40 | — | 1,4 | 56,0 | | |
| | 9 | ∠ 20 | 12170 | 2 | — | 224,0 | 448,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 10,8 | | |

## Примечания:

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

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки СФ-2б, СФ-11б, СФ-5б, СФ-14б | Лист 12 |

| | | |
|---|---|---|
| Шифр | | |
| Т-02-31 Вып. 6 | | |
| Марка-лист | | |
| 12 | | |
| Инв. № | | |
| Гл. инж. пр. | Сатос | |
| Гл. арх. пр. | Барко | |
| Ст. инженер. | Рудаков | |
| Дата выпуска: сентябрь 1964 г. | | |




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | количество штук Т | количество штук Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-4 д | 1 | С 20 | 9170 | 2 | — | 168,5 | 337,0 | 446,2 | |
| | 2 | – 270 × 22 | 500 | 1 | — | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | – 200 × 8 | 270 | 2 | — | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | – 200 × 8 | 250 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 5 | – 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | – 150 × 8 | 200 | 30 | — | 1,9 | 57,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 8,7 | | |
| СФ-5 д | Позиции 2, 3, 4, 5 см. СФ-4 д | | | | | | 43,5 | 500,0 | |
| | 6 | – 150 × 8 | 200 | 34 | — | 1,9 | 64,6 | | |
| | 7 | С 20 | 10370 | 2 | — | 191,0 | 382,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 9,9 | | |
| СФ-6 д | Позиции 2, 3, 4, 5 см СФ-4 д | | | | | | 43,5 | 552,5 | |
| | 6 | – 150 × 8 | 200 | 38 | — | 1,9 | 72,2 | | |
| | 8 | С 20 | 11570 | 2 | — | 213,0 | 426,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 10,8 | | |

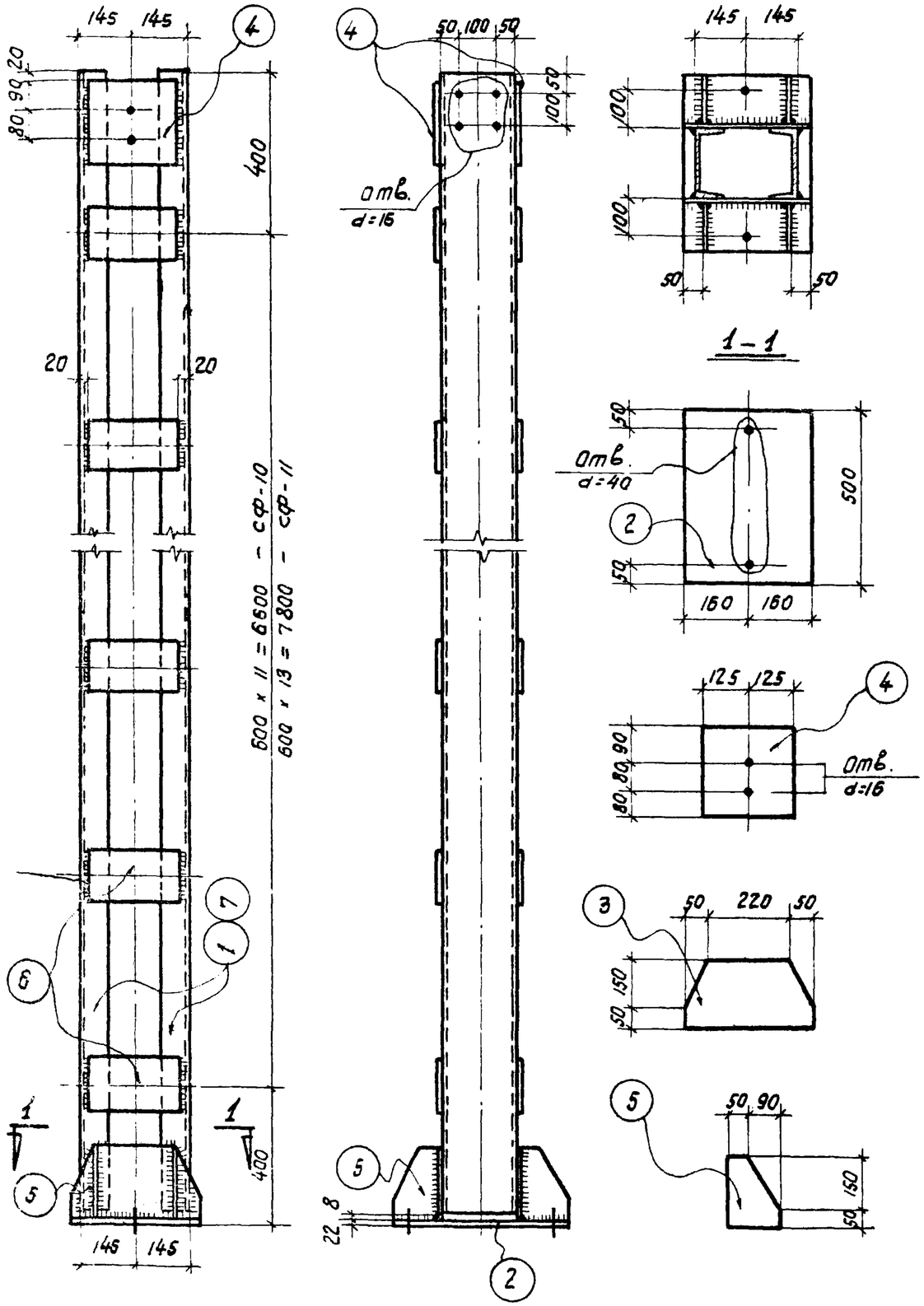
**Примечания:**

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТП 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Стойки СФ-4д, СФ-5д, СФ-6д | Лист | 13 |

Шифр СТ-02-31 Вып. 6 Марка-лист 13 Инв. №

Гл. арх. пр. Барко
Ст. инженер. Рудаков
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

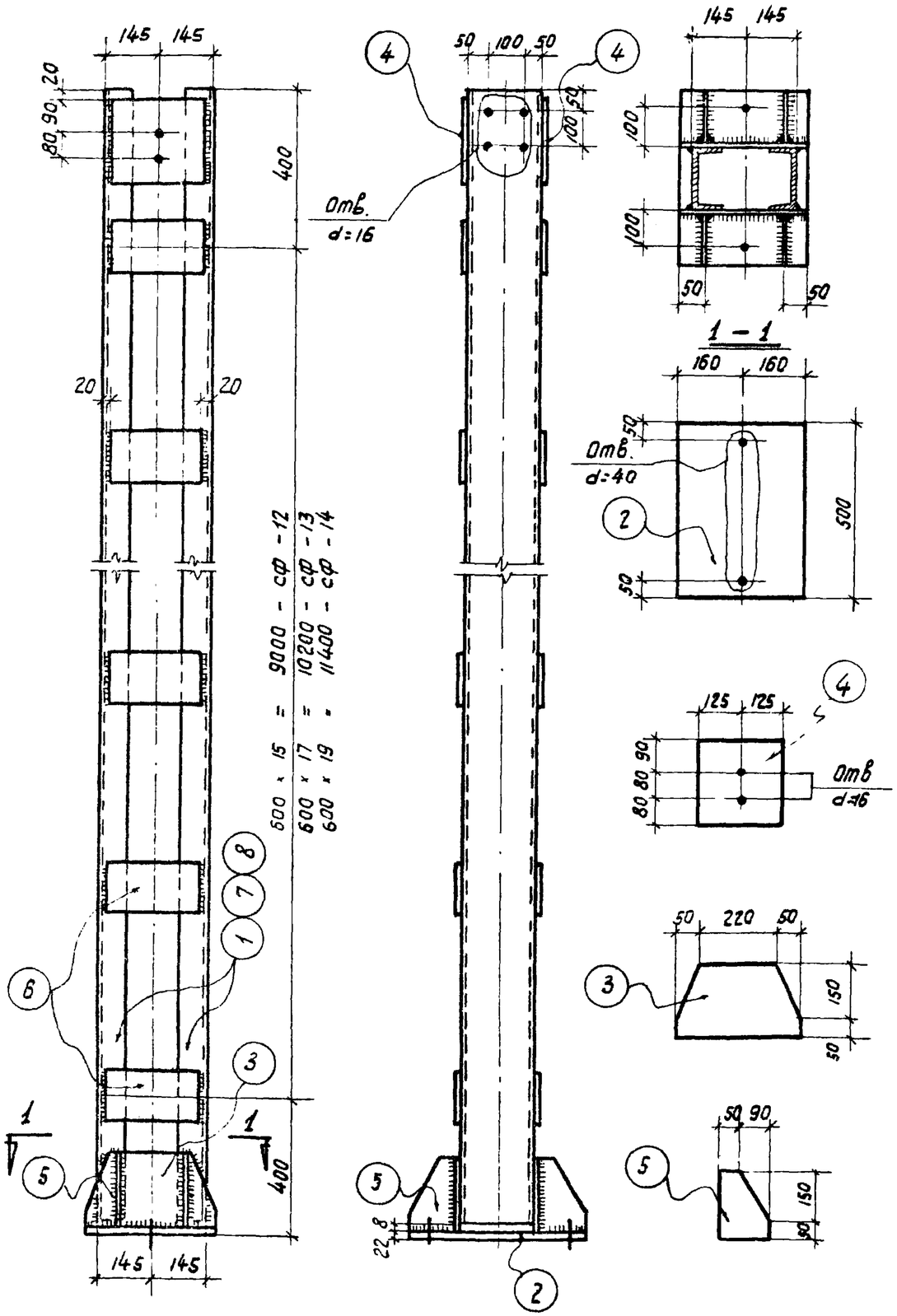
| Отправочные марки | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество штук Т | Количество штук Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-10 | 1 | ⊏ 20 | 7370 | 2 | — | 135,8 | 271,6 | 387,5 | |
| | 2 | — 320×22 | 500 | 1 | — | 27,7 | 27,7 | | |
| | 3 | — 200×8 | 320 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 4 | — 250×8 | 250 | 2 | — | 3,9 | 7,8 | | |
| | 5 | — 140×8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | — 150×8 | 250 | 24 | — | 2,4 | 57,6 | | |
| | Наплавленный металл | | | | 2% | | 7,6 | | |
| СФ-11 | Позиции 2, 3, 4, 5 см. СФ-10 | | | | | | 50,7 | 442,6 | |
| | 6 | — 150×8 | 250 | 28 | — | 2,4 | 67,2 | | |
| | 7 | ⊏ 20 | 8570 | 2 | — | 158,0 | 316,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | 2% | | 8,7 | | |

**Примечания:**

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| Шифр СТ-02-31 Вып. 6 Марка-лист 14 Инв. № | | | |
| Рук. сектора стен | Добромыслов | Стрелков | |
| Гл. инж. пр. | Салко | Иванов | |
| Гл. арх. пр. | Барко | Шкляр | |
| Ст. инженер | Рудаков | | |
| Дата выпуска сентябрь 1964 г | | | |

| | | |
|---|---|---|
| ТА 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки СФ-10, СФ-11 | Лист 14 |




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

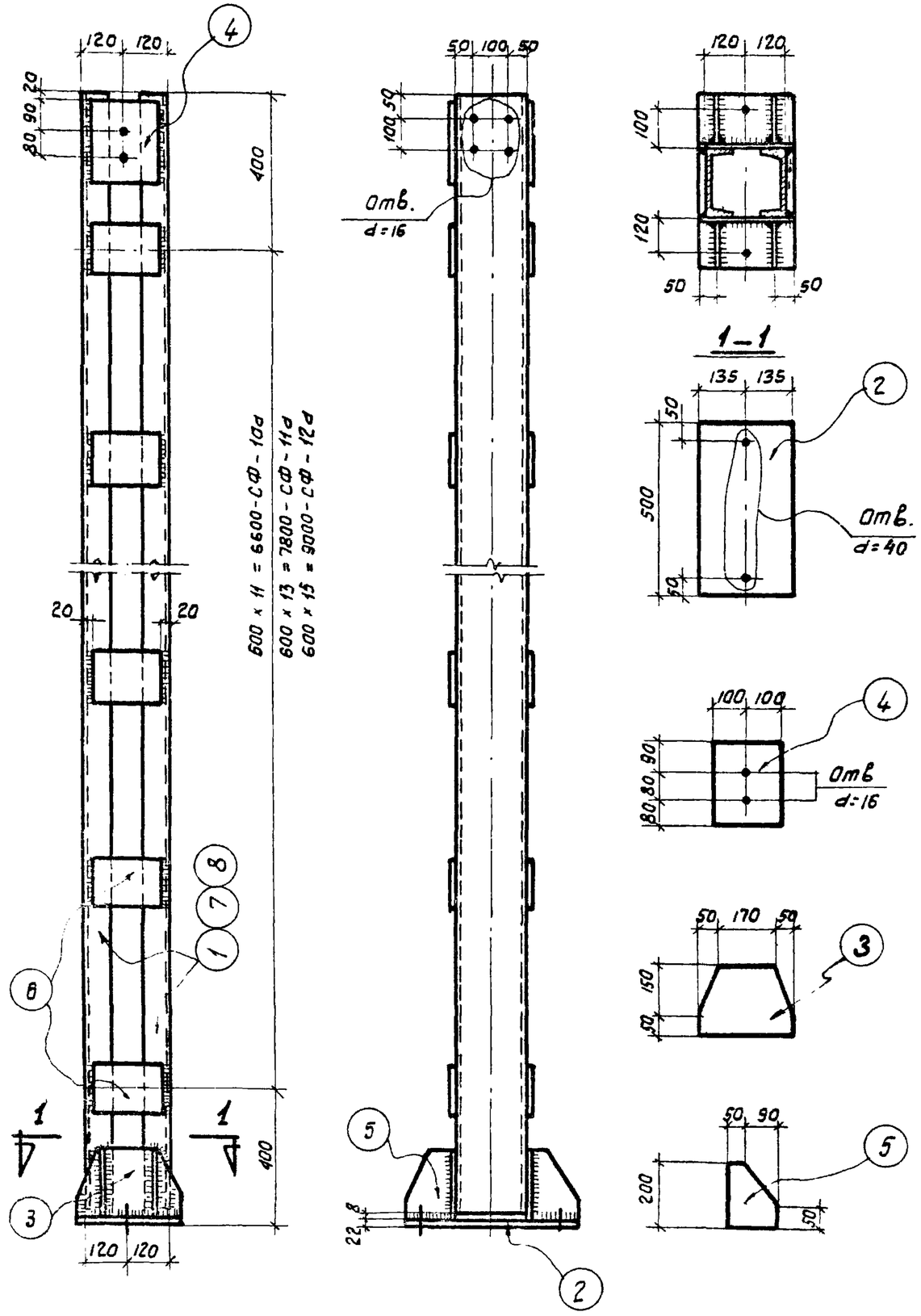
| Отправочная марка | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | количество штук Т | количество штук Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-12 | 1 | С 20 | 9770 | 2 | — | 179,6 | 359,2 | 496,4 | |
| | 2 | — 320 × 22 | 500 | 1 | — | 27,7 | 27,7 | | |
| | 3 | — 200 × 8 | 320 | 2 | — | 4,0 | 8,0 | | |
| | 4 | — 250 × 8 | 250 | 2 | — | 3,9 | 7,8 | | |
| | 5 | — 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | — 150 × 8 | 250 | 32 | — | 2,4 | 76,8 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 9,7 | | |
| СФ-13 | Позиции 2, 3, 4, 5 см СФ-12 | | | | | | 50,7 | 551,9 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 250 | 36 | — | 2,4 | 86,4 | | |
| | 7 | С 20 | 10970 | 2 | — | 202,0 | 404,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 10,8 | | |
| СФ-14 | Позиции 2, 3, 4, 5 см СФ-12 | | | | | | 50,7 | 606,6 | |
| | 6 | — 150 × 8 | 250 | 40 | — | 2,4 | 96,0 | | |
| | 8 | С 20 | 12170 | 2 | — | 224,0 | 448,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 11,9 | | |

**Примечания:**

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

| | | |
|---|---|---|
| ТП 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки СФ-12, СФ-13, СФ-14 | Лист 15 |

Гл. арх. пр. Барко
Ст. инженер Рудаков
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество штук: Т | Количество штук: Н | Вес в кг: Позиции | Вес в кг: Номера | Вес в кг: Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-10а | 1 | ⊏ 20 | 7370 | 2 | — | 135,6 | 271,2 | 367,5 | |
| | 2 | — 270×22 | 500 | 1 | — | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | — 200×8 | 270 | 2 | — | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | — 200×8 | 250 | 2 | — | 3,1 | 6,2 | | |
| | 5 | — 140×8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | — 150×8 | 200 | 24 | — | 1,9 | 45,8 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 7,2 | | |
| СФ-11а | Позиции 2,3,4,5 см. СФ-10а | | | | | | 43,5 | 420,5 | |
| | 6 | — 150×8 | 200 | 28 | — | 1,9 | 53,2 | | |
| | 7 | ⊏ 20 | 8570 | 2 | — | 157,8 | 315,6 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 8,2 | | |
| СФ-12а | Позиции 2,3,4,5 см. СФ-10а | | | | | | 43,5 | 473,6 | |
| | 6 | — 150×8 | 200 | 32 | — | 1,9 | 60,8 | | |
| | 8 | ⊏ 20 | 9770 | 2 | — | 180,0 | 360,0 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 9,3 | | |

## Примечания:

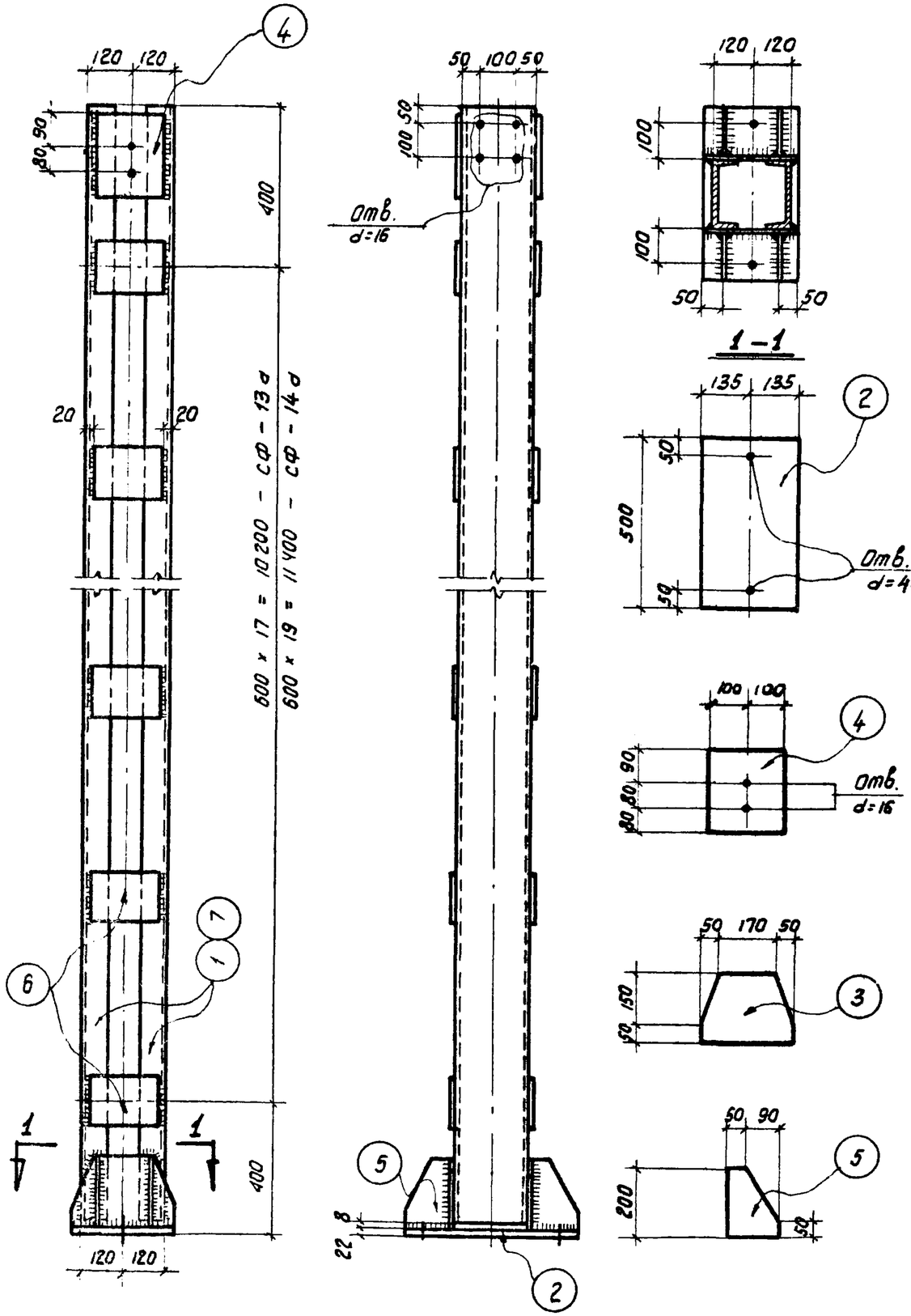
1. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_ш$ = 8 мм.

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

Шифр СТ-02-31 Выпуск 6
Лист 16
Инв. №

Рук. сектора стен Гл. инж. проекта Гл. арх. проекта Ст. инженер. Дата выпуска. Сентябрь 1964 г.
Проверил
Разраб. Барро Рудаков

7872 21




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество штук Т | Количество штук Н | Вес в кг Позиции | Вес в кг Номера | Вес в кг Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-13а | 1 | С 20 | 10970 | 2 | – | 202,0 | 404,0 | 526,2 | |
| | 2 | – 270×22 | 500 | 1 | – | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | – 200×8 | 270 | 2 | – | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | – 200×8 | 250 | 2 | – | 3,1 | 6,2 | | |
| | 5 | – 140×8 | 200 | 4 | – | 1,8 | 7,2 | | |
| | 6 | – 150×8 | 200 | 36 | – | 1,9 | 68,4 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 10,3 | | |
| СФ-14а | Позиции 2, 3, 4, 5 см. СФ-13а | | | | | | 43,5 | 578,9 | |
| | 6 | – 150×8 | 200 | 40 | – | 1,9 | 76,0 | | |
| | 7 | С 20 | 12170 | 2 | – | 224,0 | 448,0 | | |
| | Наплавленный металл | | | | | 2% | 11,4 | | |

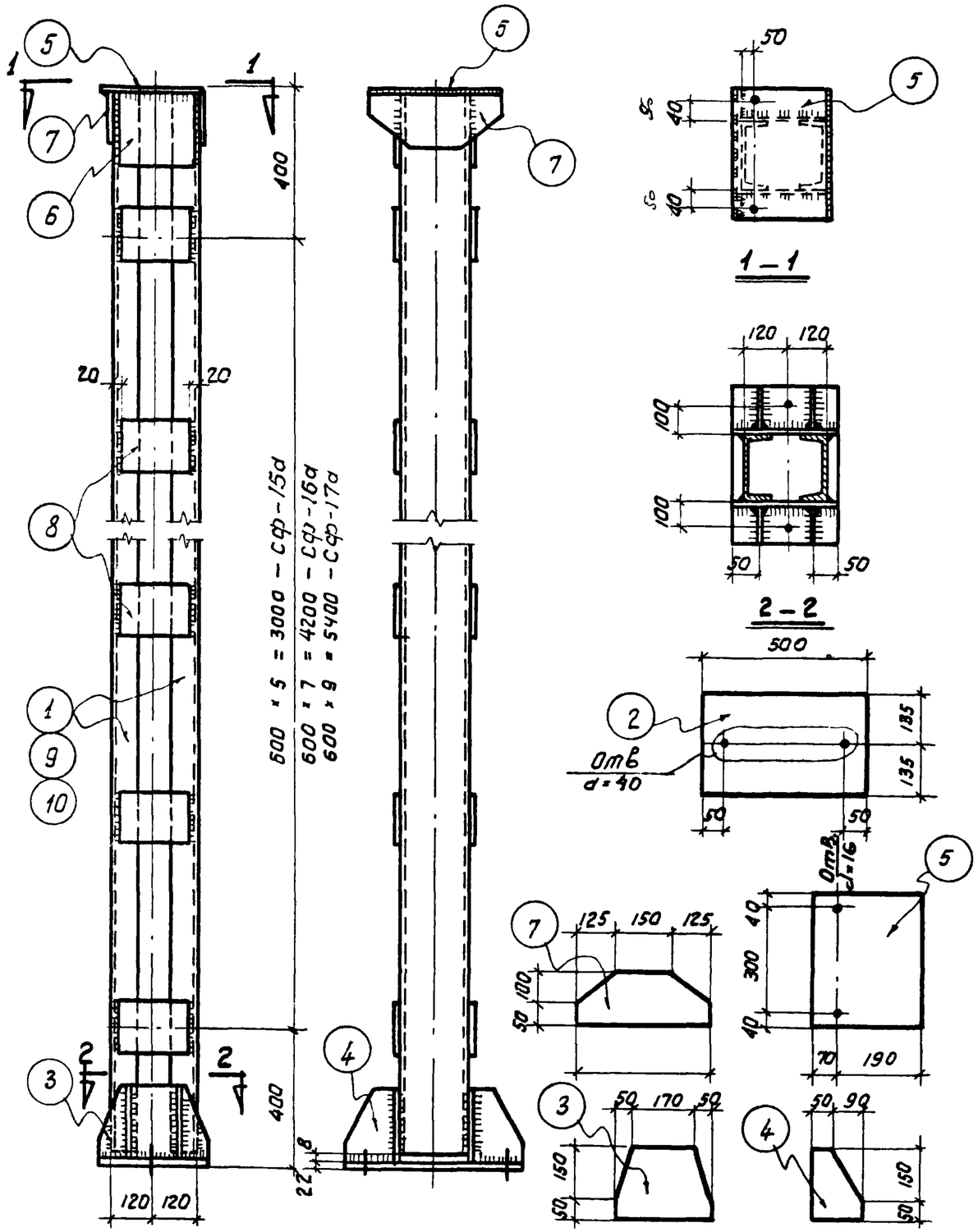
## Примечания:

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

| | | |
|---|---|---|
| ТП 1964г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки СФ-13а, СФ-14а. | Лист 17 |

Инженер Дата Выпуска Рудаков сентябрь 1964г.

7872 22







## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | N/N позиций | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. т | количество шт. н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-15а | 1 | ∠ 20 | 3770 | 2 | — | 69,2 | 138,4 | 221,7 | |
| | 2 | – 270 × 22 | 500 | 1 | — | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | – 200 × 8 | 270 | 2 | — | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | – 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 5 | – 260 × 8 | 380 | 1 | — | 6,2 | 6,2 | | |
| | 6 | – 200 × 6 | 200 | 2 | — | 2,5 | 5,0 | | |
| | 7 | – 150 × 8 | 400 | 2 | — | 3,8 | 7,6 | | |
| | 8 | – 150 × 8 | 200 | 12 | — | 1,9 | 22,8 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 4,4 | | |
| СФ-16а | Позиции 2,3,4,5,6,7 см СФ-15а | | | | | | 56,1 | 274,9 | |
| | 8 | – 150 × 8 | 200 | 16 | — | 1,9 | 30.4 | | |
| | 9 | ∠ 20 | 4970 | 2 | — | 91,5 | 183,0 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 5,4 | | |
| СФ-17а | Позиции 2,3,4,5,6,7 см. СФ-15а | | | | | | 56,1 | 328,0 | |
| | 8 | – 150 × 8 | 200 | 20 | — | 1,9 | 38,0 | | |
| | 10 | ∠ 20 | 6170 | 2 | — | 113,7 | 227,4 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 6,5 | | |

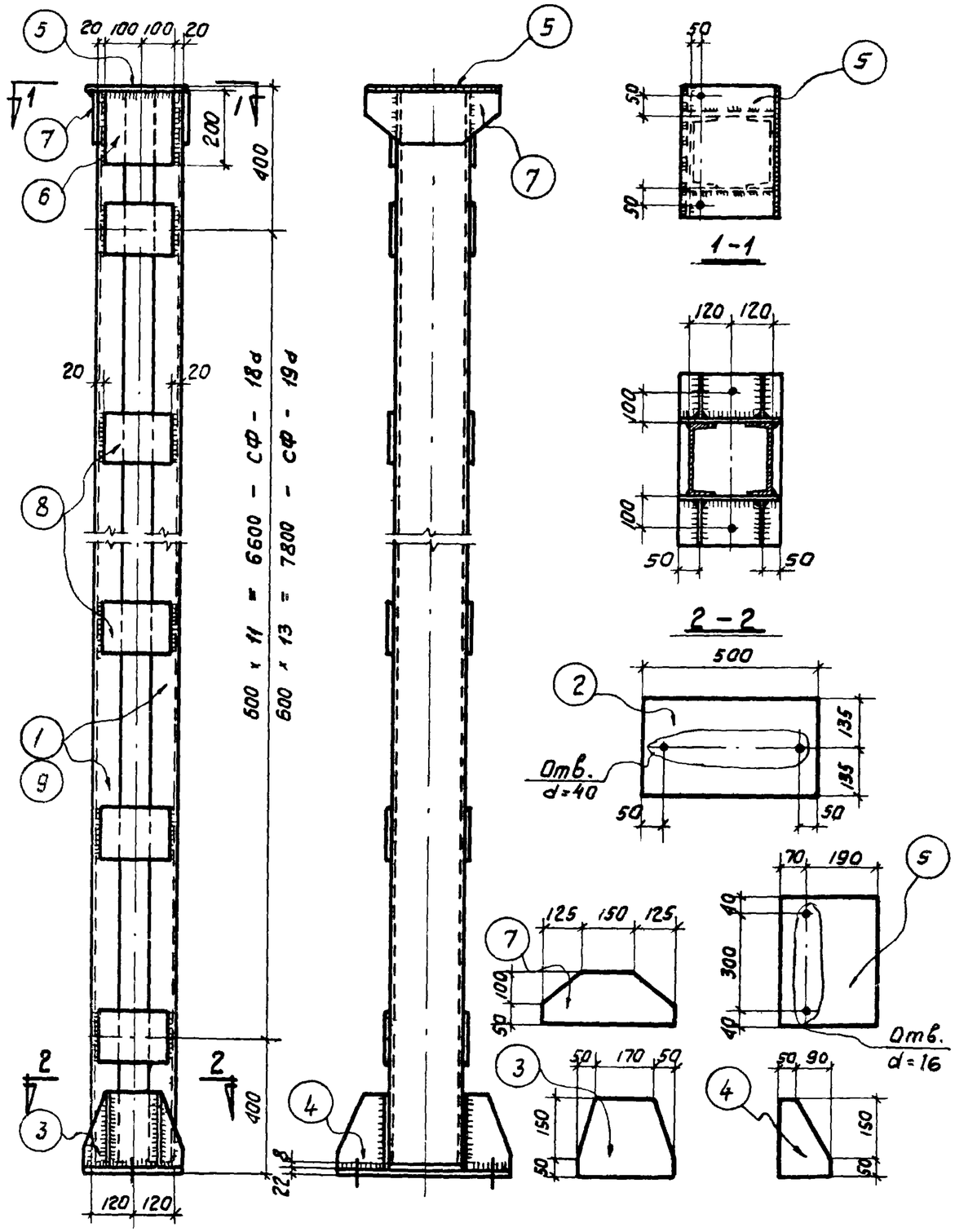
**Примечания:**

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| Шифр СТ-02-31 Вып. 6 | | | |
| Марка-лист 18 | | | |
| Инв. № | | | |
| Рук. сектора стен | Добромыслов | Проверил | Стрелков |
| Гл. инж. пр. | Солнас | Проверил | Иванова |
| Гл. арх. пр. | Барко | | |
| Ст. инженер | Рудаков | | |
| Дата выпуска: сентябрь 1964 г. | | | |

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

7972 93




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

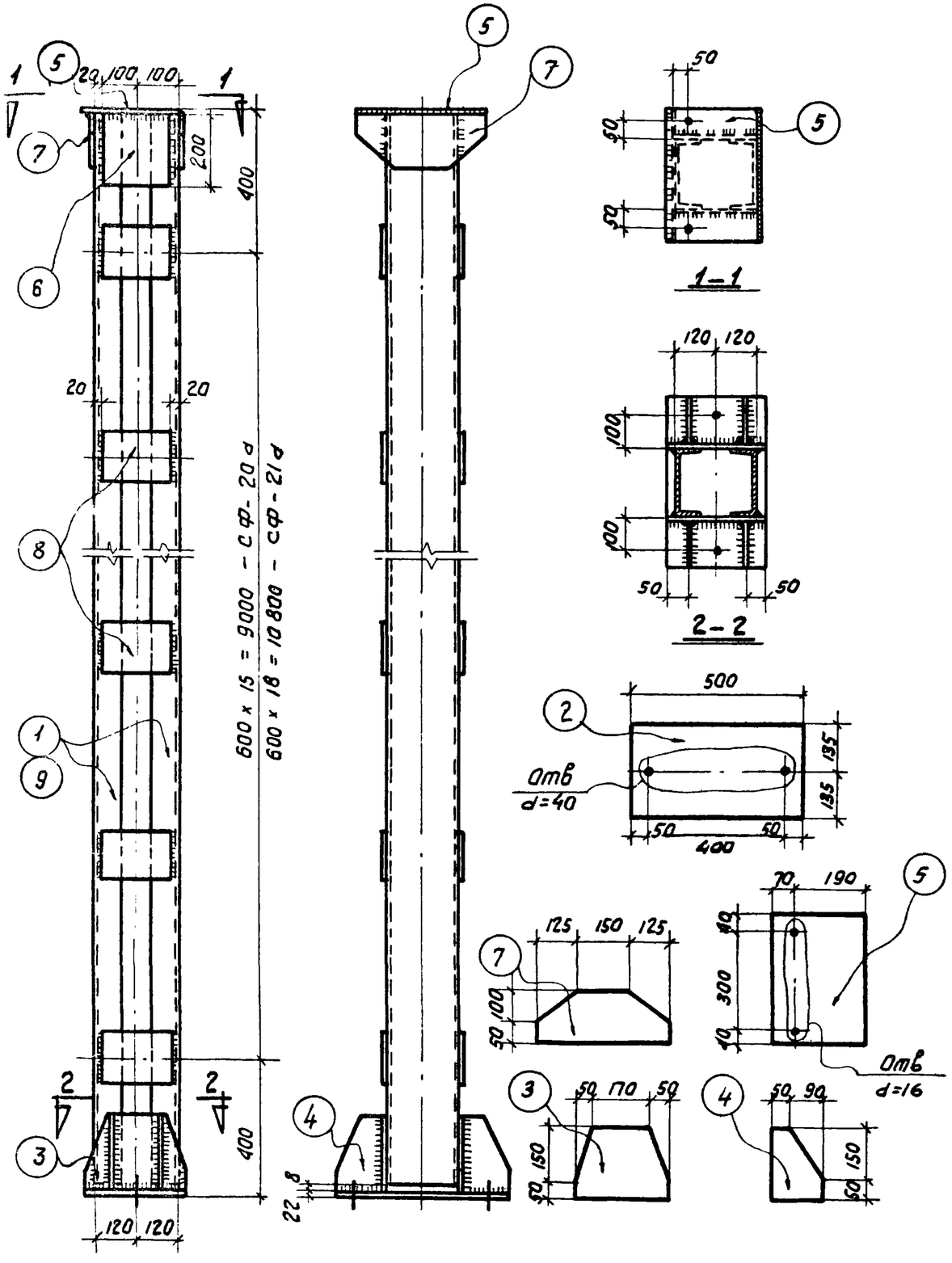
| Отправочная марка | Н/Н позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество штук т | Количество штук н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-18а | 1 | [ 20 | 7370 | 2 | — | 135,8 | 271,6 | 380,8 | |
| | 2 | — 270 × 22 | 500 | 1 | — | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | — 200 × 8 | 270 | 2 | — | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | — 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 5 | — 260 × 8 | 380 | 1 | — | 6,2 | 6,2 | | |
| | 6 | — 200 × 8 | 200 | 2 | — | 2,5 | 5,0 | | |
| | 7 | — 150 × 8 | 400 | 2 | — | 3,8 | 7,6 | | |
| | 8 | — 150 × 8 | 200 | 24 | — | 1,9 | 45,6 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 7,5 | | |
| СФ-19а | Позиции 2,3,4,5,6,7 см. СФ-18а | | | | | | 50,1 | 433,4 | |
| | 8 | — 150 × 8 | 200 | 28 | — | 1,9 | 53,2 | | |
| | 9 | [ 20 | 8570 | 2 | — | 157,8 | 315,6 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 8,5 | | |

## Примечания:

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

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Стойки СФ-18а, СФ-19а | Лист 19 |

Гл. инженер Рудаков
Дата выпуска: сентябрь 1964г.




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | Н/ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. т | Количество шт. н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СФ-20а | 1 | С 20 | 9770 | 2 | — | 179,6 | 359,2 | 485,6 | |
| | 2 | – 270 × 22 | 500 | 1 | — | 23,3 | 23,3 | | |
| | 3 | — 200 × 8 | 270 | 2 | — | 3,4 | 6,8 | | |
| | 4 | – 140 × 8 | 200 | 4 | — | 1,8 | 7,2 | | |
| | 5 | — 260 × 8 | 380 | 1 | — | 6,2 | 6,2 | | |
| | 6 | – 200 × 8 | 200 | 2 | — | 2,5 | 5,0 | | |
| | 7 | – 150 × 8 | 400 | 2 | — | 3,8 | 7,6 | | |
| | 8 | – 150 × 8 | 200 | 32 | — | 1,9 | 60,8 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 9,5 | | |
| СФ-21а | Позиции 2,3,4,5,6,7 см. СФ-20а | | | | | | 56,1 | 565,0 | |
| | 8 | –150 × 8 | 200 | 38 | — | 1,9 | 72,2 | | |
| | 9 | С 20 | 11570 | 2 | — | 212,8 | 425,6 | | |
| | Наплавленный металл 2% | | | | | | 11,1 | | |

## Примечания:

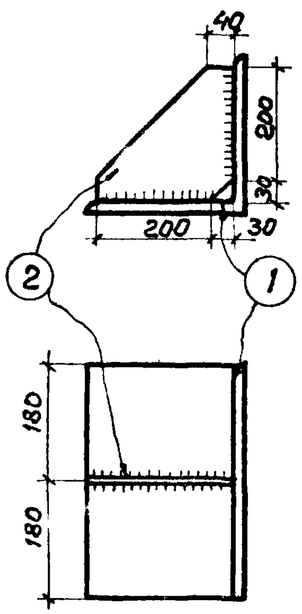
1. Материал конструкций – сталь марки Вст.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $k_ш$ = 8 мм.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Стойки СФ-20а, СФ-21а | Лист | 20 |

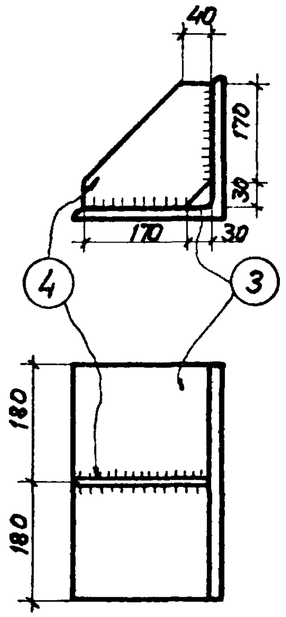
| Шифр |
|---|
| СТ-02-31 |
| Выпуск 6 |
| Марка-лист |
| 20 |
| Инв. № |

| | | |
|---|---|---|
| Рук. сектора стен | Стрелкова | |
| Гл. инж. проекта | Иванова | |
| Гл. арх. проекта | | |
| Ст инженер | | |
| Проверил | Проверил | |
| Разработал | Сало с | |
| | Барко | |
| | Рудаков | |

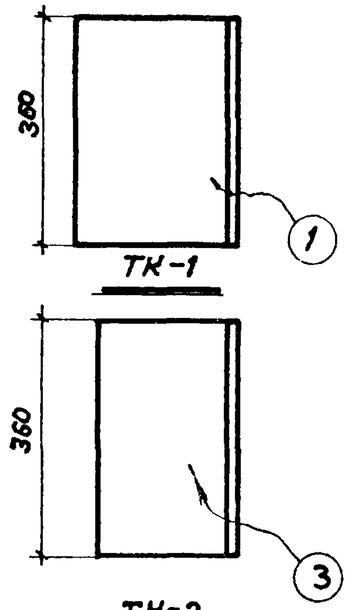
Дата выпуска: сентябрь 1964г.




РК-1

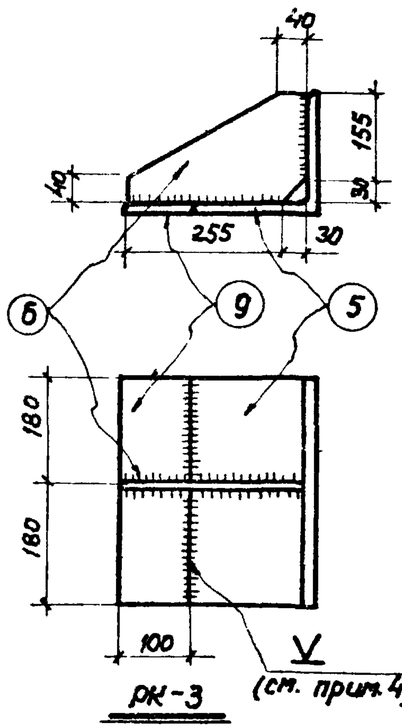



РК-2

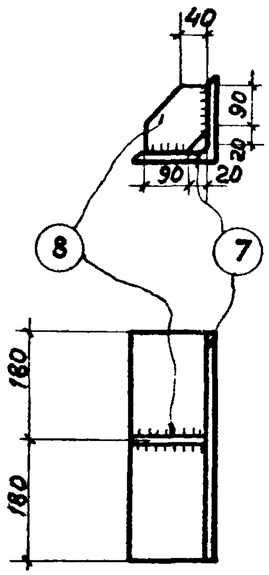



ТК-1

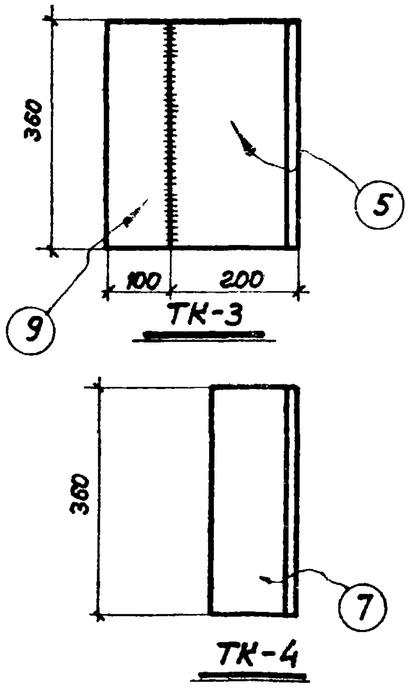
ТК-2




РК-3




РК-4




ТК-3

ТК-4

## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | Поз. позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. Т | Количество шт. Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| РК-1 | 1 | L 250×16 | 360 | 1 | — | 22,1 | 22,1 | 26,3 | |
| | 2 | –230×10 | 230 | 1 | — | 4,2 | 4,2 | | |
| РК-2 | 3 | L 220×14 | 360 | 1 | — | 17,1 | 17,1 | 20,2 | |
| | 4 | –200×10 | 200 | 1 | — | 3,1 | 3,1 | | |
| РК-3 | 5 | L 200×20 | 360 | 1 | — | 21,6 | 21,6 | 31,3 | |
| | 6 | –185×10 | 285 | 1 | — | 4,1 | 4,1 | | |
| | 9 | –100×20 | 360 | 1 | — | 5,6 | 5,6 | | |
| РК-4 | 7 | L 125×12 | 360 | 1 | — | 8,2 | 8,2 | 9,2 | |
| | 8 | –110×10 | 110 | 1 | — | 1,0 | 1,0 | | |
| ТК-1 | 1 | L 250×16 | 360 | 1 | — | 22,1 | | | |
| ТК-2 | 3 | L 220×14 | 360 | 1 | — | 17,1 | | | |
| ТК-3 | 5 | L 200×20 | 360 | 1 | — | 21,6 | 21,6 | 27,2 | |
| | 9 | –100×20 | 360 | 1 | — | 5,6 | 5,6 | | |
| ТК-4 | 7 | L 125×12 | 360 | 1 | — | 8,2 | | | |

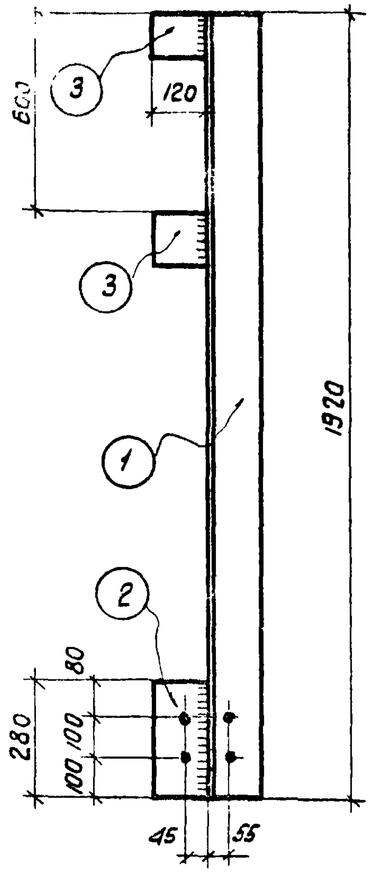
### Примечания:

1. Материал конструкций – сталь марки ВСт. 3КП.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_ш = 10$ мм.
4. Поз. 9 варить швом А-С5 по ГОСТ 8713-58.

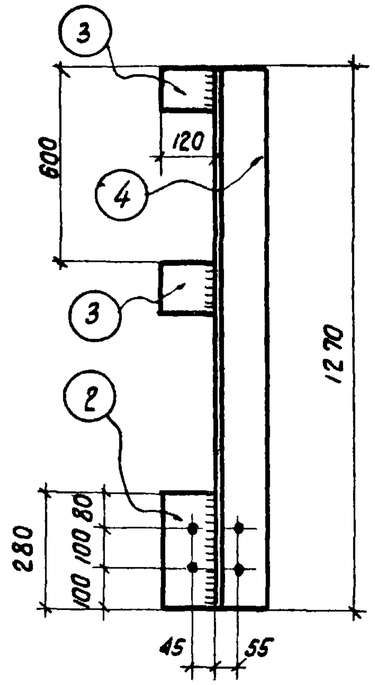
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Опорные консоли РК-1, РК-2, РК-3, РК-4, ТК-1, ТК-2, ТК-3, ТК-4 | Лист | 21 |

Шифр 02-31 6 Лист 21 Инв. №

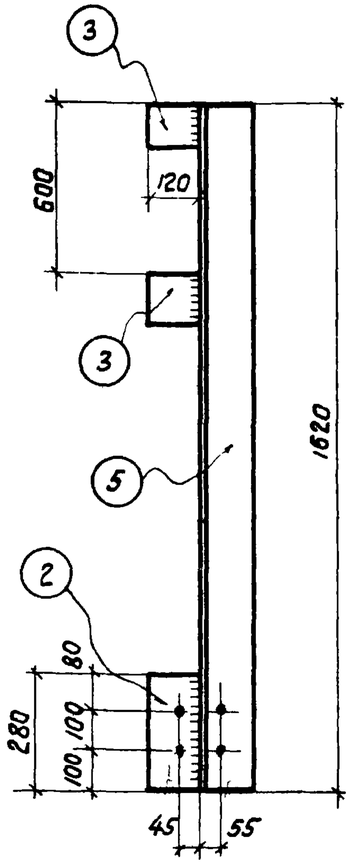
Гл. арх. пр. Барко
Ст. инженер Рудаков
Ватс Вып ского: сентябрь 1964г.



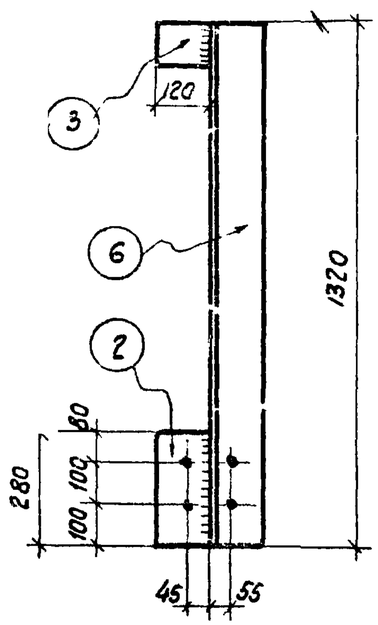

НС — 1



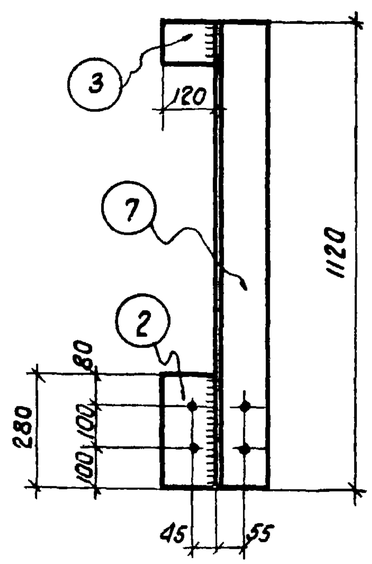

НС — 2



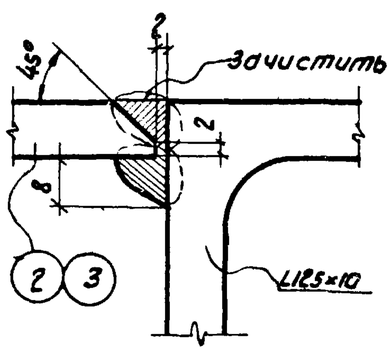

НС — 3




НС — 4




НС — 5




Деталь сварки листа с уголком

## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

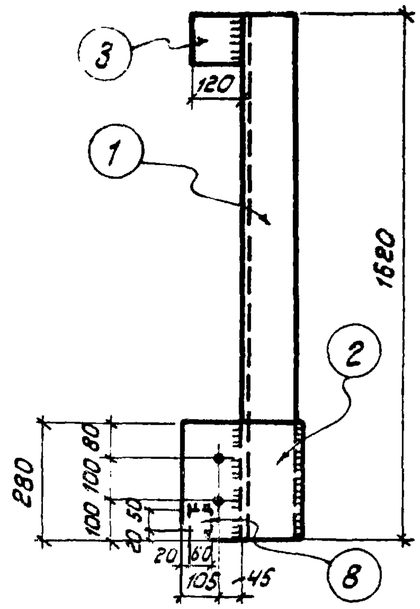
| Отправочная марка | № № поз. | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт т | количество шт н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| НС-1 | 1 | L 125 × 10 | 1920 | 1 | — | 36,7 | 36,7 | 41,1 | |
| | 2 | — 120 × 10 | 280 | 1 | — | 2,6 | 2,6 | | Кромку обработать |
| | 3 | — 100 × 10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | | — " — " — |
| НС-2 | | поз 2,3 см НС-1 | | | | | 4,4 | 28,7 | |
| | 4 | L 125 × 10 | 1270 | 1 | — | 24,3 | 24,3 | | |
| НС-3 | 2 | — 120 × 10 | 280 | 1 | — | 2,6 | 2,6 | 35,4 | Кромку обработать |
| | 3 | — 100 × 10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | | — " — " — |
| | 5 | L 125 × 10 | 1620 | 1 | — | 31,0 | 31,0 | | |
| НС-4 | | поз. 2,3 см. НС-1 | | | | | 3,5 | 28,7 | |
| | 6 | L 125 × 10 | 1320 | 1 | — | 25,2 | 25,2 | | |
| НС-5 | | поз. 2,3 см НС-1 | | | | | 3,5 | 24,9 | |
| | 7 | L 125 × 10 | 1120 | 1 | — | 21,4 | 21,4 | | |

## Примечания:

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

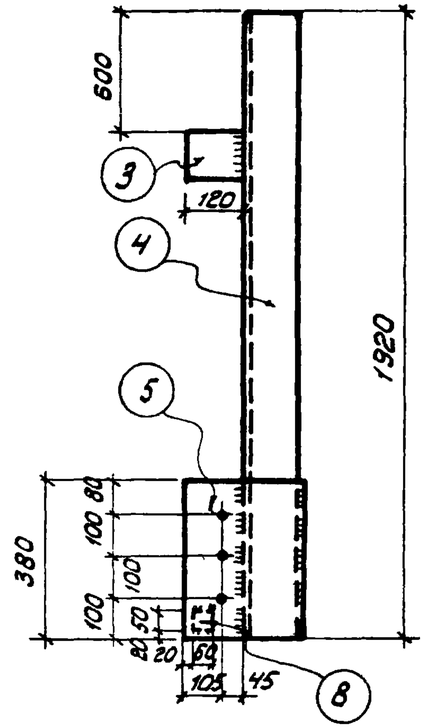
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТП 19 | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Элементы крепления НС-1, НС-2, НС-3, НС-4, НС-5 | Лист | 22 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Шифр | СТ-02-31 Вып 6 | | |
| Марка-лист | 22 | | |
| Инв. № | | | |
| Рук. сектора стен | Стрелков | Набарнысов | Проверил |
| Гл. инж. пр. | Иванова | Солнс | Проверил |
| Гл. арх. пр. | | Барко | |
| Ст. инженер | | Рудяков | |
| Дата выпуска: | Сентябрь 1964 г | | |



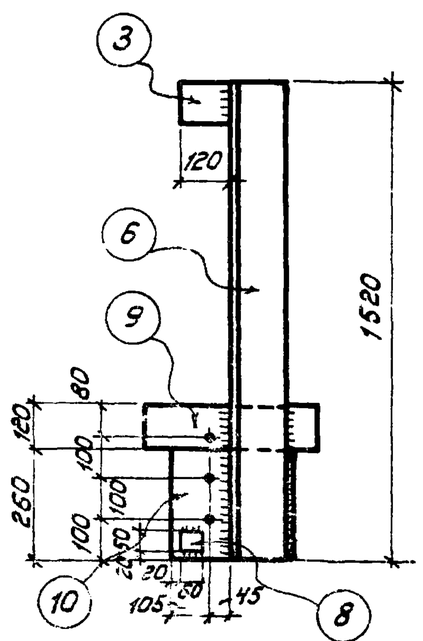

НФ-1

НФ-2 (обратно чертежу)

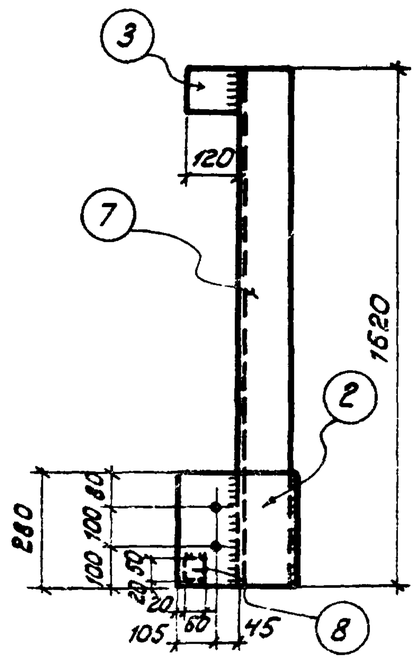



НФ-3

НФ-4 (обратно чертежу)




НФ-5




НФ-6, НФ-7 (обратно чертежу)

## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | N N поз. | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт. | | Вес в кг | | | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | т | н | позиции | номера | марки | |
| НФ-1 | 1 | L125×12 | 1620 | 1 | — | 36,8 | 36,8 | 47,4 | |
| | 2 | -280×14 | 310 | 1 | — | 9,5 | 9,5 | | |
| | 3 | -100×10 | 120 | 1 | — | 0,9 | 0,9 | | кромку обработать |
| | 8 | -50×10 | 60 | 1 | — | 0,2 | 0,2 | | |
| НФ-2 | Поз. 1, 2, 3, 8 см. НФ-1 | | | | | | | 47,4 | |
| НФ-3 | 3 | -100×10 | 120 | 1 | — | 0,9 | 0,9 | 50,7 | кромку обработать |
| | 4 | L125×10 | 1920 | 1 | — | 36,7 | 36,7 | | |
| | 5 | -310×14 | 380 | 1 | — | 12,9 | 12,9 | | |
| | 8 | -50×10 | 60 | 1 | — | 0,2 | 0,2 | | |
| НФ-4 | Поз. 3, 4, 5, 8 см. НФ-3 | | | | | | | 50,7 | |
| НФ-5 | | | | | | | | 44,3 | |
| | 6 | L125×10 | 1520 | 1 | — | 29,0 | 29,0 | | |
| | 9 | -120×14 | 400 | 1 | — | 5,3 | 5,3 | | |
| | 10 | -260×14 | 310 | 1 | — | 8,9 | 8,9 | | |
| НФ-6 | Поз. 2, 8 см. НФ-1 | | | | | | 9,7 | 41,5 | |
| | 3 | -100×10 | 120 | 1 | — | 0,9 | 0,9 | | кромку обработать |
| | 7 | L125×10 | 1620 | 1 | — | 30,9 | 30,9 | | |
| НФ-7 | Поз. 2, 3, 7, 8 см НФ-6 | | | | | | | 41,5 | |

## Примечания:

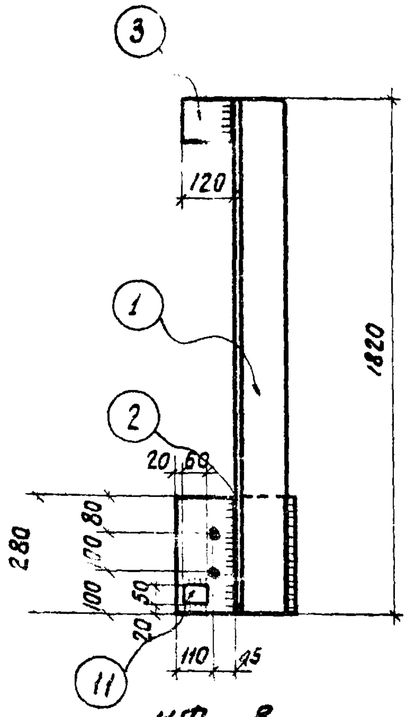
1. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_ш = 8$ мм
4. Диаметр отверстий $d = 12$ мм.
5. Деталь сварки поз.3 с уголком дана на листе 22.

| | | |
|---|---|---|
| ТД | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Элементы крепления НФ-1, НФ-2, НФ-3, НФ-4, НФ-5, НФ-6, НФ-7 | Лист 23 |

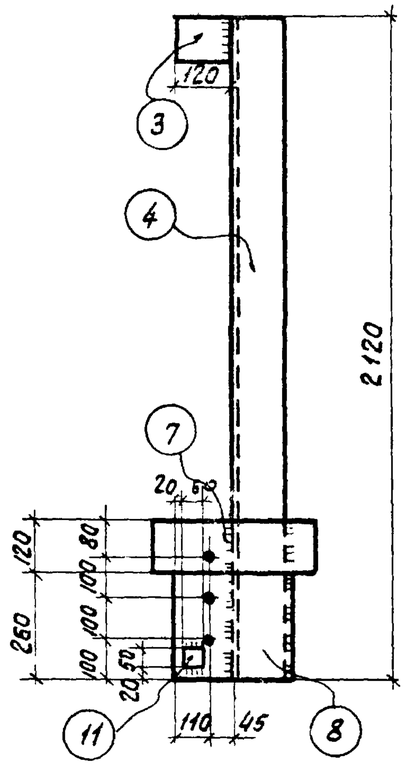
Дата выпуска: Ноябрь 1953 г.

Бурко
Рудаков

787

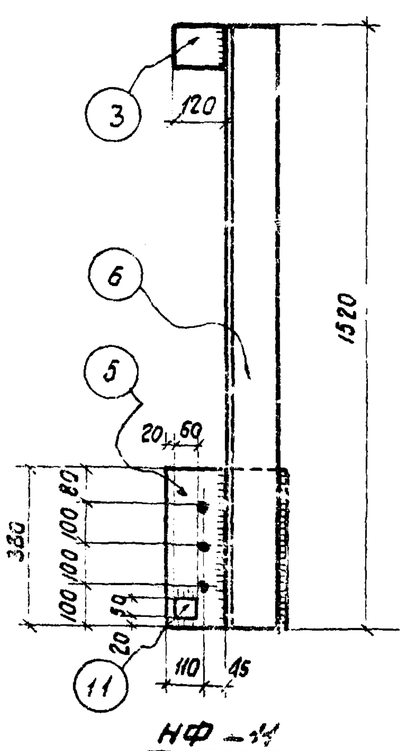



НФ – 8

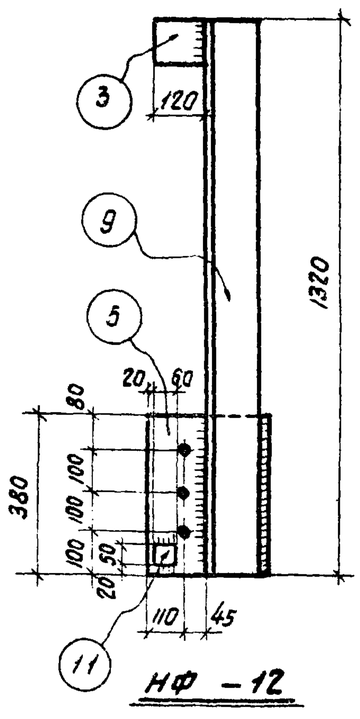



НФ – 9

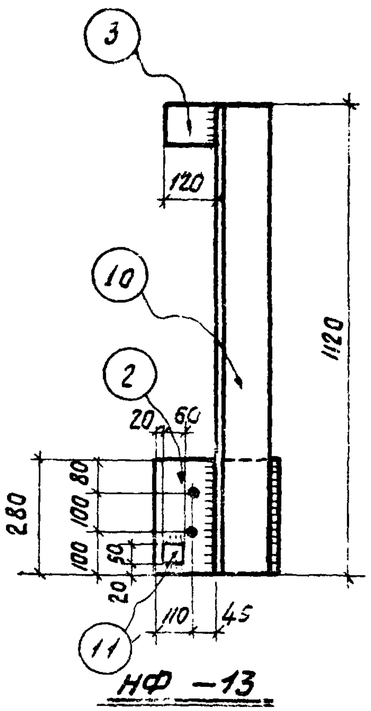
(НФ-10 обратно чертежу)




НФ – 11




НФ – 12




НФ – 13

## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

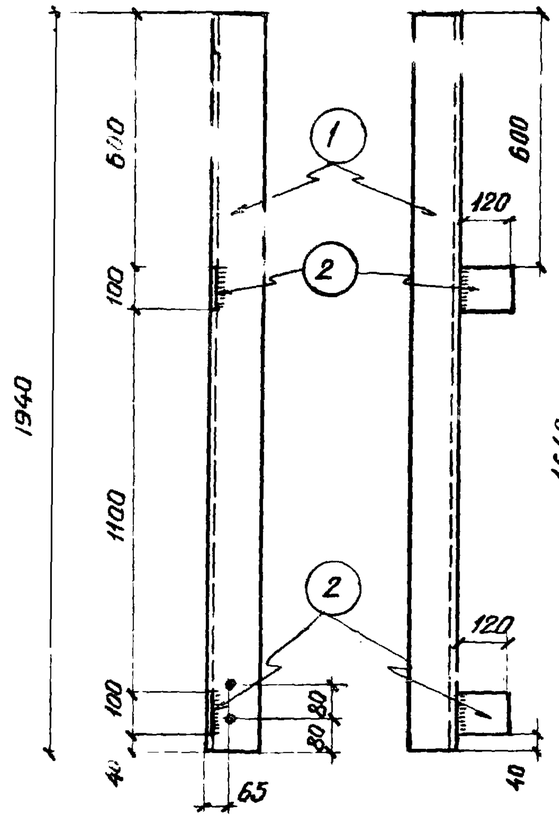
| Отправочная марка | № № поз | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. Т | Н | Вес в кг позиции | номера | марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| НФ-8 | 1 | L 125 × 10 | 1820 | 1 | — | 34,8 | 34,8 | 45,5 | |
| | 2 | – 280 × 14 | 310 | 1 | — | 9,6 | 9,6 | | |
| | 3 | – 100 × 10 | 120 | 1 | — | 0,9 | 0,9 | | крамку обработать |
| | 11 | – 50 × 10 | 60 | 1 | — | 0,2 | 0,2 | | |
| НФ-9 | | поз 3, 11 см. НФ-8 | | | | | 1,1 | 55,8 | |
| | 4 | L 125 × 10 | 2120 | 1 | — | 40,5 | 5 | | |
| | 7 | – 120 × 14 | 400 | 1 | — | 5,3 | 5,3 | | |
| | 8 | – 260 × 14 | 310 | 1 | — | 8,9 | 8,9 | | |
| НФ-10 | | поз. 3, 4, 7, 8, 11 см. НФ-9 | | | | | | 55,8 | |
| НФ-11 | | поз. 3, 11 см. НФ-8 | | | | | 1,1 | 43,1 | |
| | 5 | – 310 × 14 | 380 | 1 | — | 13,0 | 13,0 | | |
| | 6 | L 125 × 10 | 1520 | 1 | — | 29,0 | 29,0 | | |
| НФ-12 | | поз. 3, 5, 11 см. НФ-11 | | | | | 14,1 | 39,3 | |
| | 9 | L 125 × 10 | 1320 | 1 | — | 25,2 | 25,2 | | |
| НФ-13 | | поз. 2, 3, 11 см. НФ-8 | | | | | 10,7 | 32,1 | |
| | 10 | L 125 × 10 | 1120 | 1 | — | 21,4 | 21,4 | | |

### Примечания:

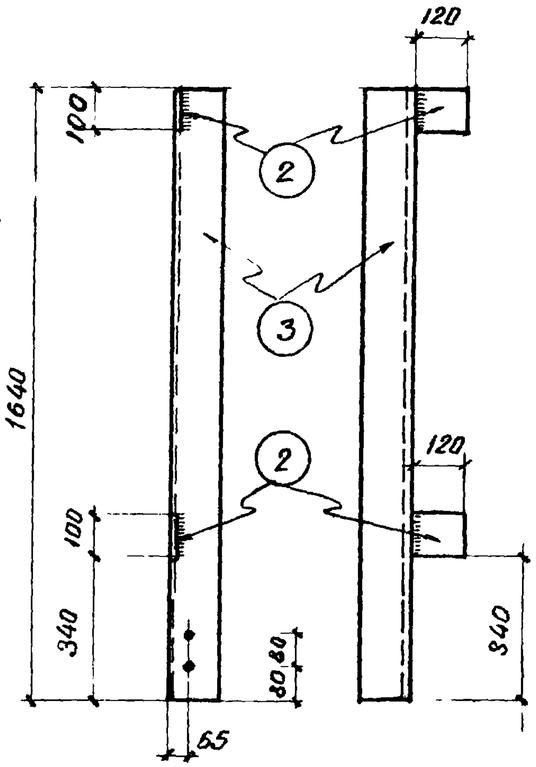
1. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 12$ мм.
5. Деталь сварки поз.3 с уголком дана на листе 22.

| | | |
|---|---|---|
| ТА 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Элементы крепления НФ-8, НФ-9, НФ-10, НФ-11, НФ-12, НФ-13 | Лист 24 |

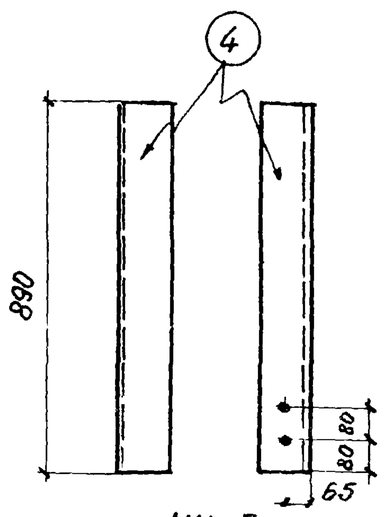
Рук.сектора стен Исаева
Гл.инж. пр. Соляс
Гл.арх. пр. Борко
Ст. инженер Рудаков
Дата выпуска Сентябрь 1964 г.



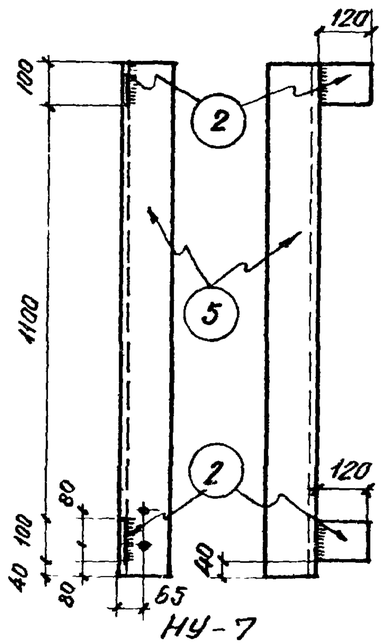

НУ-1, НУ-2 (обратно чертежу)



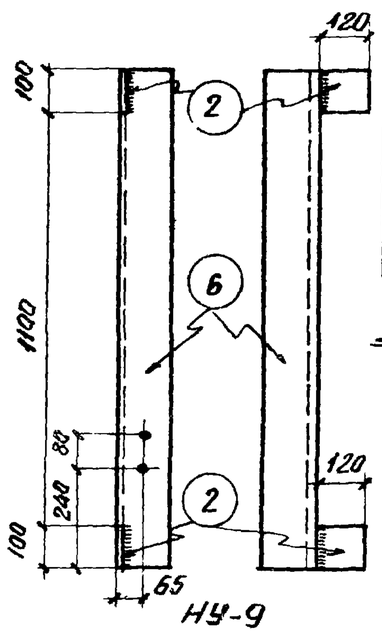

НУ-3, НУ-4 (обратно чертежу)




НУ-5




НУ-7




НУ-9

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

## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | №№ поз. | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. Т | количество шт. Н | Вес в кг: позиции | Вес в кг: номера | Вес в кг: марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| НУ-1 | 1 | ∟ 125×10 | 1940 | 1 | — | 37,1 | 37,1 | 38,9 | |
| | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | | кромку обработать |
| НУ-2 | 1 | ∟ 125×10 | 1940 | — | 1 | 37,1 | 37,1 | 38,9 | |
| | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | | кромку обработать |
| НУ-3 | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | 33,1 | кромку обработать |
| | 3 | ∟ 125×10 | 1640 | 1 | — | 31,3 | 31,3 | | |
| НУ-4 | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | 33,1 | кромку обработать |
| | 3 | ∟ 125×10 | 1640 | — | 1 | 31,3 | 31,3 | | |
| НУ-5 | 4 | ∟ 125×10 | 890 | 1 | — | 17,0 | | | |
| НУ-6 | 4 | ∟ 125×10 | 890 | — | 1 | 17,0 | | | |
| НУ-7 | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | 27,4 | кромку обработать |
| | 5 | ∟ 125×10 | 1340 | 1 | — | 25,6 | 25,6 | | |
| НУ-8 | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | 27,4 | кромку обработать |
| | 5 | ∟ 125×10 | 1340 | — | 1 | 25,6 | 25,6 | | |
| НУ-9 | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | 26,6 | кромку обработать |
| | 6 | ∟ 125×10 | 1300 | 1 | — | 24,8 | 24,8 | | |
| НУ-10 | 2 | – 100×10 | 120 | 2 | — | 0,9 | 1,8 | 26,6 | кромку обработать |
| | 6 | ∟ 125×10 | 1300 | — | 1 | 24,8 | 24,8 | | |

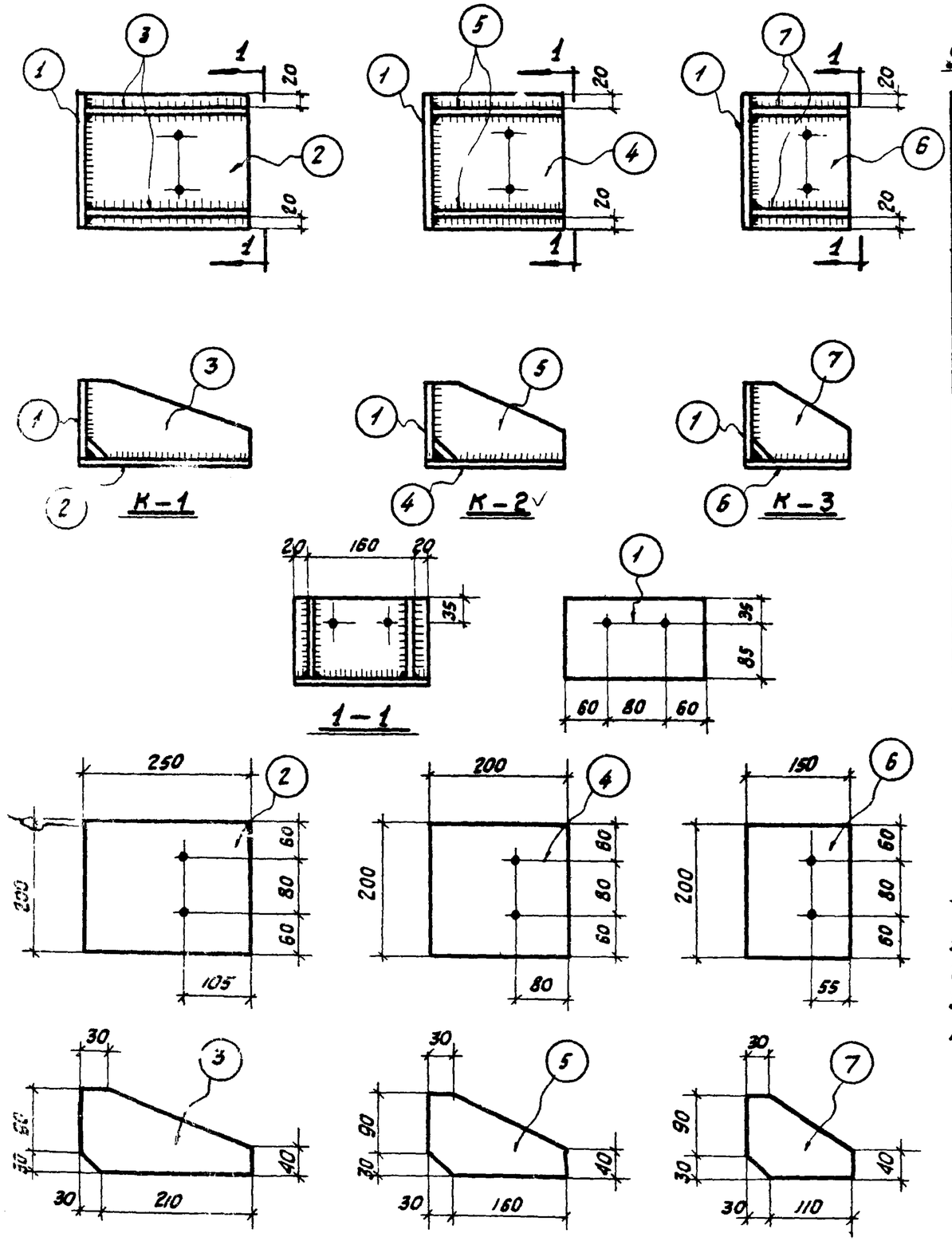
## Примечания:

1. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3кп
2. Сварку производить электродами типа Э42
3. Толщина сварных швов $h_ш = 8$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 14$ мм.
5. Деталь сварки поз. 2 с уголком дана на листе 22.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Элементы крепления НУ-1 ÷ НУ-10 | Лист | 25 |

Гл. арх. пр. — Барко
Ст. инженер — Рудаков
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.

7872 30




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | №№ позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количеств. шт. т | Количеств. шт. н | Вес в кг позиции | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| К-1 | 1 | – 120×10 | 200 | 1 | — | 1,9 | 1,9 | |
| | 2 | – 200×10 | 250 | 1 | — | 3,9 | 3,9 | |
| | 3 | – 120×10 | 240 | 2 | — | 2,3 | 4,6 | |
| | | | | | | | 10,4 | |
| К-2 | 1 | – 120×10 | 200 | 1 | — | 1,9 | 1,9 | |
| | 4 | – 200×10 | 200 | 1 | — | 3,1 | 3,1 | |
| | 5 | – 120×10 | 190 | 2 | — | 1,8 | 3,6 | |
| | | | | | | | 8,6 | |
| К-3 | 1 | – 120×10 | 200 | 1 | — | 1,9 | 1,9 | |
| | 6 | – 150×10 | 200 | 1 | — | 2,4 | 2,4 | |
| | 7 | – 120×10 | 140 | 2 | — | 1,3 | 2,6 | |
| | | | | | | | 6,9 | |

## Примечания:

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

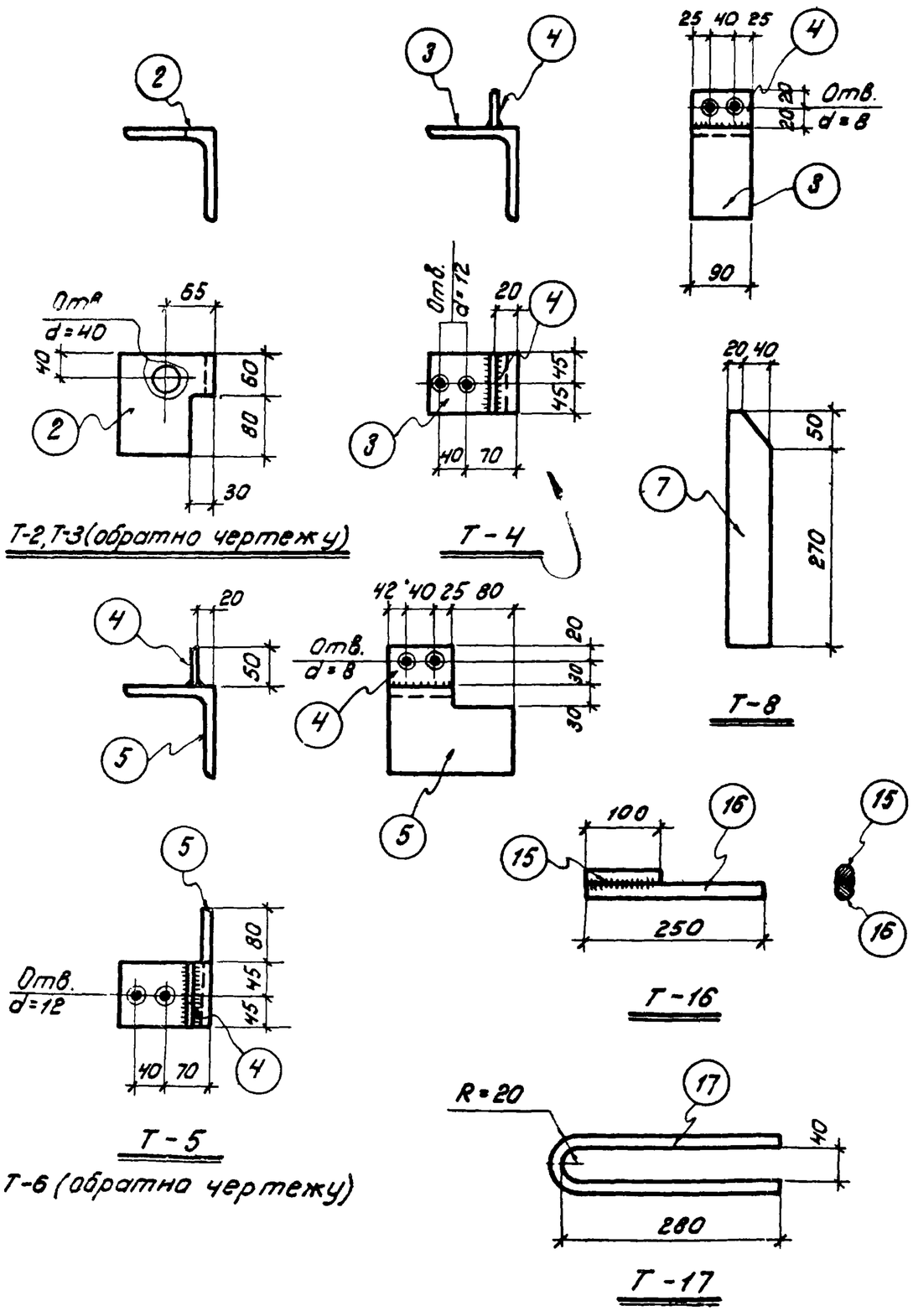
| | | |
|---|---|---|
| ТП 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 |
| | Элементы крепления К-1, К-2, К-3 | Лист 26 |

Рук. сектора стен
Гл. инж. пр.
Гл. арх. пр.
Ст. инженер Рудаков
Дата выпуска: Сентябрь 1964 г.

Альбом 6 Марка-лист 26 инв. №

7979 31

| Шифр |
|---|
| СТ-02-31 Вып. 6 |
| Марка-лист |
| 27 |
| Инв. № |




## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

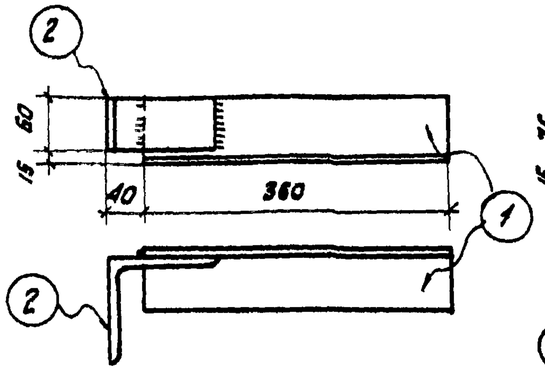
| Отправочная марка | N.N. поз. | Сечение, профиль | Длина мм | Количество штук: т | Количество штук: н | Вес в кг: позиции | Вес в кг: номера | Вес в кг: марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Т-1 | 1 | ∠125×14 | 60 | 1 | — | 1,6 | | | |
| Т-2 | 2 | ∠125×14 | 140 | 1 | — | 3,7 | | | |
| Т-3 | 2 | ∠125×14 | 140 | — | 1 | 3,7 | | | |
| Т-4 | 3 | ∠125×14 | 90 | 1 | — | 2,4 | 2,4 | 2,8 | Отверстия развенковать |
| | 4 | -50×10 | 90 | 1 | — | 0,4 | 0,4 | | |
| Т-5 | 4 | -50×10 | 90 | 1 | — | 0,4 | 0,4 | 4,9 | отверстия развенковать |
| | 5 | ∠125×14 | 170 | 1 | — | 4,5 | 4,5 | | |
| Т-6 | 4 | -50×10 | 90 | 1 | — | 0,4 | 0,4 | 4,9 | Отверстия развенковать |
| | 5 | ∠125×14 | 170 | — | 1 | 4,5 | 4,5 | | |
| Т-7 | 6 | ∠250×160×16 | 60 | 1 | — | 3,0 | | | |
| Т-8 | 7 | -60×8 | 320 | 1 | — | 1,2 | | | |
| Т-9 | 8 | -60×8 | 200 | 1 | — | 0,8 | | | |
| Т-10 | 9 | -60×8 | 60 | 1 | — | 0,2 | | | |
| Т-11 | 10 | -80×16 | 500 | 1 | — | 5,0 | | | |
| Т-12 | 11 | -60×6 | 140 | 1 | — | 0,4 | | | |
| Т-13 | 12 | -60×8 | 240 | 1 | — | 0,9 | | | |
| Т-14 | 13 | -100×16 | 180 | 1 | — | 2,3 | | | |
| Т-15 | 14 | ——— ф25 | 160 | 1 | — | 0,6 | | | |
| Т-16 | 15 | ——— ф25 | 100 | 1 | — | 0,4 | 0,4 | 1,4 | |
| | 16 | ——— ф25 | 250 | 1 | — | 1,0 | 1,0 | | |
| Т-17 | 17 | ——— ф16 | 600 | 1 | — | 0,9 | | | |

**Примечания:**

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

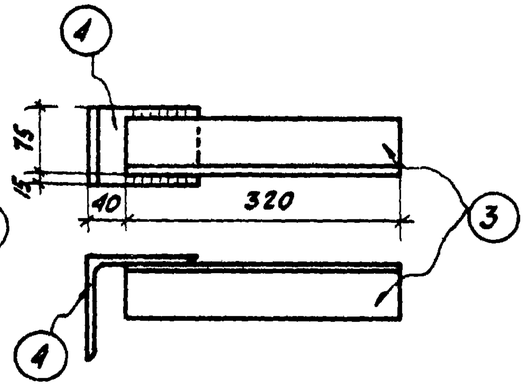
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г | Стальные элементы крепления панелей | СТ-02-31 Выпуск 6 | |
| | Элементы крепления Т-1 ÷ Т-17 | Лист | 27 |

Гл. инж. пр. Соляс
Гл. арх. пр. Барко
Ст. инженер Рубаков
Дата выпуска: сентябрь 1964 г.

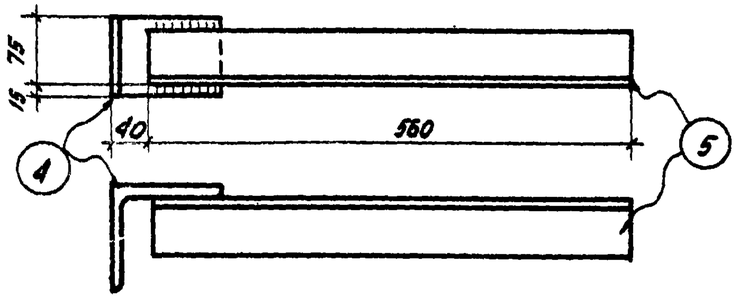



Т – 18

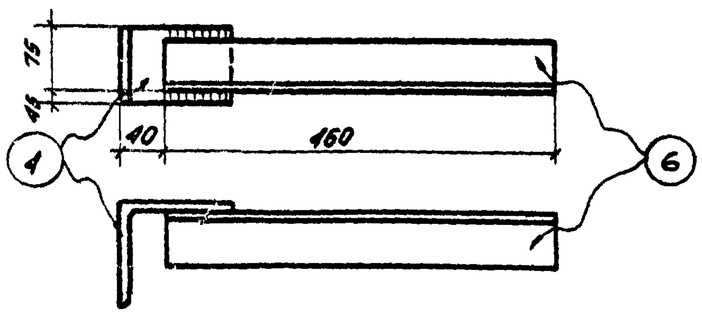
(Т-19 обратно чертежу)




Т – 20




Т – 21




Т – 22

(Т- 23 обратно чертежу)

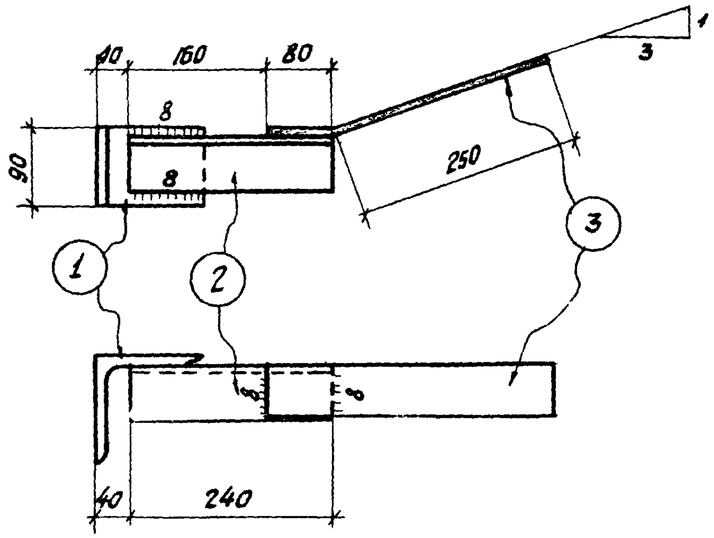
## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | № поз. | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. т | количество шт. н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Т- 18 | 1 | ∠ 75 × 6 | 360 | 1 | — | 2,5 | 2,5 | 4,1 | |
| | 2 | ∠ 125 × 14 | 60 | 1 | — | 1,6 | 1,6 | | |
| Т- 19 | | поз. 1, 2 см. Т-18 | | | | | | 4,1 | |
| Т- 20 | 3 | ∠ 63 × 6 | 320 | 1 | — | 1,8 | 1,8 | 4,2 | |
| | 4 | ∠ 125 × 14 | 90 | 1 | — | 2,4 | 2,4 | | |
| Т- 21 | 4 | ∠ 125 × 14 | 90 | 1 | — | 2,4 | 2,4 | 5,6 | |
| | 5 | ∠ 63 × 6 | 560 | 1 | — | 3,2 | 3,2 | | |
| Т- 22 | 4 | ∠ 125 × 14 | 90 | 1 | — | 2,4 | 2,4 | 5,0 | |
| | 6 | ∠ 63 × 6 | 460 | 1 | — | 2,6 | 2,6 | | |
| Т- 23 | | поз. 4, 6 см. Т-22 | | | | | | 5,0 | |

## Примечания:

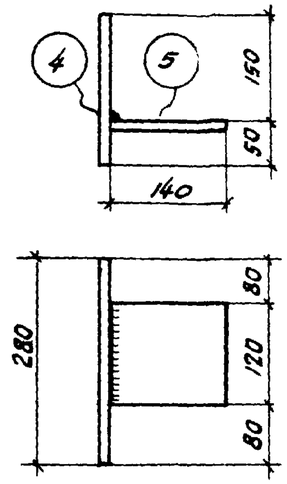
1. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э 42.
3. Толщина сварных швов $h_м$ = 6 мм.

шифр
Т-02-31
Выпуск 6
Марка-лист
29
инв. №

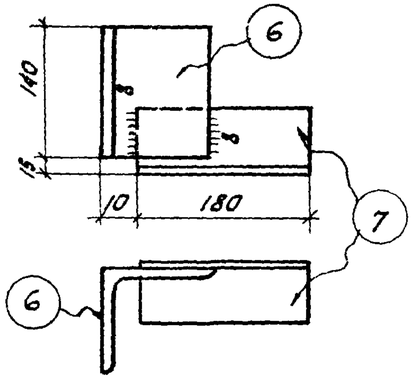



Т-24

(Т-25 обратно чертежу)

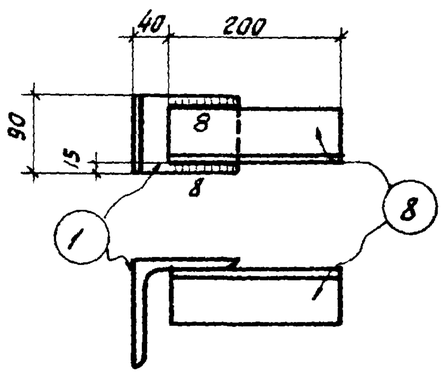



Т-26

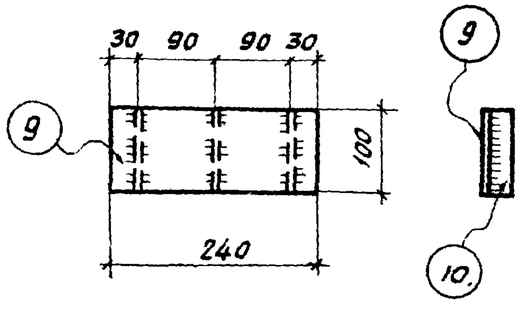



Т-27

(Т-28 обратно чертежу)




Т-29




Т-30

## Спецификация стали на одну штуку каждой м

| Отправочная марка | Номер позиций | Сечение, профиль | Длина мм | Количество шт Т | Количество шт Н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Приме |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Т-24 | 1 | L 125×14 | 90 | 1 | — | 2.4 | 2,4 | 5,4 | |
| | 2 | L 63×6 | 240 | 1 | — | 1,4 | 1,4 | | |
| | 3 | – 60×10 | 330 | 1 | — | 1,6 | 1,6 | | |
| Т-25 | | поз. 1, 2, 3 см. Т-24 | | | | | | 5,4 | |
| Т-26 | 4 | – 200×14 | 280 | 1 | — | 6,2 | 6,2 | 7,5 | |
| | 5 | – 120×10 | 140 | 1 | — | 1,3 | 1,3 | | |
| Т-27 | 6 | L 125×14 | 140 | 1 | — | 3,7 | 3,7 | 5,0 | |
| | 7 | L 75×6 | 180 | 1 | — | 1,3 | 1,3 | | |
| Т-28 | | поз. 6, 7 см. Т-27 | | | | | | 5,0 | |
| Т-29 | 1 | L 125×14 | 90 | 1 | — | 2,4 | 2,4 | 3,5 | |
| | 8 | L 63×6 | 200 | 1 | — | 1,1 | 1,1 | | |
| Т-30 | 9 | – 100×6 | 240 | 1 | — | 1,1 | 1,1 | 1,4 | |
| | 10 | – 25×6 | 100 | 3 | — | 0,1 | 0,3 | | |

**Примечания:**

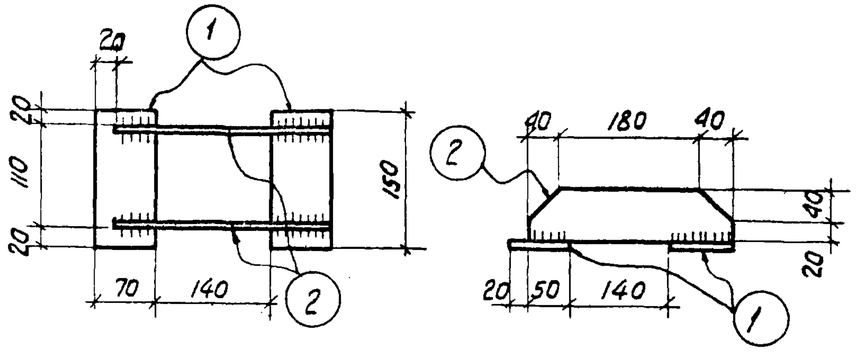
1. Материал конструкций – сталь марки Вст.3кп
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов, кроме оговоренных, hш

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж. проекта | Сапас | Проверил |
| Гл. арх. пр. | Борко | |
| Гл. инженер. | Рудаков | |
| Этап Выпуск | Сентябрь 1964 г. | |

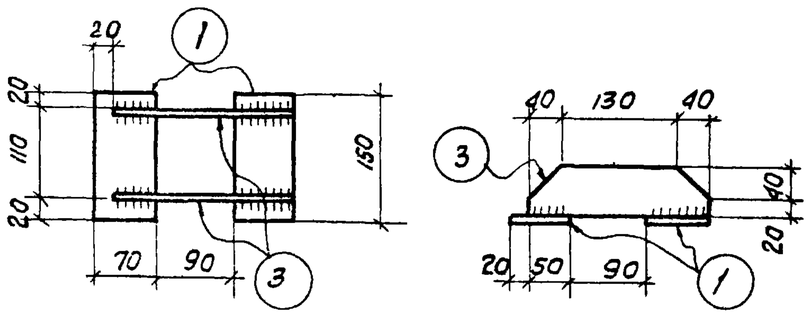
ТД 1964 г.

Стальные элементы крепления панелей

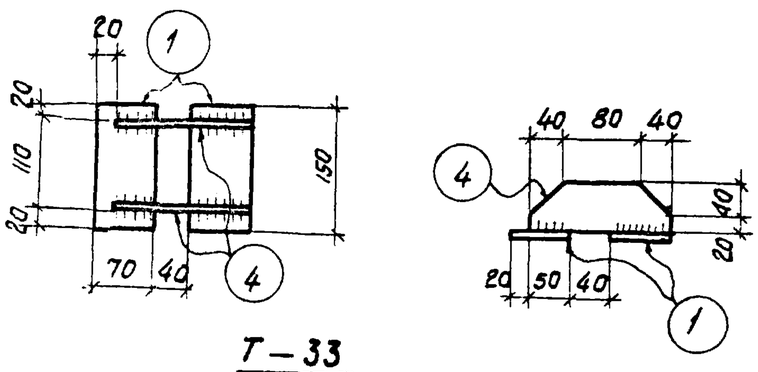
Элементы крепления Т-24, Т-25, Т-26, Т-27, Т-28, Т-29, Т-




Т-31




Т-32




Т-33

## Спецификация стали на одну штуку каждой марки

| Отправочная марка | Nн позиции | Сечение, профиль | Длина мм | количество шт. т | количество шт. н | Вес в кг позиции | Вес в кг номера | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Т-31 | 1 | — 70×10 | 150 | 2 | — | 0,8 | 1,6 | 3,6 | |
| | 2 | — 60×8 | 260 | 2 | — | 1,0 | 2,0 | | |
| | | | | | | | | | |
| Т-32 | 1 | — 70×10 | 150 | 2 | — | 0,8 | 1,6 | 3,2 | |
| | 3 | — 60×8 | 210 | 2 | — | 0,8 | 1,6 | | |
| | | | | | | | | | |
| Т-33 | 1 | — 70×10 | 150 | 2 | — | 0,8 | 1,6 | 2,8 | |
| | 4 | — 60×8 | 160 | 2 | — | 0,6 | 1,2 | | |
| | | | | | | | | | |
| Т-34 | 5 | -180×14 | 400 | 1 | — | 7,9 | | | |
| Т-35 | 6 | — 80×10 | 280 | 1 | — | 7,9 | | | |

## Примечания:

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