https://stroydip.com/

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС—01—08/67

ОТКРЫТЫЕ КРАНОВЫЕ ЭСТАКАДЫ

ВЫПУСК 3

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

9382-03
Цена 1-14

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

https://stroydip.com/

https://stroydiz.com/

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ . . . . . .
(номер проекта)

Наименование проекта . . . . . .
. . . . . .
. . . . . .

Проектная организация-автор проекта . . . . . .

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению . . . . . .
. . . . . .

Подпись должностного лица наименование организации и ее адрес
. . . . . .
. . . . . .

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В
Сдано в печать 7.II 1977 года
Заказ № 662 Тираж 600 экз.

https://stroydiz.com/

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС—01—08/67
ОТКРЫТЫЕ КРАНОВЫЕ ЭСТАКАДЫ

ВЫПУСК 3

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Гл. инженер института	Величкин	
Нач. отдела	Савуский	
Гл. инж. пр.	Самолетов	
Рук. группы	Хлаптонов	

РАЗРАБОТАНЫ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ И НИИСК Госстроя СССР

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1/XI-67 г
Приказом Госстроя СССР от 15/VII – 1967 г № 112

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

9382-03 2

ЗАВОД ЖБИ

Содержание

	№№ листов	№№ страниц
Содержание.	—	2
Пояснительная записка.	—	3
Вертикальная связь ВС-1.	1	4
Вертикальная связь ВС-2.	2	5
Вертикальная связь ВС-3.	3	6
Вертикальная связь ВС-4.	4	7
Вертикальная связь ВС-5.	5	8
Монтажные схемы лестниц Л-1÷Л-6.	6	9
Узлы 1÷4.	7	10
Дополнительные элементы лестниц НМ1, НМ2, НМ3.	8	11
Стойка лестницы НС1.	9	12
Перила ограждения П-1, П-3.	10	13
Съемные перила ограждения П-2, П-4.	11	14
Вспомогательные фермы ВФ-1, ВФ-2, ВФ-3.	12	15
Маркировочные схемы посадочных площадок при разнице уровней пола площадки и пола кабины крана менее или равной 250 мм. Узлы.	13	16
Маркировочные схемы посадочных площадок при разнице уровней пола площадки и пола кабины крана более 250 мм. Узлы.	14	17

Рук. группы Харитонов

Промстройпроект г. Киев

ТК 1967г.	Содержание.	Серия ИС-01-08/67 Вып. 3	Стр 2

9382-03 3

ЗАВОД ЖБИ

Пояснительная записка.

1. В рабочие чертежи выпусков 1÷4 серии ИС-01-08 издания 1967 года (ИС-01-08/67) внесены изменения, связанные с действующими требованиями Госгортехнадзора к площадкам для посадки на краны и с заменой конструкций лестниц в соответствии с приказом Главстальконструкции от 10 июня 1966 г. № 36.

2. В настоящем выпуске приведены чертежи вертикальных связей по колоннам, лестниц, перил ограждения ходовой галереи, вспомогательных ферт и посадочных площадок.

3. Чертежи вертикальных связей по колоннам, лестниц и ограждения ходовой галереи разработаны в стадии КМД.

4. Чертежи посадочных площадок и вспомогательных ферт разработаны в стадии КМ. Фермам, имеющим разную высоту, присвоены разные марки. Маркировка произведена без учета уменьшения размера крайней панели ферт в местах их опирания на крайние колонны температурного блока.

5. Для изготовления вертикальных связей по колоннам, посадочных площадок, элементов лестниц и перил ограждения ходовой галереи следует применять сталь марки ВКСт.3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

6. Для изготовления вспомогательных ферт следует применять:

при расчетной температуре -30°С и выше – сталь марки ВМСт. 3ПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 2.5.2д, и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*;

при расчетной температуре ниже -30°С, но не ниже -40°С, – сталь марки ВМСт. 3СП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2д, ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 2.5.2и, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

7. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

8. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-В. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки."

Условные обозначения.

Ссылка на деталь — Номер детали / Номер листа, где деталь изображена

Маркировка детали — Номер детали / Номер листа, где деталь замаркирована

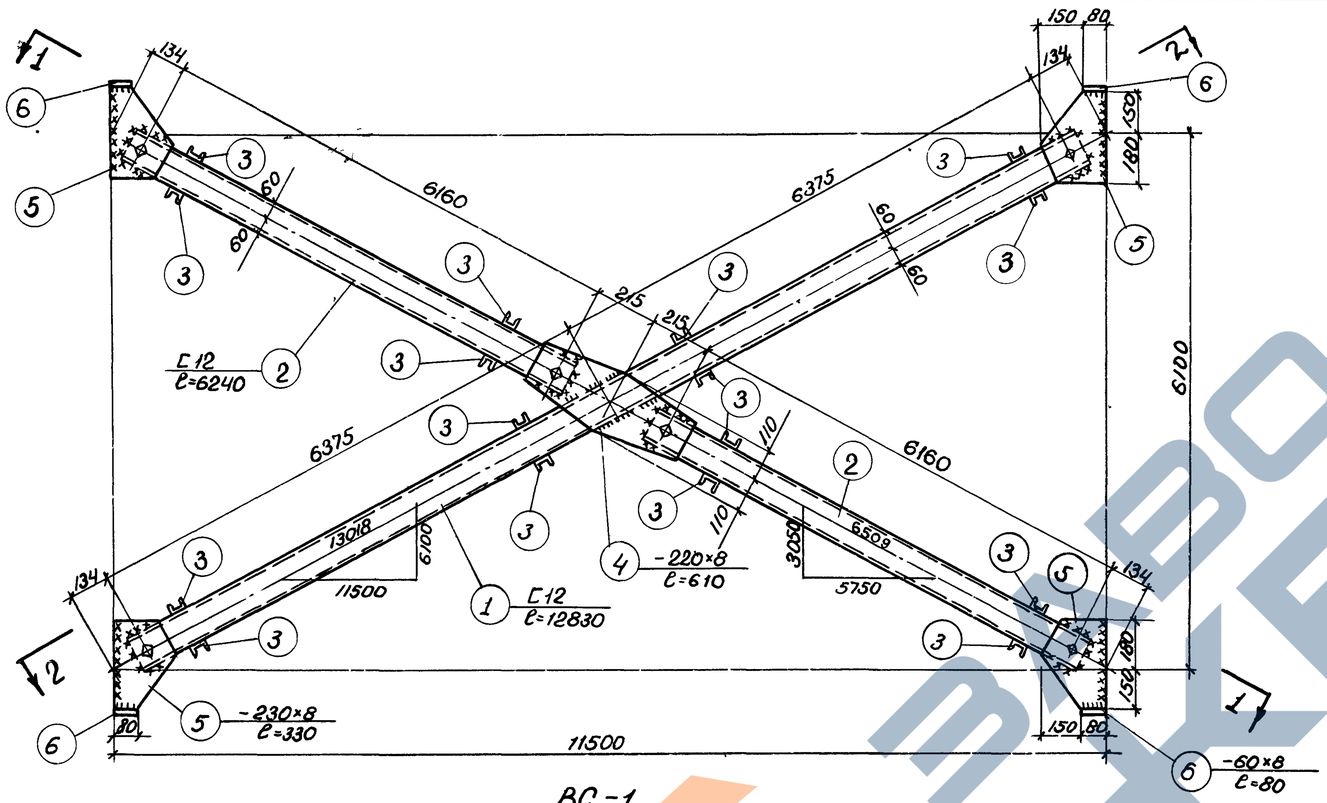
Нач отд.	Сеславский	
Гл. инж. пр.	Самолетов	
Рук. груп.	Харитонов	

ГОССТРОЙ СССР
КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Киев

ТК 1967г	Пояснительная записка.	Серия ИС-01-08/67	
		Вып. 3	Стр. 3.

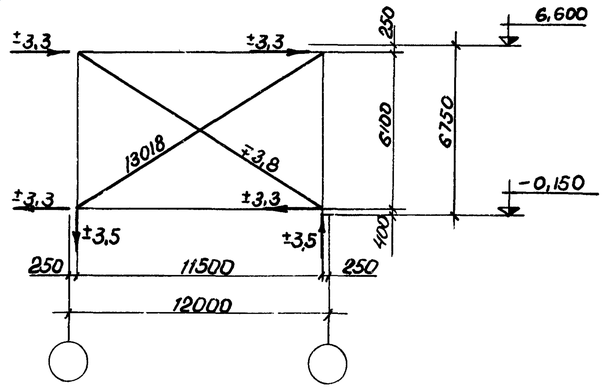
9382-03 4

ЗАВОД КВИ

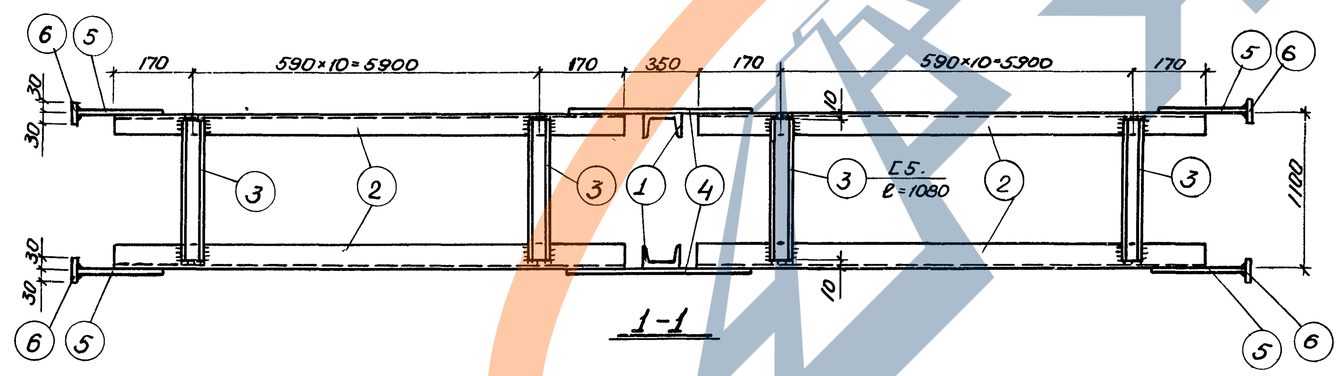


ВС-1

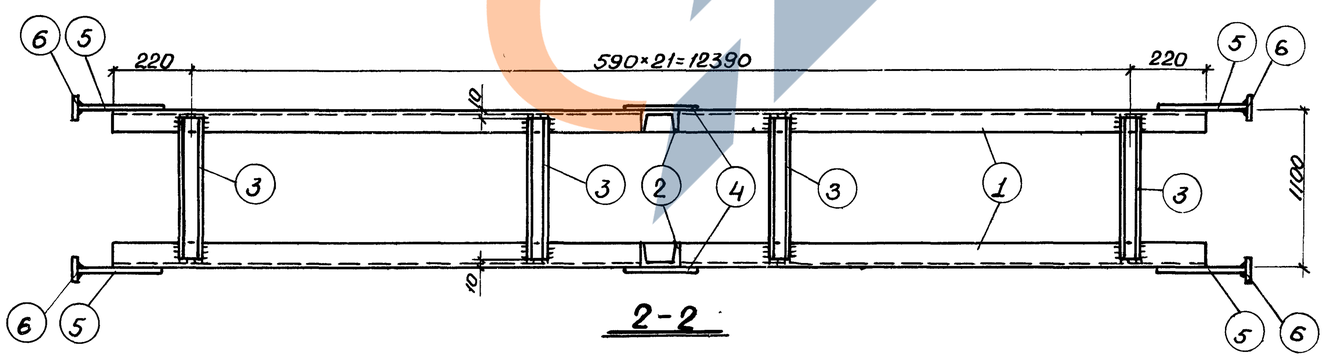
Спецификация стали на один элемент								
Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг одной поз.	Вес кг всех поз.	Вес кг элемента	Примечание
ВС-1	1	C12	12830	2	133,4	267	1064	ГОСТ 8240-56*
	2	C12	6240	4	64,9	260		—"—
	3	C 5	1080	88	5,2	458		—"—
	4	-220×8	610	2	8,4	17		
	5	-230×8	330	8	4,7	37		
	6	-60×8	80	8	0,5	4		
	Наплавленный металл					21		



Геометрическая схема



1-1



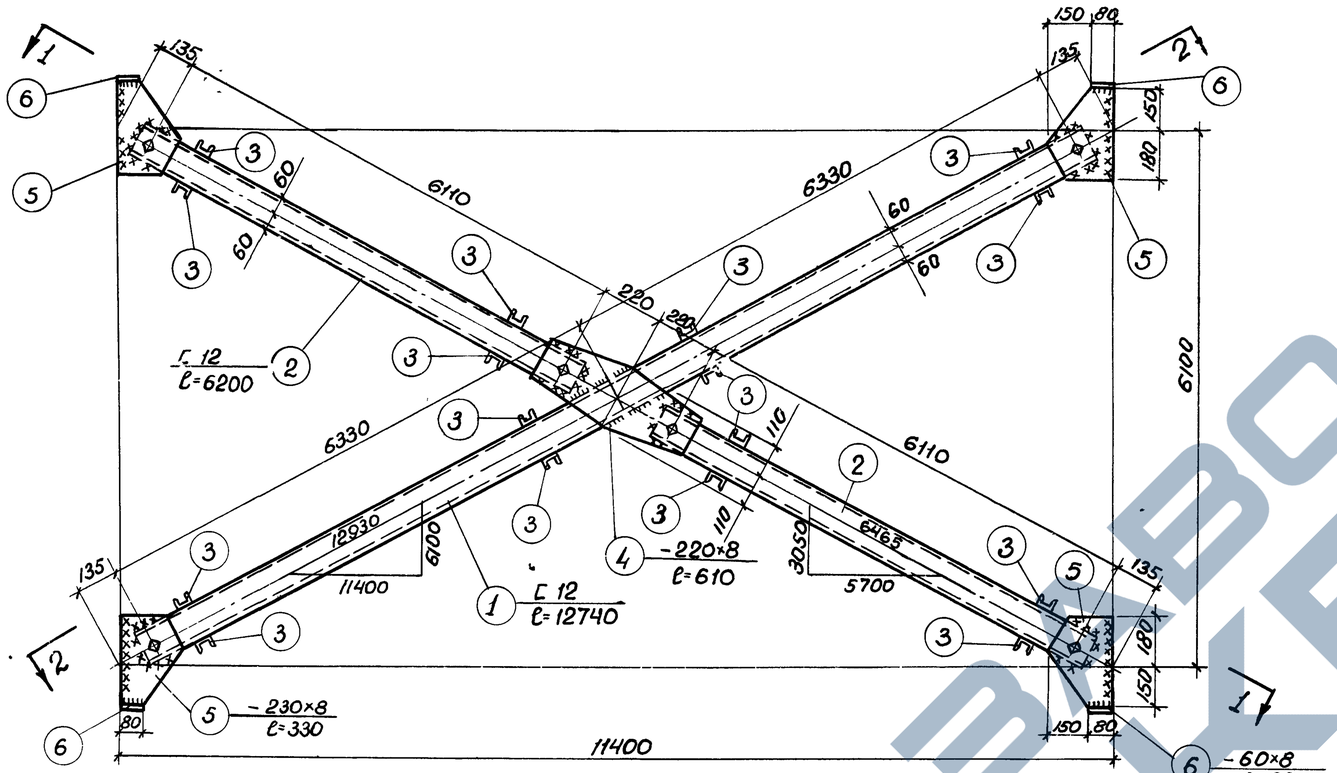
2-2

Примечания:

1. Все отверстия $d=20,5$ мм.
2. Все сварные швы $h=6$ мм.
3. Все обрезы 40 мм.
4. Сварные швы выполняются электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
5. Связи при перевозке сложить и перевязать.
6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

ТК 1967г.	Вертикальная связь ВС-1	Серия ИС-01-08/67 Выпуск 3	Лист 1

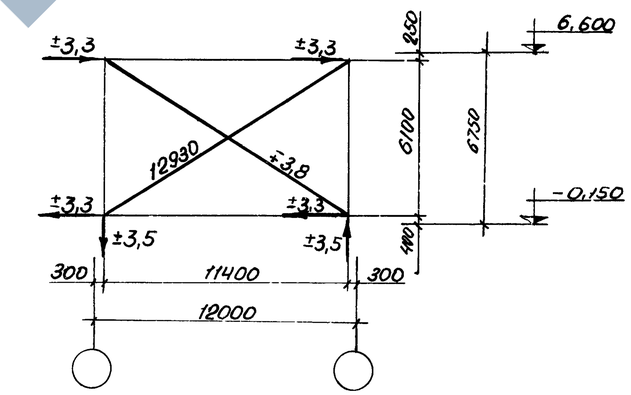
Госстрой СССР	Киевский Промстройпроект г. Киев	
Нач отдела	Орлова	
Гл инж пр-та	Гаврилов	
Рук группы		
Ст инженер		
Конструкт		
Проверил		
Савускан		
Самолетов		
Харитонов		
Немая		



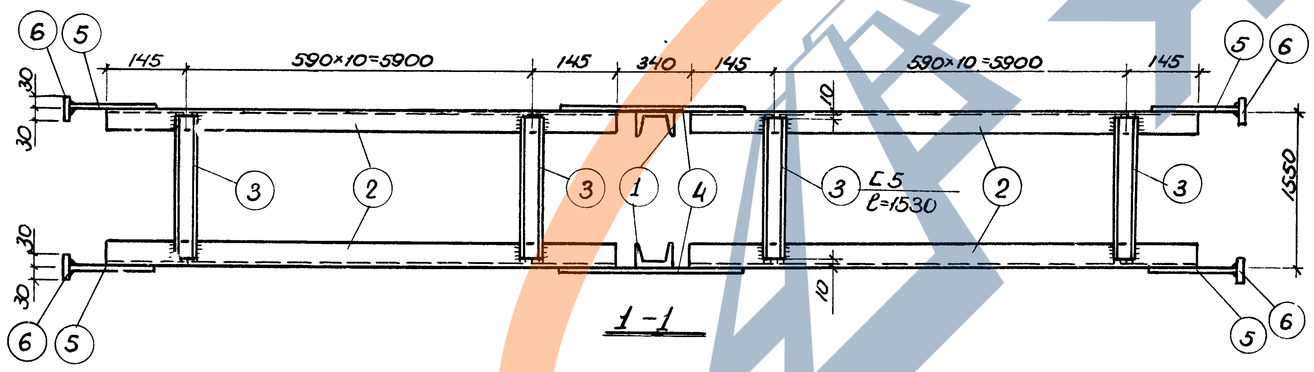
ВС-2

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол. шт	Вес кг одной поз	Вес кг всех поз.	Вес кг элемента	Примеч.
ВС-2	1	С12	12740	2	132,5	265	1257	ГОСТ 8240-56*
	2	С12	6200	4	64,5	258		—"—
	3	С5	1530	88	7,4	651		—"—
	4	-220×8	610	2	8,4	17		
	5	-230×8	330	8	4,7	37		
	6	-60×8	80	8	0,5	4		
Наплавленный металл						25		

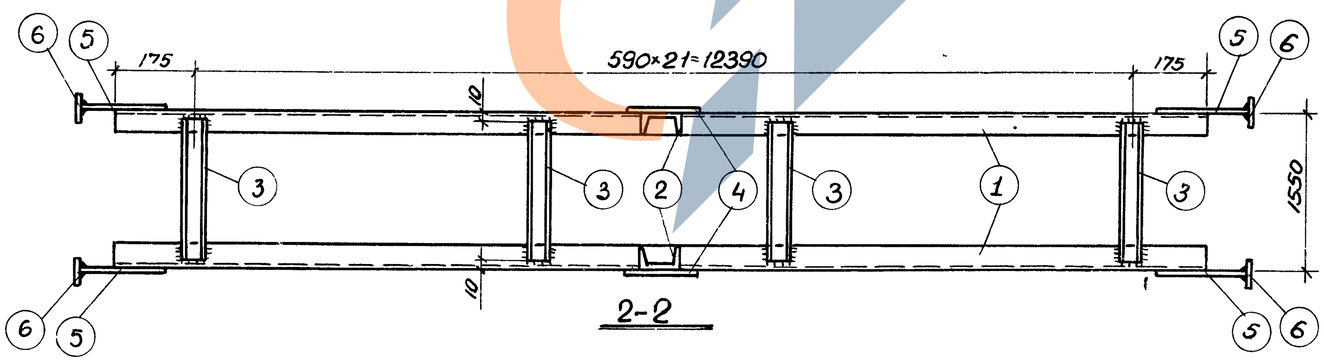
Спецификация стали на один элемент



Геометрическая схема



1-1



2-2

Примечания:

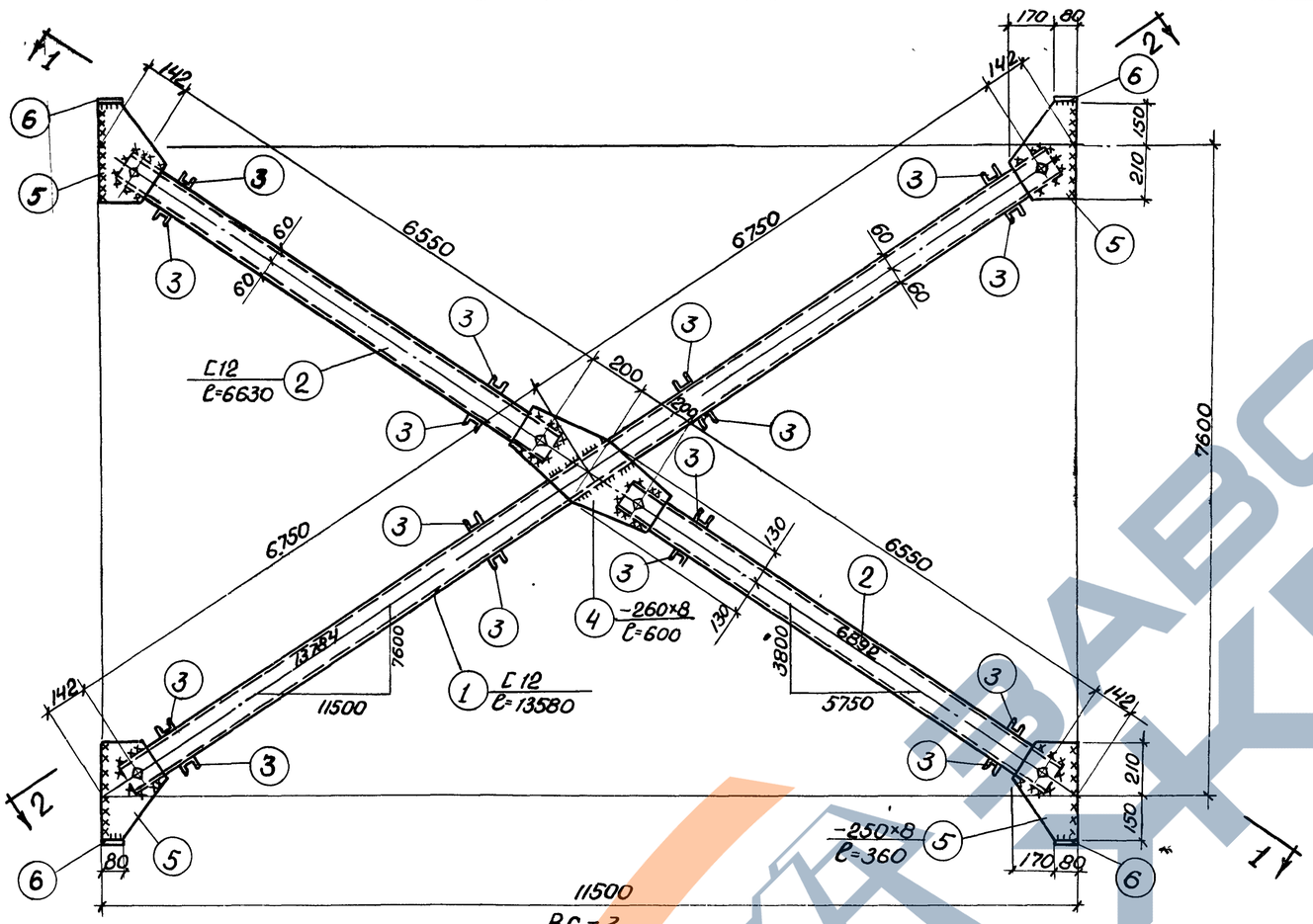
1. Все отверстия d=20,5мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Все обрезы 40мм
4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
5. Связи при перевозке сложить и перевязать.
6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

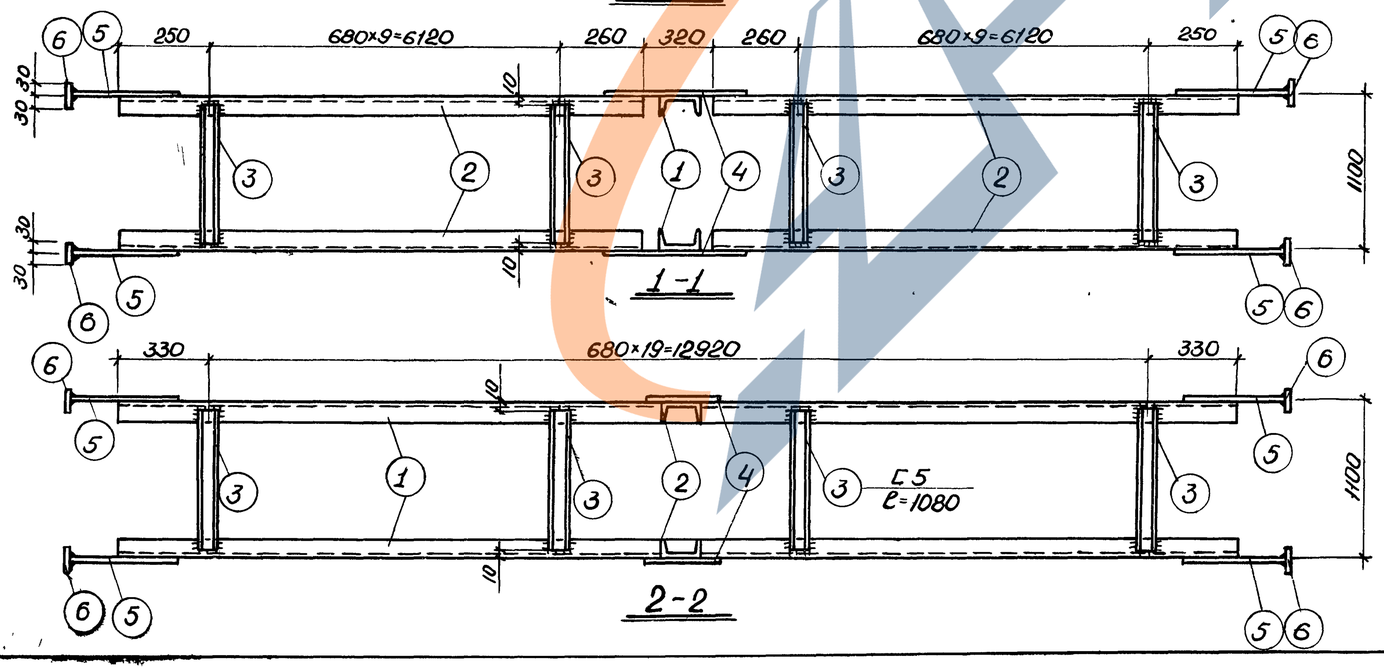
Гл. инж. пр-та	Самолетов	
Рук. группы	Хоротонов	
Ст. инженер	Немая	
Проверил	Гаврилов	

КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев

ТК 1967г	Вертикальная связь ВС-2	Серия ИС-01-08/67	
		Выпуск 3	Лист 2

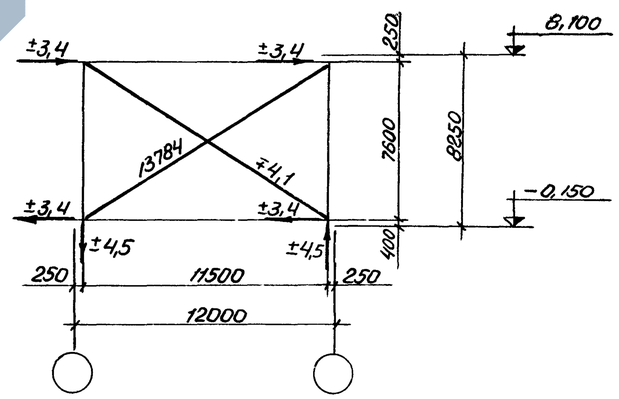
9382-03 6





Спецификация стали на один элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол шт.	Вес кг одной поз.	Вес кг всех поз.	Вес кг элемента	Примеч.
ВС-3	1	C12	13580	2	141,2	282	1064	ГОСТ 8240-56*
	2	C12	6630	4	69,0	276		—"—
	3	C5	1080	80	5,2	416		—"—
	4	-260×8	600	2	9,8	20		
	5	-250×8	360	8	5,6	45		
	6	-60×8	80	8	0,5	4		
	Наплавленный металл					21		



Геометрическая схема

Примечания:

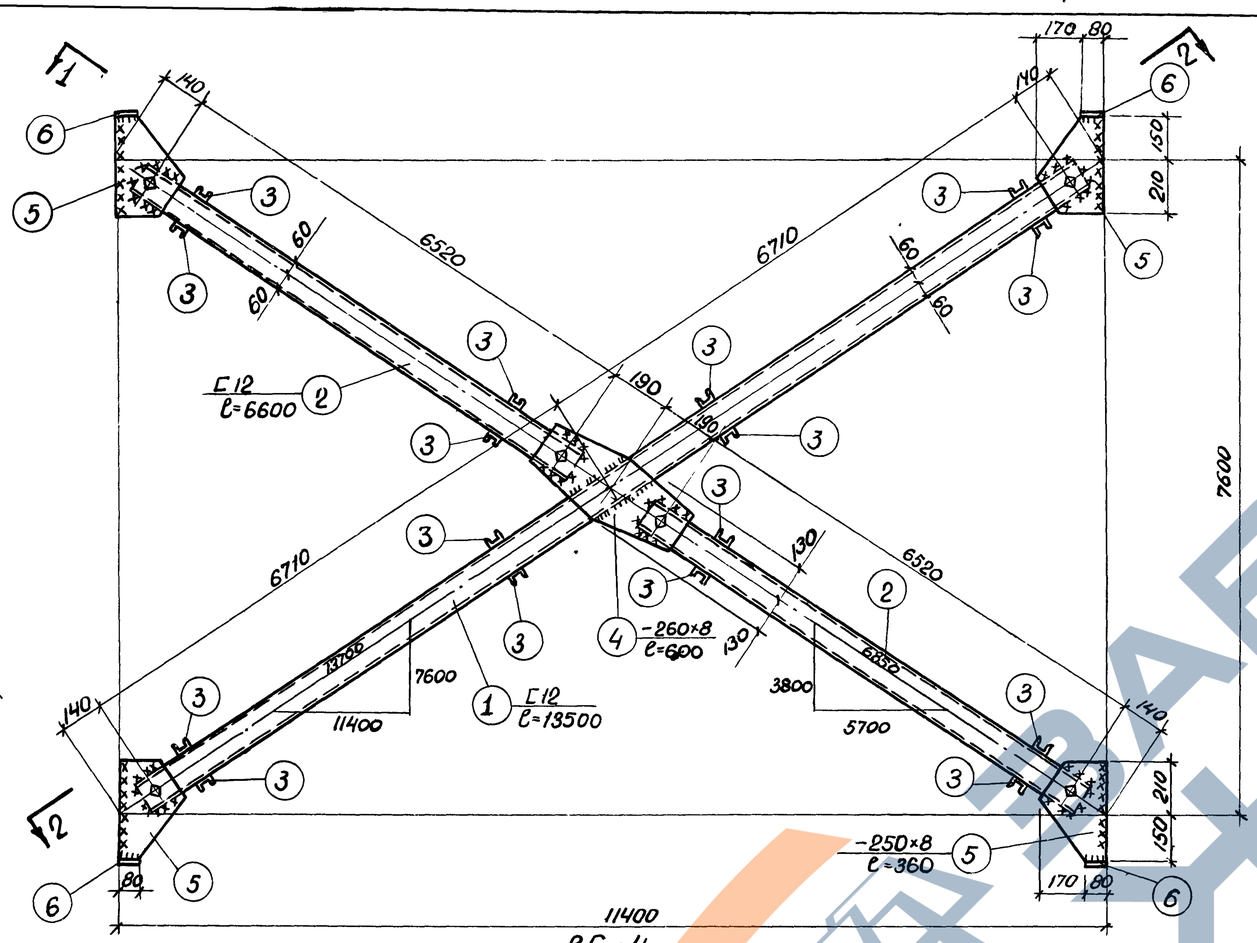
1. Все отверстия d = 20,5мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Все обрезы 40мм.
4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
5. Связи при перевозке сложить и перевязать.
6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

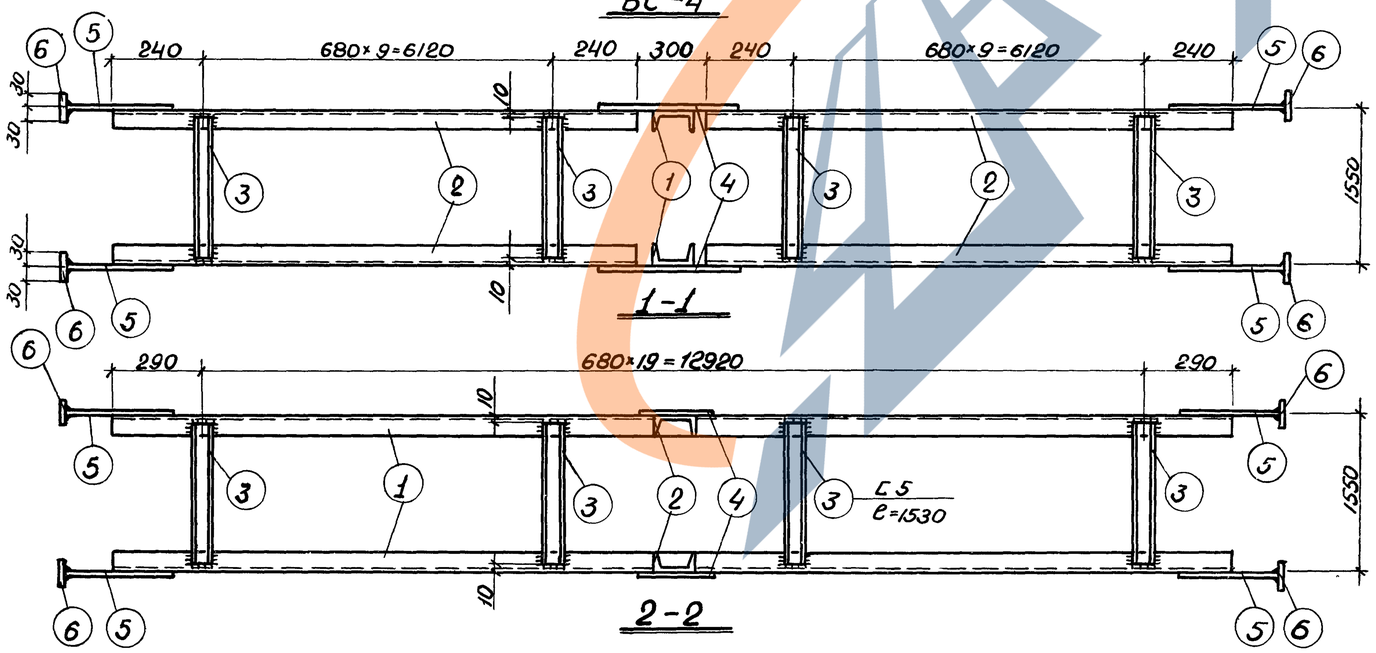
Гл. инж. пр-та	Савускан		
Рук. группы	Самолетов		
Ст. инженер	Харитонов		
	Немая		
Гл. инж. отдела	Протасов		
Проверил	Гаврилов		
Конструкт.			

СССР Госстрой КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев

ТК 1967г.	Вертикальная связь ВС-3	Серия ИС-01-08/67 Выпуск 3	Лист 3

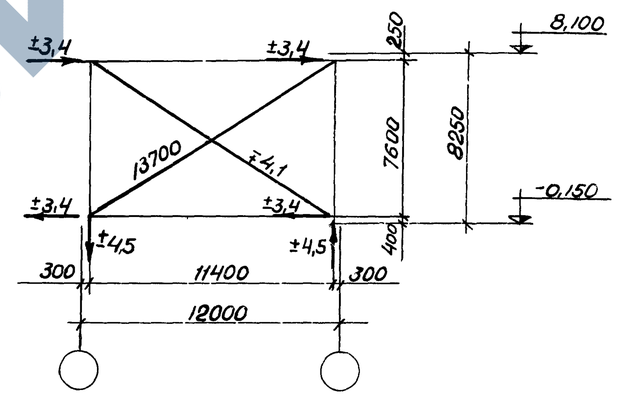
9382-03 7





Спецификация стали на один элемент

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол шт.	Вес, кг одной поз.	Вес, кг всех поз.	Вес, кг элемента	Примечан.
ВС-4	1	C 12	13500	2	140,4	281	1240	ГОСТ 8240-56*
	2	C 12	6600	4	68,6	274		-"-
	3	C 5	1530	80	7,4	592		-"-
	4	-260×8	600	2	9,8	20		
	5	-250×8	360	8	5,6	45		
	6	-60×8	80	8	0,5	4		
	Наплавленный металл					24		



Геометрическая схема.

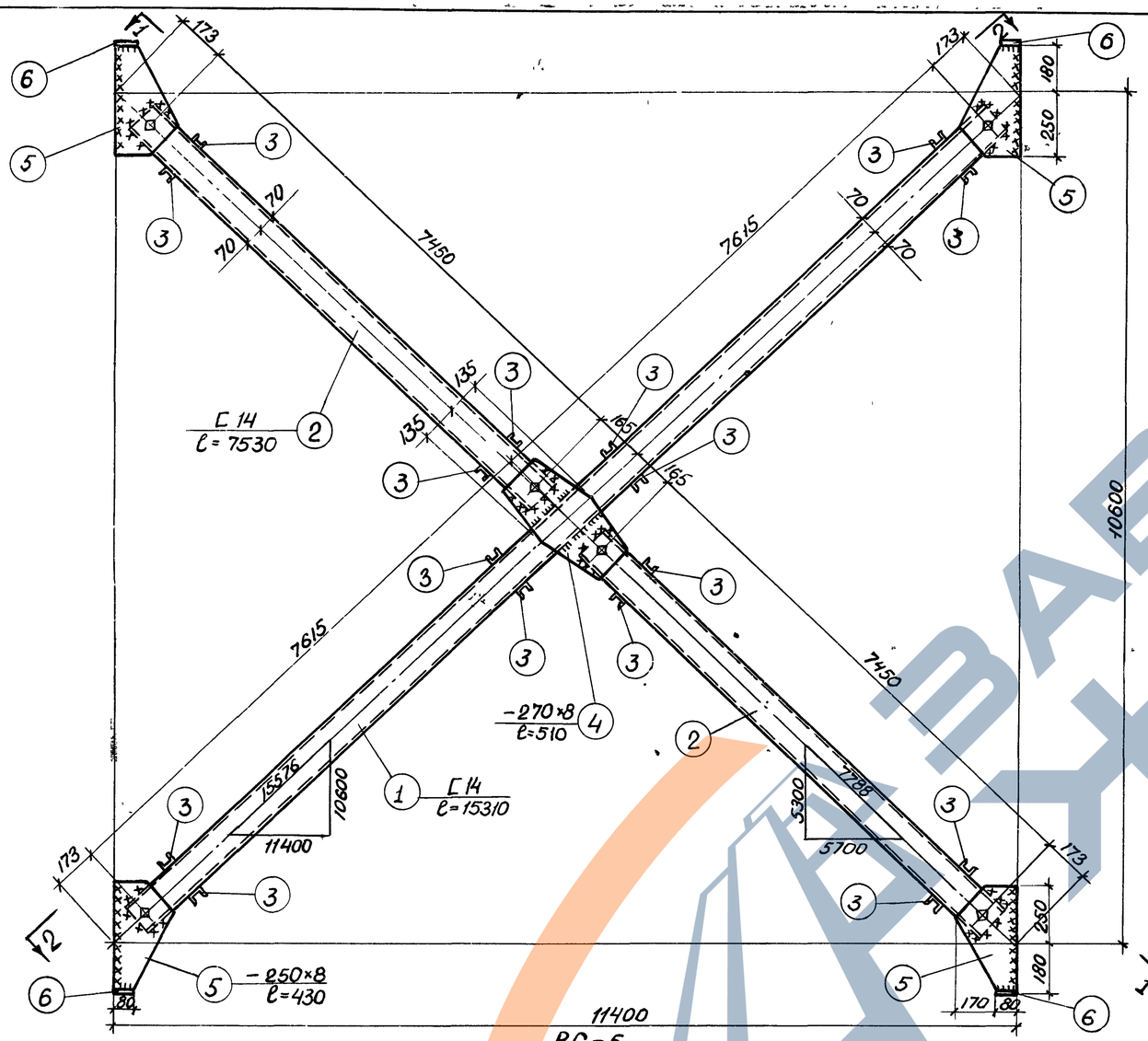
Примечания:

1. Все отверстия d=20,5мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Все обрезы 40мм.
4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
5. Связи при перевозке сложить и перевязать.
6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

ТК 1967г	Вертикальная связь ВС-4	Серия ИС-01-08/67 Выпуск 3	Лист 4

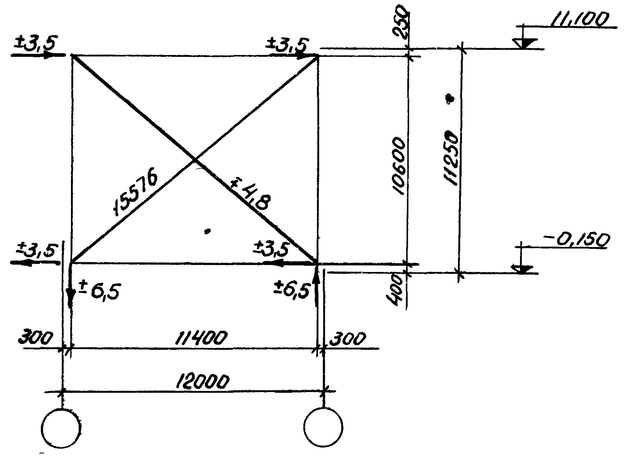
9382-03 8

Проверил Гаврилов
Котолетов Хоритонов
Рук группы Немая
Ст инженер
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев

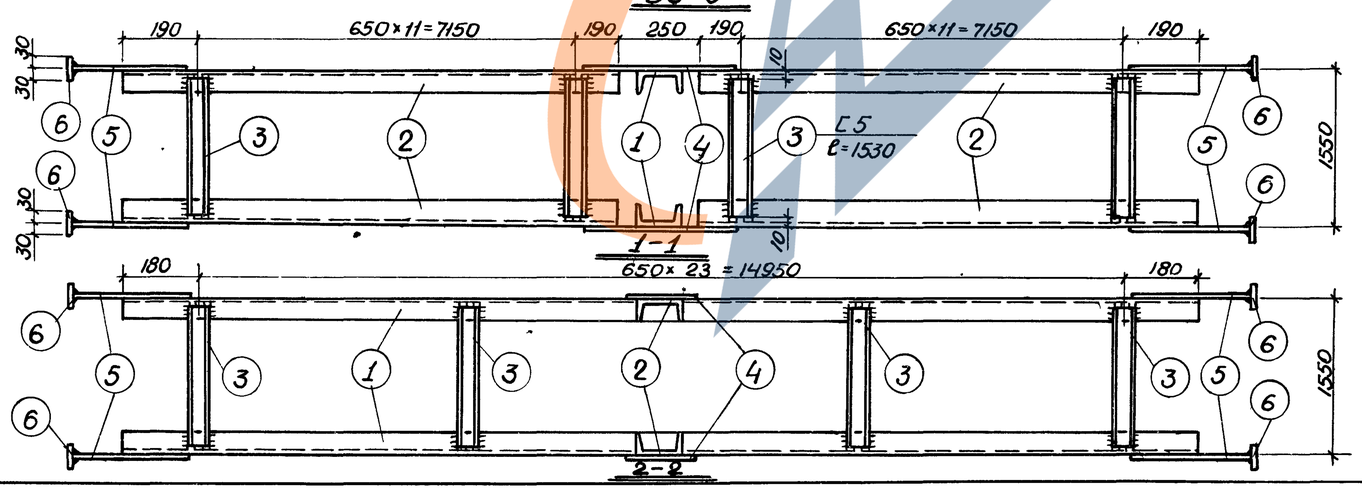


Спецификация стали на один элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг: одной поз.	Вес кг: всех поз.	Вес кг: элемента	Примечание
ВС-5	1	C14	15310	2	188,3	377	1562	ГОСТ 8240-56*
	2	C14	7530	4	92,6	370		-"-
	3	C5	1530	96	7,4	710		-"-
	4	-270×8	510	2	8,6	17		
	5	-250×8	430	8	6,7	53		
	6	-60×8	80	8	0,5	4		
	Наплавленный металл					31		



Геометрическая схема

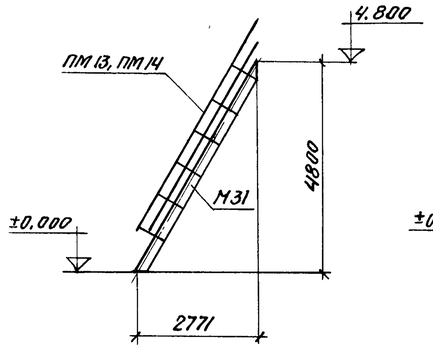


Примечания:

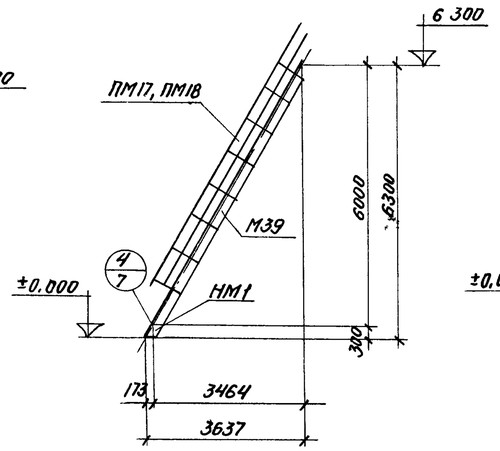
1. Все отверстия d=20,5мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Все обрезы 40мм.
4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
5. Связи при перевозке сложить и перевязать.
6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

Госстрой СССР	Гл. инж. проекта	Орлов	
Киевский Промстройпроект г. Киев	Рук. группы	Гаврилов	
	Ст. инженер	Ненаж	
	Конструктор	Самолетов	
	Проверил	Хоротонов	

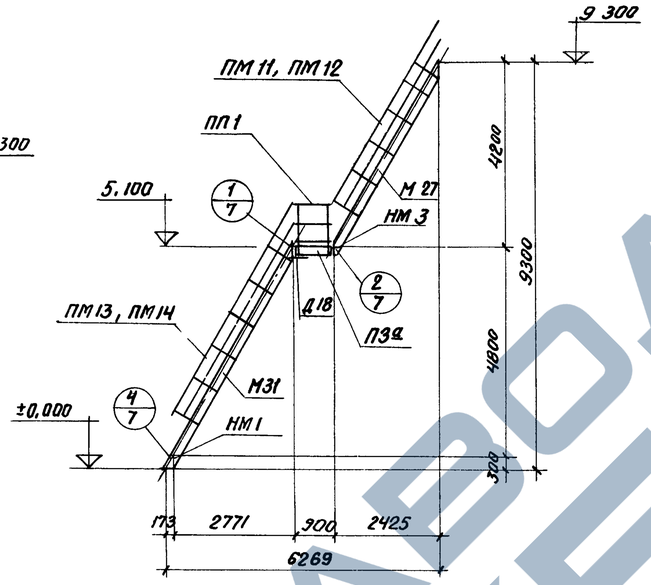
ТК 1967г	Вертикальная связь ВС-5	Серия ИС-01-08/67	Выпуск 3	Лист 5



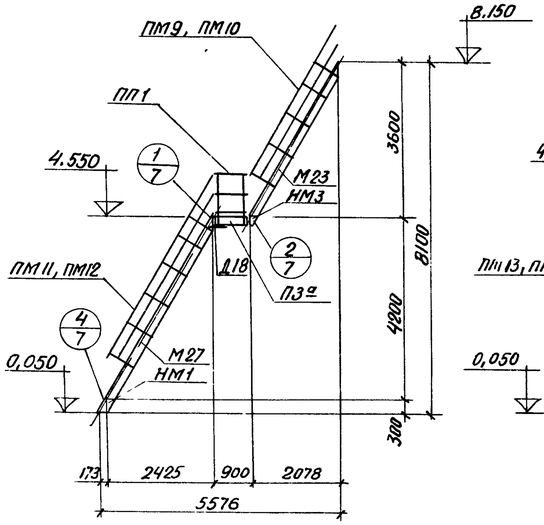
Л-1



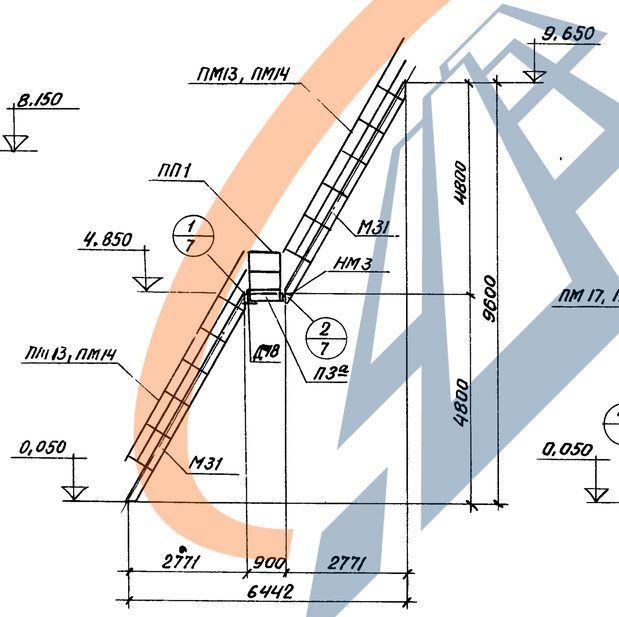
Л-2



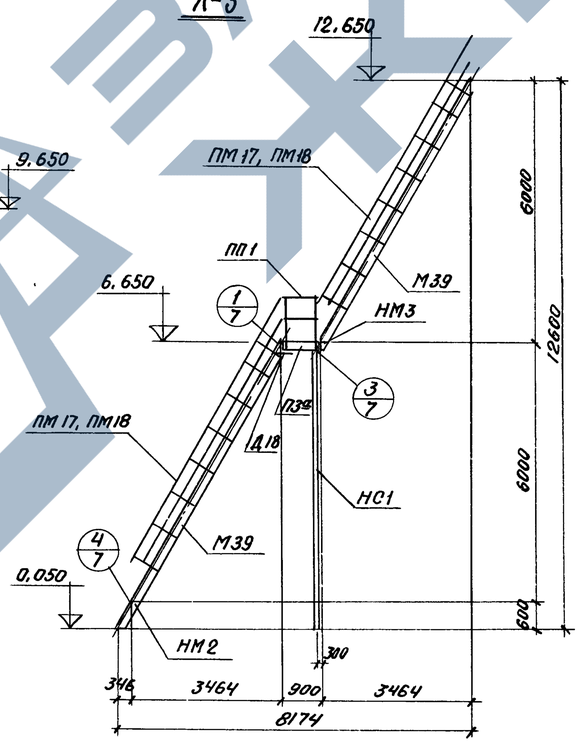
Л-3



Л-4



Л-5



Л-6

Выборка рабочих марок на конструкцию

Марка	Состав марки	К-во элем	Вес элем. кг	Вес марки кг	№серии, в которой элемент разработан
Л-1	М31	1	178	224	КЭ-03-1
	ПМ13	1	23		
	ПМ14	1	23		
Л-2	М39	1	223	301	
	ПМ17	1	31		
	ПМ18	1	31		
	НМ1	1	16		ИС-01-08/67 выпуск 3
Л-3	М27	1	157	526	КЭ-03-1
	М31	1	178		
	П3а	1	42		
	ПМ11	1	21		
	ПМ12	1	21		
	ПМ13	1	23		
	ПМ14	1	23		
	ПП1	2	22		
	Д18	2	2		
	НМ1	1	16		ИС-01-08/67 выпуск 3
	НМ3	1	21		
Л-4	М23	1	133	471	КЭ-03-1
	М27	1	157		
	П3а	1	42		
	ПМ9	1	18		
	ПМ10	1	18		
	ПМ11	1	21		
	ПМ12	1	21		
	ПП1	2	22		
	Д18	2	2		
	НМ1	1	16		ИС-01-08/67 выпуск 3
	НМ3	1	21		
Л-5	М31	2	356	535	КЭ-03-1
	П3а	1	42		
	ПМ13	2	46		
	ПМ14	2	46		
	ПП1	2	22		
	Д18	2	2		
	НМ3	1	21		ИС-01-08/67 выпуск 3
Л-6	М39	2	446	910	КЭ-03-1
	П3а	1	42		
	ПМ17	2	62		
	ПМ18	2	62		
	ПП1	2	22		
	Д18	2	2		
	НМ2	1	26		ИС-01-08/67 выпуск 3
	НМ3	1	21		
	НС1	1	227		

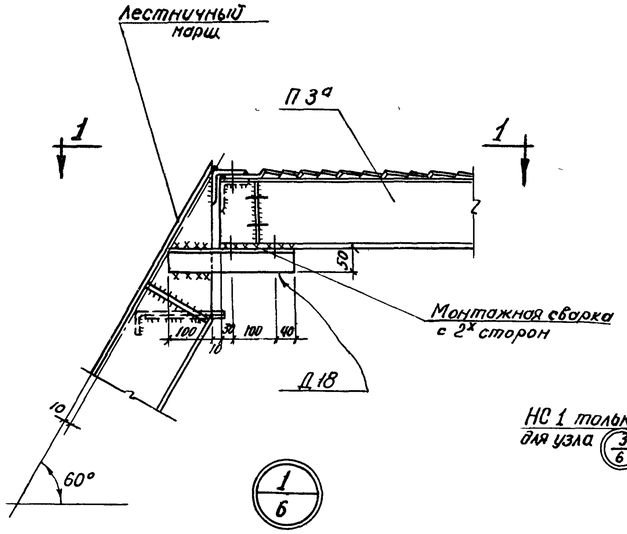
ТК 1967г	Монтажные схемы лестниц Л-1÷Л-6	Серия ИС-01-08/67	Выпуск 3	Лист 6

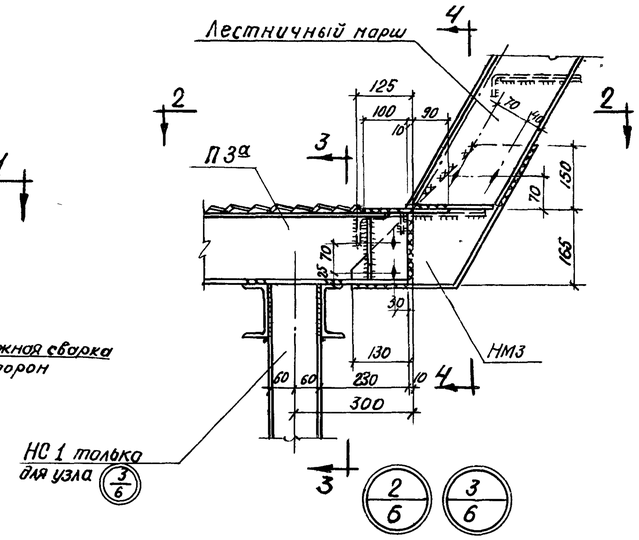
Стр. инженер Нетоя

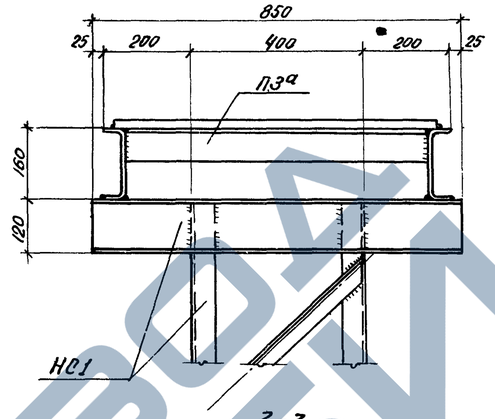
г. Киев

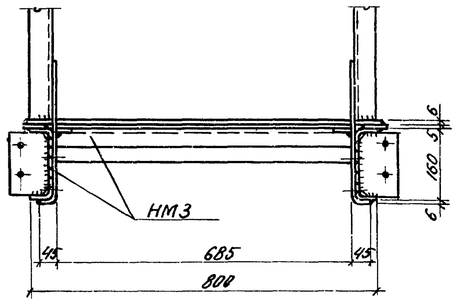
9382-03 10

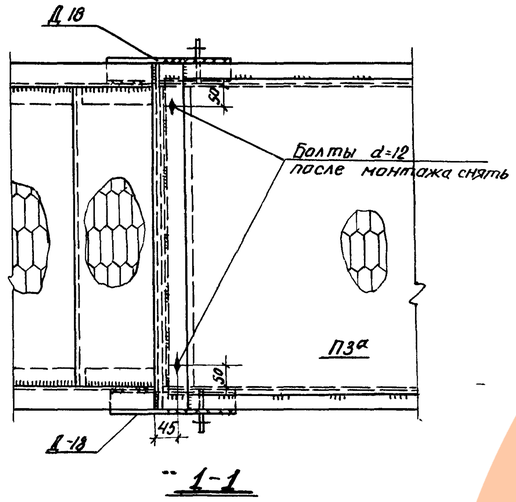
ЗАВОД ЖБИ

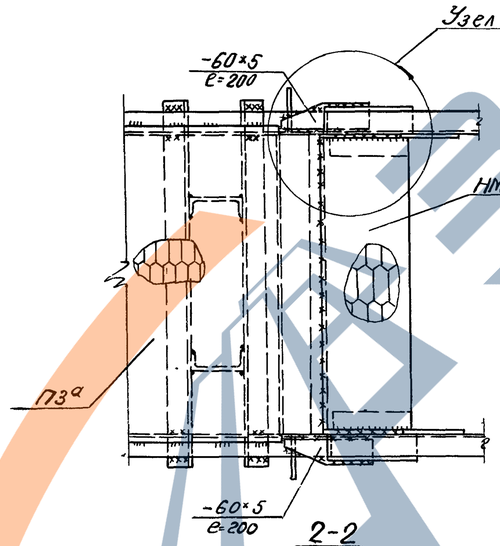


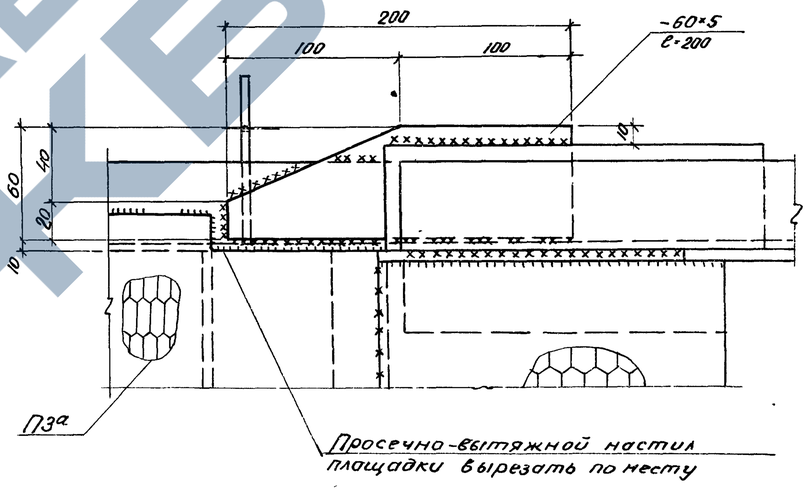


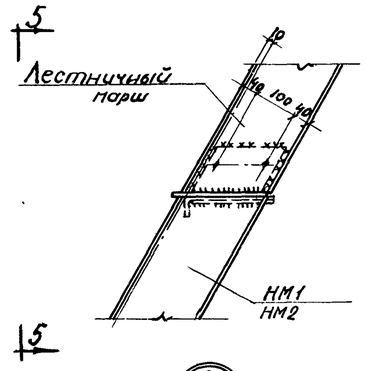


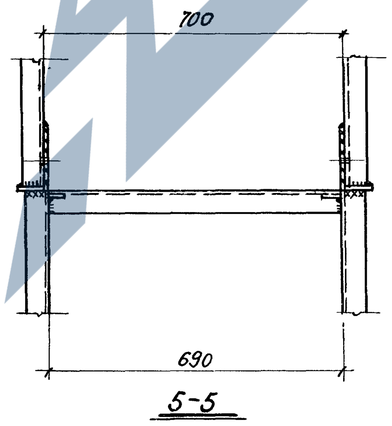












Примечания:

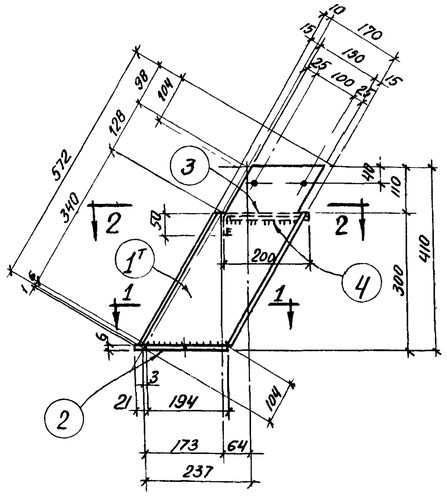
1. Монтажные сварные швы $h = 4$ мм.
Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

ТК 1967г.	Узлы 1÷4	Серия ИС-01-08/67	Выпуск 3 / Лист 7

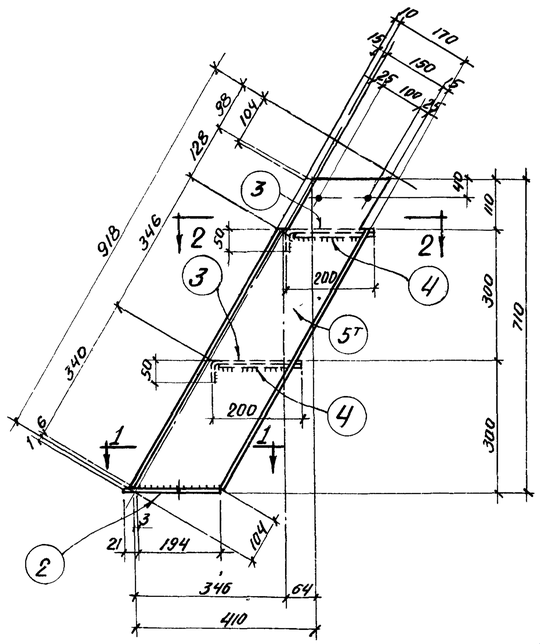
9382-03 11

Госстрой СССР	Киевский Промстройпроект г. Киев		
Нач. отдела	В. Сабуськов	Конструктор	Судоплатова
Гл. инж. пр-та		Проверил	Неная
Рук. группы	Саноилетов		
Ст. инженер	Харитонов		
	Неная		

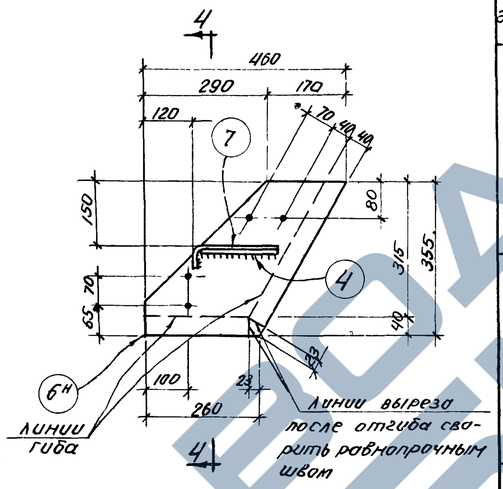
ЗАВОД ЖБИ



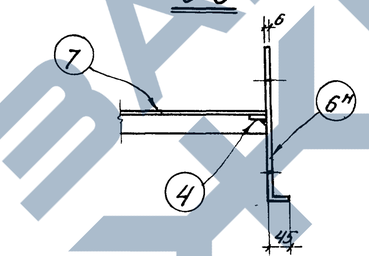
НМ1



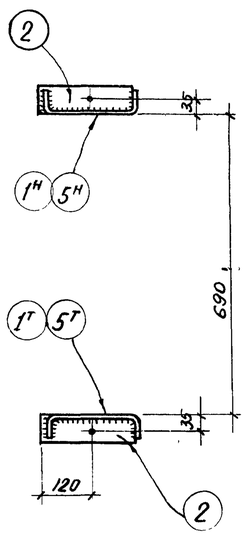
НМ2



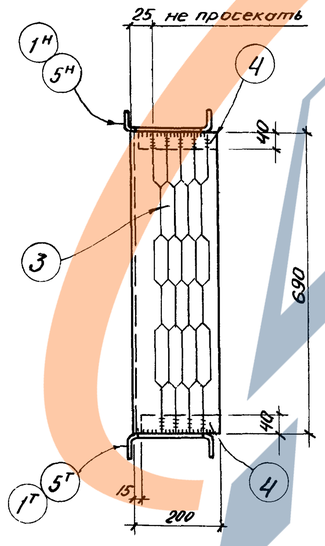
3-3



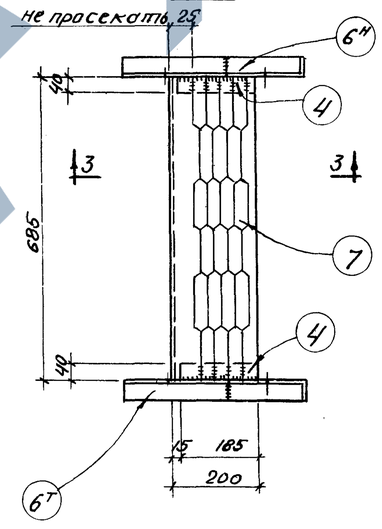
4-4



1-1



2-2



НМ3

Спецификация стали на один элемент

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина в мм	К-во Т	К-во Н	Вес кг одной поз.	Вес кг всех поз	Элем.	Примечан
НМ1	1	С180×50×4	572	1	1	4,8	9,6	16	
	2	-60×6	215	2	-	0,6	1,2		
	3	-250×5	690	1	-	4,3	4,3		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-40×4	185	2	-	0,2	0,4		
		наплавленный металл					0,3		
НМ2	2	-60×6	215	2	-	0,6	1,2	26	
	3	-250×5	690	2	-	4,3	8,6		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-40×4	185	4	-	0,2	0,8		
	5	С180×50×4	918	1	1	7,7	15,4		
		наплавленный металл					0,4		
НМ3	4	-40×4	185	2	-	0,2	0,4	21	
	6	-460×6	355	1	1	7,8	15,6		
	7	-250×5	685	1	-	4,2	4,2		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		наплавленный металл					0,3		

Примечания:

1. Монтажные схемы лестниц и маркировку дополнительных элементов НМ1, НМ2, НМ3 см. на листе 6.
2. Сварные швы h=4мм Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-60.
3. Все отверстия d=15 мм

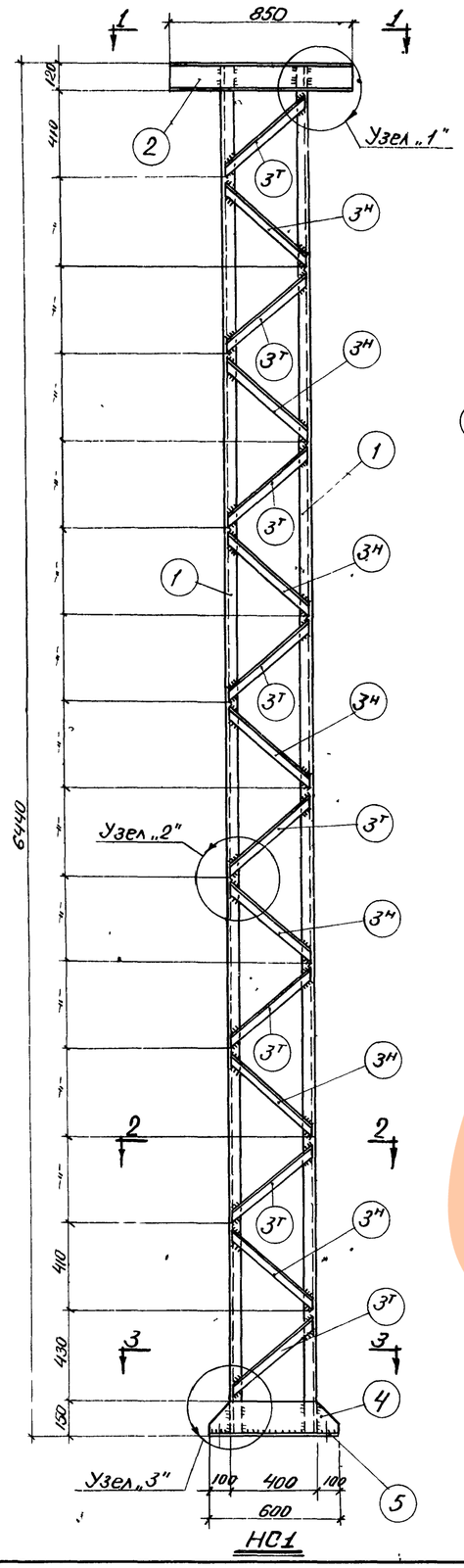
ТК 1967г	Дополнительные элементы лестниц НМ1, НМ2, НМ3	Серия ИС-01-08/67	Выпуск 3 / Лист 8

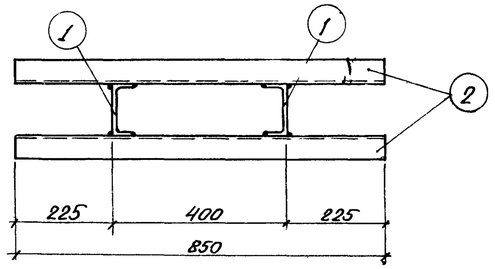
Разработ. Немов; Инженер Чумак; Проверил Соколов; Гл. спец. Харитонов; Рук. группы Ненов; Гл. инженер проекта Ненов

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев

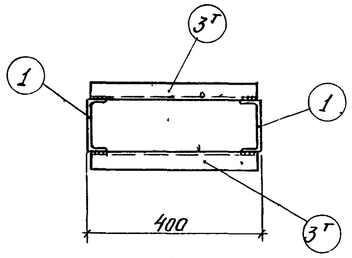
9382-03 12

ЗАВОД ЖБИ

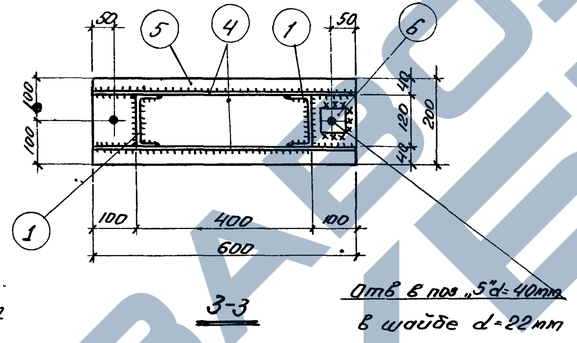




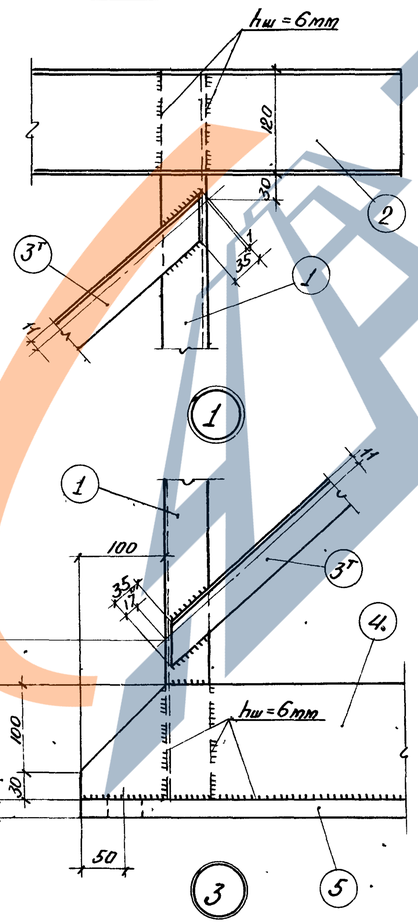
1-1

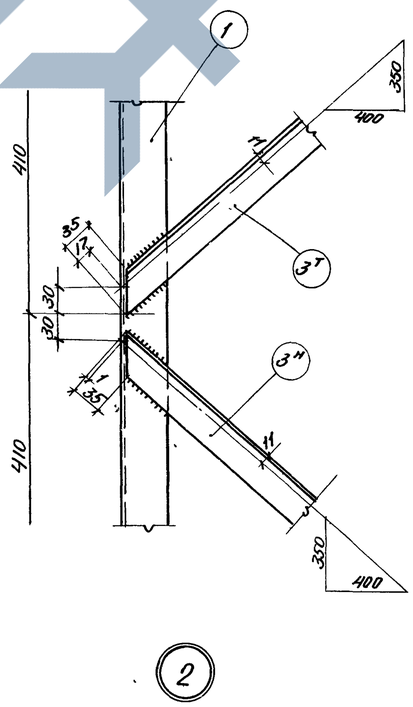


2-2



3-3





Спецификация стали на один элемент

Марка элем	№ поз	Профиль	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес кг одной поз.	Вес кг всех поз.	Вес кг элем	Примеч.
НС1	1	[12	6420	2	-	66,8	133,6	227	
	2	[12	850	2	-	8,85	17,7		
	3	∠ 40×4	550	16	14	1,33	39,9		
	4	- 130×10	600	2	-	6,1	12,2		
	5	- 200×20	600	1	-	18,8	18,8		2отв d=40
	6	- 70×10	70	2	-	0,4	0,8		отв d=22
	Наплавленный металл						4,4		

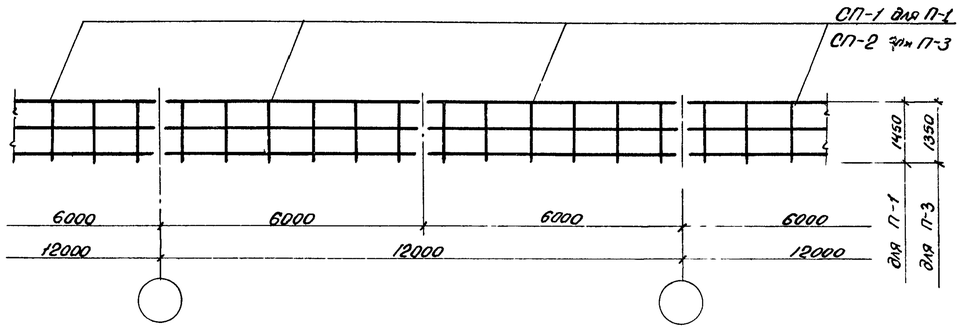
Примечания:

1. Монтажную схему лестницы Л-6 и маркировку стойки НС1 см на листе 6.
2. Сварные швы h=4мм, кроме особо оговоренных. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

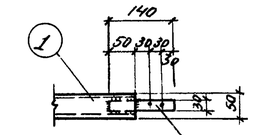
ГОССТРОЙ СССР	КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев	Нач отд	Сувчин
		Гл инж. пр	Ненов
		Рук. груп.	
		Ст инж.	
		Собуслан	
		Конструкт.	Сомолетов
		Проверил	Харитонов
			Немов
		Стойка лестницы НС1	

ТК 1967г.	Стойка лестницы НС1	Серия ИС-01-08/67 Выпуск 3	Лист 9

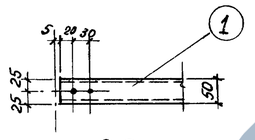
9382-03 13



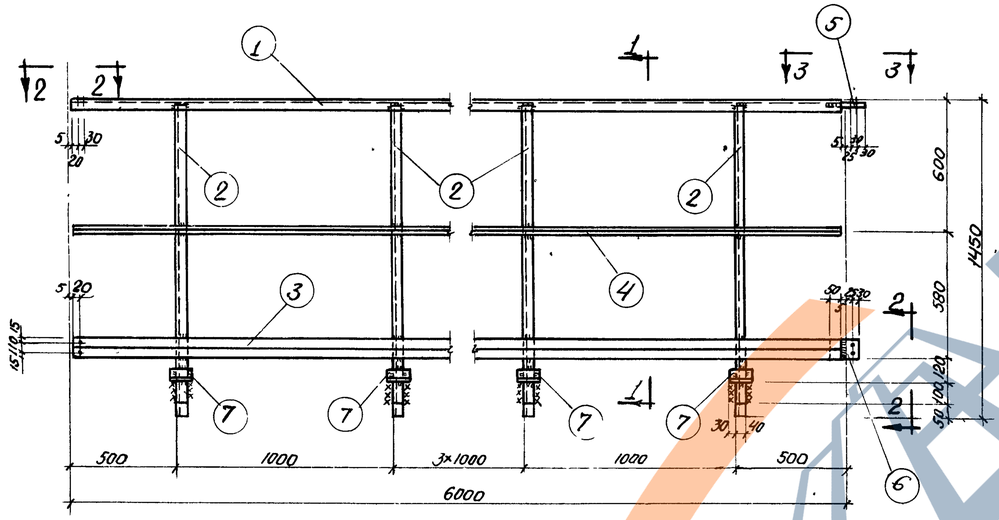
Маркировочная схема перил ограждения П-1, П-3



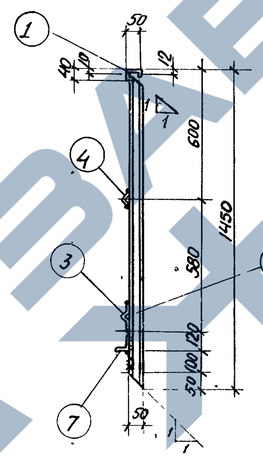
3-3



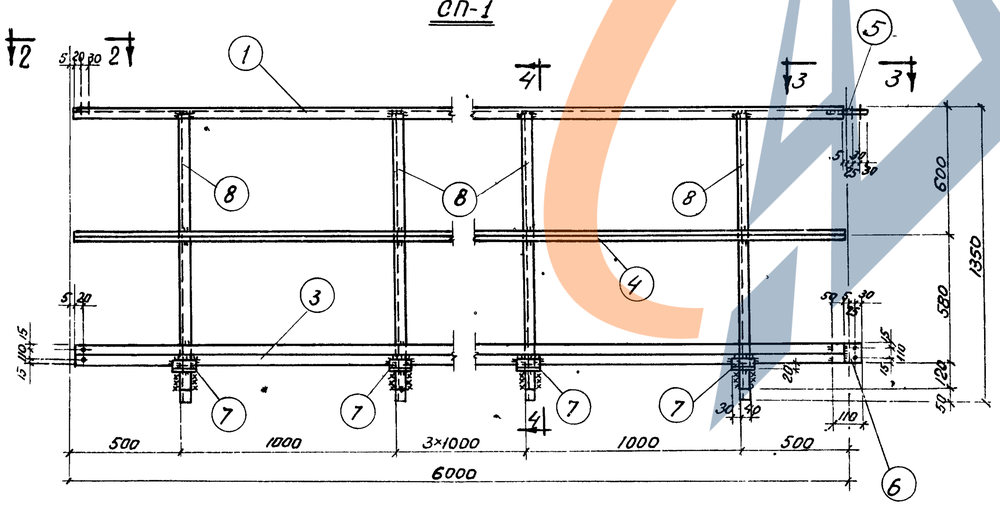
2-2



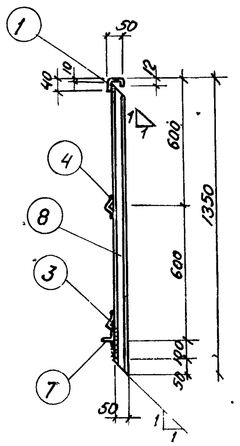
СП-1



1-1



СП-2



4-4

Спецификация металла на 1 штуку каждой марки

Марка	NN поз	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес кг одного эл-та	Вес кг всего	Вес кг марки	Примеч.
СП-1	1	L 50×40×12×2,5	5990	1	11,1	11,1	62	
	2	L 50×40×12×2,5	1440	6	2,7	16,2		
	3	⌇ 90×30×25×3	5990	1	23,3	23,3		
	4	L 25×3	5990	1	6,7	6,7		
	5	– 30×3	140	1	0,1	0,1		
	6	–140×3	110	1	0,5	0,5		
	7	L 50×5	100	6	0,4	2,4		
	Наплавленный металл					1,2		
СП-2	1	L 50×40×12×2,5	5990	1	11,1	11,1	60	
	3	⌇ 90×30×25×3	5990	1	23,3	23,3		
	4	L 25×3	5990	1	6,7	6,7		
	5	– 30×3	140	1	0,1	0,1		
	6	–140×3	110	1	0,5	0,5		
	7	L 50×5	100	6	0,4	2,4		
	8	L 50×40×12×2,5	1340	6	2,5	15,0		
	Наплавленный металл					1,2		

Выборка рабочих марок на конструкцию

Марка	Состав марки	К-во элем	Вес элемен кг	Вес марки кг	Примечания
П-1	СП-1	2	62	124	
П-3	СП-2	2	60	120	

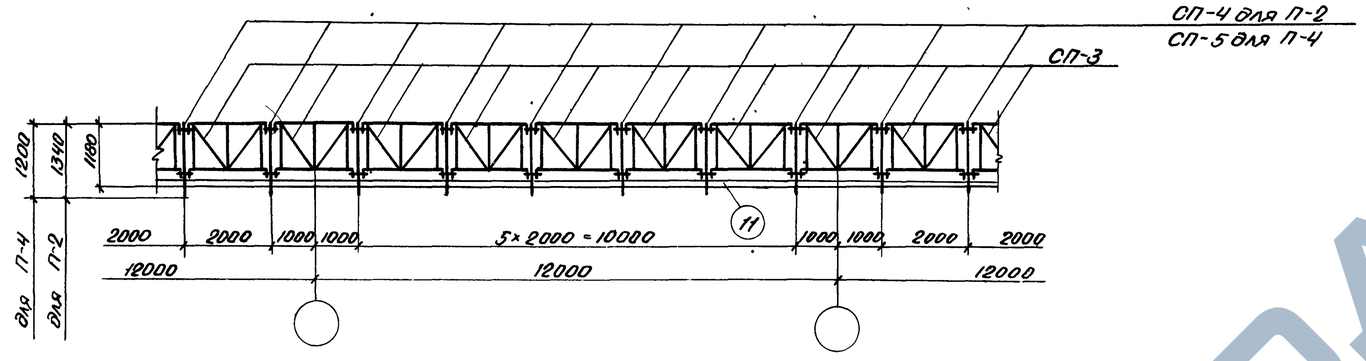
Примечания:

1. Сварные швы $h=3$ мм. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
2. Все отверстия $d=9$ мм.
3. Соединение секций перил ограждения производить на болтах нормальной точности $d=8$ мм.

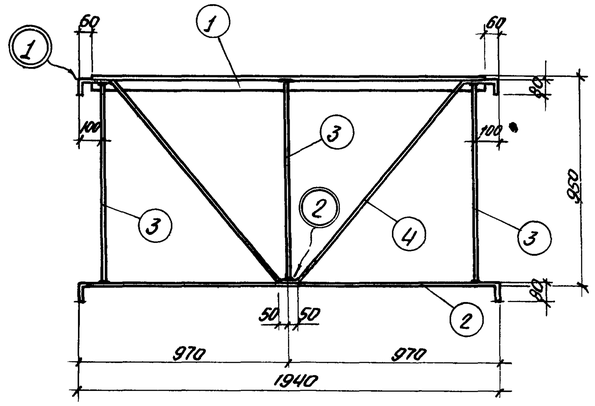
ТК 1967г.	Перила ограждения П-1, П-3	Серия ИС-01-08/67	Выпуск 3 / Лист 10

Гл. инж. пр-та Самолетов; Рук. группы Харитонов; Ст. инженер Немов; Проверил; Нач. отд. Немов

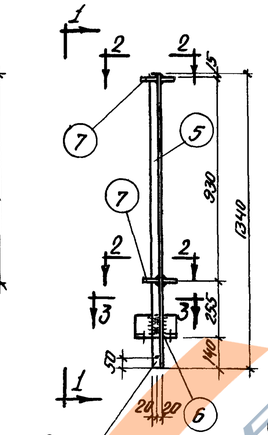
КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев



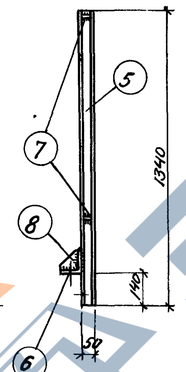
Маркировочная схема съемных перил ограждения П-2 и П-4



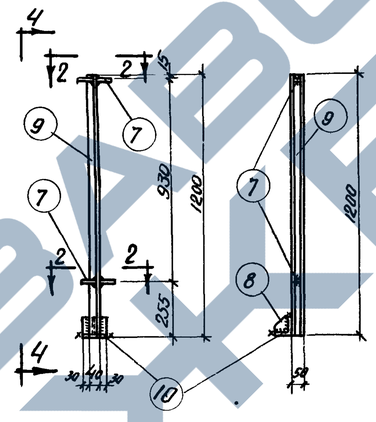
СП-3



СП-4

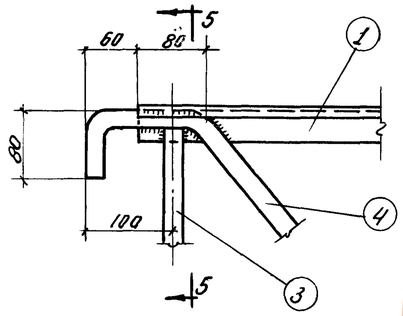


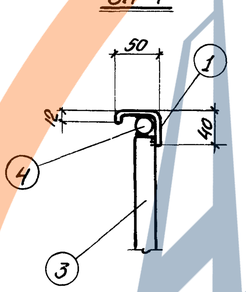
1-1



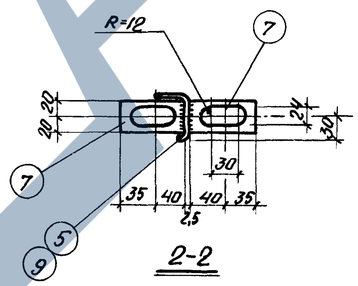
СП-5

4-4

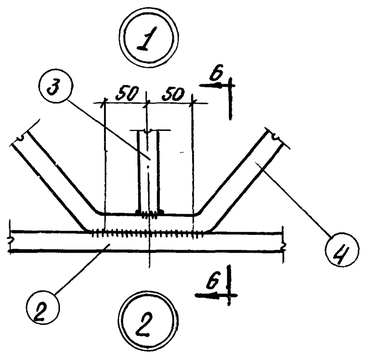


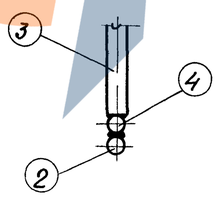


5-5

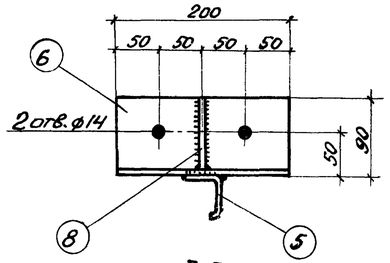


2-2

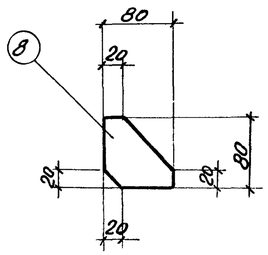




6-6



3-3



Позиция 8

Спецификация металла на 1 штуку каждой марки

Марки	Поз. №	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес, кг: одного эл-та	Вес, кг: всех	Вес, кг: марки	Примечание
СП-3	1	L 50×40×12×2,5	1820	1	3,4	3,4	23	
	2	• ф20	2100	1	5,2	5,2		
	3	• ф20	900	3	2,2	6,6		
	4	• ф20	2960	1	7,3	7,3		
	Наплавленный металл					0,4		
СП-4	5	L 50×40×12×2,5	1340	1	2,5	2,5	5	
	6	L 90×7	200	1	1,9	1,9		
	7	– 40×6	75	4	0,14	0,6		
	8	– 80×6	80	1	0,3	0,3		
	Наплавленный металл					0,1		
СП-5	7	– 40×6	75	4	0,14	0,6	4	
	8	– 80×6	80	1	0,3	0,3		
	9	L 50×40×12×2,5	1200	1	2,2	2,2		
	10	L 90×7	100	1	1,0	1,0		
	Наплавленный металл					0,1		

Выборка рабочих марок на конструкцию

Марка	Состав марки	К-во эл-тов	Вес эл-тов кг	Вес марки кг	Примечания
П-2	СП-3	6	138	215	
	СП-4	6	30		
	Позиция 11 ∠90×30×25×3	1	47		ℓ = 12000
П-4	СП-3	6	138	209	
	СП-5	6	24		
	Позиция 11 ∠90×30×25×3	1	47		ℓ = 12000

Примечания:

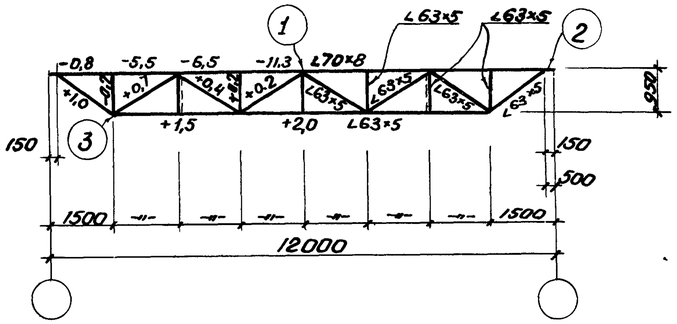
1. Сварные швы h = 3мм. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

Нач отдела	Субботский		
Гл инж пр-та	Ненов		
Рук группы	Сухих		
Ст инженер	Самолетов	Конструкт.	
	Корнилов	Проверил	
	Ненов		

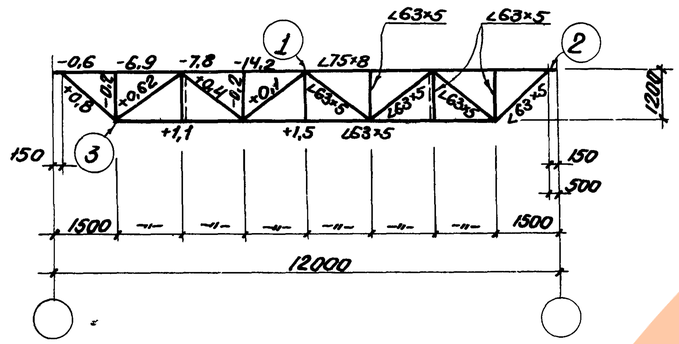
ГОССТРОЙ СССР
КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Киев

ТК	Съемные перила ограждения П-2, П-4	Серия ИС-01-08/67	
1967г.		Выпуск 3	Лист 11

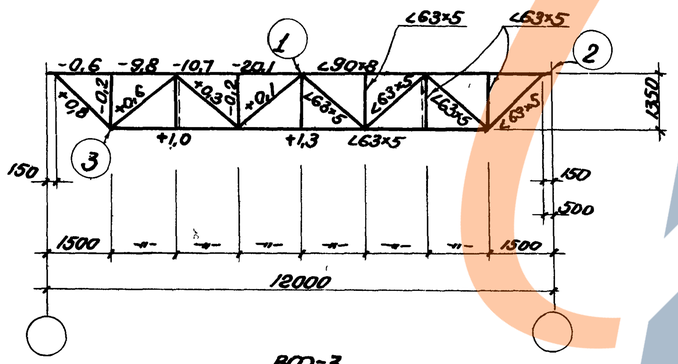
9382-03 15



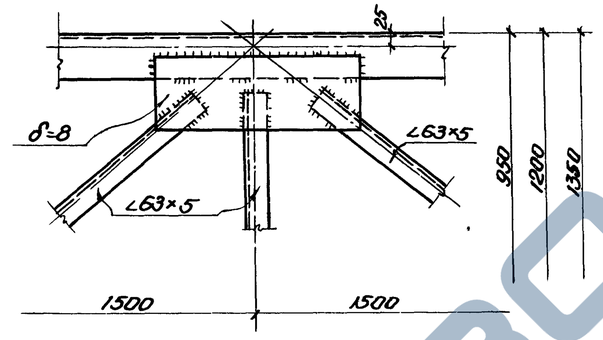
ВФ-1



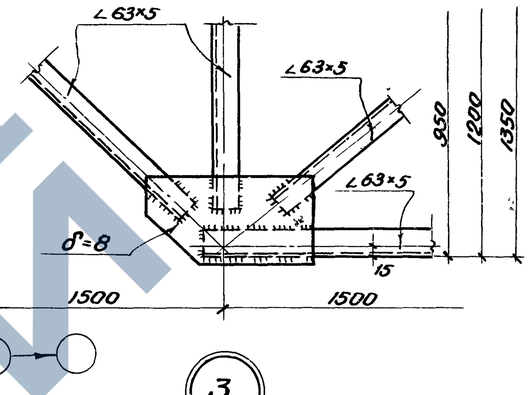
ВФ-2



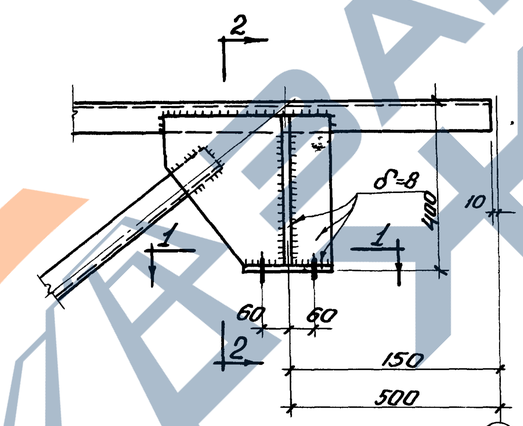
ВФ-3



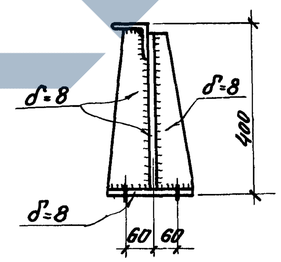
1



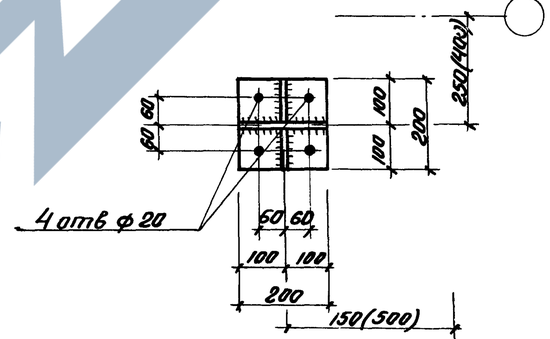
3



2



По 2-2



По 1-1

Примечания:

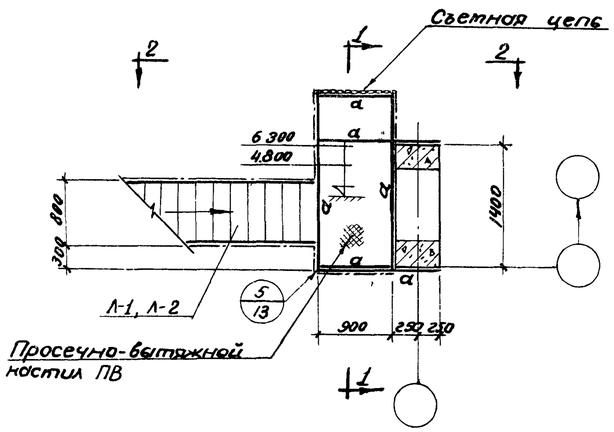
1. Размеры швов в креплениях элементов ферм определяются по действующим усилиям.
2. Нерасчетные сварные швы $h_ш = 6$ мм.
3. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
4. Высота ферм на схемах указана между обушками.

ТК 1967г.	Вспомогательные фермы ВФ-1; ВФ-2; ВФ-3	Серия ИС-01-08/67 Выпуск 3 Лист 12

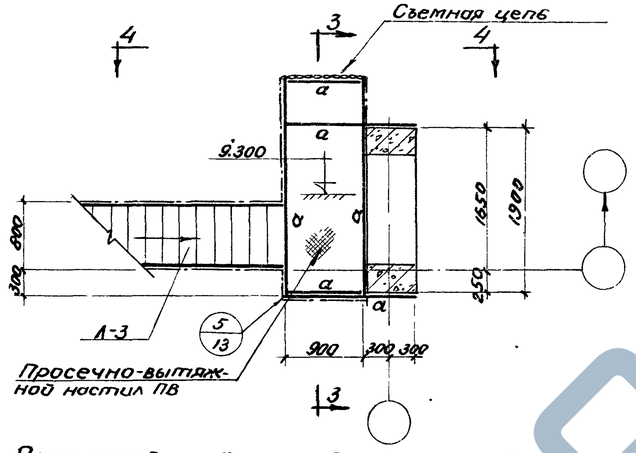
9382-03 16

г. Киев

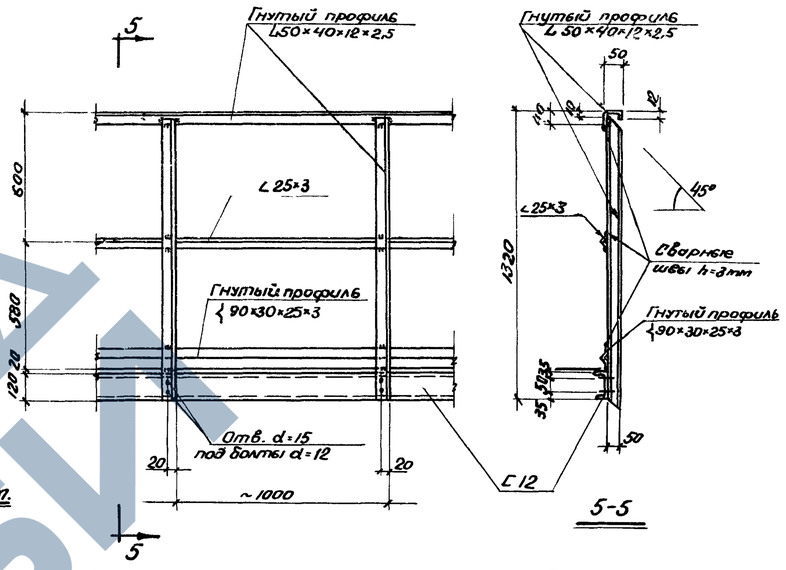
Гл. инженер Ал. Шер | Ст. инженер Корытонов | Проверил Немов | Нач. отд. Нуцубидзе | Инженер Немов



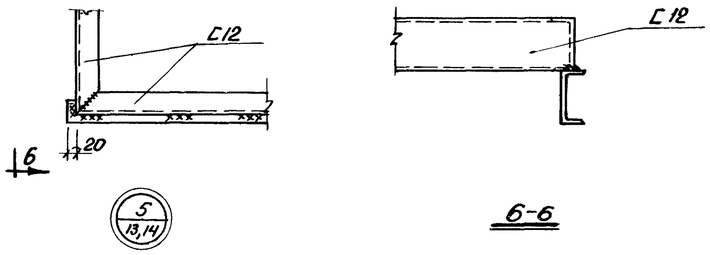
План посадочной площадки для эстакад с отм. головки рельса 8.200 и 9.700 при разнице уровней менее или равной 250мм



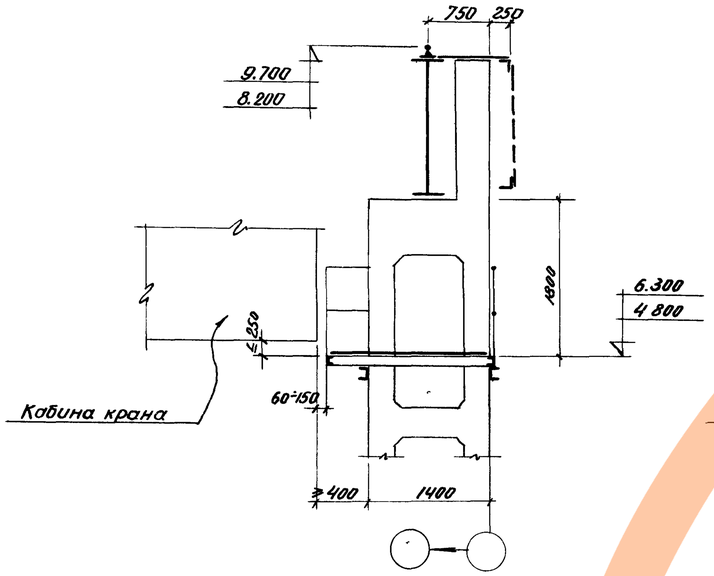
План посадочной площадки для эстакад с отм. головки рельса 12.700 при разнице уровней менее или равной 250мм.



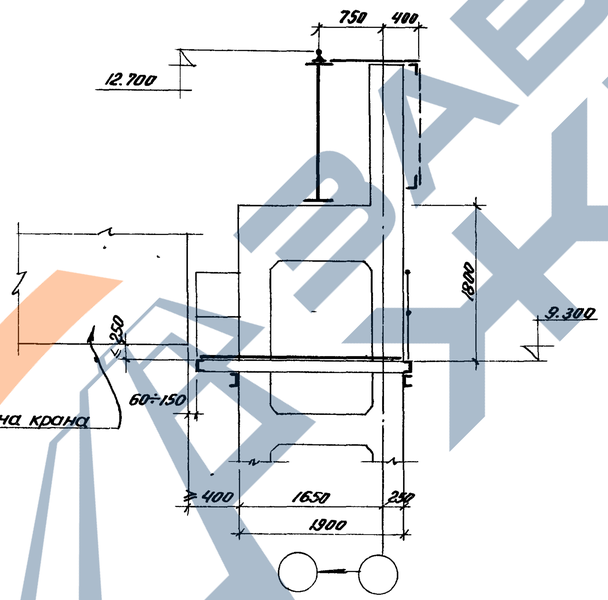
Деталь устройства перил ограждения



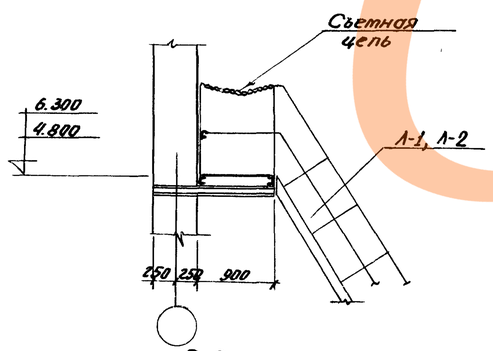
6-6



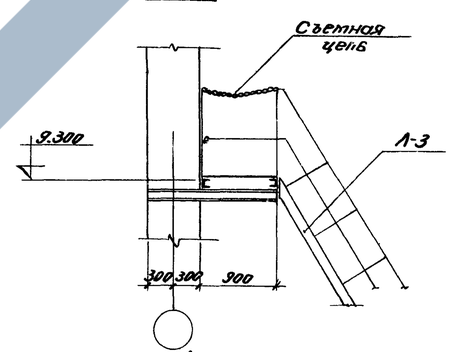
1-1



3-3



2-2



4-4

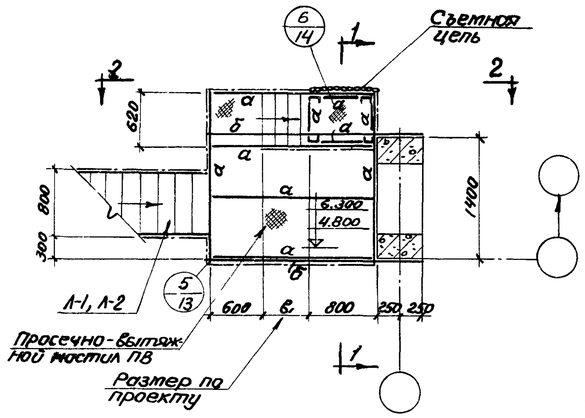
Примечания:

1. Таблицу сечений элементов см. на листе 14
2. Монтажные сварные швы h = 6 мм, кроме оговоренных. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

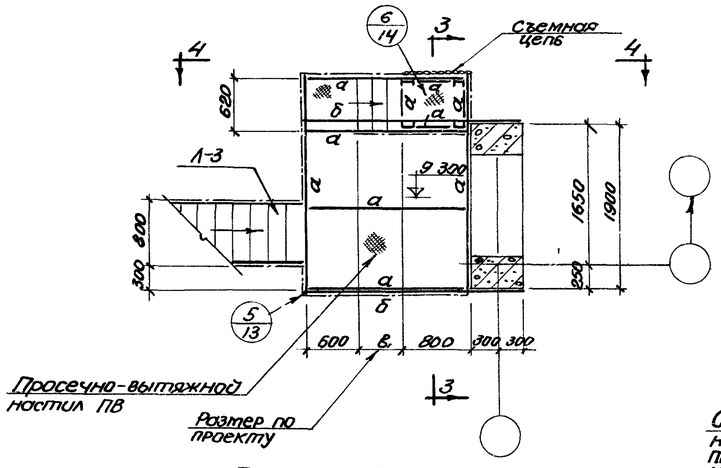
ТК 1967г	Маркировочные схемы посадочных площадок при разнице уровней пола площадки и пола кабины крана менее или равной 250 мм. Узлы	Серия ИС-01-08/67	
		Выпуск 3	Лист 13

9382-03 17

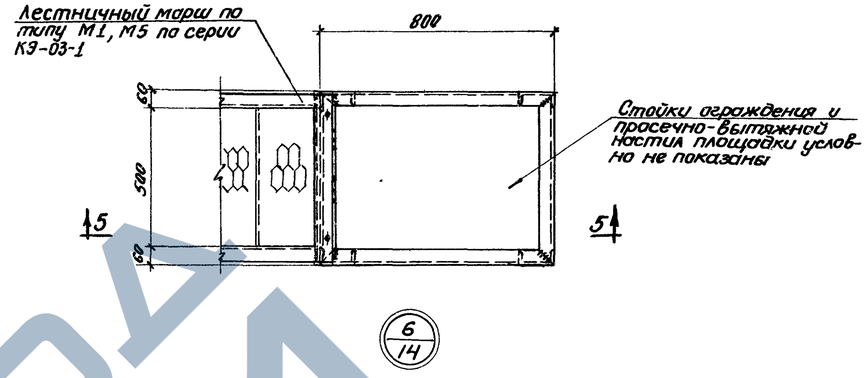
Госстрой СССР	КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев	Нач отдела	Субботская
		Гл инж пр-та	Немая
		Рук группы	
		Ст инженер	
Конструктор	Субботская		
Проверил	Немая		
Совускан	Сотолетов		
	Хоритонов		
	Немая		

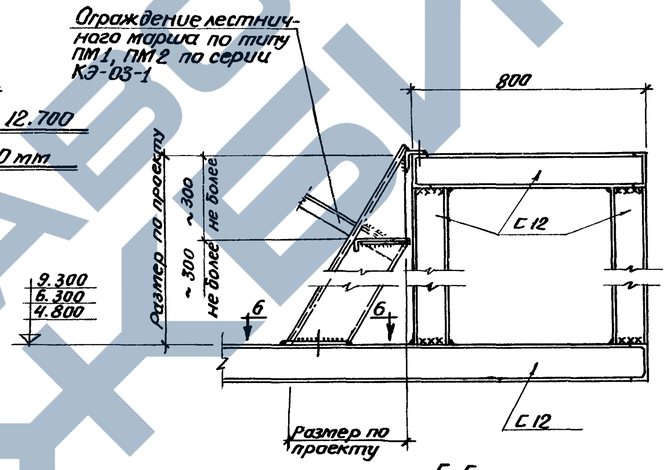


План посадочной площадки для эстакад с отм. головки рельса 8.200 и 9.700 при разнице уровней более 250мм

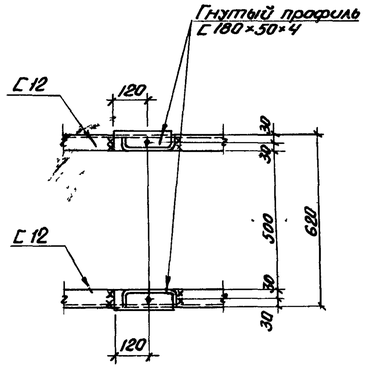


План посадочной площадки для эстакад с отм. головки рельса 12.700 при разнице уровней более 250мм

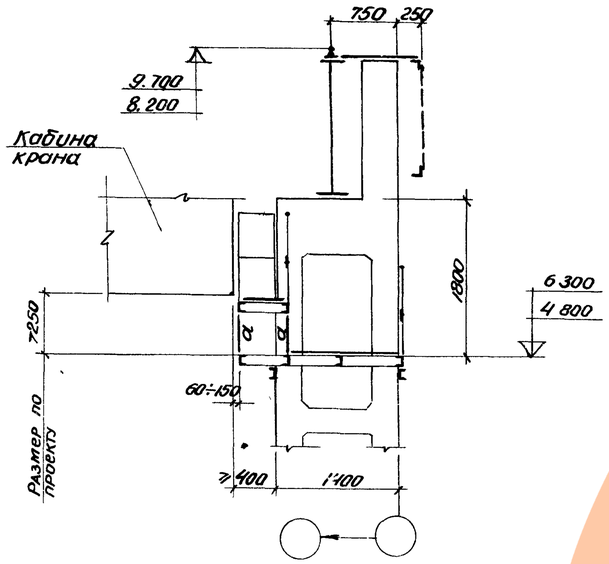




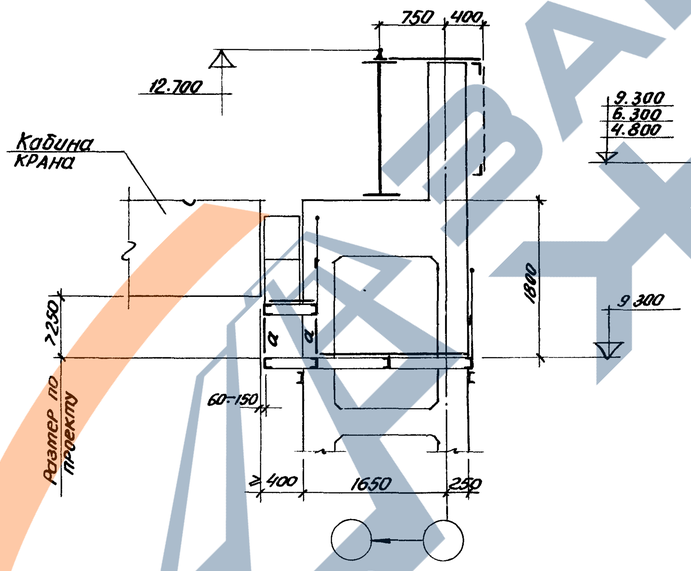
5-5



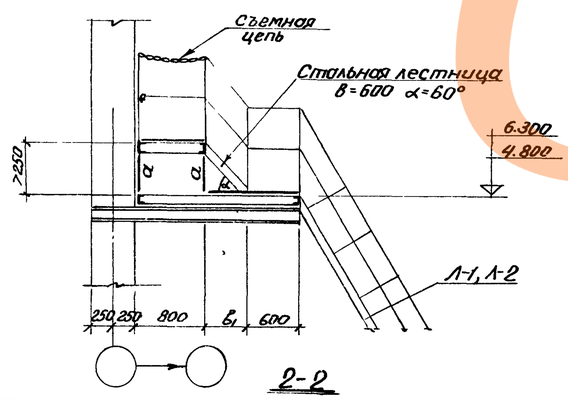
6-6



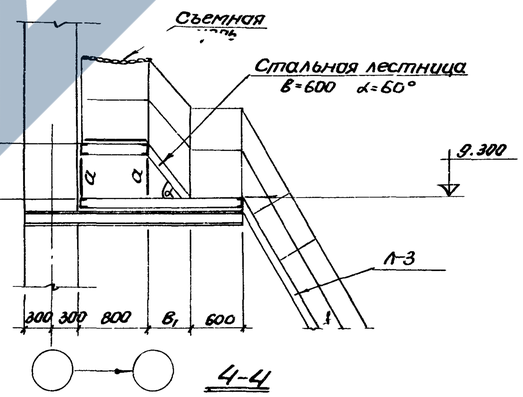
1-1



3-3



2-2



4-4

Таблица сечений элементов

Марка элемен.	Сечения: Эскиз	Сечения: Состав	Усилия: М-тм	Усилия: N-т	Примечания
а	С	С12	1.0	–	ГОСТ 8240-56*
б	С	С16	1.9	–	—"—

Примечания:

1. Сечение элемента „б" определено из условия, что размер в, не превышает 1200 мм.
2. Деталь устройства перил ограждения площадок см. на листе 13.
3. Монтажные сварные швы h=6мм. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

ТК 1967г.	Маркировочные схемы посадочных площадок при разнице уровней пола площадки и пола кабины крана более 250 мм. Узлы	Серия ИС-01-08/67; Выпуск 3; Лист 14

Л.ИЬЯ.Л ИИ ТРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Киев

Гл. инж. пр-та; Рук. группы; Ст. инженер; Инженер; Инженер;