



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

БСТ № 10, 1976 г.

20

## ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 23 июня

1976 г.

№ 94

Об изменении и дополнении пунктов 2.9, 3.1, 10.34  
и 10.42 главы СНиП П-В.3-72 "Стальные конструкции.  
Нормы проектирования"

Государственный комитет Совета Министров СССР по делам  
строительства ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить и ввести в действие с 1 августа 1976 г. изменения и дополнения пунктов 2.9, 3.1, 10.34 и 10.42 главы СНиП П-В.3-72 "Стальные конструкции. Нормы проектирования", утвержденной постановлением Госстроя СССР от 29 декабря 1972 г. № 222, согласно приложению.

2. Признать утратившим силу с 1 августа 1976 г. пункт 2 приложения к постановлению Госстроя СССР от 12 сентября 1975 г. № 150 "Об изменении и дополнении пунктов 5.2 и 10.34, таблиц 2 и 50 главы СНиП П-В.3-72 "Стальные конструкции. Нормы проектирования".

Председатель Госстроя СССР

И.Новиков



ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ

пунктов 2.9, 3.1, 10.34 и 10.42 главы СНиП П-В.3-72  
"Стальные конструкции. Нормы проектирования", утверж-  
денной постановлением Госстроя СССР от 29 декабря  
1972 г. №222

1. В абзаце втором подпункта "а" пункта 2.9 после слов:  
"болты классов 4.6 и 5.6" дополнить "и 6.6" и после слов: "по  
п.1" исключить "3".

2. В абзаце втором подпункта "б" пункта 2.9 после слов:  
"с дополнительными испытаниями по пп." исключить "1".

3. Примечания к подпунктам "а" и "б" пункта 2.9 изложить в  
следующей редакции:

"1. В расчетных соединениях, воспринимающих сдвигающие или  
растягивающие усилия, конструкций, не рассчитываемых на выносли-  
вость, при расчетной температуре минус 40°C и выше допускается  
применять болты классов 4.8 и 5.8 грубой точности по ГОСТ  
15589-70<sup>X</sup> или ГОСТ 15591-70<sup>X</sup> и нормальной точности по ГОСТ  
7798-70<sup>X</sup> или ГОСТ 7796-70<sup>X</sup>, изготовленные из кипящей и спокойной  
стали с дополнительными видами испытаний по п.1 табл.10 ГОСТ  
1759-70<sup>X</sup>.

2. При заказе болтов классов 4.8 и 5.8 по ГОСТ 1759-70<sup>X</sup>  
необходимо указывать, что не допускается применение автоматных  
сталей.

3. Болты классов 6.6 допускается применять только из  
стали 35".

4. В пункте 2.9, в после слов: "по п.2.9, а" добавить "и при-  
мечанию 1".

5. Таблицу 7 пункта 3.1 дополнить расчетными сопротивлени-  
ями  $R^0$  болтовых соединений для болтов классов 4.8, 5.8 и 6.6 в  
следующей редакции:

«Дополнение таблицы 7»  
 Расчетные сопротивления  $R^b$  болтовых соединений

| Болты               | Соединения                   | Напряженное состояние и группа соединения | Условное обозначение | Расчетные сопротивления в кгс/см <sup>2</sup> |      |      |      |
|---------------------|------------------------------|---|----------------------|---|------|------|------|
|                     |                              |   |                      | растяжению и срезу болтов классов             |      |      |      |
|                     |                              |   |                      | 4.8   | 5.8  | 6.6  |      |
| Повышенной точности | Одноболтовые и многоболтовые | Растяжение                                | $R_p^b$              | 1600  | 1900 | 2400 |      |
|                     |                              | Срез В                                    | $R_{ср}^b$           | 1600  | 1800 | 2000 |      |
|                     |                              | Смятие В                                  | $R_{см}^b$           | -   | -    | -    |      |
| Нормальной точности | Одноболтовые                 | Растяжение                                | $R_p^b$              | 1600  | 1900 | 2400 |      |
|                     |                              | Срез                                      | $R_{ср}^b$           | 1600  | 1900 | 2000 |      |
|                     |                              | Смятие                                    | $R_{см}^b$           | -   | -    | -    |      |
|                     | Многоболтовые                | Растяжение                                | $R_p^b$              | 1600  | 1900 | 2400 |      |
|                     |                              | Срез                                      | $R_{ср}^b$           | 1400  | 1600 | 1700 |      |
|                     |                              | Смятие                                    | $R_{см}^b$           | -   | -    | -    |      |
|                     | Грубой точности              | Одноболтовые                              | Растяжение           | $R_p^b$                                       | 1600 | 1900 | 2400 |
|                     |                              |   | Срез                 | $R_{ср}^b$                                    | 1600 | 1800 | 2000 |
|                     |                              |   | Смятие               | $R_{см}^b$                                    | -    | -    | -    |
| Многоболтовые       |                              | Растяжение                                | $R_p^b$              | 1600  | 1900 | 2400 |      |
|                     |                              | Срез                                      | $R_{ср}^b$           | 1400  | 1600 | 1700 |      |
|                     |                              | Смятие                                    | $R_{см}^b$           | -   | -    | -    |      |

6. Таблицу 7 пункта 3.1 дополнить примечаниями следующего содержания:

„3. Расчетное сопротивление смятию соединений элементов конструкций из сталей классов С44/29 и С46/33, указанное для болтов нормальной точности, распространяется на соединения с болтами грубой точности.

4. В соединяемых элементах из сталей классов С38/23, С44/29, С46/33 при уменьшении расстояния вдоль усилия от края элемента до центра ближайшего болта до  $1,5d$  и расстояния между центрами болтов до  $2d$  расчетное сопротивление смятию должно быть снижено на 15%”.

7. Абзац третий пункта 10.42 изложить в следующей редакции:

„При размещении заклепок или болтов в шахматном порядке расстояние между их центрами вдоль усилия следует принимать не менее  $a + 1,5d$ , где  $a$  – расстояние между рядами поперек усилия;  $d$  – по табл.49. При таком размещении сечение элемента  $F_{нт}$  определяется с учетом ослабления его отверстиями, расположенными только в одном сечении поперек усилия (не по „зигзагу“)”.

8. Таблицу 49 пункта 10.42 дополнить примечанием следующего содержания:

„В элементах болтовых соединений конструкций из сталей классов С38/23, С44/29, С46/33 минимальные расстояния между центрами болтов в любом направлении допускается принимать равными  $2,5d$ ”.

9. Подпункт "б" пункта 10.34 изложить в следующей редакции:

"б) в зависимости от группы конструкций, метода сварки, класса стали и толщины свариваемых элементов толщины двухсторонних угловых швов  $h_w$  следует принимать не менее указанных в п.1, 2 и 3 табл.48 и не более  $1,2\delta$  (наименьшей толщины свариваемых элементов).

Для прикрепления ребер жесткости и диафрагм в конструкциях III, IV и VI групп допускается применение односторонних угловых швов, толщины которых  $h_w$  следует принимать не менее указанных в п.4 табл.48 и не более  $1,2\delta$ . При этом не допускается применение односторонних угловых швов:

в конструкциях, эксплуатируемых в среднеагрессивной и сильноагрессивной средах (в соответствии с главой СНиП II-28-73), а также находящихся на открытом воздухе;

в конструкциях, изготавливаемых из стали классов С52/40-С85/75;

в конструкциях, возводимых в районах с расчетными температурами наружного воздуха ниже минус  $40^{\circ}\text{C}$ ;

в конструкциях, изготавливаемых с применением ручной сварки".

10. Таблицу 48 пункта 10.34 изложить в следующей редакции:

Таблица 48

„МИНИМАЛЬНЫЕ ТОЛЩИНЫ  $h_w$  УГЛОВЫХ ШВОВ

| г/п | Группа конструкций по табл. 50 и отдельные элементы конструкций        | Метод сварки                        | Вид соединения                             | Класс стали        | Минимальные толщины швов (мм) при толщине более толстого из свариваемых элементов (г/л) |       |       |       |       |       |       |
|-----|--|-------------------------------------|--|--------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|     |  |                                     |  |                    | 6-10  | 11-16 | 17-22 | 23-32 | 33-40 | 41-60 | 61-80 |
| 1   | Конструкции I, II, III, IV и VI групп                                  | Ручная                              | Соединение с двухсторонними угловыми швами | C38/23-<br>-C46/33 | 4   | 6     | 6     | 8     | 10    | 10    | 12    |
|     |  |                                     |  | C52/40-<br>-C60/45 | 6   | 8     | 8     | 10    | 12    | 12    | -     |
| 2   | Конструкции I и II групп и крепление расонок к поясам ферм             | Автоматическая и полуматематическая | То же                                      | C38/23-<br>-C46/33 | 4   | 6     | 6     | 8     | 10    | 10    | 12    |
|     |  |                                     |  | C52/40-<br>-C60/45 | 6   | 8     | 8     | 10    | 12    | 12    | -     |
| 3   | Конструкции III, IV и VI групп (кроме крепления расонок к поясам ферм) | То же                               | То же                                      | C38/23-<br>-C46/33 | 4   | 5     | 6     | 7     | 8     | 9     | 10    |
|     |  |                                     |  | C52/40             | 5   | 6     | 7     | 8     | 9     | 10    | -     |
|     |  |                                     |  | C60/45             | 6   | 8     | 8     | 10    | 12    | 12    | -     |
| 4   | Крепление ребер жесткости и диафрагм конструкций III, IV и VI групп    | То же                               | Соединение с односторонними угловыми швами | C38/23-<br>-C46/33 | 4   | 6     | 6     | 8     | 10    | 10    | 12    |

- Примечания: 1. В конструкциях из стали классов С70/60 и С85/75, а также из стали всех классов при толщине элементов более 80 мм минимальные толщины угловых швов принимаются по специальным техническим условиям, утвержденным или согласованным в установленном порядке.
2. В конструкциях из стали класса С38/23-С52/40, возводимых в районах с расчетными температурами наружного воздуха ниже минус 40°С, минимальные толщины швов принимаются такими же, как для стали класса С60/45".