

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ
И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-129/78

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ
СЕГМЕНТНЫЕ ФЕРМЫ
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ С
ПРОЛЕТАМИ 18 И 24 М

ВЫПУСК 3

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ФЕРМ ПРОЛОТОМ 18 М

ЧАСТЬ 2
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

17421-03

ЦЕНА 0-68

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ
И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-129/78

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ
СЕГМЕНТНЫЕ ФЕРМЫ
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ С
ПРОЛЕТАМИ 18 И 24 М

ВЫПУСК 3

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ФЕРМ ПРОЛОТОМ 18 М

ЧАСТЬ 2

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Киевский ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Гл. инж. ин-та - - - И.Г. Харитонов
Начальник ОТП *Б.Савуш* С.И. Савушкан
Гл. инж. пр-та ОТП *В.А. Козлов* В.А. Козлов
Гл. спец. ОМИР *А.Д. Гебрич* А.Д. Гебрич

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
С 1 ЯНВАРЯ 1982 Г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОССТРОЯ
СССР ОТ 23 ИЮНЯ 1981 Г.
№ 103

Содержание

Лист

Стр.

	Пояснительная записка.	4
1	Узелное закладное Т1	5
2	Узелное закладное Т2	6
3	Узелное закладное Т3	7
4	Узелное закладное Т4	8
5	Узелное закладное Т5	9
6	Узелное закладное Т6	10
7	Узелное закладное Т7	11
8	Узелное закладное Т8	12
9	Узелное закладное Т9	13
10	Узелное закладное Т12	14
11	Узелное закладное Т14, Т15	15
12	Узелное закладное Т3-1	16
13	Узелное закладное Т3-2, Т3-3	17
14	Узелное закладное Т4-1, Т4-2, Т4-5	18
15	Узелное закладное Т4-3, Т4-4, Т4-6	19
16	Узелное закладное Т4-10	20
17	Узелное закладное Т1с	21
18	Узелное закладное Т2с, Т3с	22
19	Узелное закладное Т5с, Т6с, Т7с	23
20	Узелное закладное Т8с, Т9с	24
21	Узелное накладное Тс1	25

Листы

заказ

№ 8

Узелное закладное

ТК
1578

Содержание

Серия
ПК-01-12976

5017	Лист
3 4.2	

Лист

Стр

22	Изделие соединительное ТС5с, ТС6с2б	
23	Изделие соединительное ТС4с	27
24	Изделие соединительное ТС8с	28
25	Изделие соединительное ТС9с, ТС10с	29
26	Изделие соединительное ТС11с, ТС12с	30
27	Изделие соединительное ТС13с, ТС14с	31
28	Изделие соединительное ТС15с, ТС16с	32
29	Изделие соединительное ПС1	33
30	Изделие соединительное ПС2	34

ТК

1978

Содержание

Серия
ПК-01-123/78Вопл лист
3 4.2

Пояснительная записка

В выпуске 342 серии ПК-01-129/78 приведены рабочие чертежи изделий закладных, накладных и соединительных для сборных железобетонных сегментных предварительно напряженных ферм пролетом 18 м, разработанных в выпусках 2, 2-1, 2-2. Состав серии ПК-01-129/78 приведен в выпуске настоящей серии.

Изготовление и приемка арматурных изделий должны производиться в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

- СНиП II-21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции";
- ГОСТ 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний";
- СН 393-78 "Инструкция по сварке соединительной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

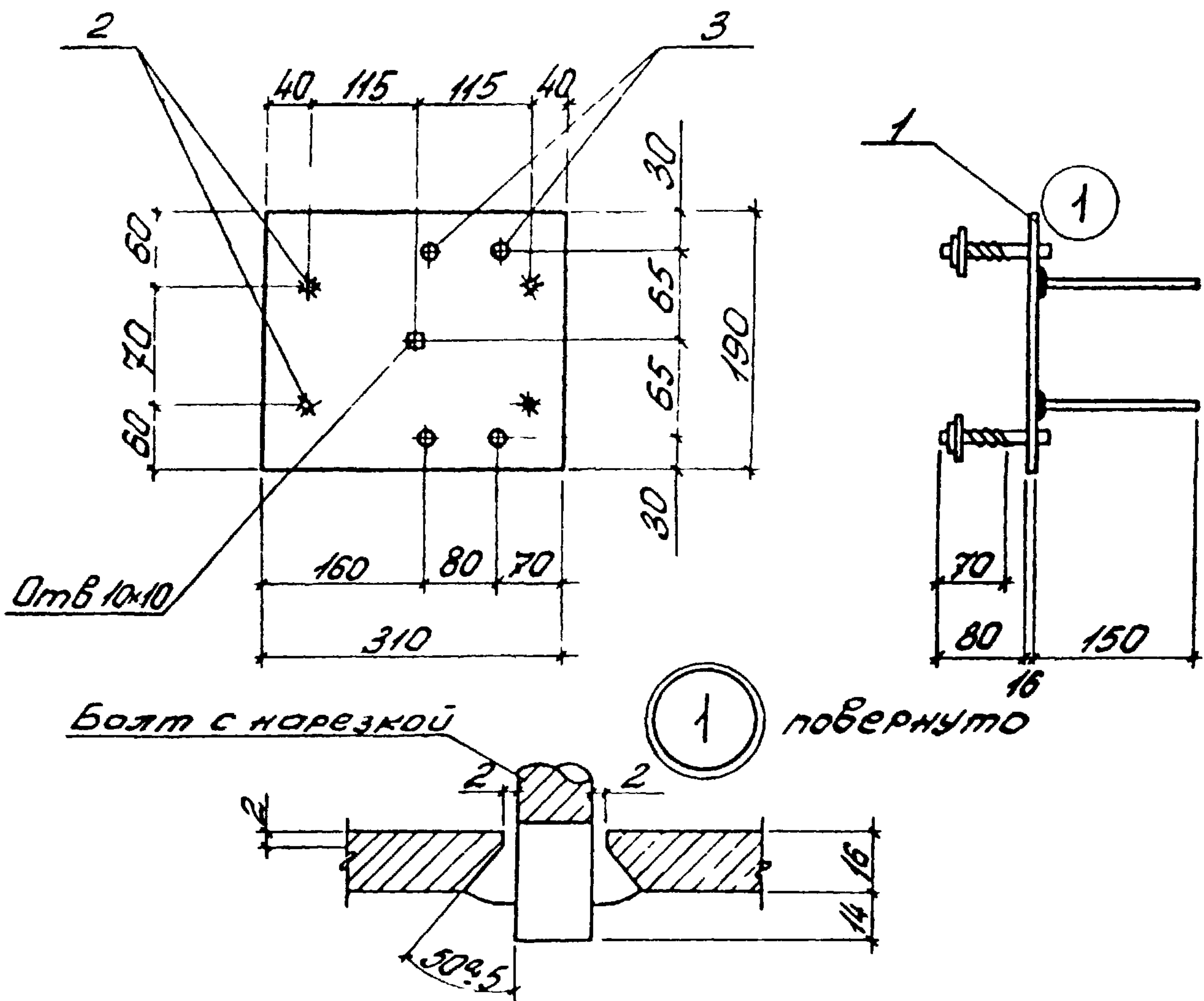
ТК

1978

Пояснительная записка

Серия
ПК-01-129/78Вып.
342

Лист



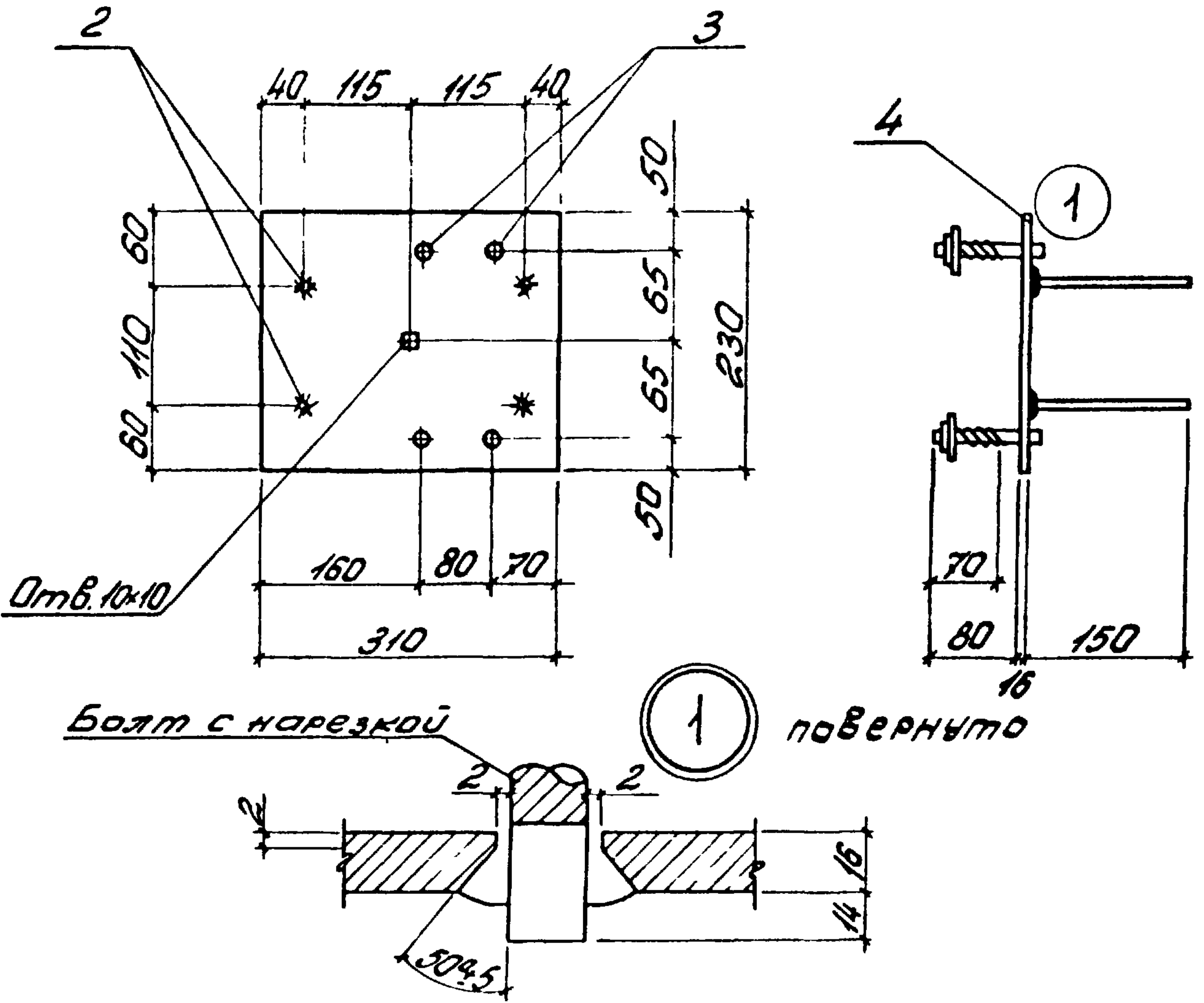
1 Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины-сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз.	изделия	
ТТ1	1	- 190x16	310	1	7,4	7,4	9,0	
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 51459-72*
	3	болт Т20 с гайкой чшайбой	110	4	0,3	1,2		ГОСТ 5781-75

ТК	Изделие закладное ТТ1	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып 3 ч.2	Лист 1

Промстройпроект



Болт с нарезкой 1 повернуто

1. Янкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

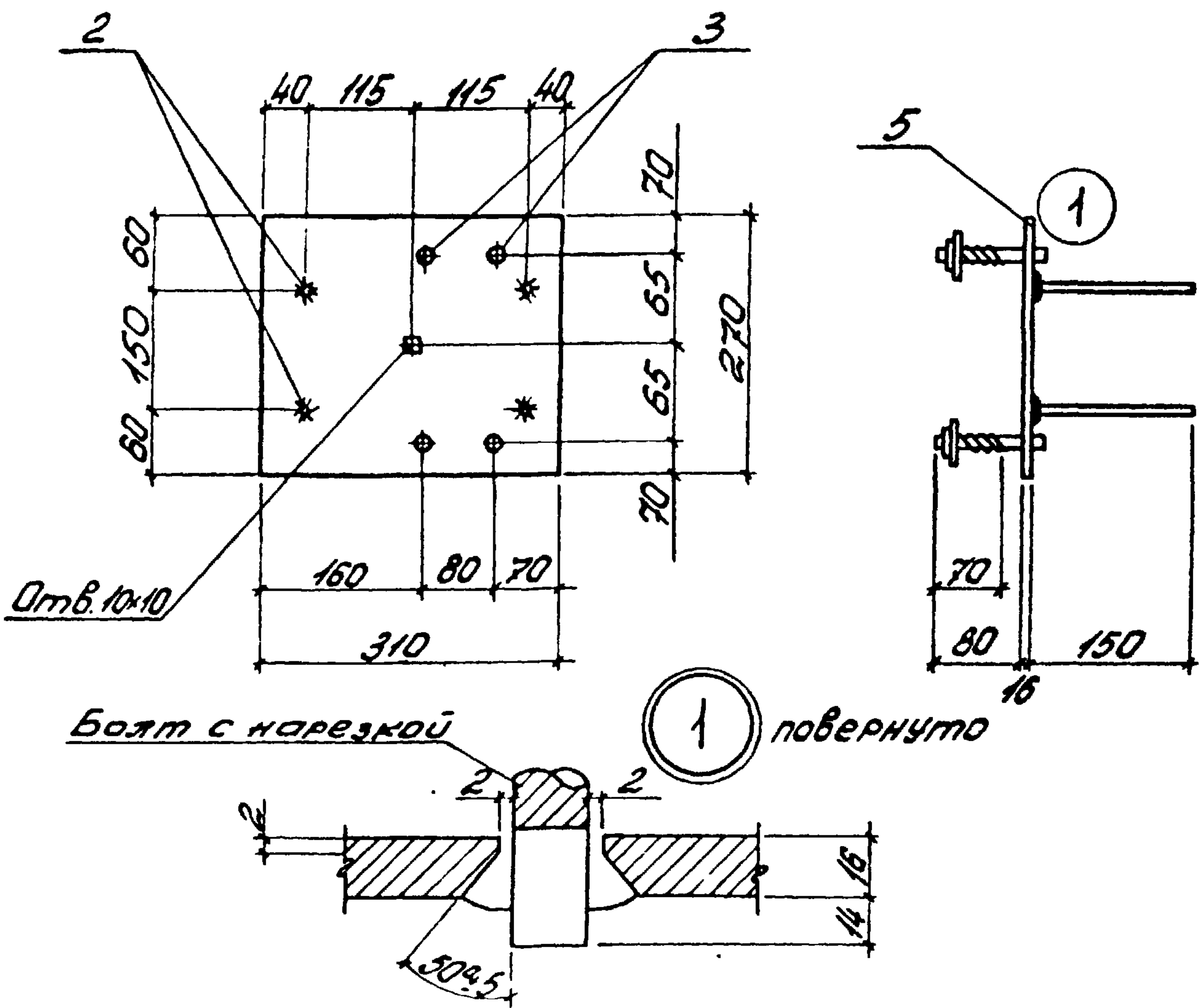
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т12	4	-230x16	310	1	9,0	9,0	10,6	ГОСТ 5.1459-72* ГОСТ 5781-75
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		
	3	Болт Т120 с гайкой и шайбой	110	4	0,3	1,2		

ТК
1978

Изделие закладное Т12

Серия ПК-01-129/78
Вып. 3 ч.2 Лист 2

Проект
Двухск
рук бр
Проектный



Болт с нарезкой

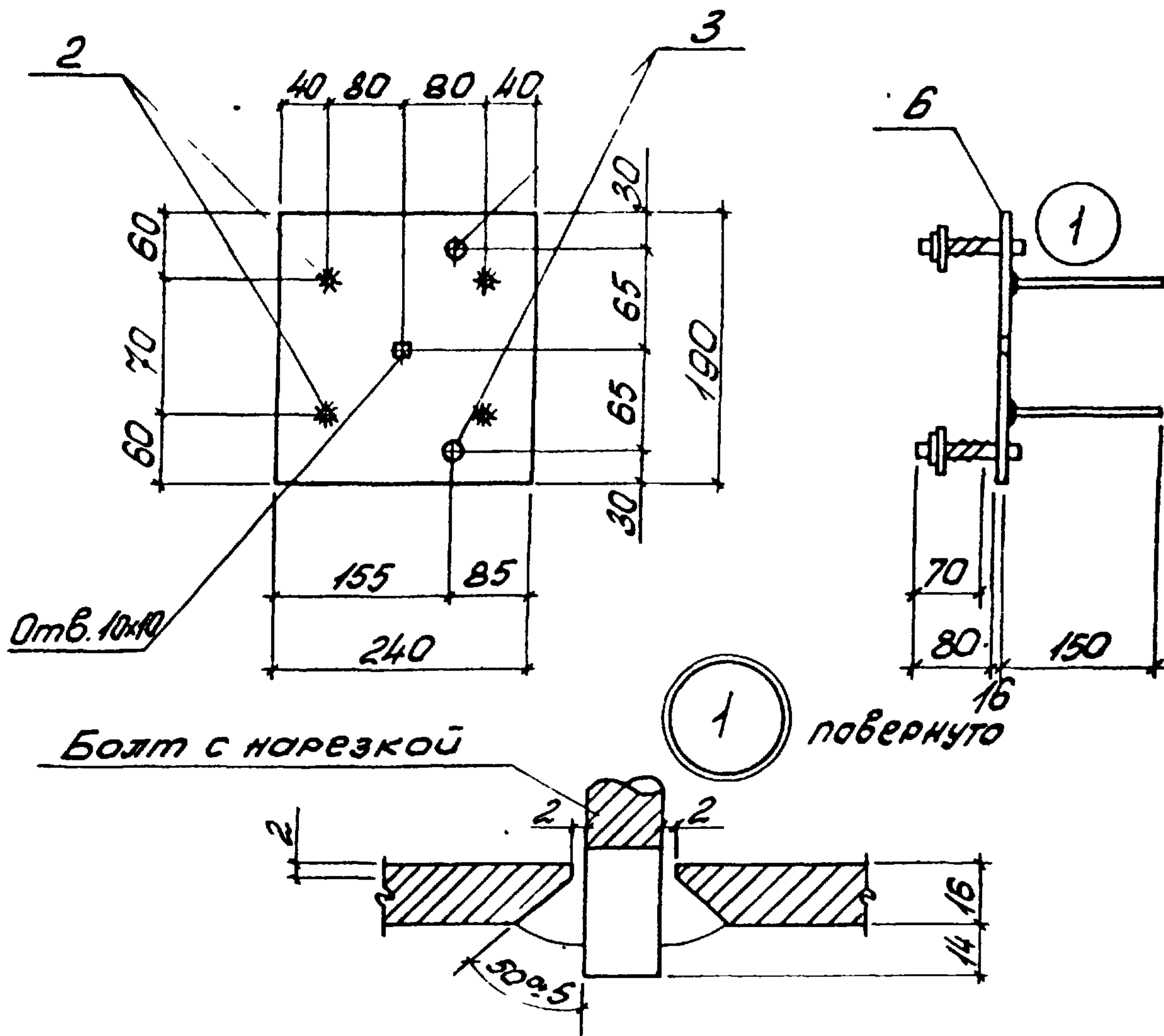
1 повернуто

1 Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т13	5	-270x16	310	1	10,5	10,5	12,1	ГОСТ 51459-72* ГОСТ 5781-75
	2	10А II	150	4	0,1	0,4		
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	4	0,3	1,2		

ТК	Изделие закладное Т13	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 3 ч.2	Лист 3



- 1. Анкеры привариваются к пластине дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
- 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие заводное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Г74	6	- 190x16	240	1	5,7	5,7	6,7	ГОСТ 5.1459-70 ГОСТ 5781-75
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	2	0,3	0,6		

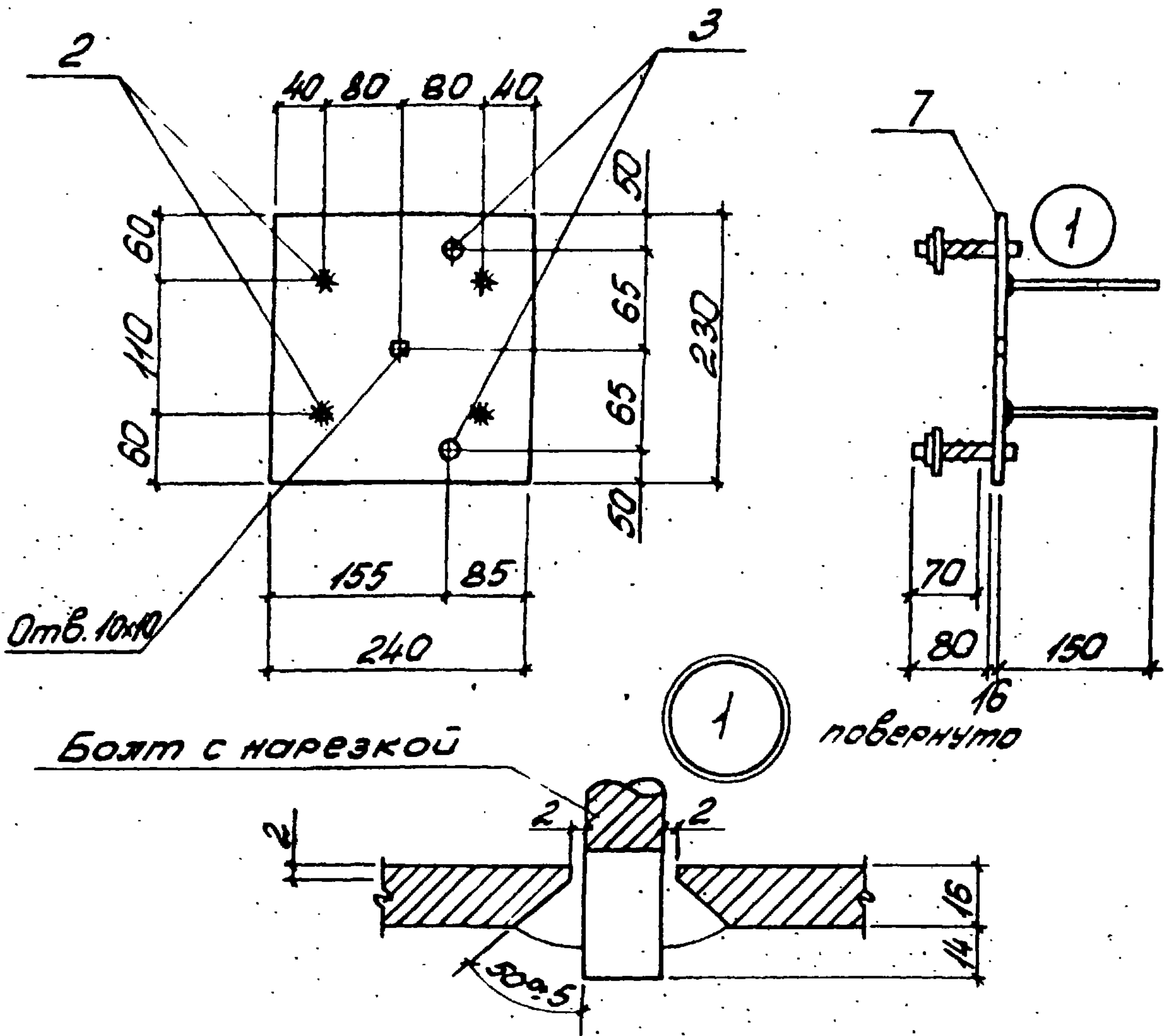
ТК

1978

Изделие заводное Г74

Серия ПК-01-129/78

Вып. 3 и 2 Лист 4



Болт с нарезкой

1 повернуто

1. Анкеры привариваются к пластинкам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины-сталь марки ВСтЗ кп 2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Г75	1	230 × 16	240	1	6,9	6,9	7,9	ГОСТ 5.1459-72 ГОСТ 5781-75
	2	φ 10 мм	150	4	0,1	0,4		
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	2	0,3	0,6		

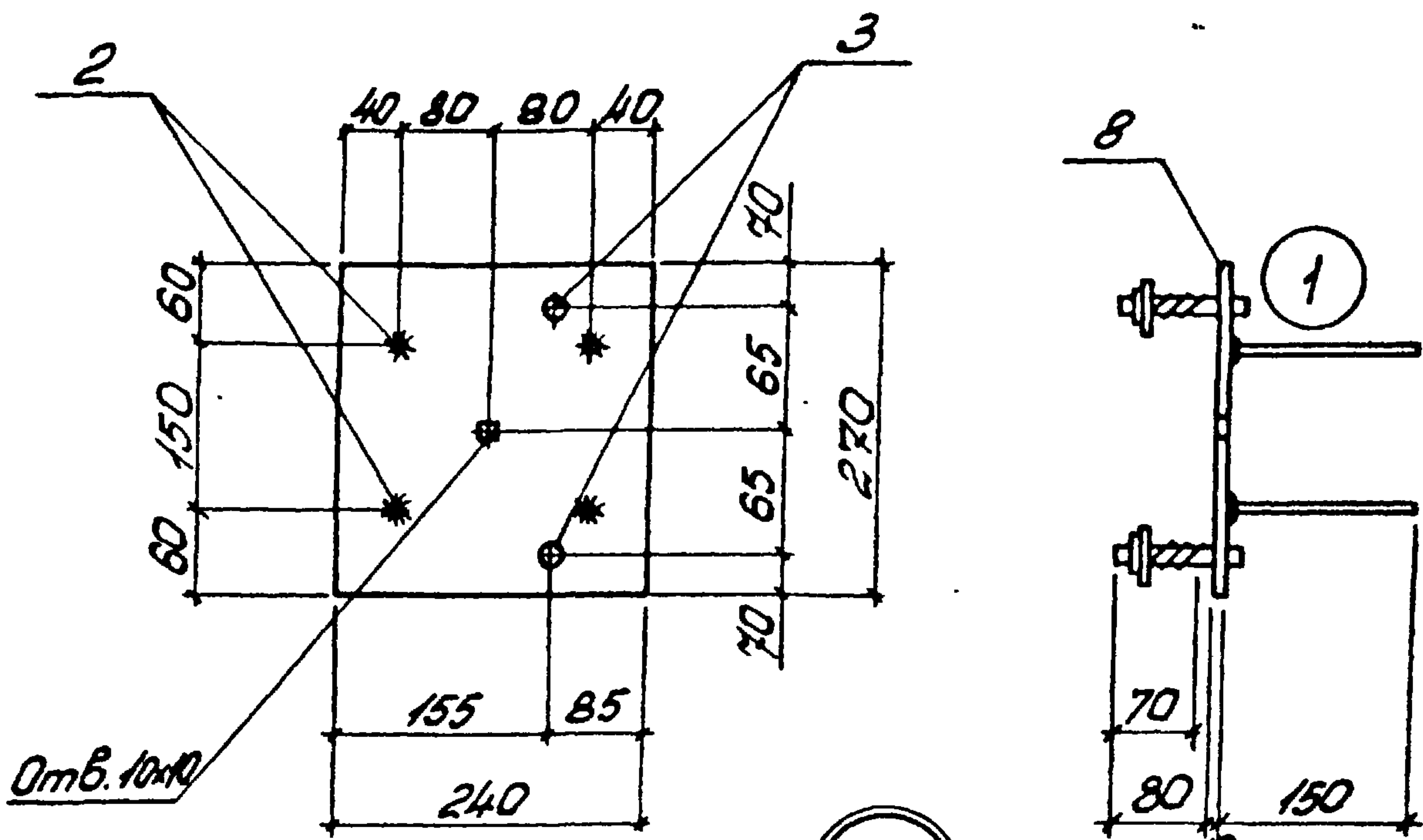
ТК

Изделие закладное Г75

Серия ЛК-04-129/78

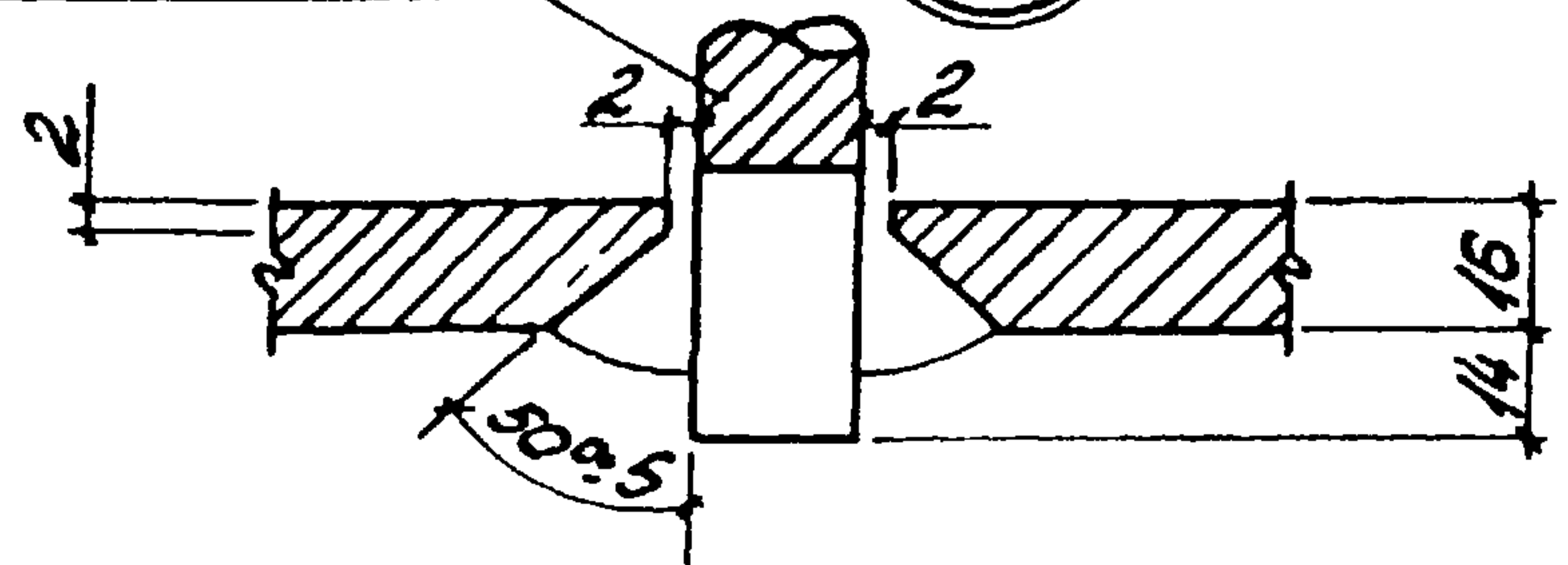
1978

Вып. 3 ч. 2
Лист 5



Отв. 10x10

1 повернуто



1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

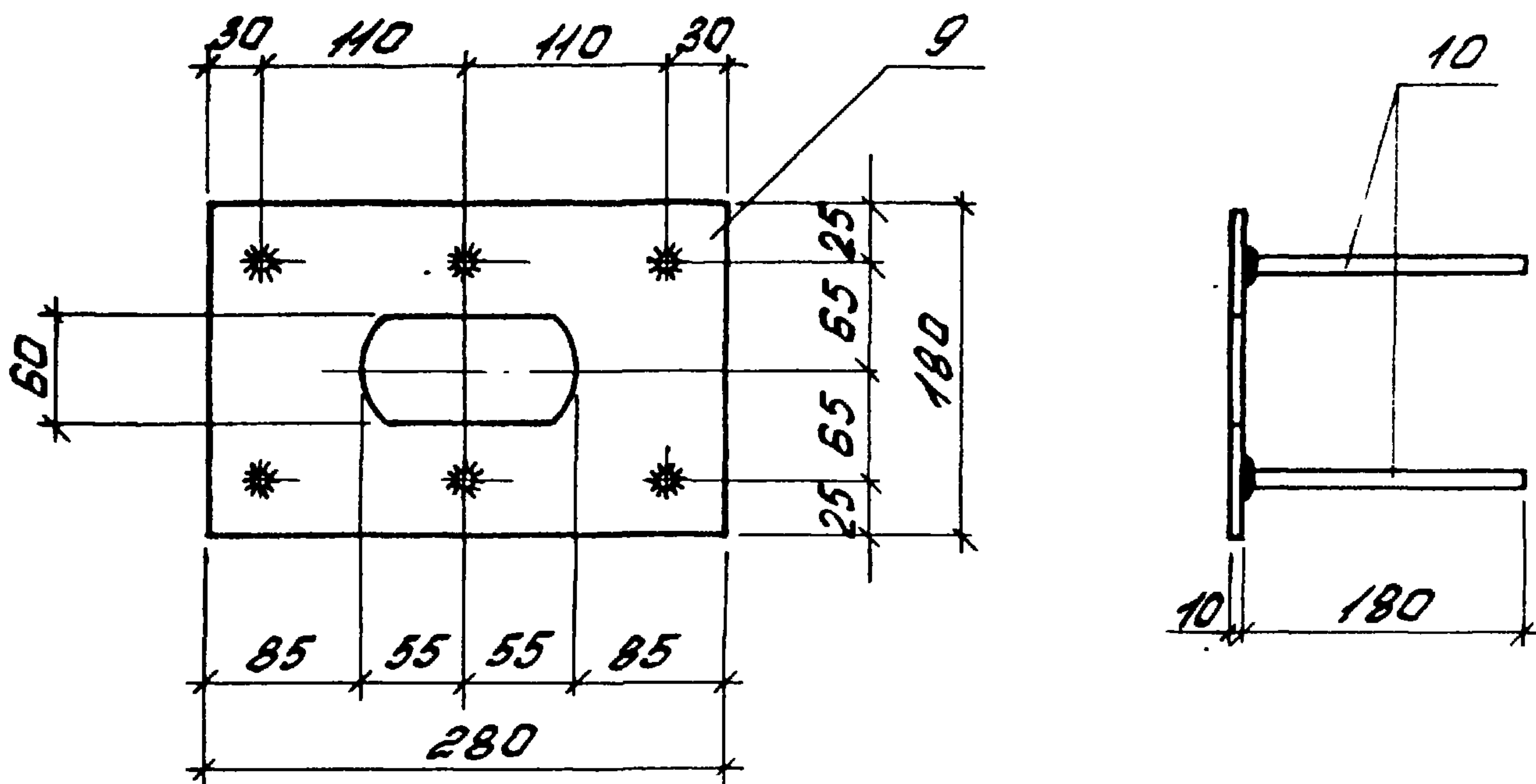
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Г16	8	-270x16	240	1	8,1	8,1	9,1	
	2	10АIII	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 51459-72*
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	2	0,3	0,6		ГОСТ 5781-75

ТК
1978

Изделие закладное Г16

Серия
ПК-04-129/78
Вып. Лист
3 ч. 2 Б

Проектный институт



1. Янкеры привариваются к пластине двугривой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт.	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изде. для	
Т7	9	- 180x10	280	1	4,0	4,0	5,0	ГОСТ 5.1459-72*
	10	12ТIII	180	6	0,16	1,0		

ТК

1978

Изделие закладное Т7

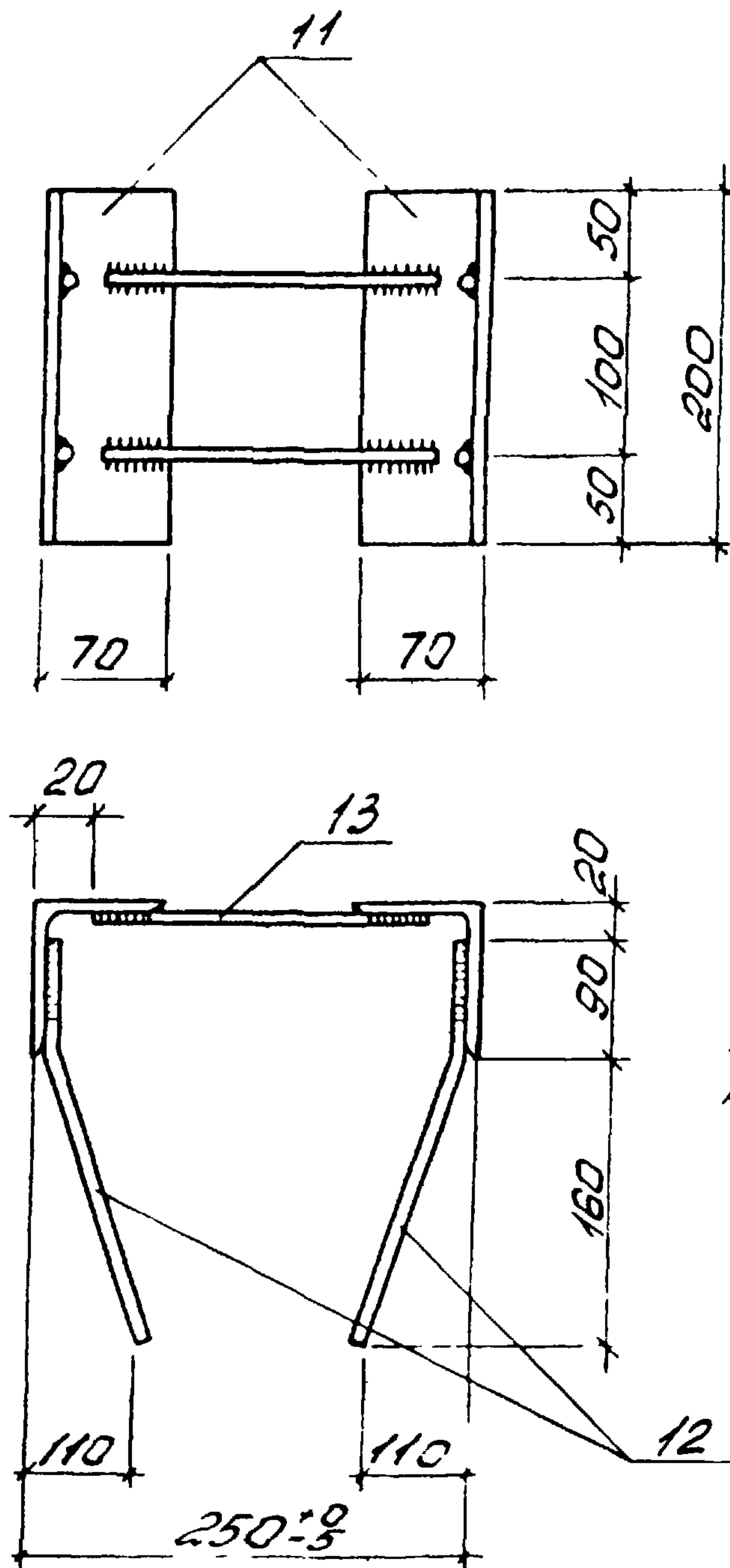
Серия
ПК-01-129/78

Вып.

3 4.2

Лист

7



1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговой шваги внатрестку.

2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

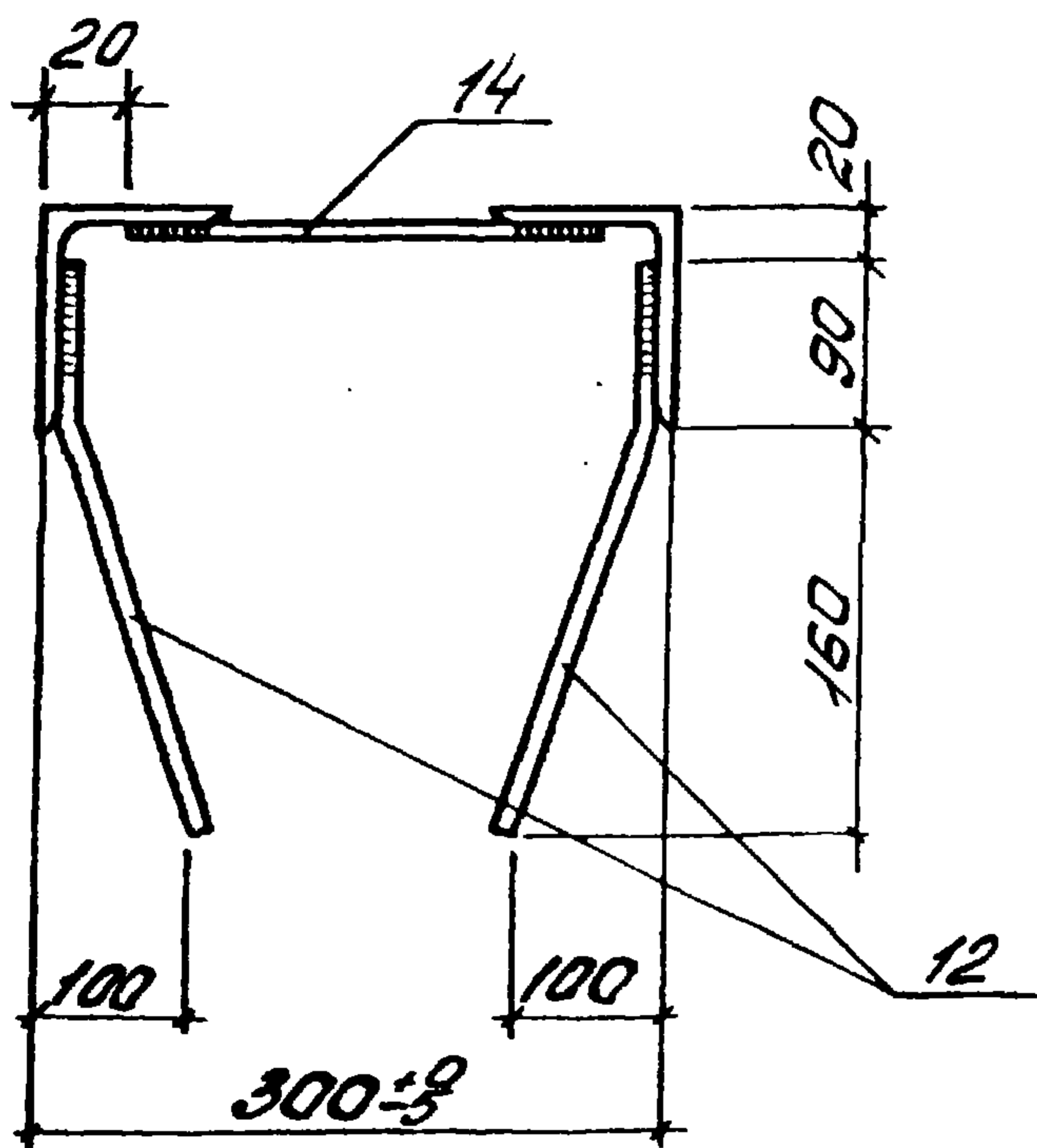
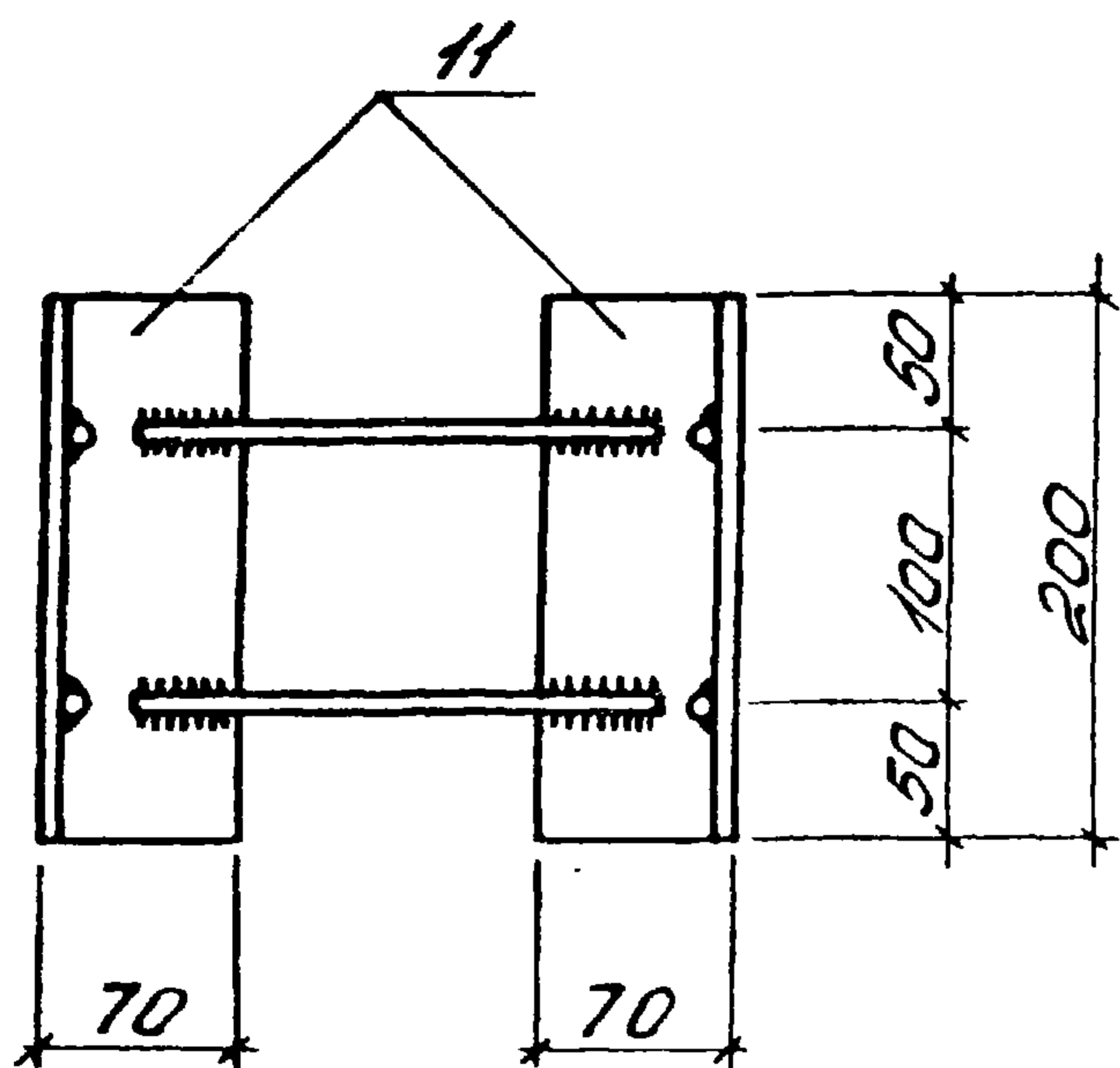
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз.	изделия	
М8	11	L110x70x8	200	2	2,2	4,4	5,0	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	12	8AIII	250	4	0,1	0,4		
	13	10AIII	210	2	0,1	0,2		

ТК
1978

Изделие закладное М8

Серия
ПК-01-29/78
Вып 3 ч.2 Лист 8



1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.

2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

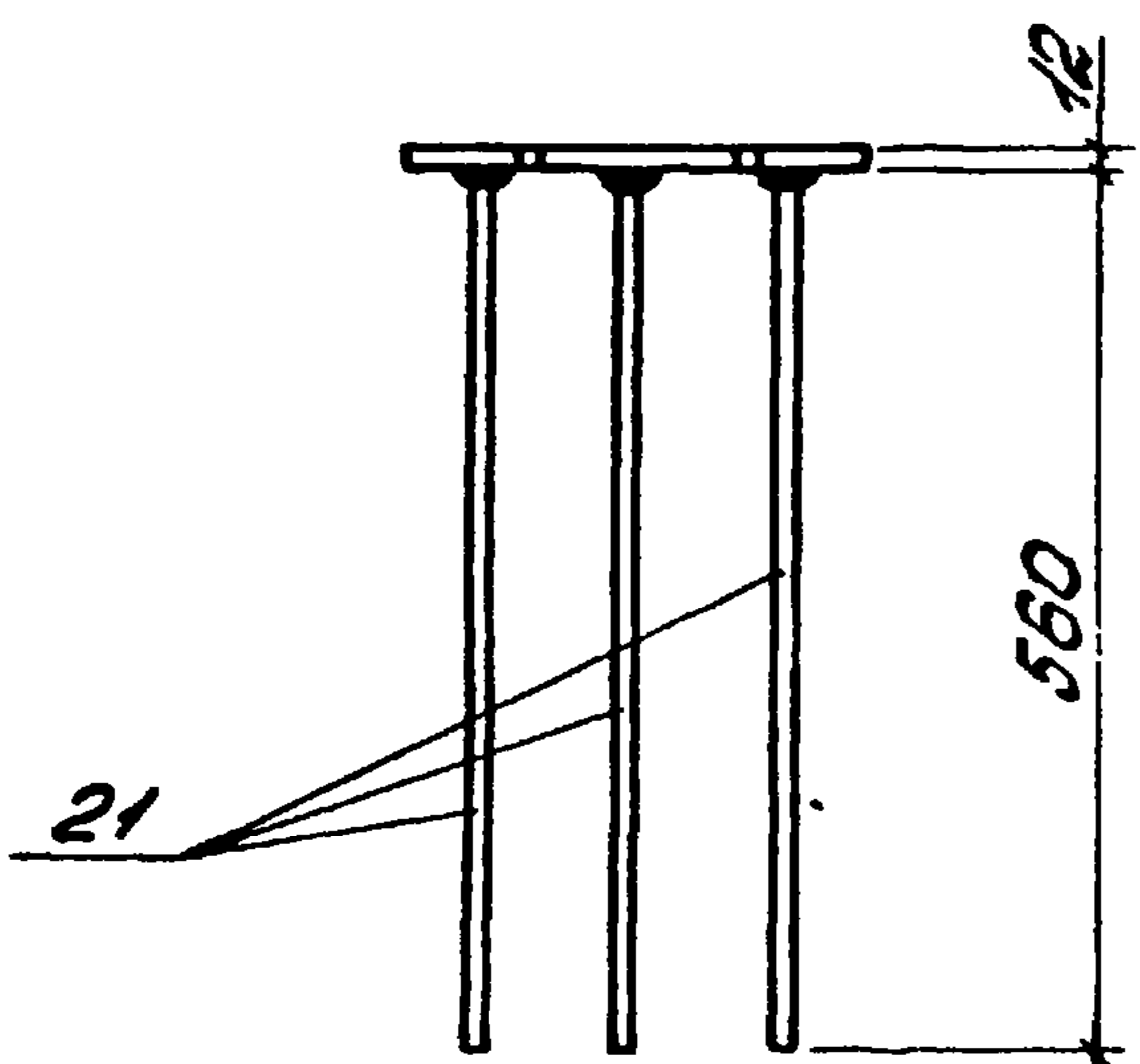
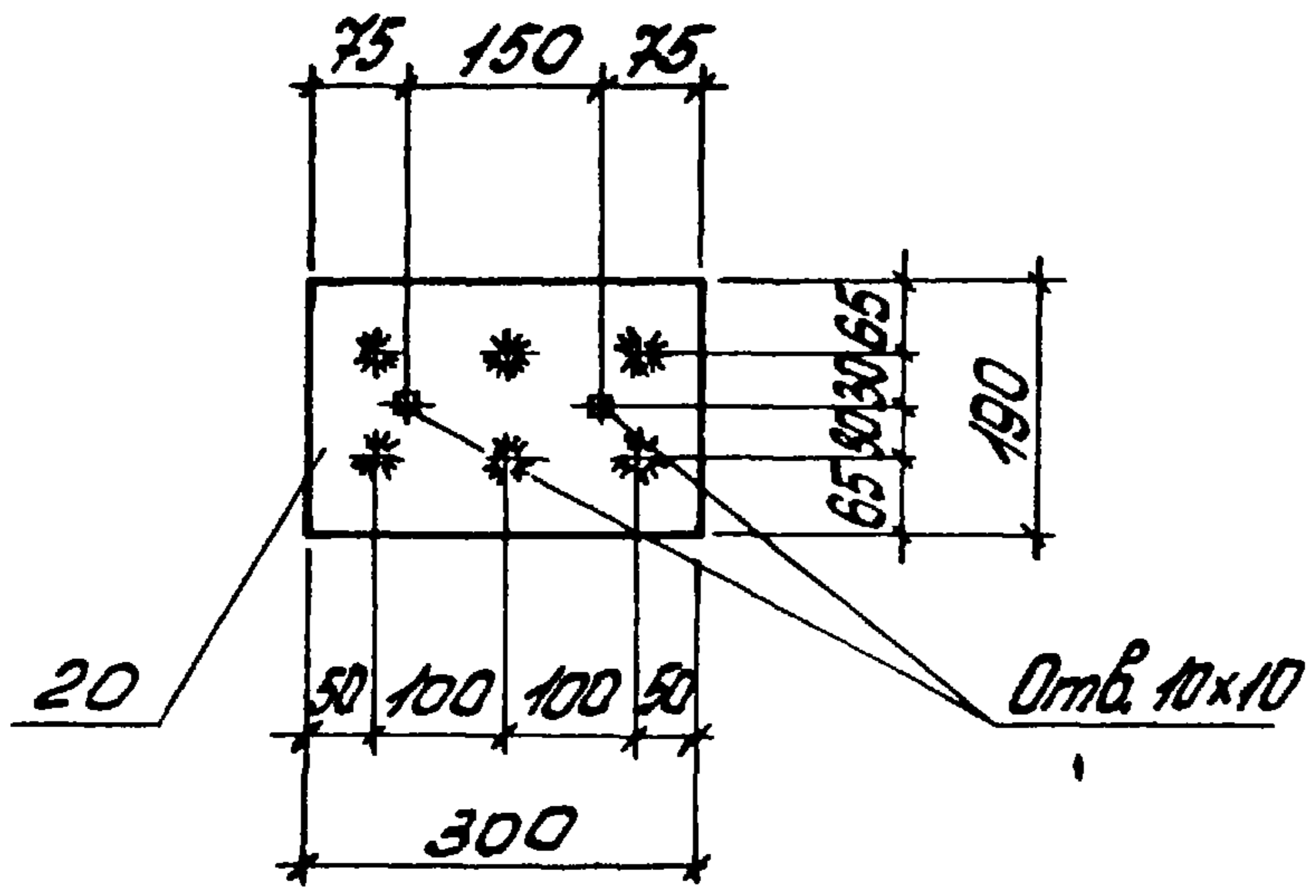
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Физ. сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М9	11	L110x70x8	200	2	2,2	4,4	5,2	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	12	8АIII	250	4	0,1	0,4		
	14	10АIII	260	2	0,2	0,4		

ТК
1978

Изделие закладное М9

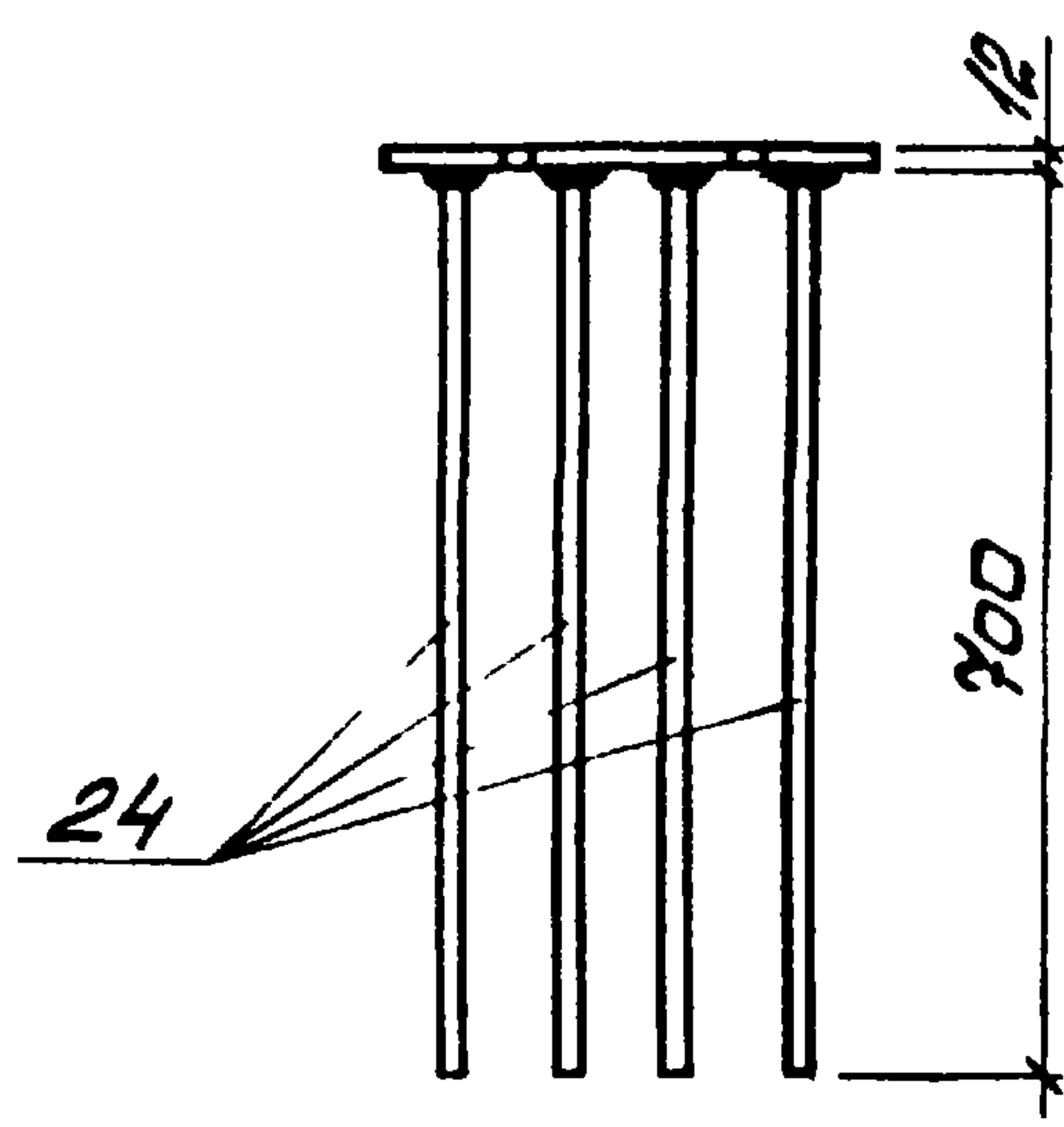
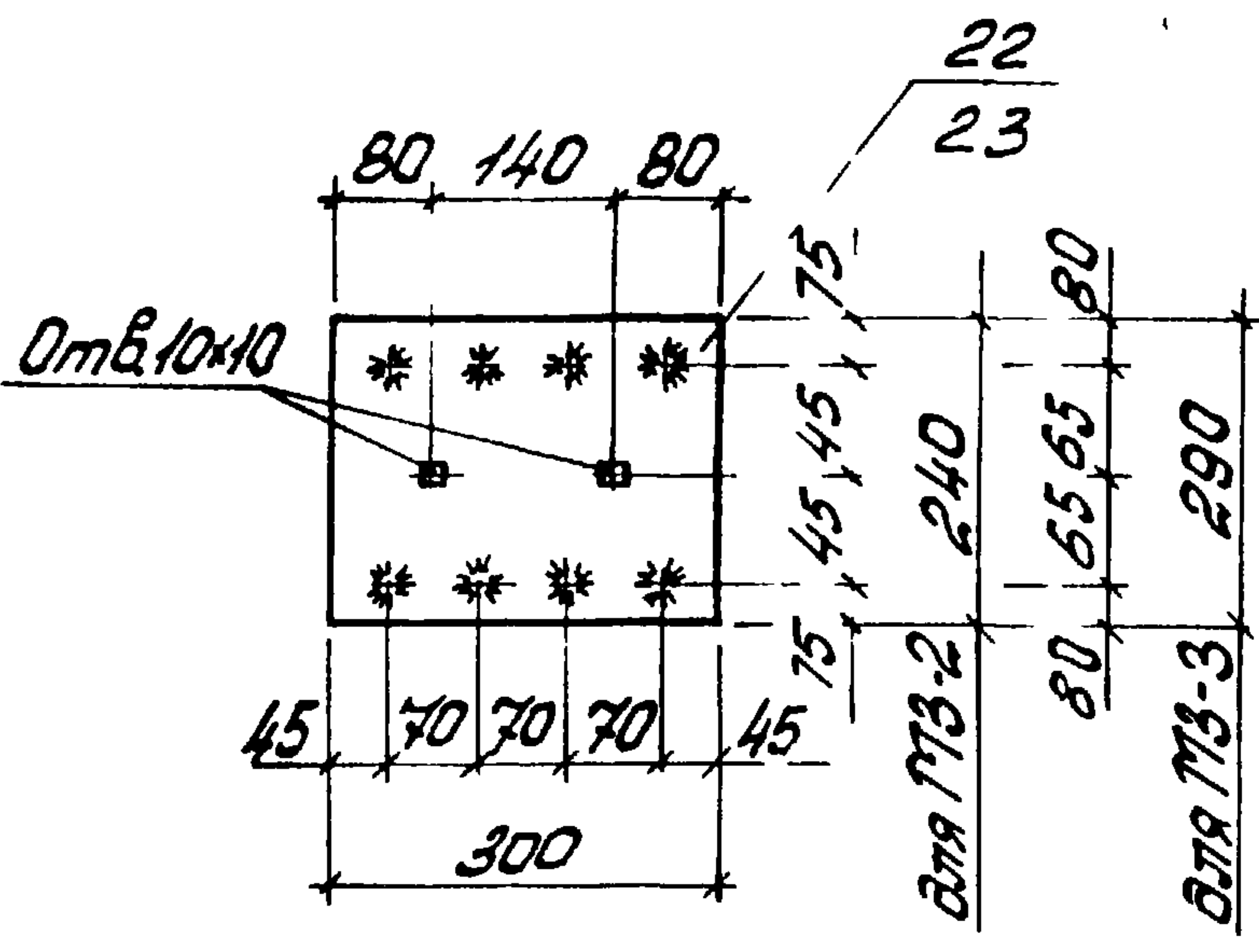
Серия
ПК-01-129/78
Воин Лист
34.2 9



1 Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт.	Масса, кг			Примечание	
					одной поз.	всех поз.	изде-лия		
МЗ-1	20	-190x12	800	1	5,4	5,4	9,6	ГОСТ 5.1459-72*	
	21	14 АII	560	6	0,7	4,2			
ТК	Изделие закладное МЗ-1							Серия ПК-01-129/79	
1978								Вып. 34.2	Лист 12

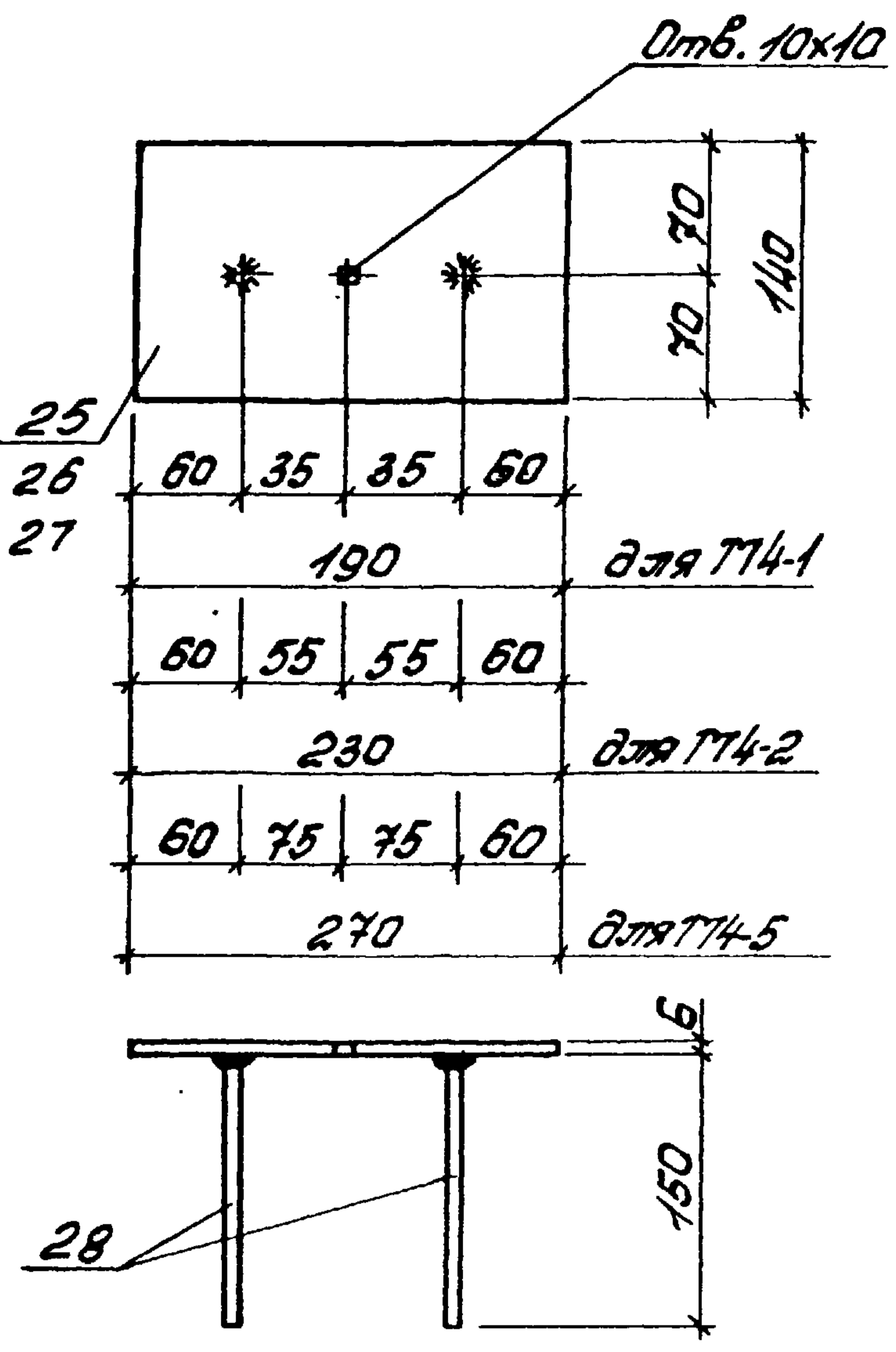


1. Анкеры привариваются к пластинкам бтавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединительные типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
МЗ-2	24	14 III	700	8	0,85	6,8	13,6	ГОСТ 5.1459-72*
	22	-240x12	300	1	6,8	6,8		
МЗ-3	24	14 III	700	8	0,85	6,8	15,0	ГОСТ 5.1459-72*
	23	-290x12	300	1	8,2	8,2		

TK	Изделие закладное МЗ-2, МЗ-3	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 342	Лист 13



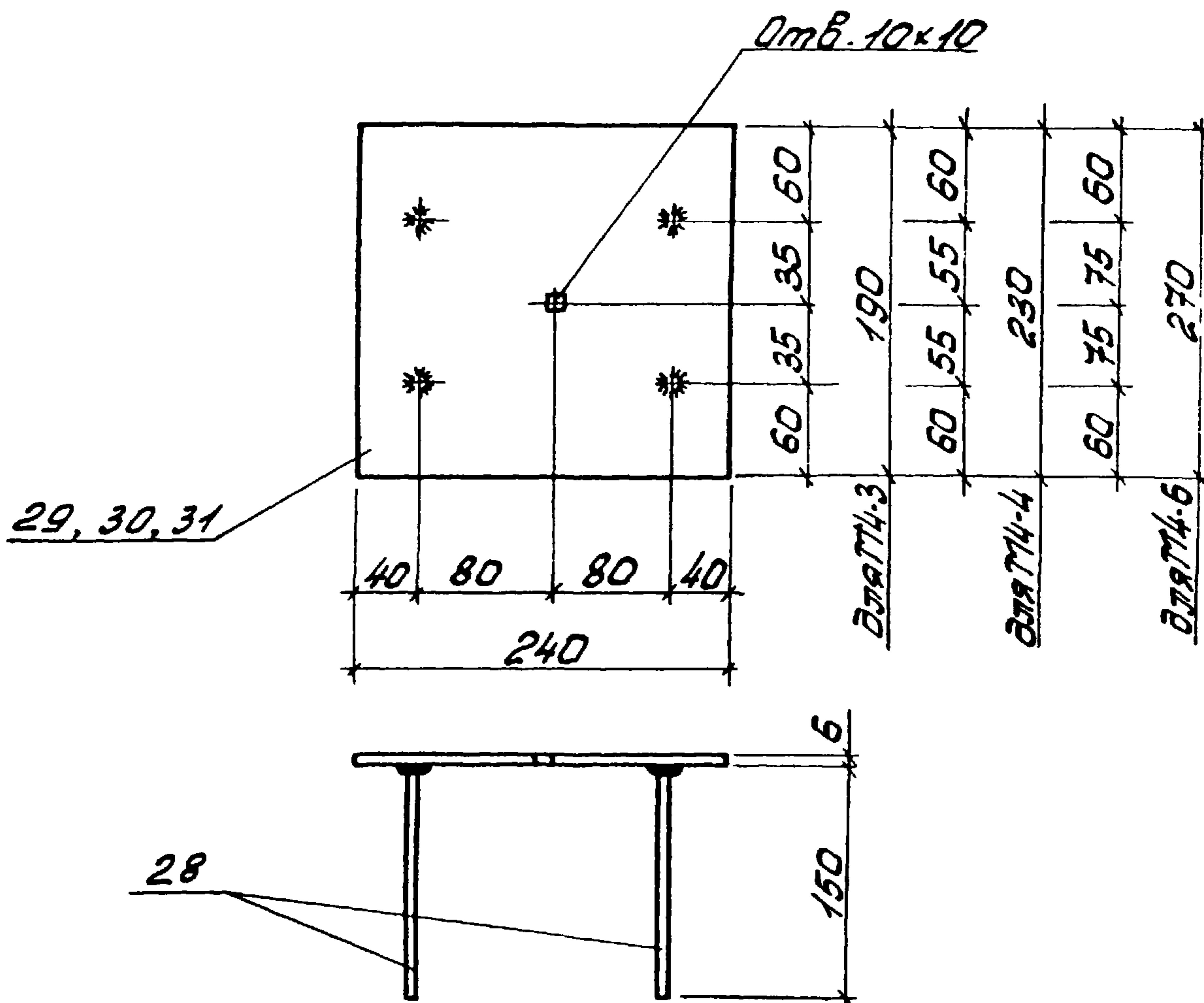
1. Анкеры привариваются к пластинкам втавбродуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
Т14-1	25	-140x6	190	1	1,2	1,2	1,4	ГОСТ 5781-75
	28	8АIII	150	2	0,1	0,2		
Т14-2	26	-140x6	230	1	1,5	1,5	1,7	ГОСТ 5781-75
	28	8АIII	150	2	0,1	0,2		
Т14-5	27	-140x6	270	1	1,8	1,8	2,0	ГОСТ 5781-75
	28	8АIII	150	2	0,1	0,2		

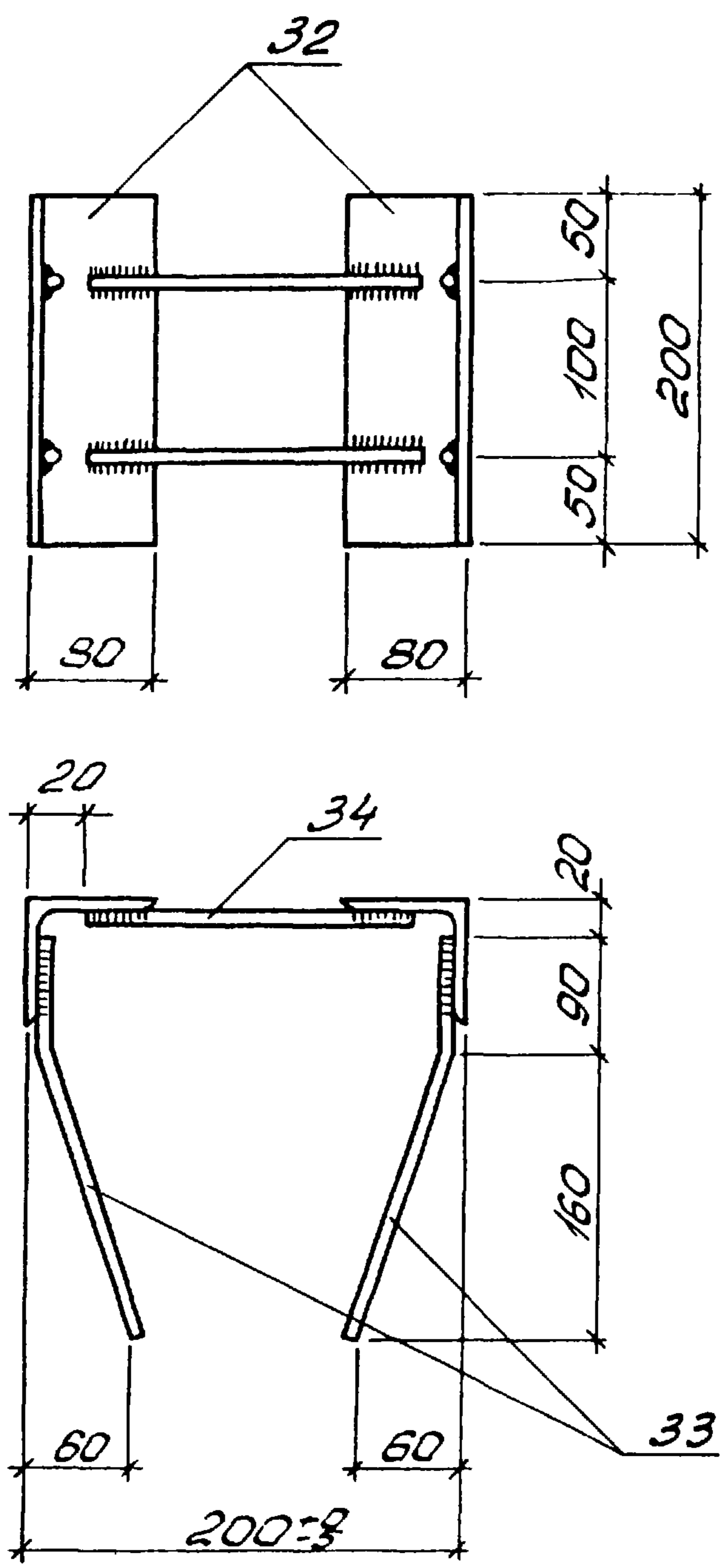
ТК	Изделие закладное Т14-1, Т14-2, Т14-5	Серия. ПК-01-129/78	
1978		Вып. 342	Лист 14



1. Янкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт.	Масса, кг			Примечание	
					одной поз.	всех поз.	изделия		
ТМ4-3	29	-190x6	240	1	2,1	2,1	2,5	ГОСТ 5781-75	
	28	8АIII	150	4	0,1	0,4			
ТМ4-4	30	-230x6	240	1	2,6	2,6	3,0	ГОСТ 5781-75	
	28	8АIII	150	4	0,1	0,4			
ТМ4-6	31	-240	270	1	3,0	3,0	3,4	ГОСТ 5781-75	
	28	8АIII	150	4	0,1	0,4			
ТК	Изделие закладное ТМ4-3, ТМ4-4, ТМ4-6							Серия ПК-01-129/8	
1978								Вып.	Лист
							3	4.2	15



1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку
 2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

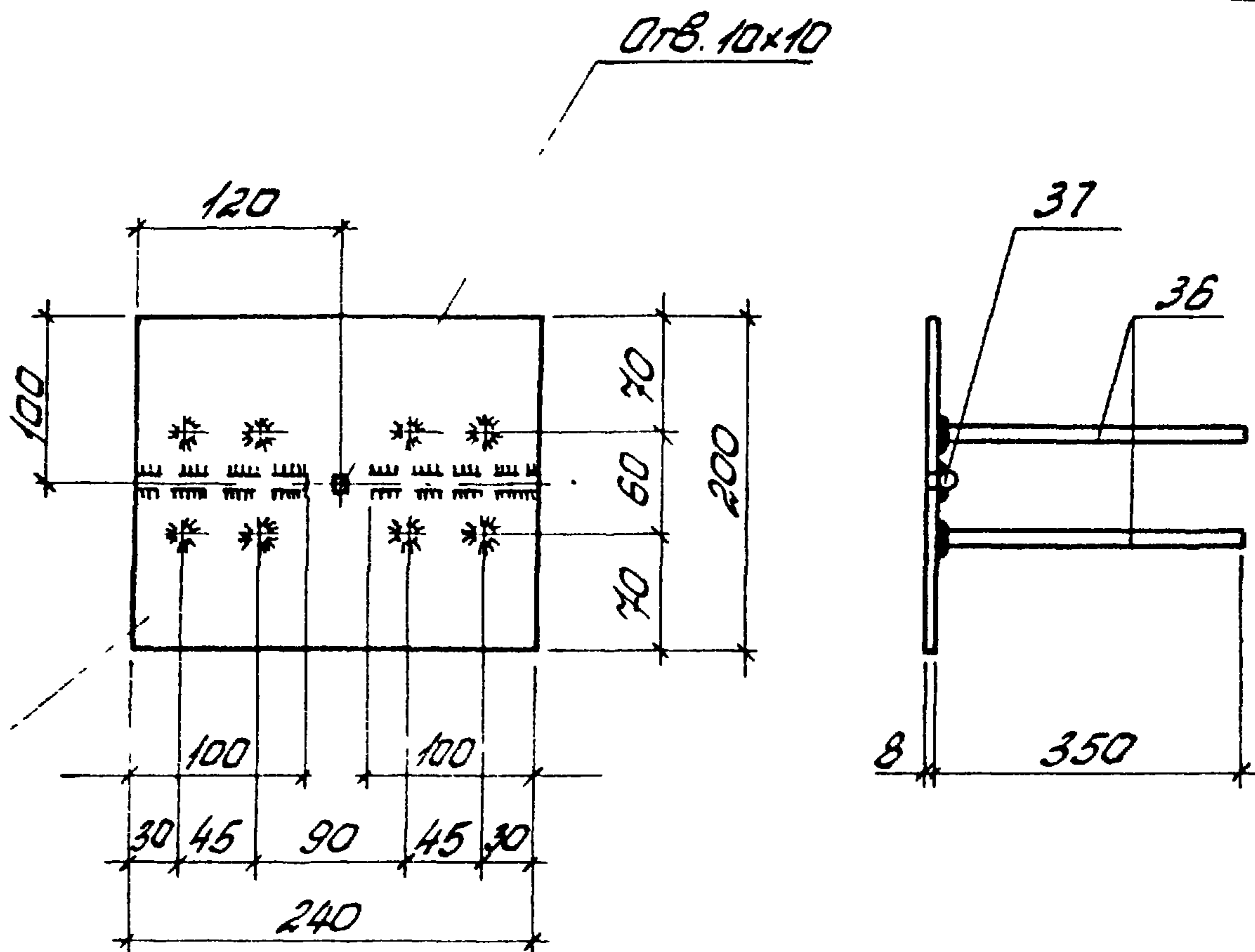
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм.	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изде. для	
Т74-10	32	L80x7	200	2	1,7	3,4	4,0	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	33	8АIII	250	4	0,1	0,4		
	34	10АIII	160	2	0,1	0,2		

ТК
1978

Изделие закладное Т74-10

Серия ПК-01-129/78
Вып. 3.ч.2 Лист 16

ИПРОМСТРОЙПРОЕКТ



1 Материал поз 35 - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
 2 Приварку поз 36 к поз. 35 производить по ГОСТ 19292-73; приварку поз. 37 к поз. 35 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

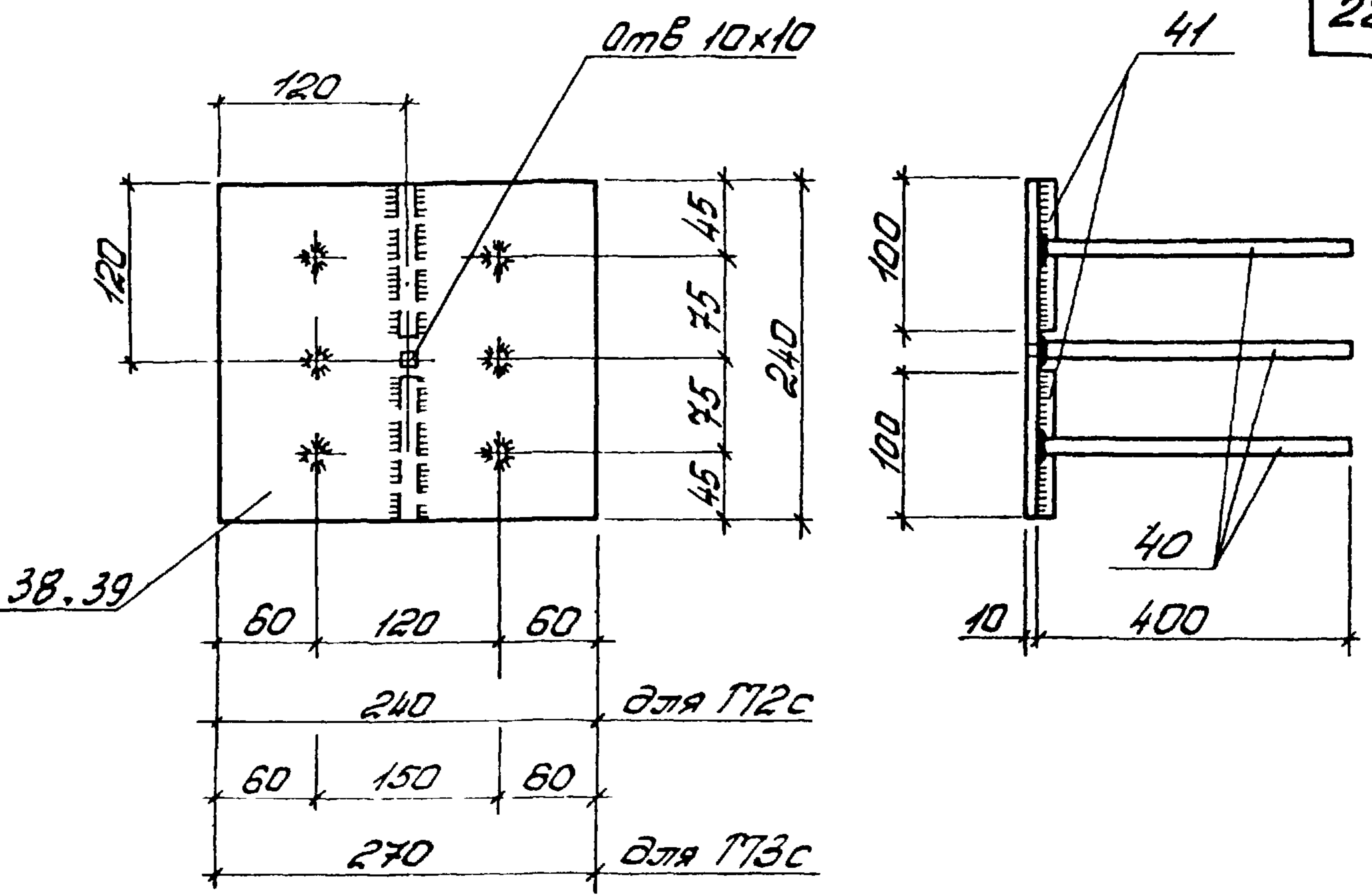
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					Одной поз.	Всех поз.	Изделия	
М/с	35	-200x8	240	1	3,0	3,0	4,8	
	36	10ЯIII	350	8	0,2	1,6		ГОСТ 5.1459-72*
	37	10ЯIII	100	2	0,1	0,2		— " —

ТК
1973

Изделие закладное М/с

Серия
ЛК-01-129/78
Вып. 3 4.2
Лист 17

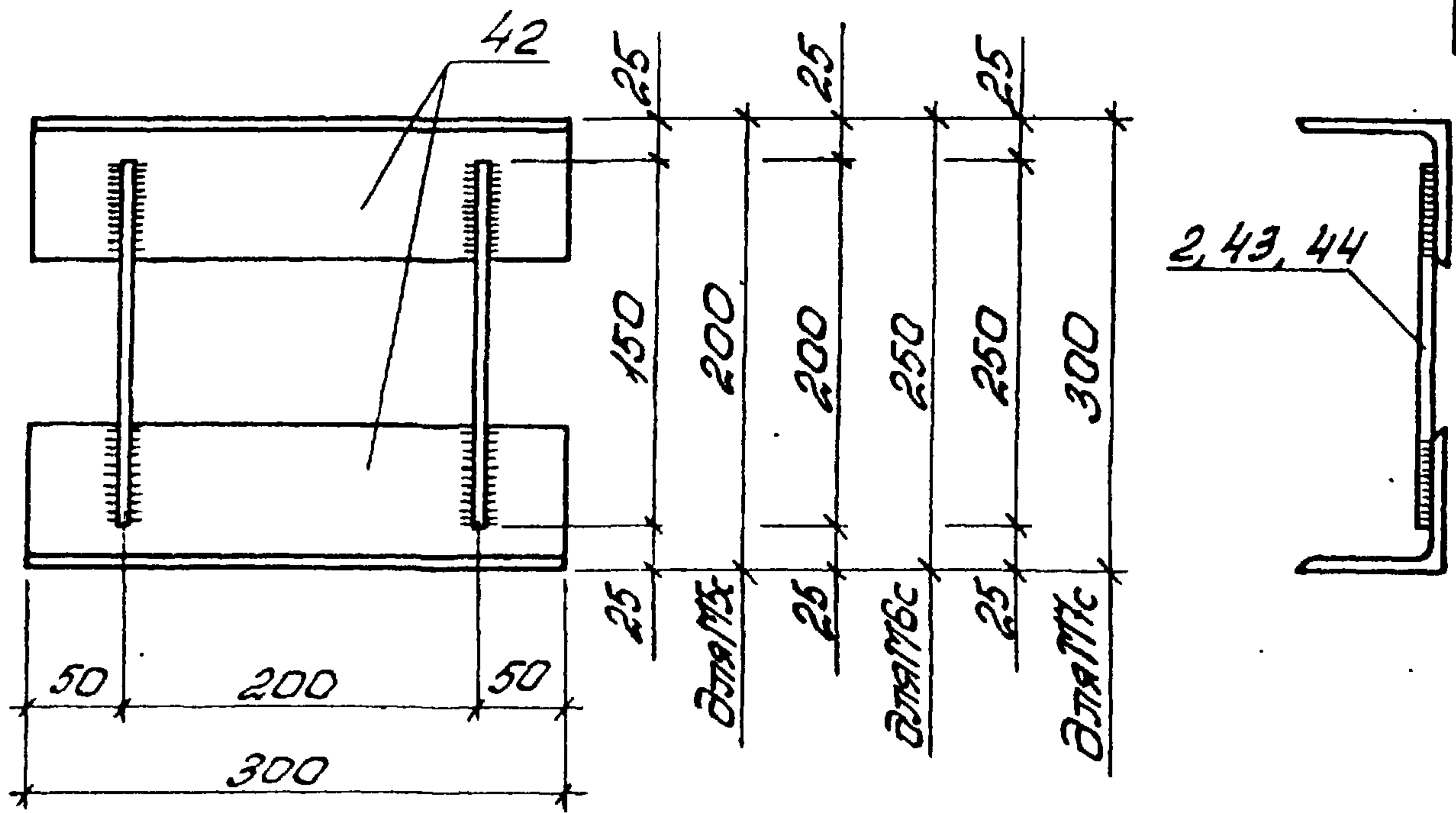


1. Материал поз 38,39 - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций
 2. Приварку поз 40 к поз 38,39 производить по ГОСТ 19292-73; приварку поз 41 к поз 38,39 производить дуговой сваркой электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	издр. для	
Т72с	38	-240x10	240	1	4,5	4,5	7,1	
	40	12АII	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	41	12АII	100	2	0,1	0,2		— " —
Т73с	39	-240x10	270	1	5,1	5,1	7,7	
	40	12АII	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	41	12АII	100	2	0,1	0,2		— " —

ТК	Изделие закладное Т72с, Т73с	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 3 ч.2	Лист 18

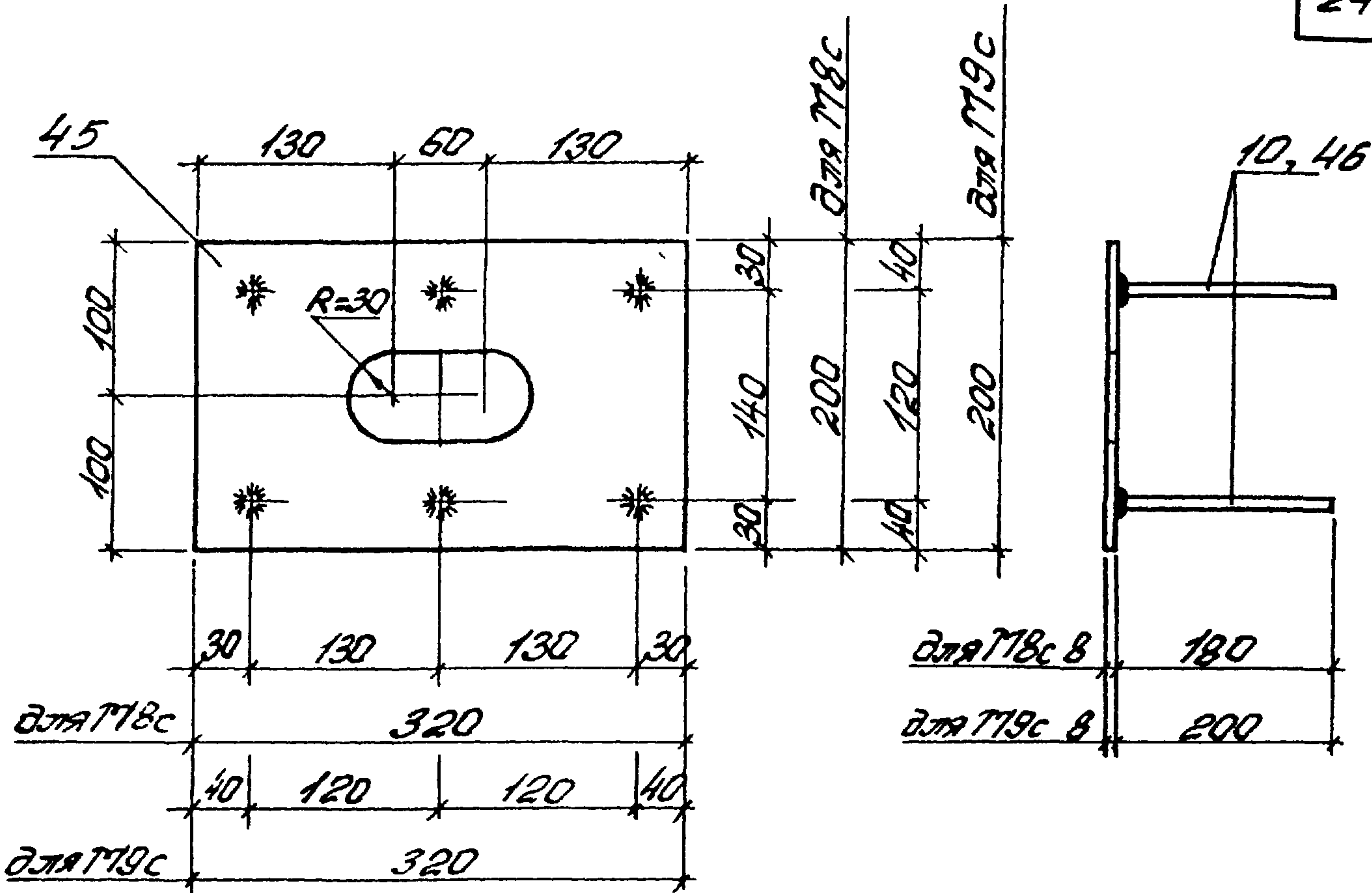


1. Материал поз. 42 - сталь марки ВСт 3 кп 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
 2. Приварку поз. 2, 43, 44 к поз 42 производить дуговой сваркой электродом типа Э42А, по ГОСТ 9467-75.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	избе-тия	
Т15с	42	L 80x7	300	2	2,6	5,2	5,4	ГОСТ 5.1459-72*
	2	10АIII	150	2	0,1	0,2		
Т16с	42	L 80x7	300	2	2,6	5,2	5,4	ГОСТ 5.1459-72*
	43	10АIII	200	2	0,1	0,2		
Т17с	42	L 80x7	300	2	2,6	5,2	5,6	ГОСТ 5.1459-72*
	44	10АIII	250	2	0,2	0,4		

ТК	Изделие закладное Т15с, Т16с, Т17с	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 34.2	Лист 19

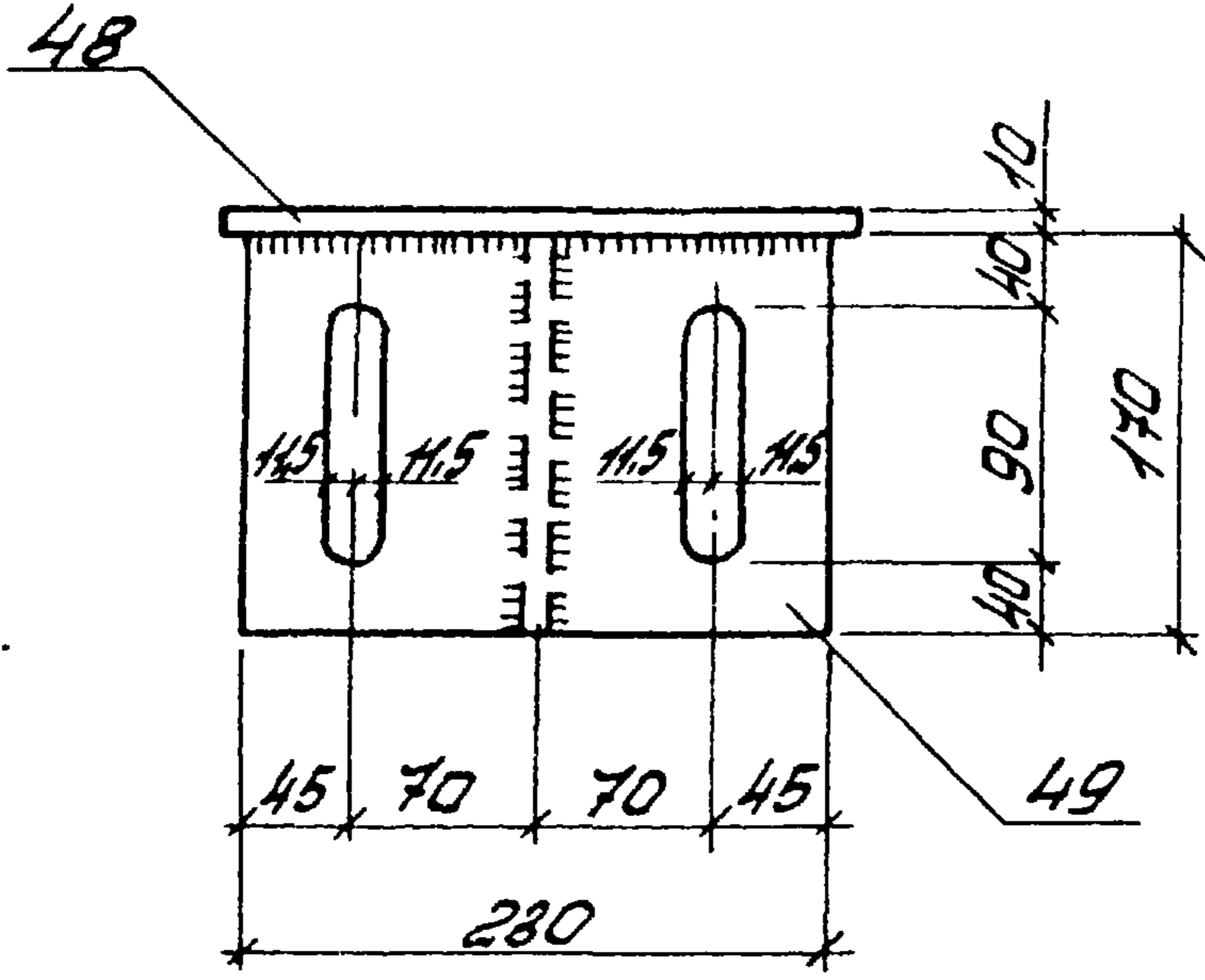
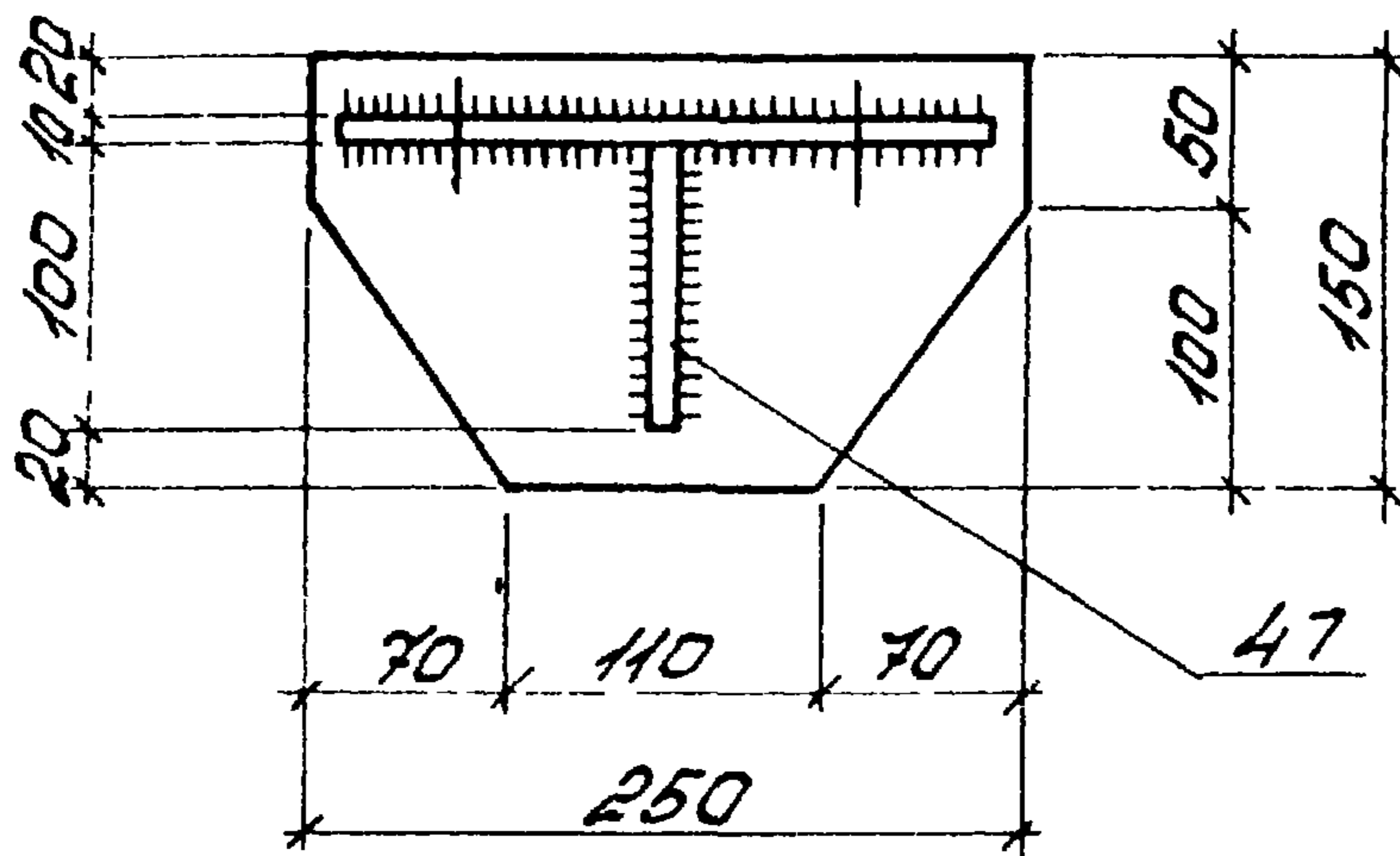


1. Материал поз 45 - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
2. Приварку поз. 10, 46 к поз. 45 производить по ГОСТ 19292-73.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	φ или сечение	Длина мм	К-во	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М8с	45	-200x10	320	1	5,0	5,0	6,2	ГОСТ 5.1459-72*
	10	12АIII	180	6	0,2	1,2		
М9с	45	-200x10	320	1	5,0	5,0	6,2	ГОСТ 5.1459-72*
	46	12АIII	200	6	0,2	1,2		

Проектное бюро
 Проектное бюро
 Проектное бюро



Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

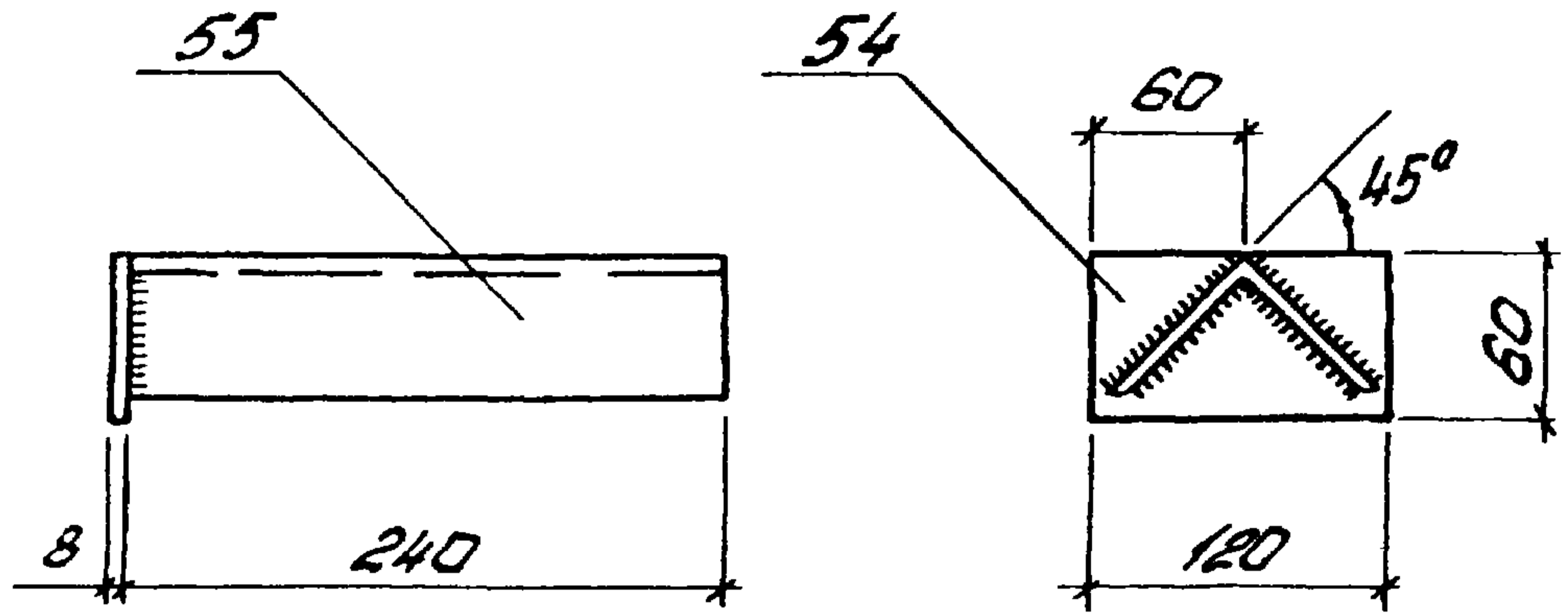
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТС1	47	-100x10	170	1	1,3	1,3	7,3	
	48	-150x10	250	1	2,9	2,9		
	49	-170x10	230	1	3,1	3,1		

ТК
1978

Изделие накладное ТТС1

Серия
ПК-01-129/78
Вып. Лист
3 4.2 21



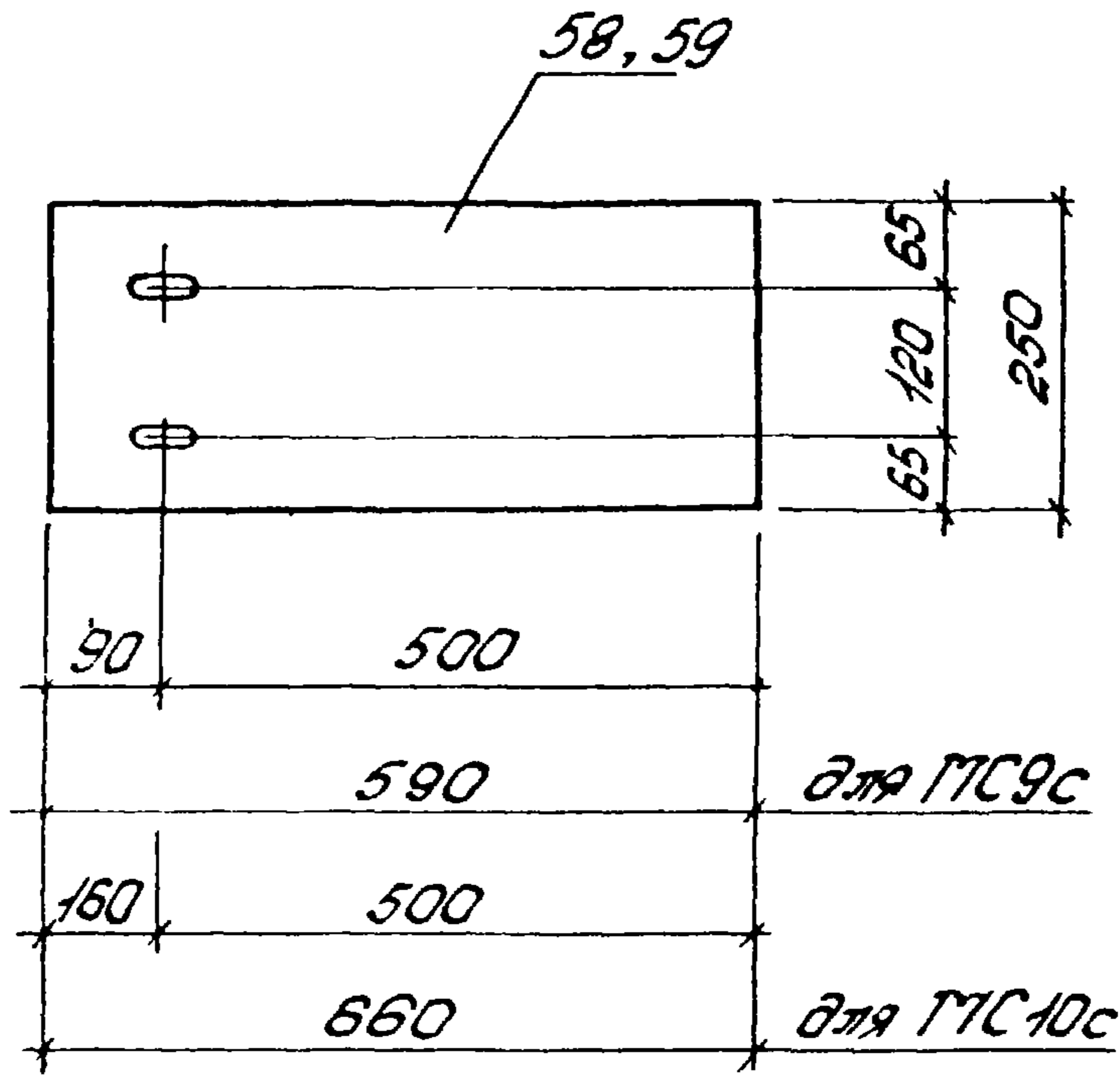
1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, $t_{ш} = 8 \text{ мм}$.
2. материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

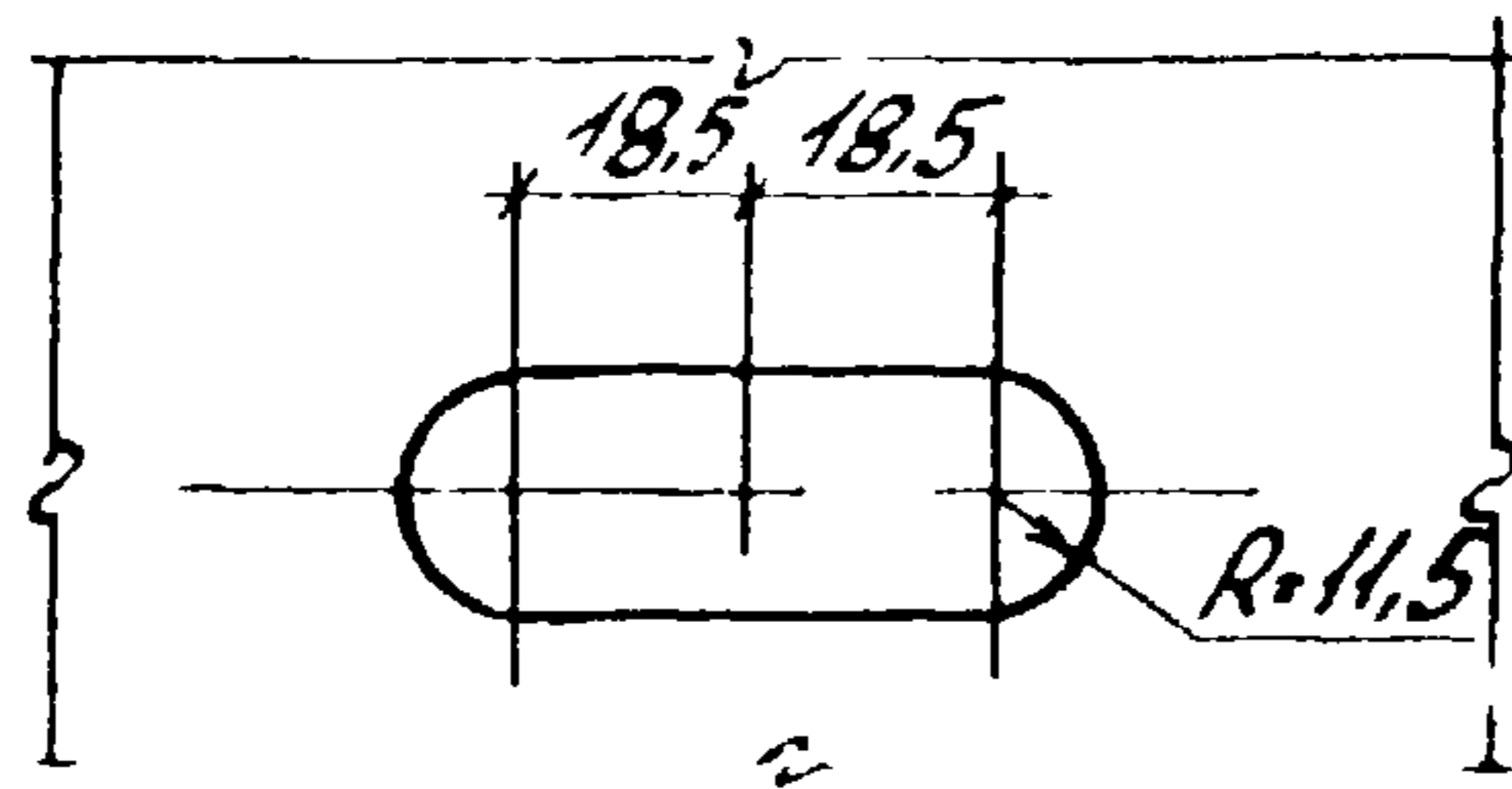
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
МС7с	54	-60x8	120	1	0,5	0,5	2,2	
	55	L75x6	240	1	1,7	1,7		

Т К	Изделие соединительное МС7с	Серия ЛК-01-129/78	
1978		Вып. 3 4.2	Лист 23

ПРОЕКТОР
САМОВАРИТЕЛЬ
САМОВАРИТЕЛЬ



Деталь овального отверстия



Материал - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
ТТС9с	58	-250x10	590	1	11,6	11,6	11,6	
ТТС10с	59	-250x10	660	1	13,0	13,0	13,0	

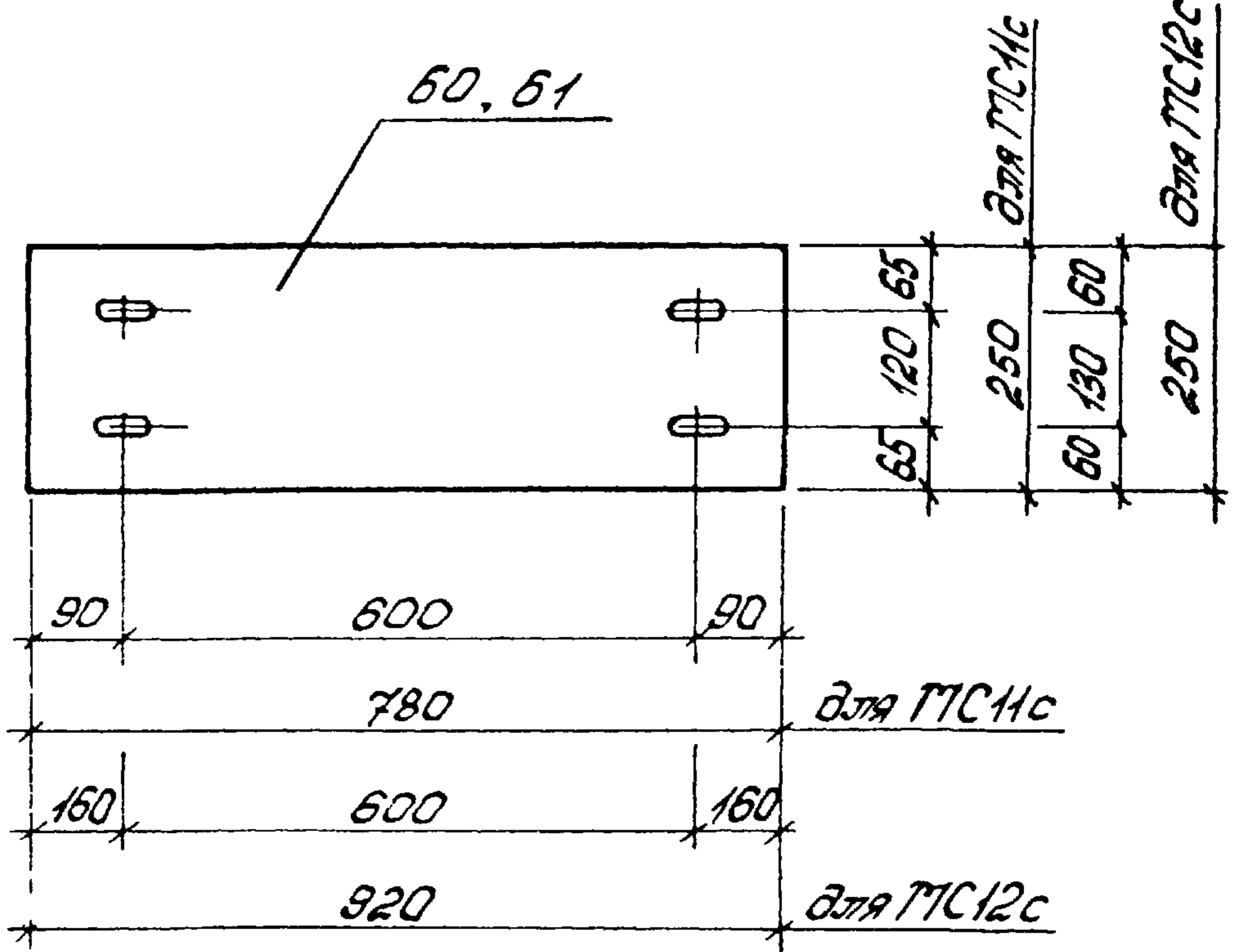
Т К

Изделие соединительное ТТС9с, ТТС10с

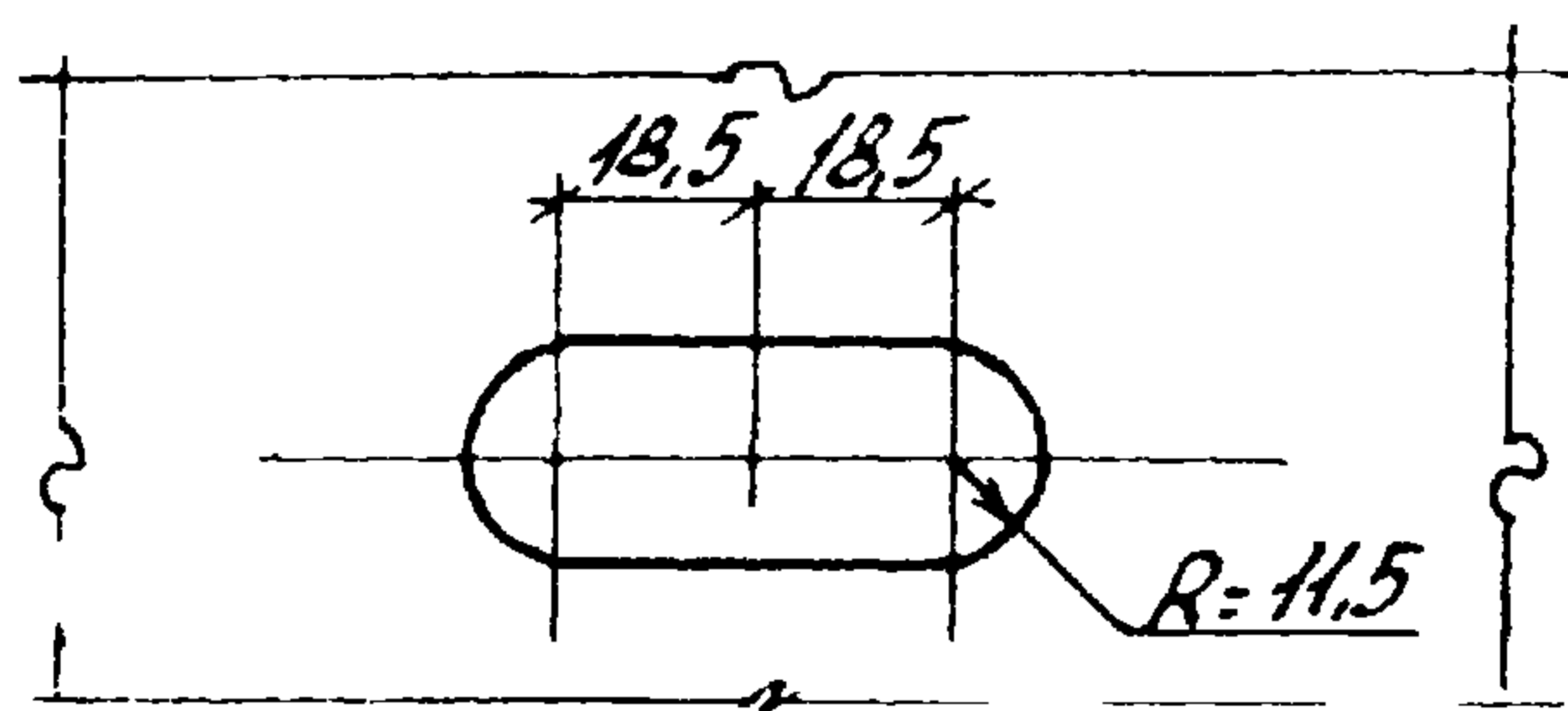
Серия ПК-01-129/73

1978

Вып. Лист 3 4 2 25



Деталь овального отверстия



Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

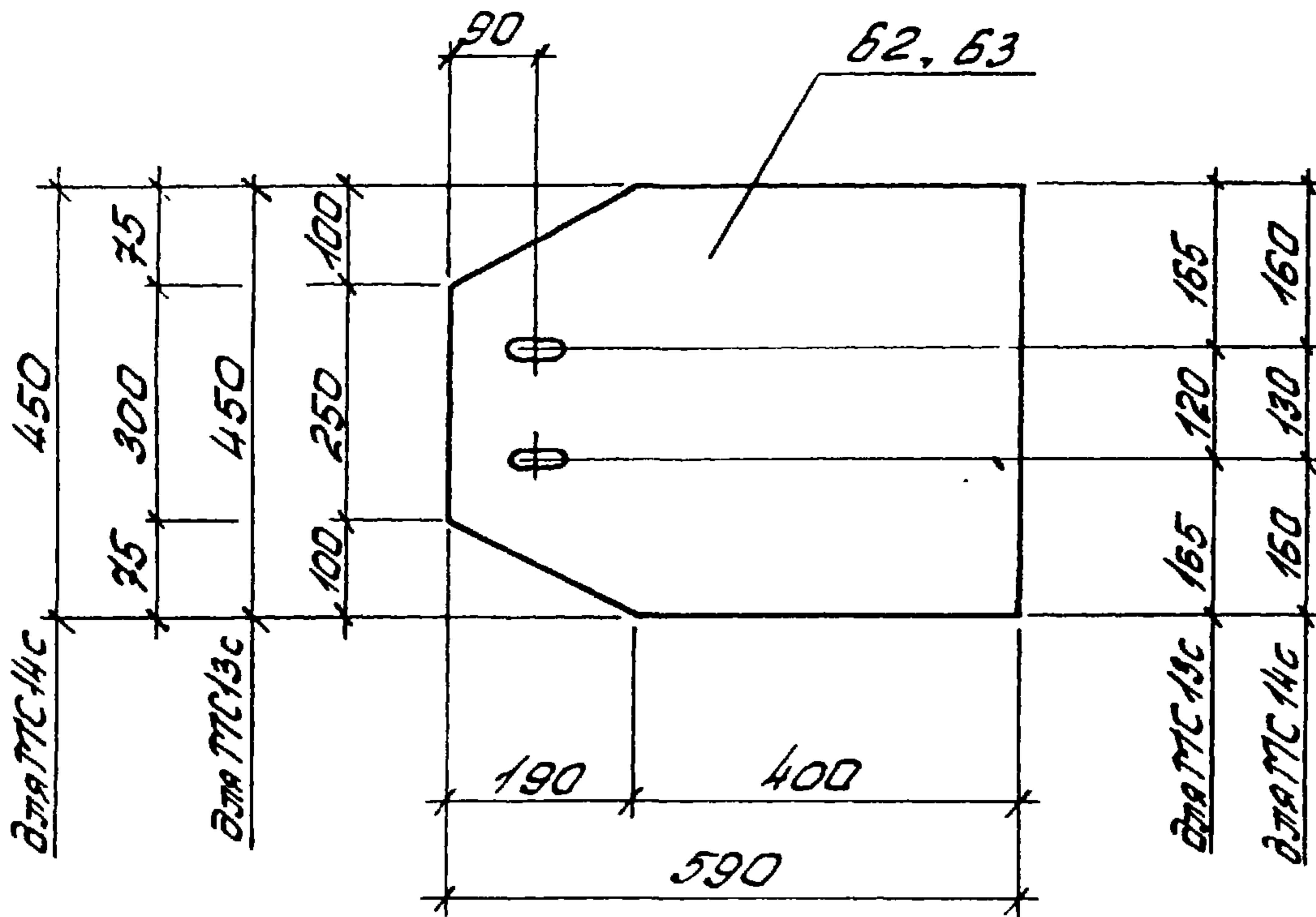
Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТСНс	60	-250x10	780	1	15,3	15,3	15,3	
ТС12с	61	-250x10	920	1	18,1	18,1	18,1	

Т К
1978

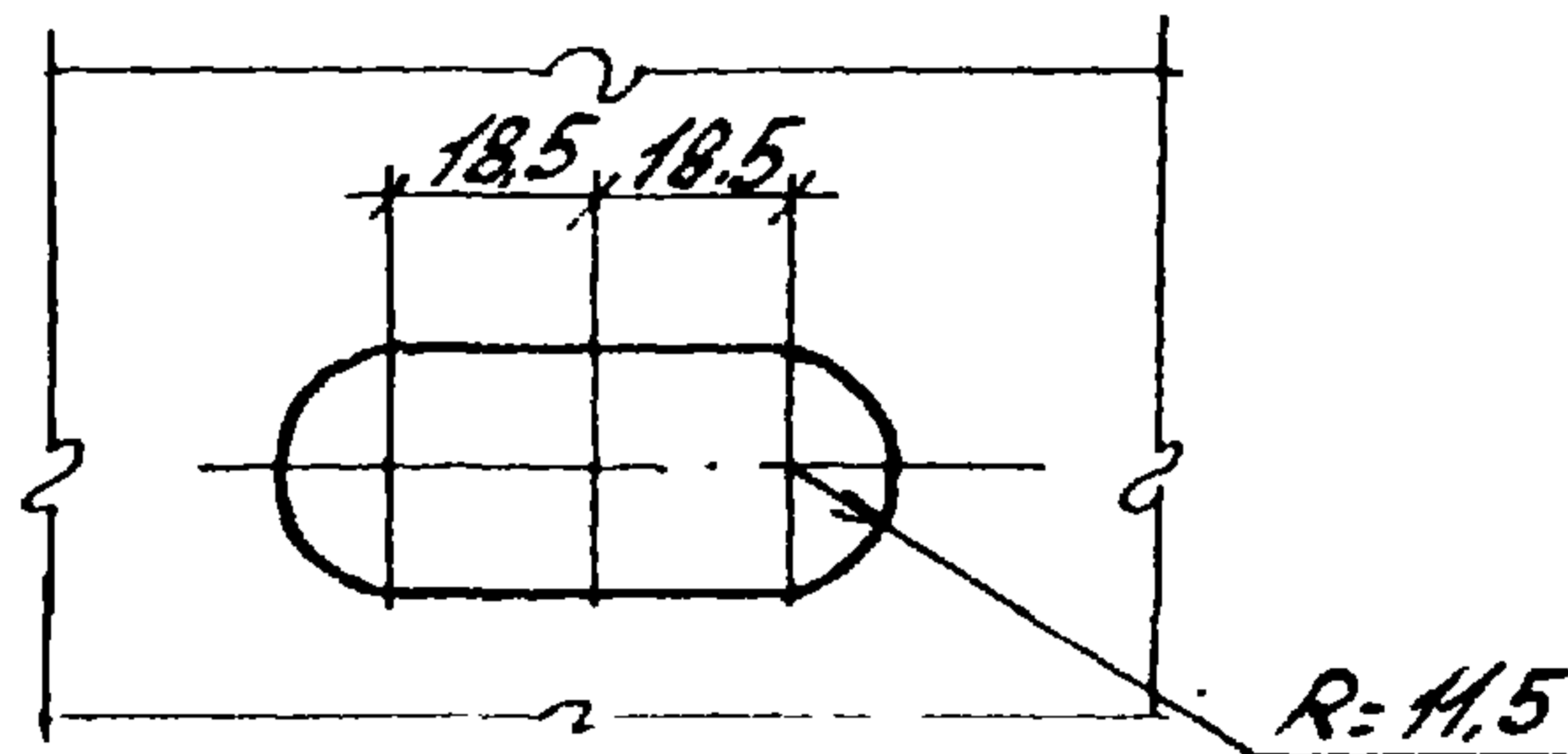
Изделие соединительное ТСНс, ТС12с

Серия ПК-01-129/78
Вып. лист 3 ч.2 26

Проектный институт
Дизайн
Рук. бр.
Промстройпроект



Деталь овального отверстия

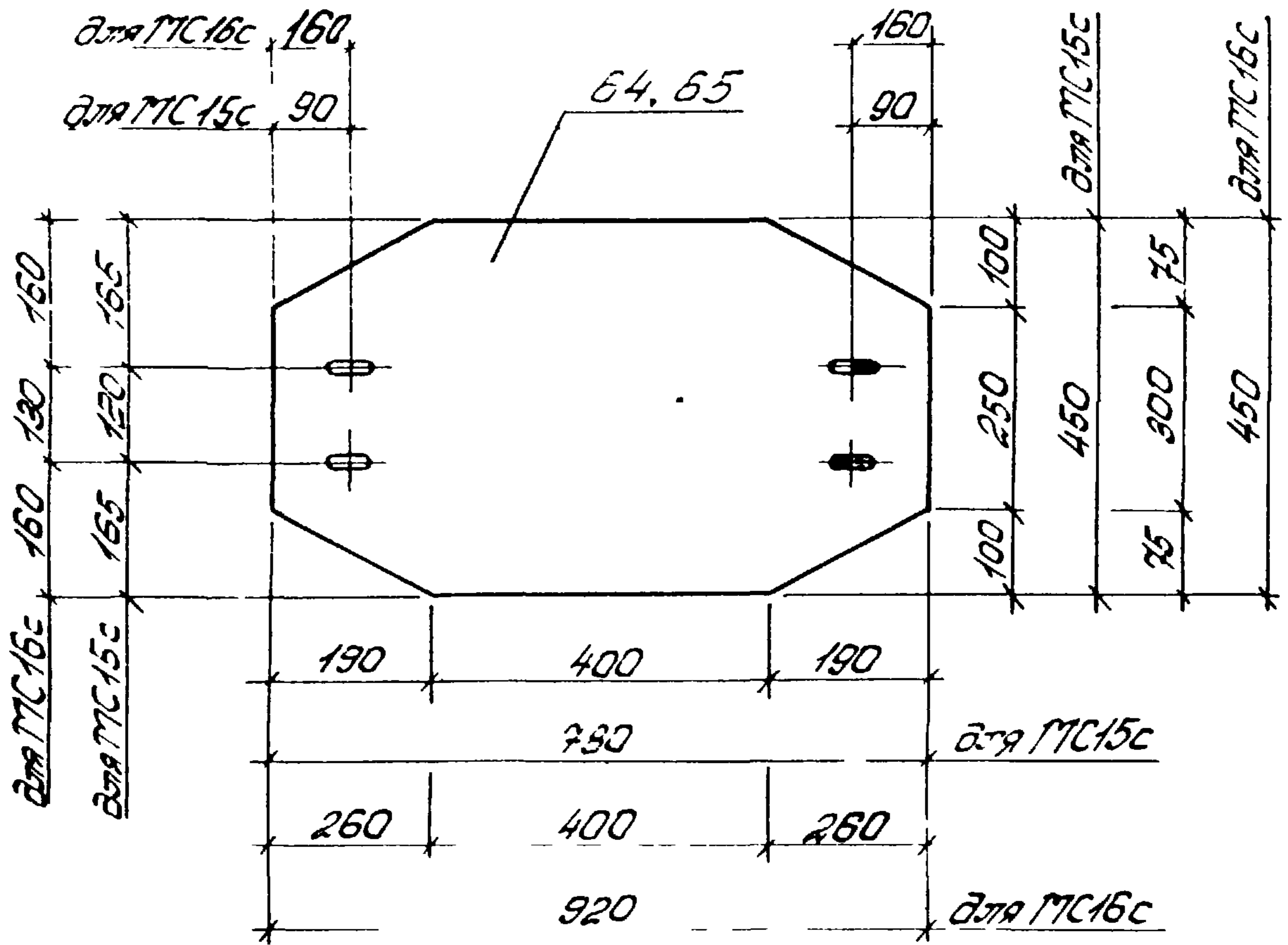


Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

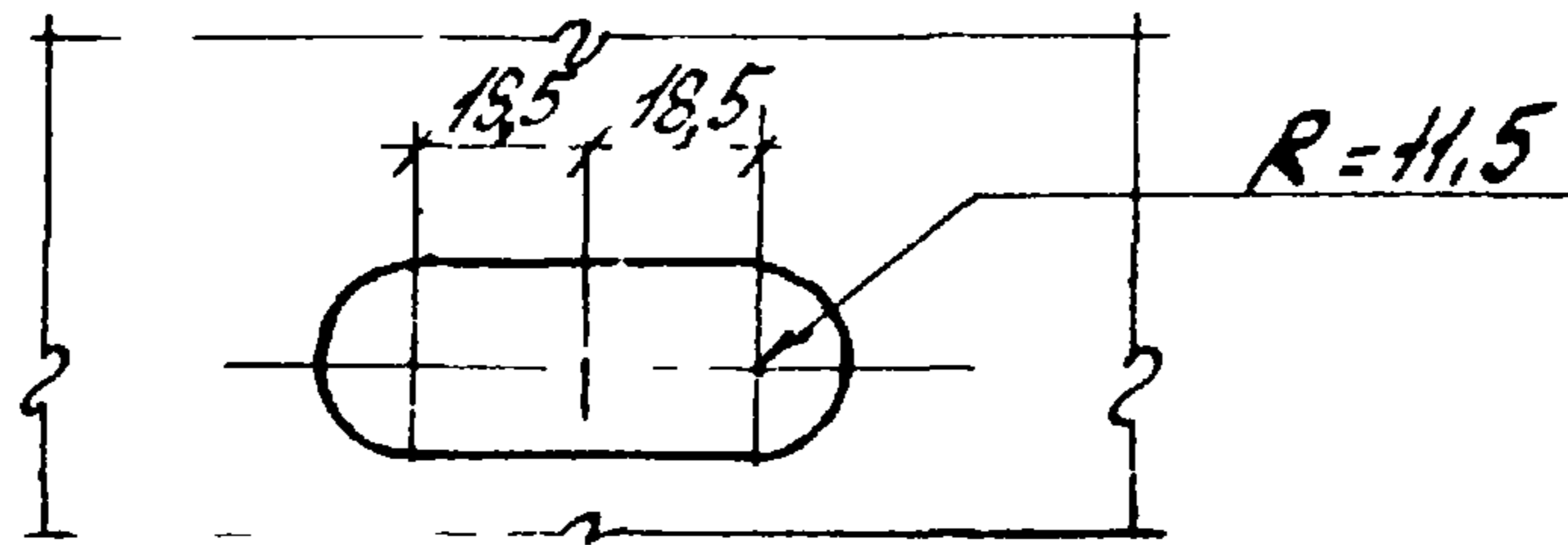
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТС13с	62	-450x10	590	1	20,8	20,8	20,8	
ТТС14с	63	-450x10	590	1	20,8	20,8	20,8	

1978	Изделие соединительное ТТС13с, ТТС14с	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 342	Лист 27



Деталь овального отверстия



Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
ТС15с	64	-450 × 10	780	1	27,6	27,6	27,6	
ТС16с	65	-450 × 10	920	1	32,5	32,5	32,5	

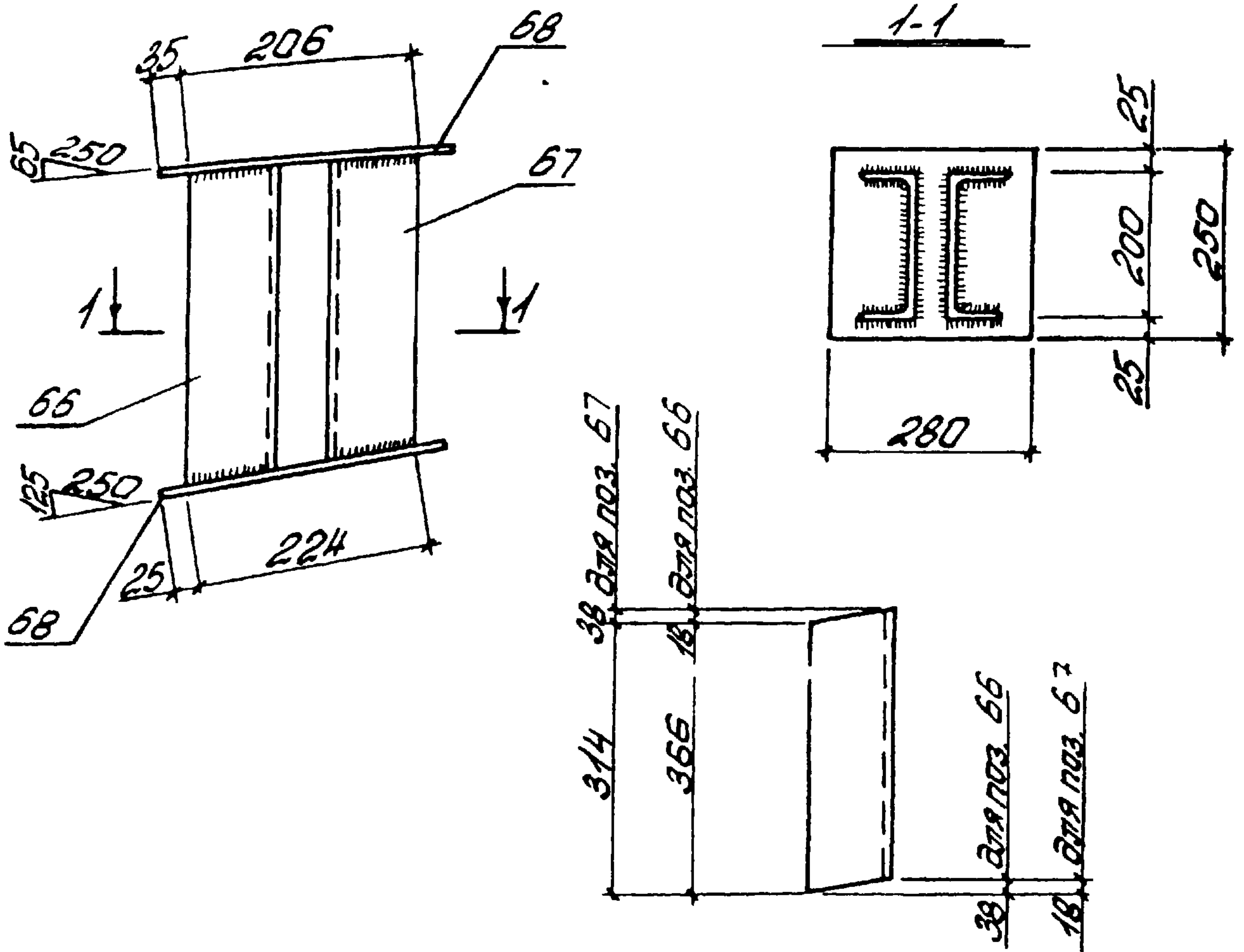
ТК

1978

Изделие соединительное ТС15с, ТС16с

Серия ТК-01-129/78

Вып 342 Лист 28

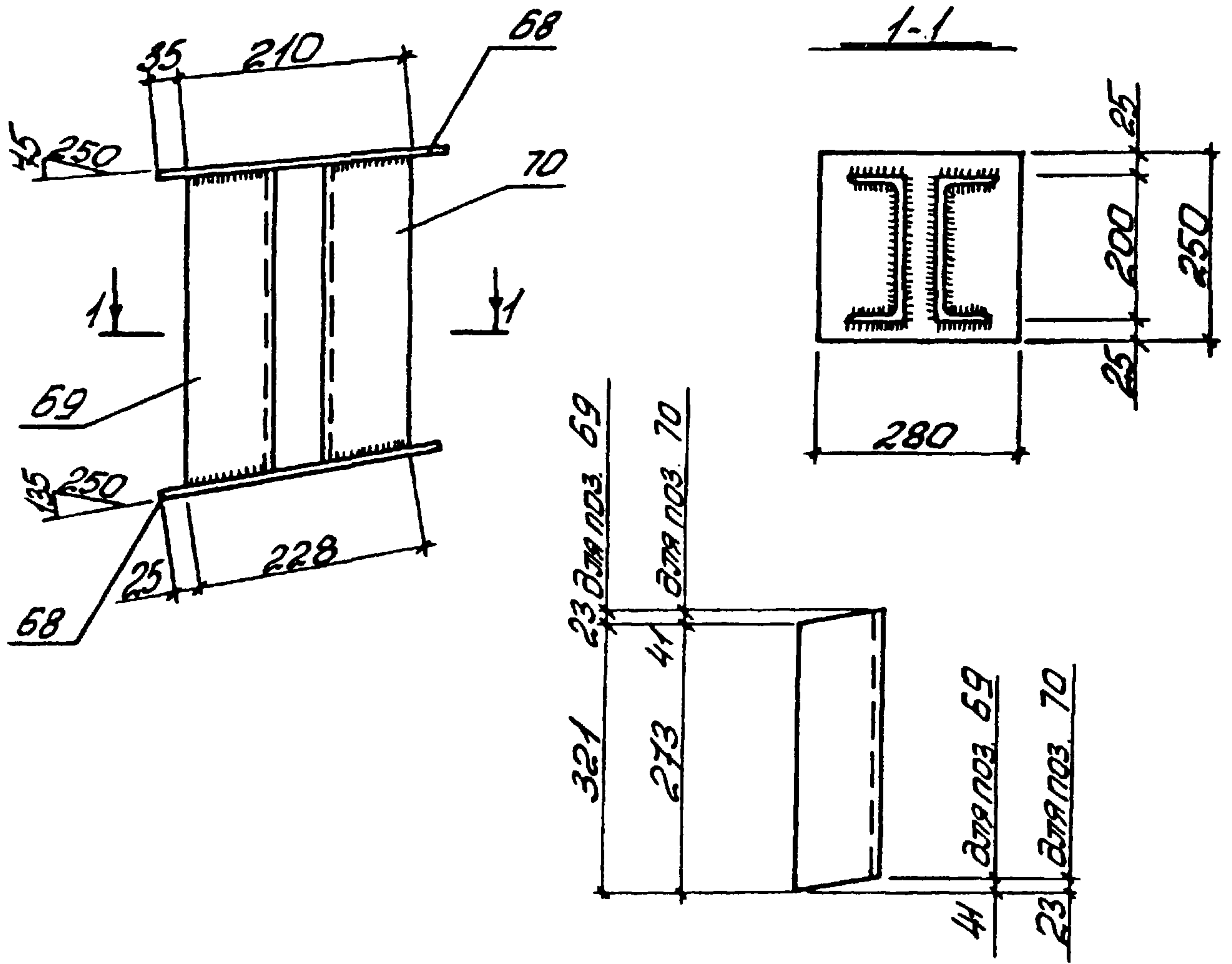


1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $h_w = 6 \text{ мм}$.
3. Материал - сталь марки ВСтЗдс 2 по ГОСТ 380-74* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечания
					одной поз	всех поз	изделия	
ПС1	66	С20	385	1	7,1	7,1	22,4	
	67	С20	355	1	6,5	6,5		
	68	-250x8	280	2	4,4	8,8		

ТК	Изделие соединительное ПС1	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 3 4.2	Лист 29



1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $h_{ш} = 6 \text{ мм}$.
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ПС2	69	С 20	345	1	6,3	6,3	20,9	
	70	С 20	315	1	5,8	5,8		
	68	-250x8	280	2	4,4	8,8		

ТК	Изделие соединительное ПС2	Серия ПК-01-12978	
1978		Вып. 34.2	Лист 30