

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 В.С.И. Савускан
Гл инж пр-та ОТП В.А. Козлов
Гл. спец. ОМИР А.Д. Гебрич

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

17421-03 2

Содержание

Лист

Стр.

Пояснительная записка.

4

1 Узелите закладное т1

5

2 Узелите закладное т2

6

3 Узелите закладное т3

7

4 Узелите закладное т4

8

5 Узелите закладное т5

9

6 Узелите закладное т6

10

7 Узелите закладное т7

11

8 Узелите закладное т8

12

9 Узелите закладное т9

13

10 Узелите закладное т12

14

11 Узелите закладное т14, т15

15

12 Узелите закладное т3-1

16

13 Узелите закладное т3-2, т3-3

17

14 Узелите закладное т4-1, т4-2, т4-5

18

15 Узелите закладное т4-3, т4-4, т4-6

19

16 Узелите закладное т4-10

20

17 Узелите закладное т1с

21

18 Узелите закладное т2с, т3с

22

19 Узелите закладное т5с, т6с, т7с

23

20 Узелите закладное т8с, т9с

24

21 Узелите накладное тс1

25

Листы

25 листов

25 листов

Листы 1-25

ТК
1578

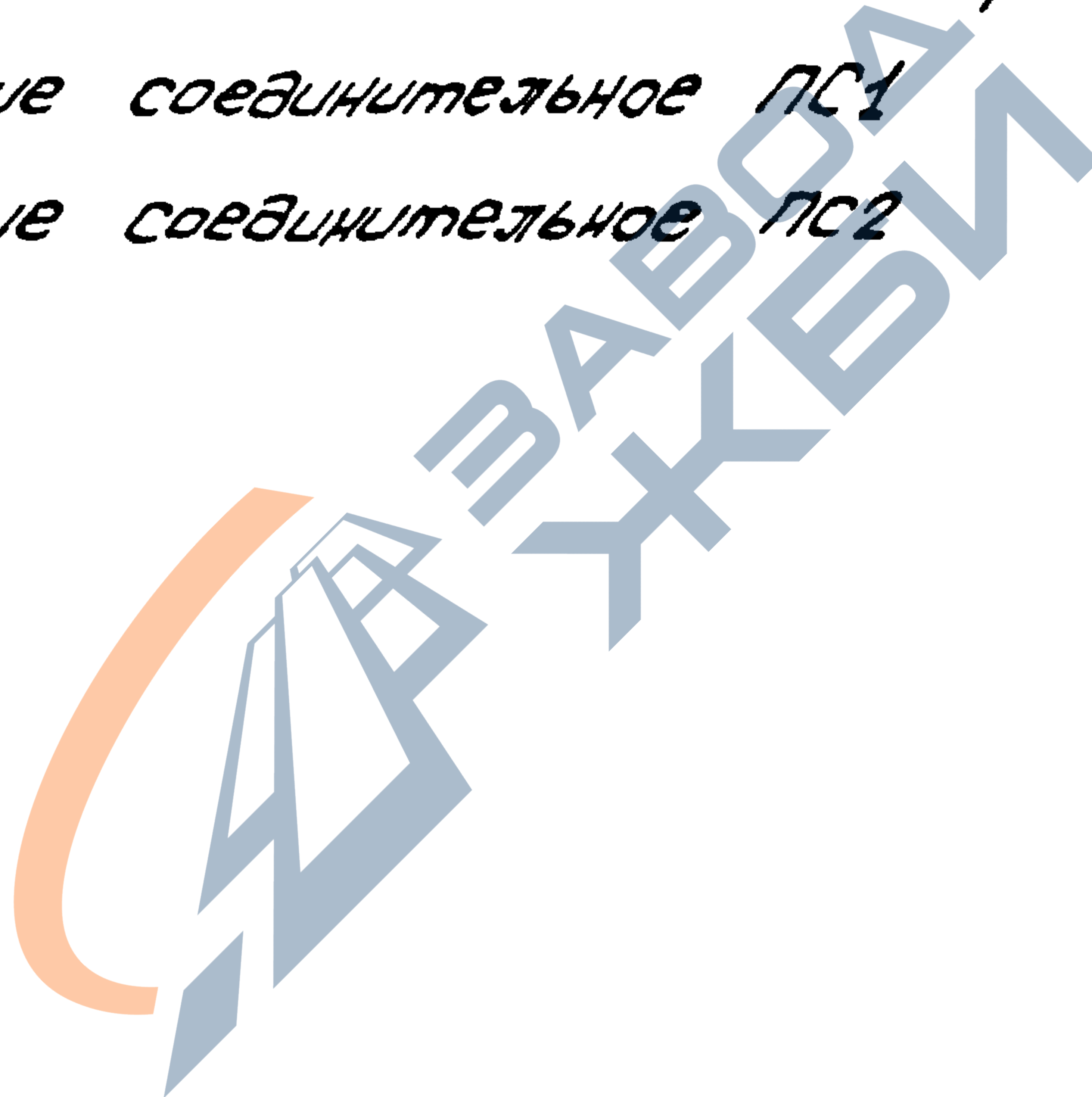
Содержание

Серия
ПК-01-12976
5017
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-01-129/78

| | |
|-------|------|
| Всего | 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 1 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".

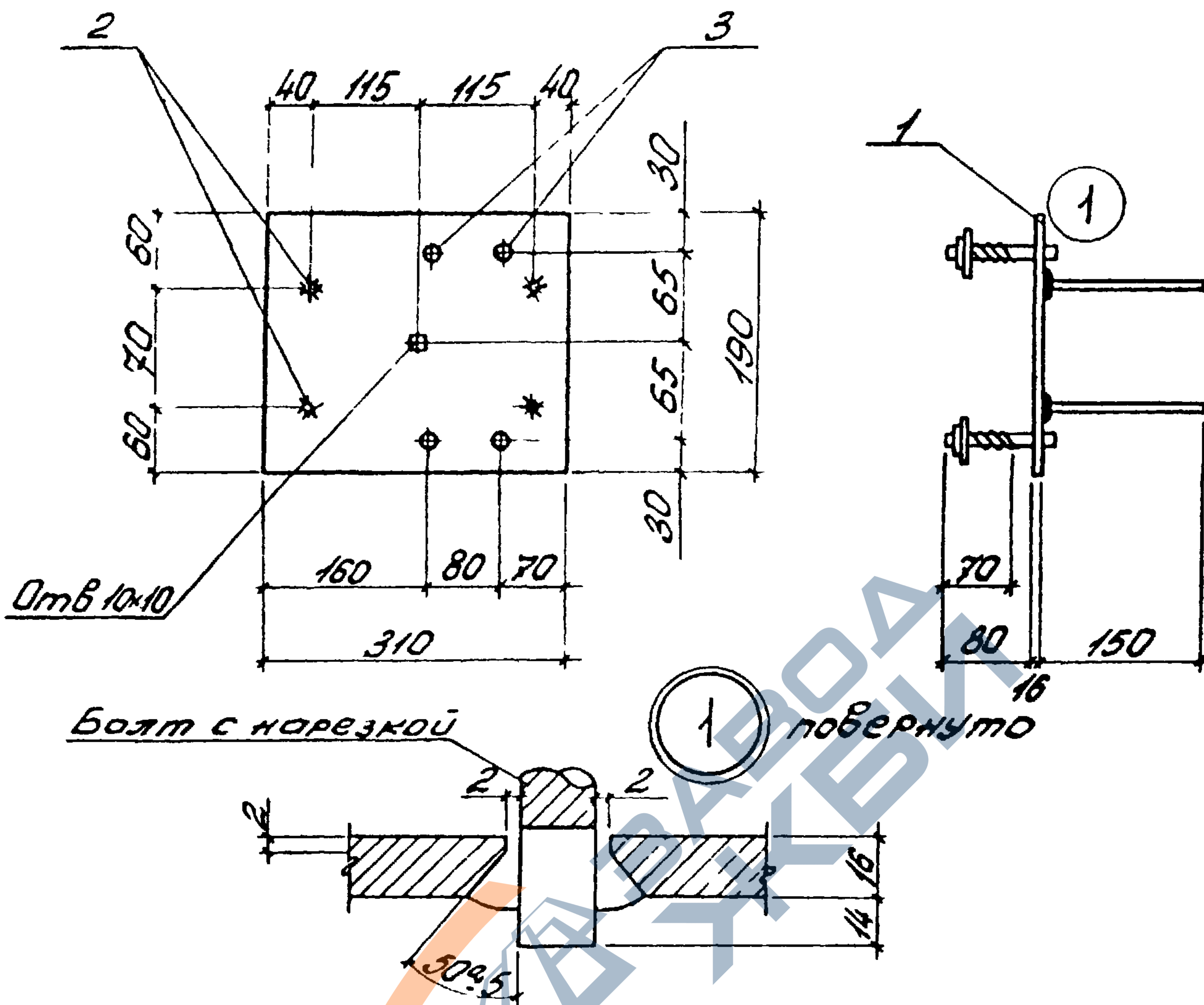
ТК

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 | |
| Т1 | 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 |

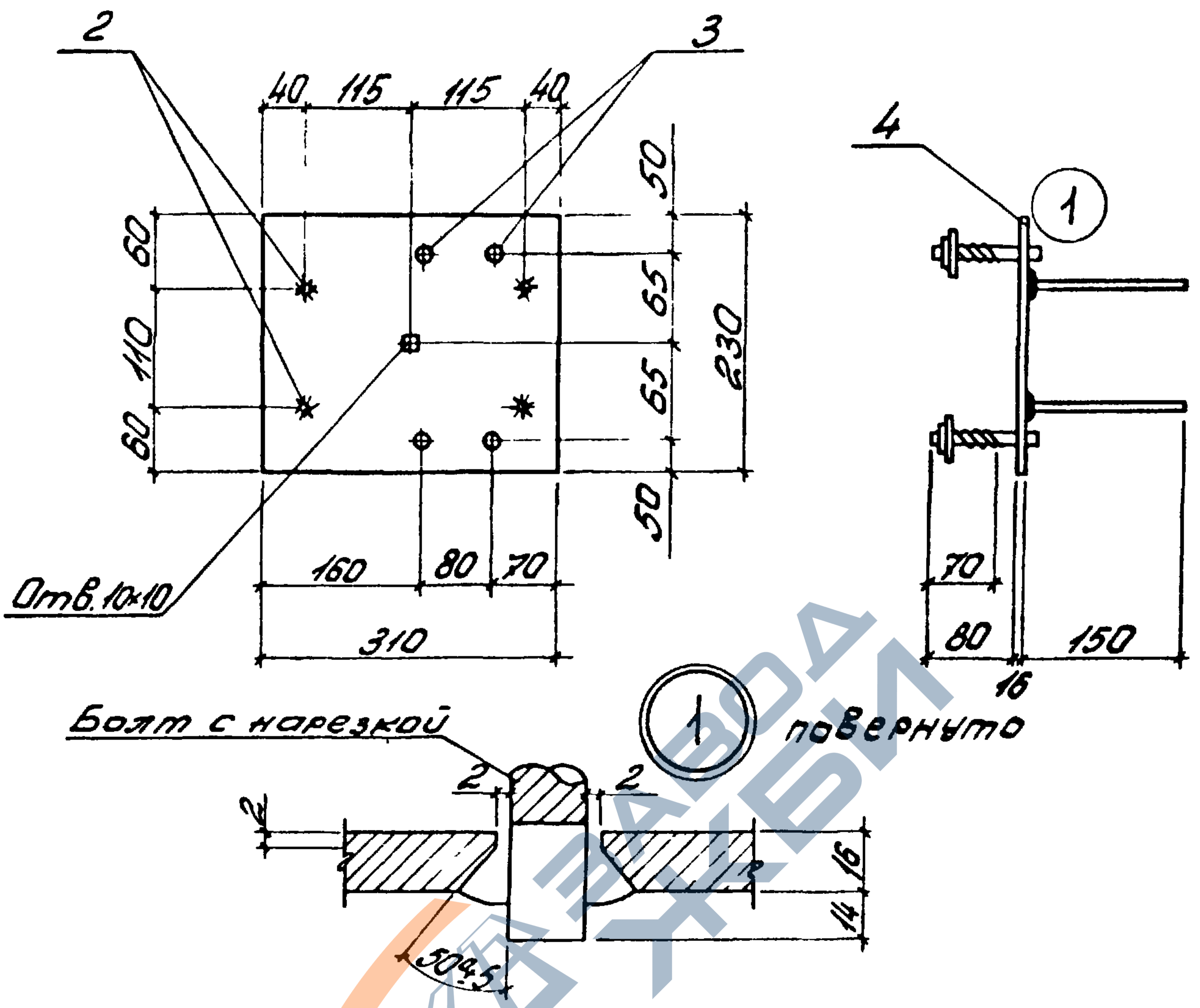
ТК

Изделие закладное Т1

Серия ПК-01-129/78

1978

Вып 3 ч.2 Лист 1

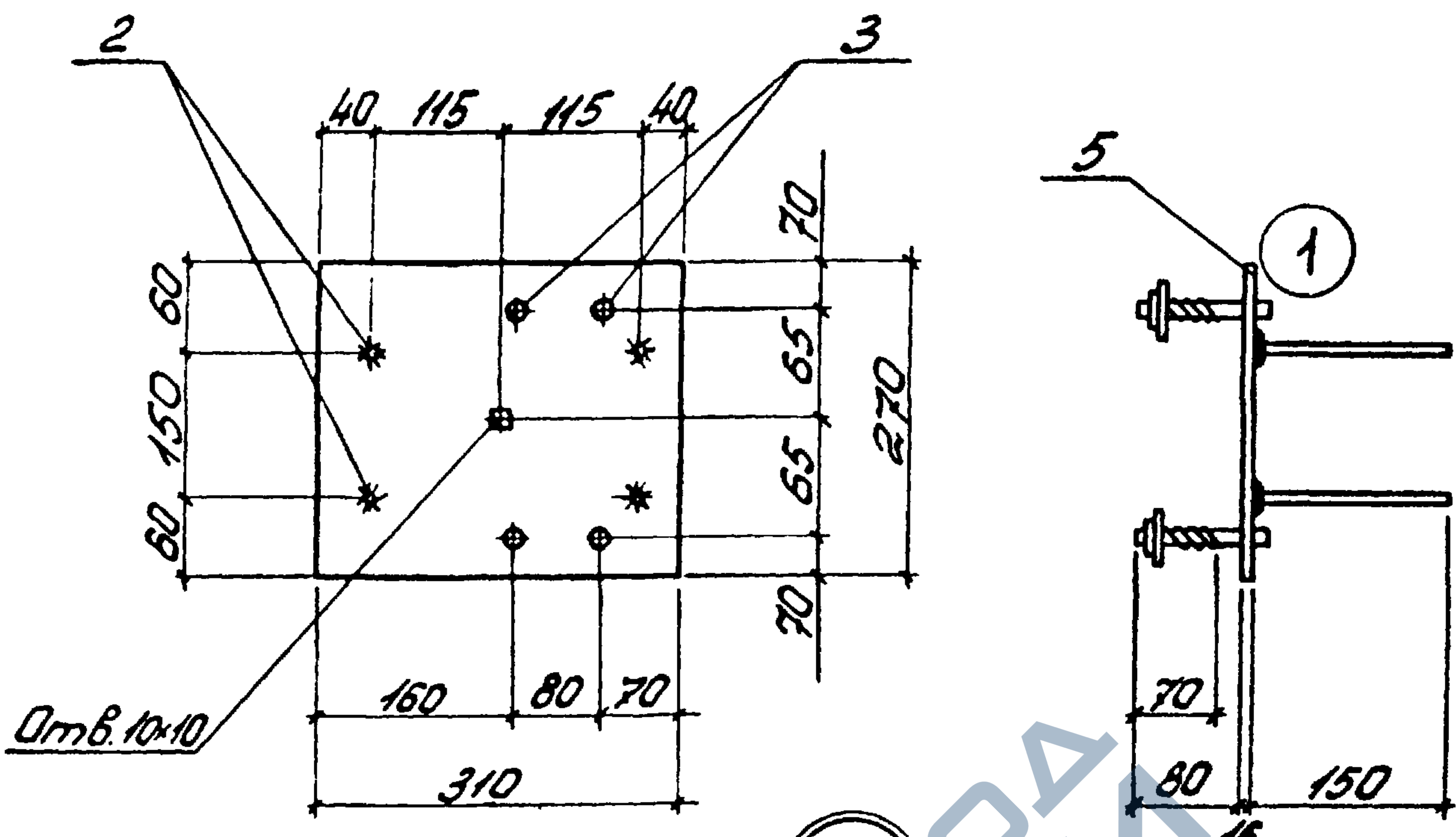


1. Янкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
 Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| 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 | 10 шт | 150 | 4 | 0,1 | 0,4 | | |
| | 3 | болт Т120 с гайкой и шайбой | 110 | 4 | 0,3 | 1,2 | | |

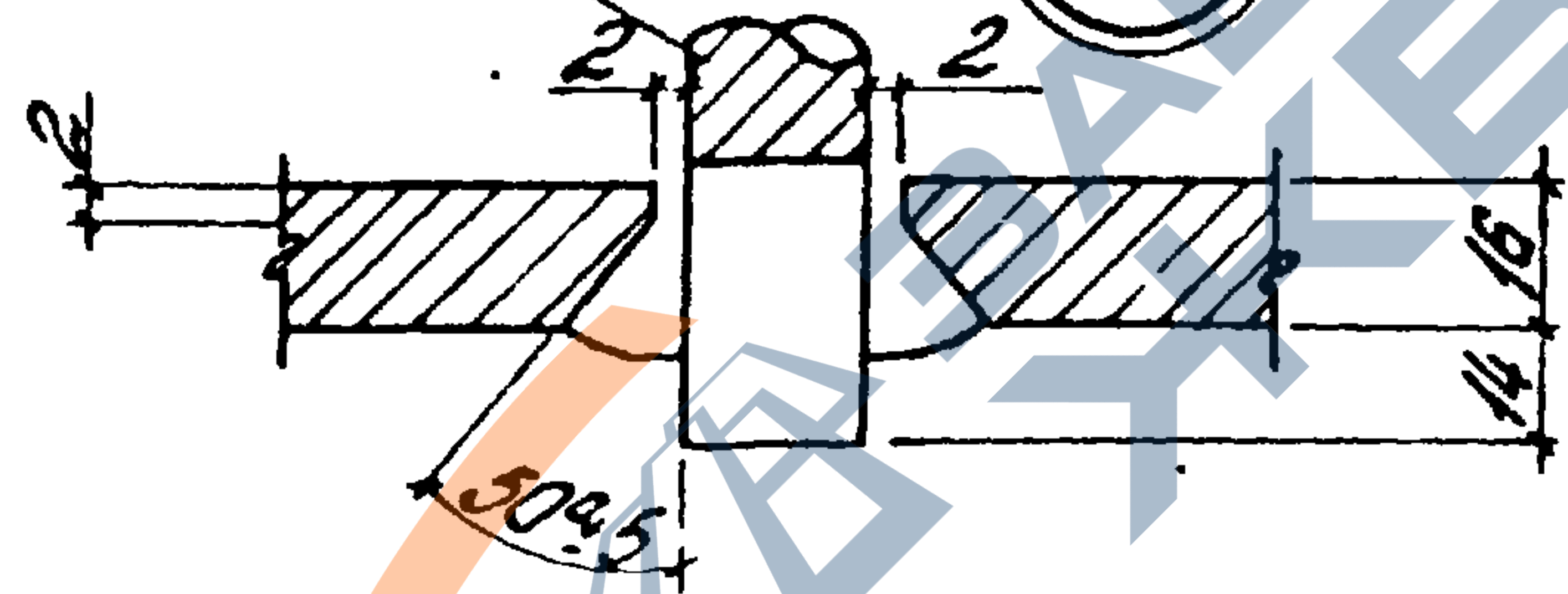
| | | | |
|------|-----------------------|--------------------|--------|
| ТК | Изделие закладное Т12 | Серия ПК-01-129/78 | |
| 1978 | | Вып. 3 ч. 2 | Лист 2 |

Проект
 Директор
 Рук. бр.
 Проектный институт



Болт с нарезкой

1 повернуто

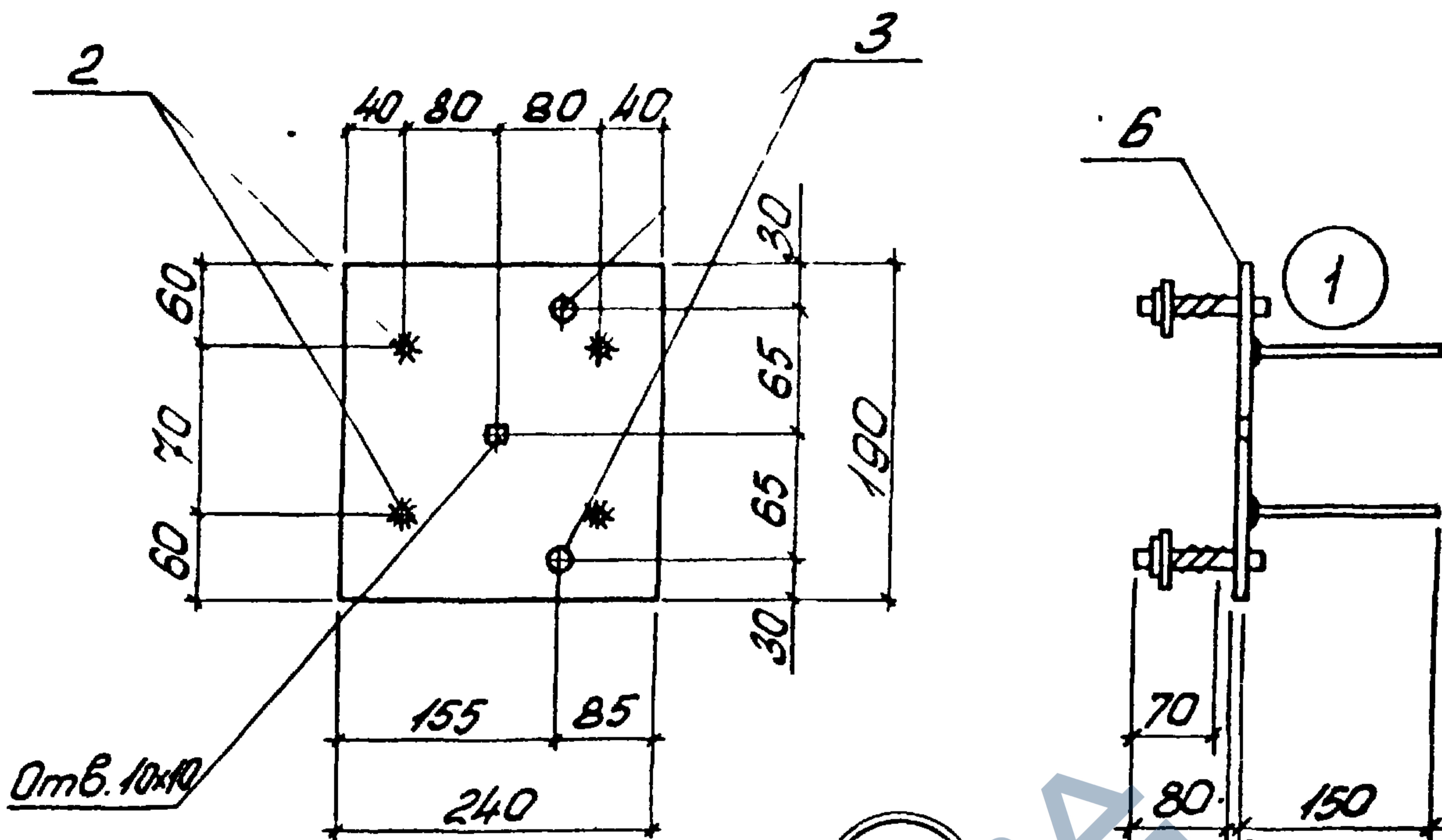


1 Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

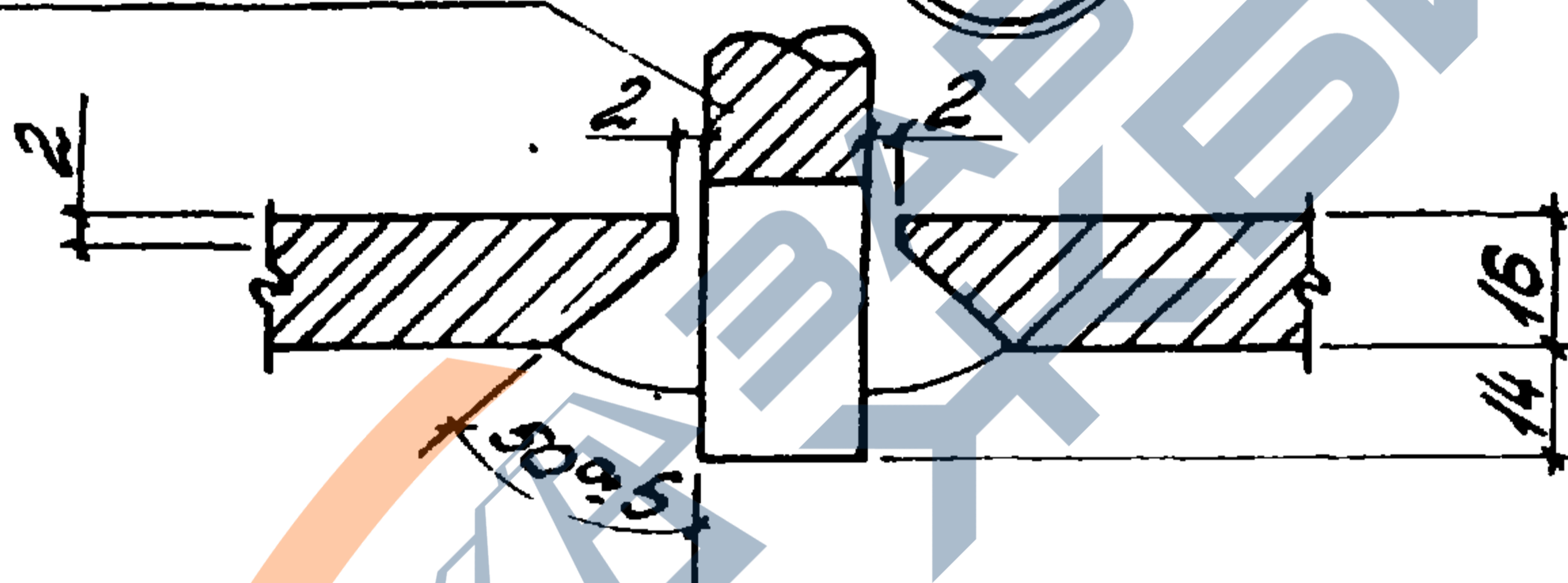
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| 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 5.1459-72* 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 |



Болт с нарезкой



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 | 10AIII | 150 | 4 | 0,1 | 0,4 | | |
| | 3 | болт М20 с гайкой и шайбой | 110 | 2 | 0,3 | 0,6 | | |

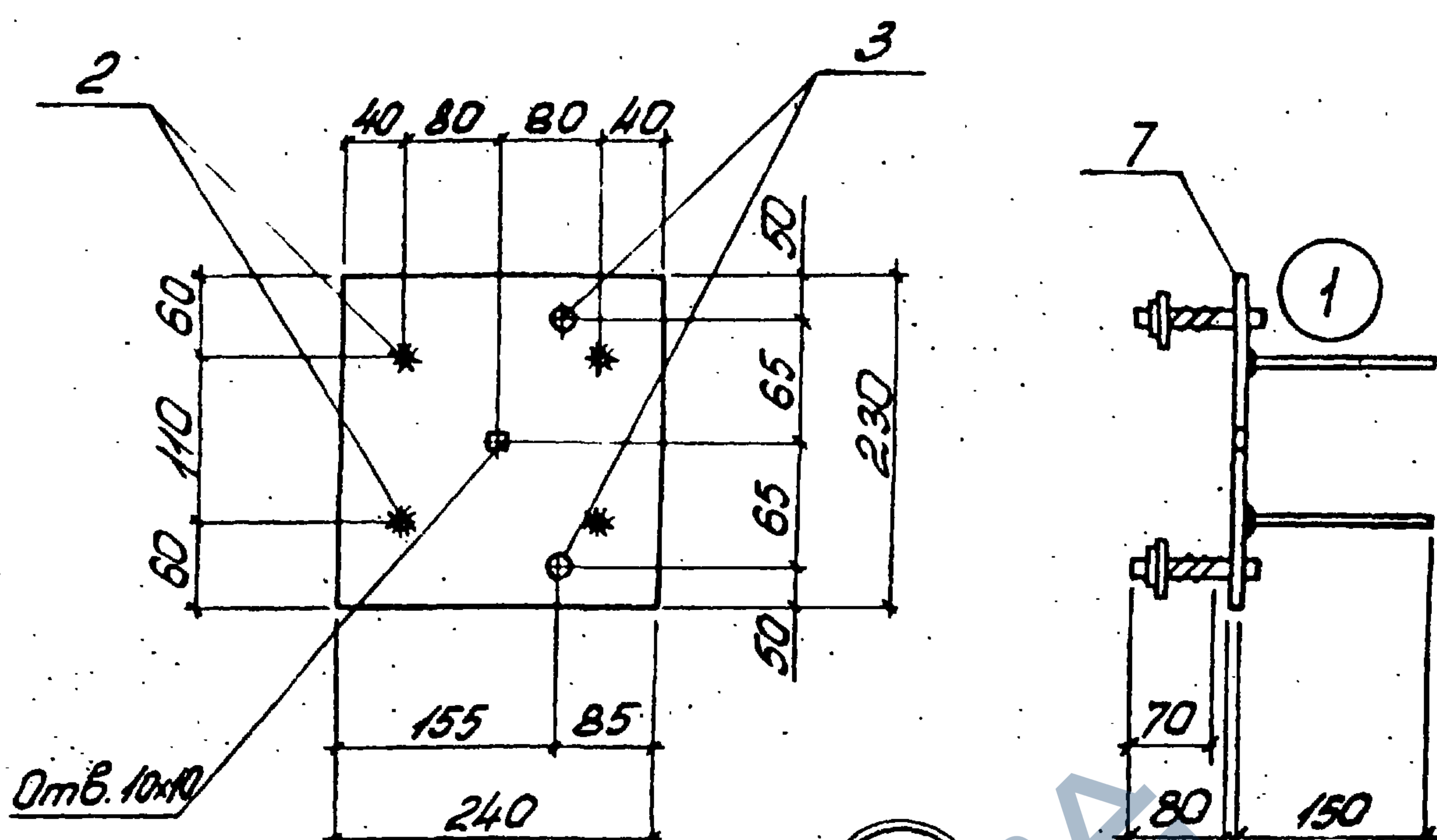
ТК

1978

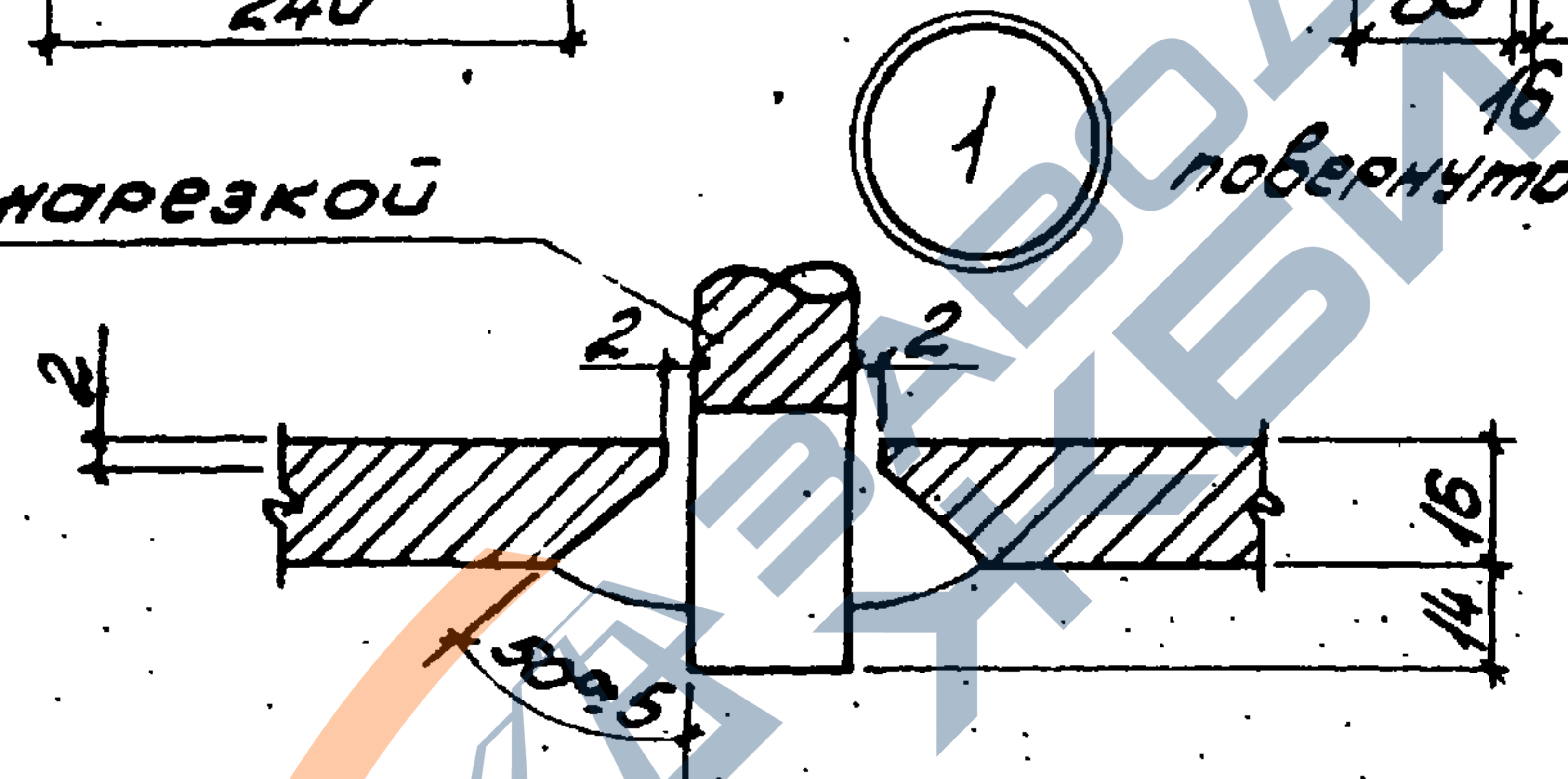
Изделие заводное Г74

Серия ПК-01-129/78

Вып. 3 ч 2 Лист 4



Болт с нарезкой

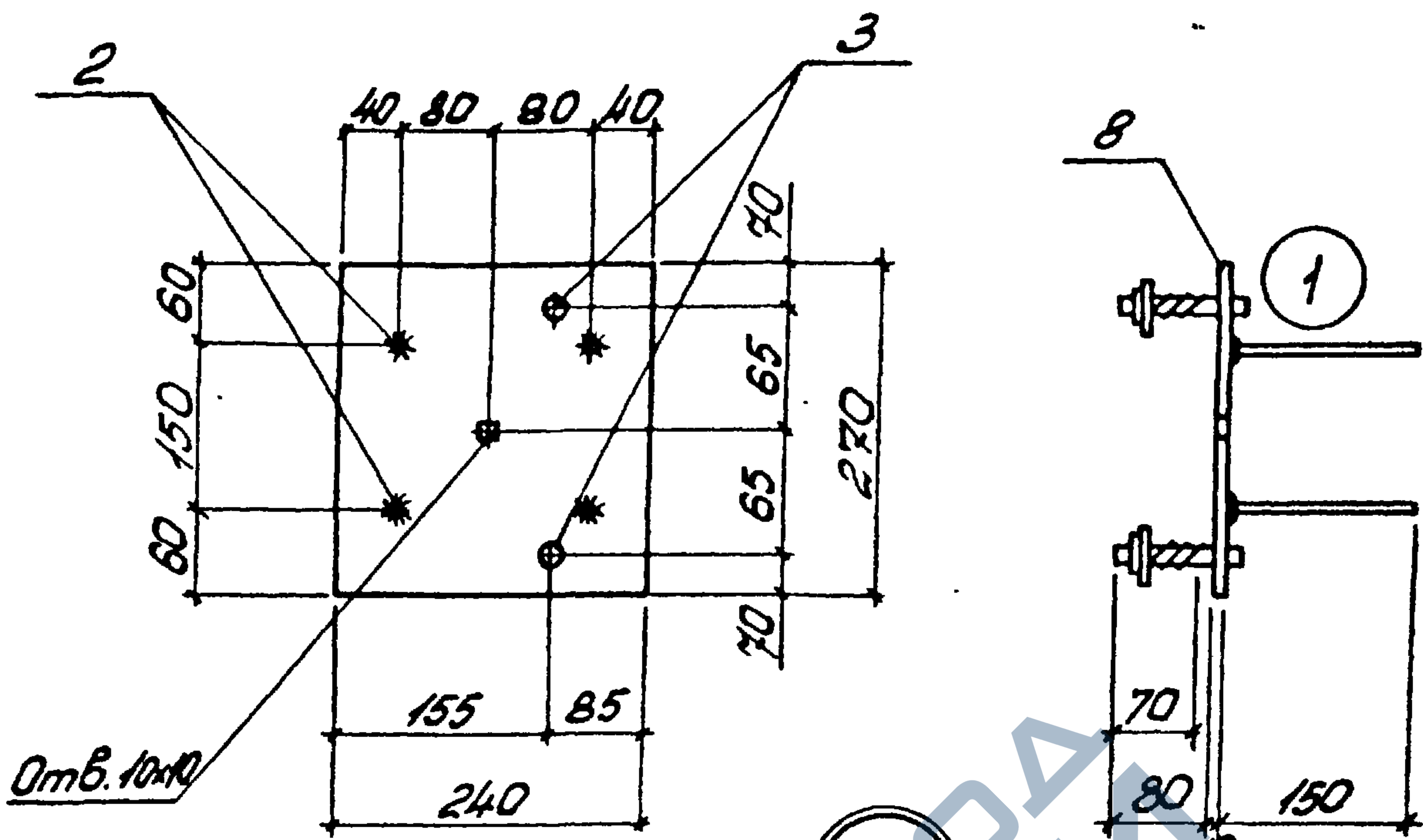


1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины-сталь марки ВСтЗ кп 2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.

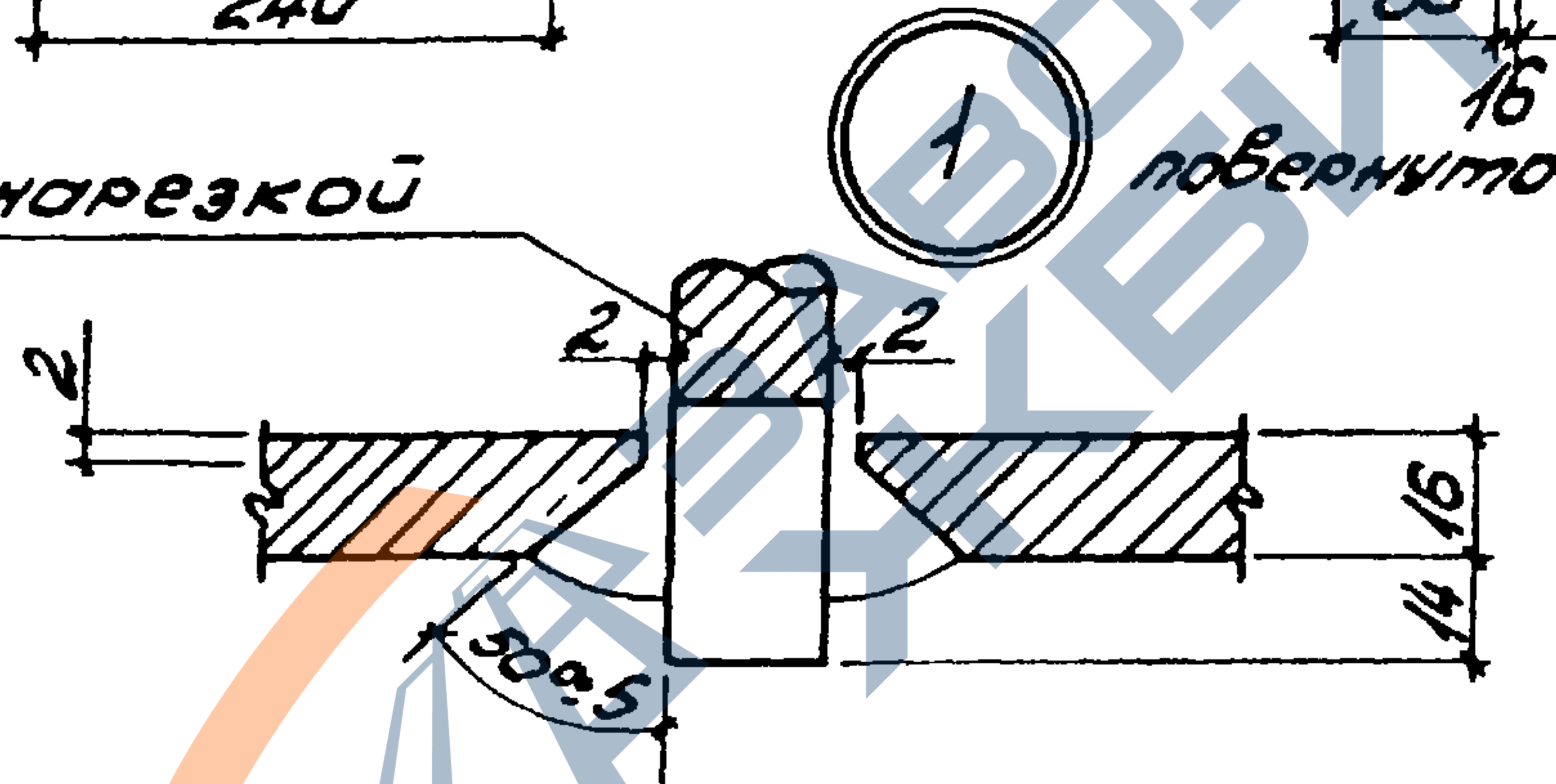
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| 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 шт | 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. 3.4.2 | Лист 5 |



Болт с нарезкой



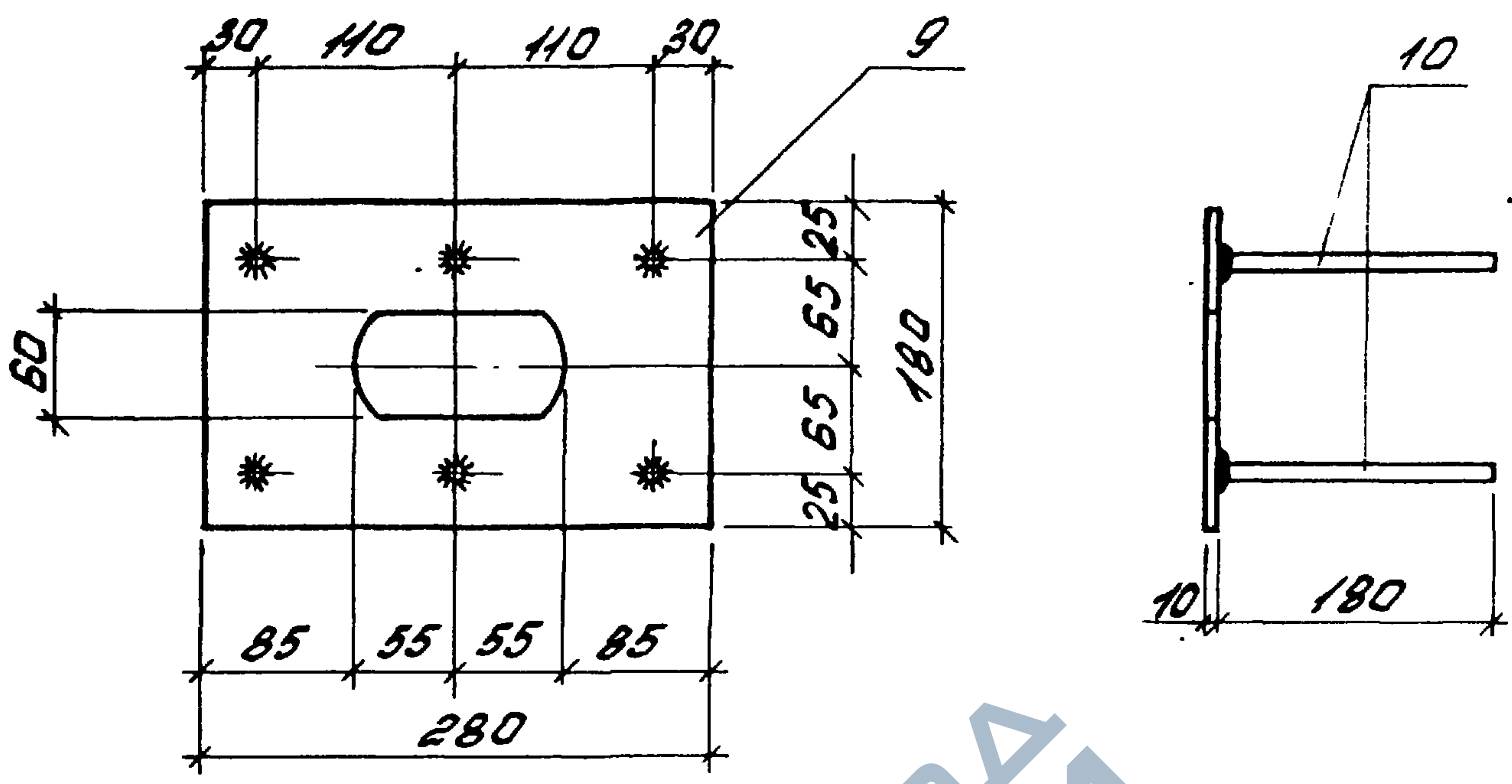
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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 | |
| Г16 | 8 | -270x16 | 240 | 1 | 8,1 | 8,1 | 9,1 | |
| | 2 | 10АIII | 150 | 4 | 0,1 | 0,4 | | ГОСТ 5.1459-72* |
| | 3 | болт М20 с гайкой и шайбой | 110 | 2 | 0,3 | 0,6 | | ГОСТ 5781-75 |

| | | | |
|------|-----------------------|--------------------|--------|
| ТК | Изделие закладное Г16 | Серия ПК-04-129/78 | |
| 1978 | | Вып. 3 ч.2 | Лист 6 |

Проектный институт



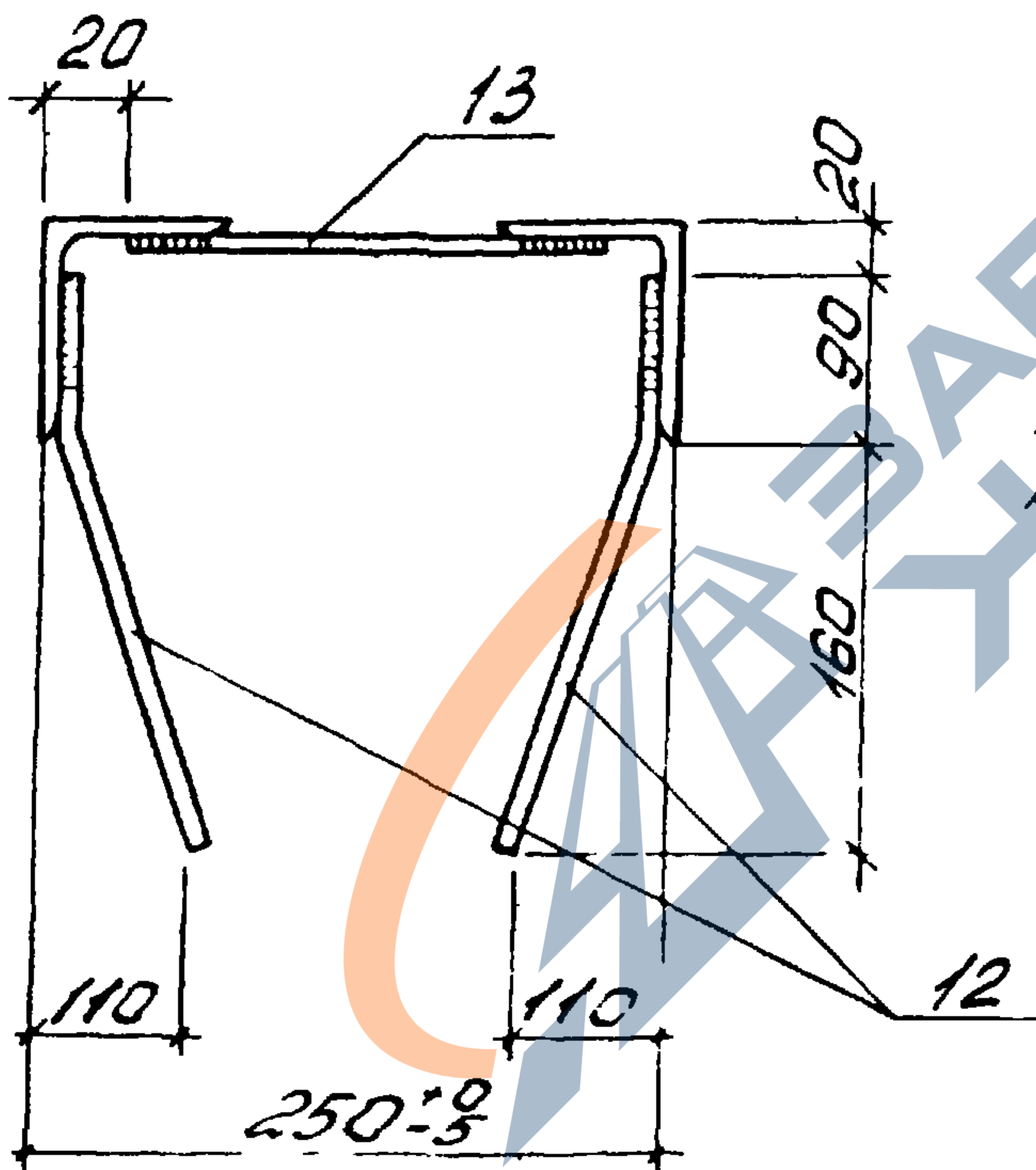
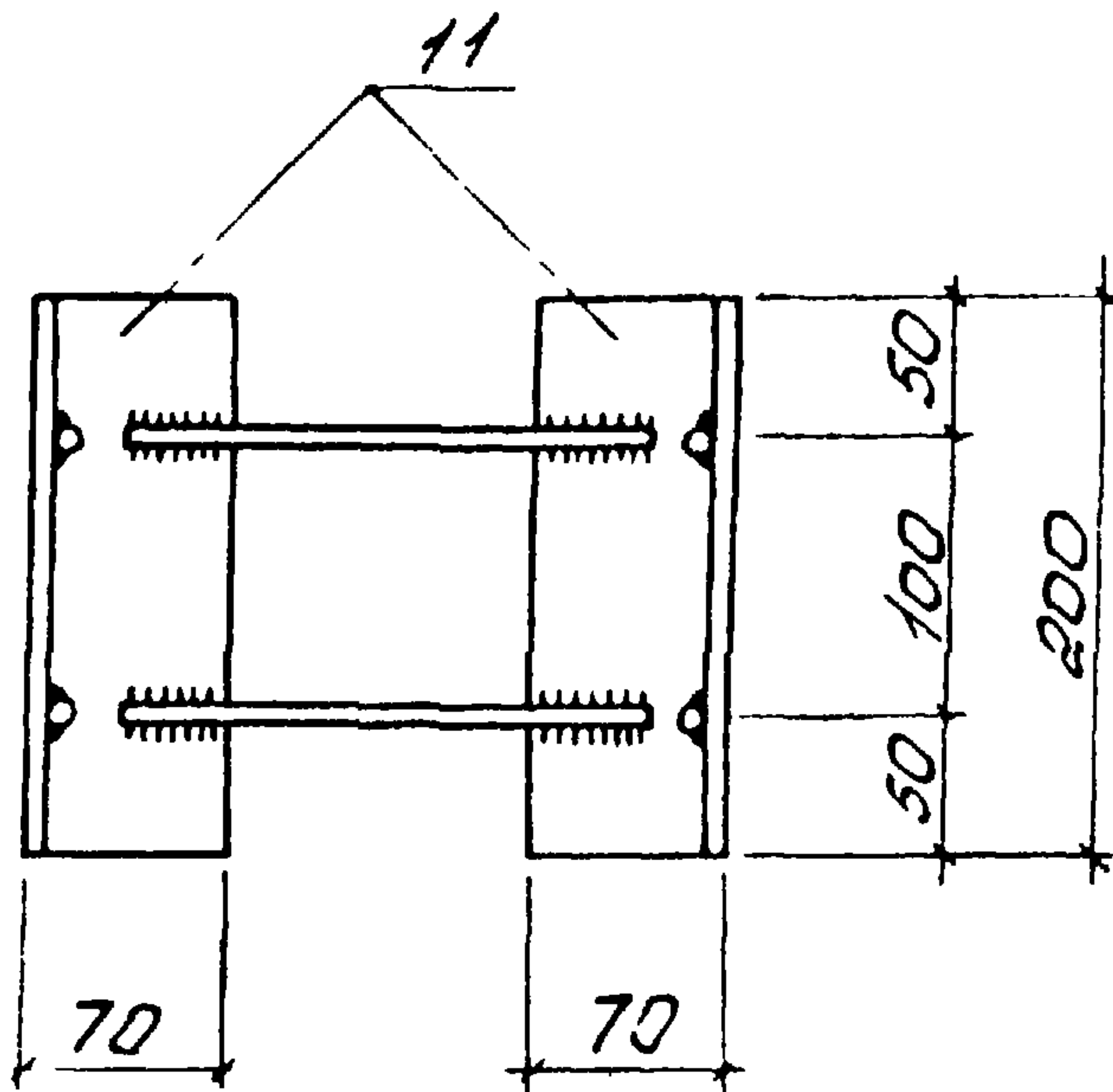
1. Янкеры привариваются к пластине выгубой сваркой под слоем флюса (на сварочных аппаратах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

2. Материал пластины - сталь марки ВСт 3кп2 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-лия | |
| ТТ | 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 ТТ | Серия ПК-01-129/78 | |
| | | Вып. 3 4.2 | Лист 7 |



1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
 2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

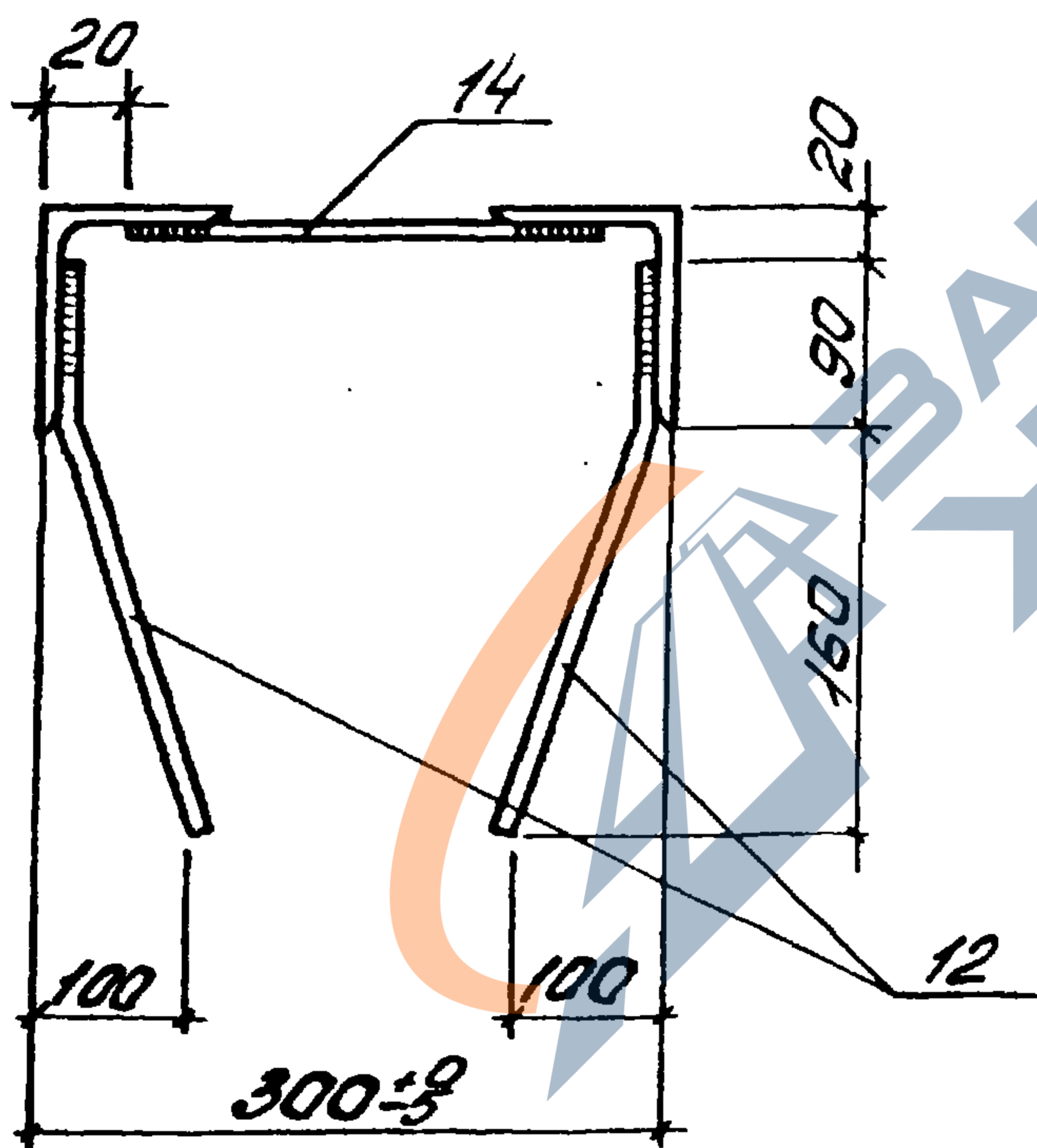
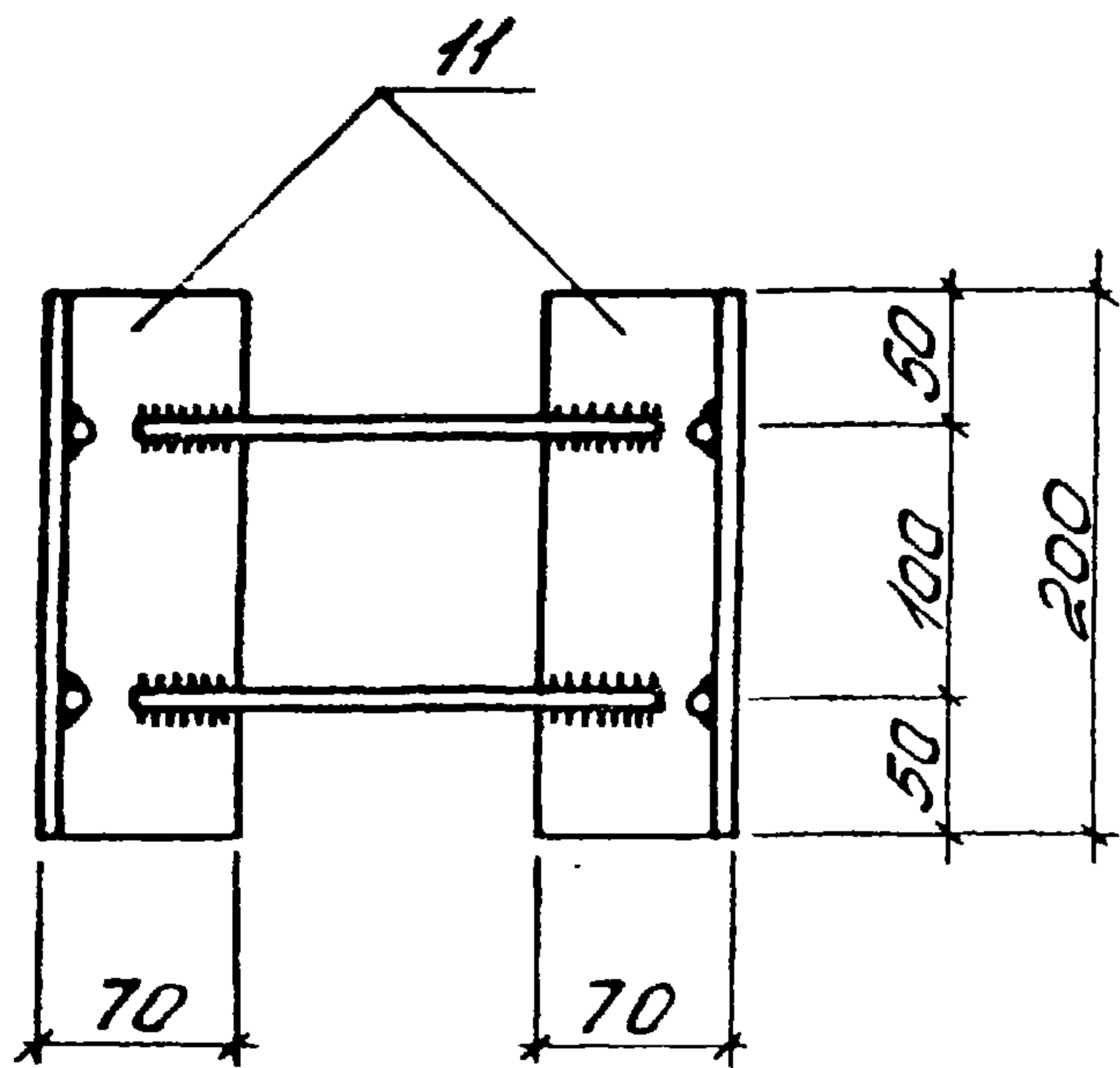
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| 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 | 8АIII | 250 | 4 | 0,1 | 0,4 | | |
| | 13 | 10АIII | 210 | 2 | 0,1 | 0,2 | | |

ТК
1978

Изделие закладное М8

Серия ПК-01-29/78
Вып 3 ч.2 Лист 8

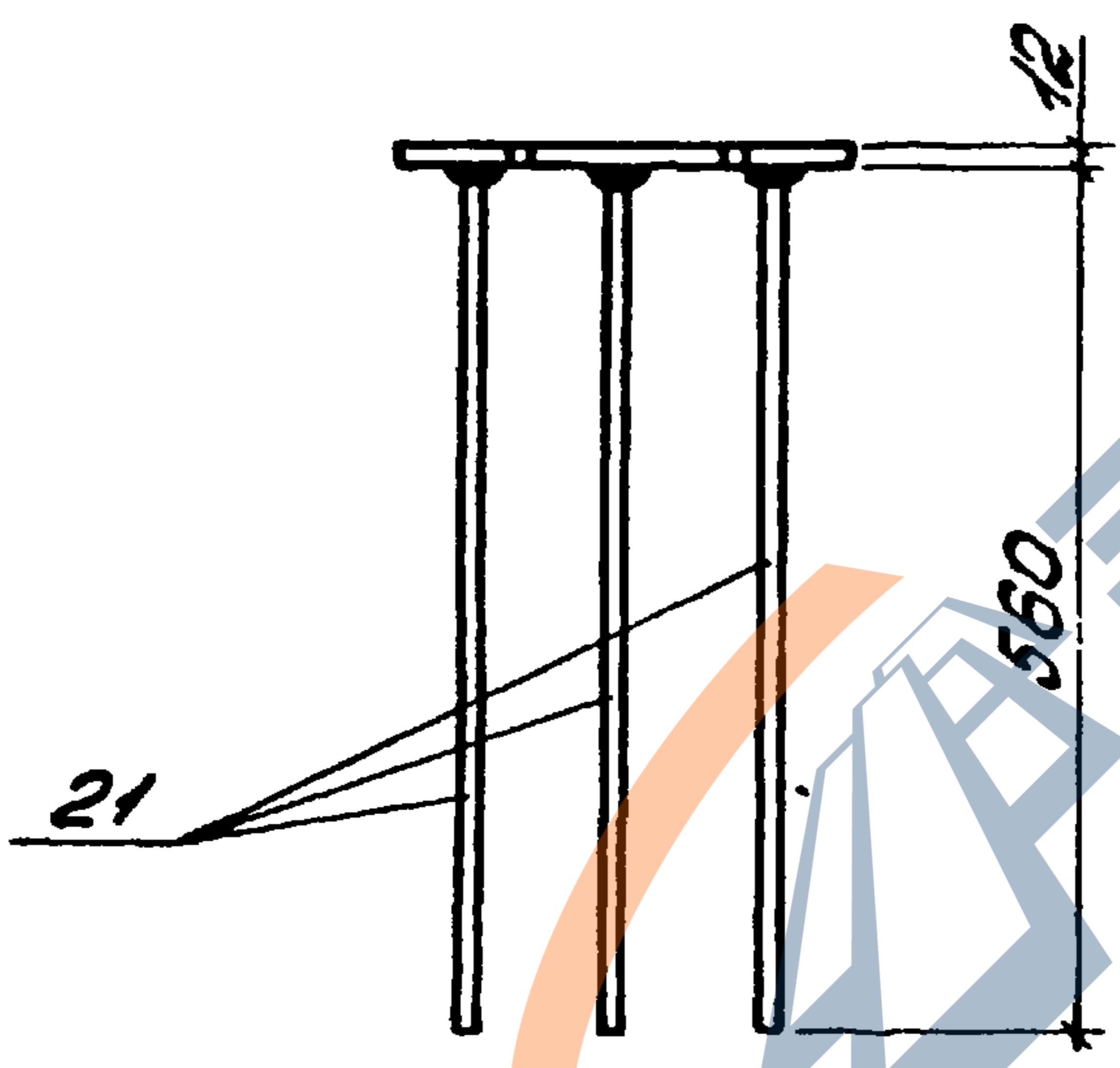
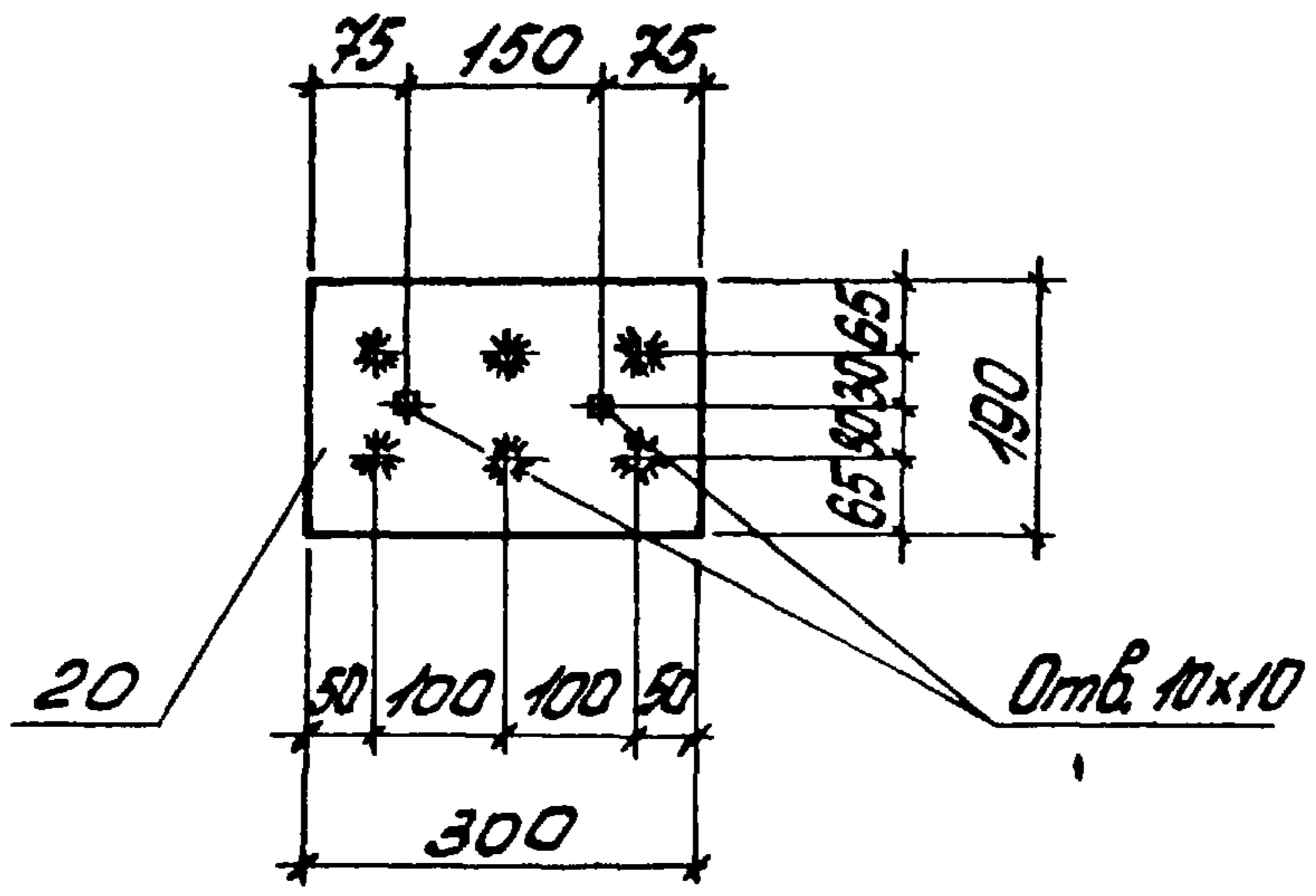


1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| Марка изделия | № поз. | Ф и тип сечения | 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 | Изделие закладное М9 | Серия ПК-01-129/78 |
| 1978 | | 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.

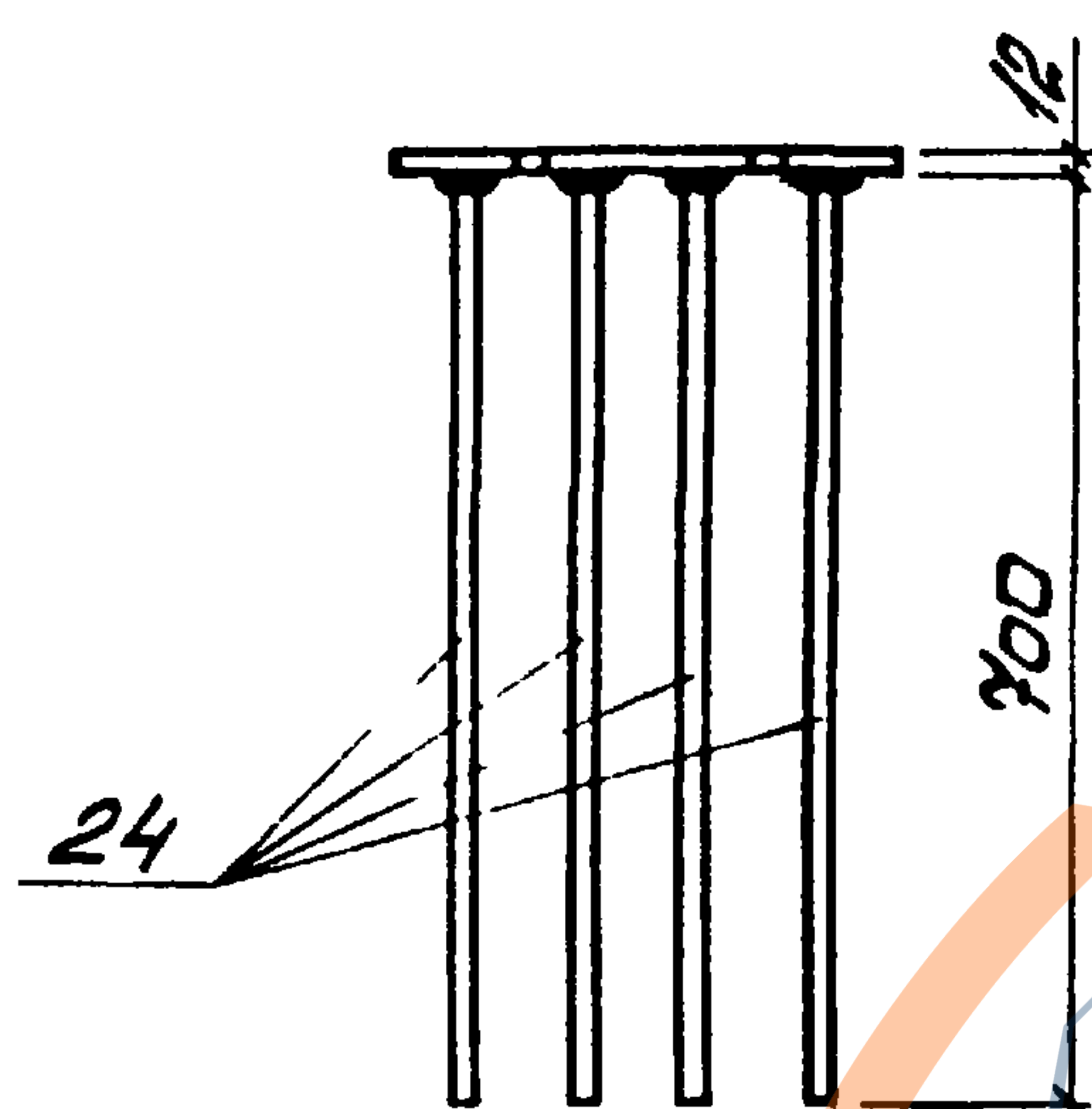
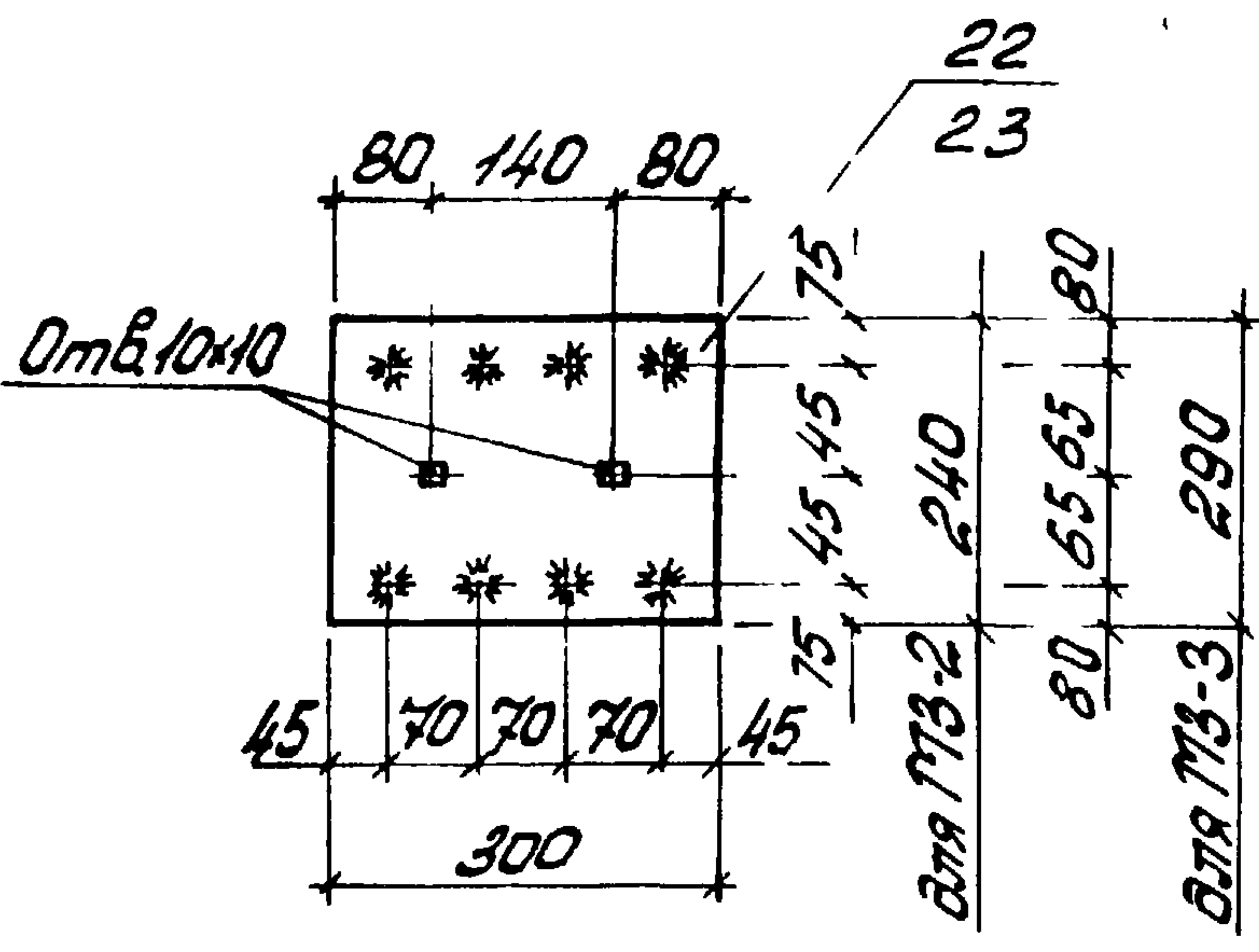
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| 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
1978

Изделие закладное МЗ-1

Серия
ПК-01-129/79
Вып. 34.2
Лист 12

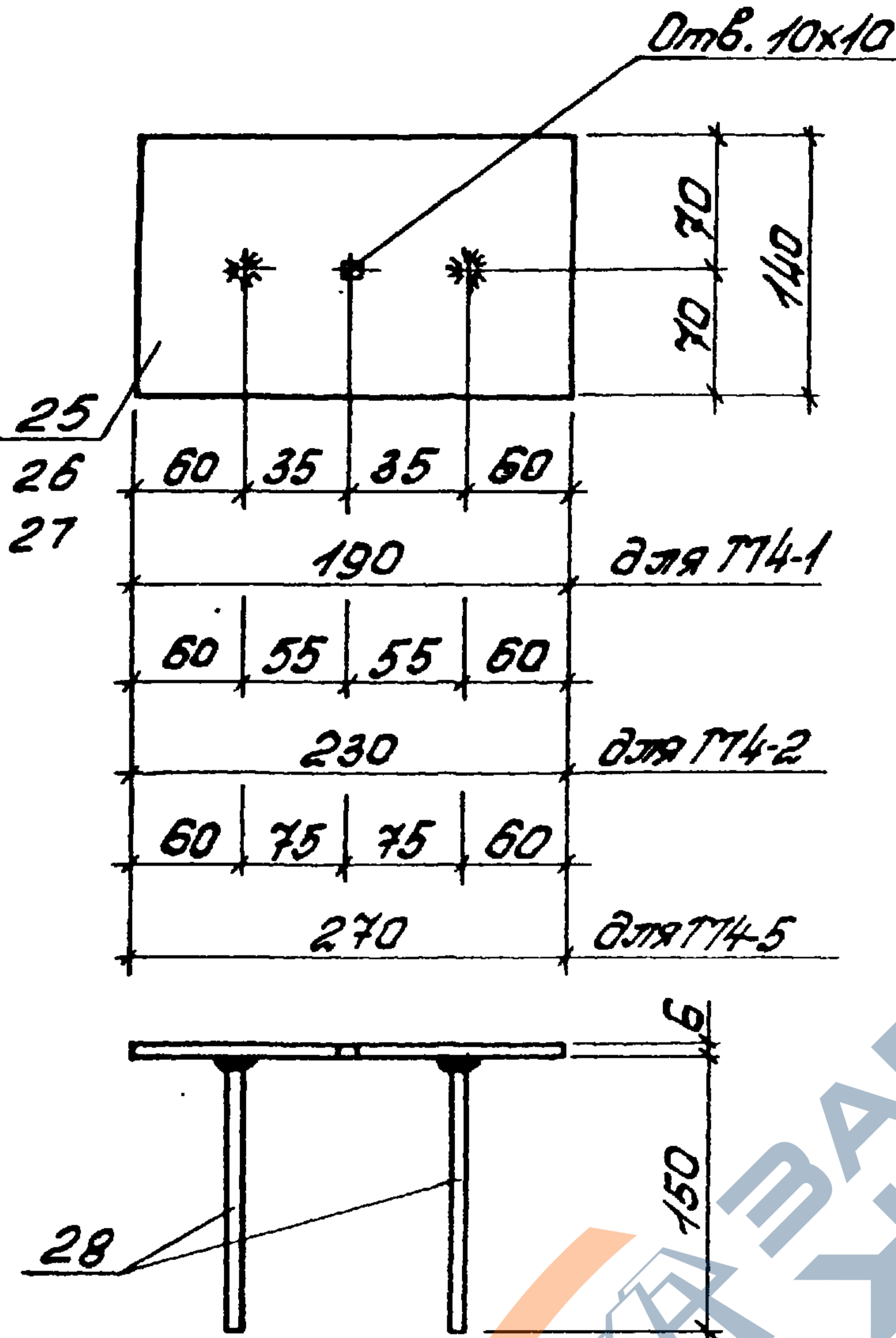


1. Анкеры привариваются к пластине бтавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединяние типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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. 3 | Лист 42 |



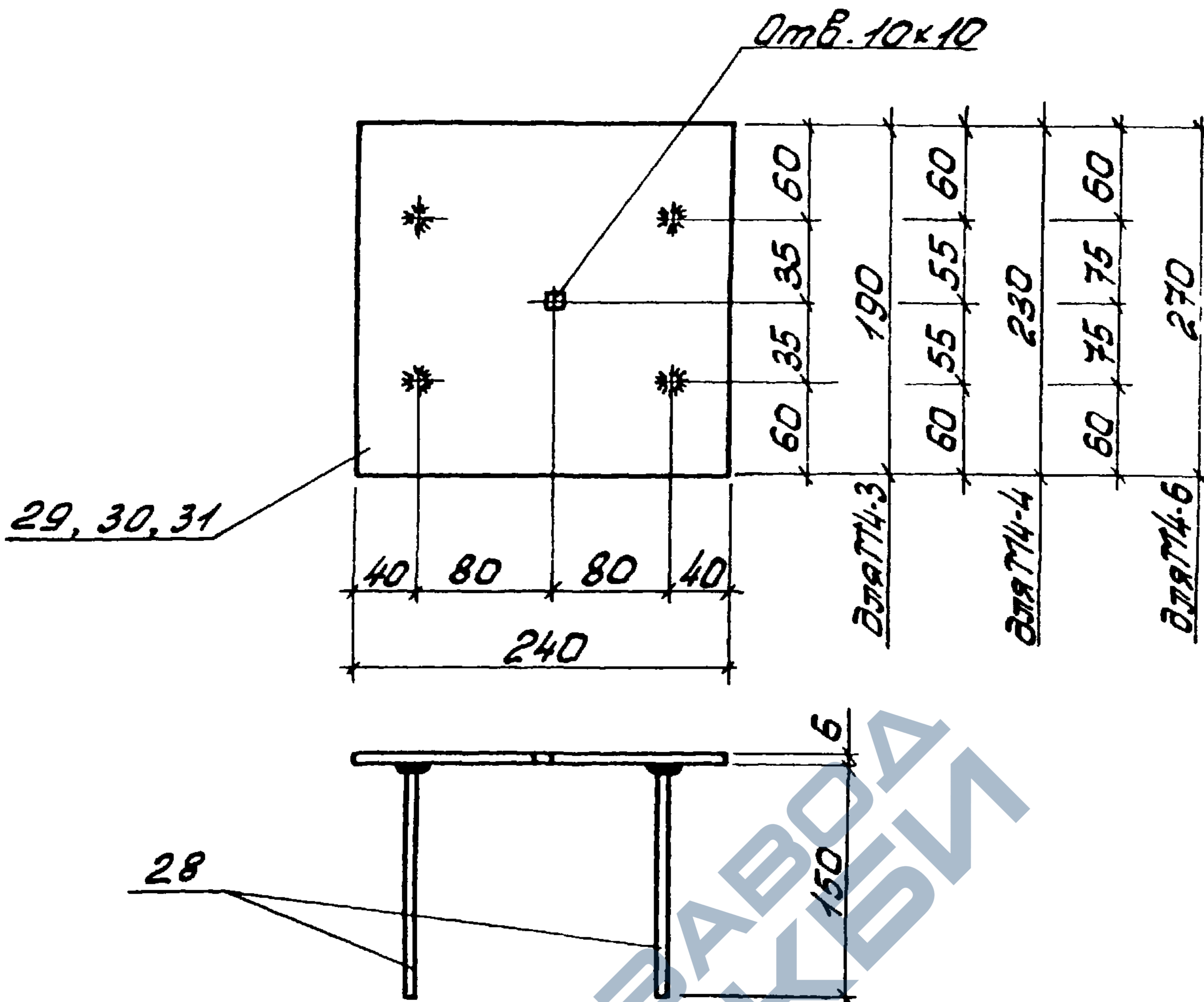
1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

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

Спецификация и расход стали на одно изделие 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 | | |
| | 28 | 8АIII | 150 | 2 | 0,1 | 0,2 | 1,4 | ГОСТ 5781-75 |
| Т14-2 | 26 | -140x6 | 230 | 1 | 1,5 | 1,5 | | |
| | 28 | 8АIII | 150 | 2 | 0,1 | 0,2 | 1,7 | ГОСТ 5781-75 |
| Т14-5 | 27 | -140x6 | 270 | 1 | 1,8 | 1,8 | | |
| | 28 | 8АIII | 150 | 2 | 0,1 | 0,2 | 2,0 | ГОСТ 5781-75 |

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



1. Янкеры привариваются к пластинкам 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 | |
| Т14-3 | 29 | -190x6 | 240 | 1 | 2,1 | 2,1 | 2,5 | ГОСТ 5781-75 |
| | 28 | 8АIII | 150 | 4 | 0,1 | 0,4 | | |
| Т14-4 | 30 | -230x6 | 240 | 1 | 2,6 | 2,6 | 3,0 | ГОСТ 5781-75 |
| | 28 | 8АIII | 150 | 4 | 0,1 | 0,4 | | |
| Т14-6 | 31 | -240 | 270 | 1 | 3,0 | 3,0 | 3,4 | ГОСТ 5781-75 |
| | 28 | 8АIII | 150 | 4 | 0,1 | 0,4 | | |

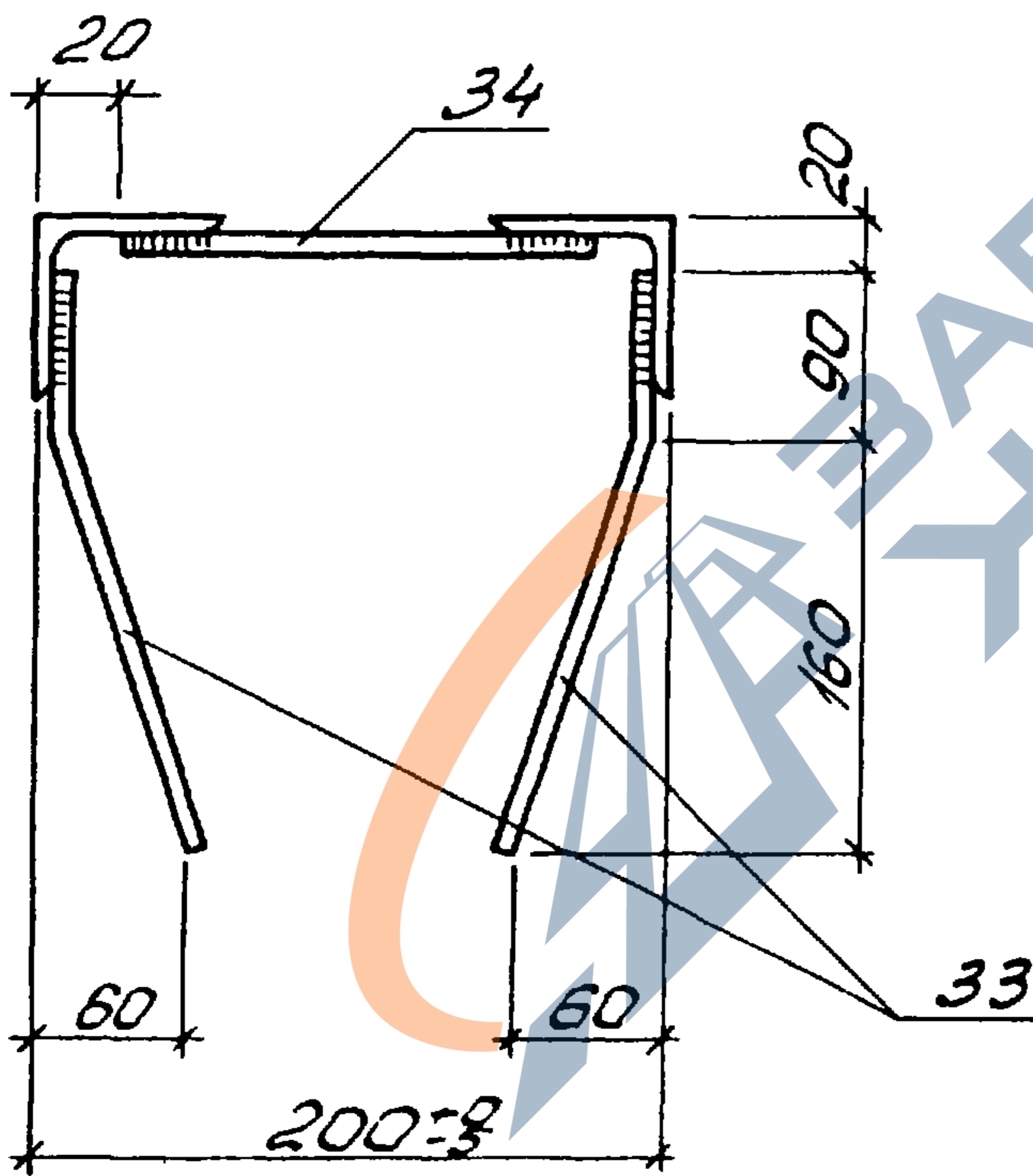
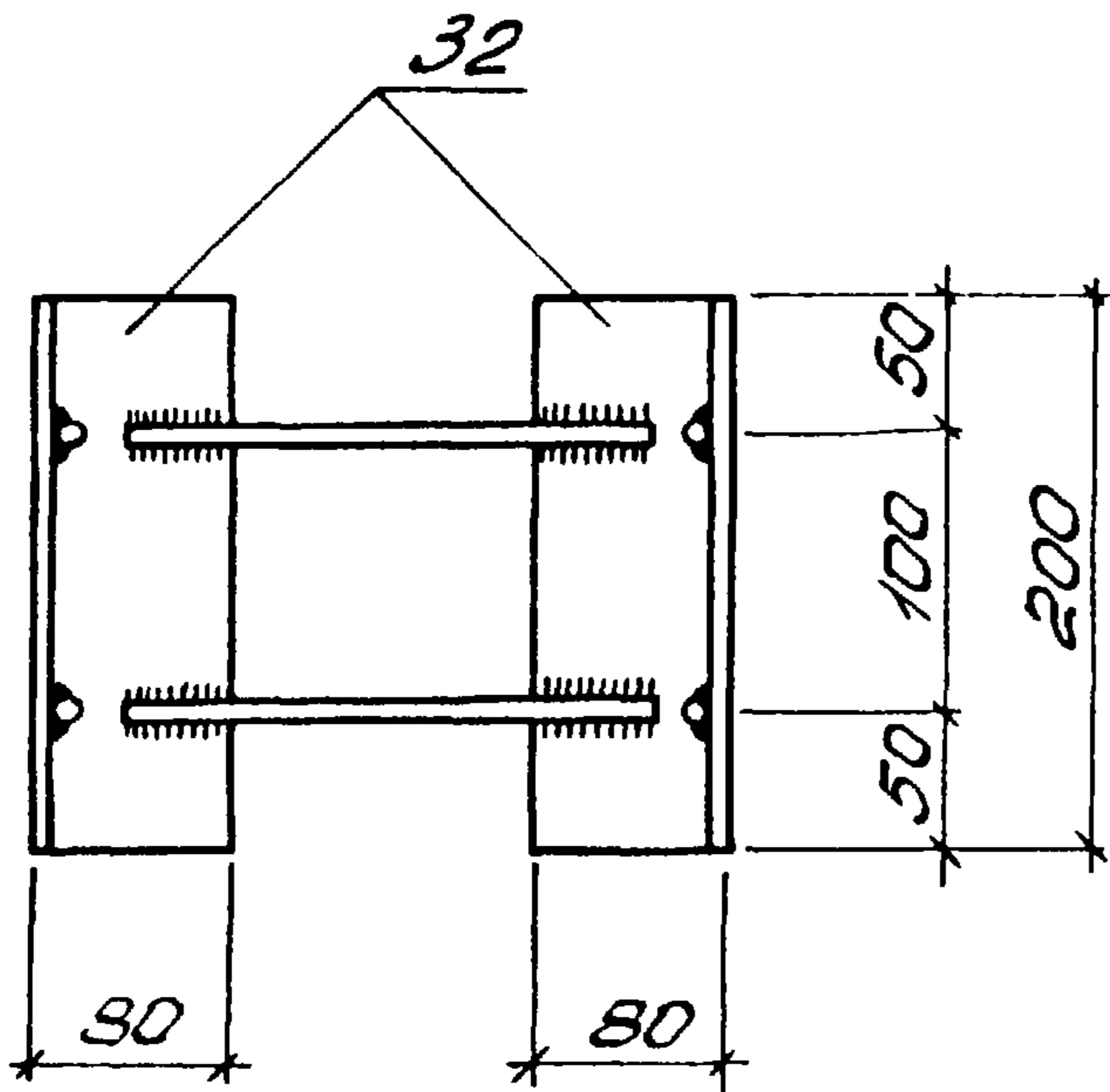
ТК

1978

Изделие закладное
Т14-3, Т14-4, Т14-6

Серия
ПК-01-129/8

Вып. лист
3 4.2 15



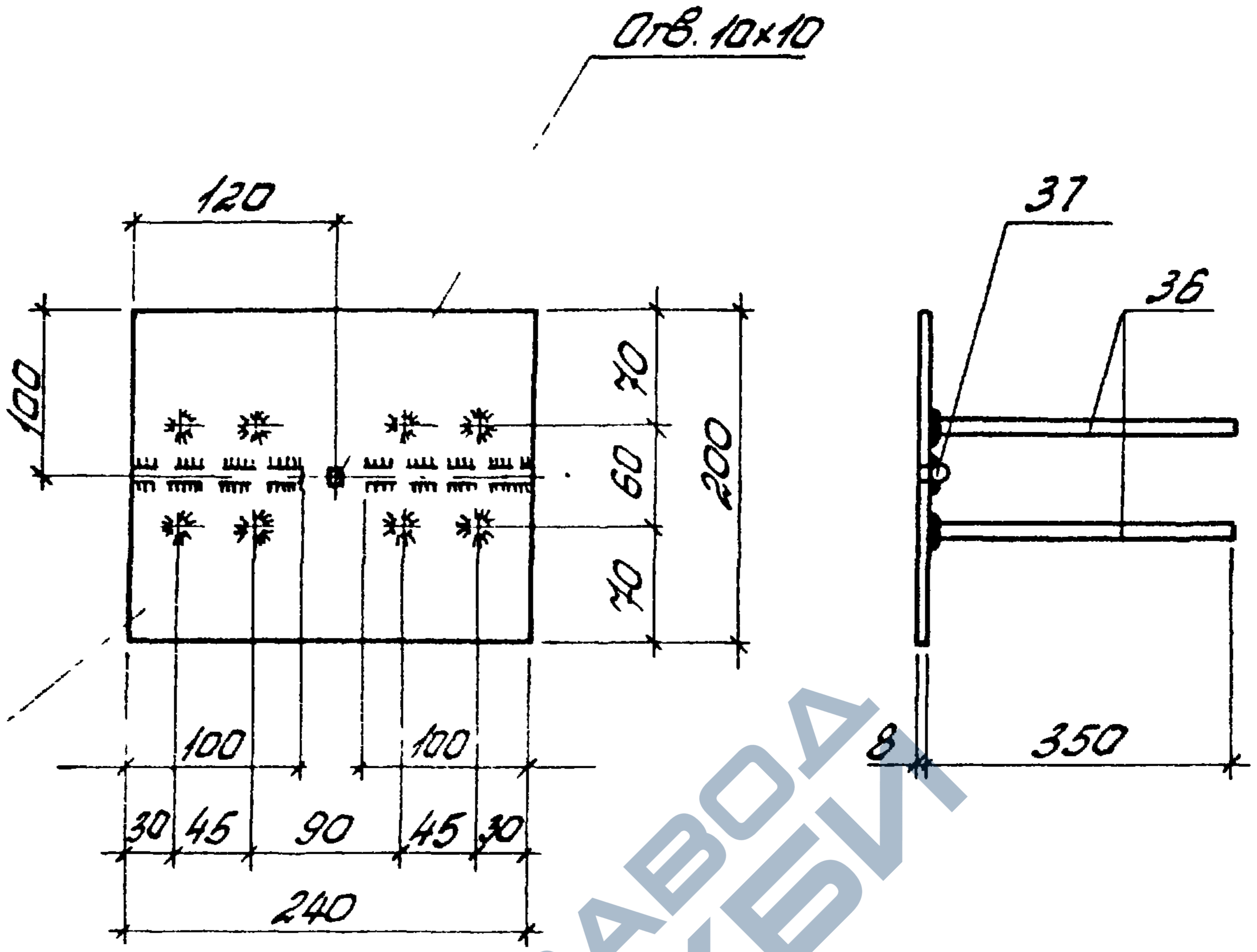
1 Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку
 2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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 | Изделие закладное Т74-10 | Серия ПК-01-129/78 | |
| 1978 | | Вып. 3.ч.2 | Лист 16 |

Проект
 11/1901/СТРОЙПРОЕКТ

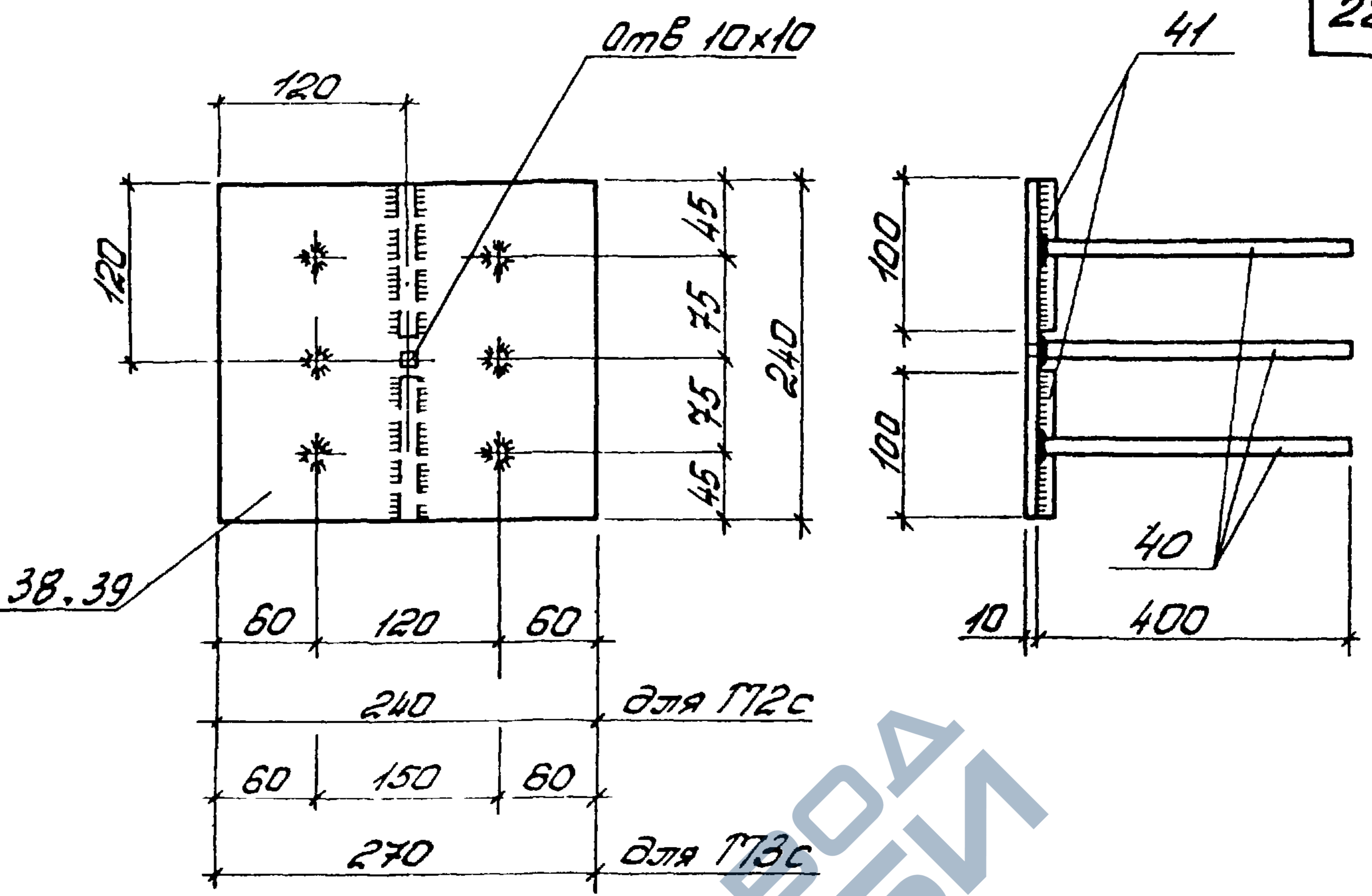


1 Материал поз 35 - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
 2 Приварку поз 36 к поз. 35 производить по ГОСТ 19292-73; приварку поз. 37 к поз. 35 производить дуговой сваркой электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| Марка изделия | № поз. | φ или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | Примечание |
|---------------|--------|---------------|----------|---------|------------|-----------|---------|-----------------|
| | | | | | Одной поз. | Всех поз. | Изделия | |
| М1с | 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 | Изделие закладное М1с | Серия ЛК-01-129/78 | |
| 19:В | | 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.

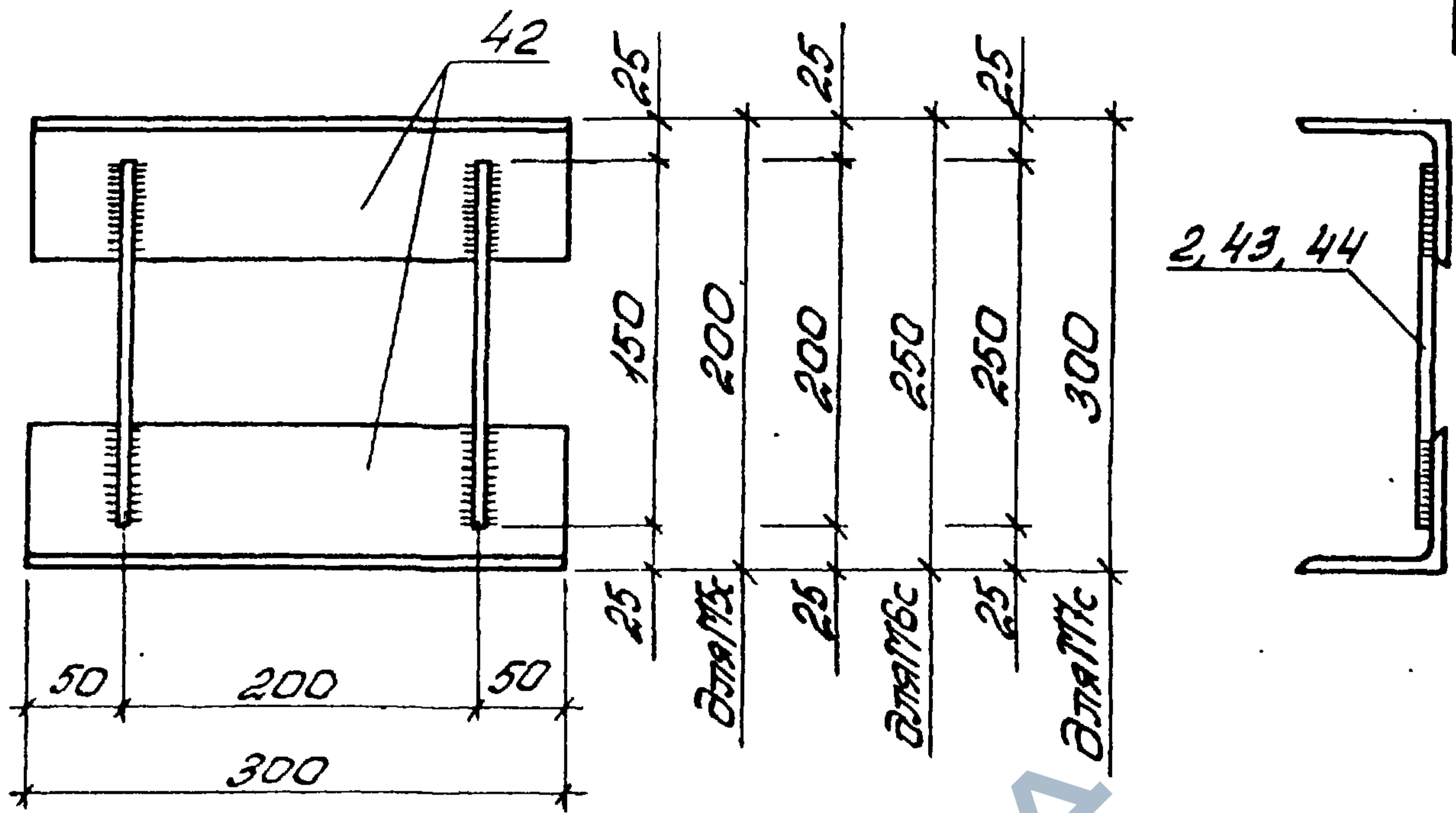
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

| Марка изделия | № поз | Ф или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | Примечание |
|---------------|-------|---------------|----------|---------|------------|-----------|-----------|-----------------|
| | | | | | одной поз. | всех поз. | издр. для | |
| П72с | 38 | -240x10 | 240 | 1 | 4,5 | 4,5 | 7,1 | |
| | 40 | 12ФII | 400 | 6 | 0,4 | 2,4 | | ГОСТ 5.1459-72* |
| | 41 | 12ФII | 100 | 2 | 0,1 | 0,2 | | — " — |
| П73с | 39 | -240x10 | 270 | 1 | 5,1 | 5,1 | 7,7 | |
| | 40 | 12ФII | 400 | 6 | 0,4 | 2,4 | | ГОСТ 5.1459-72* |
| | 41 | 12ФII | 100 | 2 | 0,1 | 0,2 | | — " — |

ТК
1978

Изделие закладное П72с, П73с

Серия ПК-01-129/78
Вып. 3 ч. 2 Лист 18

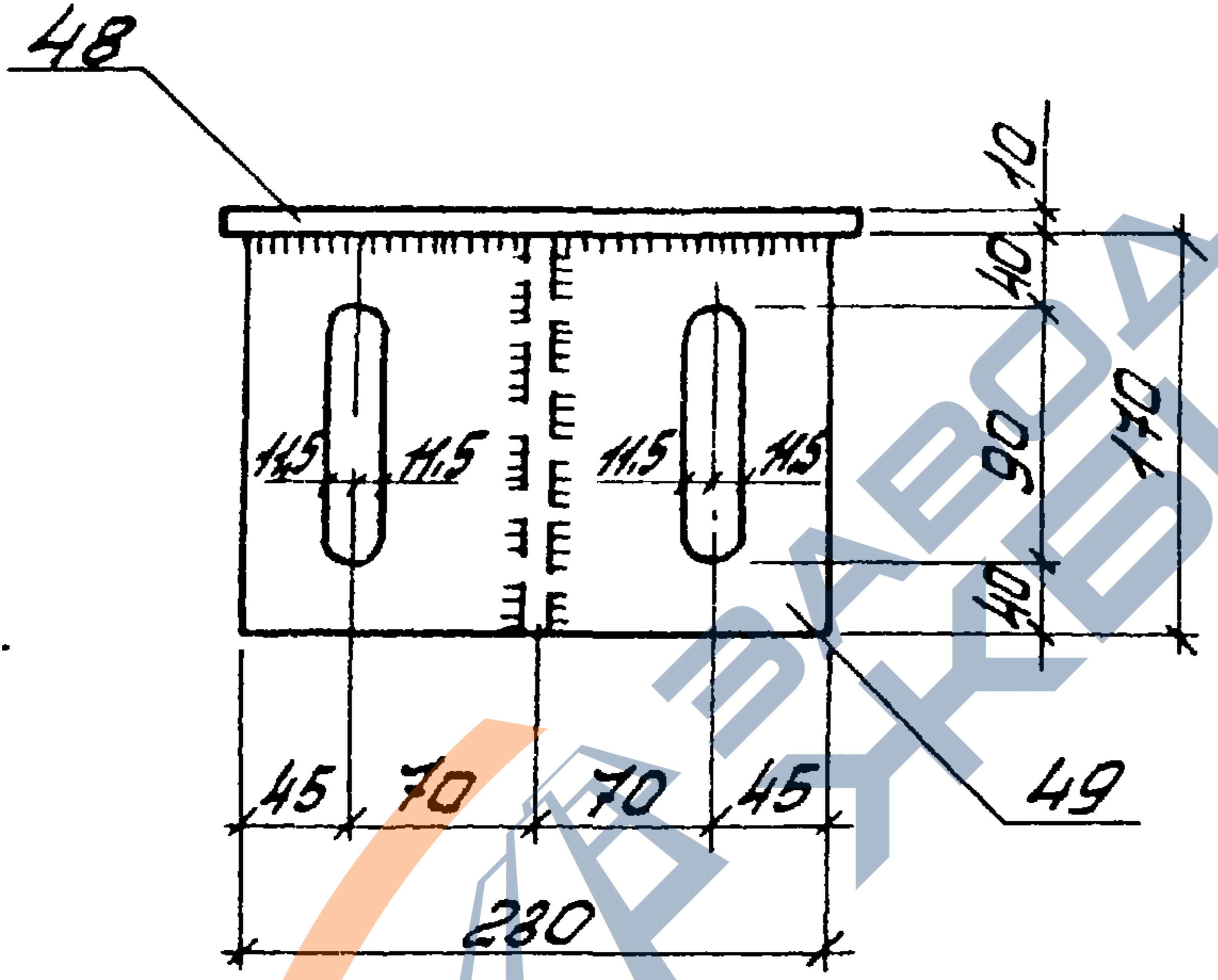
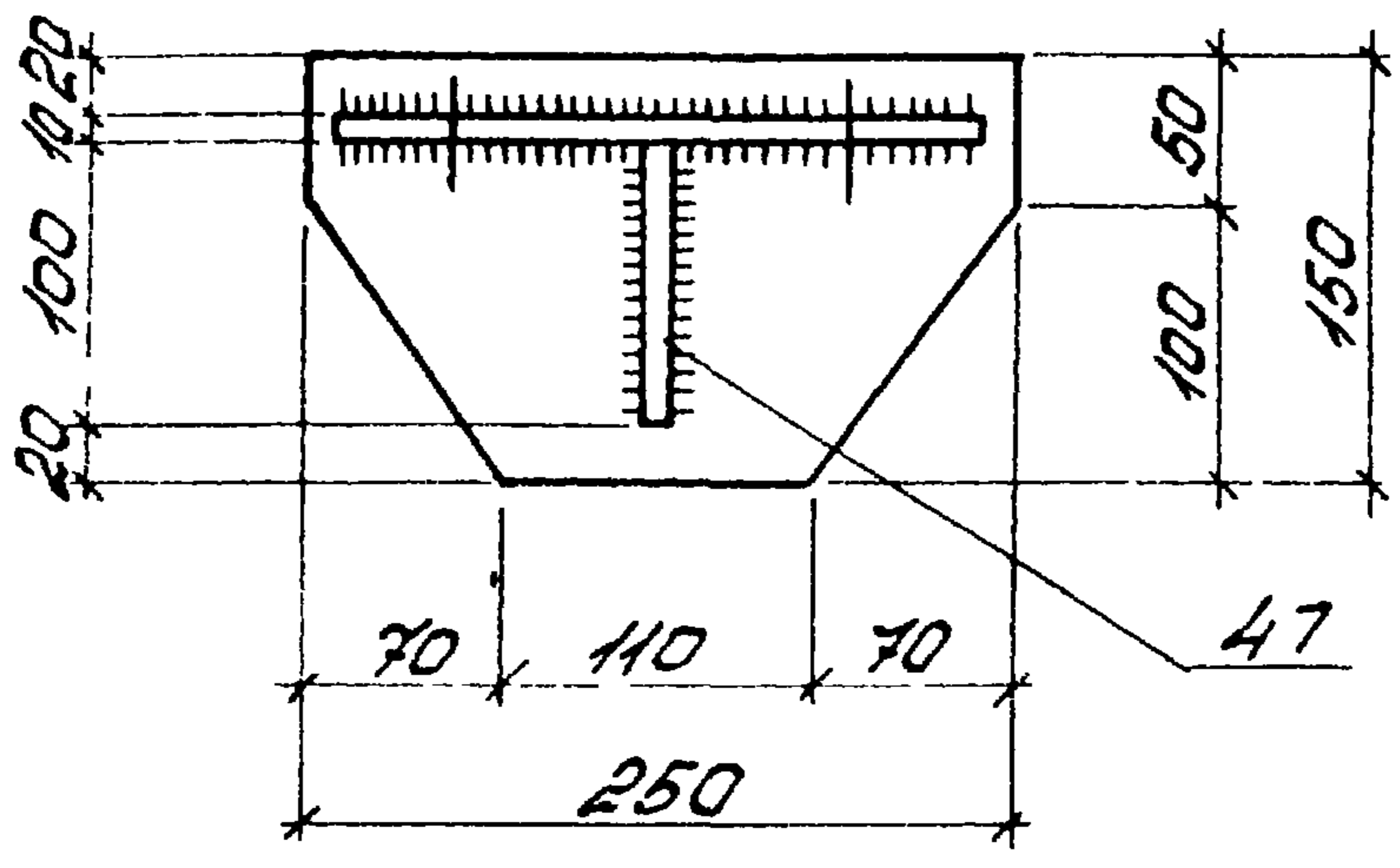


1. Материал поз. 42 - сталь марки ВСт 3 кп 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
 2. Приварку поз. 2, 43, 44 к поз. 42 производить дуговой сваркой электродом типа Э42А, по ГОСТ 9467-75.

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 | L80x7 | 300 | 2 | 2,6 | 5,2 | 5,4 | ГОСТ 5.1459-72* |
| | 2 | 10АIII | 150 | 2 | 0,1 | 0,2 | | |
| Т16с | 42 | L80x7 | 300 | 2 | 2,6 | 5,2 | 5,4 | ГОСТ 5.1459-72* |
| | 43 | 10АIII | 200 | 2 | 0,1 | 0,2 | | |
| Т17с | 42 | L80x7 | 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 |



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

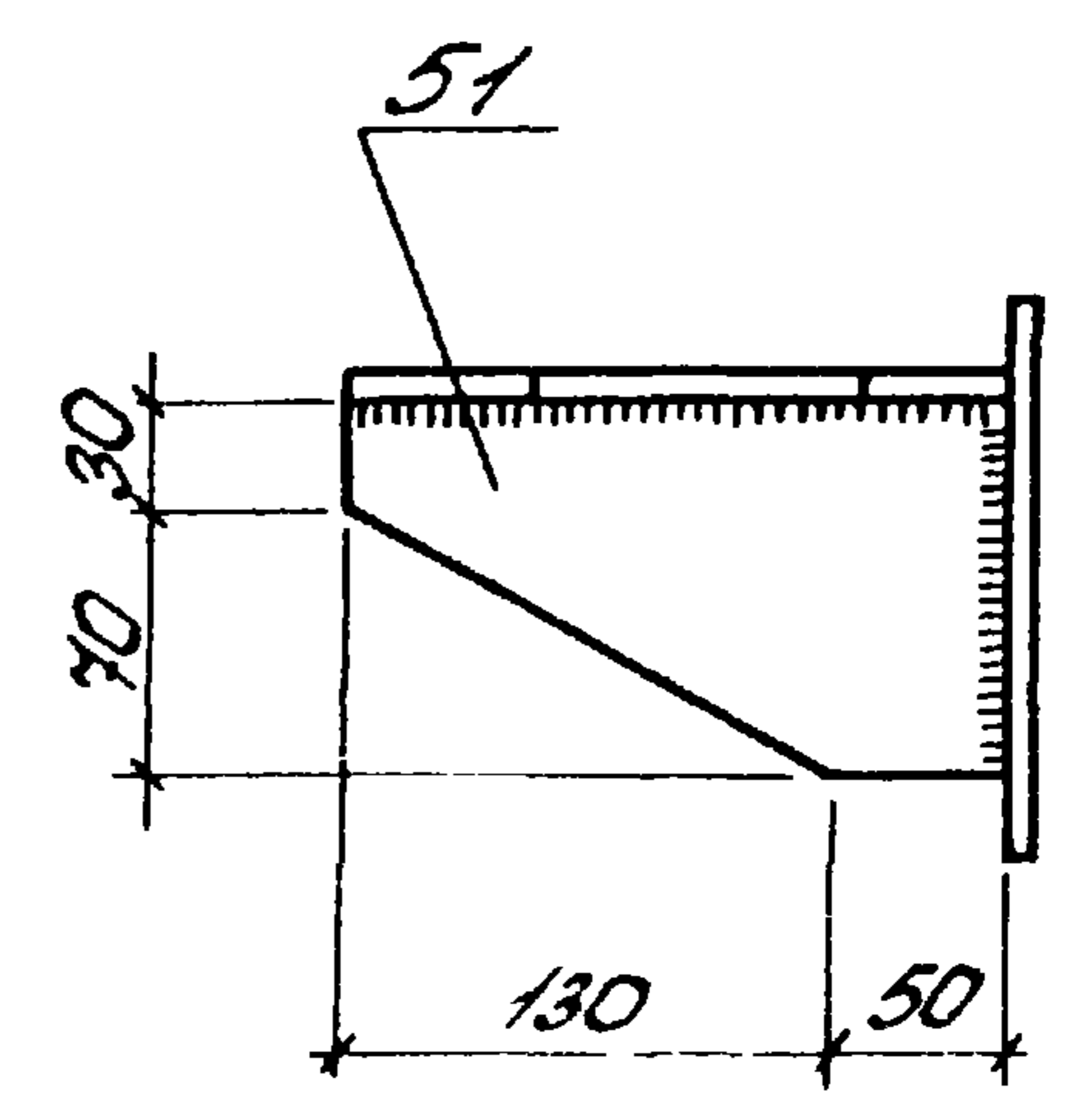
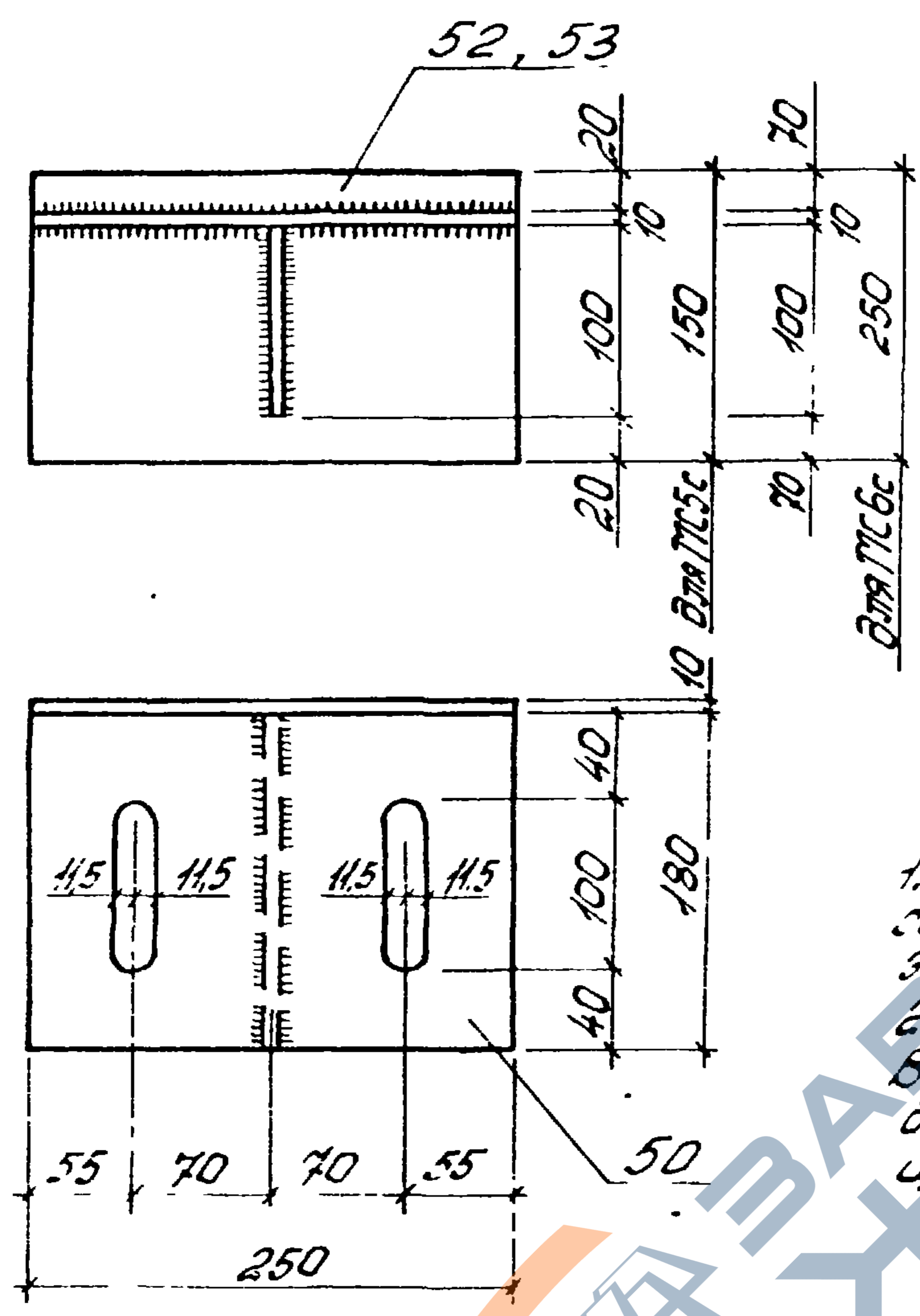
Спецификация и расход стали на одно изделие

| 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, $t_{ш} = 8mm$.
2. Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.

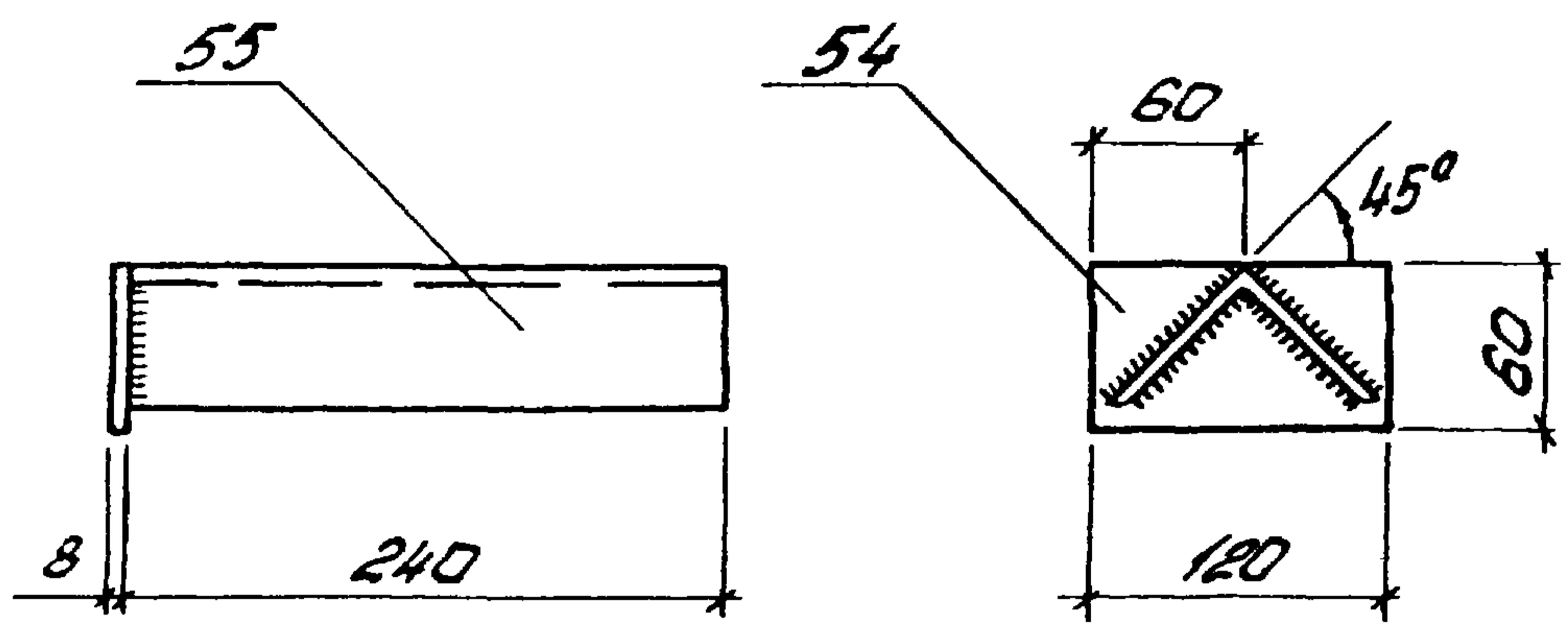
Спецификация и расход стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз. | Ф или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | Примечание |
|---------------|--------|---------------|----------|---------|------------|-----------|---------|------------|
| | | | | | одной поз. | всех поз. | изделия | |
| МС5с | 50 | -180x10 | 250 | 1 | 3,5 | 3,5 | 7,9 | |
| | 51 | -100x10 | 180 | 1 | 1,4 | 1,4 | | |
| | 52 | -150x10 | 250 | 1 | 3,0 | 3,0 | | |
| МС6с | 50 | -180x10 | 250 | 1 | 3,5 | 3,5 | 9,8 | |
| | 51 | -100x10 | 180 | 1 | 1,4 | 1,4 | | |
| | 53 | -250x10 | 250 | 1 | 4,9 | 4,9 | | |

ТК
1978

Изделие соединительное МС5с, МС6с

Серия
ПК-01-129/78
Вып. 342 Лист 22



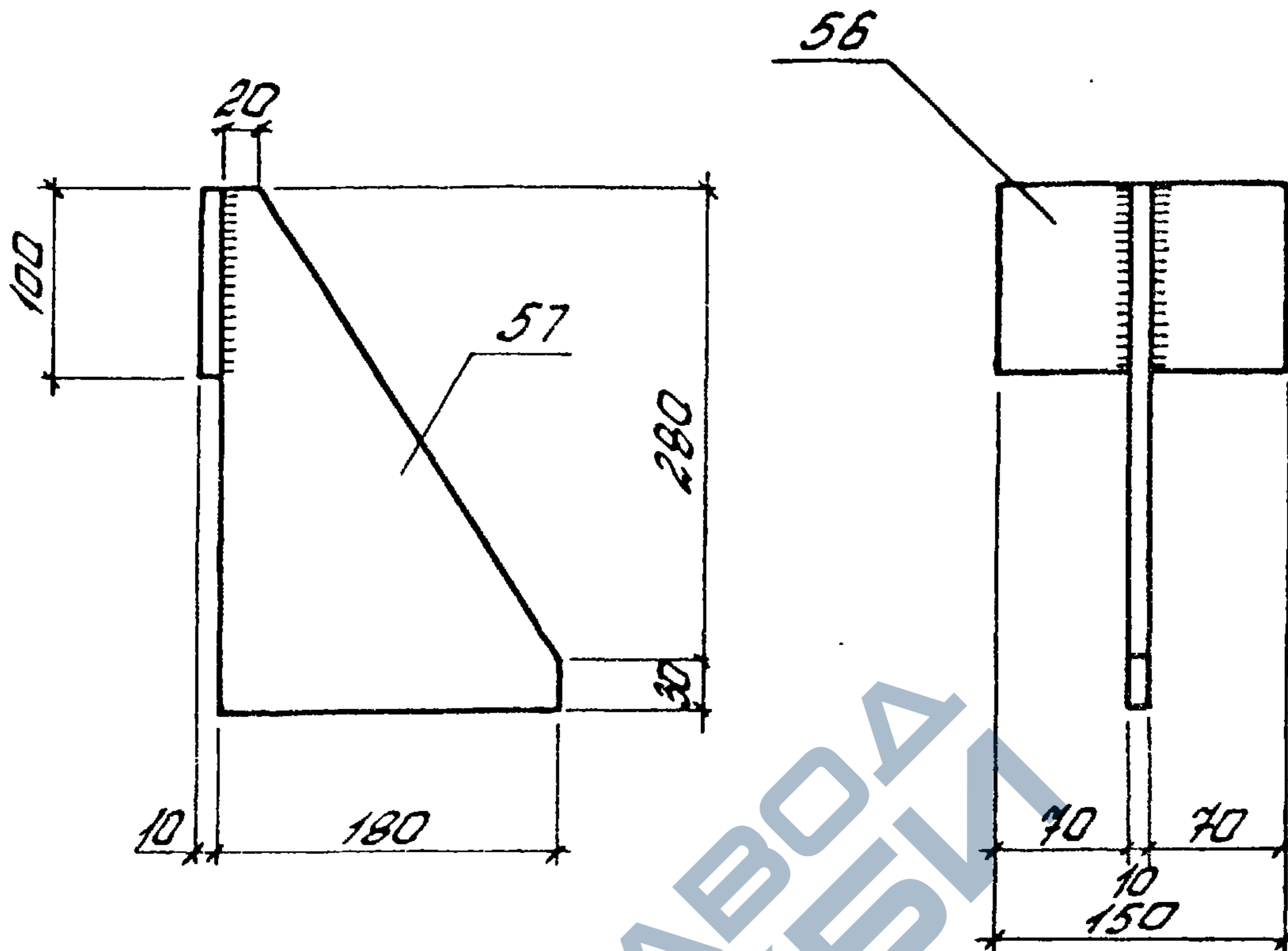
1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, $h_w = 8 \text{ мм}$.
2. Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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. | ивде-ция | |
| МС7с | 54 | -60x8 | 120 | 1 | 0,5 | 0,5 | 2,2 | |
| | 55 | L75x6 | 240 | 1 | 1,7 | 1,7 | | |

| | | | |
|------|-----------------------------|--------------------|---------|
| ТК | Изделие соединительное МС7с | Серия ПК-01-129/78 | |
| 1978 | | Вып. 3.4.2 | Лист 23 |

ПРОЕКТОР
И. П. КОС
САХАРОВ

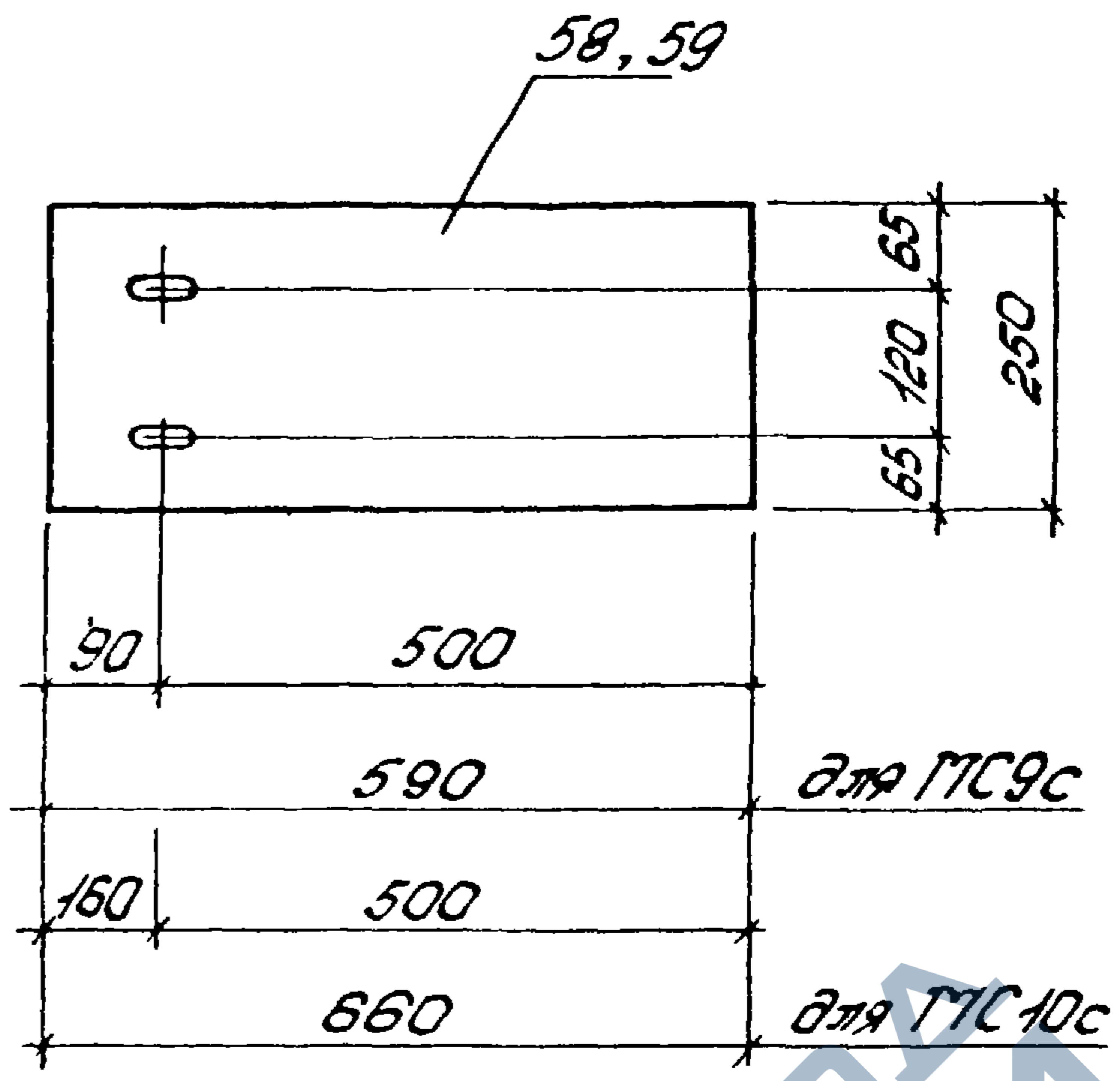


1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, $t_{ш} = 8 \text{ мм}$.
2. Материал - сталь марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

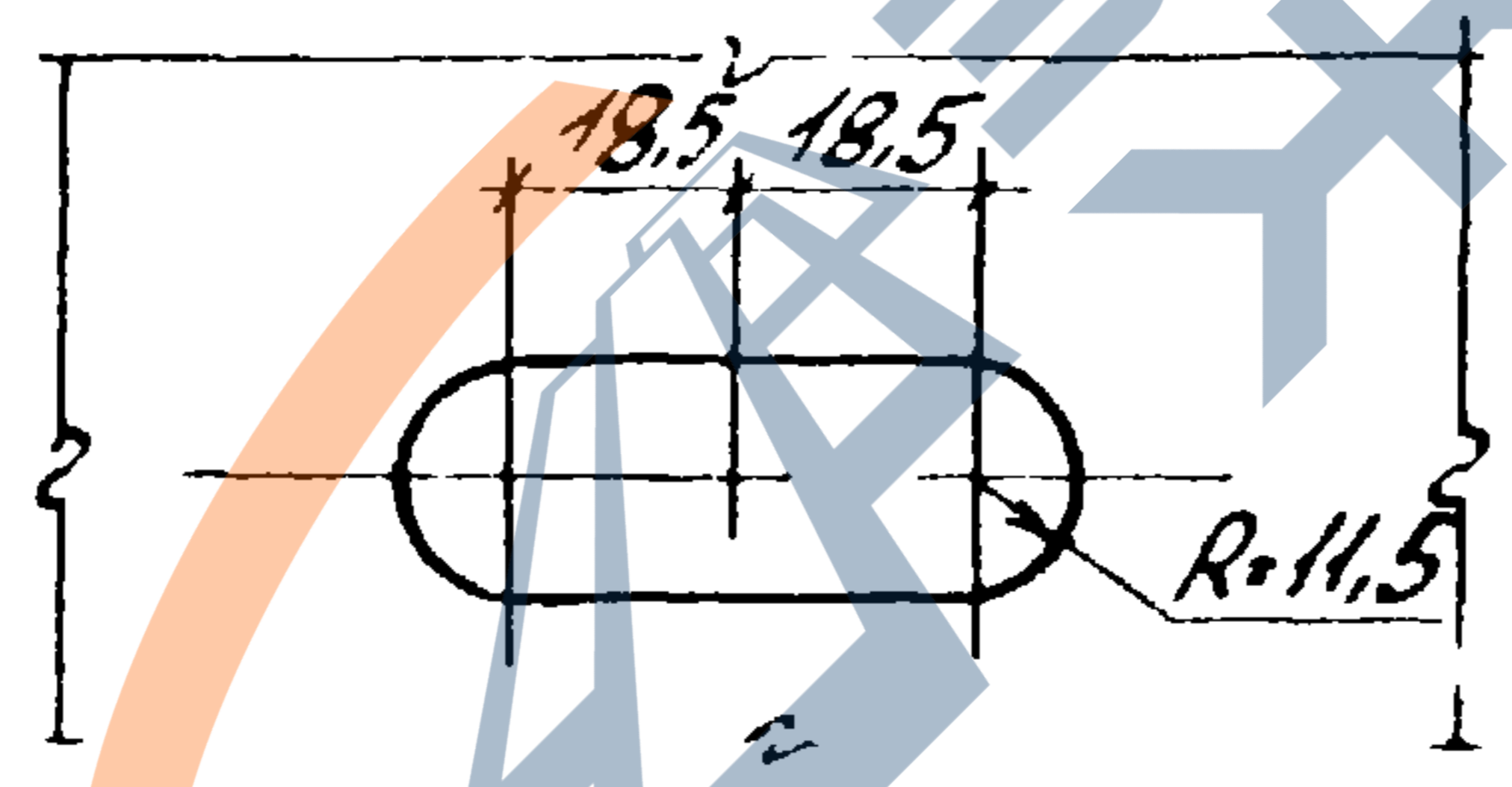
Спецификация и расход стали на одно изделие

| Марки изделия | № поз | Ф или сечение | Длина мм | К-во шт | масса, кг | | | Примечание |
|---------------|-------|---------------|----------|---------|------------|----------|---------|------------|
| | | | | | одной поз. | всех поз | изделие | |
| МСВс | 56 | - 100x10 | 150 | 1 | 1,2 | 1,2 | 5,6 | |
| | 57 | - 180x10 | 310 | 1 | 4,4 | 4,4 | | |

| | | | |
|------|-----------------------------|--------------------|---------|
| Т К | Изделие соединительное МСВс | Серия ПК-01-129/78 | |
| 1978 | | Вып. 3 4.2 | Лист 24 |



Деталь овального отверстия

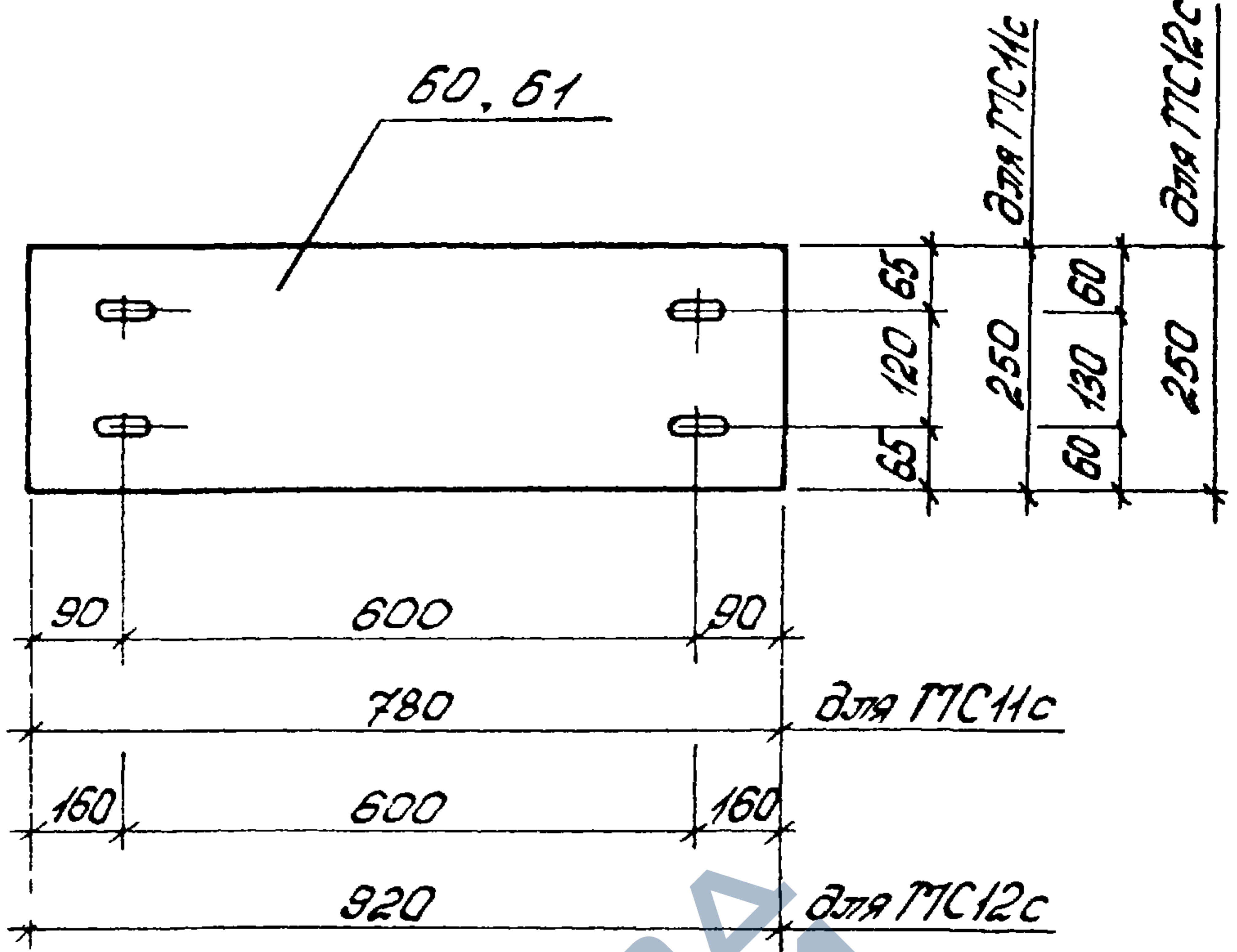


Материал - сталь марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

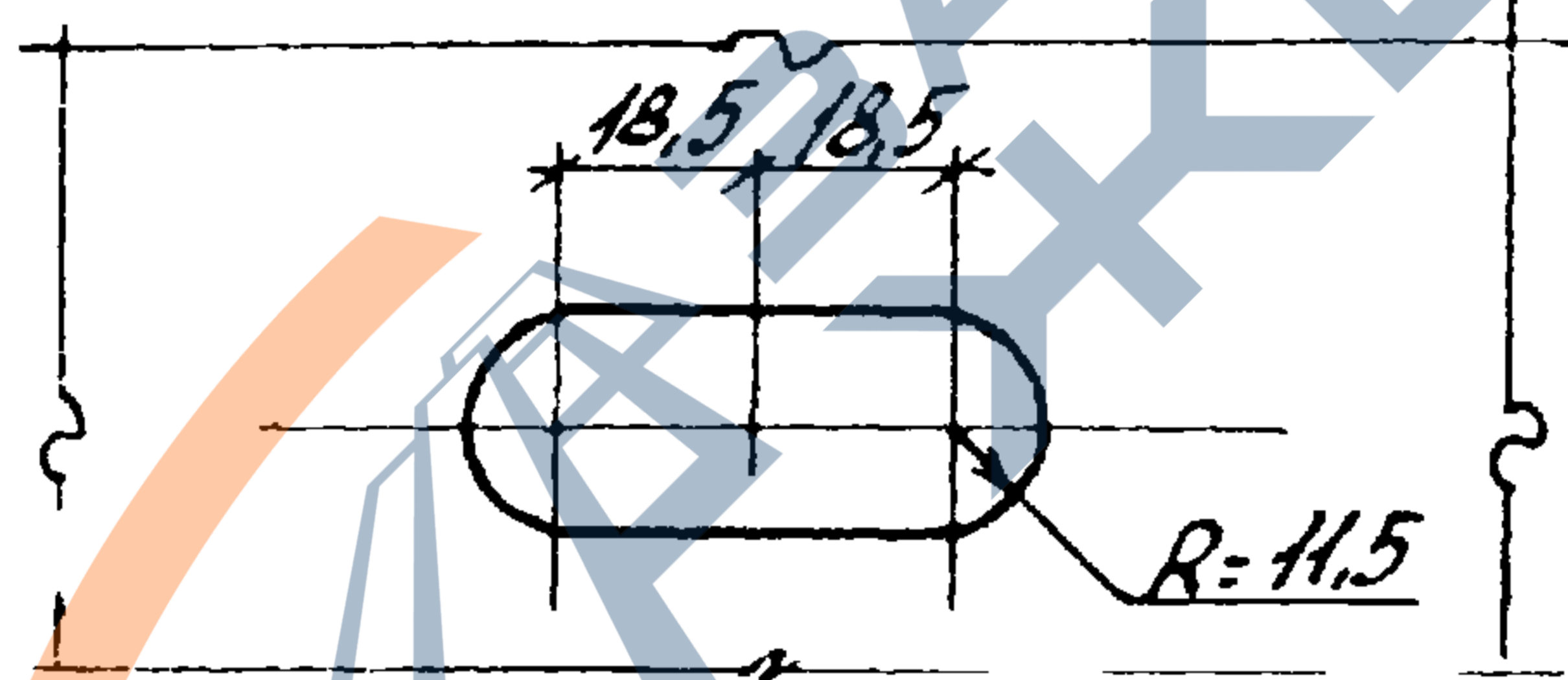
Спецификация и расход стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз | ф или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | Примечание |
|---------------|-------|---------------|----------|---------|-----------|----------|---------|------------|
| | | | | | одной поз | всех поз | изделия | |
| ТТС9с | 58 | - 250 x 10 | 590 | 1 | 11,6 | 11,6 | 11,6 | |
| ТТС10с | 59 | - 250 x 10 | 660 | 1 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | |

| | | | |
|------|--------------------------------------|--------------------|---------|
| Т К | Изделие соединительное ТТС9с, ТТС10с | Серия ПК-01-129/73 | |
| 1978 | | Вып. 342 | Лист 25 |



Деталь овального отверстия



Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

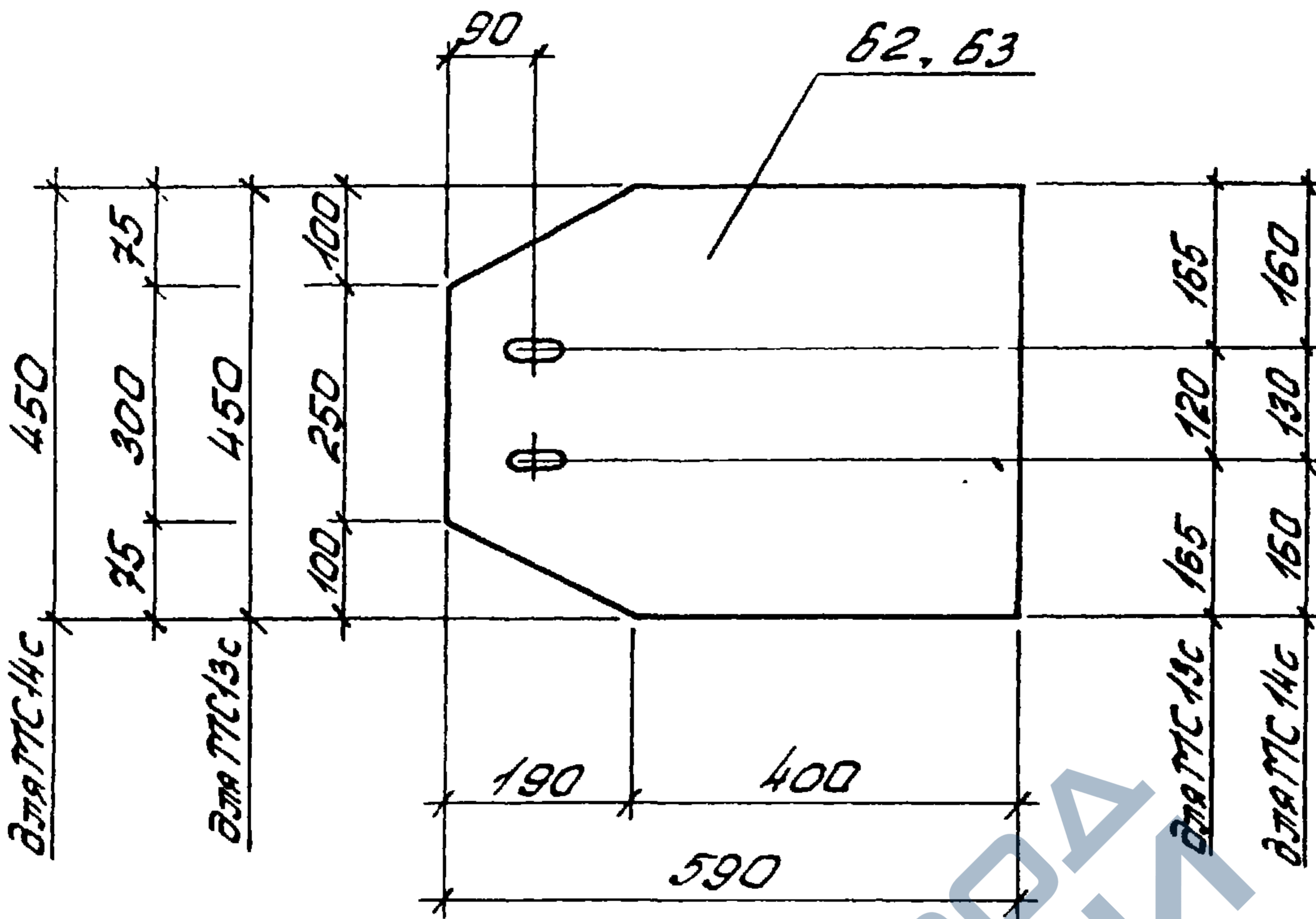
Спецификация и расход стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз | Ф или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | Примечание |
|---------------|-------|---------------|----------|---------|------------|-----------|---------|------------|
| | | | | | одной поз. | всех поз. | изделия | |
| ТС11с | 60 | -250x10 | 780 | 1 | 15,3 | 15,3 | 15,3 | |
| ТС12с | 61 | -250x10 | 920 | 1 | 18,1 | 18,1 | 18,1 | |

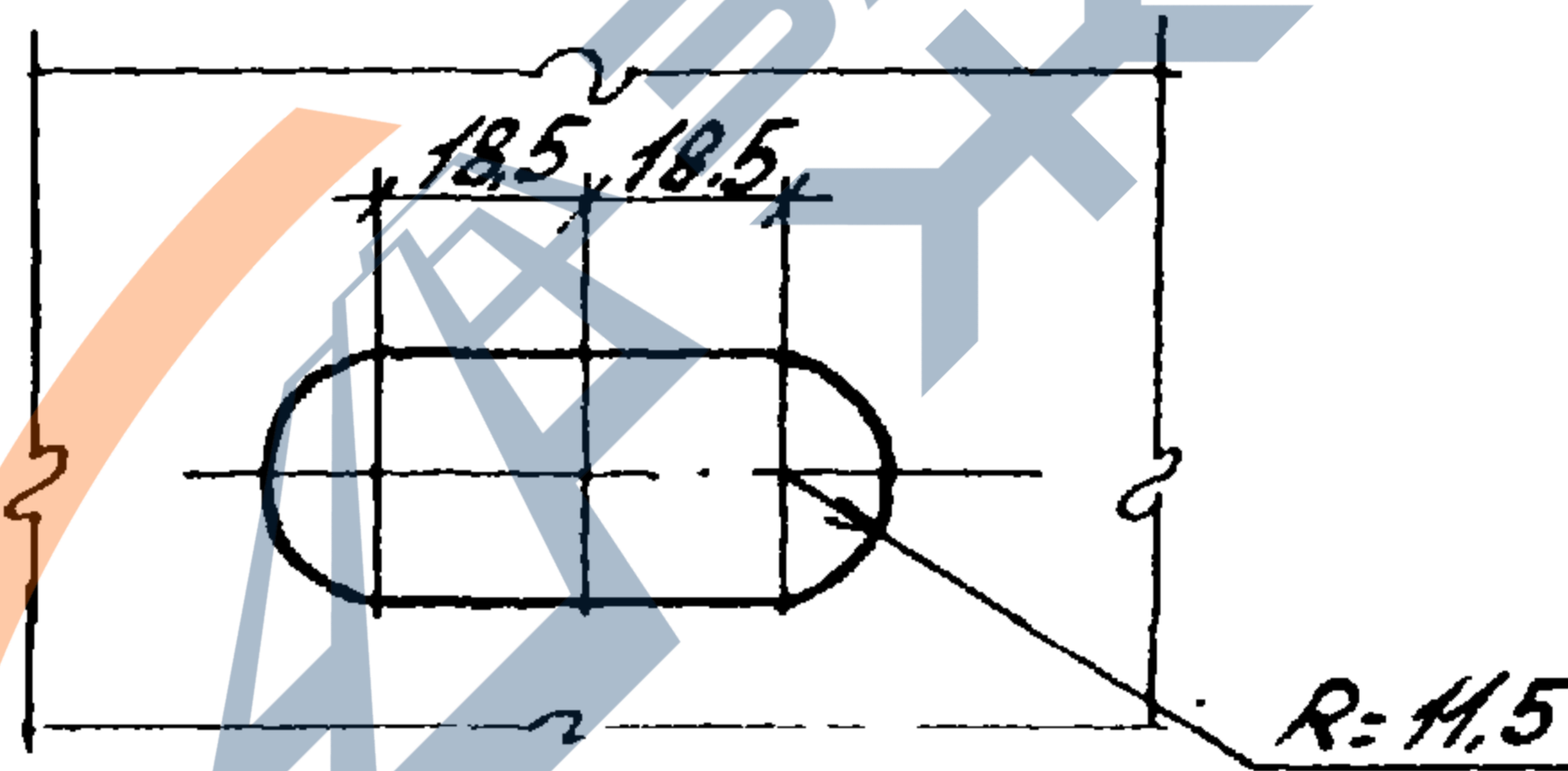
Т К
1978

Изделие соединительное ТС11с, ТС12с

Серия ПК-01-129/78
Вып. лист 3 ч.2 26



Деталь овального отверстия



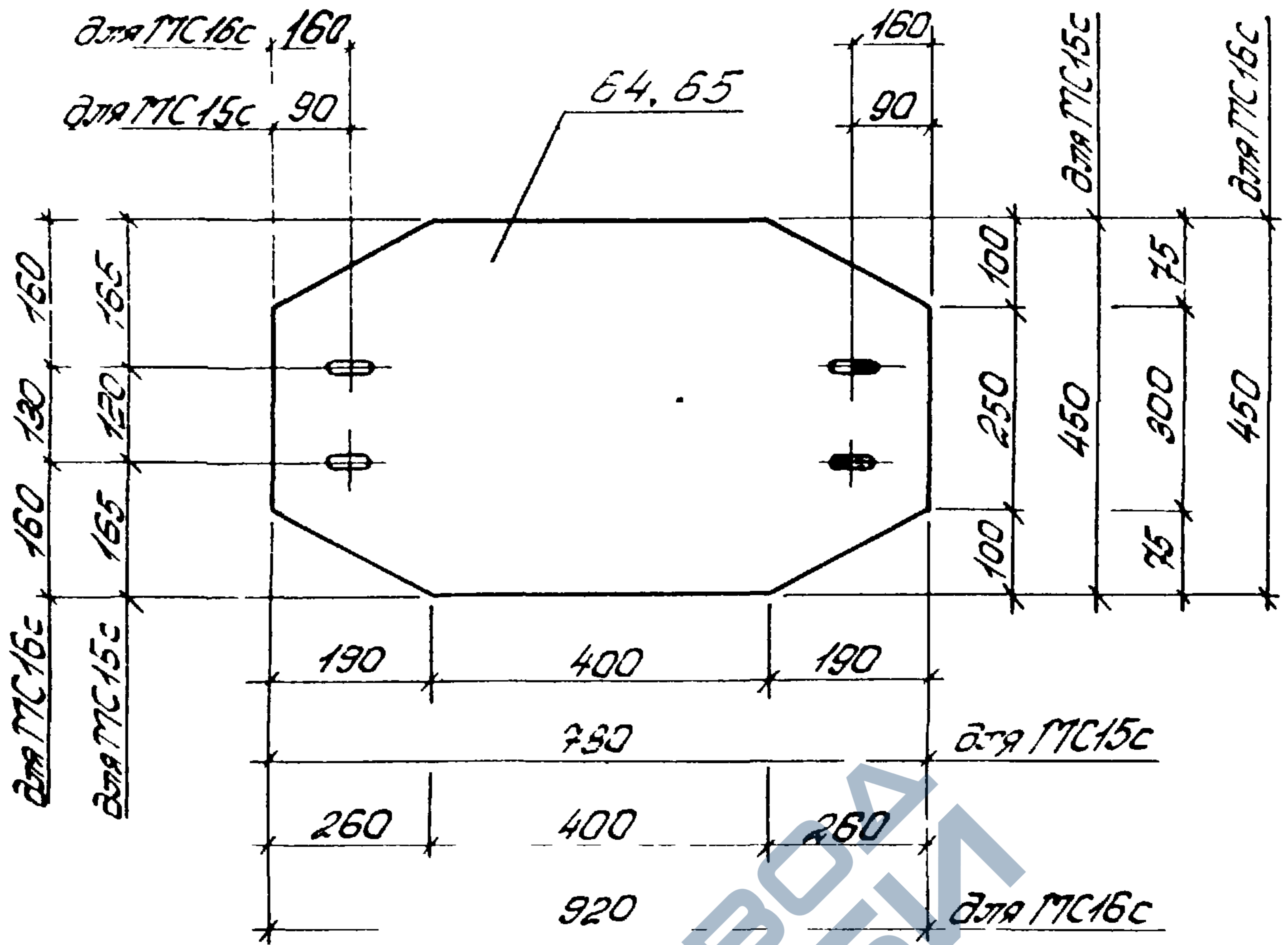
Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

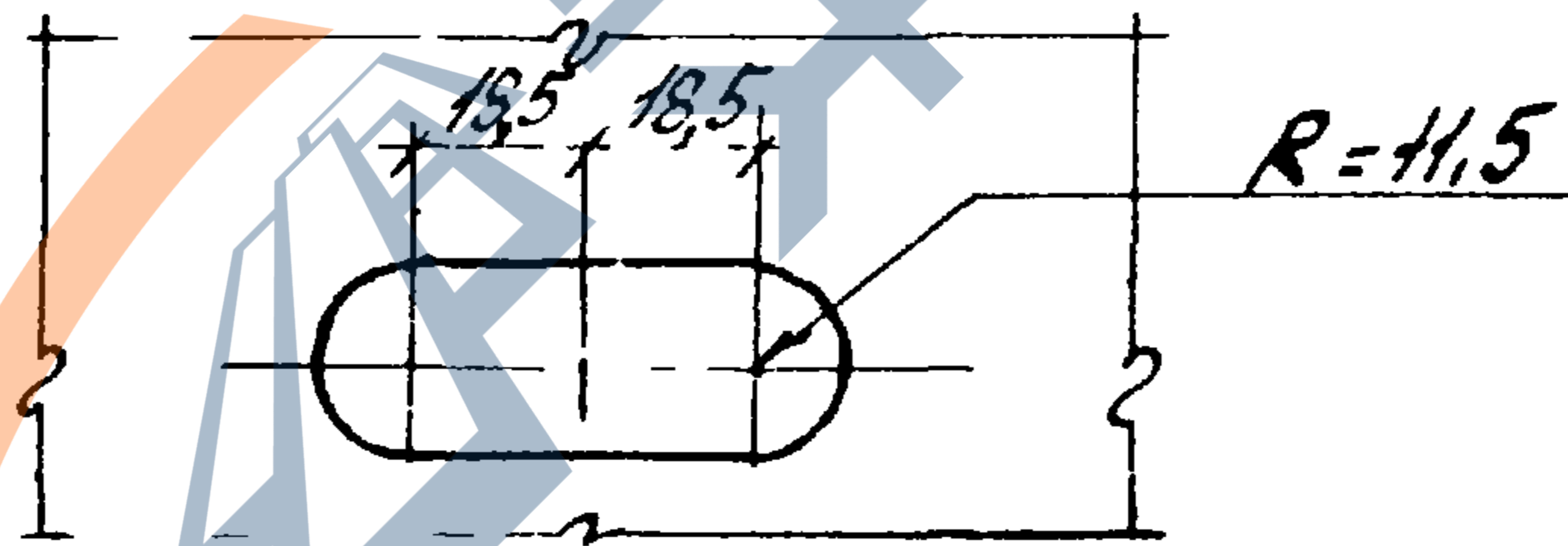
| Марка изделия | № поз. | Ф или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | Примечание |
|---------------|--------|---------------|----------|---------|------------|-----------|---------|------------|
| | | | | | одной поз. | всех поз. | изделия | |
| ТТС13с | 62 | -450x10 | 590 | 1 | 20,8 | 20,8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

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 | φ 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

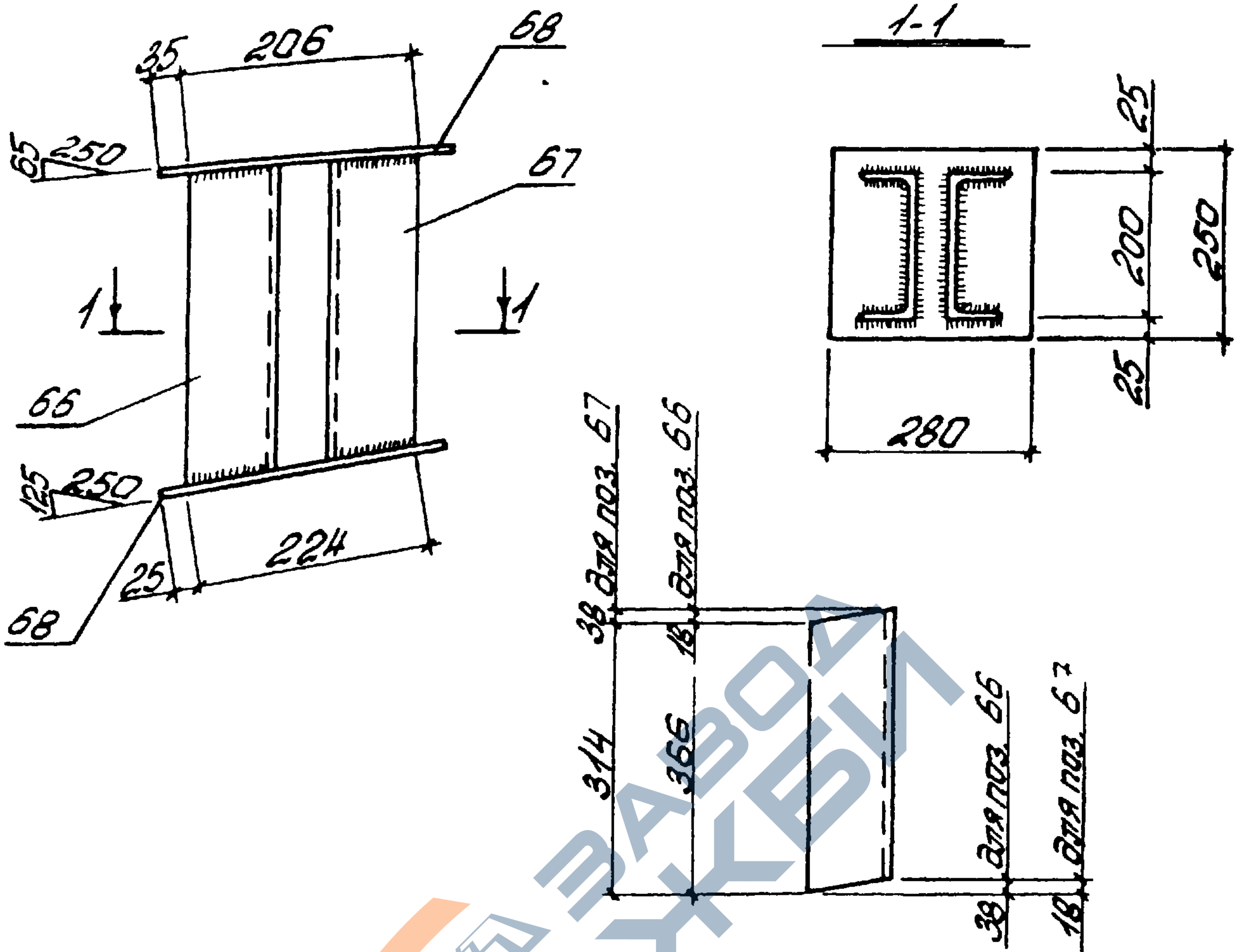
1978

Изделие соединительное ТС15с, ТС16с

Серия
ТК-01-129/78

Вып
342

Лист
28

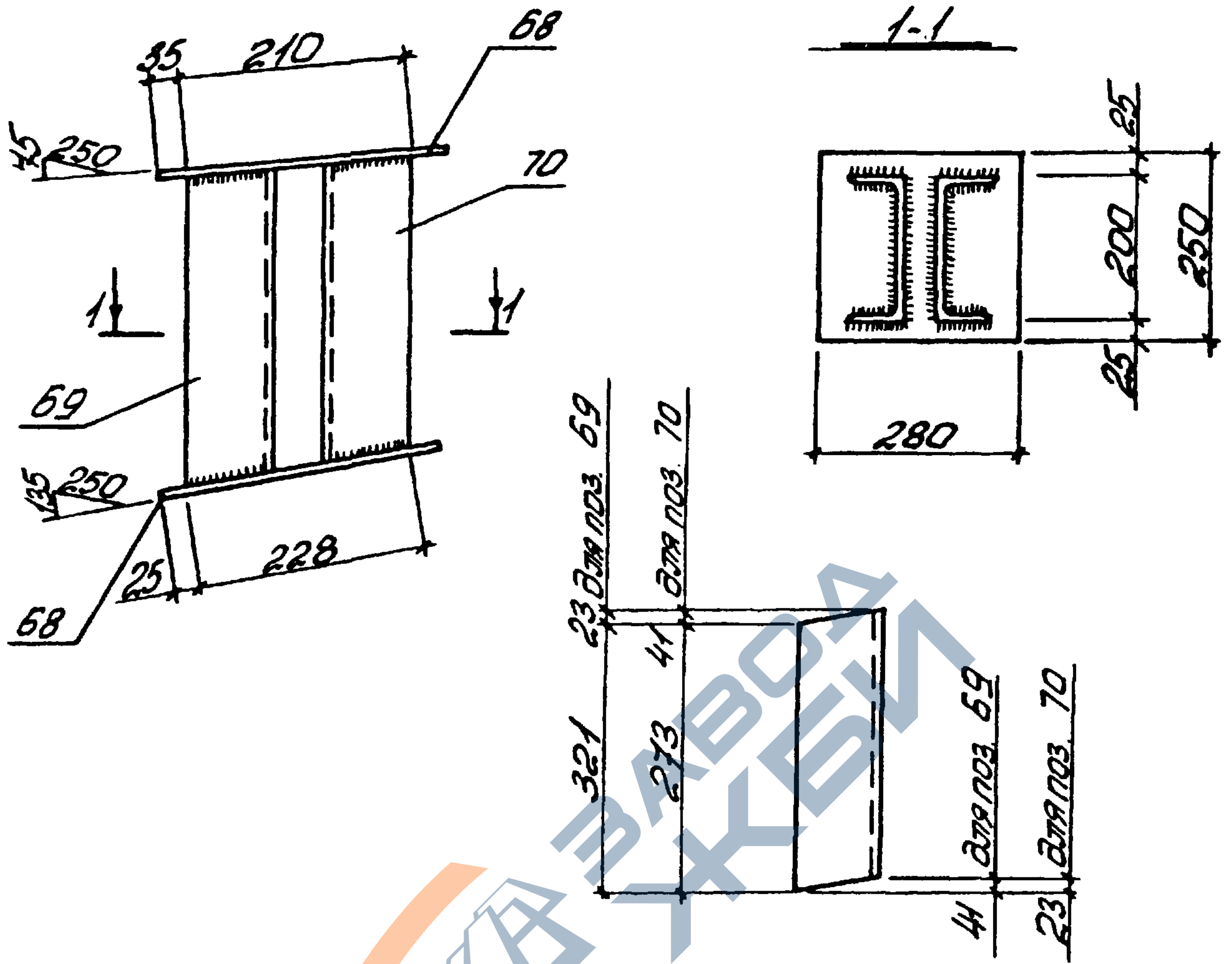


1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $h_w = 6 \text{ мм}$.
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

| Марка изделия | № поз | Ф или сечение | Длина мм | К-во шт | Масса, кг | | | 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 | C 20 | 345 | 1 | 6,3 | 6,3 | 20,9 | |
| | 70 | C 20 | 315 | 1 | 5,8 | 5,8 | | |
| | 68 | -250x8 | 280 | 2 | 4,4 | 8,8 | | |

| | | | |
|------|----------------------------|--------------------|---------|
| ТК | Изделие соединительное ПС2 | Серия ПК-01-129/78 | |
| 1978 | | Вып. 34.2 | Лист 30 |