ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.439-2

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КРЕПЛЕНИЙ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16227
ЦЕНА 0-45

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.439-2

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КРЕПЛЕНИЙ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Гл. инженер		Ликич
Рук. отдела		Смиланский
Гл. инж. пр.		Солюс
Гл. инж. пр.		Рудаков
Рук. группы		Иванова

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Утверждены
и введены в действие с 1 января 1980г.
Госстроем СССР
Постановление № 106 от 28 июня 1979г.

Содержание

Стр		Лист
2	Содержание и пояснительная записка	
3	Стойки СФ-1 ÷ СФ-8	1
4	Стойки СФ-9 ÷ СФ-17	2
5	Стойки СО-1 и СО-3	3
6	Стойки СВ-1 ÷ СВ-11	4
7	Опорные консоли ДК-1 – ДК-3, ФК-1 и ФК-2	5
8	Опорные консоли ДК-1с ÷ ДК-3с, ФК-1с и ФК-2с	6
9	Опорные консоли ТК-1 ÷ ТК-6, ТК-1с ÷ ТК-3с, болты Б-1	7
10	Насадки торцового фахверка НУ-1 ÷ НУ-6, НФ-1 ÷ НФ-4	8
11	Насадки торцового фахверка НФ-5, НФ-6, НС-1, НС-2	9
12	Элементы крепления Т-1 ÷ Т-13	10
13	Элементы крепления Т-14 ÷ Т-33	11

Пояснительная записка

1. В настоящей серии даны рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых панелей серии 1432-14 к железобетонному каркасу одноэтажных производственных зданий.

2. Расчет элементов крепления стеновых панелей и стоек фахверка произведен по СНиП II-23-75 "Стальные конструкции. Нормы проектирования."

3. Элементы крепления панелей и стойки фахверка предназначены для применения в I-IV районах ветровых нагрузок.

4. Стойки фахверка, опорные консоли и элементы крепления рассчитаны на применение навесных стен с нормативным весом 300 кгс/м², а также для строительства в районах с сейсмичностью 7, 8 и 9 баллов.

5. Изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СНиП III-18-75 "Правила производства и приемки работ. Часть III. Металлические конструкции".

6. Стойки фахверка и элементы крепления запроектированы из швеллеров по ГОСТ 8240-72, уголков по ГОСТ 8509-72, ГОСТ 8510-72 и листовой стали по ГОСТ 19903-74.

7. В зависимости от расчетной температуры воздуха и условий работы конструкций марку стали и тип электродов принимать по табл. 1

Таблица 1

Расчетная температура °С	Толщина листового и фасонного проката мм	ГОСТ, ТУ на поставку	Марка стали	Электроды	
				Тип	ГОСТ
до – 30	до 25	ГОСТ 380-71*	ВСт 3 кп 2	Э42	9467-75
от -30 до -40	до 25	ГОСТ 380-71*	ВСт 3 пс 6		
от -40 до -50	до 10	ГОСТ 19282-73	09 Г2С	Э42А	
	от 10 до 25	ГОСТ 14637-69*	ВСт Т сп		

8. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой. Электросварные швы стоек фахверка должны быть прочно-плотными и обеспечивать герметичность внутренней полости стоек. Болты приняты из стали ВСт 3 нормальной точности по ГОСТ 7798-70*

9. Антикоррозионная защита стальных конструкций в зданиях, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии." Независима от наличия агрессивной среды, стальные опорные консоли должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием.

10. На листах 6 и 7 приведен вариант консолей свариваемых из листовой стали, применение которых допускается только при отсутствии необходимых профилей угловой стали.

Условные обозначения

——— – Заводской шов

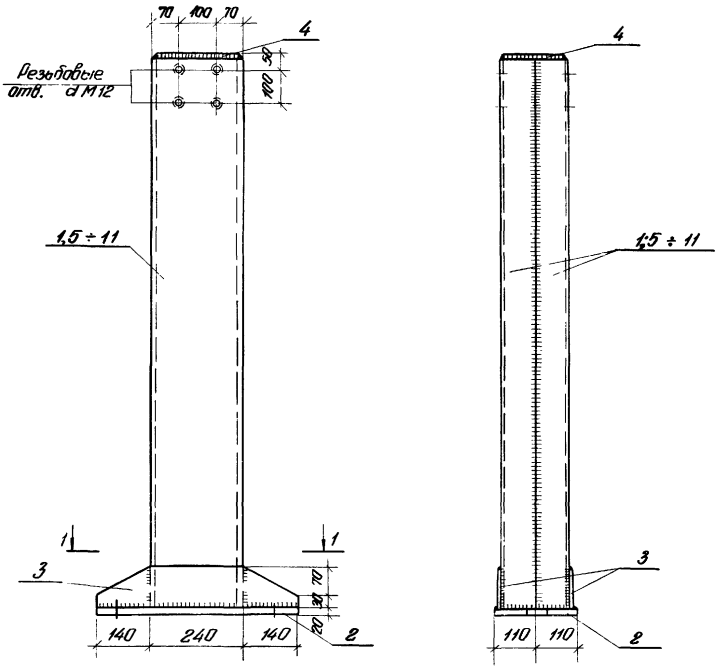
⊕ – Круглое отверстие

ТК 1978	Содержание. Пояснительная записка	Серия 1439-2	Стр 2

Госстрой СССР
ЦНИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. отдела Гусаров
Гл. инж. пр. Сергеев
Гл. инж. Шмаков

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

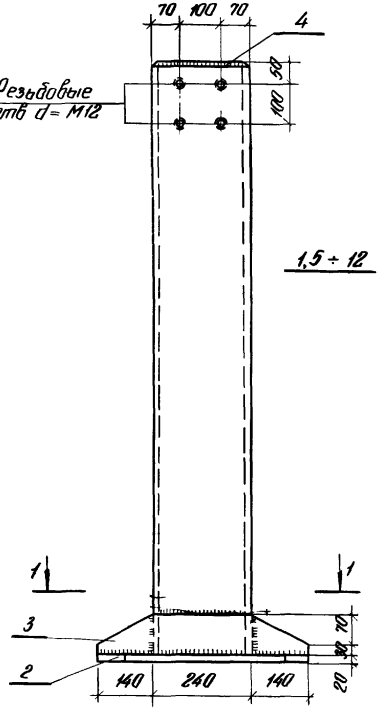
Спецификационная марка	Позиция	Сечение, профиль	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					позиции	номера	марки
СФ-1	1	[24	5270	2	126,5	253,0	284,0
	2	- 200 × 20	520	1	16,3	16,3	
	3	- 100 × 8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 110 × 8	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 2%				5,6	
СФ-2		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	298,7
	5	[24	5570	2	133,7	267,4	
		Наплавленный металл 2%				5,9	
СФ-3		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	342,7
	6	[24	6470	2	155,3	310,6	
		Наплавленный металл 2%				6,7	
СФ-4		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	357,4
	7	[24	6770	2	162,5	325,0	
		Наплавленный металл 2%				7,0	
СФ-5		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	372,1
	8	[24	7070	2	169,7	339,4	
		Наплавленный металл 2%				7,3	
СФ-6		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	401,5
	9	[24	7670	2	184,1	368,2	
		Наплавленный металл 2%				7,9	
СФ-7		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	418,2
	10	[24	7970	2	191,3	382,6	
		Наплавленный металл 2%				8,2	
СФ-8		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1				25,4	430,8
	11	[24	8270	2	198,5	397,0	
		Наплавленный металл 2%				8,4	

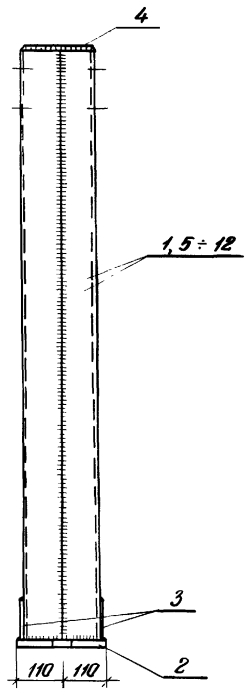
Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм

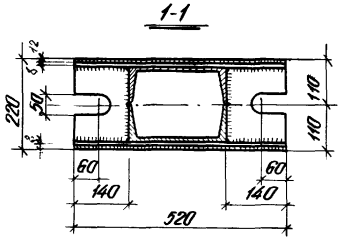
ТК 1978	Стойки СФ1 ÷ СФ8	Серия 1.439-2 Лист 1

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Нач. отдела	Ал. инж. ПО	Жилинский
Гл. инж. ПО	Гр. инж. ПО	Галкис Гуськов
Инж.		Альшангер Большакова







Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№ позиций	Сечение, профиля	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					позиции	номера	марки
СФ-9	1	[24	8870	2	212,9	425,8	460,2
	2	– 200×20	520	1	16,3	16,3	
	3	– 100×8	520	2	3,3	6,6	
	4	– 170×8	230	1	2,5	2,5	
	Наплавленный металл 2%					9,0	
СФ-10	Поз 2, 3 и 4 см СФ-9					25,4	474,9
	5	[24	9170	2	220,1	440,2	
	Наплавленный металл 2%					9,3	
СФ-11	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	489,6
	6	[24	9470	2	227,3	454,6	
	Наплавленный металл 2%					9,6	
СФ-12	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	519,0
	7	[24	10070	2	241,7	483,4	
	Наплавленный металл 2%					10,2	
СФ-13	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	533,7
	8	[24	10370	2	248,9	497,8	
	Наплавленный металл 2%					10,5	
СФ-14	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	548,4
	9	[24	10670	2	256,1	512,2	
	Наплавленный металл 2%					10,8	
СФ-15	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	577,7
	10	[24	11270	2	270,5	541,0	
	Наплавленный металл 2%					11,3	
СФ-16	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	592,4
	11	[24	11570	2	277,7	555,4	
	Наплавленный металл 2%					11,6	
СФ-17	Поз 2, 3 и 4 см. СФ-9					25,4	607,1
	12	[24	11870	2	284,9	569,8	
	Наплавленный металл 2%					11,9	

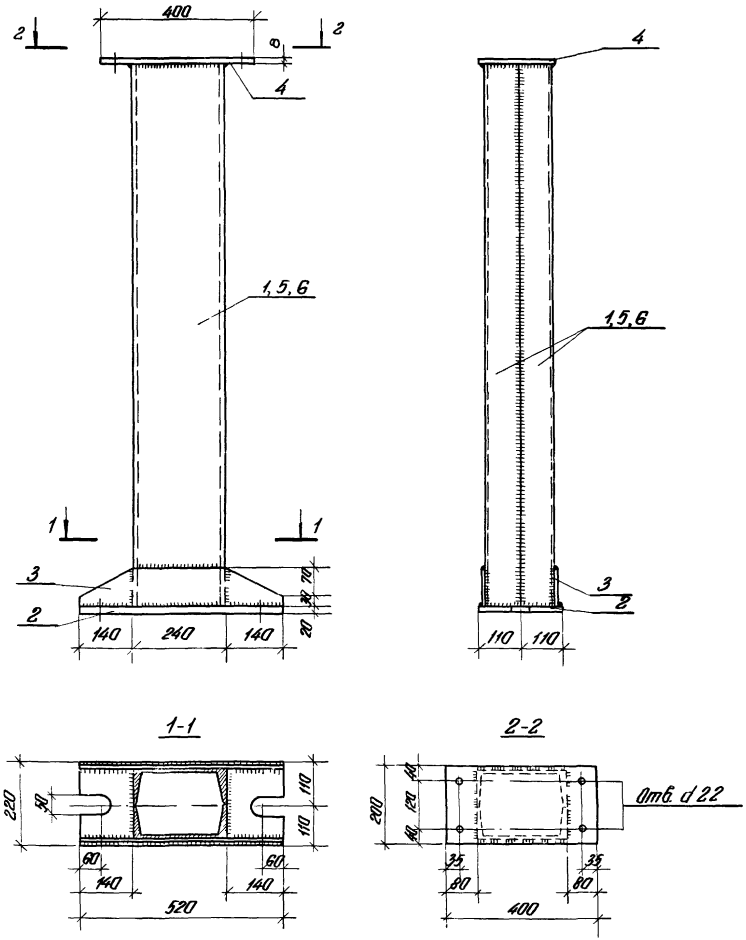
Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм.

ТК 1978	Стойки СФ-9 ÷ СФ-17	Серия 1.439-2 Лист 2

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Разработал Засов 1977 Гл. инж. пр. Сурков Нач. отд. Дольникова



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

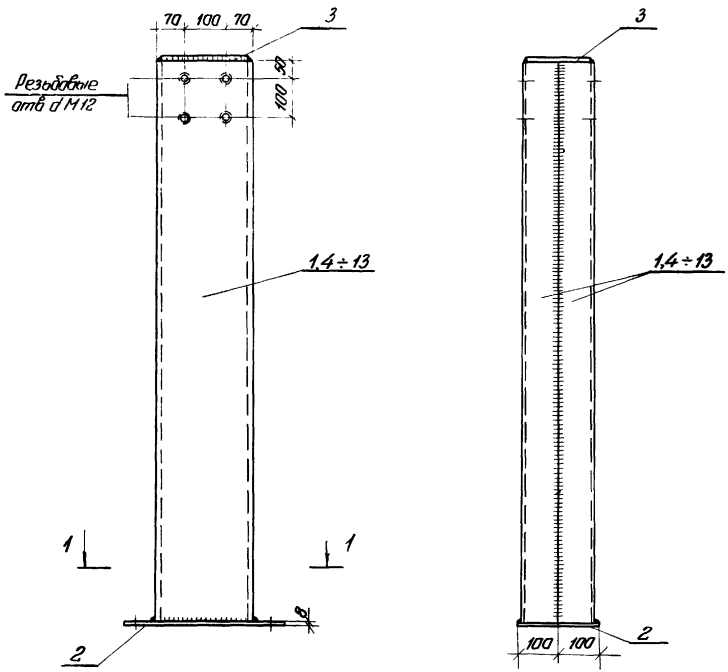
Отправочная марка	№№ позиций	Сечение, профиль	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					позиции	номера	марки
СО-1	1	⊏ 24	6370	2	152,9	305,8	341,8
	2	– 220×20	520	1	17,9	17,9	
	3	– 100×8	520	2	3,2	6,4	
	4	– 200×8	400	1	5,0	5,0	
	Наплавленный металл 2%					6,7	
СО-2	Поз 2, 3 и 4 см. СО-1					29,3	488,7
	5	⊏ 24	9370	2	224,9	449,8	
	Наплавленный металл 2%					9,6	
СО-3	Поз. 2, 3 и 4 см. СО-1					29,3	606,2
	6	⊏ 24	11770	2	282,5	565,0	
	Наплавленный металл 2%					11,9	

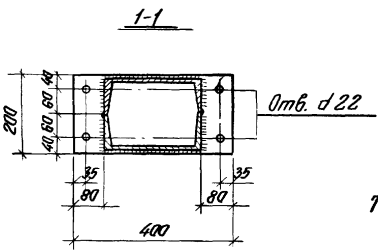
Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм.

ТК 1978	Стойки СО-1 ÷ СО-3	Серия 1.439-2	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Рук отдела		Смилянский
Гл инж пр		Солнос
Гл инж пр		Рудаков
Инж		Большакова





Толщина сварных швов $h_ш$=6 мм.

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№/позиций	Сечение, профиль	Длина мм	Кол	Вес, кгс: позиции	номера	марки
СВ-1	1	⊏ 24	6080	2	145,9	291,8	305,3
	2	- 200×8	400	1	5,0	5,0	
	3	- 170×8	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 2%				6,0	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-2	4	⊏ 24	6380	2	153,1	306,2	320,0
		Наплавленный металл 2%				6,3	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-3	5	⊏ 24	6680	2	160,3	320,8	334,7
		Наплавленный металл 2%				6,6	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-4	6	⊏ 24	6980	2	167,5	335,0	349,4
		Наплавленный металл 2%				6,9	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-5	7	⊏ 24	7280	2	174,7	349,4	364,0
		Наплавленный металл 2%				7,1	
		Поз. 2,3 см СВ-1				7,5	
СВ-6	8	⊏ 24	7580	2	181,9	363,8	378,7
		Наплавленный металл 2%				7,4	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-7	9	⊏ 24	7880	2	189,1	378,2	393,4
		Наплавленный металл 2%				7,7	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-8	10	⊏ 24	8180	2	196,3	392,6	408,1
		Наплавленный металл 2%				8,0	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-9	11	⊏ 24	8480	2	203,5	407,0	422,8
		Наплавленный металл 2%				8,3	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-10	12	⊏ 24	8780	2	210,7	421,4	437,5
		Наплавленный металл 2%				8,6	
		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,5	
СВ-11	13	⊏ 24	9380	2	225,1	450,2	466,9
		Наплавленный металл 2%				9,2	

ТК 1978

Стойки СВ-1÷СВ-11

Серия 1.439-2

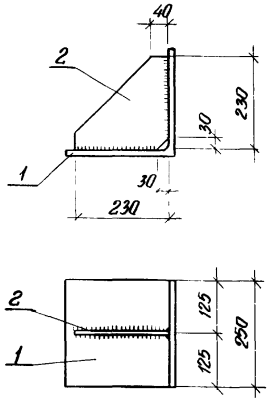
Лист 4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

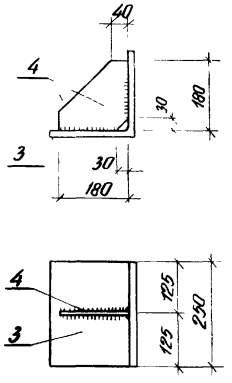
Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

Разработали: Гольцопольский, Сорокин, Кузнецов, Зайцев

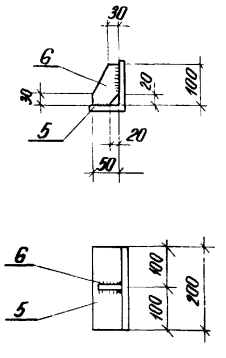
РК-1



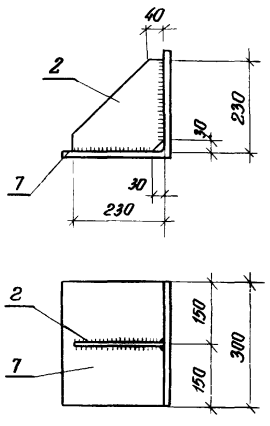
РК-2



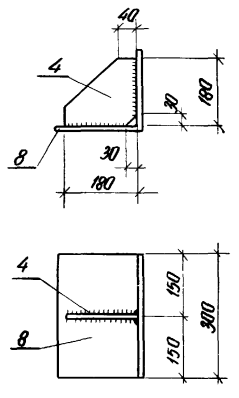
РК-3



ФК-1



ФК-2



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол	Вес, кгс		
					позиции	номера	марки
РК-1	1	∟ 250×16	250	1	15,4	15,4	19,5
	2	– 230×10	230	1	4,1	4,1	
РК-2	3	∟ 200×16	250	1	12,2	12,2	14,7
	4	– 180×10	180	1	2,5	2,5	
РК-3	5	∟ 125×80×12	200	1	3,7	3,7	4,2
	6	– 60×10	100	1	0,5	0,5	
ФК-1	2	– 230×10	230	1	4,1	4,1	22,6
	7	∟ 250×16	300	1	18,5	18,5	
ФК-2	4	– 180×10	180	1	2,5	2,5	17,1
	8	∟ 200×16	300	1	14,6	14,6	

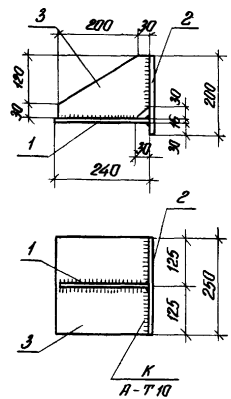
Толщина сварных швов $h_ш = 10$ мм.

Гл. инженер		(инициалы)
Гл. инж. пр.	Гасан	Сапиас Гусейнов
Гл. инж. пр.	Сергеев	Абдуллаевич Балыкова
Инж.		

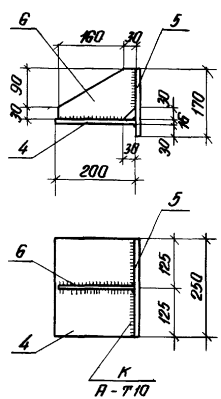
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

ТК 1978	Опорные консоли РК-1 ÷ РК-3 ; ФК-1 и ФК-2	Серия 1.439-2 Лист 5

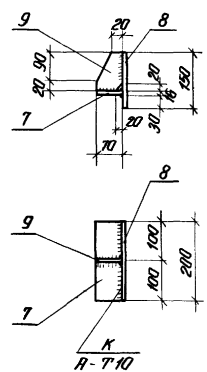
РК-1с



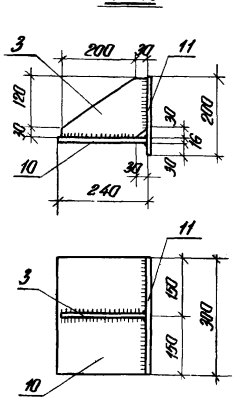
РК-2с



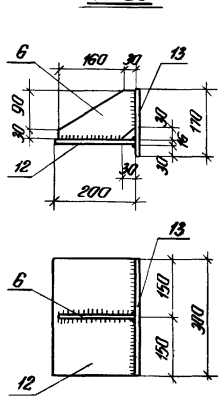
РК-3с



ФК-1с



ФК-2с



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Установочная марка	Позиция	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол	Вес, кгс: позиции	Вес, кгс: номера	Вес, кгс: марки
РК-1с	1	−240×16	250	1	7,5	7,5	15,2
	2	−200×12	250	1	4,7	4,7	
	3	−150×10	230	1	2,7	2,7	
	Наплавленный металл 2%					0,3	
РК-2с	4	−200×16	250	1	6,3	6,3	12,3
	5	−170×12	250	1	4,0	4,0	
	6	−120×10	190	1	1,8	1,8	
	Наплавленный металл 2%					0,2	
РК-3с	7	−70×12	200	1	1,3	1,3	4,4
	8	−150×10	200	1	2,4	2,4	
	9	−70×10	110	1	0,6	0,6	
	Наплавленный металл 2%					0,1	
ФК-1с	3	−150×10	230	1	2,7	2,7	17,8
	10	−240×16	300	1	9,0	9,0	
	11	−200×12	300	1	5,7	5,7	
	Наплавленный металл 2%					0,4	
ФК-2с	6	−120×10	190	1	1,8	1,8	14,4
	12	−200×16	300	1	7,5	7,5	
	13	−170×12	300	1	4,8	4,8	
	Наплавленный металл 2%					0,3	

Примечания

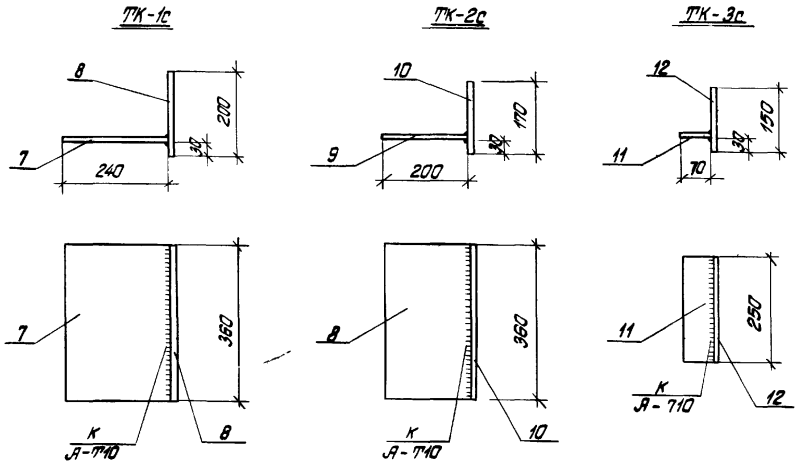
1 Толщина сварных швов h_w = 10 мм

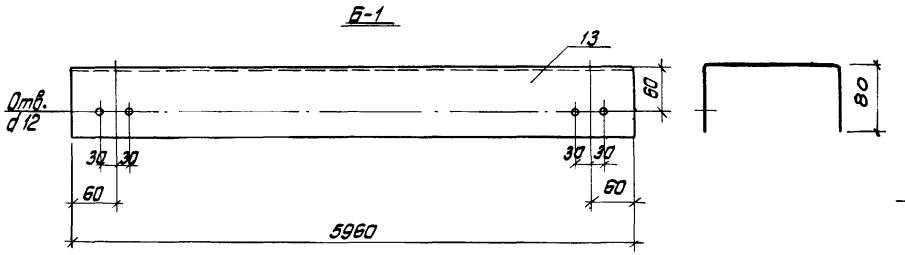
2 Швы $\frac{К}{А\text{-}Т10}$ выполнять по ГОСТ 8713-70

ТК 1978	Опорные консоли РК-1с÷РК-3с, ФК-1с и ФК-2с	Серия 1439-2	Лист 6

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Нач. отдела Жиляпинский
Гл. инж. пр. Тонас
Гл. инж. пр. Сидоров
Инж. Абдимиталы Бельгалгова





Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№ позиций	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол.	Вес, кг: позиции	Вес, кг: номера	Вес, кг: марки
ТК-1	1	∟ 250×16	360	1		22,1	
ТК-2	2	∟ 200×16	360	1		17,5	
ТК-3	3	∟ 125×80×12	200	1		3,7	
ТК-4	4	∟ 250×20	450	1		34,2	
ТК-5	5	∟ 200×20	450	1		27,0	
ТК-6	6	∟ 125×80×12	350	1		6,4	
ТК-1с	7	– 240×16	360	1	10,8	10,8	18,0
	8	– 200×12	360	1	6,8	6,8	
	Наплавленный металл 2%					0,4	
ТК-2с	9	– 200×16	360	1	9,1	9,1	15,2
	10	– 170×12	360	1	5,8	5,8	
	Наплавленный металл 2%					0,3	
ТК-3с	11	– 70×14	250	1	1,9	1,9	5,5
	12	– 150×12	250	1	3,5	3,5	
	Наплавленный металл 2%					0,1	
Б-1	13	Гн [200×80×5	5960	1	80,5	80,5	80,5

Примечания:

1. Толщина сварных швов $h_ш$ = 10 мм.
2. Швы $\frac{К}{А\text{-}Т10}$ выполнять по ГОСТ 8713-70.

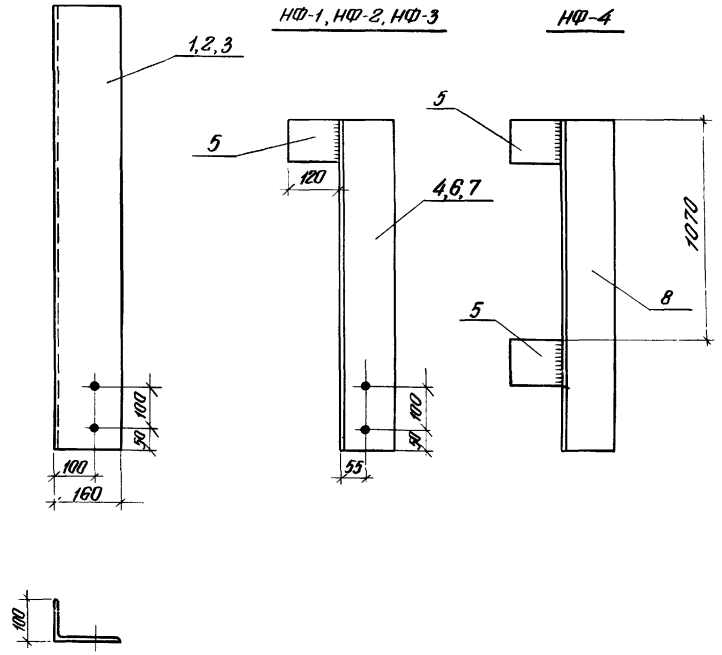
ТК 1978	Опорные консоли ТК-1÷ТК-6, ТК-1с÷ТК-3с, балка Б-1	Серия 1.439-2	Лист 7

Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

Рук. отдела Гражданин
Гл. инж. пр. Попов
Гл. инж. пр. Сухов
Инж. Ильинский

Гл. спец. Смыванкин
Полис
Гл. худ. Попов
Худ. Ильинский
Гальюкова

НУ-1, НУ-3, НУ-5
(НУ-2, НУ-4 и НУ-6
обратно чертежу)



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Установочная марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол. т	Кол. н	Вес, кгс: позиции	Вес, кгс: номера	Вес, кгс: марки
НУ-1	1	∟ 160 × 100 × 10	1270	1	—	25,2		
НУ-2	1	∟ 160 × 100 × 10	1270	—	1	25,2		
НУ-3	2	∟ 160 × 100 × 10	2170	1	—	43,0		
НУ-4	2	∟ 160 × 100 × 10	2170	—	1	43,0		
НУ-5	3	∟ 160 × 100 × 10	1870	1	—	37,2		
НУ-6	3	∟ 160 × 100 × 10	1870	—	1	37,2		
НФ-1	4	∟ 125 × 12	1270	1	—	28,9	28,9	29,8
	5	– 100 × 10	120	1	—	0,9	0,9	
НФ-2	5	– 100 × 10	120	1	—	0,9	0,9	50,0
	6	∟ 125 × 14	1870	1	—	49,1	49,1	
НФ-3	5	– 100 × 10	120	1	—	0,9	0,9	42,1
	7	∟ 125 × 14	1570	1	—	41,2	41,2	
НФ-4	5	– 100 × 10	120	2	—	0,9	1,8	35,2
	8	∟ 125 × 12	1470	1	—	33,4	33,4	

Примечания:
1. Толщина сварных швов h=8 мм.
2. Деталь сварки поз. 5 с уголком см. лист 9.
3. Диаметр отверстий ф 14 мм.

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

Нач. отдела Хасан
Гл. инж. пр. Цаго
Инж. Дюльмиева

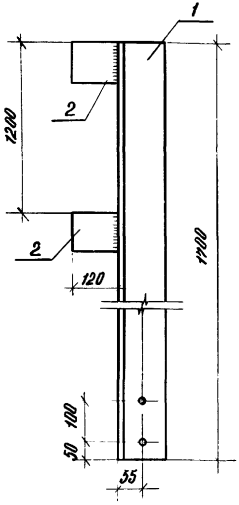
Инженерные решения
Полное сечение
Болтовое соединение

ТК 1978

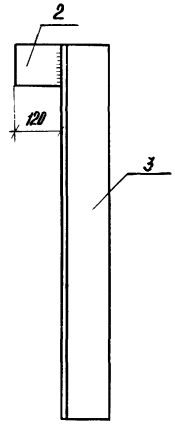
Насадки торцового фахверка НУ-1 ÷ НУ-6, НФ-1 — НФ-4

Серия 1.439-2
Лист 8

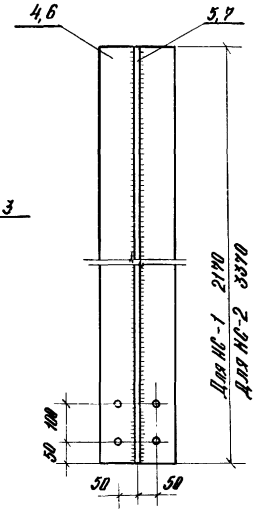
НФ-5



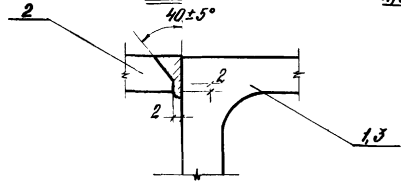
НФ-6

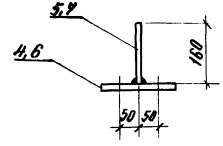


НС-1; НС-2



Деталь сварки листа с уголком





Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№ позиций	Сечение, профиль	Длина мм	Кол.	Вес, кг: Позиции	Номера	Марки
НФ-5	1	∟ 125 × 14	1700	1	44,6	44,6	46,4
	2	– 100 × 10	120	2	0,9	1,8	
НФ-6	2	– 100 × 10	120	1	0,9	0,9	19,4
	3	∟ 125 × 10	970	1	18,5	18,5	
НС-1	4	– 200 × 14	2170	1	47,7	47,7	82,0
	5	– 160 × 12	2170	1	32,7	32,7	
	Наплавленный металл 2%					1,6	
НС-2	6	– 200 × 20	3370	1	106,0	106,0	151,3
	7	– 160 × 10	3370	1	42,3	42,3	
	Наплавленный металл 2%					3,0	

Примечания:

1. Толщина сварных швов $h_ш$ = 8 мм.
2. Диаметр отверстий 14 мм.

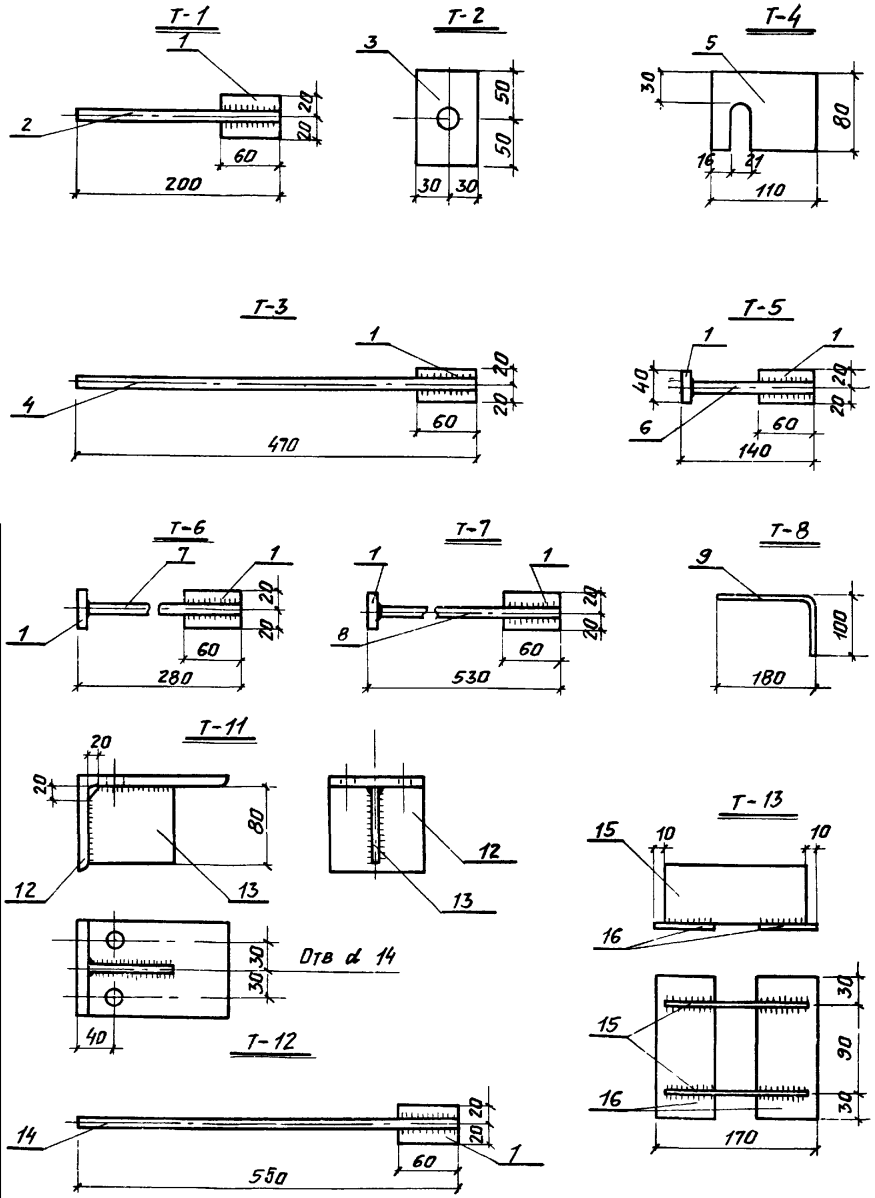
Гл. инж. пр.	Ульянин	
Гл. инж. пр.	Гольцев	
Нач. отд.	Большакова	
Инж.	Засай	

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

ТК 1978

Насадки торцового фахверка НФ-5, НФ-6, НС-1 и НС-2

Серия 1.439-2
Выпуск
Лист 9



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Марка	№ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Позиции	Номера	Марки
Т-1	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,5
	2	— ϕ 14AI	200	1	0,3	0,3	
Т-2	3	– 60×6	100	1	0,3	0,3	0,3
Т-3	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,8
	4	— ϕ 14AI	470	1	0,6	0,6	
Т-4	5	– 80×14	110	1	1,0	1,0	1,0
Т-5	1	– 40×10	60	2	0,2	0,4	0,6
	6	— ϕ 14AI	140	1	0,2	0,2	
Т-6	1	– 40×10	60	2	0,2	0,4	0,8
	7	— ϕ 14AI	280	1	0,4	0,4	
Т-7	1	– 40×10	60	2	0,2	0,4	1,1
	8	— ϕ 14AI	530	1	0,7	0,7	
Т-8	9	— ϕ 16AI	280	1	0,5	0,5	0,5
Т-9	10	∟ 90×56×8	80	1	0,7	0,7	0,7
Т-10	11	∟ 160×100×10	200	1	4,0	4,0	4,0
Т-11	12	∟ 160×100×10	100	1	2,0	2,0	2,6
	13	– 80×10	90	1	0,6	0,6	
Т-12	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,9
	14	— ϕ 14AI	550	1	0,7	0,7	
Т-13	15	– 40×8	150	2	0,4	0,8	2,0
	16	– 60×8	150	2	0,6	1,2	

Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм.

ТК 1978

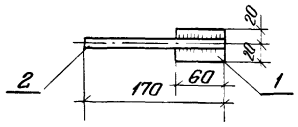
Элементы крепления Т-1 ÷ Т-13

Серия 1.439-2

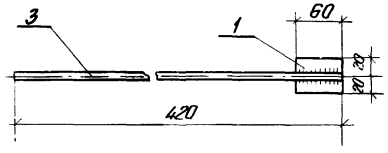
Лист 10

Гипропромстройпроект Госстроя СССР
Москва
Рук. отдела
Гл. инж. пр.
Гл. инж. пр.
Инж.
Хасаи (инициалы)
Попов
Сагер
Абдинович
Абдинович
Абдинович

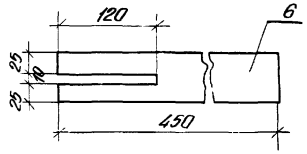
Т-14



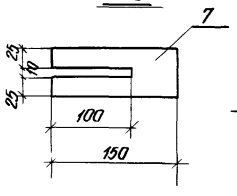
Т-15



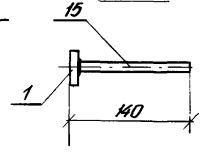
Т-18



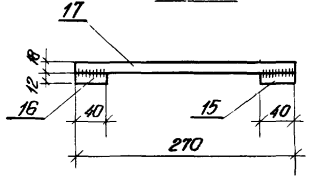
Т-19



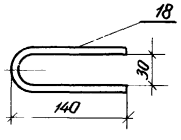
Т-27



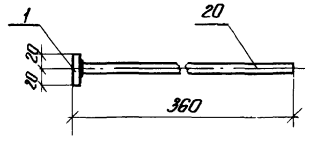
Т-28



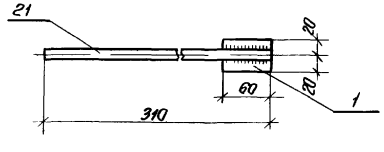
Т-29



Т-31



Т-32



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отправочная марка	№ позиций	Сечение, профиля	Длина, мм	Кол	Вес, кгс: позиции	Вес, кгс: номера	Вес, кгс: марки
Т-14	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,4
	2	—— ф14 AI	170	1	0,2	0,2	
Т-15	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,7
	3	—— ф14 AI	420	1	0,5	0,5	
Т-16	4	Гн [80×40×3	100	1	0,4		
Т-17	5	[18	100	1	1,6		
Т-18	6	– 60×6	450	1	1,3		
Т-19	7	– 60×6	150	1	0,4		
Т-20	8	– 60×6	250	1	0,7		
Т-21	9	– 80×6	100	1	0,4		
Т-22	10	– 80×6	150	1	0,6		
Т-23	11	– 80×6	200	1	0,8		
Т-24	12	– 100×10	120	1	1,0		
Т-25	13	– 120×10	150	1	1,4		
Т-26	14	– 120×10	200	1	1,9		
Т-27	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,4
	15	—— ф14 AI	130	1	0,2	0,2	
Т-28	16	—— ф12 AI	40	2	0,1	0,2	0,7
	17	—— ф18 AI	270	1	0,5	0,5	
Т-29	18	—— ф10 AI	310	1	0,2		
Т-30	19	– 30×10	60	1	0,1		
Т-31	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,8
	20	—— ф16 AI	360	1	0,6	0,6	
Т-32	1	– 40×10	60	1	0,2	0,2	0,6
	21	—— ф14 AI	310	1	0,4	0,4	
Т-33	22	[18	70	1	1,1		

ТК 1978	Элементы крепления Т-14 ÷ Т-33	Серия 1.439-2	Лист 11

Госстрой СССР ЦНИИПромзданий Руководитель института Гл. инженер проекта Гл. инженер проекта Инж. Гужов Шишкин Белоногова

gost.e-ecolog.ru