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 5

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ 24 М

ЧАСТЬ 2

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

17422-04

ЦЕНА 0-67

gost.e-ecolog.ru

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 5

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ 24 М

ЧАСТЬ 2

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Киевский ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Гл. инж. ин-та И.Г. Харитонов
Начальник ОТП С.И. Савускан
Гл. инж. пр-та ОТ[illegible] 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

Содержание

Лист		Стр.
	Пояснительная записка	4
1	Изделие закладное М2	5
2	Изделие закладное М3	6
3	Изделие закладное М5	7
4	Изделие закладное М6	8
5	Изделие закладное М7	9
6	Изделие закладное М9	10
7	Изделие закладное М10	11
8	Изделие закладное М11	12
9	Изделие закладное М12	13
10	Изделие закладное М13	14
11	Изделие закладное М14, М15	15
12	Изделие закладное М3-2, М3-3, М3-4	16
13	Изделие закладное М4-2, М4-5	17
14	Изделие закладное М4-4, М4-6	18
15	Изделие закладное М2с, М4с.	19
16	Изделие закладное М10с	20
17	Изделие накладное МС1	21
18	Изделие соединительное МС5с	22
19	Изделие соединительное МС7с	23
20	Изделие соединительное МС8с	24
21	Изделие соединительное МС9с, МС10с	25

Дужак

Рук бр

Хлебопроизводит. Промстроиспроект

ТК	Содержание	Серия ПК-01-129.75	
1978		Вып 5 ч 2	Лист

Лист		Стр.
22	Изделие соединительное МС11с, МС12с	26
23	Изделие соединительное МС13с, МС14с	27
24	Изделие соединительное МС15с, МС16с	28
25	Изделие соединительное ПС1	29
26	Изделие соединительное ПС2	30
27	Изделие соединительное ПС3	31
28	Изделие соединительное ПС4	32
29	Изделие соединительное ПС5	33

Киевский Промстройпроект

Рук бр. Дужак

ТК 1978

Содержание

Серия ПК-01-129/78 Вып 5 42 Лист

Пояснительная записка

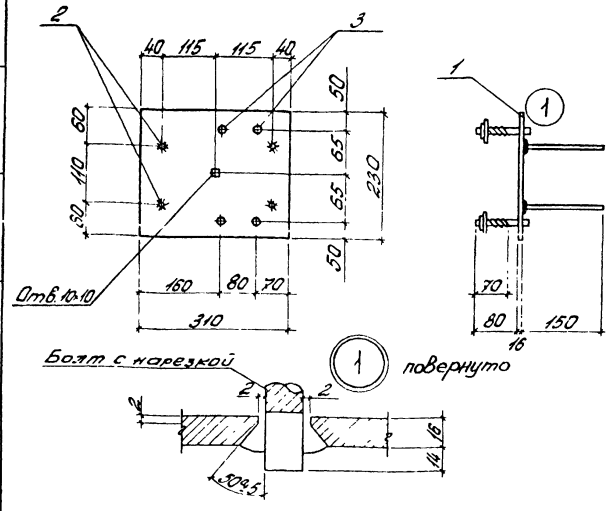
В выпуске 5-4.2 серии ПК-01-129/78 приведены рабочие чертежи изделий закладных, накладных и соединительных для сборных железобетонных сегментных предварительно напряженных ферм пролетом 24 м, разработанных в выпусках 4,4-1,4-2.

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 соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

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

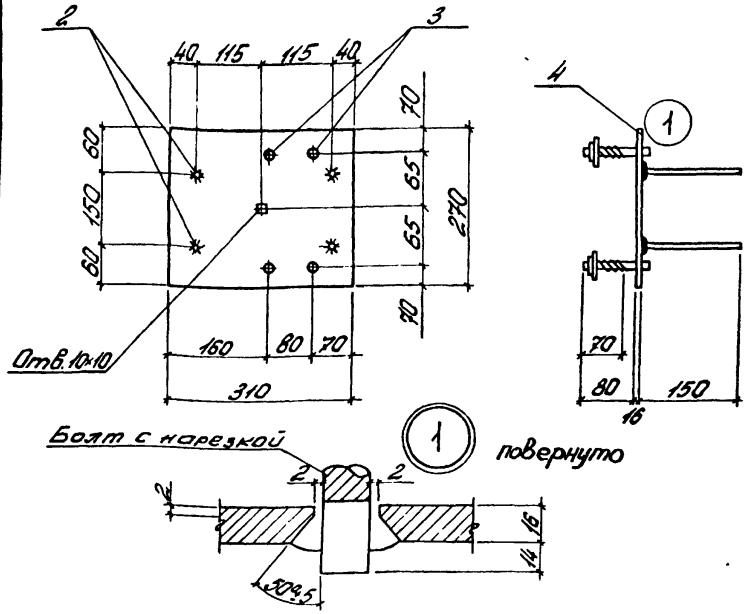


1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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	
Т12	1	-230×16	310	1	9,0	9,0	10,6	
	2	Ø10 А III	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5.1459-72*
	3	Болт М20 с гайкой и шайбой	110	4	0,3	1,2		ГОСТ 5781-75

ТК 1978	Изделие закладное Т12	Серия ПК-01-129/78 Вып. 5	Лист 1



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

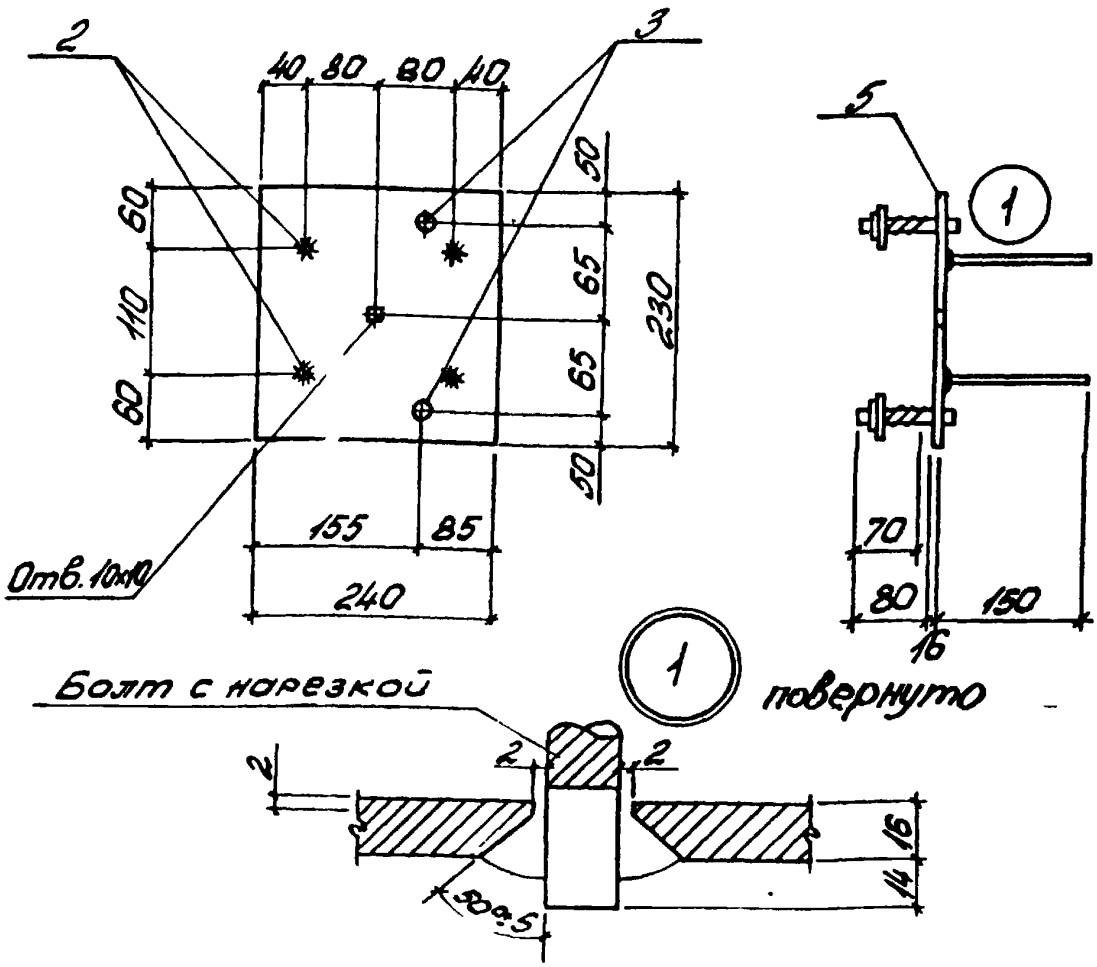
Марка изделия	№ поз.	Профиль или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
ГЗ	4	-270×16	310	1	10,5	10,5	12,1	
	2	10 А III	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5.1459-72*
	3	Болт М20 с гайкой и шайбой	110	4	0,3	1,2		ГОСТ 5781-75

ТК 1978

Изделие закладное ГЗ

Серия ПК-01-129/76
Вып. 5 Лист 2

Промстройпроект

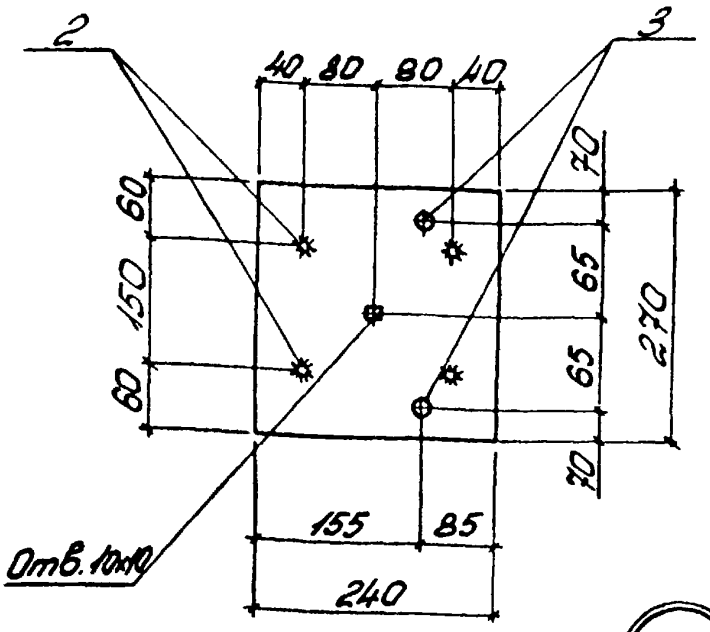


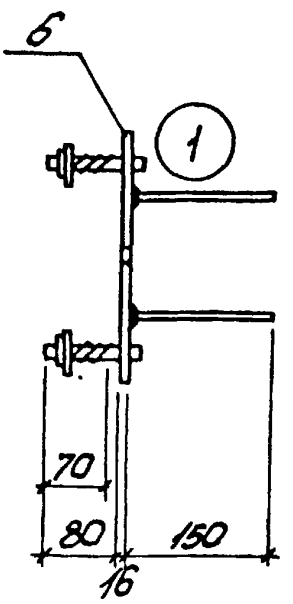
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

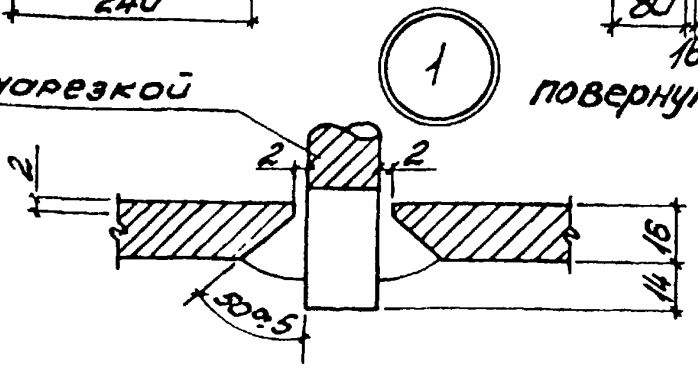
Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М5	5	[illegible] 30х16	240	1	6,9	6,9	7,9	
	2	[illegible]	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5.1459-72*
	3	[illegible] М20 с [illegible] шайбой	110	2	0,3	0,6		ГОСТ 5781-75

ТК 1978	Изделие закладное М5	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 5.4.2	Лист 3





Болт с нарезкой



повернуто

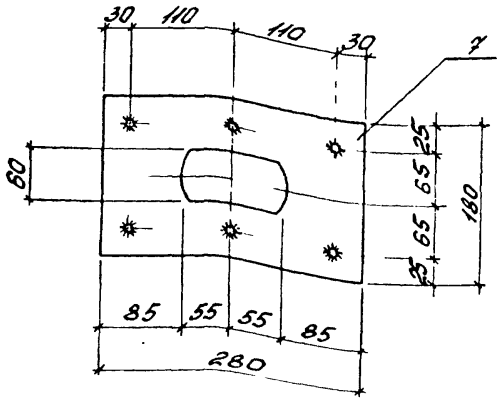
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71** для сварных конструкций.

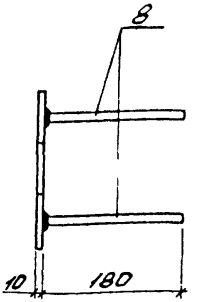
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
6	6	-270×16	240	1	8,1	8,1	9,1	
	2	10 AIII	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 1978	Изделие закладное 6	Серия ПК-04-129/78	
		Вып. 64.2	Лист 4

Киевский Промстройпроект





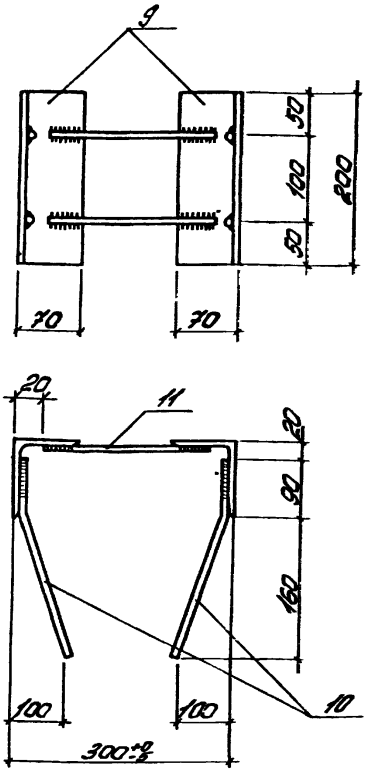
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

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	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
117	7	-180×10	280	1	4,0	4,0	5,0	
	8	12Ат-III	180	6	0,16	1,0		ГОСТ 5781-82*

ТК 1978	Изделие закладное 117	Серия ПК-01-129/88	
		Вып 5 42	Лист 5



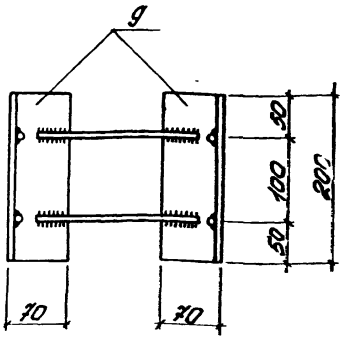
1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
2. Материал уголков — сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

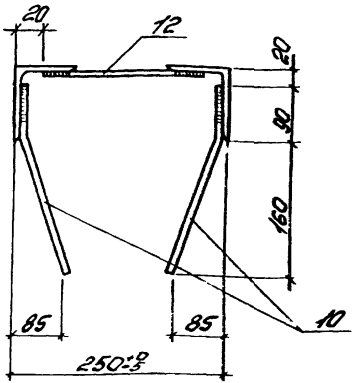
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М9	9	L110×78×8	200	2	2,2	4,4	5,2	
	10	8 Л III	250	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
	11	10 Л III	250	2	0,2	0,4		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978	Изделие закладное М9	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 5 и 2	Лист 6

Промстройпроект | Рук бр | Дужак | Ирпт



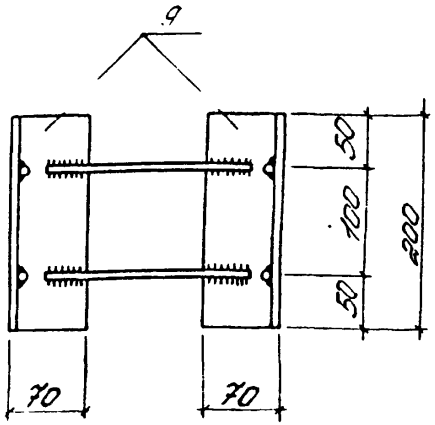


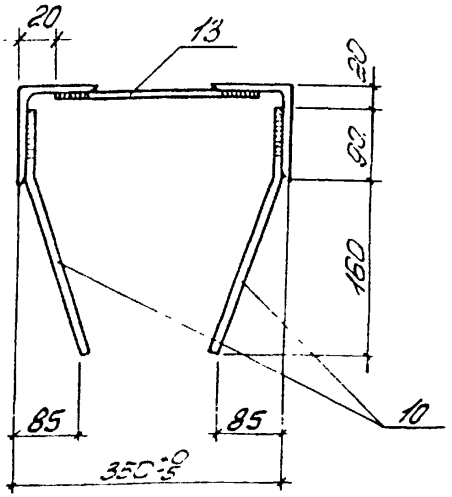
1. Стержни приваривают к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
2. Материал уголков – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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.	изделия	
П110	9	L110×70×8	200	2	2,2	4,4	5,0	
	10	8 Ат III	250	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
	12	10 Ат III	240	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978	Изделие закладное П110	Серия ПК-01-129/78 Вып. 5ч.2 Лист 7





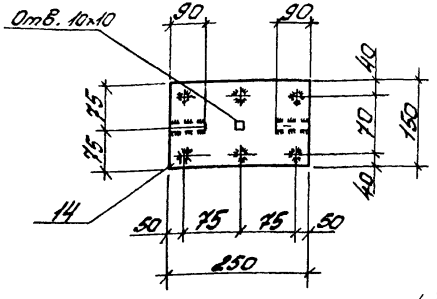
1. Стержни приваривают к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
2. Материал уголков - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

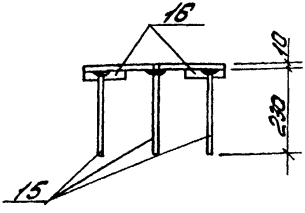
Спецификация расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечания
7П11	9	∠110×70×8	200	2	2,2	4,4	5,2	
	10	Ст.3	250	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
	13	Ст.3	310	2	0,2	0,4		ГОСТ 5.1459-72*

Изделие закладное 7П11

Серия ПК-01-129/83
Вып 542 Лист 8





1. Анкеры привариваются к пластинам ванн двуговой 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.

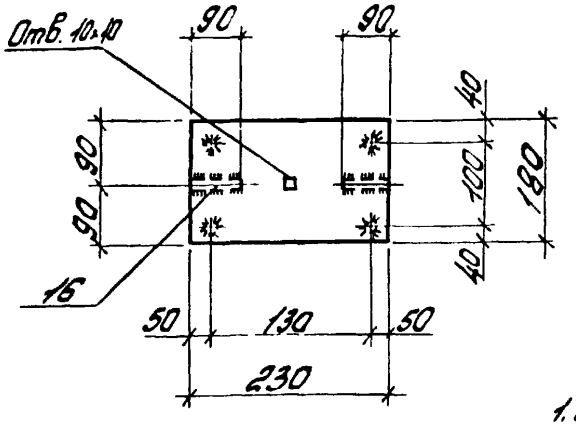
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

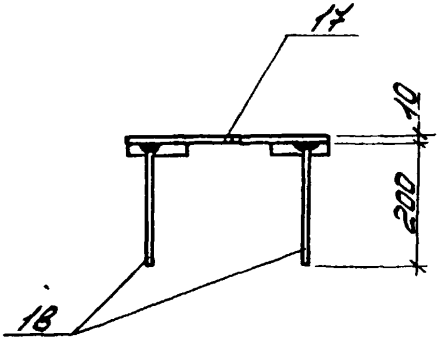
Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз	Масса, кг всех поз	Масса, кг изделия	Примечание
ТМ12	14	-150×10	250	1	3,0	3,0	4,4	
	15	12 Ат III	230	6	0,2	1,2		ГОСТ 5.1459-72*
	16	12 Ат III	90	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978

Изделие закладное ТМ12

Серия ПК-01-129/83
Вып 5.4.2 Лист 9





1. Анкеры привариваются к пластинам 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

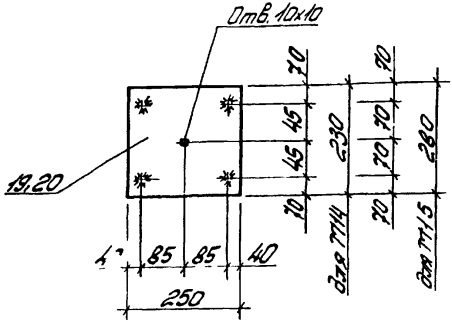
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Приме-
М13	17	−180×10	230	1	3,2	3,2	4,2	
	18	ф12АIII	200	4	0,2	0,8		ГОСТ 5.1459-72*
	16	ф12АIII	90	2	0,1	0,2		— " —

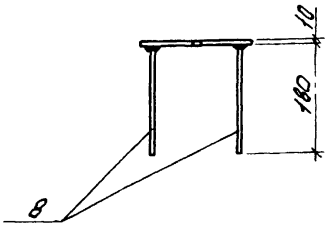
ТК 1978	Изделие закладное М13	Серия ПК-01-129/78	
		Вып 5 ч.2	Лист 10

Киевский Промстройпроект

Гл. инж. пр. Рук. бр. | Козлов Дужак | Проверил | Соловьева

17422-04



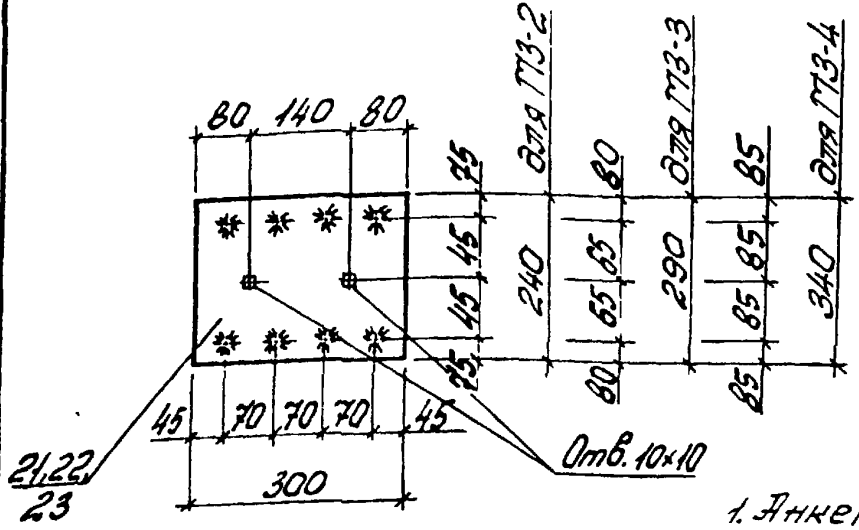


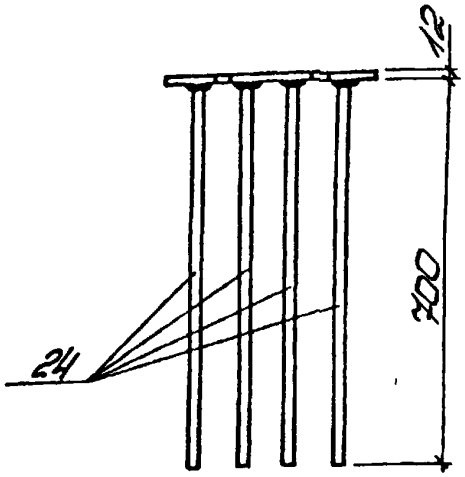
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Ф и ли сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изде-лия	
ТП14	19	-230х10	250	1	4,5	4,5	5,3	
	8	12 Ат III	180	4	0,2	0,8		ГОСТ 5.1459-72*
ТП15	20	-280х10	280	1	5,5	5,5	6,3	
	8	12 Ат III	180	4	0,2	0,8		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978	Изделие закладное ТП14, ТП15	Серия ПК-01-129/78 Вып. 54.2	Лист 11





1. Анкеры привариваются к пластинам 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.

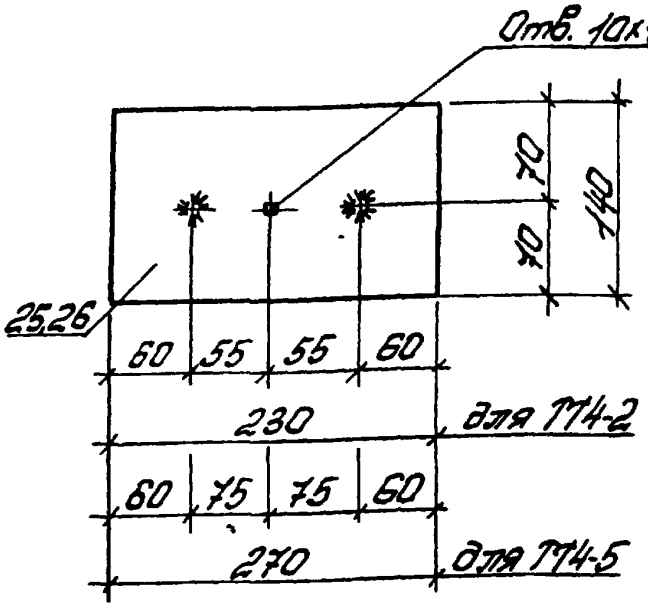
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

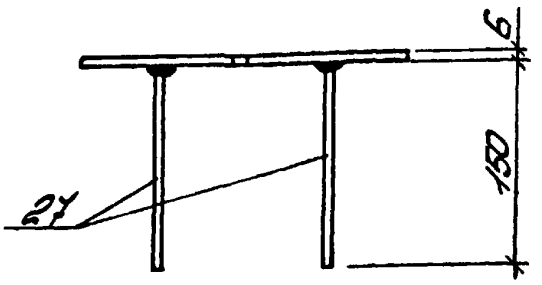
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
МЗ-2	24	14АIII	700	8	0,85	6,8	13,6	ГОСТ 5.1459-72*
	21	-240×12	300	1	6,8	6,8		
МЗ-3	24	14АIII	700	8	0,85	6,8	15,0	ГОСТ 5.1459-72*
	22	-290×12	300	1	8,2	8,2		
МЗ-4	24	14АIII	700	8	0,85	6,8	16,4	ГОСТ 5.1459-72*
	23	-300×12	340	1	9,6	9,6		

ТК 1978	Изделие закладное МЗ-2, МЗ-3, МЗ-4	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 542	Лист 12

Рук. бр. Дужок

Киевский Промстройпроект



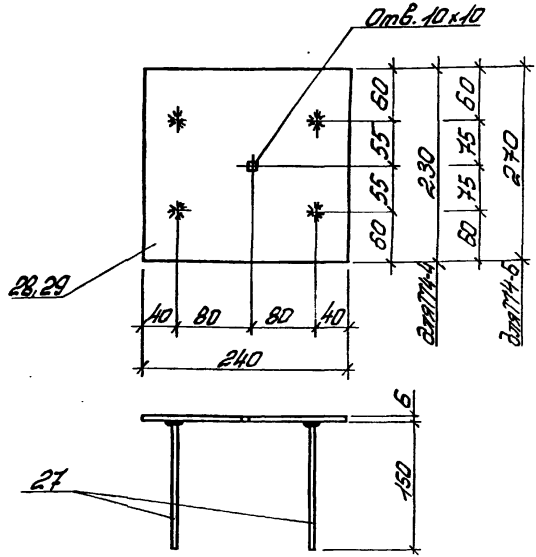


1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1
2. Материал пластины – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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	изделия	
ТП4-2	25	-140×6	230	1	1,5	1,5	1,7	
	27	8 AIII	150	2	0,1	0,2		ГОСТ 5781-75
ТП4-5	26	-140×6	270	1	1,8	1,8	2,0	
	27	8 AIII	150	2	0,1	0,2		ГОСТ 5781-75

ТК 1978	Изделие закладное ТП4-2, ТП4-5	Серия ПК-01-129/78 Вып. 5-42	Лист 13



1. Анкеры приварываются к пластинам 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

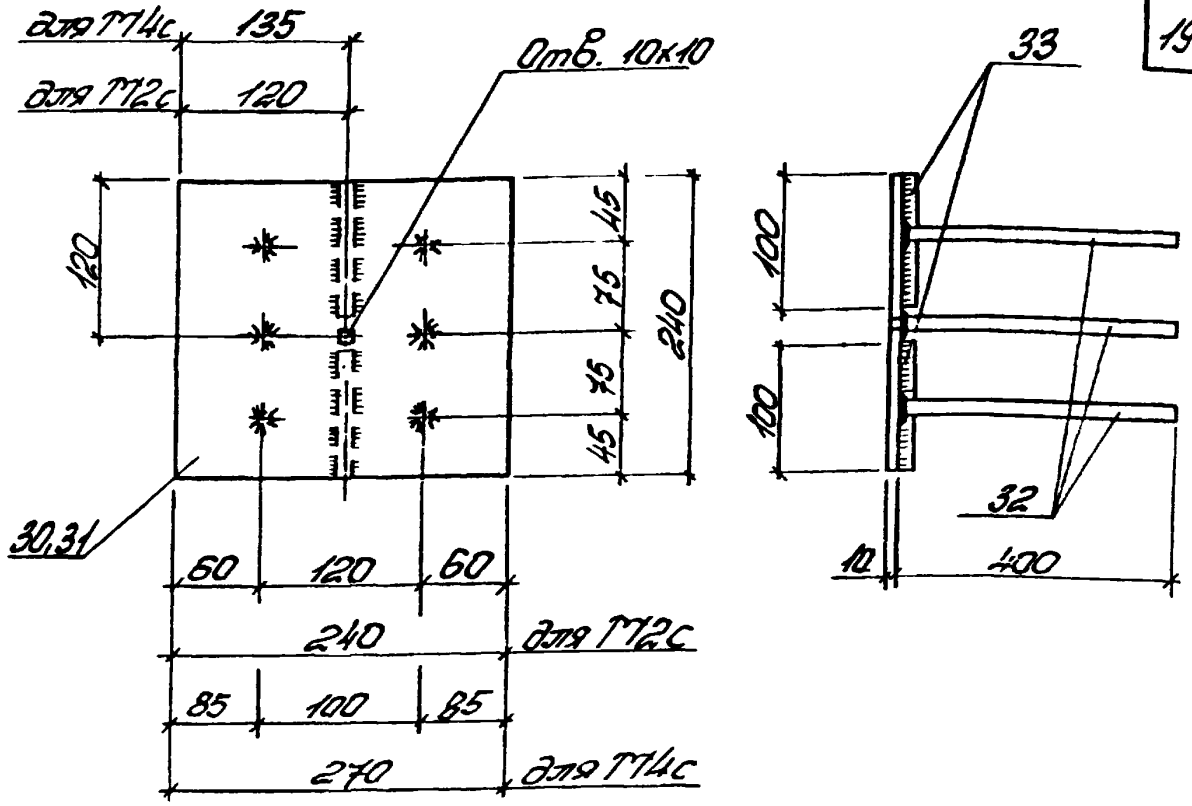
Марка изделия	№ поз.	ϕ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
П14-4	28	-230х6	240	1	2,6	2,6	3,0	
	27	ϕ 8 Ст3	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
П14-6	29	-240х6	270	1	3,0	3,0	3,4	
	27	ϕ 8 Ст3	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75

ТК 1978

Изделие закладное П14-4, П14-6

Серия ПК-04-129/78
Вып. 5 Лист 14

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

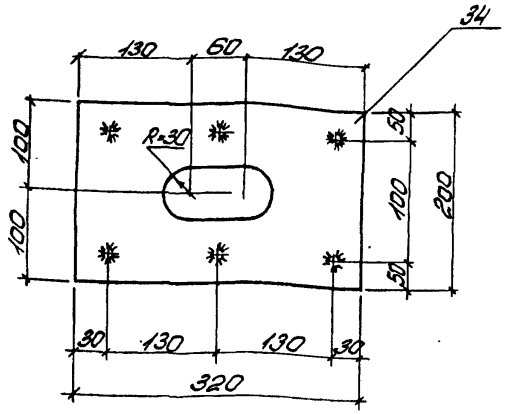


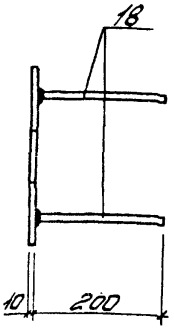
1. Материал поз. 30,31 – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
2. Приварку позиции 33 к позиции 30,31 производить по ГОСТ 19292-73; приварку позиции 32 к позиции 30,31 производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	∅ или сечение	Длина мм	К-во шт.	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т12с	30	-240×10	240	1	4,5	4,5	7,1	
	32	12 А III	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	33	12 А III	100	2	0,1	0,2		— " —
Т14с	31	-240×10	270	1	5,1	5,1	7,7	
	32	12 А III	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	33	12 А III	100	2	0,1	0,2		

ТК 1978	Изделие закладное Т12с, Т14с	Серия ПК-01-129/78 Вып 5.4.2	Лист 15





1. Материал позиции 34 - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
2. Приварку позиции 18 к позиции 34 производить по ГОСТ 19292-73.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

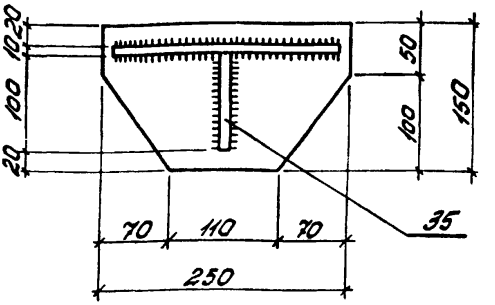
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
ТТ10с	34	-200×10	320	1	5,0	5,0	6,2	
	18	12 АIII	200	6	0,2	1,2		ГОСТ 5.1459-72**

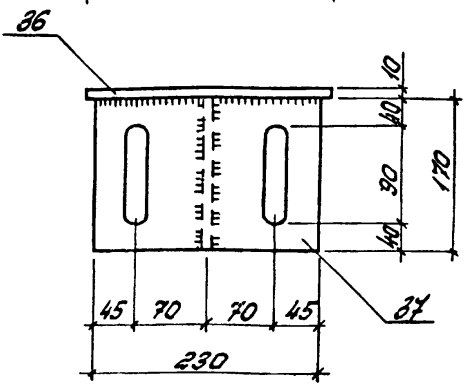
ТК 1978

Изделие закладное ТТ10с

Серия ПК-01-129/78 Вып. 5.4.2 Лист 16

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





Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ380-71 для сварных конструкций.

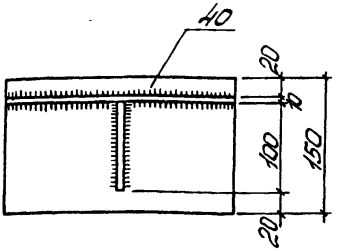
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

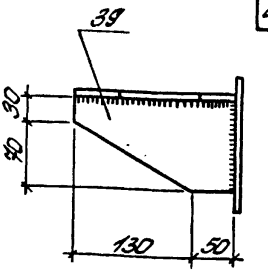
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз	Масса, кг изделия	Примечание
ТС1	35	-100×10	170	1	1,3	1,3	7,3	
	36	-150×10	250	1	2,9	2,9		
	37	-170×10	230	1	3,1	3,1		

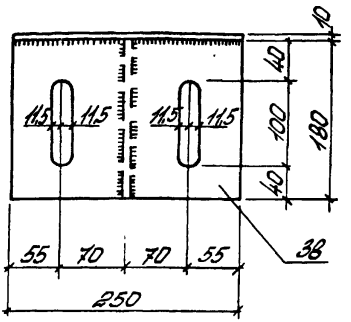
ТК 1978

Изделие накладное ТС1

Серия ПК-01-129/78 Вып 5 42 Лист 17







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

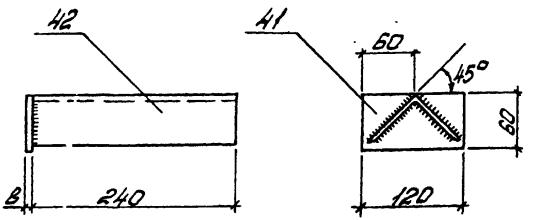
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
МС5с	38	-180×10	250	1	3,5	3,5	7,9	
	39	-100×10	180	1	1,4	1,4		
	40	-150×10	250	1	3,0	3,0		

Киевский Промстройпроект

Гл. инж. пр. Рук. бр. | Кизлов Лужак | Проверил Соловьева

ТК 1978	Изделие соединительное МС5с	Серия ПК-01-129/78 Вып. 5 ч 2	Лист 18

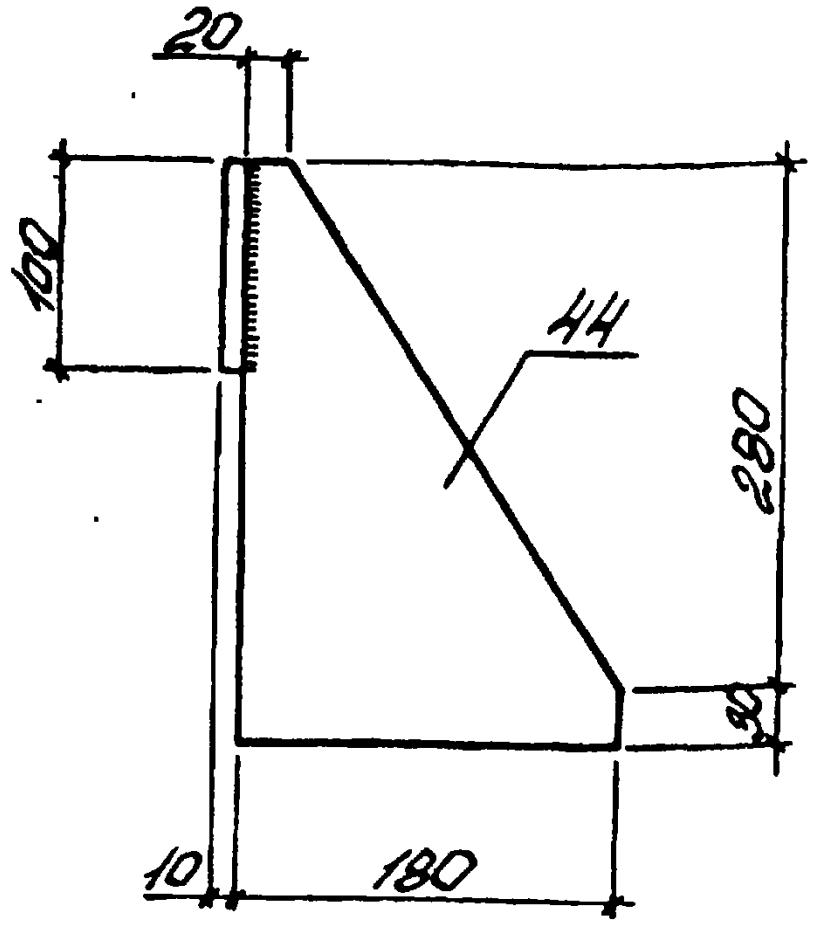


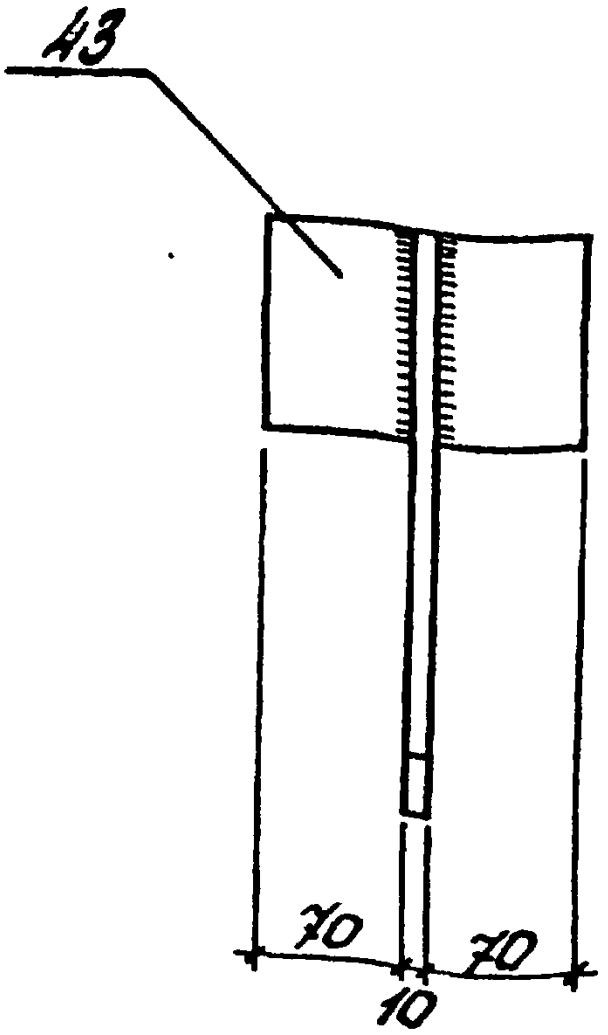
1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа 942А по ГОСТ 9467-75, h_w = 8 мм.
2. Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Ф и сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
МС7с	41	60×8	120	1	0,5	0,5	2,2	
	42	75×6	240	1	1,7	1,7		

ТК	Изделие соединительное МС7с	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 5 ч.2	Лист 19





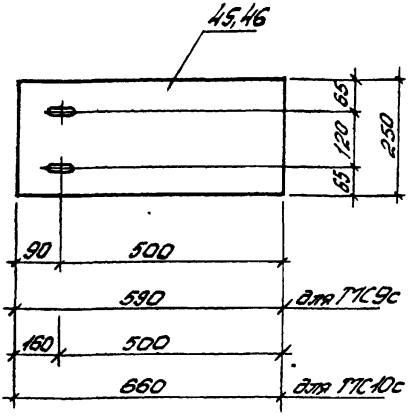
1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, h_w = 7мм.
2. Материал - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сборных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

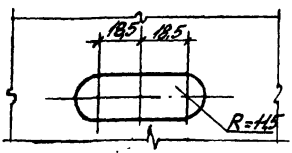
Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТСВс	43	- 100×10	150	1	1,2	1,2	5,6	
	44	- 180×10	310	1	4,4	4,4		

ТК 1978	Изделие соединительное ТСВс	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 5 1.2	Лист 20

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



Деталь овального отверстия

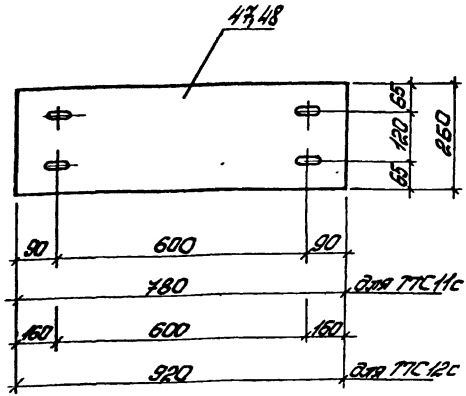


Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

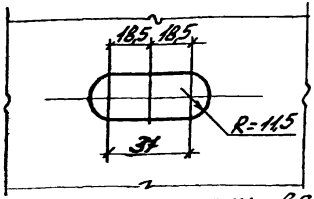
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТС9с	4,5	-250×10	590	1	11,6	11,6	11,6	
ТС10с	4,6	-250×10	660	1	13,0	13,0	13,0	

ТК 1978	Изделие соединительное ТС9с, ТС10с	Серия ПК-01-129/78 Вып. 5 4.2 Лист 21



Деталь овального отверстия



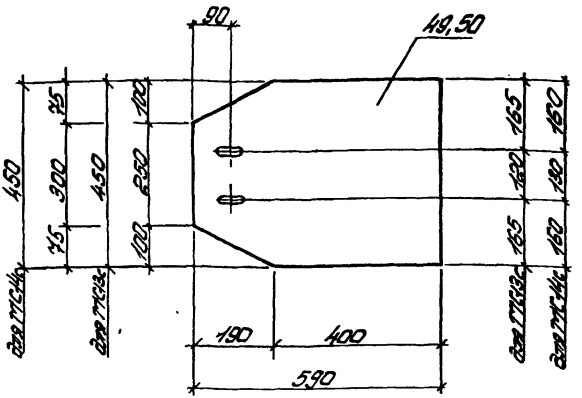
Материал- сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

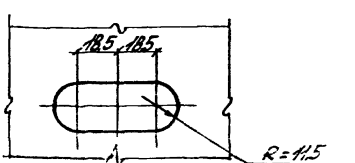
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
МС11с	47	-250×10	780	1	15,3	15,3	15,3	
МС12с	48	-250×10	920	1	18,1	18,1	18,1	

ТК 1978	Изделие соединительное МС11с, МС12с	Серия ПК-01-129/78 Вып. 5 ч.2	Лист 22

Киевский Промстройпроект | Рук.бр | Дужак | Шт



Деталь овального отверстия

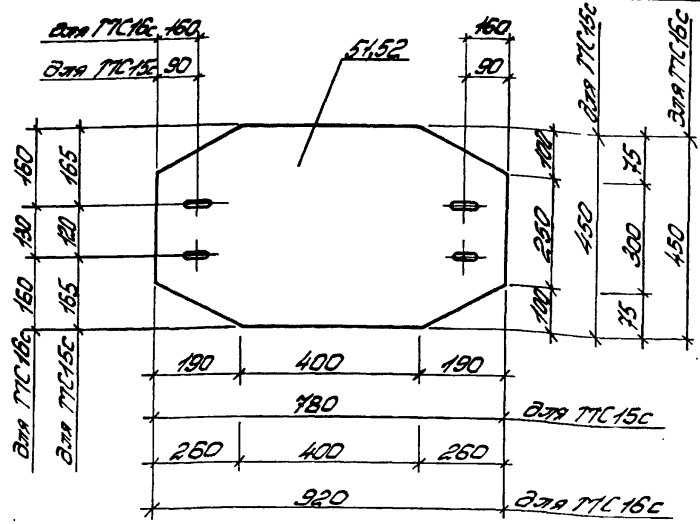


Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

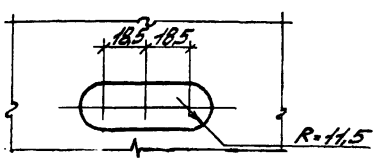
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз	Масса, кг всех поз	Масса, кг изделия	Примечание
ТС13с	49	-450×10	590	1	20,8	20,8	20,8	
ТС14с	50	-450×10	590	1	20,8	20,8	20,8	

ТК 1978	Изделие соединительное ТС13с, ТС14с	Серия ТК-01-129/78 Вып. 5.4.2	Лист 23



Деталь овального отверстия



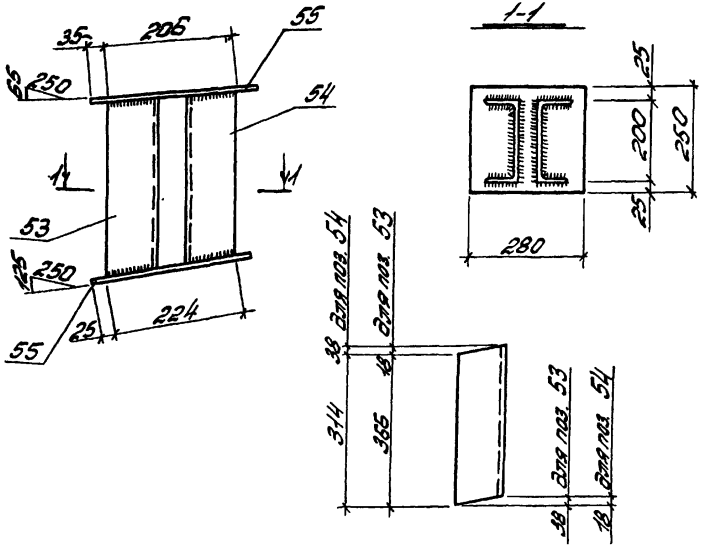
Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм.	К-во шт.	Массы, кг одной поз.	Массы, кг всех поз.	Массы, кг изделия	Примечание
ТС15с	51	-450×10	780	1	27,6	27,6	27,6	
ТС16с	52	-450×10	920	1	32,5	32,5	32,5	

ТК 1978	Изделие соединительное ТС15с, ТС16с	Серия ПК-04-129/78 Вып. 5 4.2	Лист 24

Перепечатывание

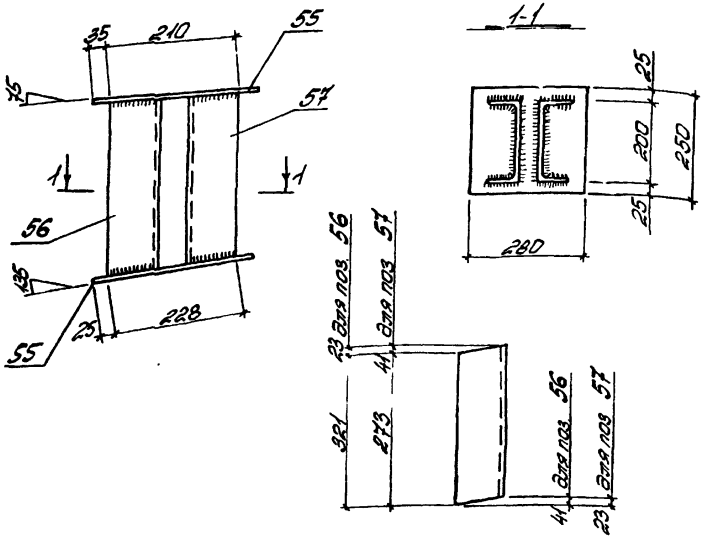


1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ9467-75.
2. Все сварные швы принимать $k_ш$ = 8мм.
3. Материал - сталь марки ВСт3пс2 по ГОСТ380-71* для сварных конструкций

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
ПС1	53	[20	385	1	7,1	7,1	22,4	
	54	[20	355	1	6,5	6,5		
	55	-250х8	280	2	4,4	8,8		

ТК 1978	Изделие соединительное ПС1	Серия ПК-01-129/78 Вып 5-2	Лист 25



1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $h_ш$=6мм.
3. Материал - сталь марки ВСт3пс2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

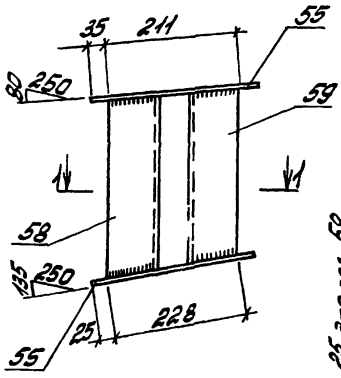
Спецификация и расход стали на одно изделие

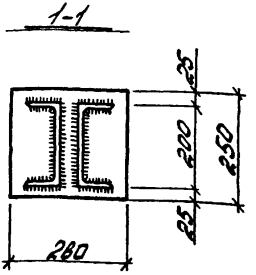
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ПС2	56	⊏20	345	1	6,3	6,3	20,9	
	57	⊏20	315	1	5,8	5,8		
	55	-250×8	280	2	4,4	8,8		

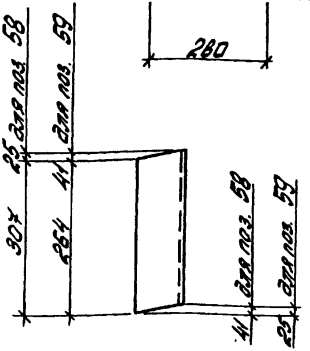
ТК	Изделие соединительное ПС2	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 5 ч.2	Лист 26

Киевский Промстройпроект

Гл. инж. пр. | Рук. бр. | Козлов | Дужак | Проверил | Дужак





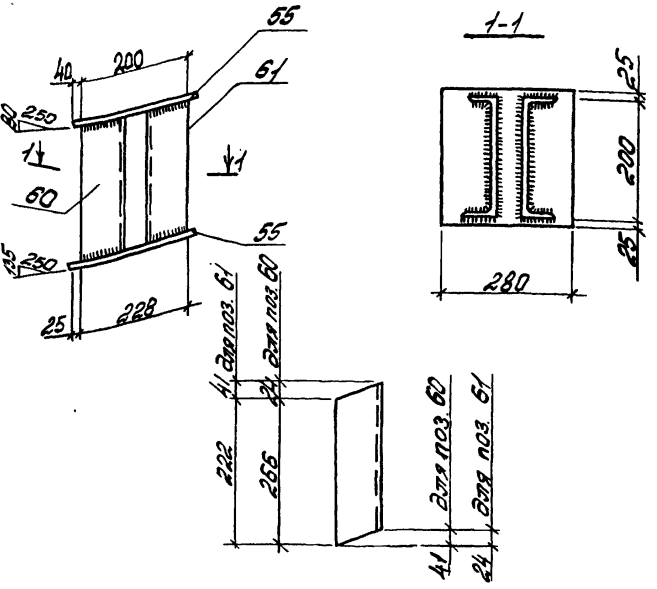


1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $k_ш$=6мм.
3. Материал - сталь марки ВСт3пс2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
ПС3	58	⌀20	335	1	6,2	6,2	20,6	
	59	⌀20	305	1	5,6	5,6		
	55	-250×8	280	2	4,4	8,8		

ТК 1978	Изделие соединительное ПС3	Серия ПК-01-120/78 Вып 5.42 Лист 27



1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $k_ш = 6$ мм.
3. Материал – сталь марки Вст3пс2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	∅ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг: одной поз.	Масса, кг: всех поз.	Масса, кг: изделие	Примечание
ПС4	60	⊏20	290	1	5,3	5,3	13,0	
	61	⊏20	265	1	4,9	4,9		
	55	-250×8	290	2	4,4	8,8		

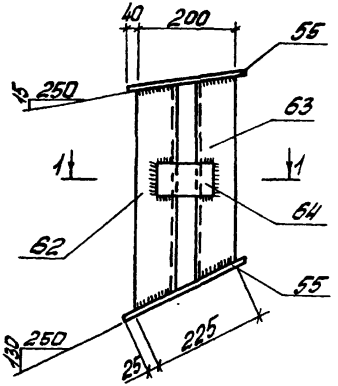
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

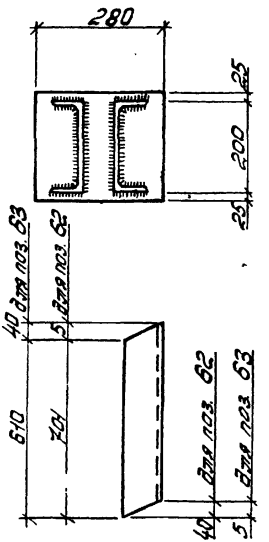
Киевский Промстройпроект

ТК 1978

Изделие соединительное ПС4

Серия ПК-01-129/78 Вып. 5.4.2 Лист 28





1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать h_w = 6 мм.
3. Материал - сталь марки ВСт3пс2 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	
ПС5	62	∠20	710	1	13,0	13,0	35,2	
	63	∠20	650	1	12,0	12,0		
	55	-250×8	280	2	4,4	8,8		
	64	-70×8	150	2	0,7	1,4		

gost.e-ecolog.ru

ТК 1978

Изделие соединительное ПС5

Серия ПК-01-129/78 Вып. 5 Ч.2 Лист 29