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 ПРОЛЕТОМ 18 М

ЧАСТЬ 2

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

17421-03

ЦЕНА 0-68

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 3

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ 18 М

ЧАСТЬ 2

ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Киевский ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Гл. инж. ин-та — И.Г. Харитонов
Начальник ОТП — 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	Изделие закладное М1	5
2	Изделие закладное М2	6
3	Изделие закладное М3	7
4	Изделие закладное М4	8
5	Изделие закладное М5	9
6	Изделие закладное М6	10
7	Изделие закладное М7	11
8	Изделие закладное М8	12
9	Изделие закладное М9	13
10	Изделие закладное М12	14
11	Изделие закладное М14, М15	15
12	Изделие закладное М3-1	16
13	Изделие закладное М3-2, М3-3	17
14	Изделие закладное М4-1, М4-2, М4-5	18
15	Изделие закладное М4-3, М4-4, М4-6	19
16	Изделие закладное М4-10	20
17	Изделие закладное М1с	21
18	Изделие закладное М2с, М3с	22
19	Изделие закладное М5с, М6с, М7с	23
20	Изделие закладное М8с, М9с	24
21	Изделие накладное МС1	25

Лист Стр

22 Изделие соединительное МС5с, МС6с 26
23. Изделие соединительное МС7с 27
24 Изделие соединительное МС8с 28
25 Изделие соединительное МС9с, МС10с 29
26 Изделие соединительное МС11с, МС12с 30
27 Изделие соединительное МС13с, МС14с 31
28 Изделие соединительное МС15с, МС16с 32
29 Изделие соединительное ЛС1 33
30 Изделие соединительное ЛС2 34

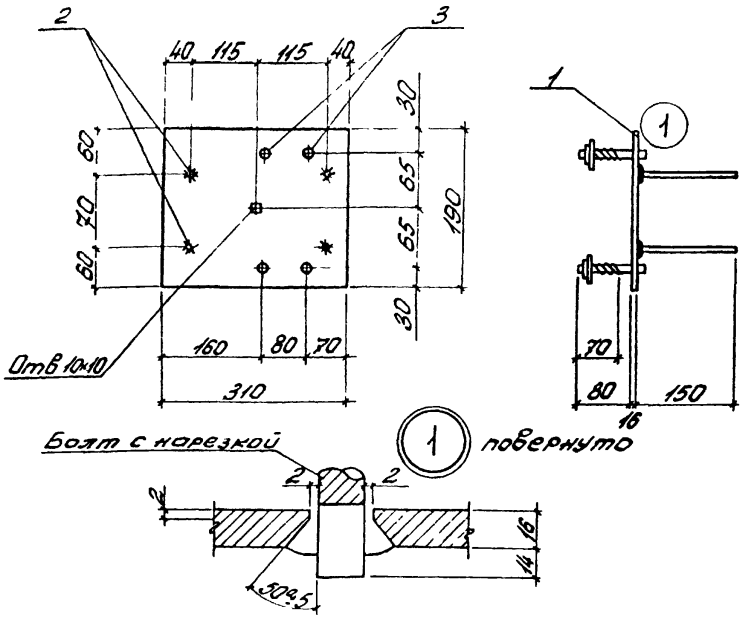
Пояснительная записка

В выпуске 34.2 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 соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".



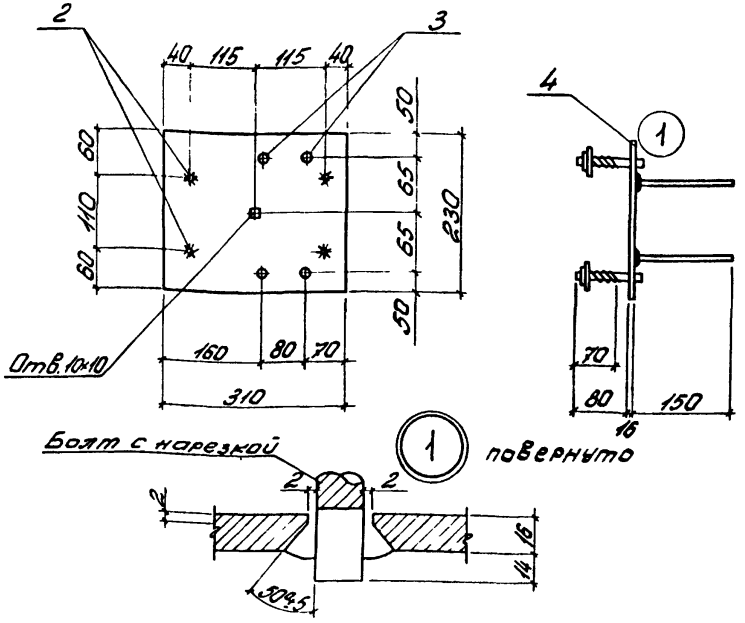
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины-сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг одной поз	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
М1	1	−190×16	310	1	7,4	7,4	9,0	
	2	10А 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 М1	Серия ПК-01-129/78	
		Вып 3 ч.2	Лист 1

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 ВСТ3кп 2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

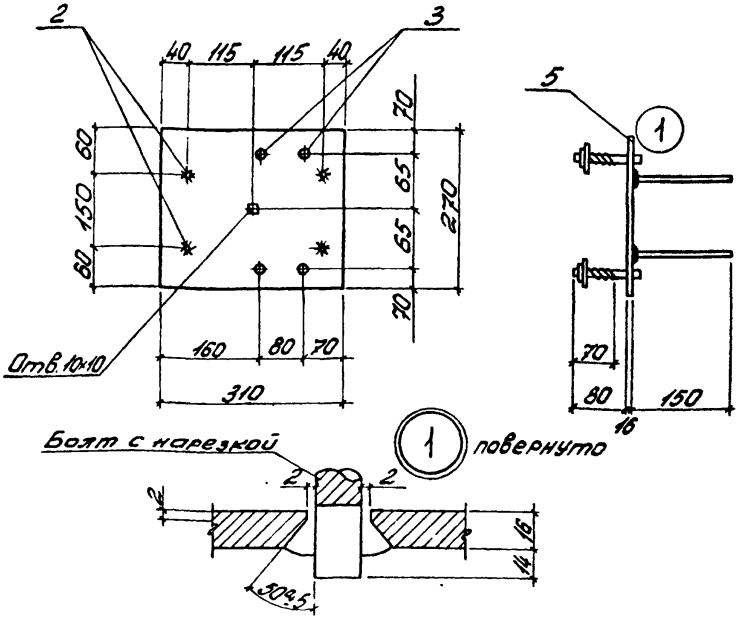
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
М2	4	-230×16	310	1	9,0	9,0	10,6	
	2	10АIII	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 М2	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 3 ч.2	Лист 2

Рук бр. Дужак

Проектпромстройпроект

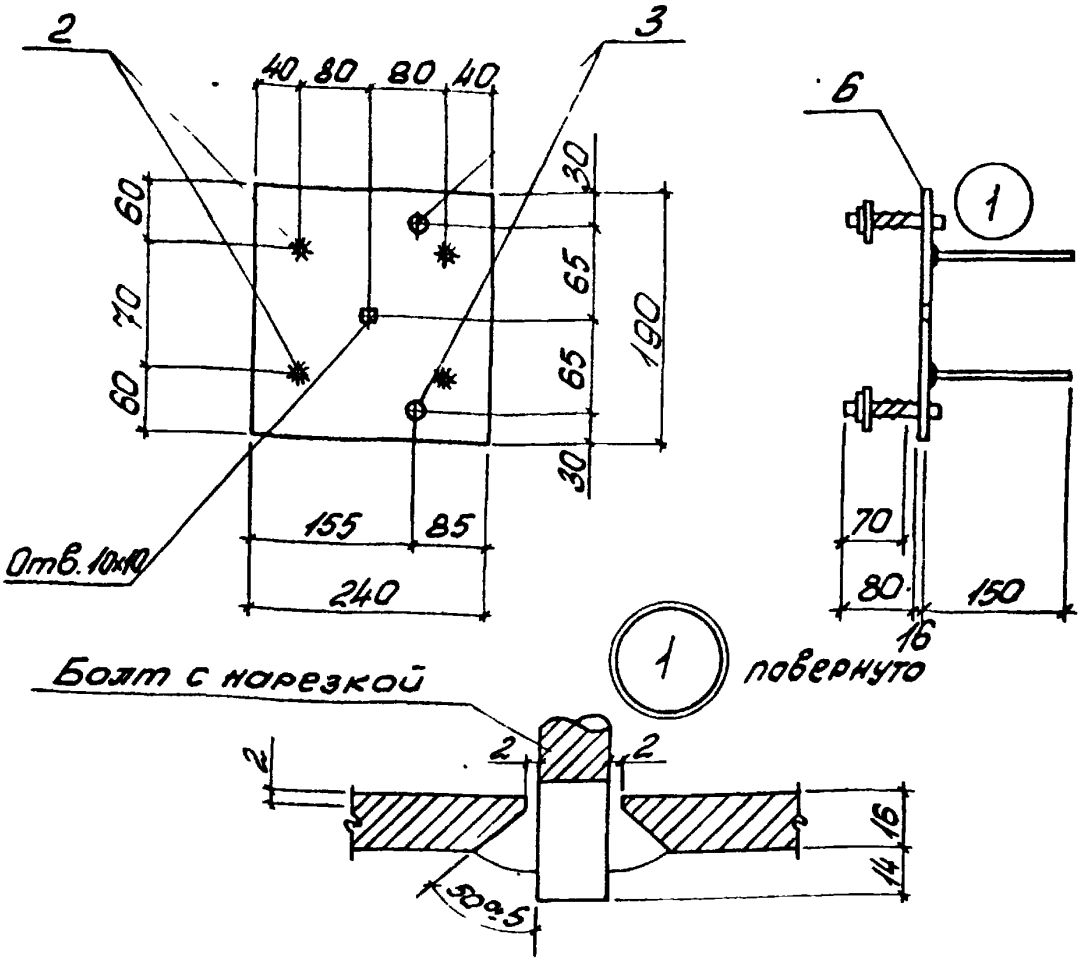


1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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	
М3	5	-270×16	310	1	10,5	10,5	12,1	
	2	10А 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	Изделие закладное М3	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 3 ч.2	Лист 3

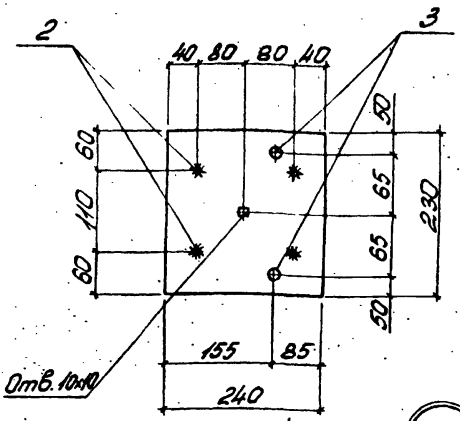


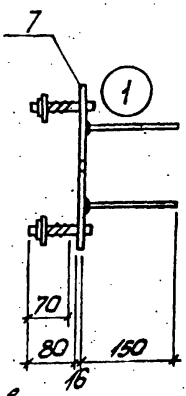
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71**. для сварных конструкций.

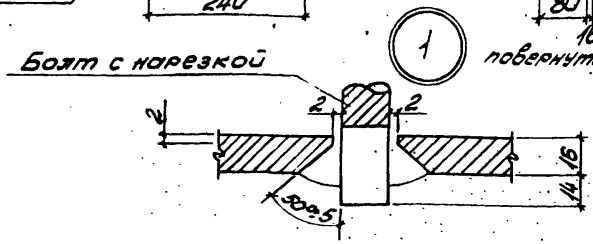
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
74	6	- 190х16	240	1	5,7	5,7	6,7	
	2	10Т III	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 74	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 3 ч 2	Лист 4





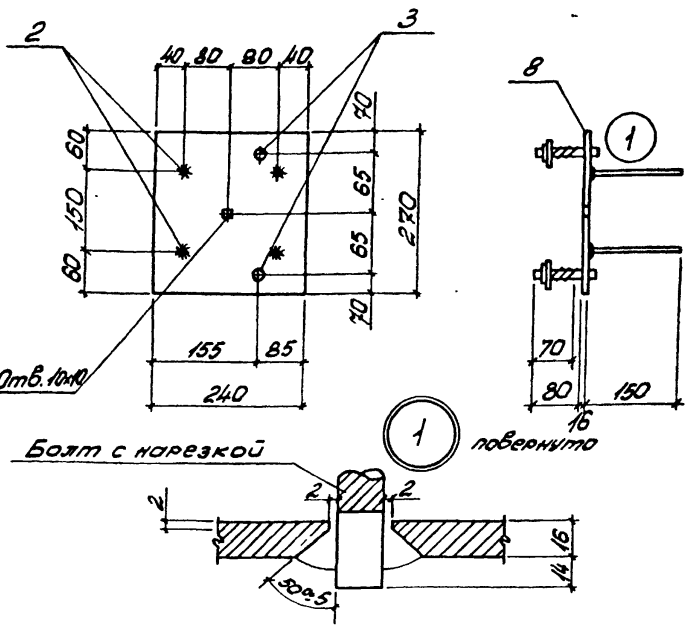


1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины-сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
Г75	7	-230×16	240	1	6,9	6,9	7,9	
	2	ф 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 Г75	Серия ПК-04-129/78 Вып. 3 ч.2	Лист 5



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.

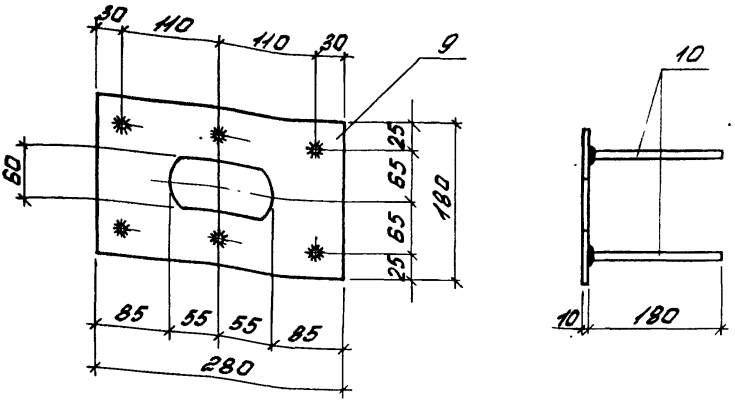
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М6	8	−270×16	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 М6	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 3 ч. 2	Лист 6

Рук бр. Дужак

Промстройпроект

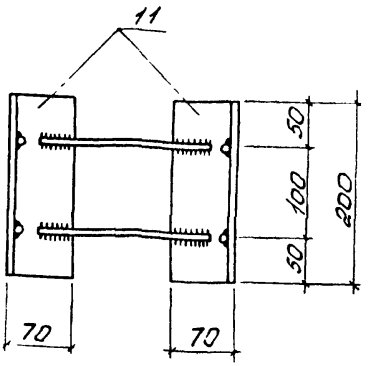


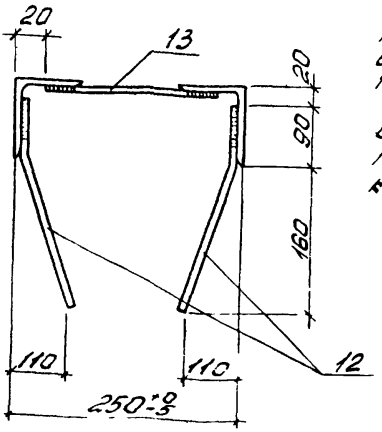
1. Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 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
М7	9	-180х10	280	1	4,0	4,0	5,0	
	10	12 Ат III	180	6	0,16	1,0		ГОСТ 5.1459-72*





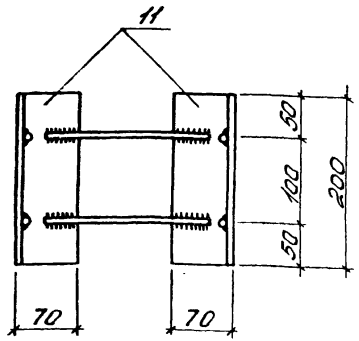
1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
2. Материал уголков – сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

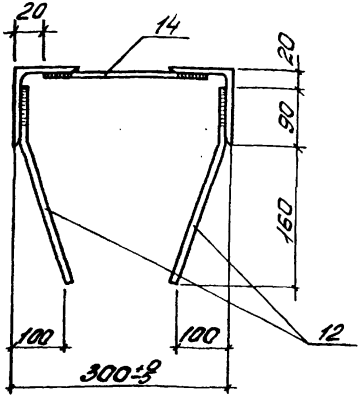
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз.	изделия	
7Т8	11	L110×70×8	200	2	2,2	4,4	5,0	
	12	Ø30 II	250	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
	13	Ø10 II	210	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978	Изделие закладное 7Т8	Серия ПК-01-129/88 Вып 3 ч.2	Лист 8

Индивидуальное проектирование



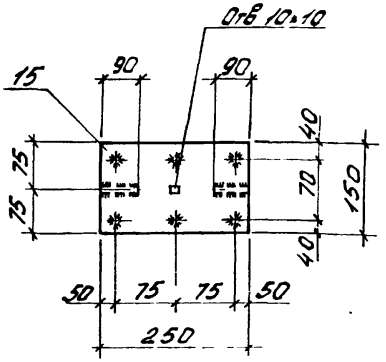


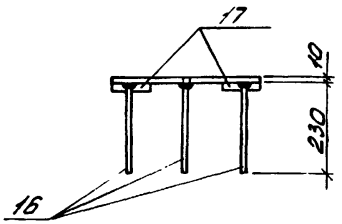
1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
2. Материал уголков – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Прим.	
					одной поз	всех поз	изделия		
М9	11	L110×70×8	200	2	2,2	4,4	5,2		
	12	ВСт3	250	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75	
	14	10 ВСт3	260	2	0,2	0,4		ГОСТ 5.1459-72*	

ТК 1978	Изделие закладное М9	Серия ПК-01-123/78 Вып. 1 Лист 3.4.2 9





1. Анкеры приваривaются 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.

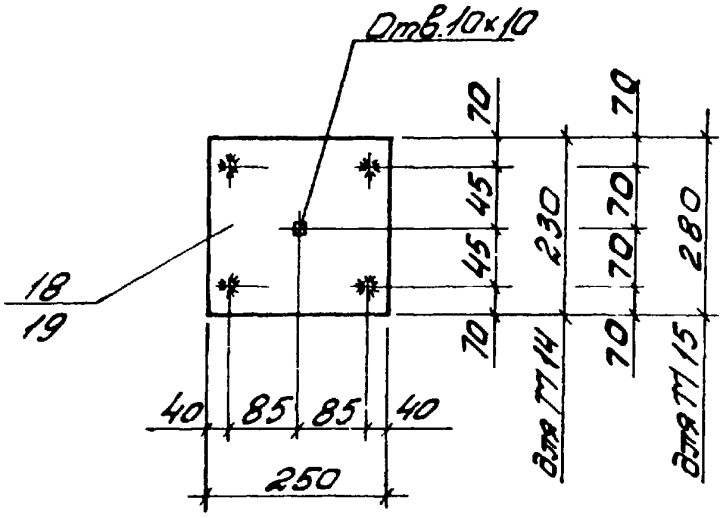
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

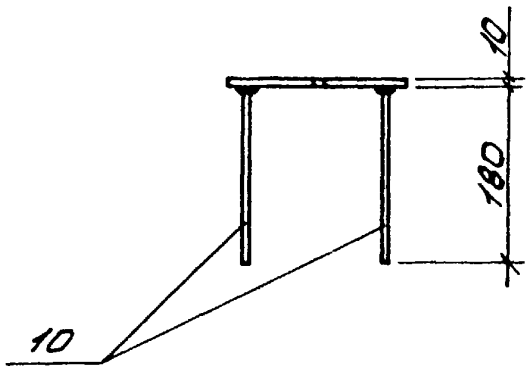
Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
М12	15	-150×10	250	1	3,0	3,0	4,4	
	16	12АIII	230	6	0,2	1,2		ГОСТ 5.1459-72*
	17	12АIII	90	2	0,1	0,2		— " —

ТК 1978	Изделие закладное М12	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 3 ч.2	Лист 10

Киевский Промстройпроект

Рук. бр. | Дужак | Проверил | Дуж. | Ж.



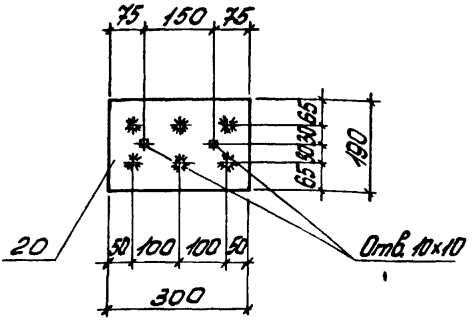


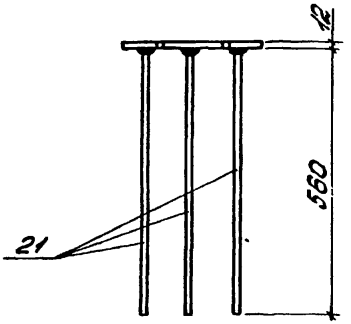
1 Анкеры привариваются к пластинам створ дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2 Материал пластины-сталь марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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	
М14	18	-230×10	250	1	4,5	4,5	5,3	
	10	12 А III	180	4	0,2	0,8		ГОСТ 5.1459-72*
М15	19	-250×10	280	1	5,5	5,5	6,3	
	10	12 А III	180	4	0,2	0,8		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978	Изделие закладное М14, М15	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 4.2	Лист 11



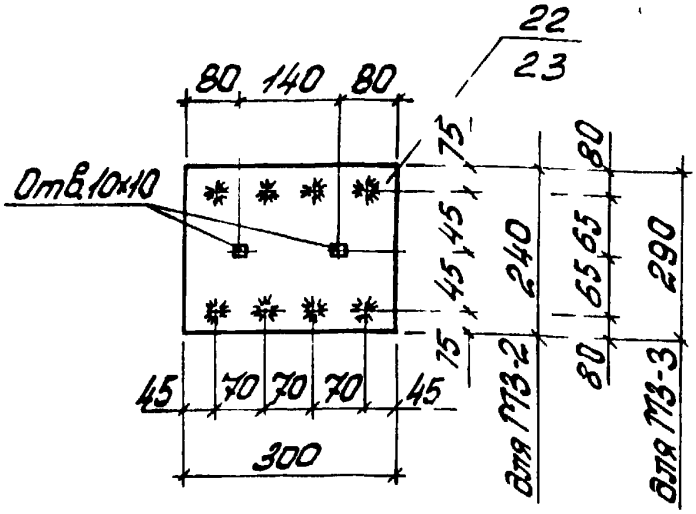


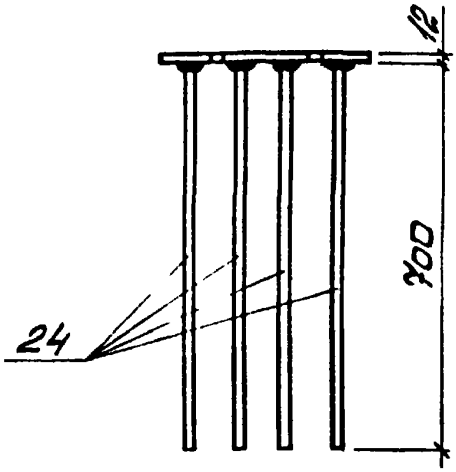
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 11930-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сборных конструкций.

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	
МЗ-1	20	-190×12	300	1	5,4	5,4	9,6	ГОСТ 5.1459-72*
	21	14 АIII	560	6	0,7	4,2		

ТК 1978	Изделие закладное МЗ-1	Серия ПК-01-129/89 Вып. 3 4.2	Лист 12





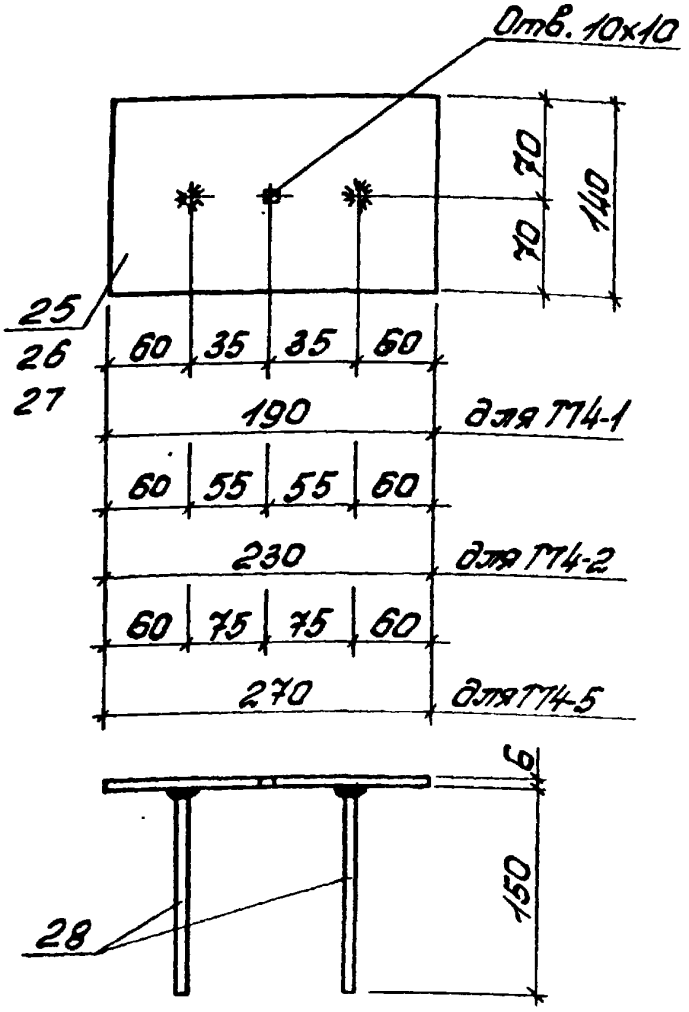
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

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

ТК 1978	Изделие закладное ГЗ-2, ГЗ-3	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 Лист 13

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



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

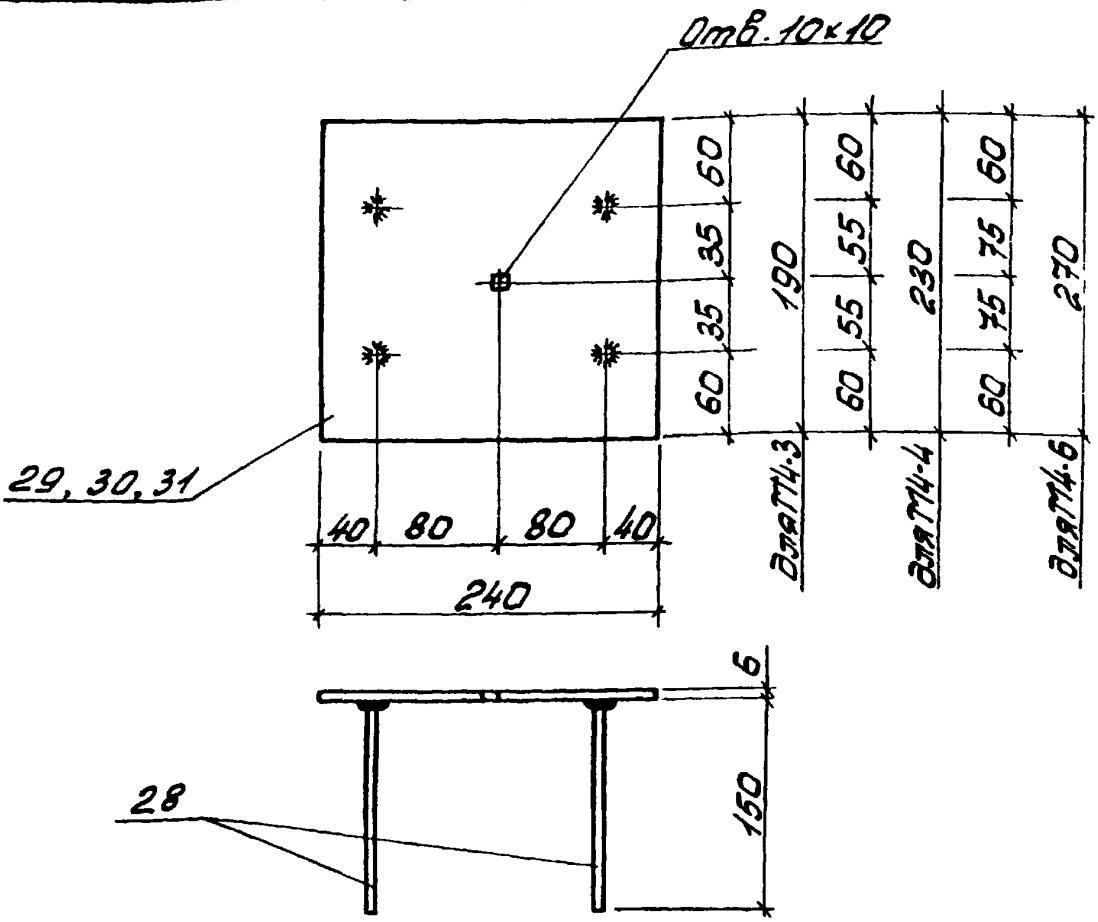
2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
ТП4-1	25	-140×6	190	1	1,2	1,2	1,4	
	28	8 Ат-III	150	2	0,1	0,2		ГОСТ 5781-75
ТП4-2	26	-140×6	230	1	1,5	1,5	1,7	
	28	8 Ат-III	150	2	0,1	0,2		ГОСТ 5781-75
ТП4-5	27	-140×6	270	1	1,6	1,8	2,0	
	28	8 Ат-III	150	2	0,1	0,2		ГОСТ 5781-75

ТК 1978	Изделие закладное ТП4-1, ТП4-2, ТП4-5	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3	Лист 14

Типовой проект

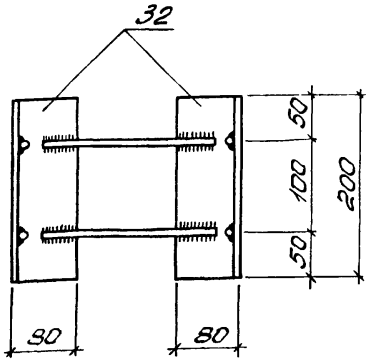


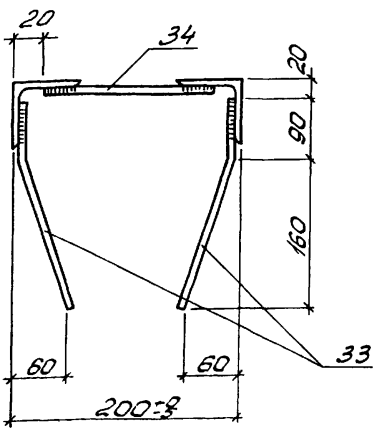
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
2. Материал пластины - сталь марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт.	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТМ4-3	29	-190×6	240	1	2,1	2,1	2,5	
	28	8 Ж III	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
ТМ4-4	30	-230×6	240	1	2,6	2,6	3,0	
	28	8 Ж III	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
ТМ4-6	31	-240	270	1	3,0	3,0	3,4	
	28	8 Ж III	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75

ТК 1978	Изделие закладное ТМ4-3, ТМ4-4, ТМ4-6	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 4.2 Лист 15





1 Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку

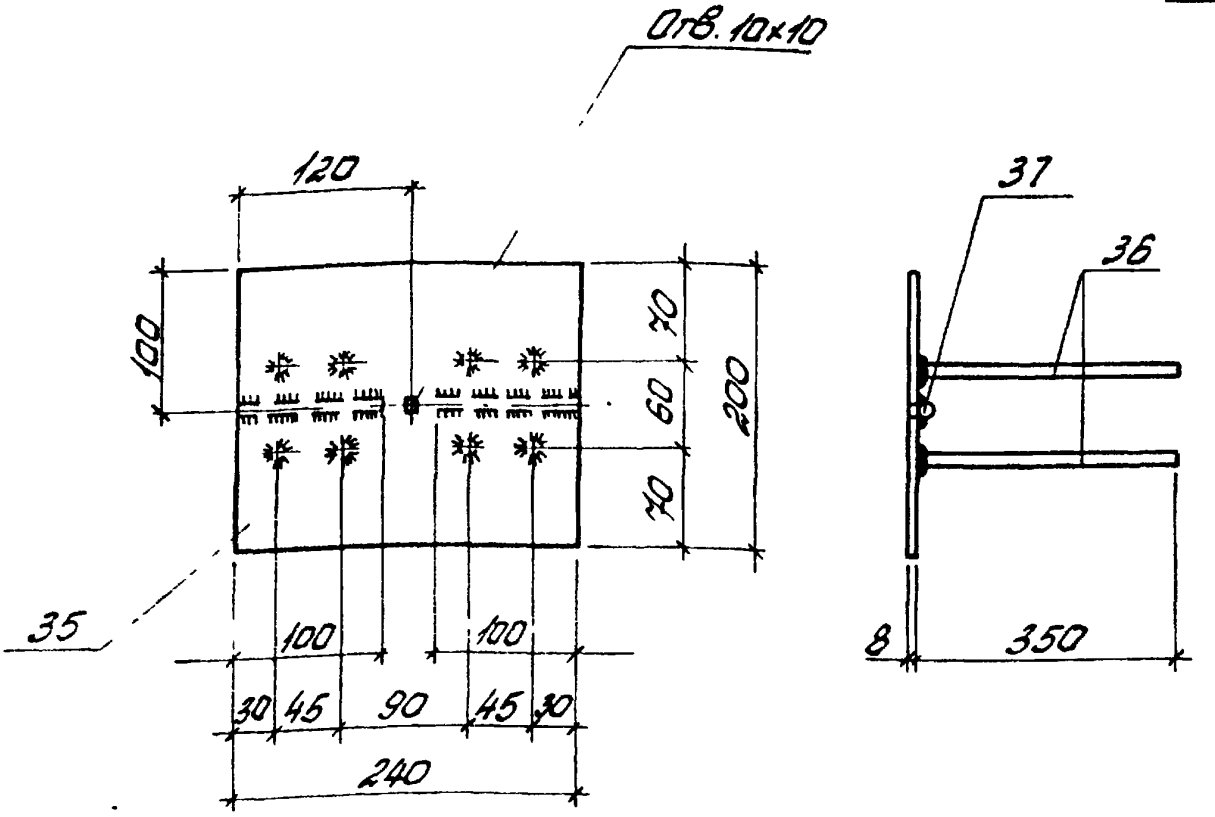
2. Материал уголков - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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	
М4-10	32	∠80×7	200	2	1,7	3,4	4,0	
	33	8 А III	250	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-75
	34	10 А III	160	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*

ТК	Изделие закладное М4-10	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 3. и 2	Лист 16

Промстройпроект



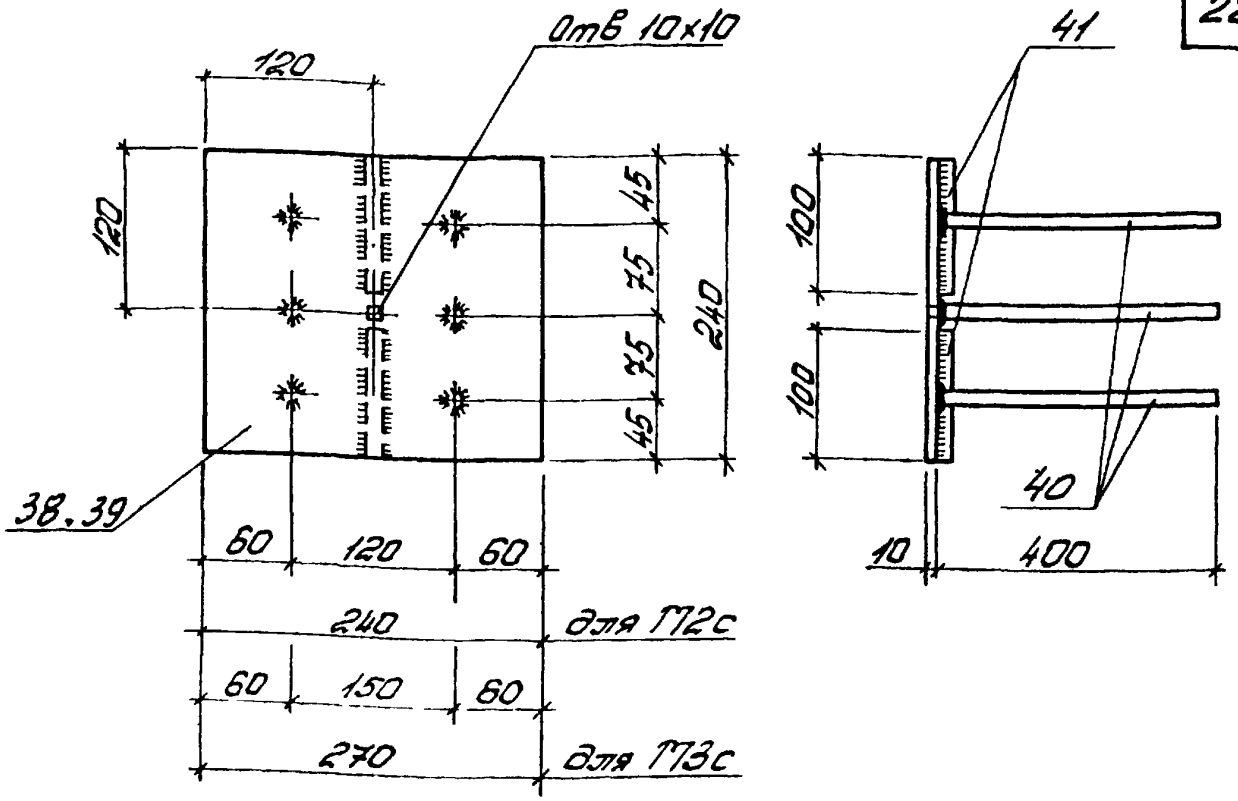
1 Материал поз. 35 – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

2 Приварку поз. 36 к поз. 35 производить по ГОСТ 19292-73; приварку поз. 37 к поз. 35 производить двусторонней 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	
М1с	35	–200×8	240	1	3,0	3,0	4,8	
	36	10АIII	350	8	0,2	1,6		ГОСТ 5.1459-72*
	37	10АIII	100	2	0,1	0,2		— " —

ТК 19-13	Изделие закладное М1с	Серия ПК-01-129/83 Вып. 3 ч.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 электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

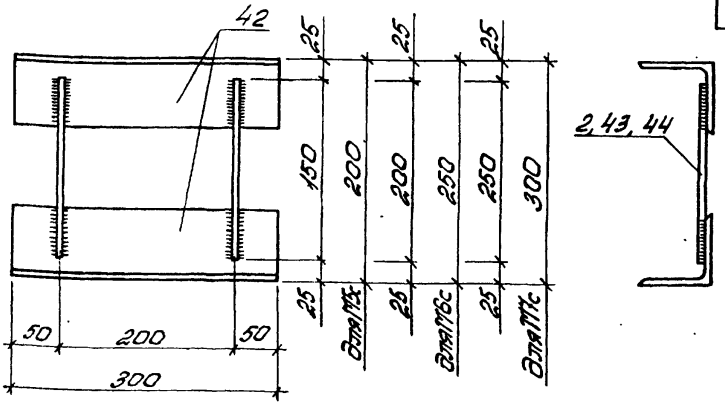
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М2с	38	-240×10	240	1	4,5	4,5	7,1	
	40	12АIII	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	41	12АIII	100	2	0,1	0,2		—"—
М3с	39	-240×10	270	1	5,1	5,1	7,7	
	40	12АIII	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	41	12АIII	100	2	0,1	0,2		—"—

ТК 1978	Изделие закладное М2с, М3с	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 3 ч.2	Лист 18

Киевский Промстройпроект

Гл инж пр Рук. бр | Козлов Дужок | Проверил | Дужок | Дутт

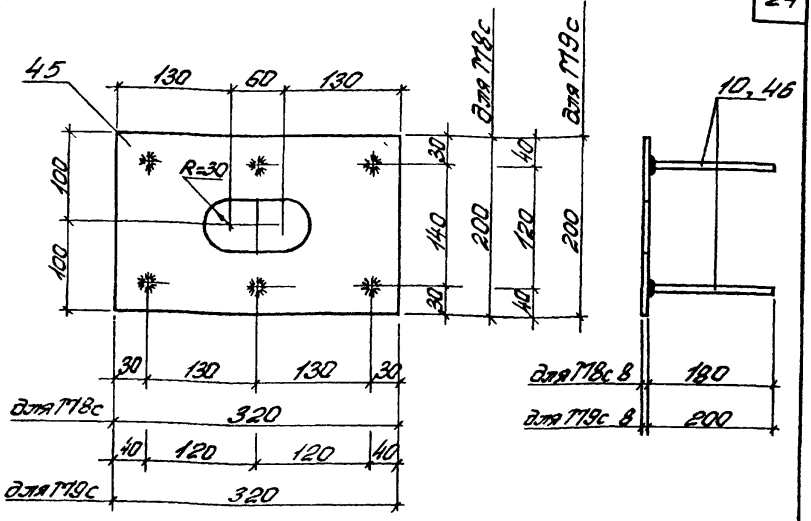


1. Материал поз. 42 – сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
2. Приварку поз. 2, 43, 44 к поз 42 производить дуговой сваркой электродами типа Э42А, по ГОСТ 9467-75.

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	изделия	
М5с	42	∠80×7	300	2	2,6	5,2	5,4	
	2	10 АIII	150	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*
М6с	42	∠80×7	300	2	2,6	5,2	5,4	
	43	10 АIII	200	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*
М7с	42	∠80×7	300	2	2,6	5,2	5,6	
	44	10 АIII	250	2	0,2	0,4		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978	Изделие закладное М5с, М6с, М7с	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 4.2 Лист 19



1. Материал поз 45 - сталь марки ВСт3кп2 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

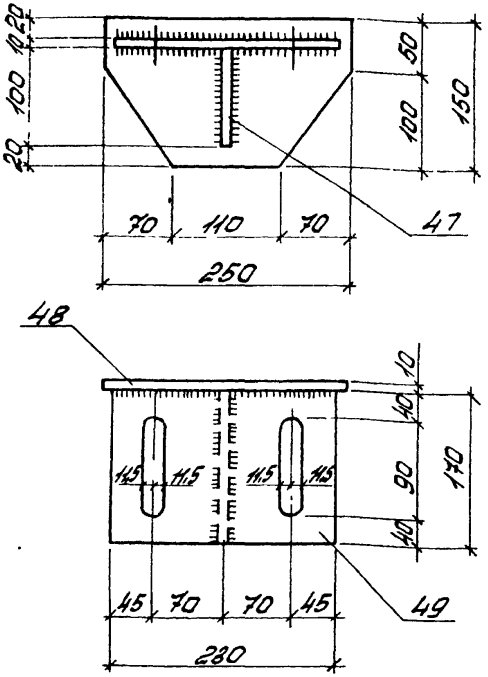
Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
М18с	45	-200×10	320	1	5,0	5,0	6,2	
	10	12 Ж III	180	6	0,2	1,2		ГОСТ 5.1459-72*
М19с	45	-200×10	320	1	5,0	5,0	6,2	
	46	12 Ж III	200	6	0,2	1,2		ГОСТ 5.1459-72*

ТК 1978

Изделие закладное М18с, М19с

Серия ПК-01-129/78
Вып. 3 Лист 20

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



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

Спецификация и расход стали на одно изделие

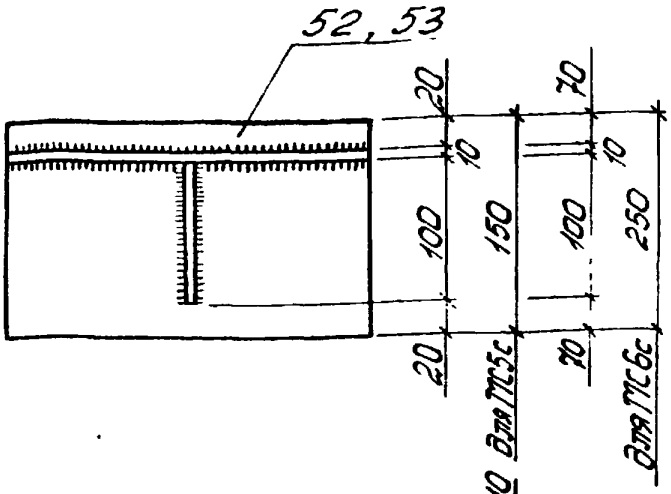
Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ГПС1	47	-100×10	170	1	1,3	1,3	7,3	
	48	-150×10	250	1	2,9	2,9		
	49	-170×10	230	1	3,1	3,1		

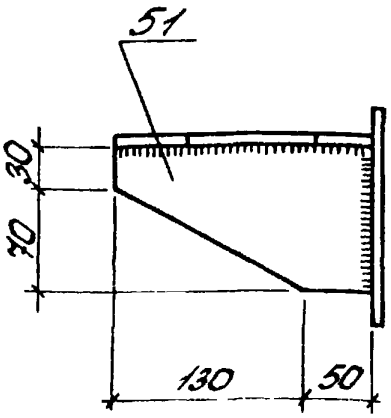
ТК 1978

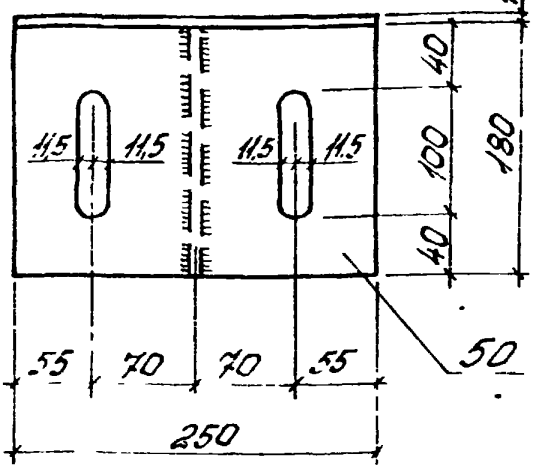
Изделие накладное ГПС1

Серия ПК-01-129/78

Вып. 3 ч.2 | Лист 21







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

Спецификация и расход стали на одно изделие

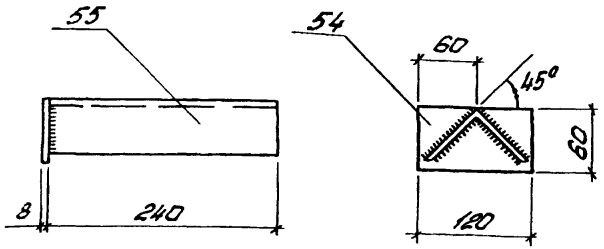
Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
МС5с	50	-180×10	250	1	3,5	3,5	7,9	
	51	-100×10	180	1	1,4	1,4		
	52	-150×10	250	1	3,0	3,0		
МС6с	50	-180×10	250	1	3,5	3,5	9,8	
	51	-100×10	180	1	1,4	1,4		
	53	-250×10	250	1	4,9	4,9		

ТК 1978

Изделие соединительное МС5с, МС6с

Серия ПК-01-129/78

Вып. 3 ч.2 | Лист 22



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

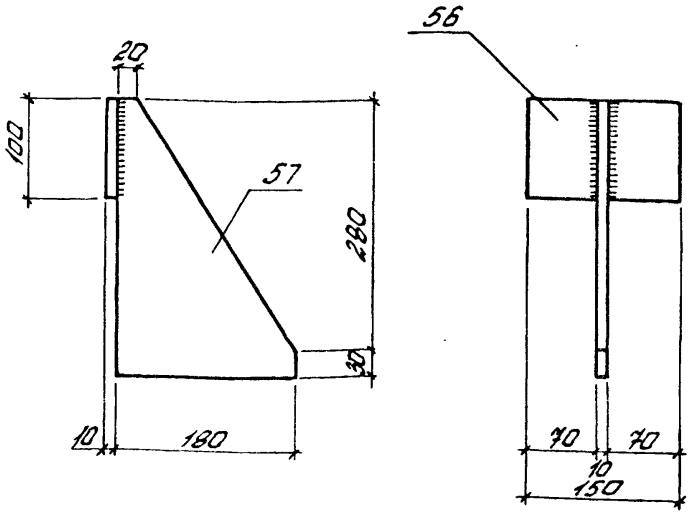
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз	изделия	
МС7с	54	−60×8	120	1	0,5	0,5	2,2	
	55	∠75×6	240	1	1,7	1,7		

ТК 1978	Изделие соединительное МС7с	Серия ПК-01-129/78	
		Вып. 3 ч.2	Лист 23

Промстройпроект

17421-103 28

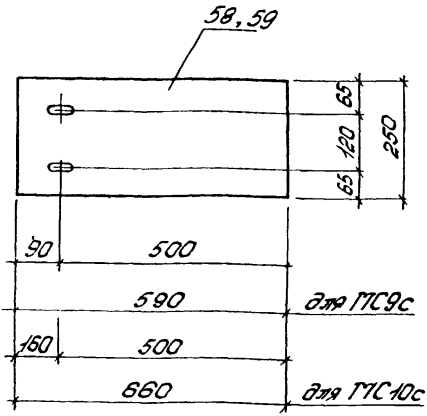


1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, h_w = 8 мм.
2. Материал - сталь марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

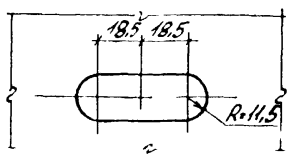
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марки изделие	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз	Масса, кг всех поз	Масса, кг изделие	Примечание
МС8с	56	- 100×10	150	1	1,2	1,2	5,6	
	57	- 180×10	310	1	4,4	4,4		

ТК 1978	Изделие соединительное МС8с	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 4.2	Лист 24



Деталь овального отверстия

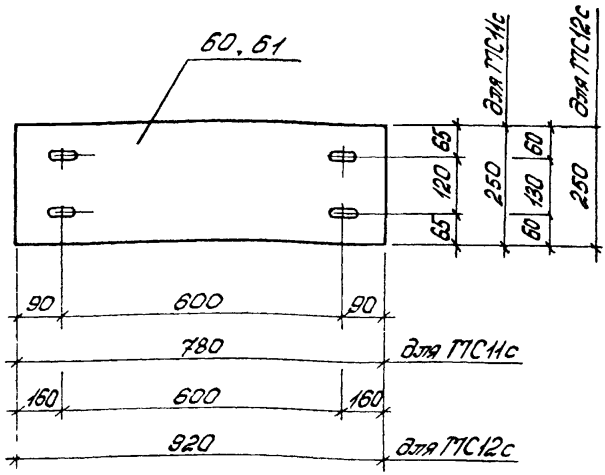


Материал – сталь марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

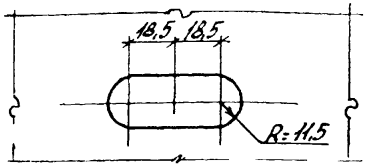
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
МС9с	58	-250×10	590	1	11,6	11,6	11,6	
МС10с	59	-250×10	660	1	13,0	13,0	13,0	

ТК 1978	Изделие соединительное МС9с, МС10с	Серия ПК-01-129/83 Вып. 3	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 одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
ТС11с	60	-250×10	780	1	15,3	15,3	15,3	
ТС12с	61	-250×10	920	1	18,1	18,1	18,1	

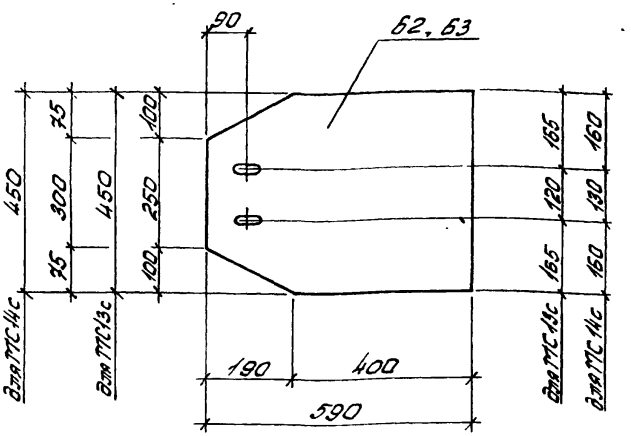
ТК 1978

Изделие соединительное ТС11с, ТС12с

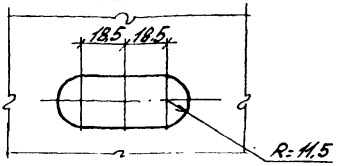
Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 ч.2 Лист 26

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл. | Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата

Типовой проект



Деталь овального отверстия

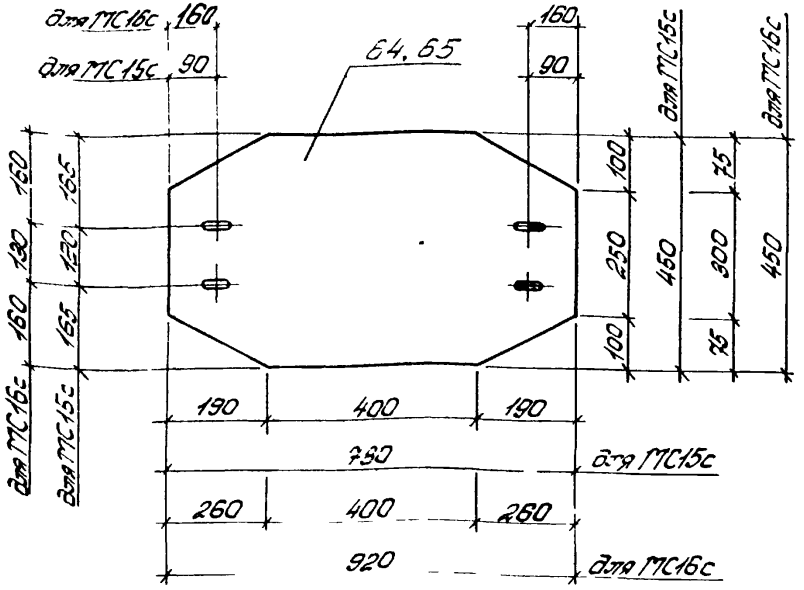


Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

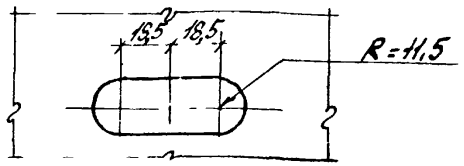
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
МС13с	62	-450×10	590	1	20,8	20,8	20,8	
МС14с	63	-450×10	590	1	20,8	20,8	20,8	

1978	Изделие соединительное МС13с, МС14с	Серия ПК-01-12.9/78	
		Вып. 3 4 2	Лист 27



Деталь овального отверстия

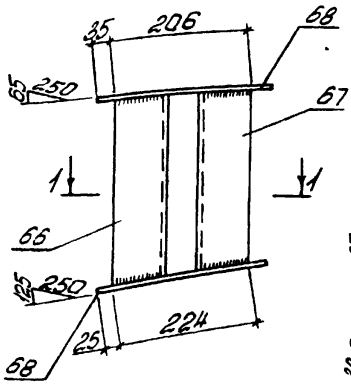


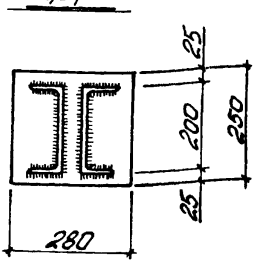
Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

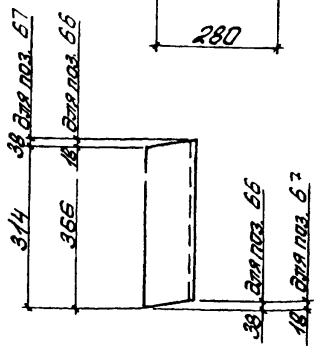
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
МС15с	64	-450×10	780	1	27,6	27,6	27,6	
МС16с	65	-450×10	920	1	32,5	32,5	32,5	

ТК 1978	Изделие соединительное МС15с, МС16с	Серия ПК-01-129/78 Вып 3 42	Лист 28





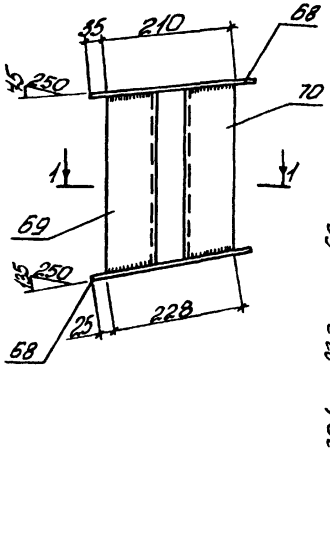


1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $h_ш = 6$ мм.
3. Материал - сталь марки ВСт3пс2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечания
					одной поз	всех поз	изделия	
ПС1	66	[20	385	1	7,1	7,1	22,4	
	67	[20	355	1	6,5	6,5		
	68	-250×8	280	2	4,4	8,8		

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



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

Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечание
ПС2	69	С 20	345	1	6,3	6,3	20,9	
	70	С 20	315	1	5,8	5,8		
		...0×8	280	2	4,4	8,8		

gost.e-ecolog.ru

ТК 1978	Изделие соединительное ПС2	Серия ПК-01-129/78 Вып. 3 ч.2 Лист 30