

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 ПРОЛОТОМ 24 М

ЧАСТЬ 2  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

17422-04

ЦЕНА 0-67

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 ПРОЛОТОМ 24 М

ЧАСТЬ 2  
ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Киевский ПРОСМОТРОИПРОЕКТ  
Гл. инж ин-та И.Г. Харитонов  
Начальник ОТП С.И. Савускан  
Гл инж пр-та ОТ 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	Узелное складное Т2	5
2	Узелное складное Т3	6
3	Узелное складное Т5	7
4	Узелное складное Т6	8
5	Узелное складное Т7	9
6	Узелное складное Т9	10
7	Узелное складное Т10	11
8	Узелное складное Т11	12
9	Узелное складное Т12	13
10	Узелное складное Т13	14
11	Узелное складное Т14, Т15	15
12	Узелное складное Т3-2, Т3-3, Т3-4	16
13	Узелное складное Т4-2, Т4-5	17
14	Узелное складное Т4-4, Т4-6	18
15	Узелное складное Т2с, Т4с.	19
16	Узелное складное Т10с	20
17	Узелное складное ТС1	21
18	Узелное соединительное ТС5с	22
19	Узелное соединительное ТС7с	23
20	Узелное соединительное ТС8с	24
21	Узелное соединительное ТС9с, ТС10с	25

Детали

Узел

Сборка

Содержание

ТК

Содержание

Серия  
ПК-01-128.75

5517  
542

Лист

Стр.

22	Изделие соединительное ТС11с, ТС12с	26
23	Изделие соединительное ТС13с, ТС14с	27
24	Изделие соединительное ТС15с, ТС16с	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

Д.М.М.

Д.М.М.

04.08.78

Киевский  
Протестроипроект

ТК

1978

Содержание

Серия  
ПК-01-129/785017 Лист  
542

## Пояснительная записка

В выпуске 54.2 серии ПК-01-129/78 приведены рабочие чертежи изделий закладных, накладных и соединительных для сборных железобетонных сегментных предварительно напряженных сверт пролетом 24м, разработанных в выпусках 4,4-1,4-2.

Состав серии ПК-01-129/78 приведен в выпуске настоящей серии.

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

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

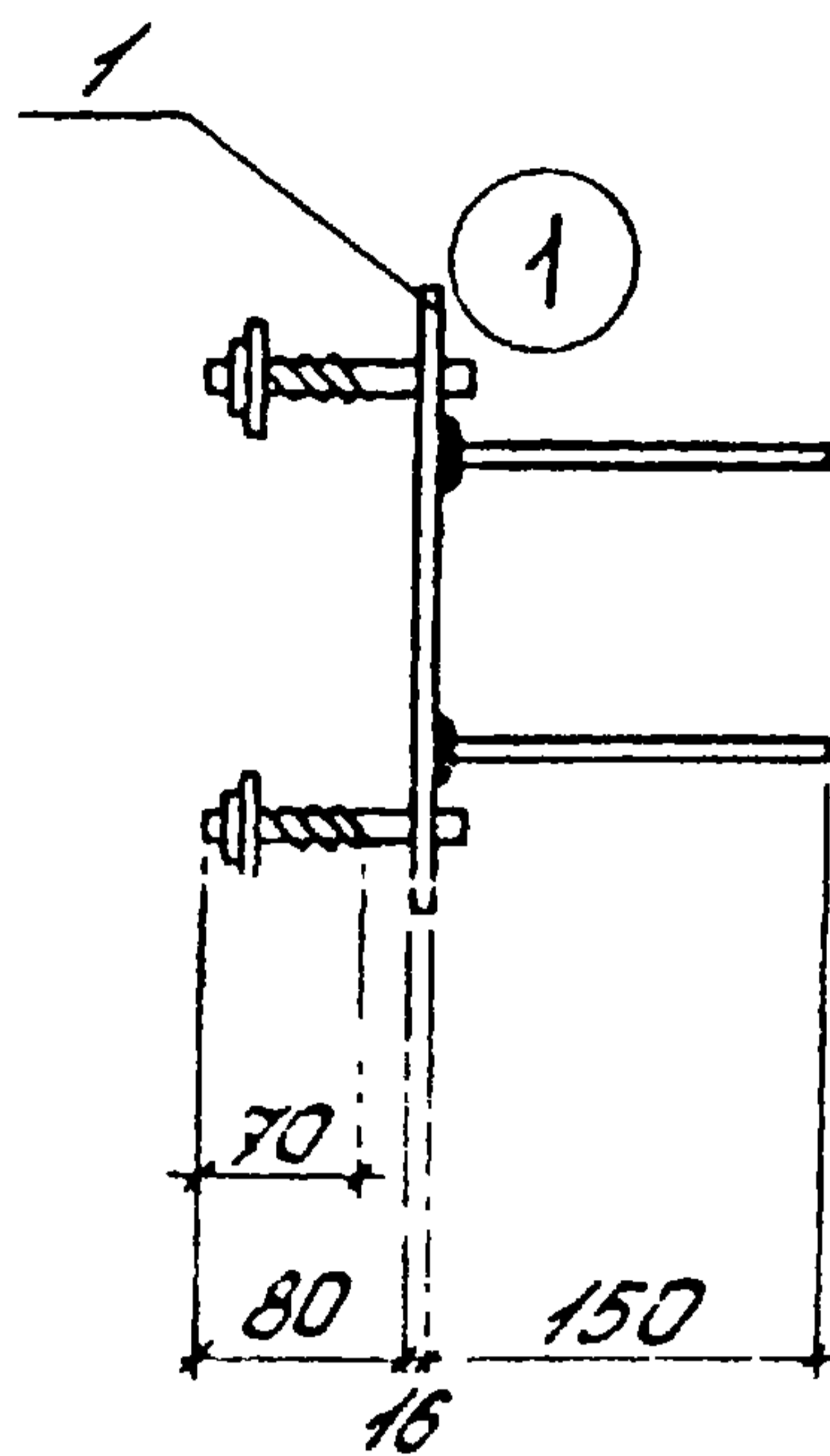
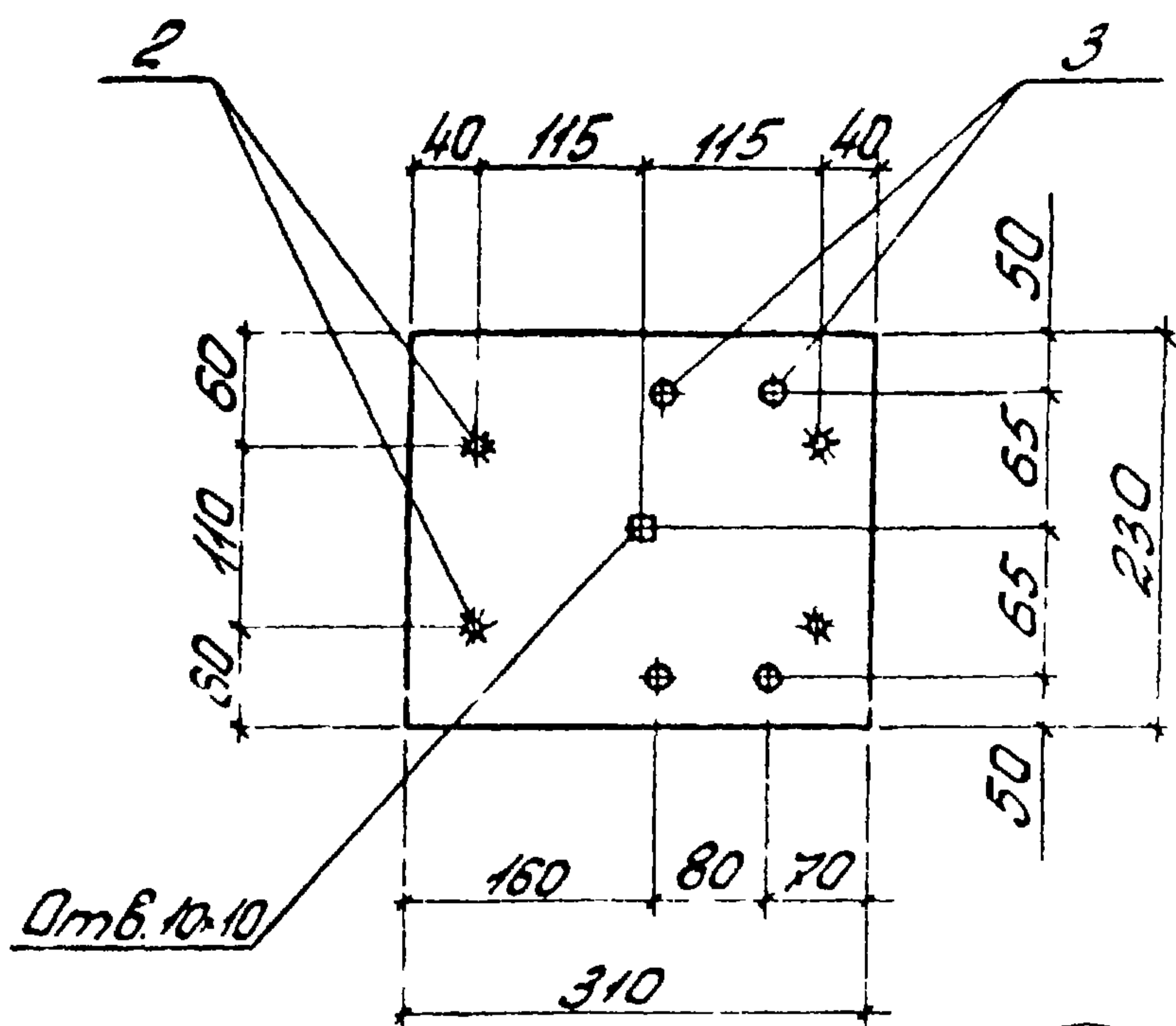
ТК

1978

Пояснительная записка

серия  
ПК-01-129/78Вып.  
54.2

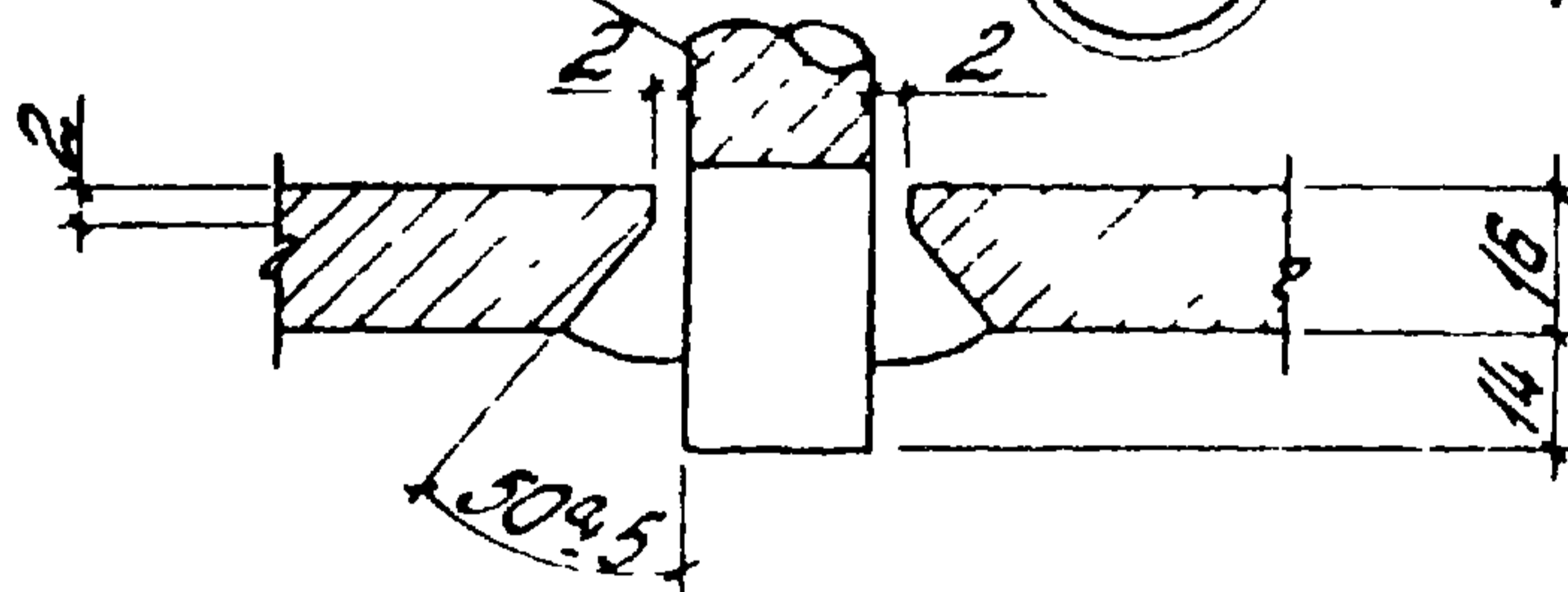
Лист



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 ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

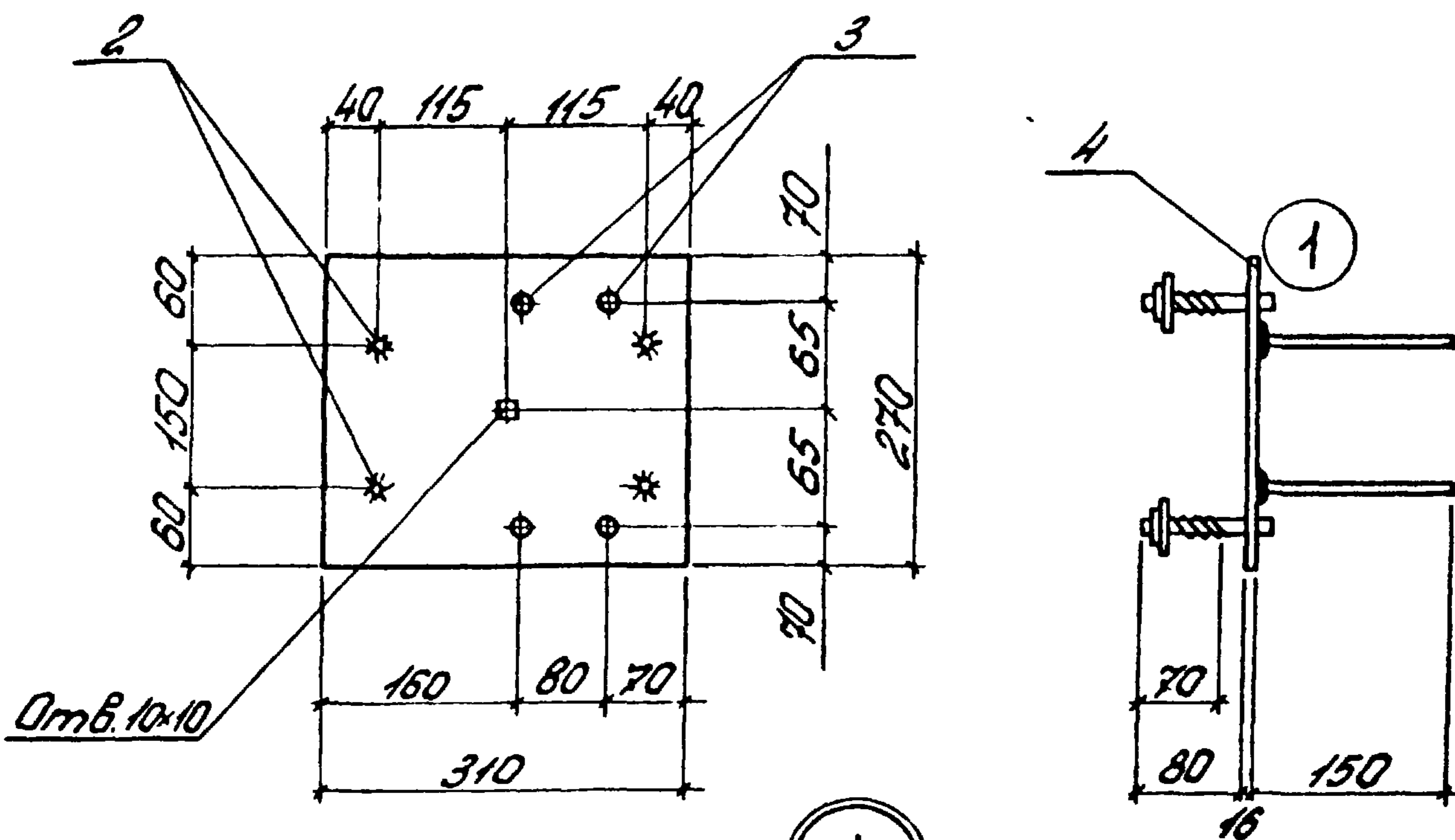
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	Кол-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т12	1	-230-16	310	1	9,0	9,0	10,6	ГОСТ 5.1459-72* ГОСТ 5781-75
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		
	3	болт Т120 с гайкой и шайбой	110	4	0,3	1,2		

ТК

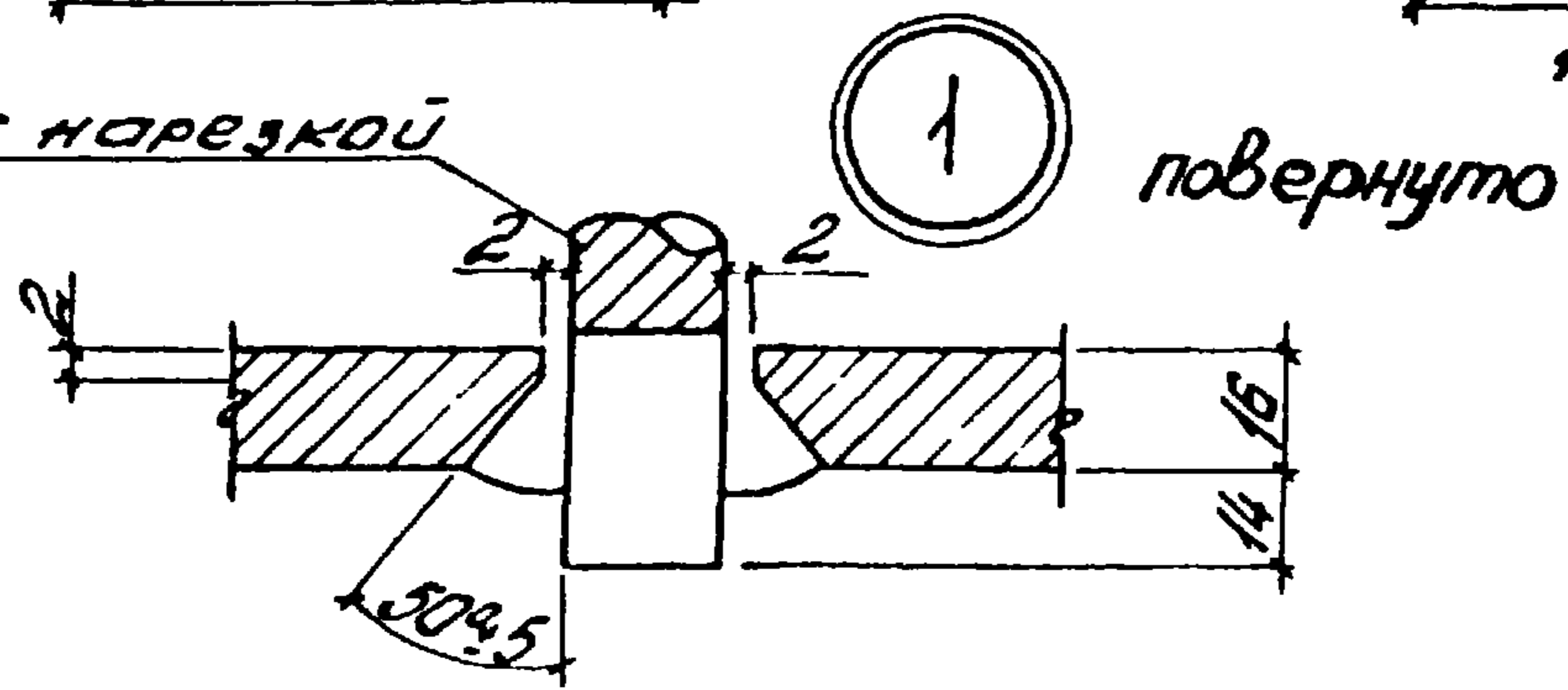
Изделие закладное Т12

1978

Серия ПК-01-129/78  
 Вып 542 Лист 1



Болт с нарезкой



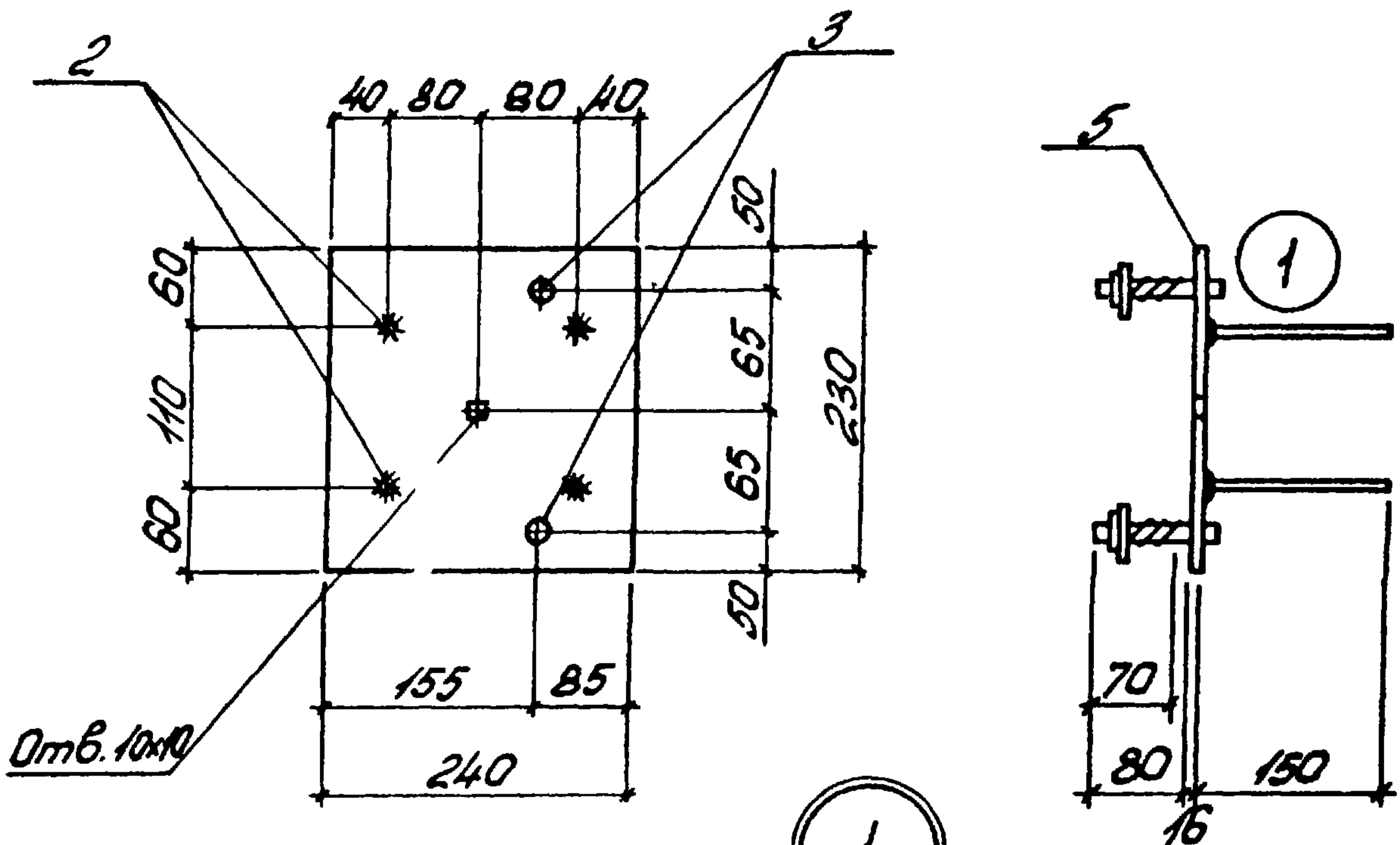
1. Анкеры привариваются к пластинкам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.  
 2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

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	4	-270x16	310	1	10,5	10,5	12,1	
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 51459-72*
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	4	0,3	1,2		ГОСТ 5781-75

ТК	Изделие закладное Т13	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 2

Проектный отдел

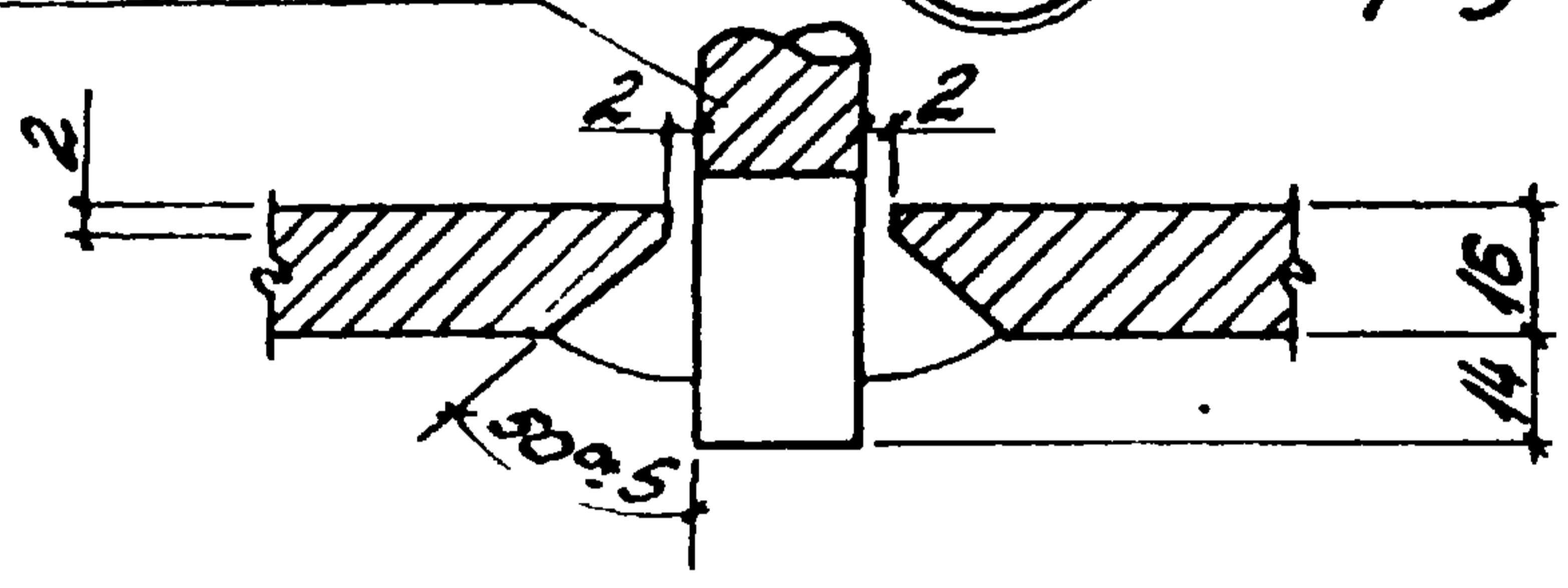


Отв. 10x10

Болт с нарезкой



повернуто



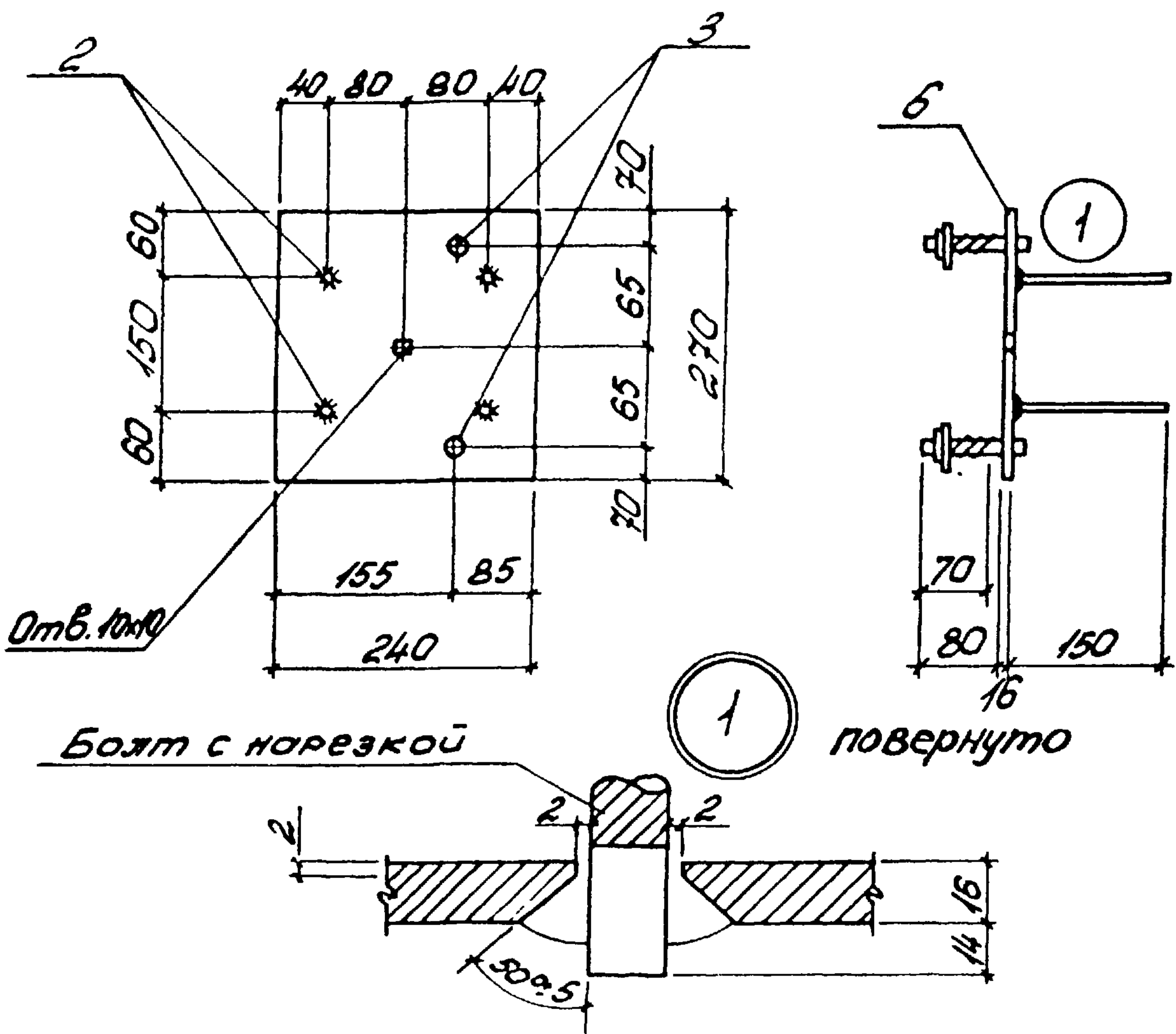
1 Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.  
 2 Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

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	
Т75	5	30x16	240	1	6,9	6,9	7,9	ГОСТ 5.1459-72* ГОСТ 5781-75
	2	10x10	150	4	0,1	0,4		
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	2	0,3	0,6		

ТК	У: [unclear] закладное Т75	Серия ПК-04-129/78	
1978		Вып. 54.2	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 ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

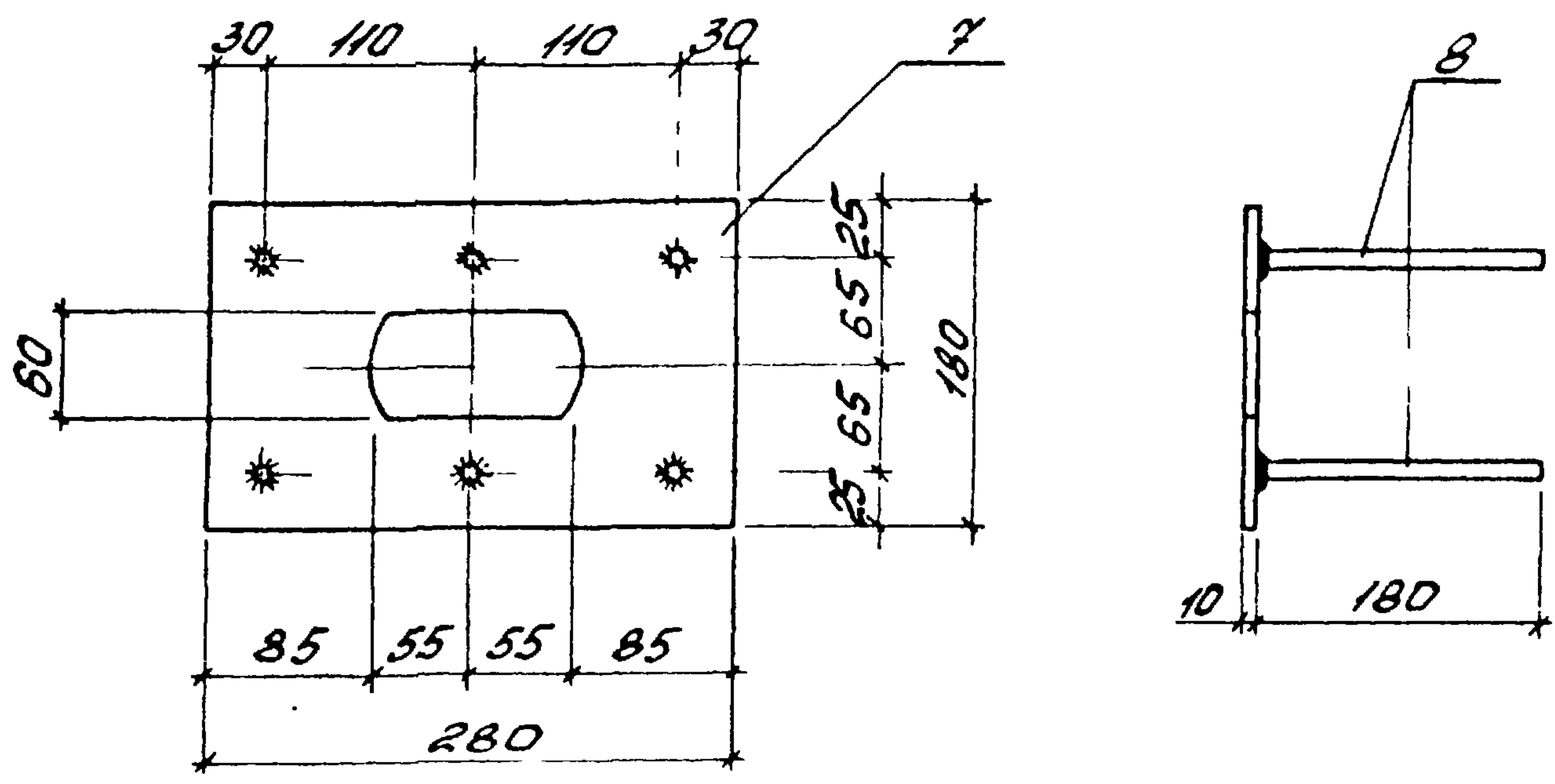
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т16	6	-270x16	240	1	8,1	8,1	9,1	ГОСТ 51459-72* ГОСТ 5781-75
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	2	0,3	0,6		

ТК  
1978

Изделие закладное Т16

Серия ПК-04-129/78  
Вып. 54.2 Лист 4

Проект  
 Дижак  
 Р.К.Бр.  
 Челябинский  
 Проектстройпроект

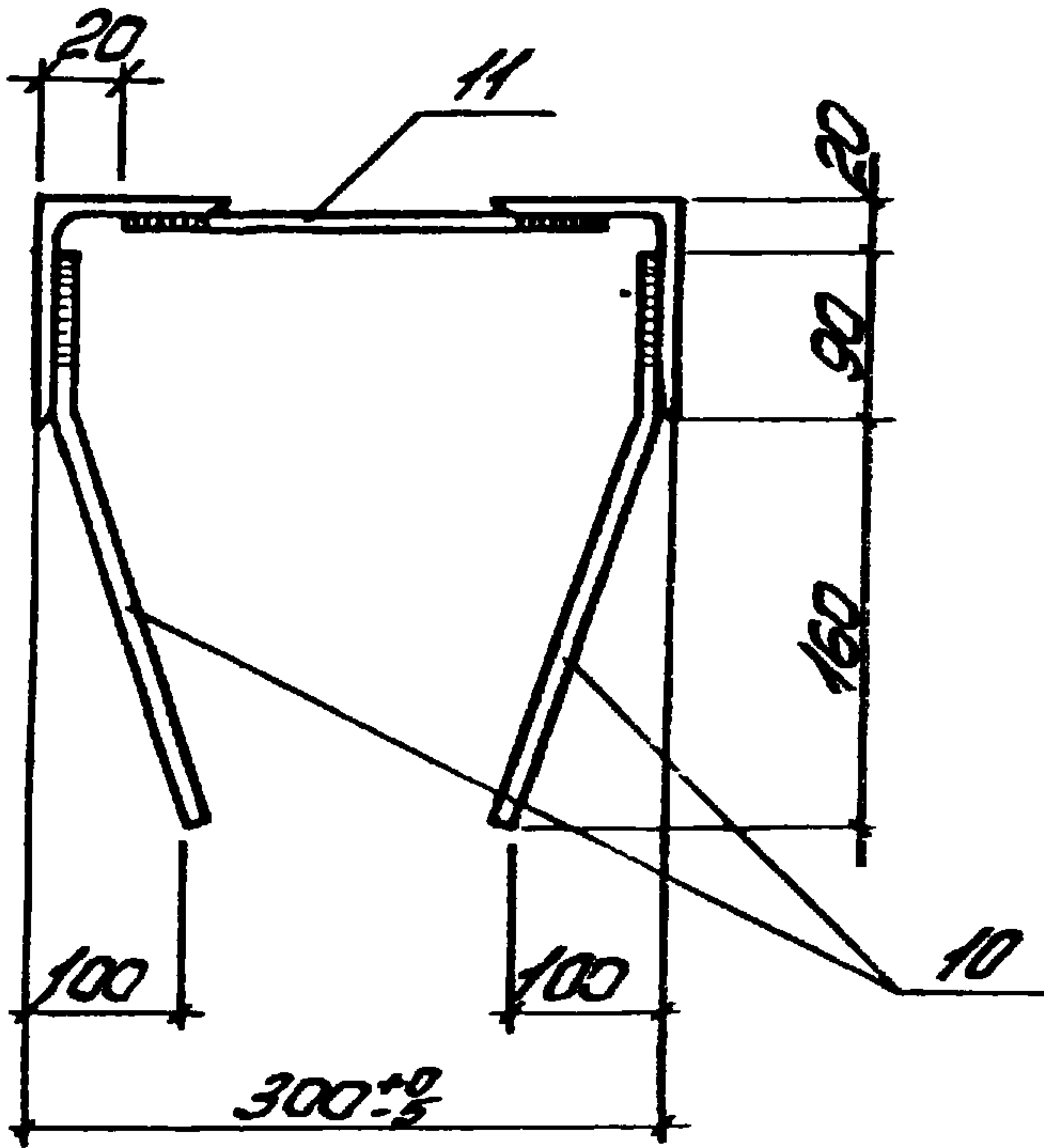
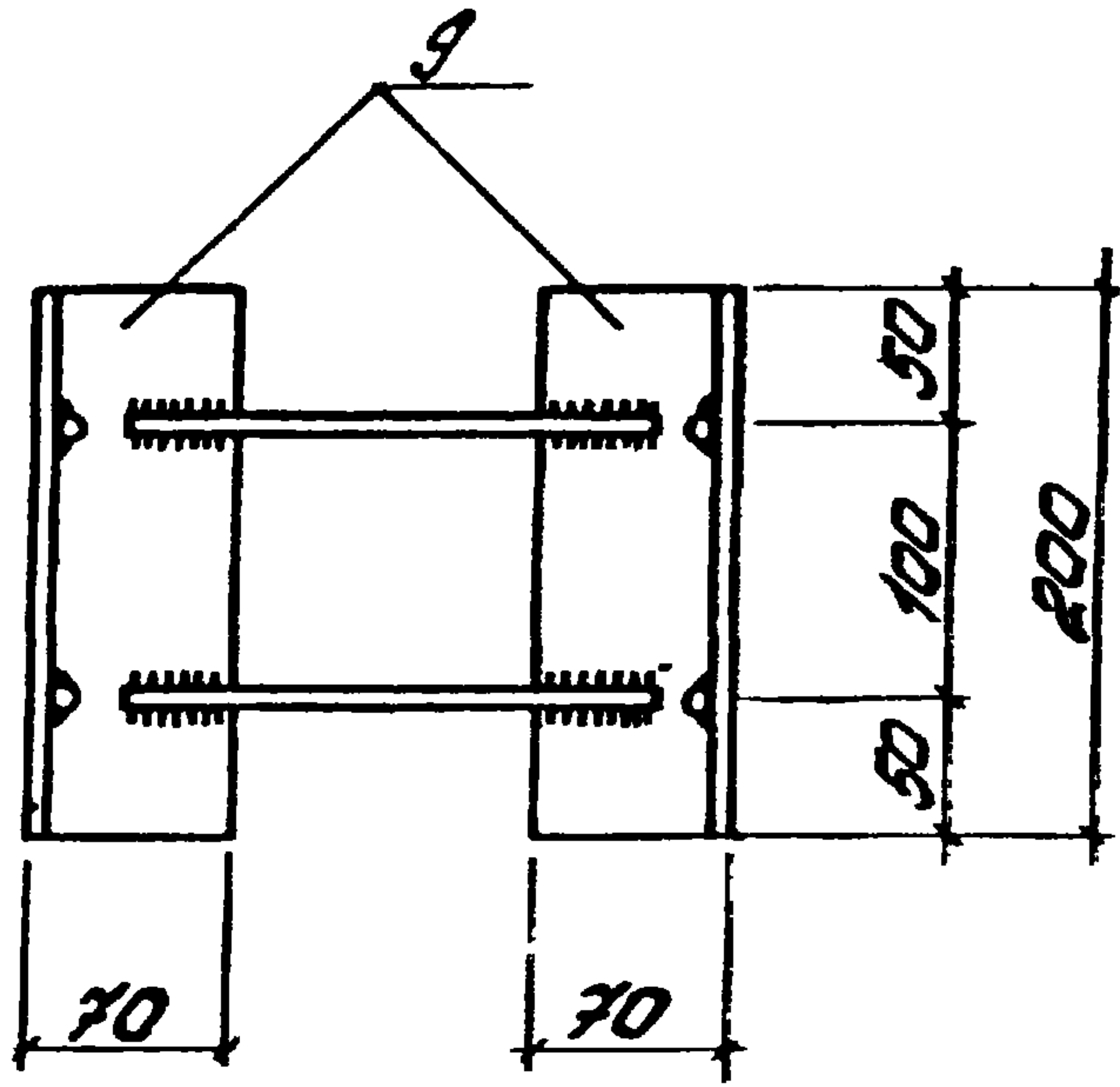


1. Анкеры привариваются к пластине дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.  
 2. Материал пластины - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

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	
ТТ7	7	-180x10	280	1	4,0	4,0	5,0	ГОСТ 5459-72*
	8	12АIII	180	6	0,16	1,0		

ТК	1978	Изделие закладное ТТ7	Серия ПК-01-129/78	
			Вып 542	Лист 5



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

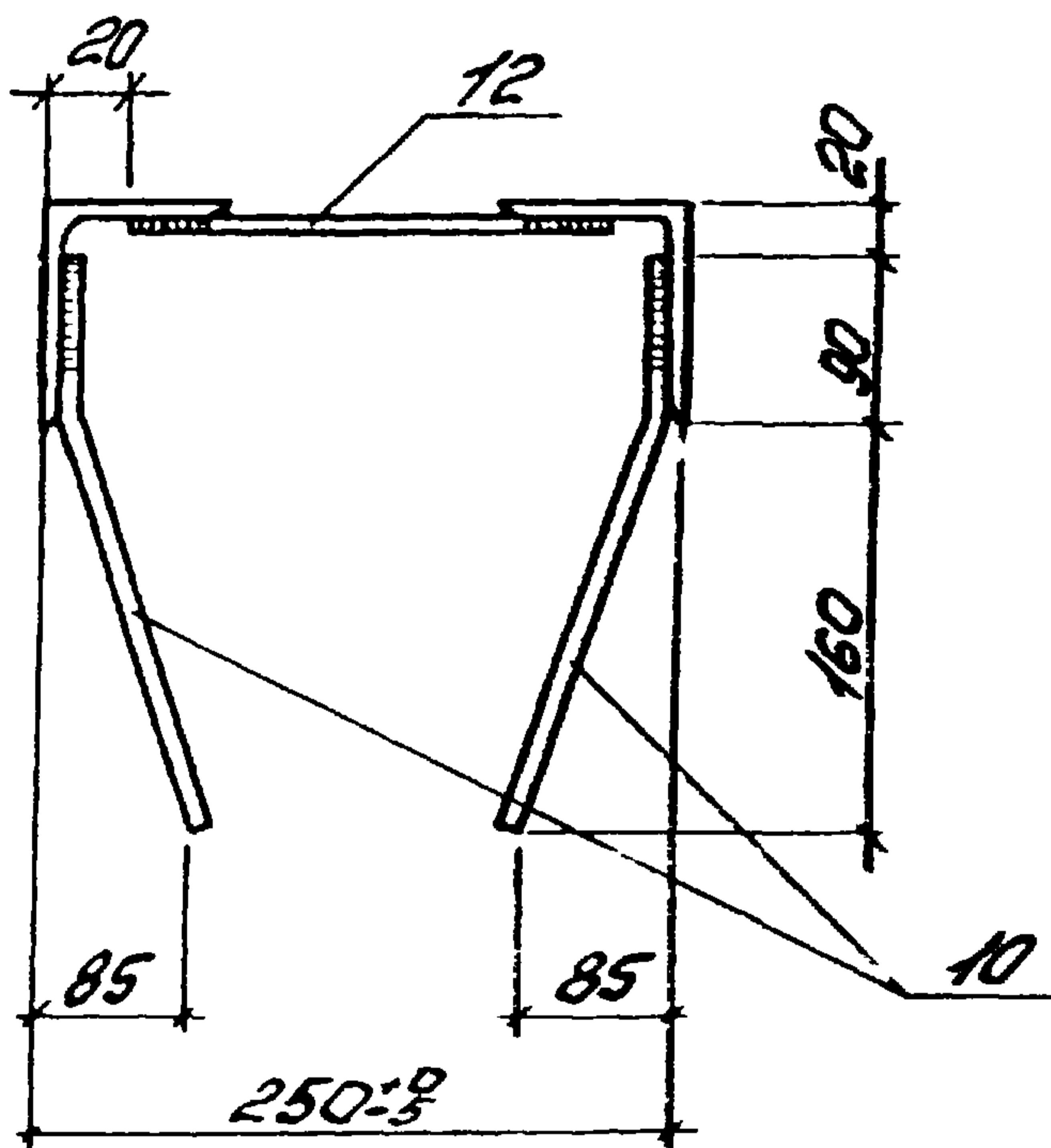
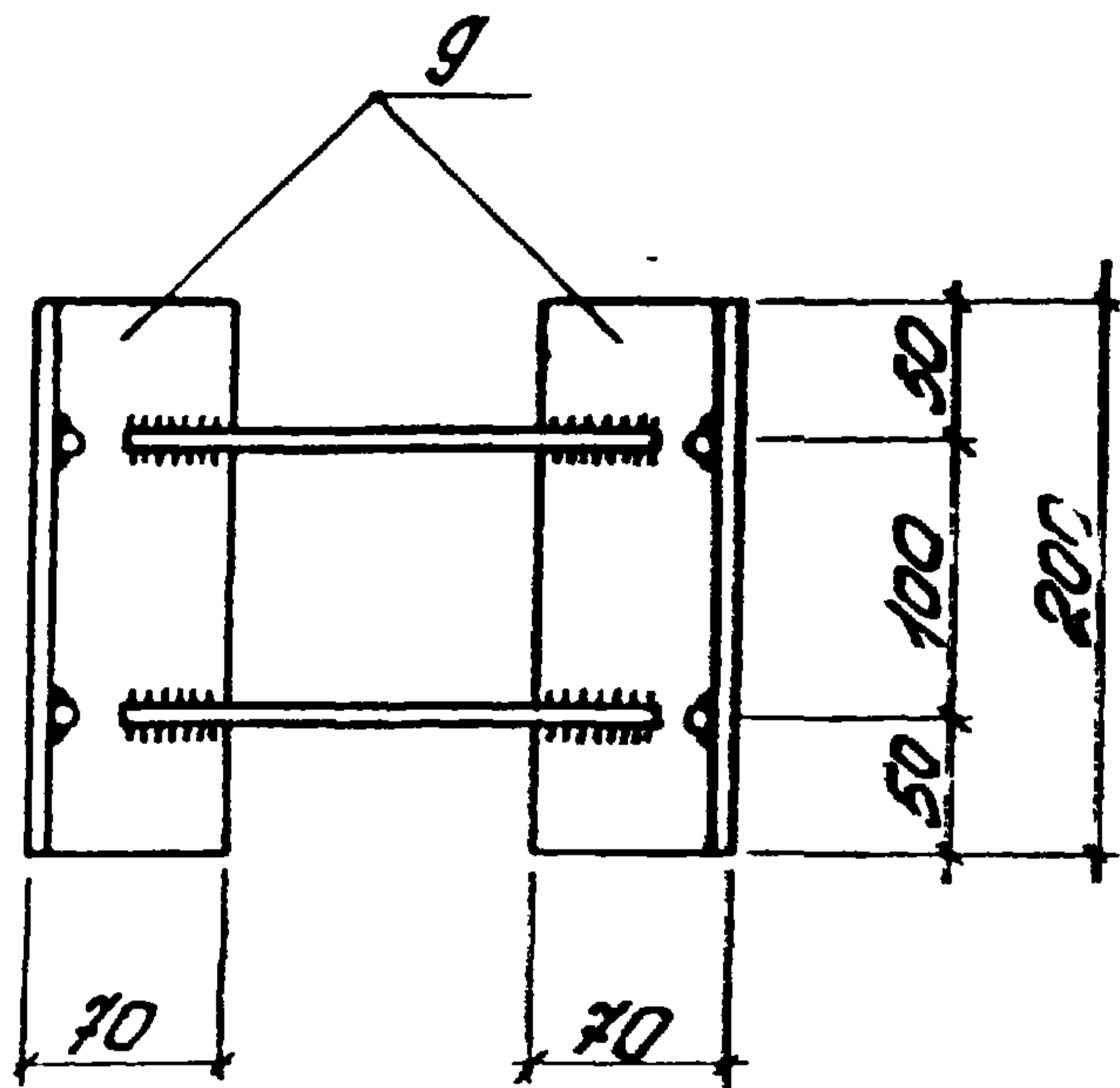
Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т19	9	Л10 × 70 × 8	200	2	2,2	4,4	5,2	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 51459-72*
	10	ВЛ10	250	4	0,1	0,4		
	11	Л10 × 10 × 10	280	2	0,2	0,4		

ТК  
1978

Изделие закладное Т19

СЕРИЯ  
ПК-04-129/78  
Вып. Лист  
542 6

ИПРОЕКТОПРОЕКТ  
МУС БР  
ЛАСАК  
СЭТУ

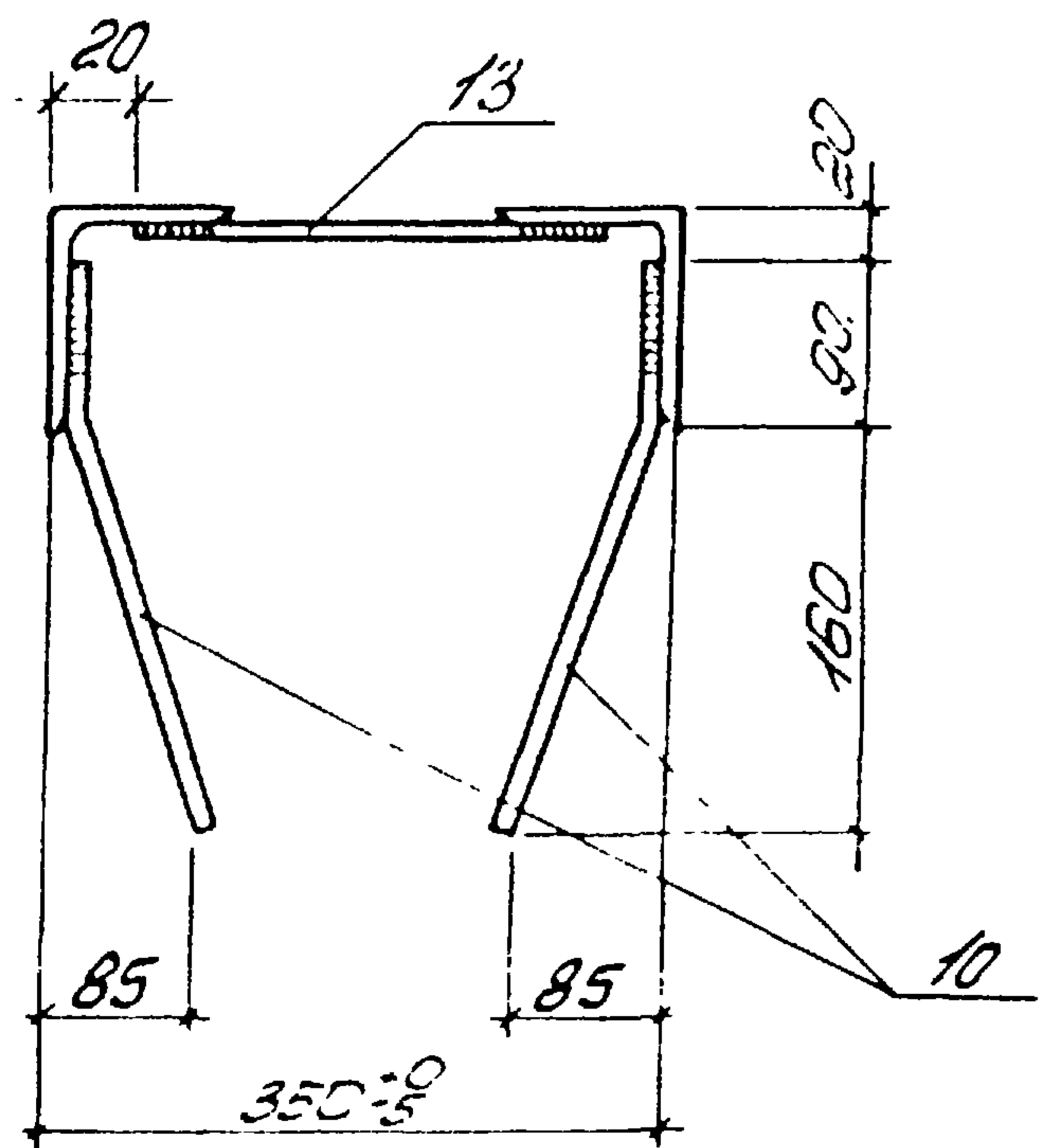
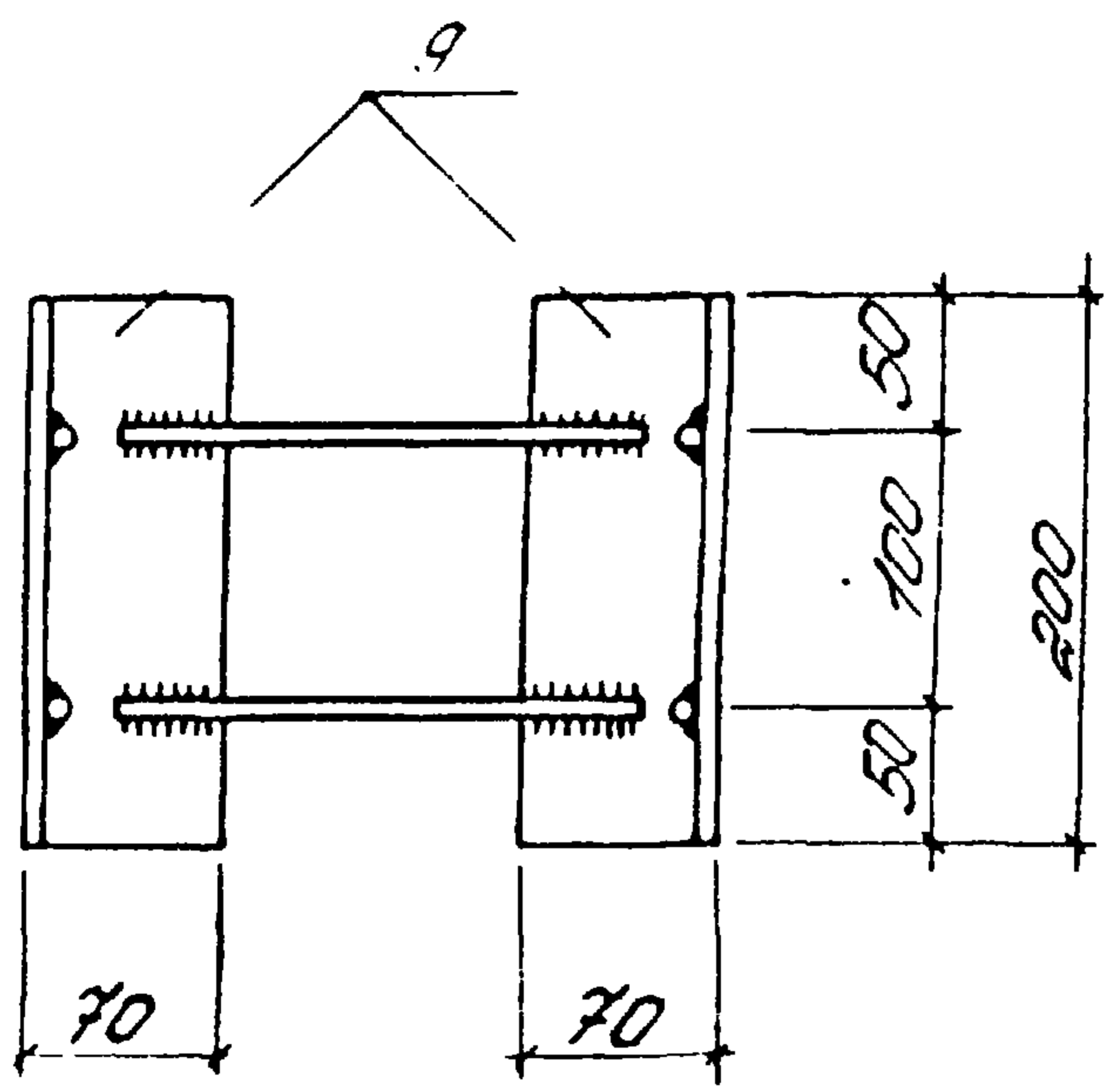


1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.  
 2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-74\* для сварных конструкций.

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	
Т110	9	Л110×70×8	200	2	2,2	4,4	5,0	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	10	8Л11	250	4	0,1	0,4		
	12	10Л11	210	2	0,1	0,2		

ТК	Изделие закладное Т110	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 7



1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку  
 2. Материал уголков - сталь марки ВСт3к2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

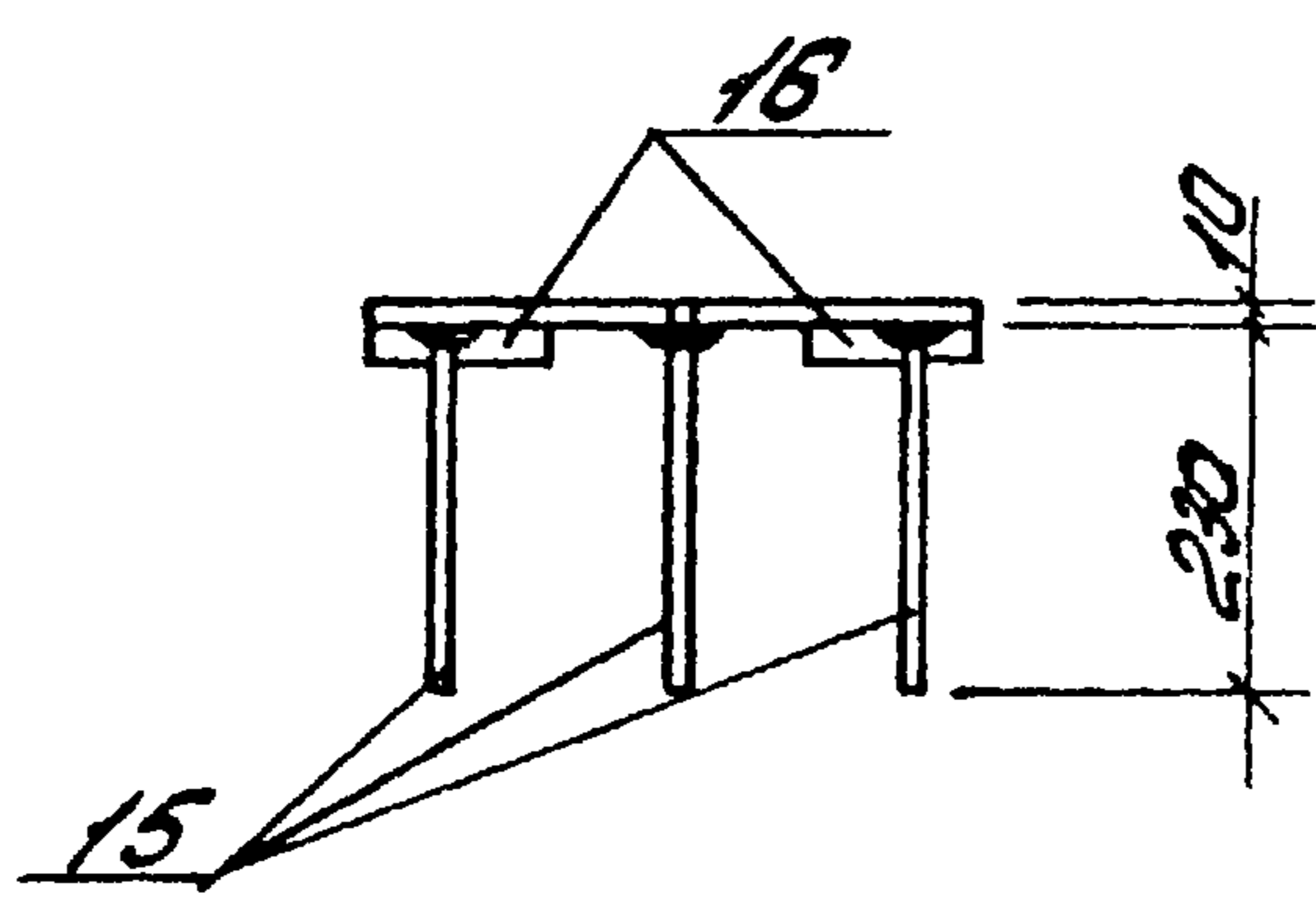
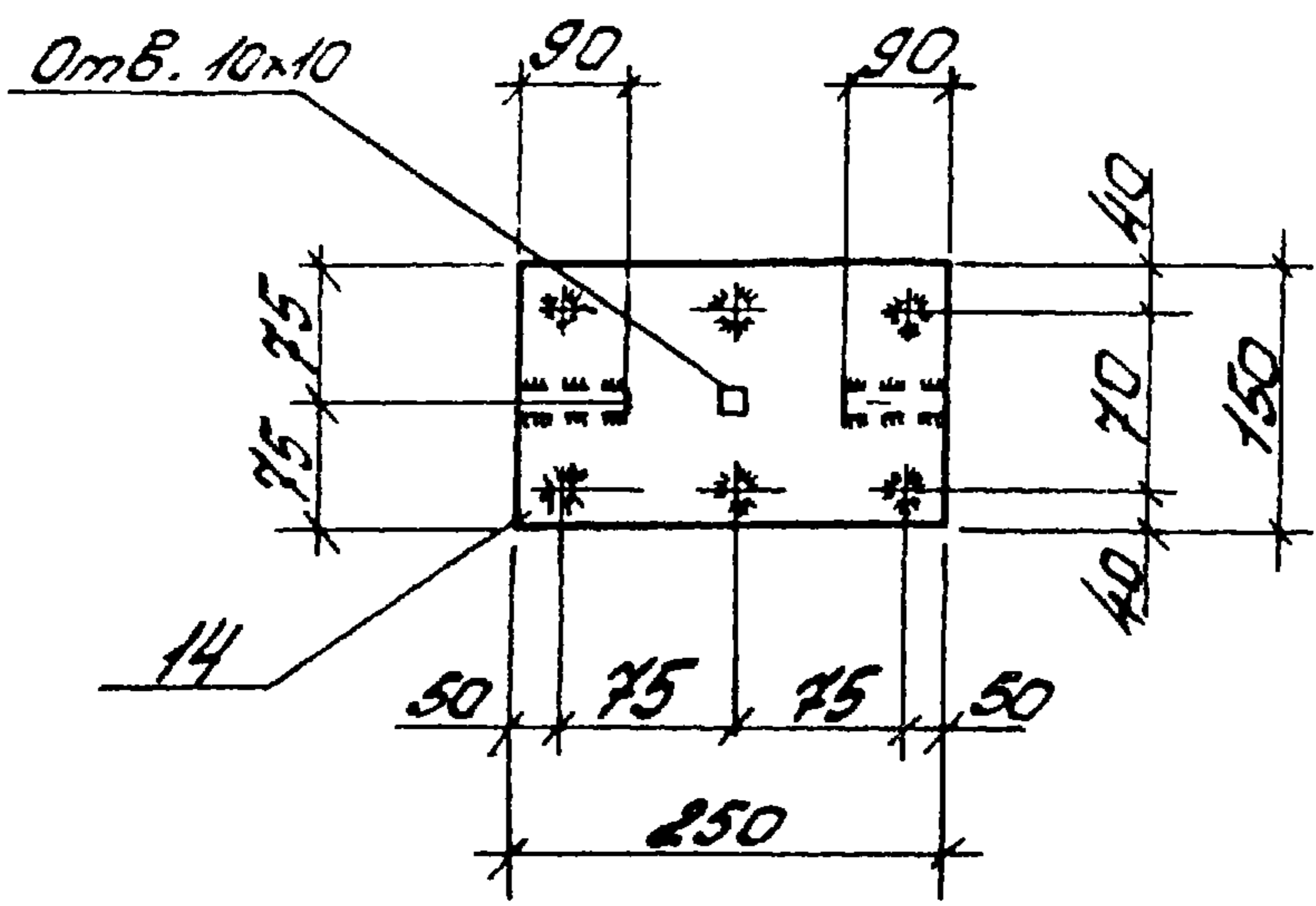
Спецификация - расход стали на одно изделие заводное

Марка изделия	№ поз.	ф и тип сечения	длина мм	к-во шт	Масса, кг			Примечания
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ЛЛ	9	Л110x70x8	200	2	2,2	4,4	5,2	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	10	ЗФЛ	250	4	0,1	0,4		
	13	ДФЛ	310	2	0,2	0,4		

ТК  
575

Изделие заводное ЛЛ

Серия  
ЛК-04-12948  
Вып 542 Лист 8

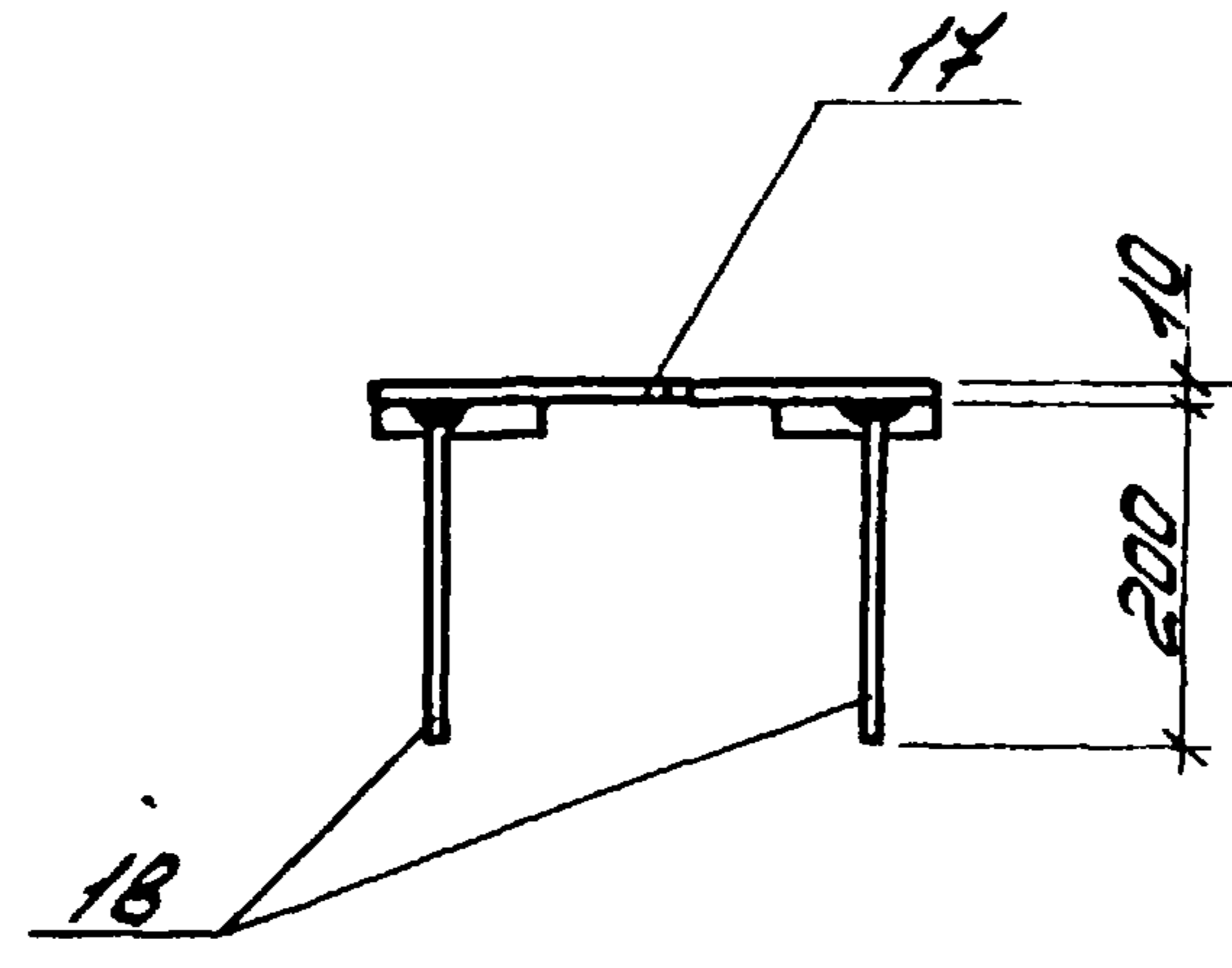
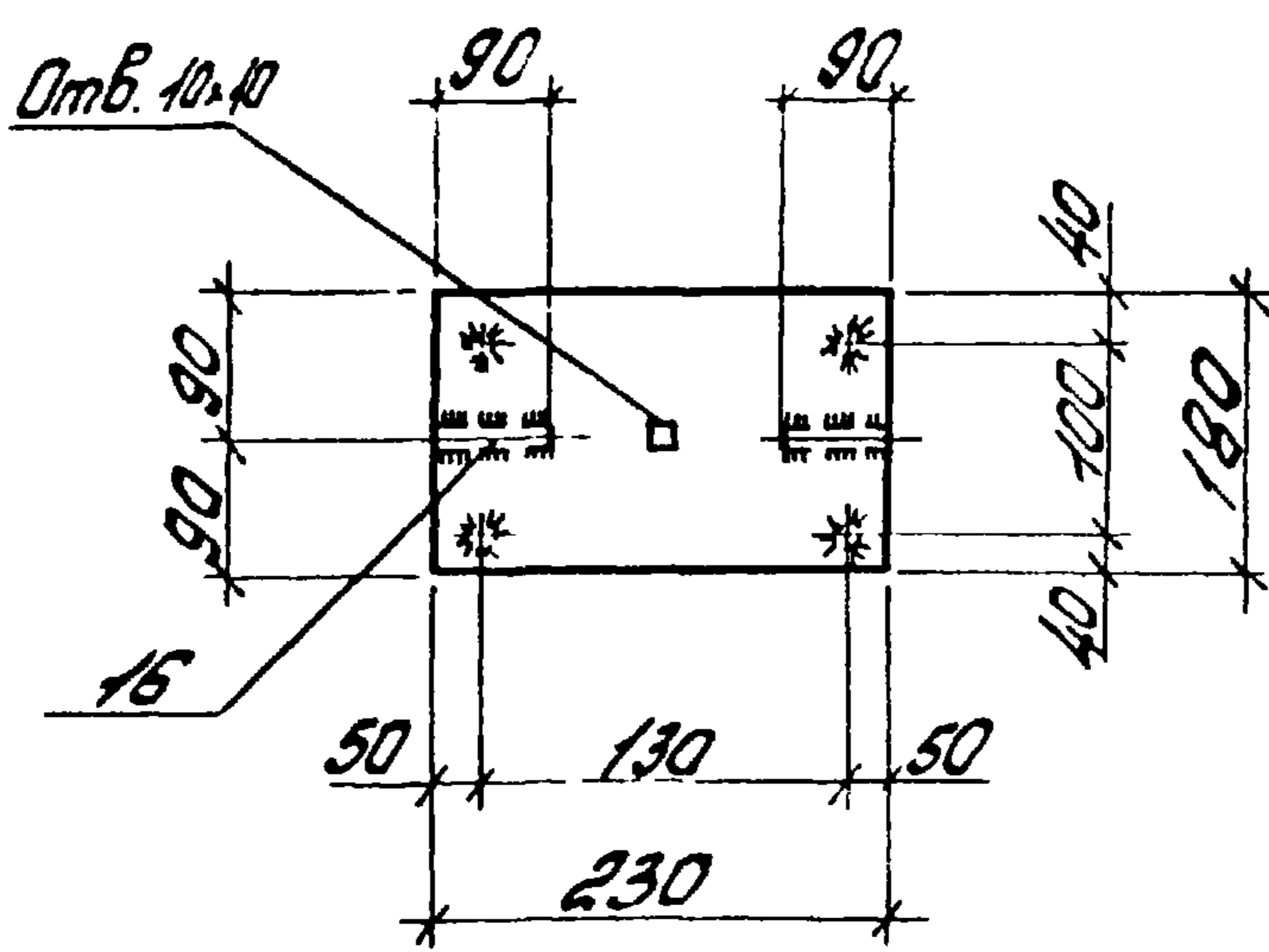


1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных аппаратах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.  
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

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	
Т712	14	- 150x10	250	1	3,0	3,0	4,4	ГОСТ 5.1459-72*
	15	12АII	230	6	0,2	1,2		
	16	12АII	90	2	0,1	0,2		

ТК	Изделие закладное Т712	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып 54.2	Лист 9



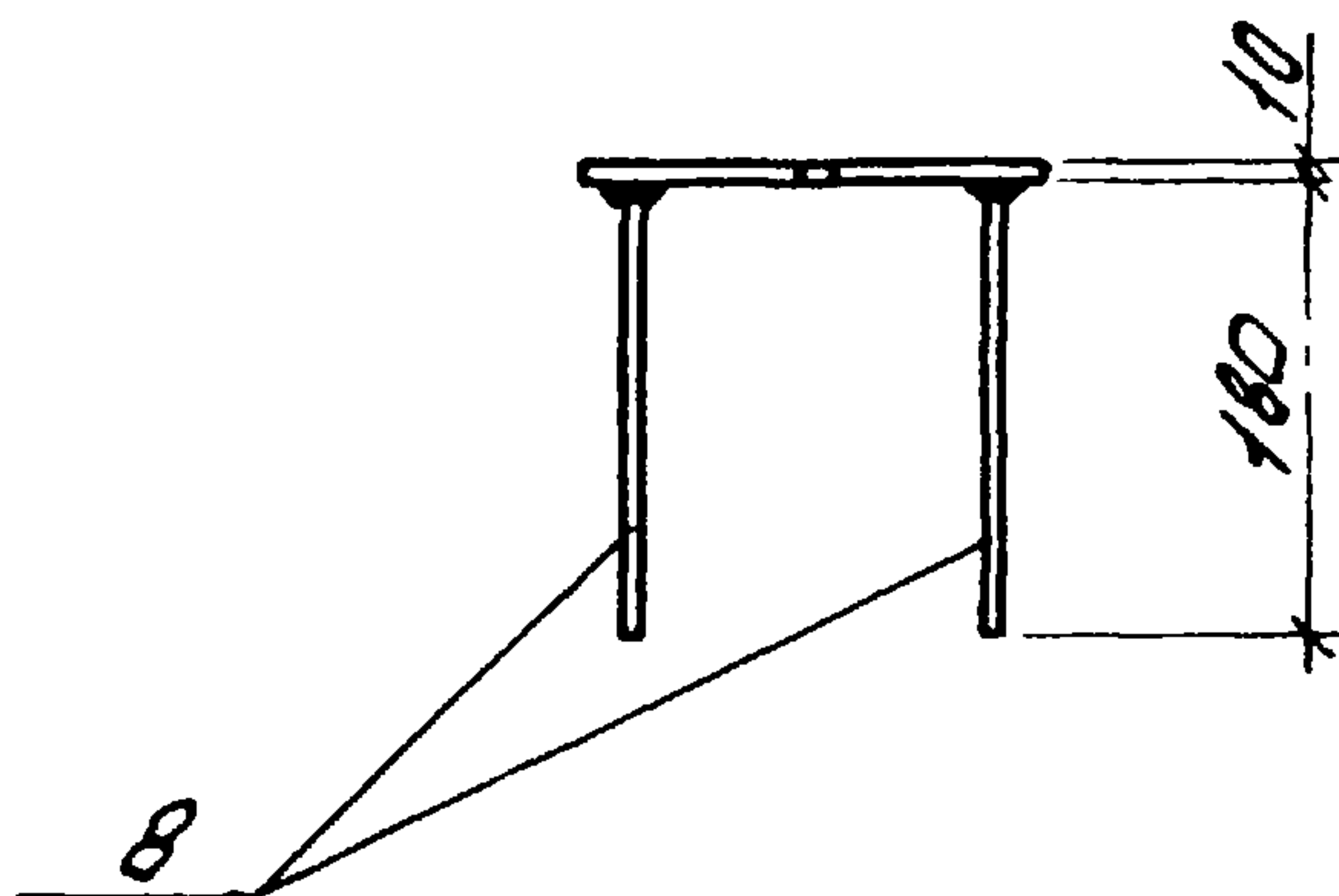
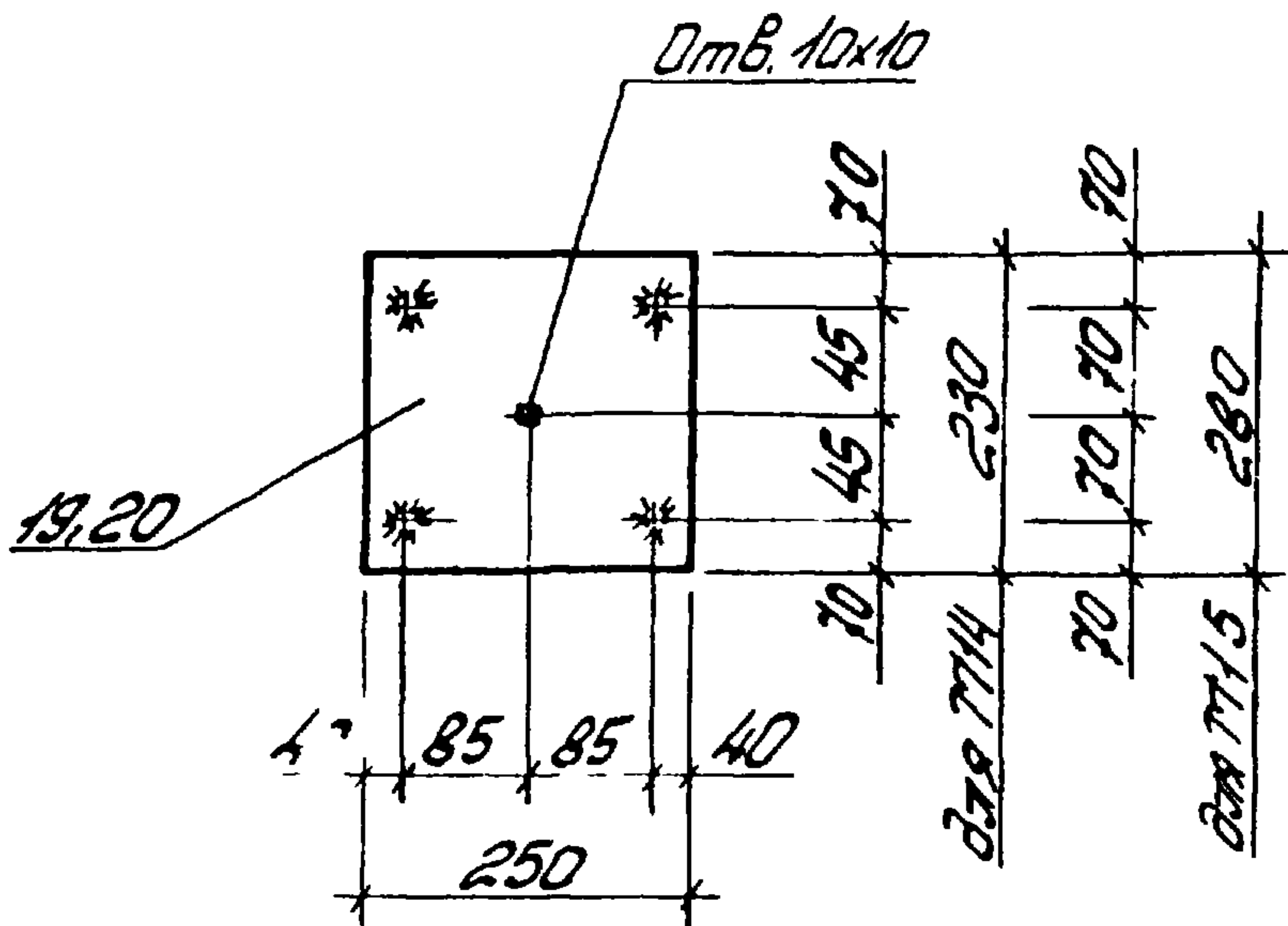
1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.  
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Приме-
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТ13	14	- 180x10	230	1	3,2	3,2	4,2	ГОСТ 5.1459-72
	18	φ 12 мм	200	4	0,2	0,8		
	16	φ 12 мм	90	2	0,1	0,2		

ТК	Изделие закладное ТТ13	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып 5.4.2	Лист 10

Гл. инж. Г.Р. Козлов  
 Рук. бр. Духаск  
 Киевский Промстройпроект  
 Проверил Голобовец  
 О.И. Овину



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 ВСт3кпс по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

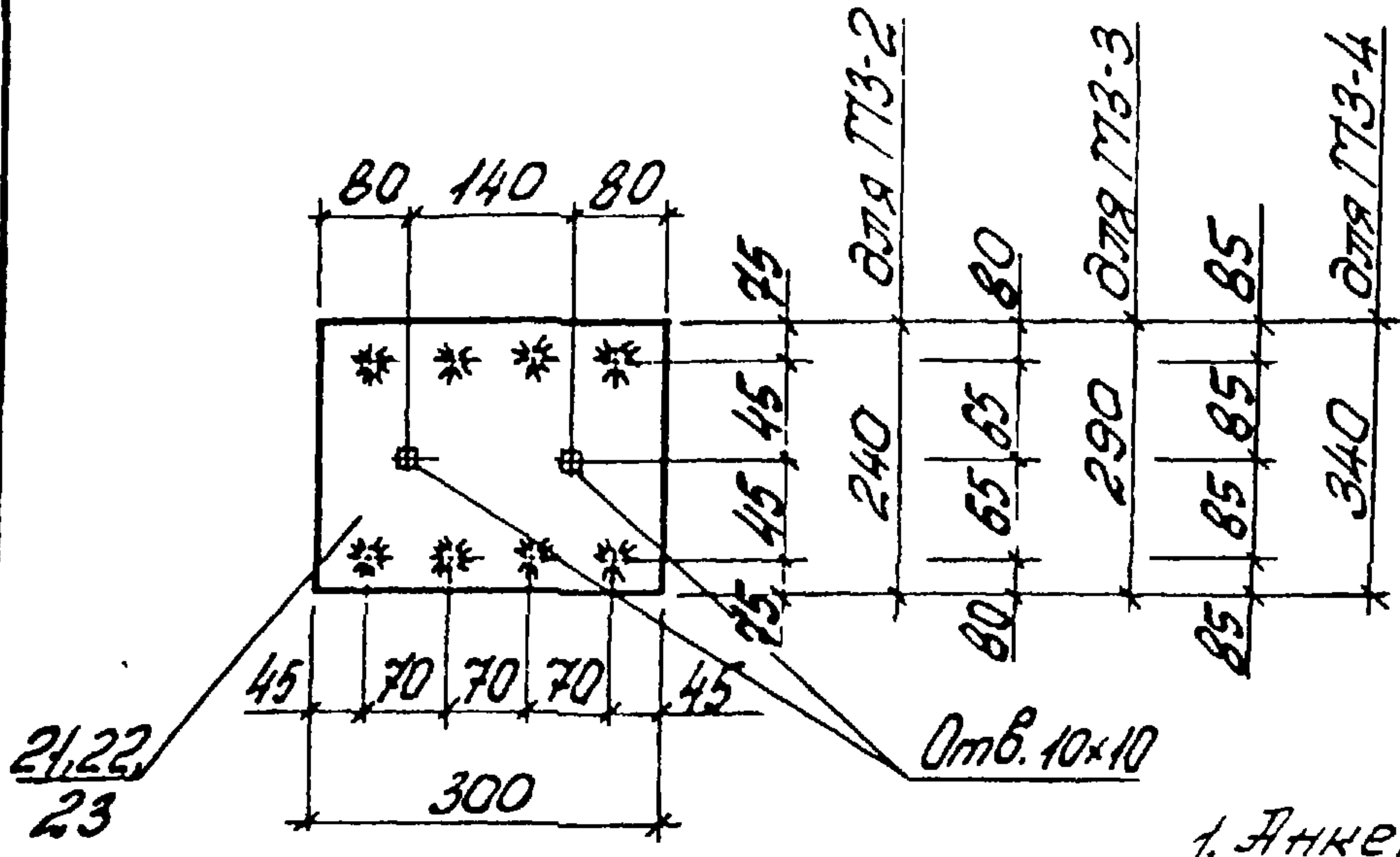
Марка изделия	№ поз.	Ф и ли сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТ14	19	- 230x10	250	1	4,5	4,5	5,3	ГОСТ 5.1459-78
	8	∅ 12АIII	180	4	0,2	0,8		
ТТ15	20	- 250x10	260	1	5,5	5,5	6,3	ГОСТ 5.1459-78
	8	∅ 12АIII	180	4	0,2	0,8		

Т К  
1978

Изделие закладное ТТ14, ТТ15

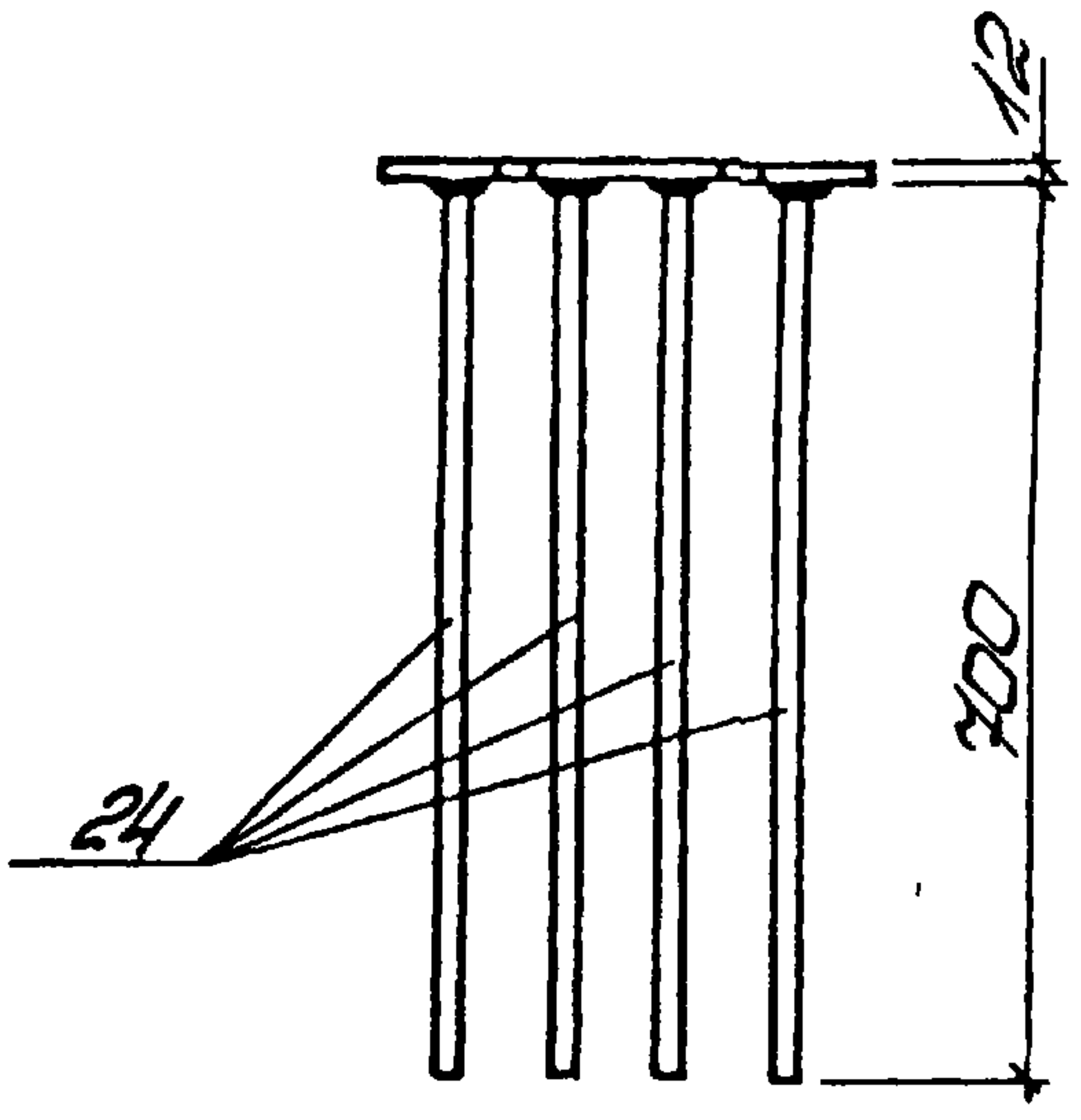
Серия ПК-01-129/78  
Вып. Лист 54.2 11





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

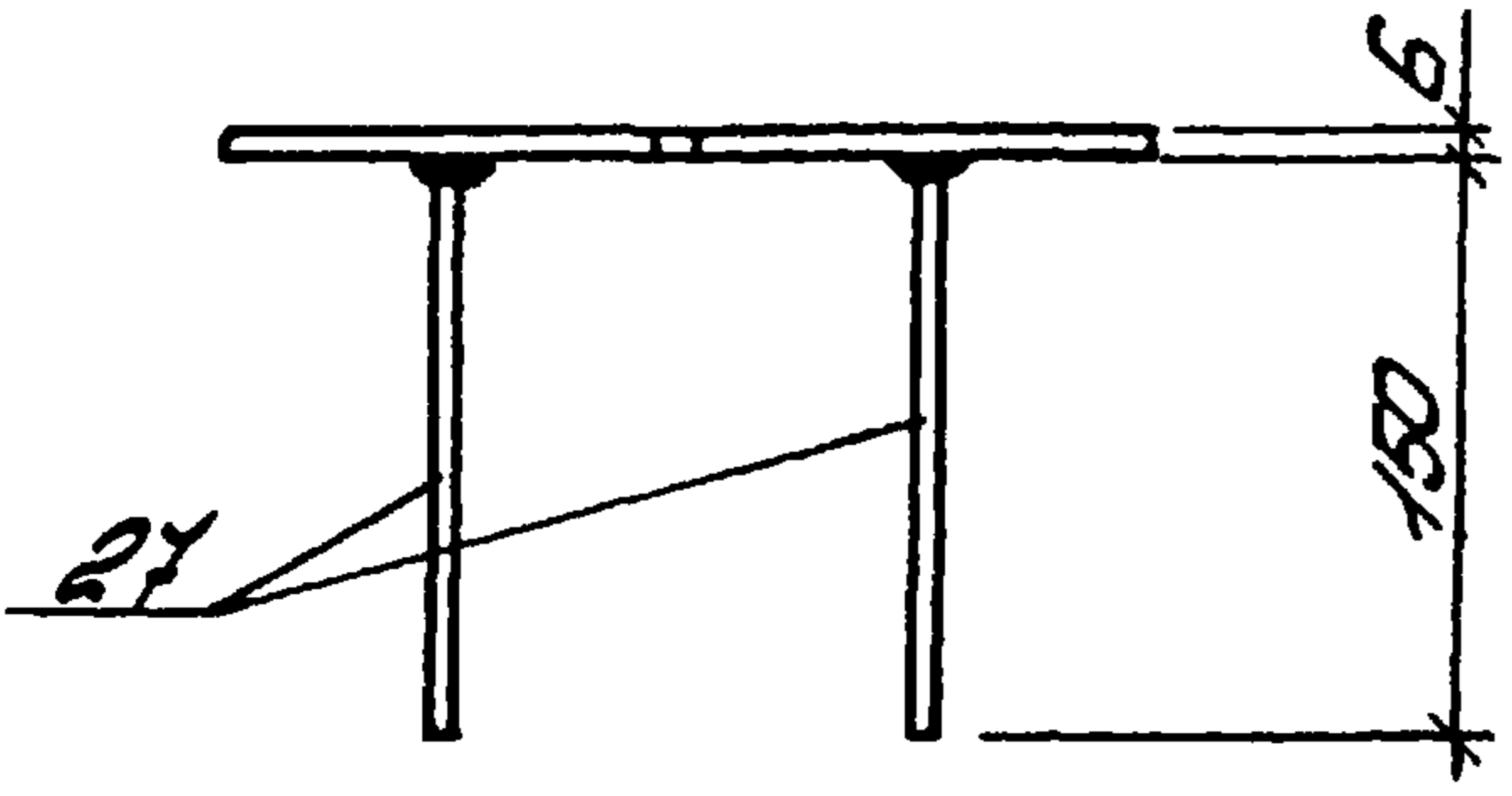
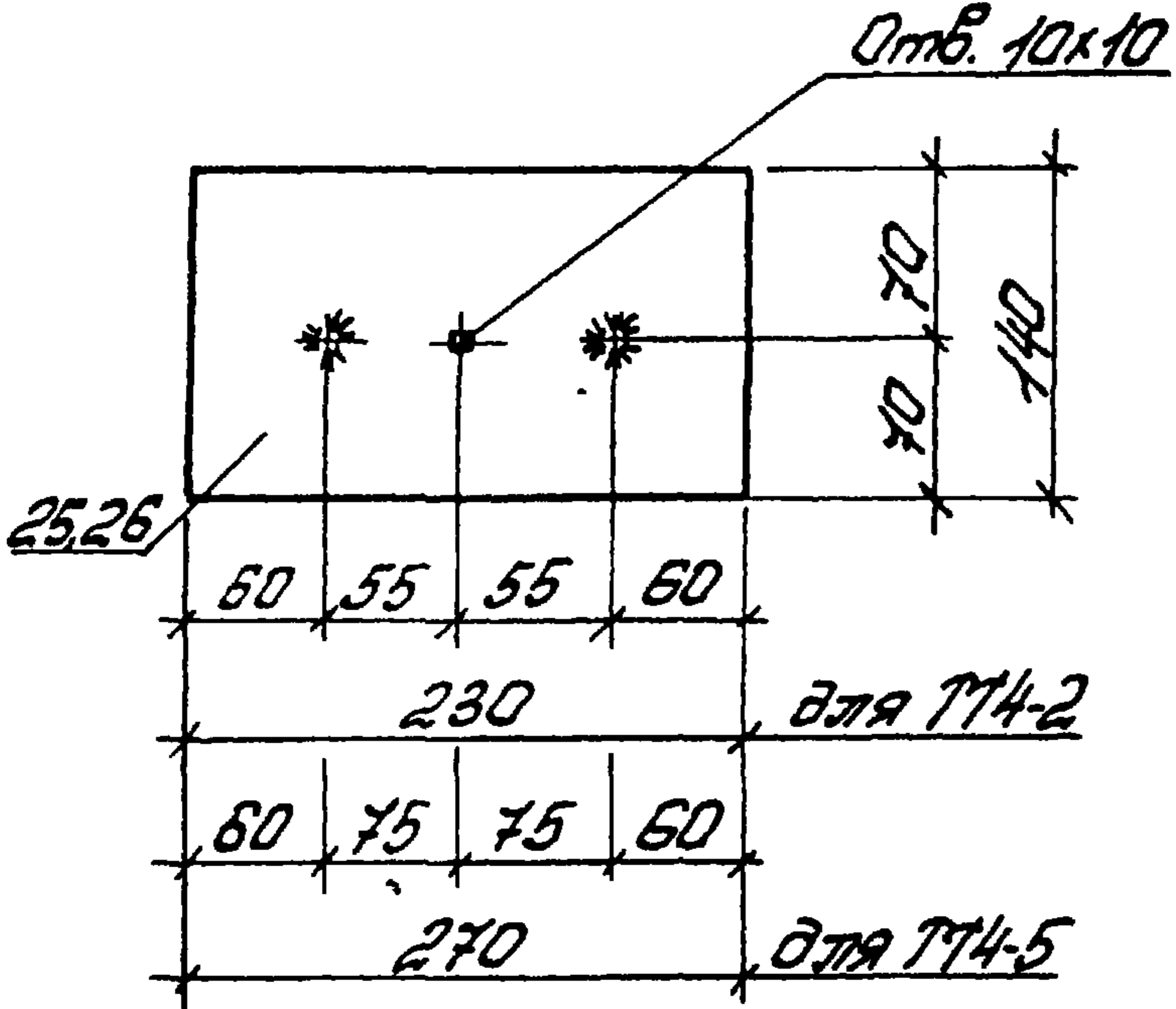
2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.



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		
П13-2	24	14ФIII	700	8	0,85	6,8	13,6	ГОСТ 5.1459-72*	
	21	- 240x12	300	1	6,8	6,8			
П13-3	24	14ФIII	700	8	0,85	6,8	15,0	ГОСТ 5.1459-72*	
	22	- 290x12	300	1	8,2	8,2			
П13-4	24	14ФIII	700	8	0,85	6,8	16,4	ГОСТ 5.1459-72*	
	23	- 300x12	340	1	9,6	9,6			
ТК	Изделие закладное П13-2, П13-3, П13-4							Серия ПК-01-129/78	
1978								Вып. 542	Лист 12

Проект  
 Рук. бр.  
 Проект  
 Проект



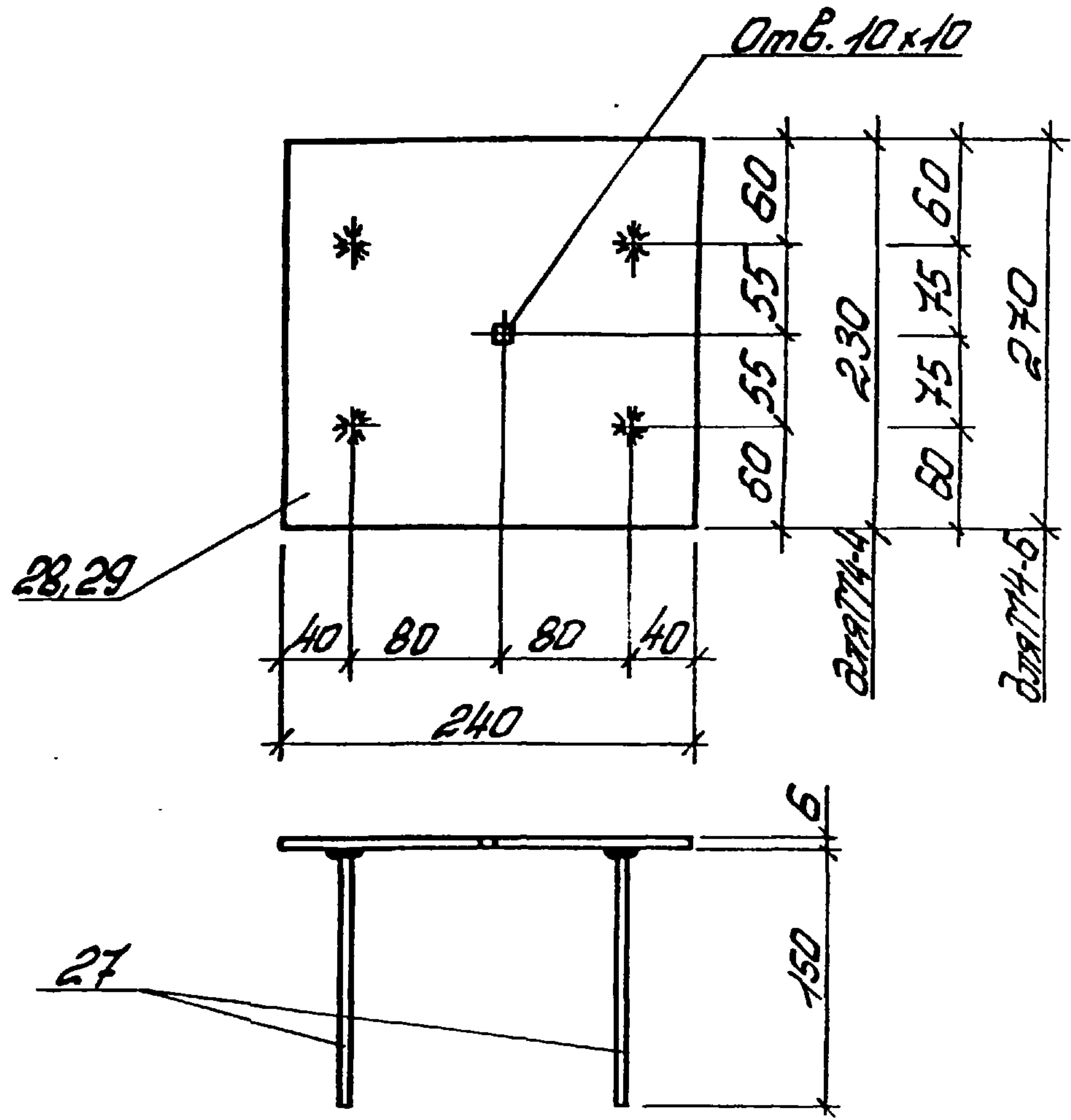
1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединитель типа Т-1

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

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Ø или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изде-лия	
ТТ4-2	25	-140x6	230	1	1,5	1,5	1,7	ГОСТ 5781-75
	27	8ЭIII	150	2	0,1	0,2		
ТТ4-5	26	-140x6	270	1	1,8	1,8	2,0	ГОСТ 5781-75
	27	8ЭIII	150	2	0,1	0,2		

ТК	Изделие закладное ТТ4-2, ТТ4-5	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 542	Лист 13



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

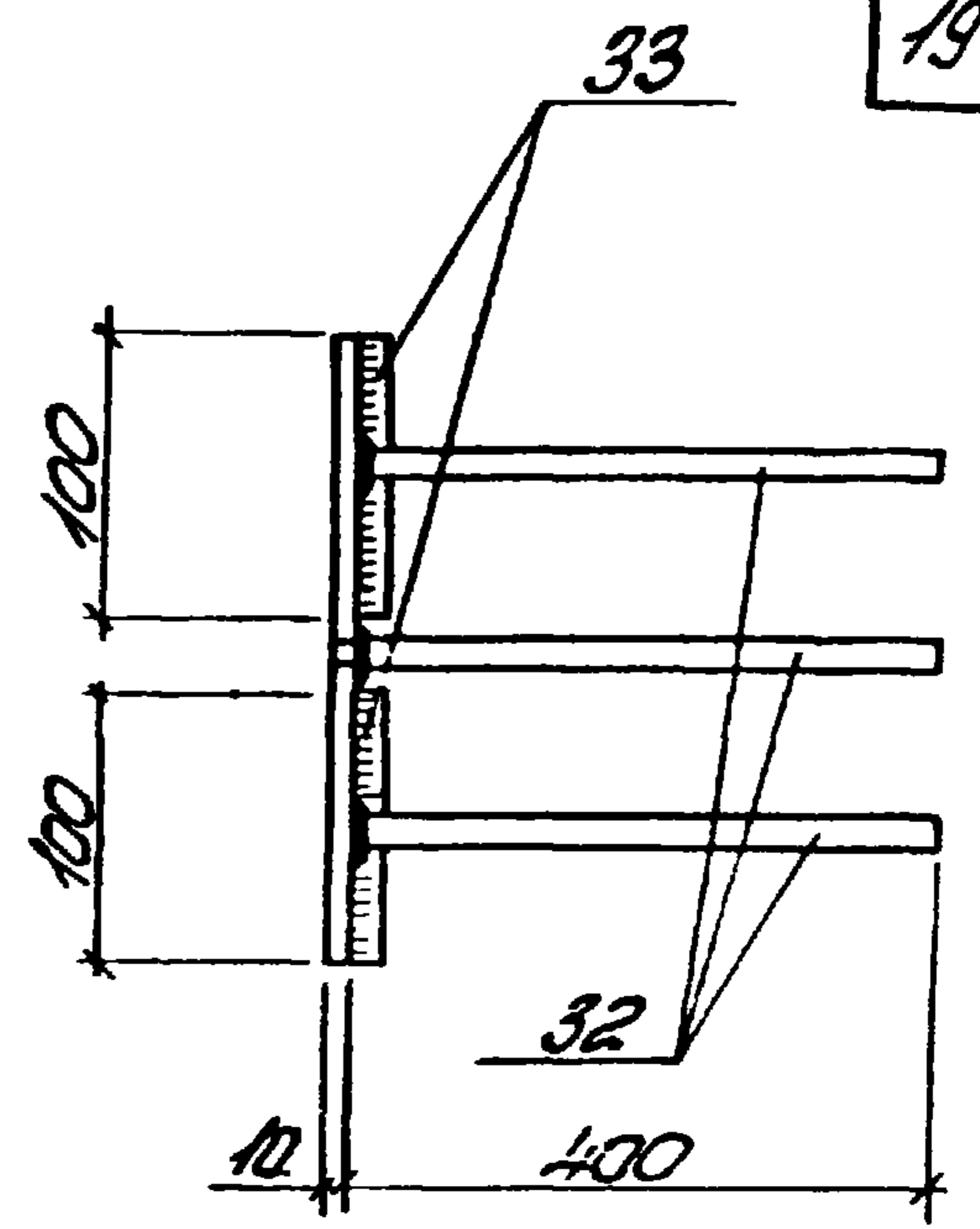
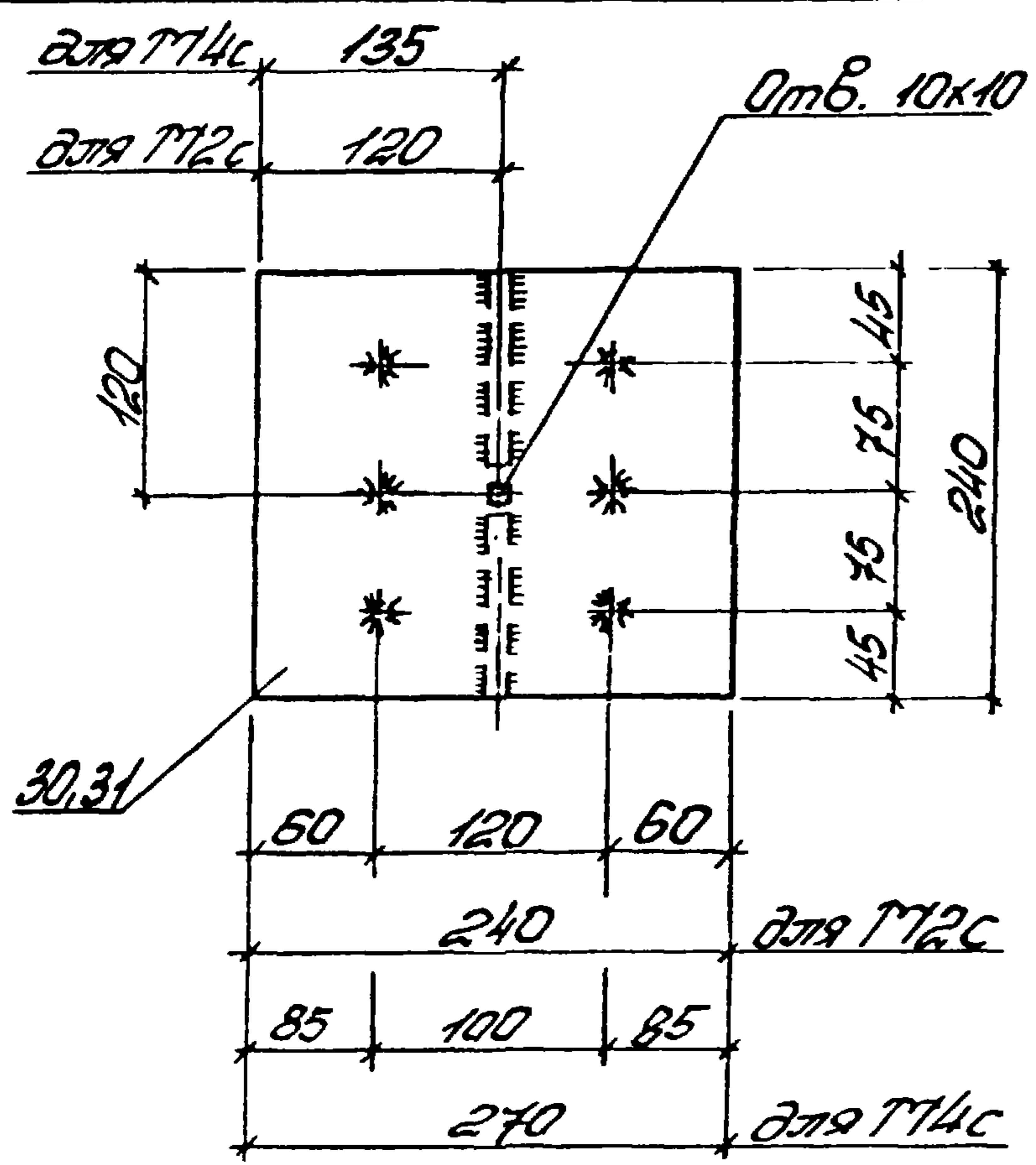
Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм.	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т14-4	28	-230x6	240	1	2,6	2,6	3,0	ГОСТ 5781-75
	27	φ 8 А II	150	4	0,1	0,4		
Т14-6	29	-240x6	240	1	3,0	3,0	3,4	ГОСТ 5781-75
	27	φ 8 А II	150	4	0,1	0,4		

ТК  
1978

Изделие закладное Т14-4, Т14-6

Серия  
ПК-07-129/78  
Вып. лист  
54.2 14

Промстройпроект Вук.БР Дужак Фит

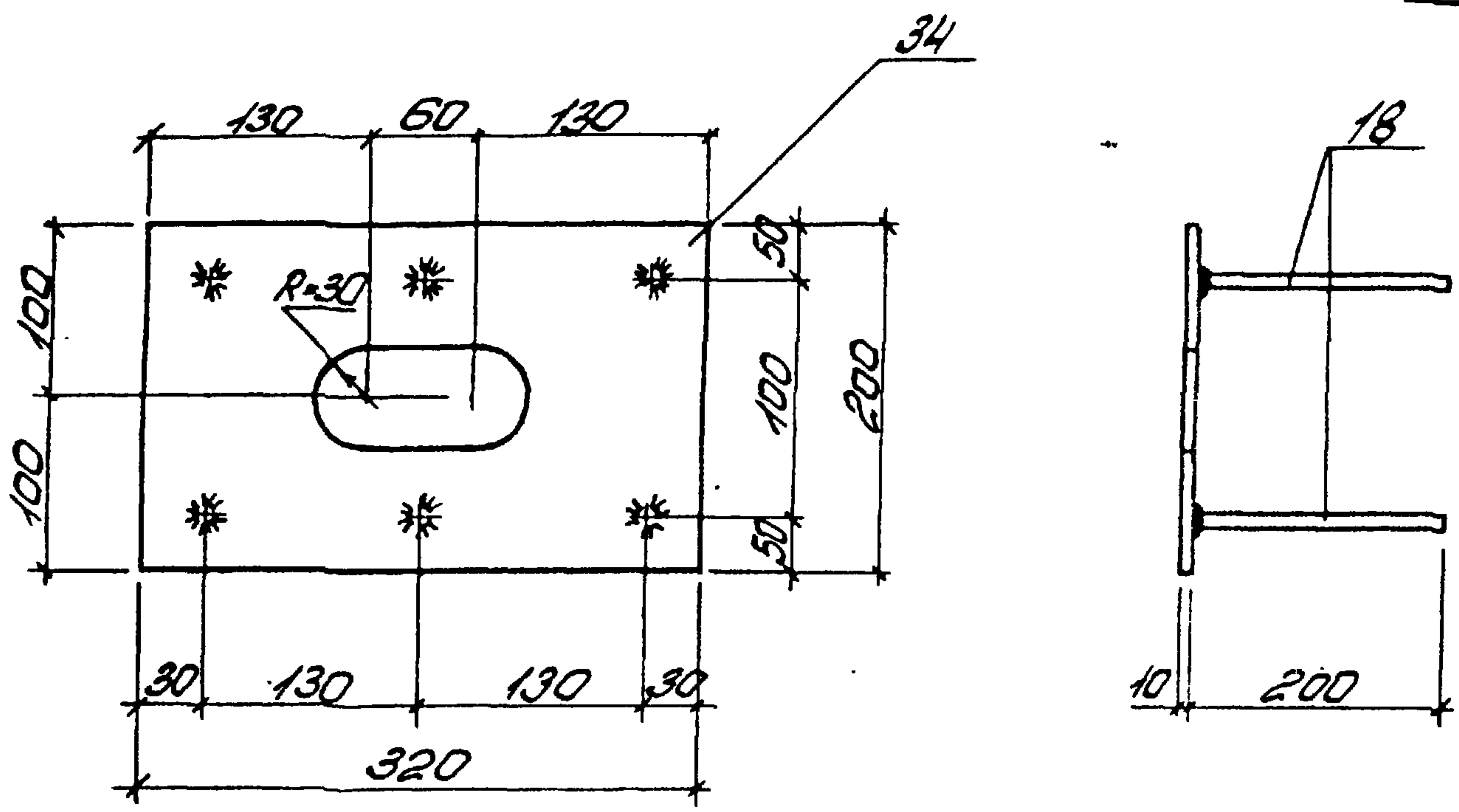


1. Материал поз. 30,31 - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.  
 2. Приварку позиции 33 к позиции 30,31 производить по ГОСТ 19292-73; приварку позиции 32 к позиции 30,31 производить дуговой сваркой электродом типа Э42Э по ГОСТ 9467-75.

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	
Т12с	30	-240x10	240	1	4,5	4,5	7,1	
	32	12Эш	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	33	12Эш	100	2	0,1	0,2		- " -
Т14с	31	-240x10	270	1	5,1	5,1	7,7	
	32	12Эш	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	33	12Эш	100	2	0,1	0,2		

Т К	Изделие закладное Т12с, Т14с	Серия ПК-01-129/18	
1978		Вып. лист 54.2 15	



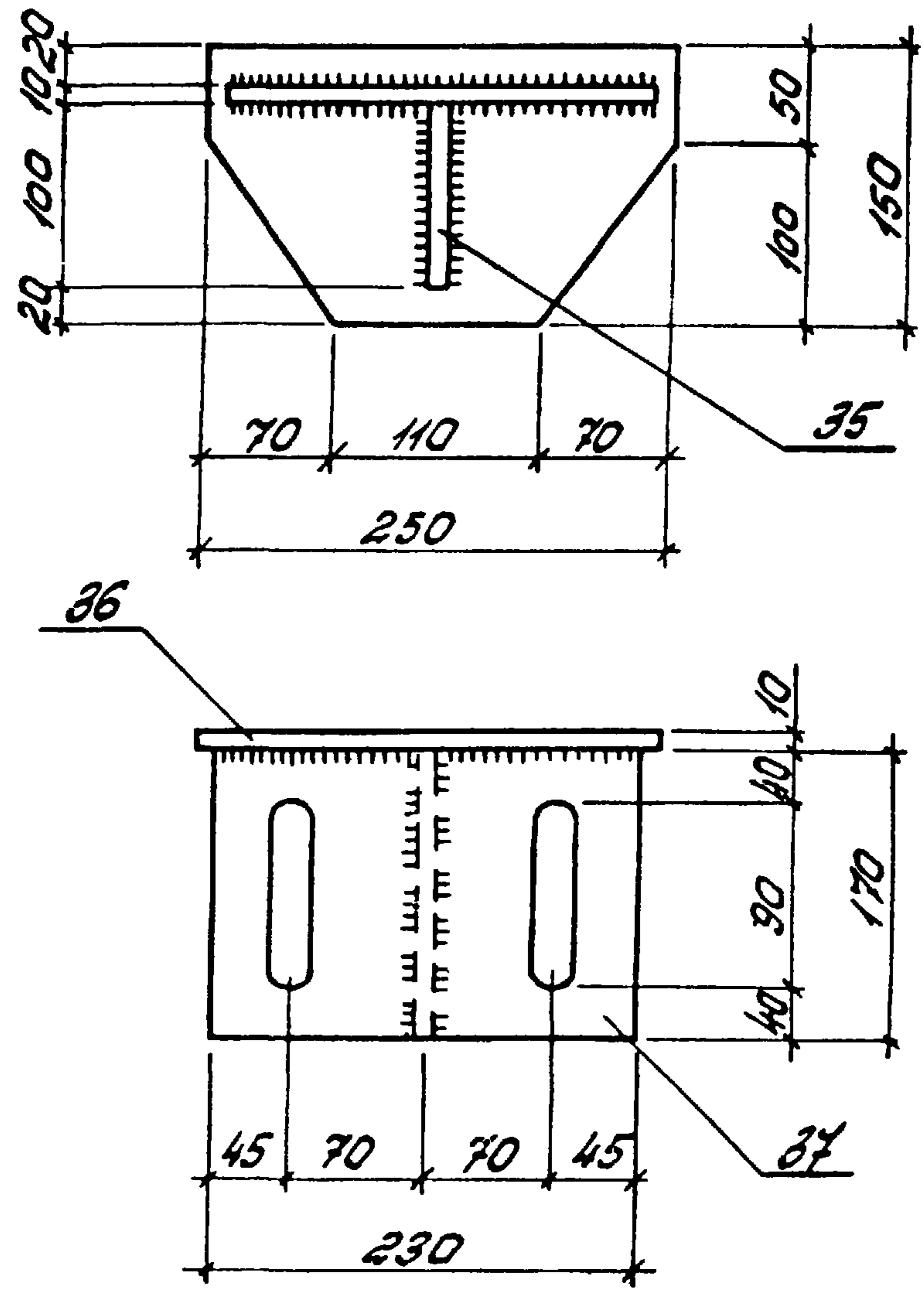
1. Материал позиции 34 - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.
2. Приварку позиции 18 к позиции 34 производить по ГОСТ 19292-73.

Спецификация и расход стали на одно изделие заводное

Марка изделия	№ поз.	Ø или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТ10С	34	- 200x10	320	1	5,0	5,0	6,2	ГОСТ 5.1459-72*
	18	127#	200	6	0,2	1,2		

ТК	Изделие заводное ТТ10С	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 16

Проект  
 Двух  
 Рук. бр.  
 Проект



Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ380-78 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

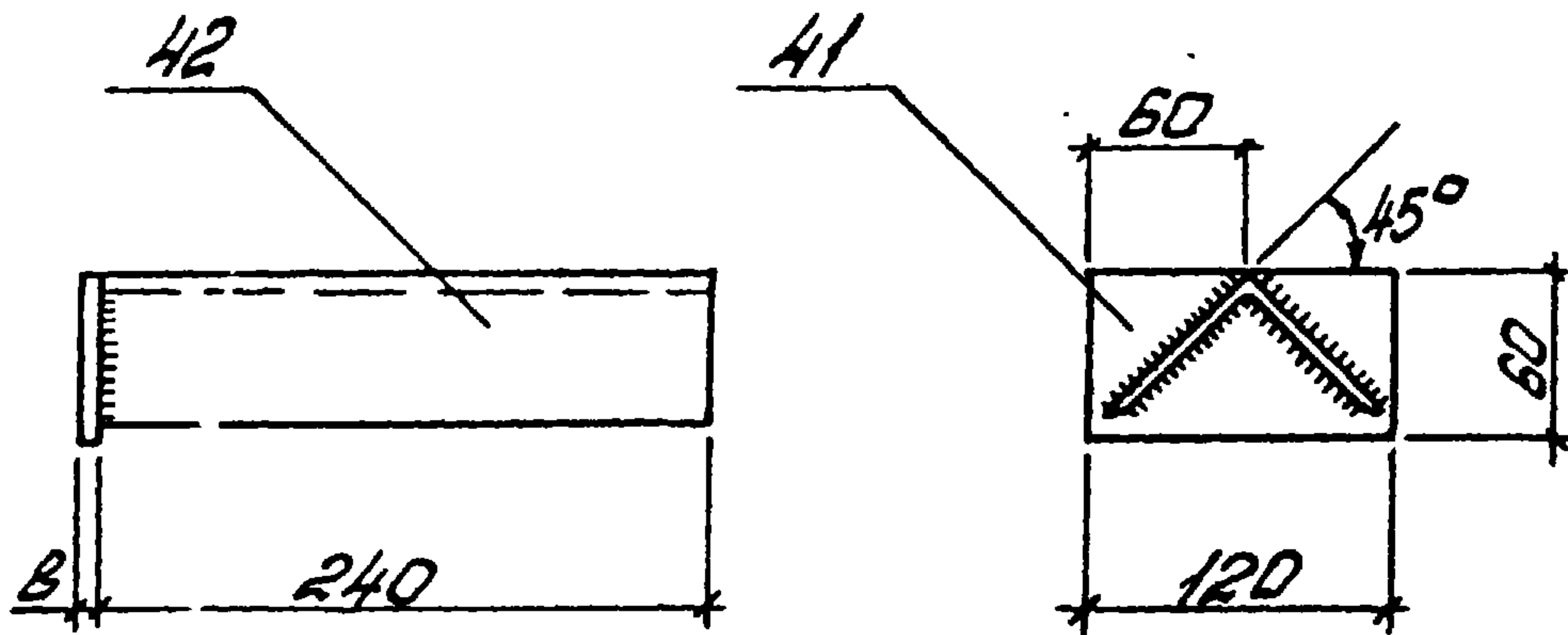
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТС1	35	-100x10	170	1	1,3	1,3	7,3	
	36	-150x10	250	1	2,9	2,9		
	37	-170x10	230	1	3,1	3,1		

ТК  
1978

Изделие накладное ТТС1

Серия  
ПК-01-129/78  
Вып 54.2 Лист 17





1. Сварку производить дуговой сваркой электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75,  $t_{ш} = 8 \text{ мм}$ .
2. Материал - сталь марки ВСтЗкл2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

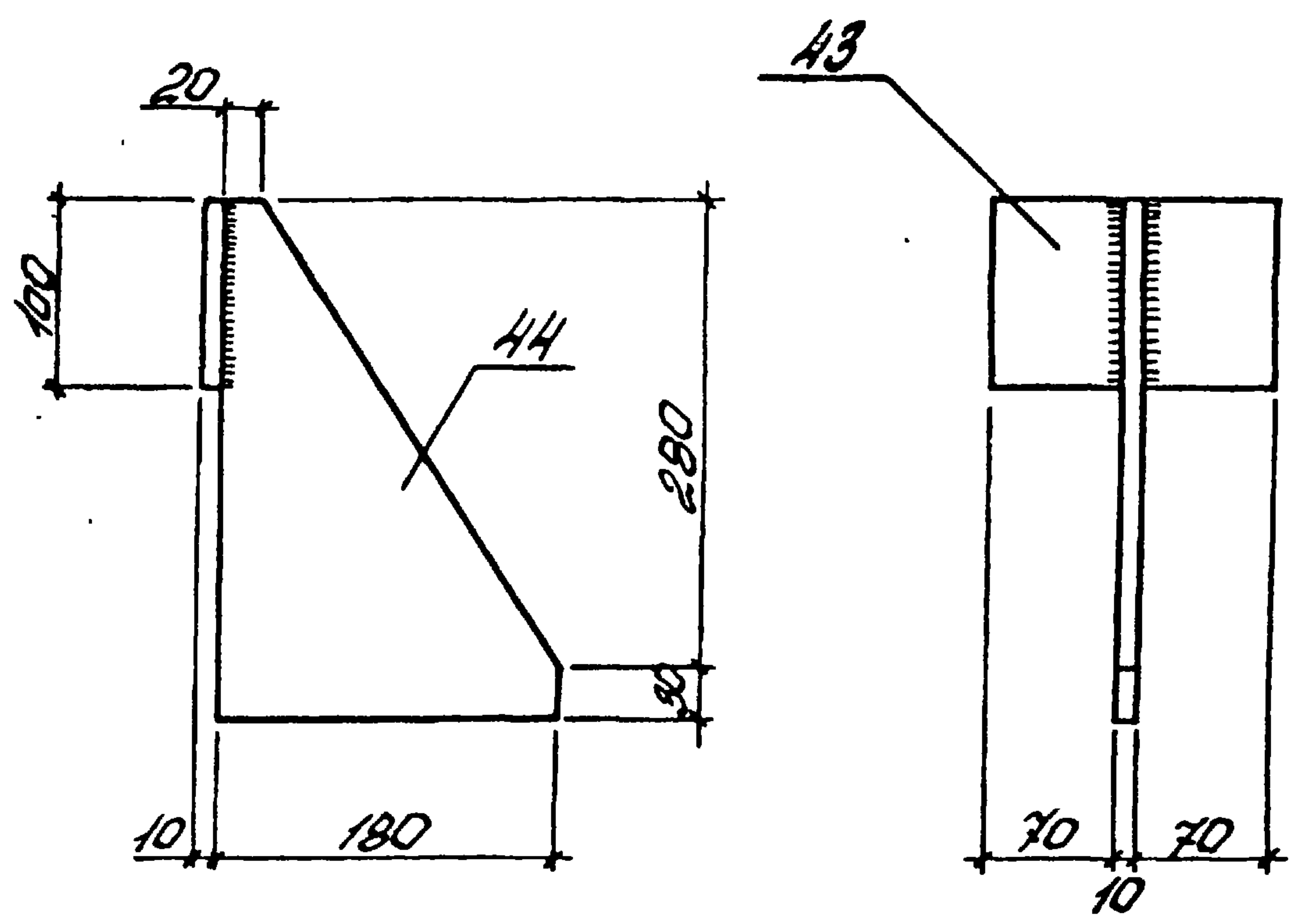
Марка изделия	№ поз	Ф : $\pi$ у сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТКС	41	60x8	120	1	0,5	0,5	2,2	
	42	75x6	240	1	1,7	1,7		

Т К  
1978

Изделие соединительное ТКС

Серия  
ПК-01-129/78  
Вып. лист  
54.2 19





1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, hш = 75мм.
2. Материал - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

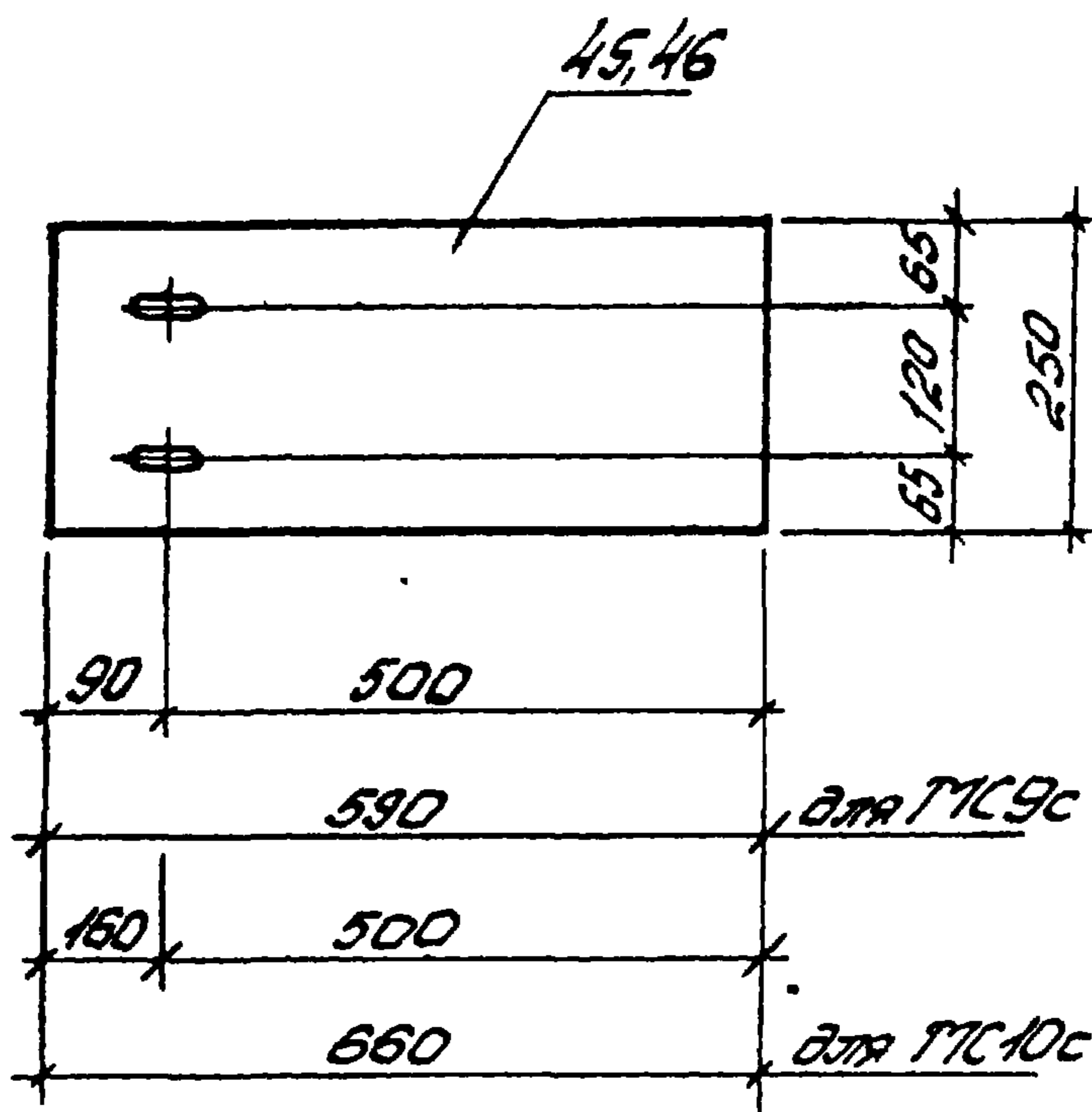
Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТСВс	43	- 100x10	150	1	1,2	1,2	5,6	
	44	- 180x10	310	1	4,4	4,4		

ТК  
1978

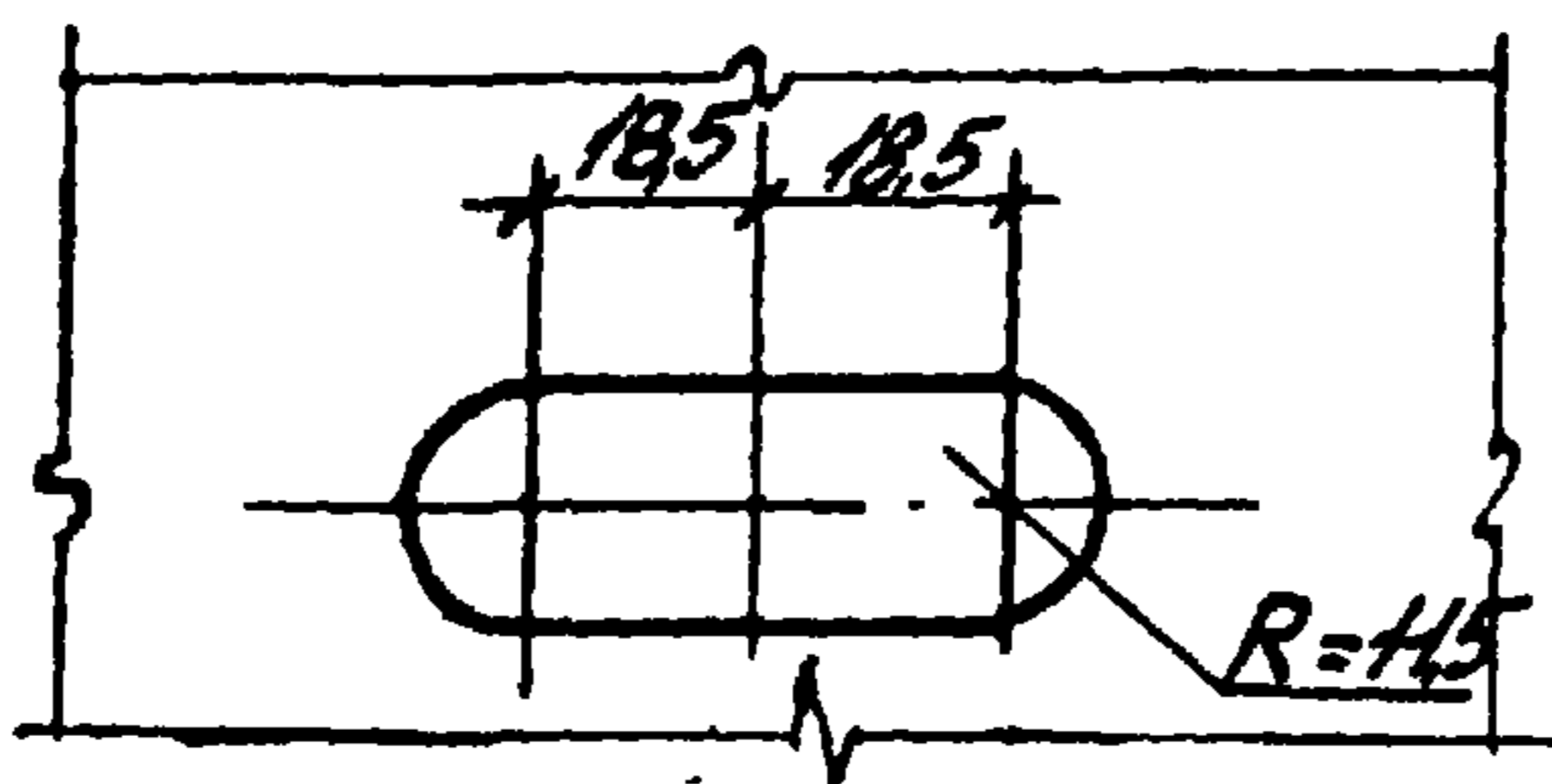
Изделие соединительное ТСВс

Серия  
ПК-01-129/78  
Вып. 5/2 Лист 20

Инженер-проектник Рук. с/о. Звезда СЗМ



Деталь овального отверстия

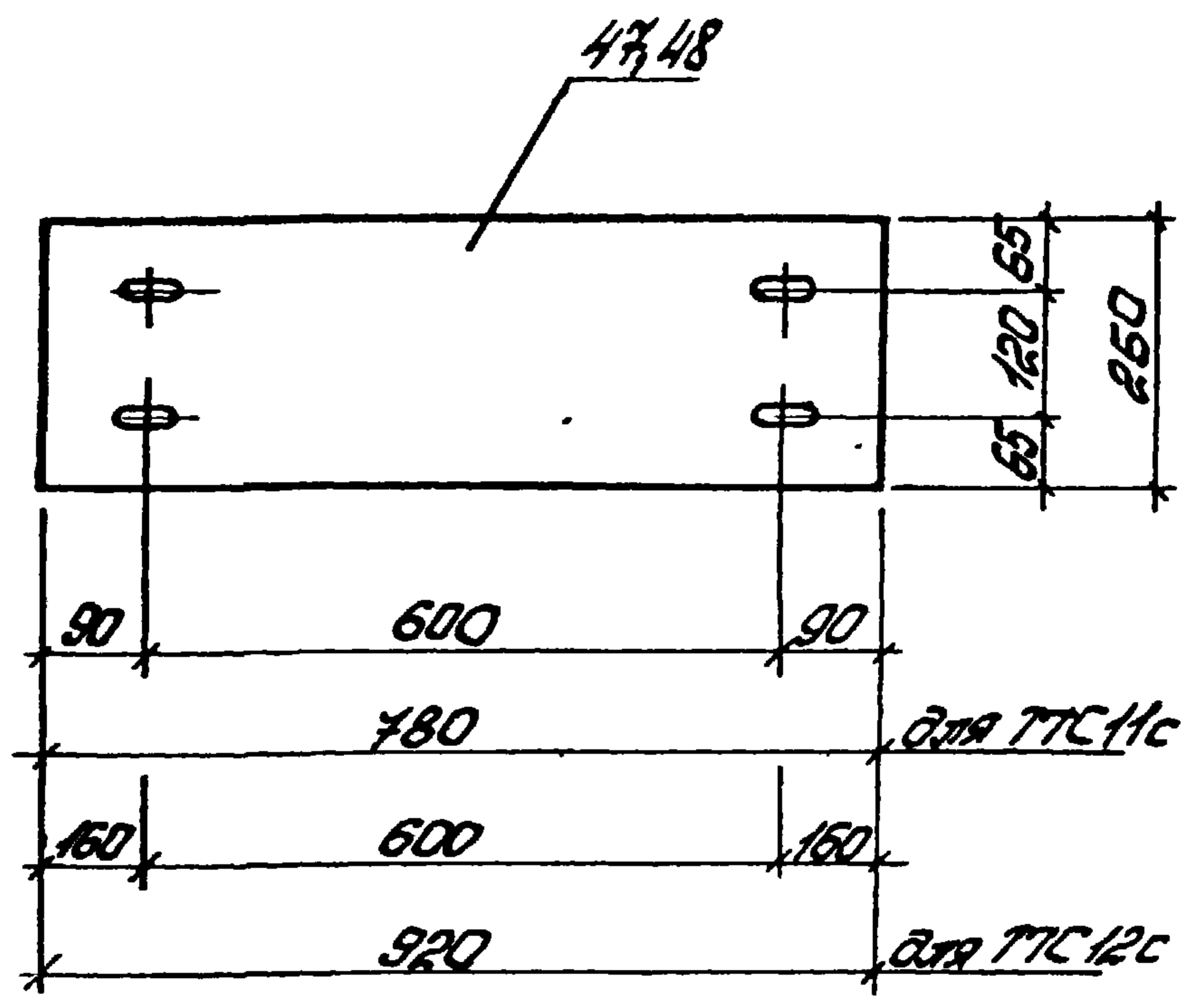


Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

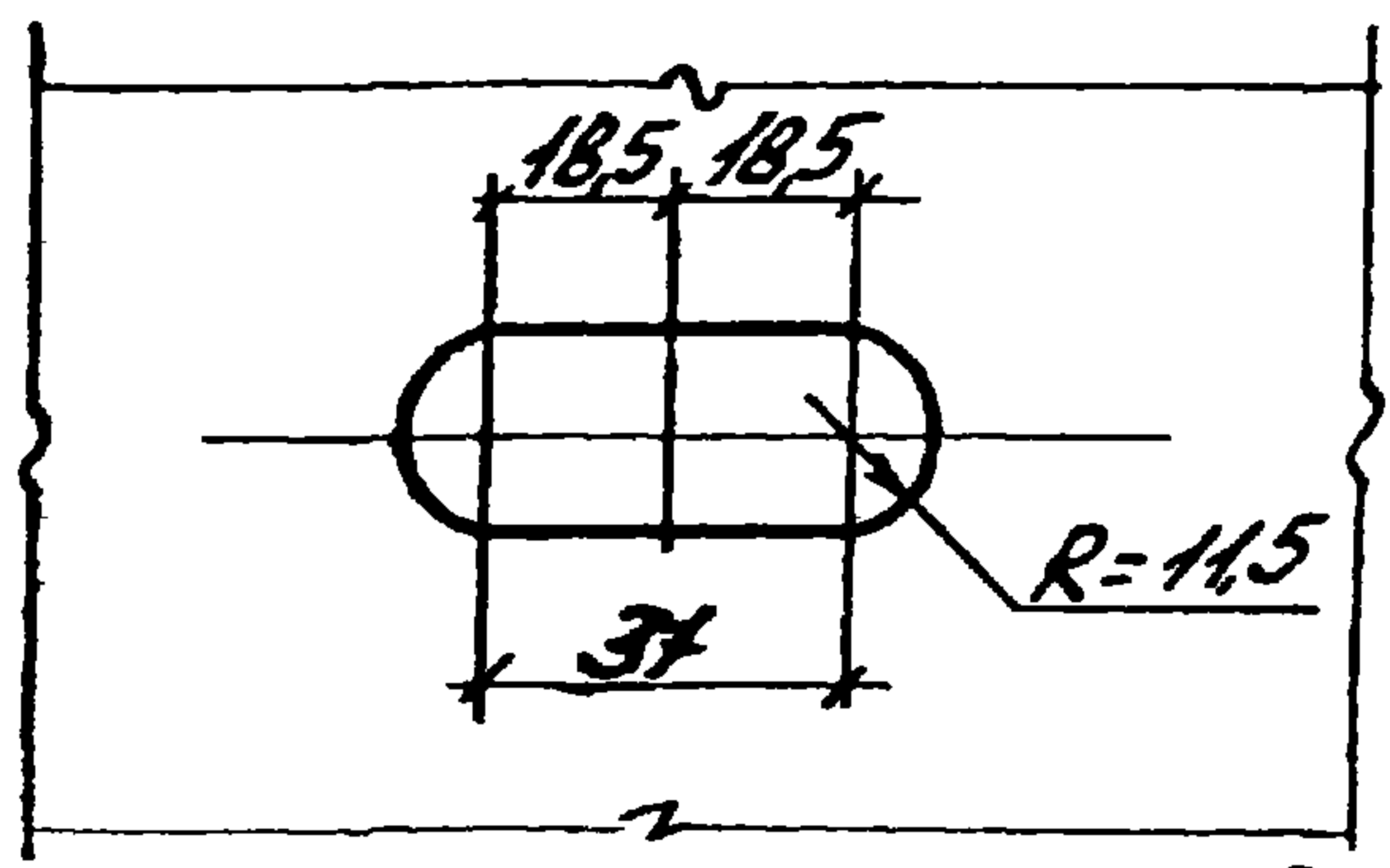
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТКС9с	45	- 250x10	590	1	11,6	11,6	11,6	
ТКС10с	46	- 250x10	660	1	13,0	13,0	13,0	

ТК	Изделие соединительное ТКС9с, ТКС10с	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 542	Лист 21



Деталь овального отверстия



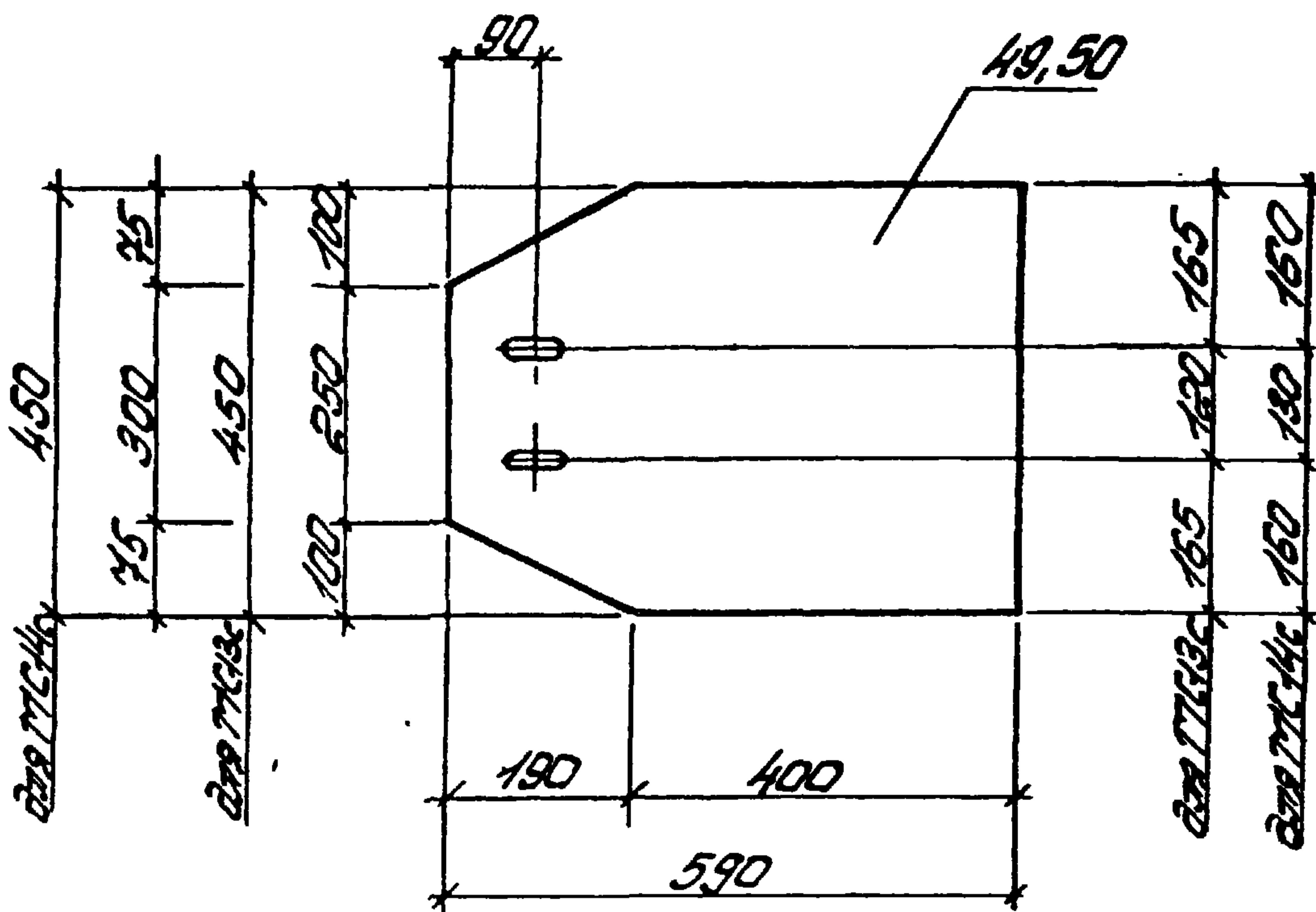
Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

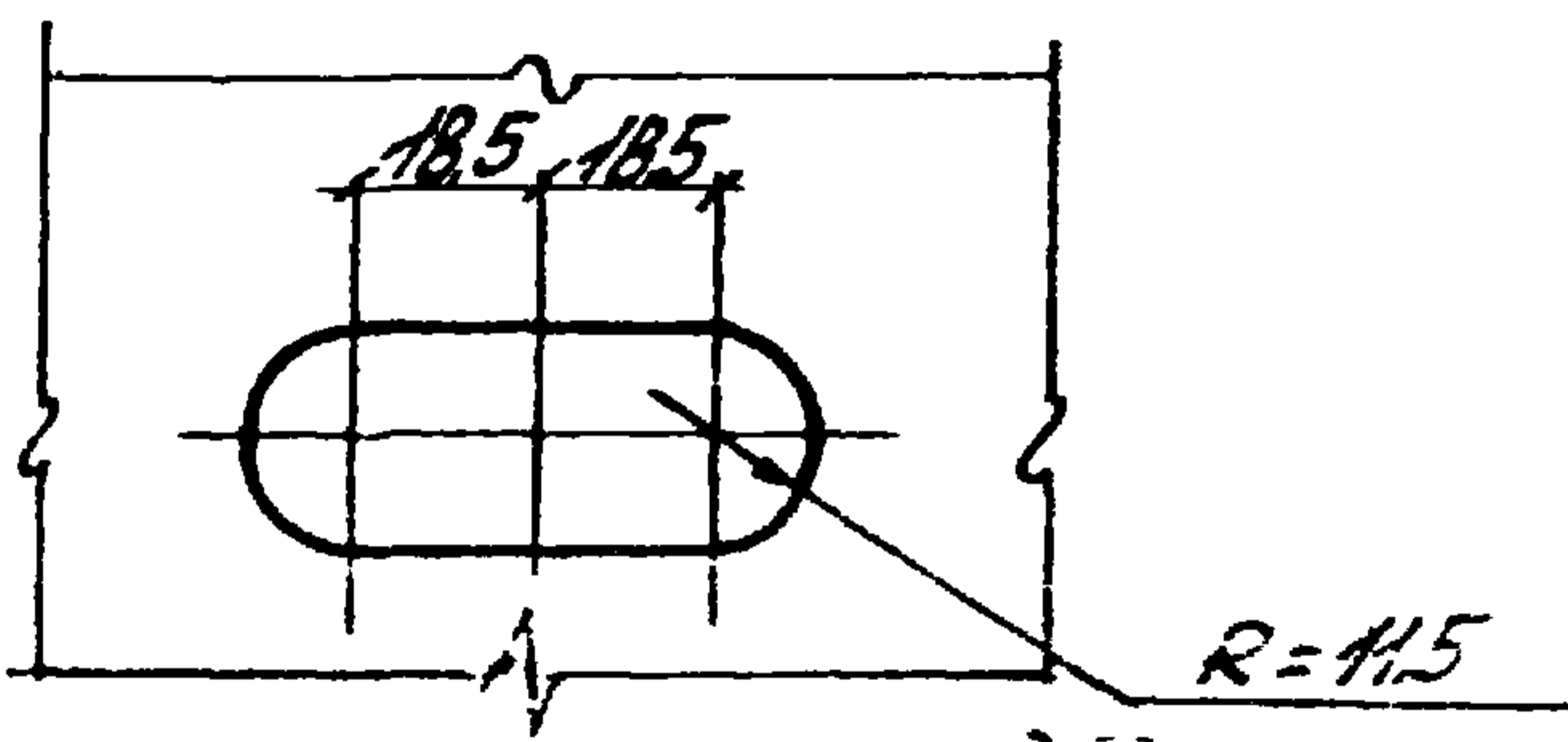
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТС11с	47	-250×10	780	1	15,3	15,3	15,3	
ТС12с	48	-250×10	920	1	18,1	18,1	18,1	

ТК	Изделие соединительное ТС11с, ТС12с	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 22

КУБОВСКИЙ ПРОЕКТОПРОЕКТ  
 РУК.БР  
 ДУЖАК  
 ШУТ



Деталь овального отверстия



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

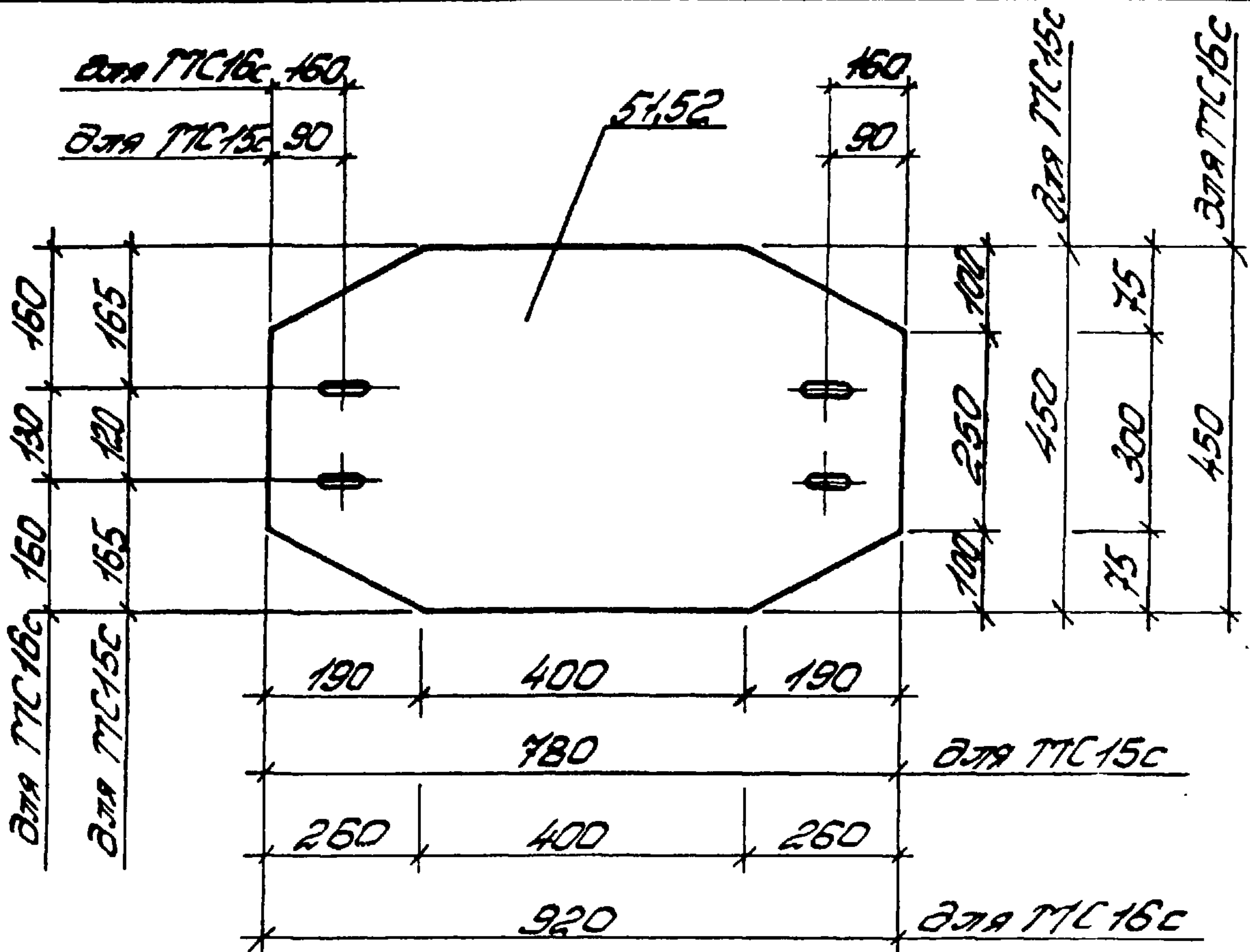
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изделия	
ТЛС13с	49	-450×10	590	1	20,8	20,8	20,8	
ТЛС14с	50	-450×10	590	1	20,8	20,8	20,8	

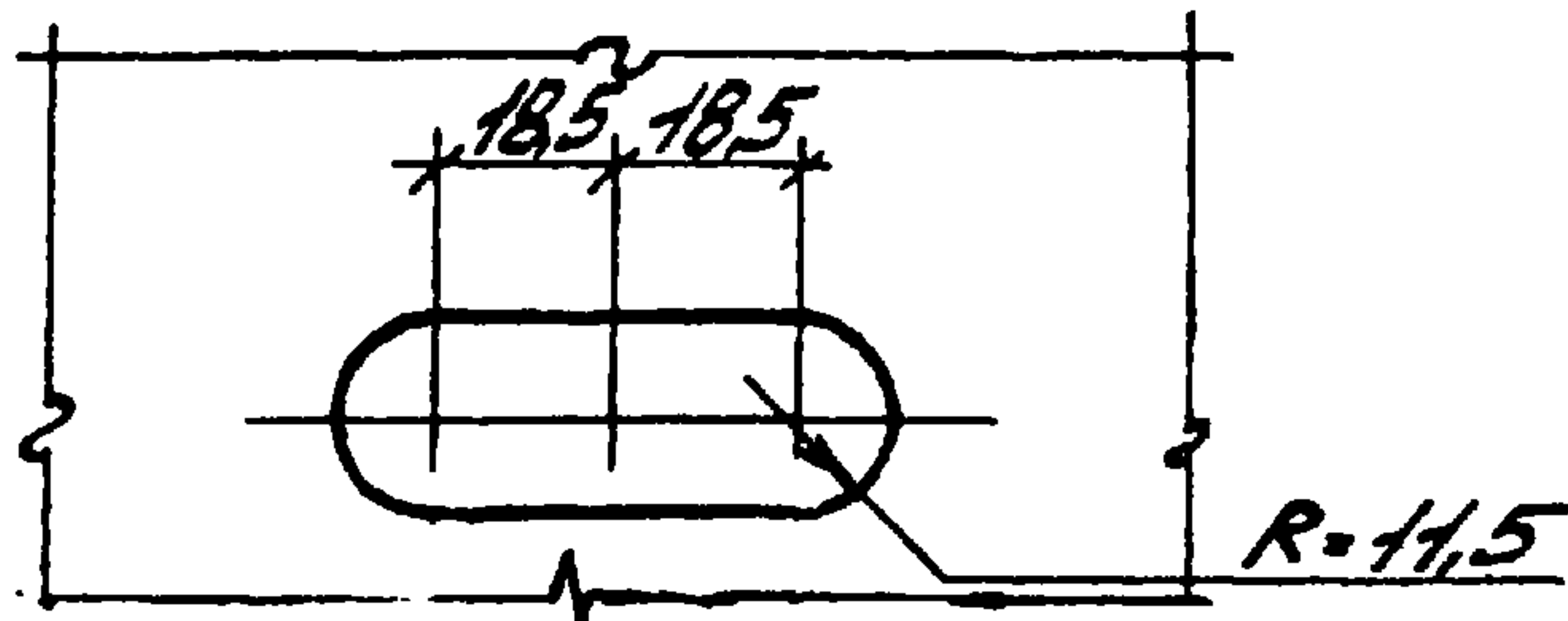
Т К  
1978

Изделие соединительное ТЛС13с, ТЛС14с

Серия  
ТК-04-129/78  
Вып. 54.2  
Лист 23



Деталь овального отверстия



Материал - сталь марки ВСт 3п2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций

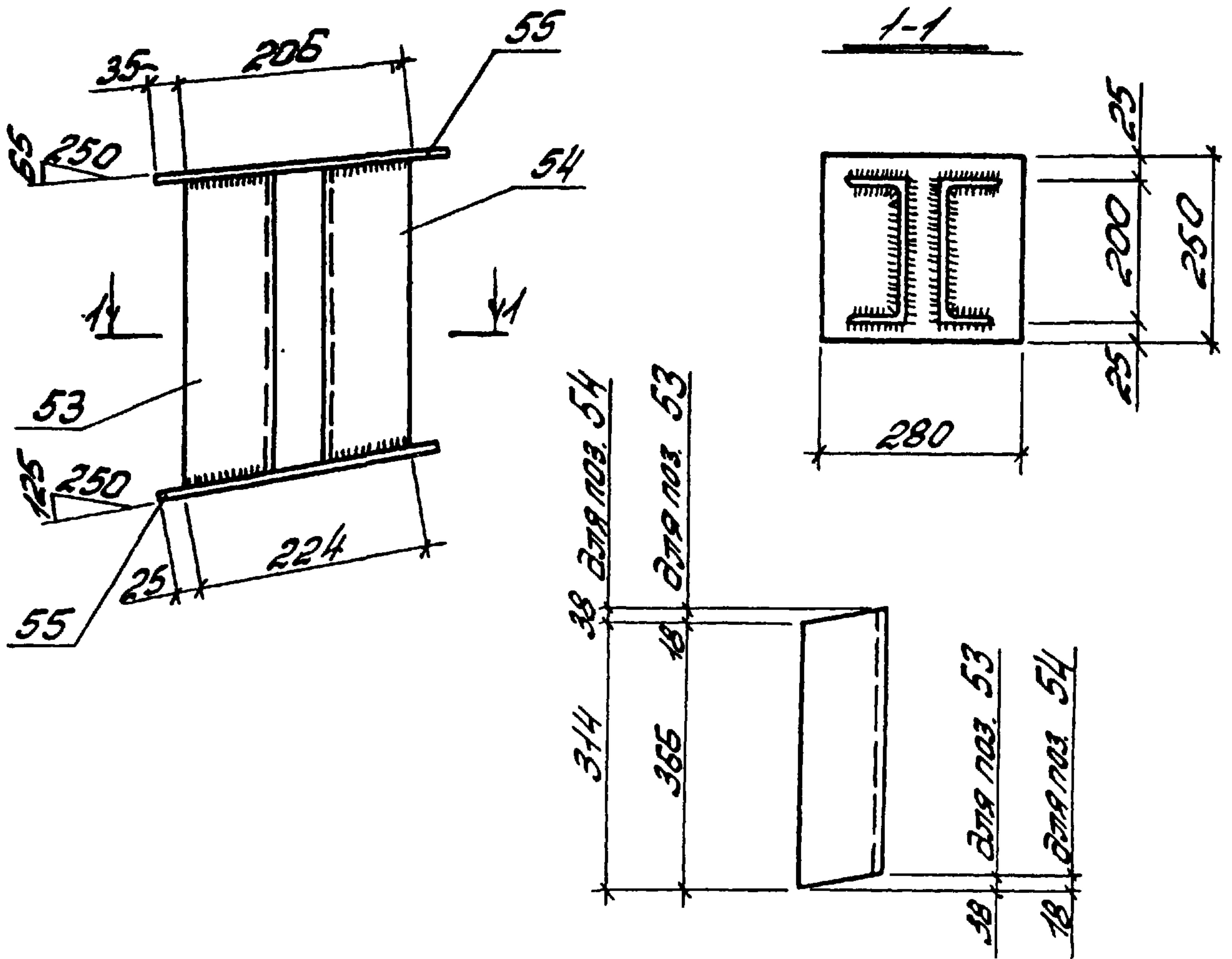
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм.	К-во шт.	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТС15с	51	-450x10	780	1	27,6	27,6	27,6	
ТТС16с	52	-450x10	920	1	32,5	32,5	32,5	

ТК  
1978

Изделие соединительное ТТС15с, ТТС16с

Серия  
ПК-04-129/78  
Вып. лист  
54.2 24

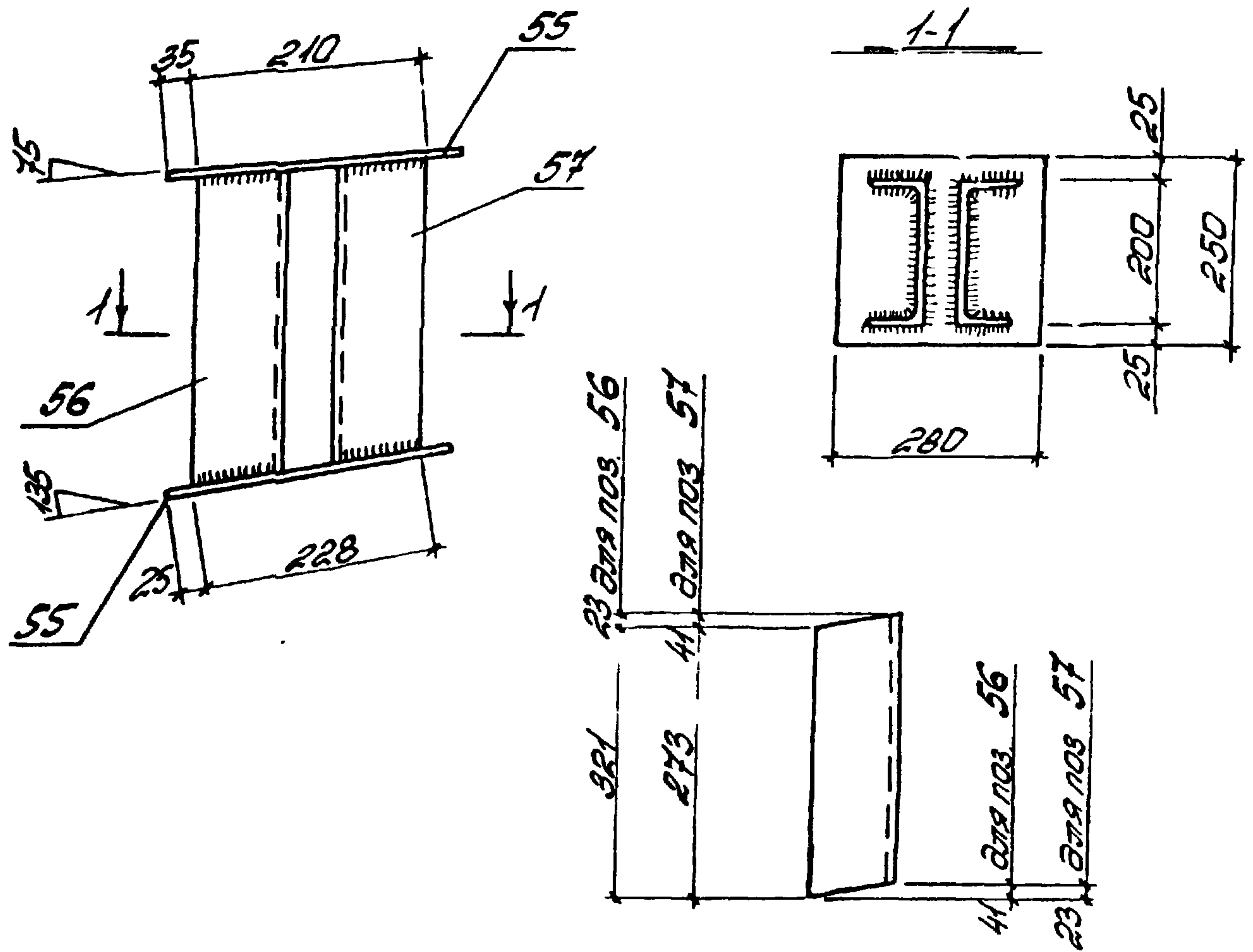


1. Сварку элементов производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать  $\eta_{ш} = 6\text{мм}$ .
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций

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	
ПС1	53	С 20	385	1	7,1	7,1	224	
	54	С 20	355	1	6,5	6,5		
	55	-250x8	280	2	4,4	8,8		

ТК	Изделие соединительное ПС1	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып 542	Лист 25



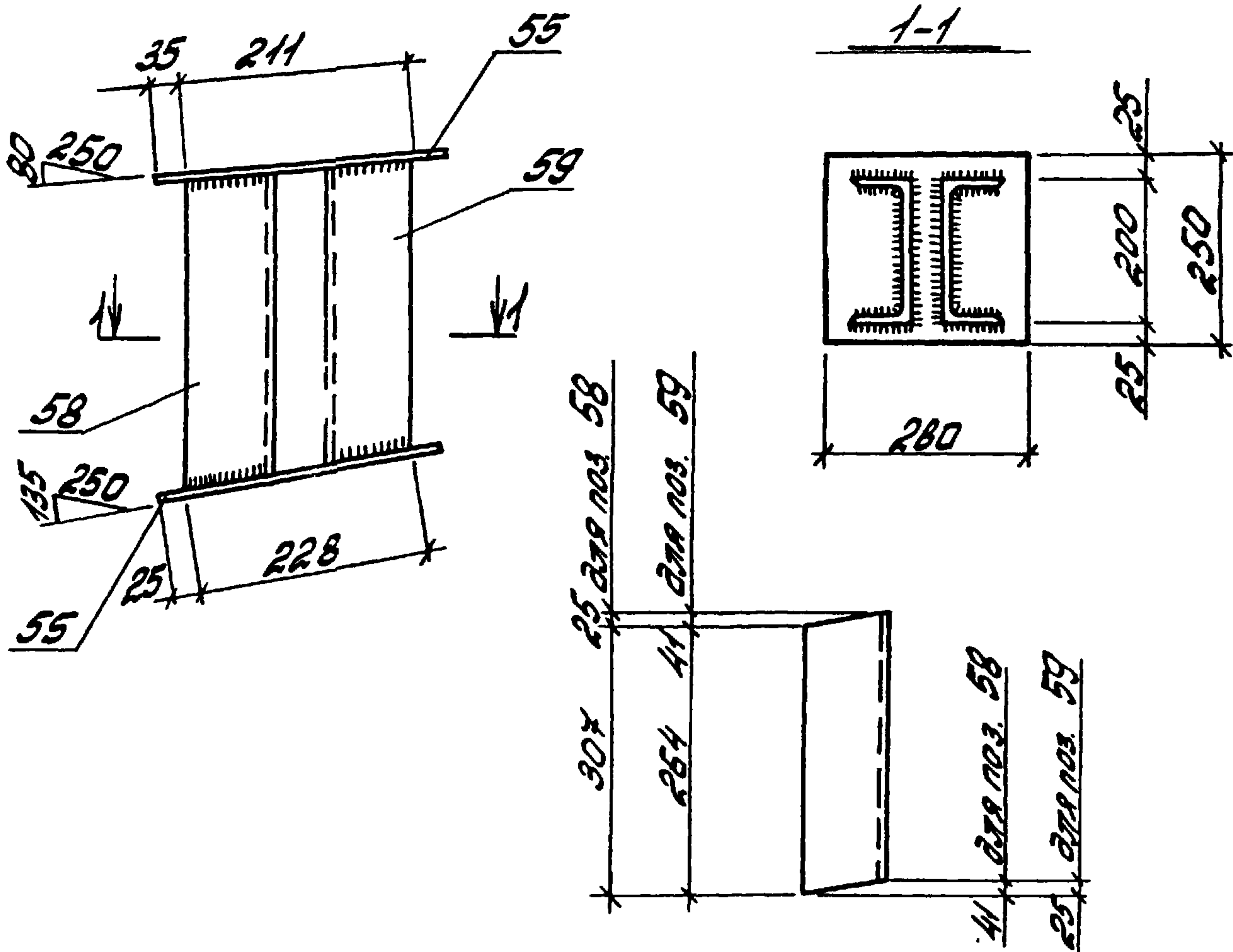
1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать  $t_{ш} = 6 \text{ мм}$ .
3. Материал - сталь марки ВСт3пс2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций

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	
ПС2	56	С 20	345	1	6,3	6,3	20,9	
	57	С 20	315	1	5,8	5,8		
	55	-250x8	280	2	4,4	8,8		

ТК	Изделие соединительное ПС2	Серия ПК-04-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 26

Л. И. П. П. Козлов В. И. Духак  
 Рук. ДР. Духак  
 Проверил. Духак  
 Проект. Духак



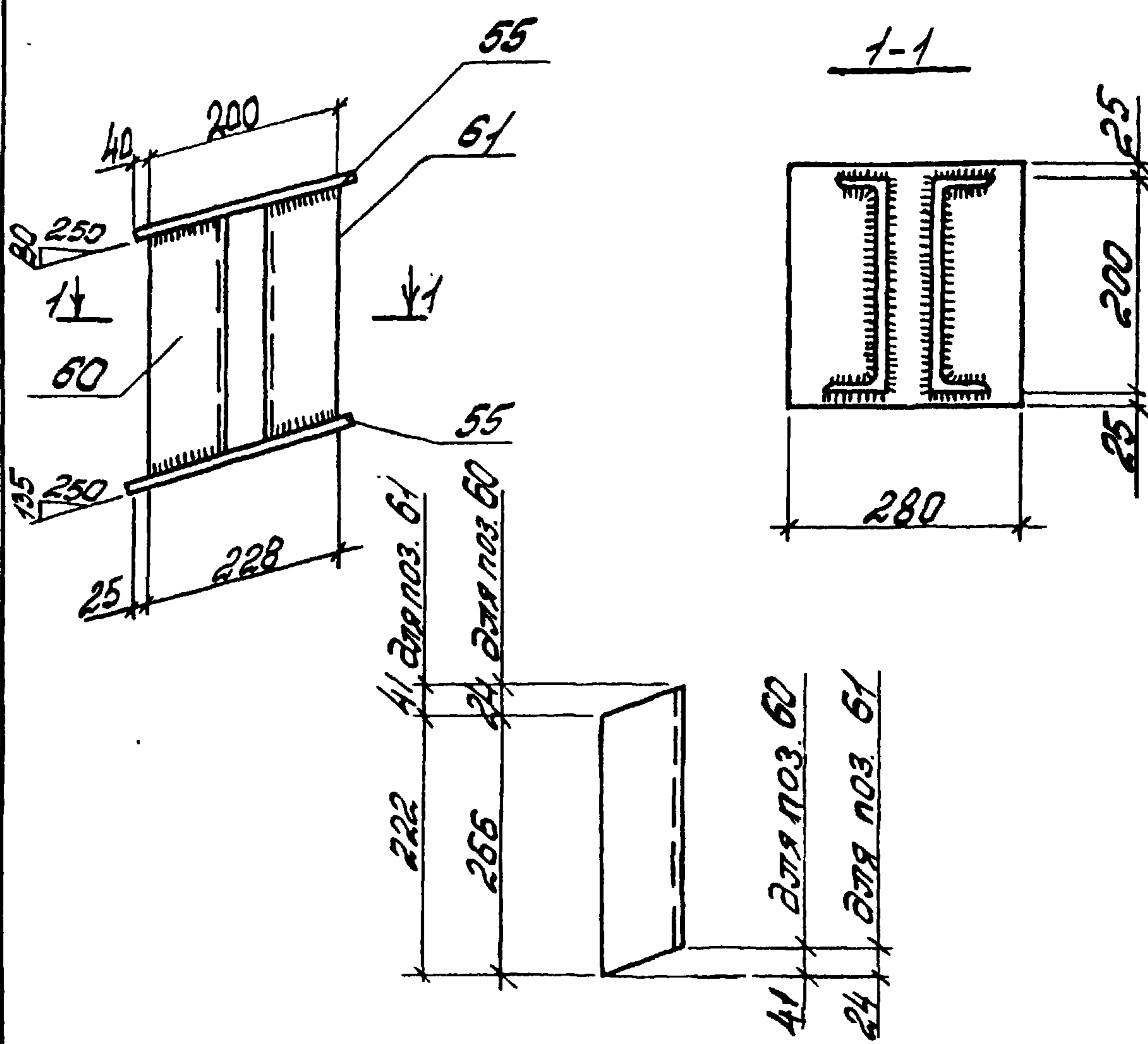
1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать  $\lambda_{ш} = 6 \text{ мм}$ .
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 3803-74 для сварных конструкций.

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	
ПСЗ	58	∅20	335	1	6,2	6,2	20,6	
	59	∅20	305	1	5,6	5,6		
	55	- ∅50x8	280	2	4,4	8,8		

ТК	Изделие соединительное ПСЗ	Серия ПК-04-129/78	
1978		Вып 546	Лист 27





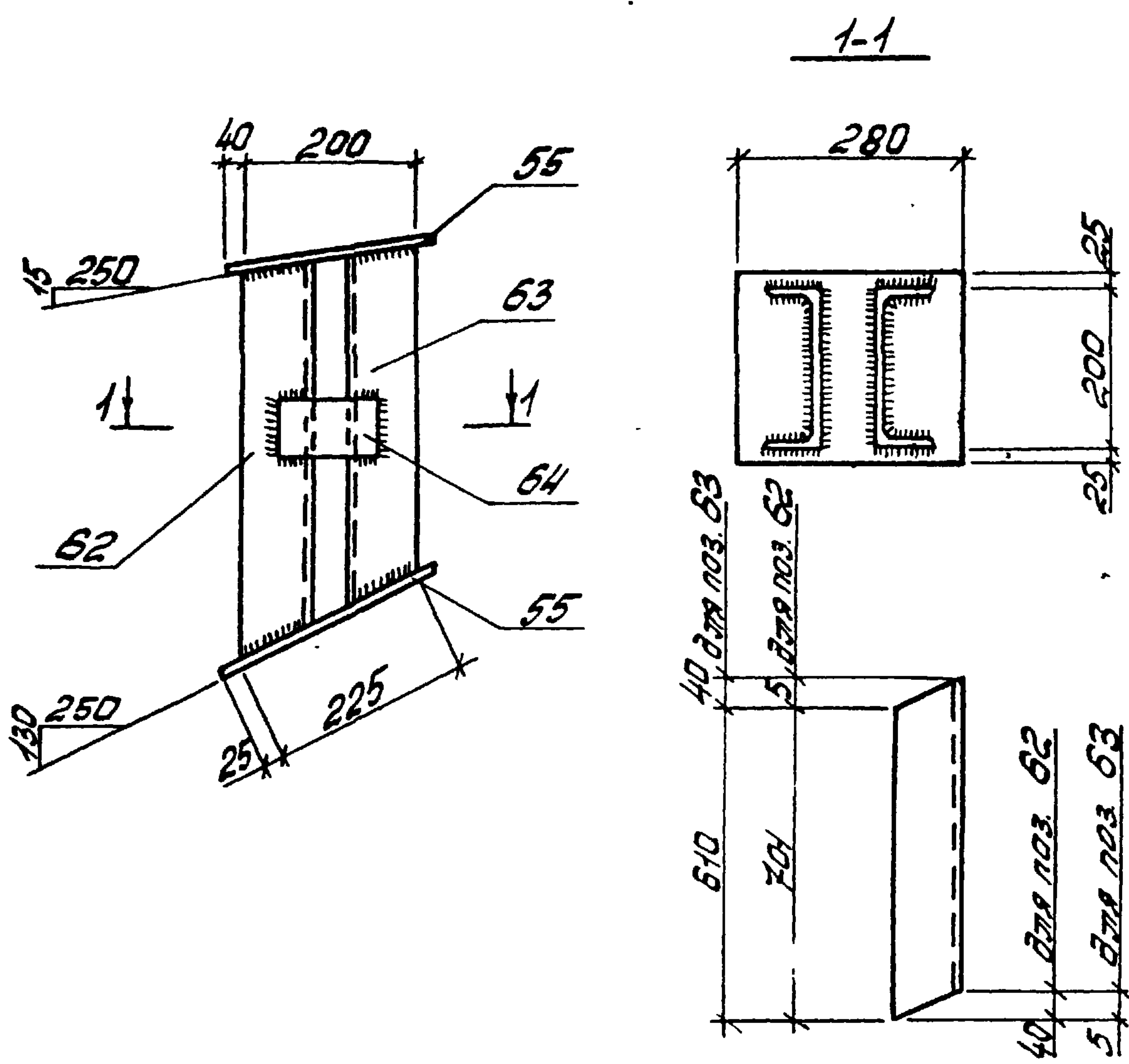
1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать  $t_{ш} = 6 \text{ мм}$ .
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 380-71\* для сварных конструкций.

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.	изделие	
ПС4	60	C20	290	1	5,3	5,3	19,0	
	61	C20	265	1	4,9	4,9		
	55	-250x8	280	2	4,4	8,8		

ТК	Изделие соединительное ПС4	Серия ПК-04-129/18	
1978		Вып. 54.2	Лист 28

Гл. инж. пр. Козлов  
 Инж. Дьяченко  
 Проверил  
 Сделал  
 Соловьев  
 Киевский институт



1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать  $t_{ш} = 6mm$ .
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 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	
ПС5	62	С20	40	1	13,0	13,0	35,2	
	63	С20	650	1	12,0	12,0		
	55	-250x8	280	2	4,4	8,8		
	64	-70x8	150	2	0,7	1,4		

ТК	Изделие соединительное ПС5	Серия ПК-04-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 29