

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

Деталь

Узел

Сборка

Сборочный чертеж

ТК

Содержание

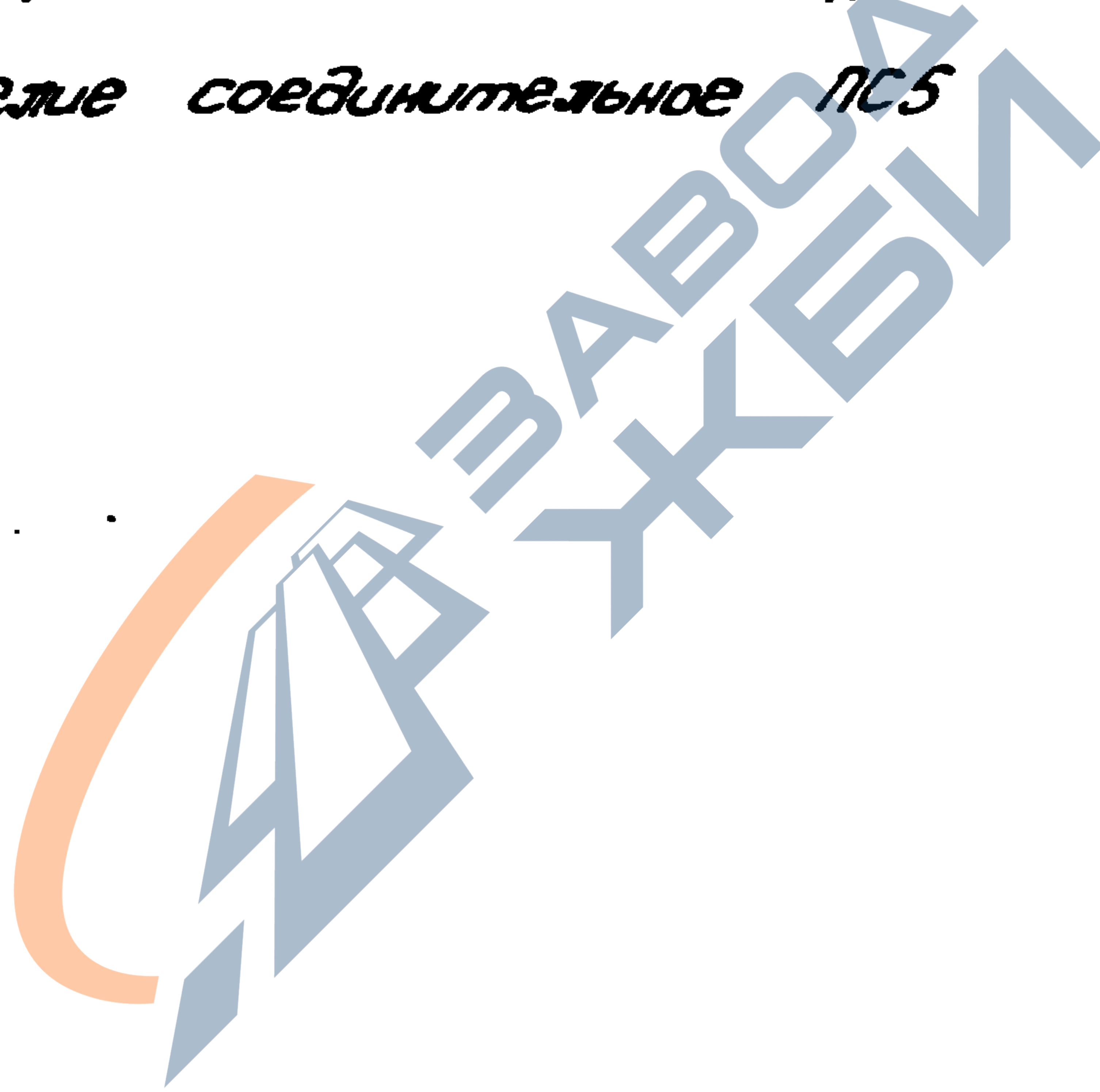
Серия
ПК-01-128.75

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



Директор

Директор

Оук 60.

Киевський
Протестроїпроект

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 свертн 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 соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций».

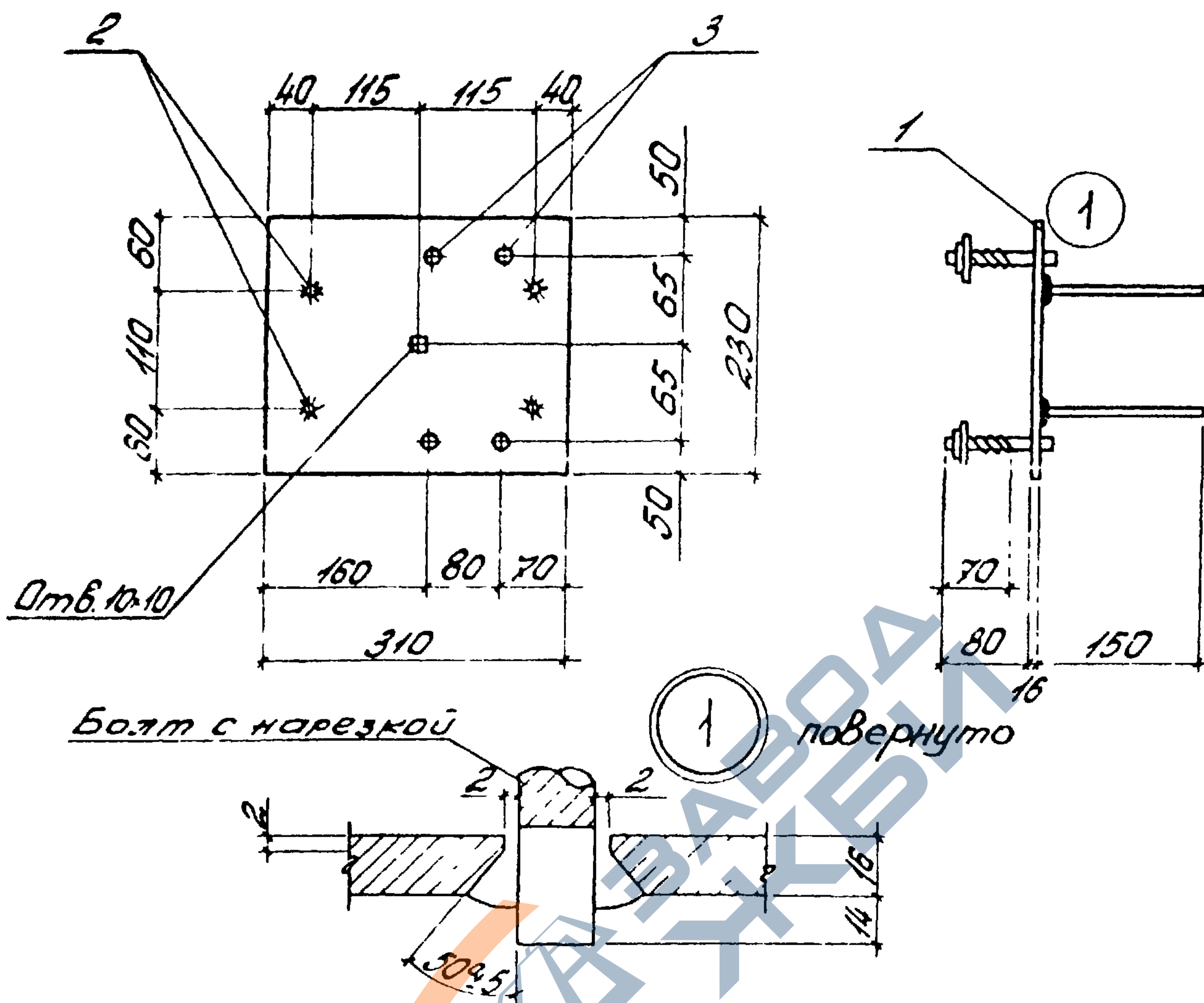
ТК

1978

Пояснительная записка

серия
ПК-01-129/78Вып.
54.2

Лист



Болт с нарезкой

1 повернуто

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

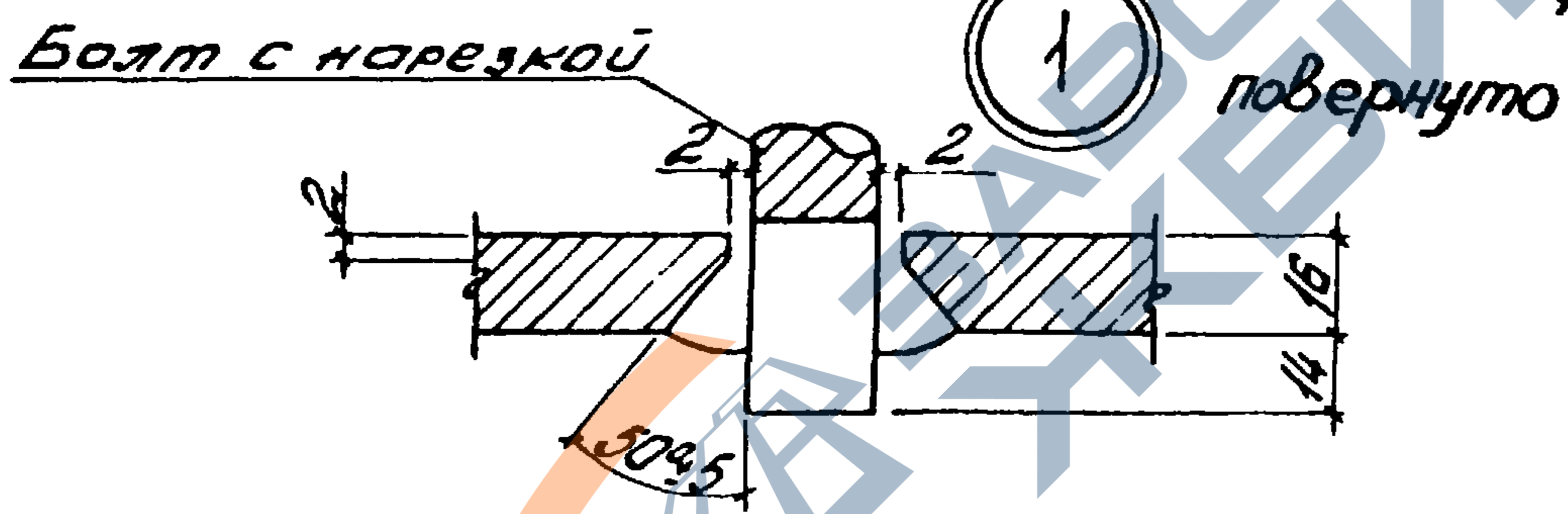
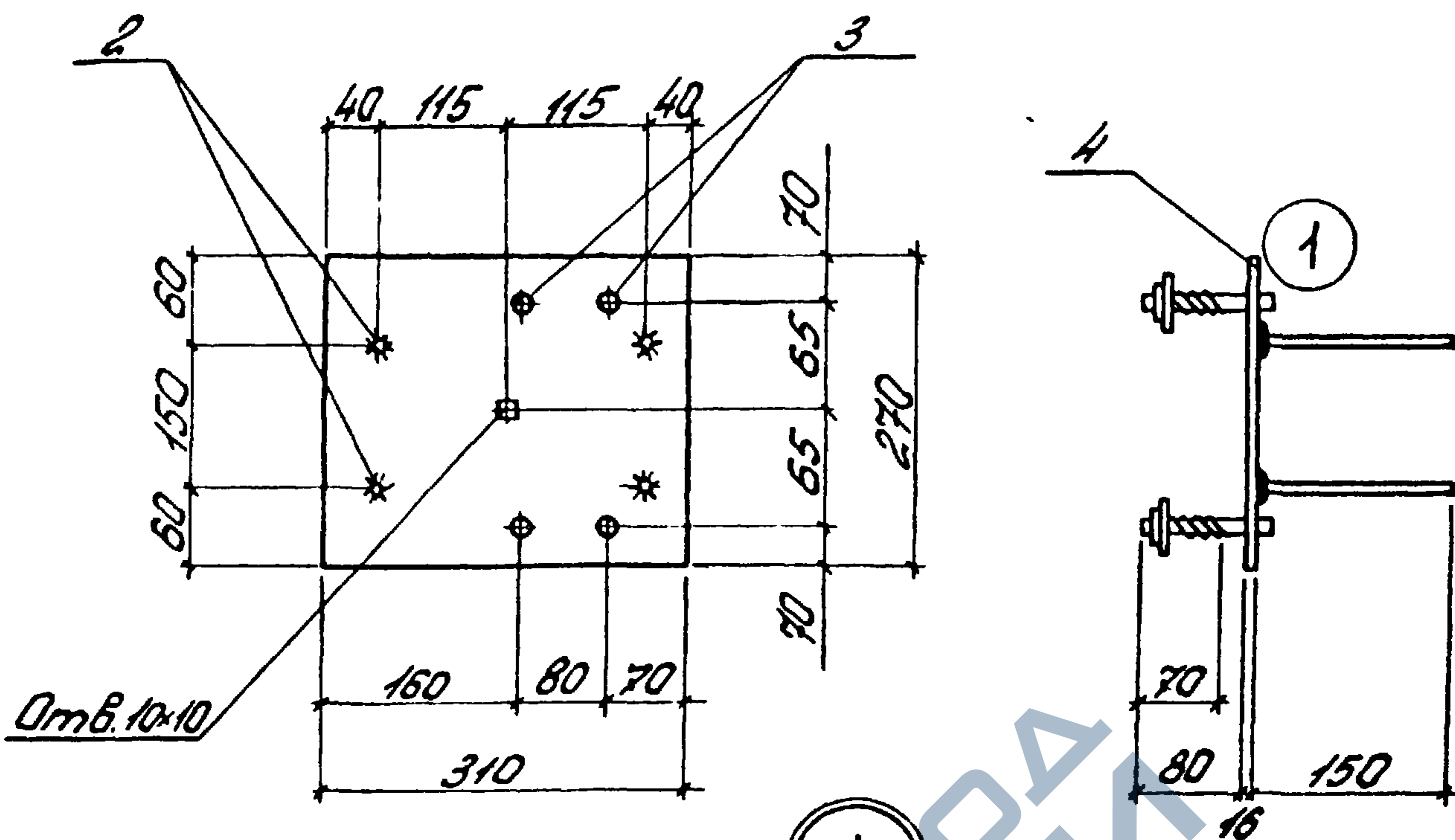
ТК

Изделие закладное Т12

Серия ПК-01-129/76

1978

Вып 542 Лист 1

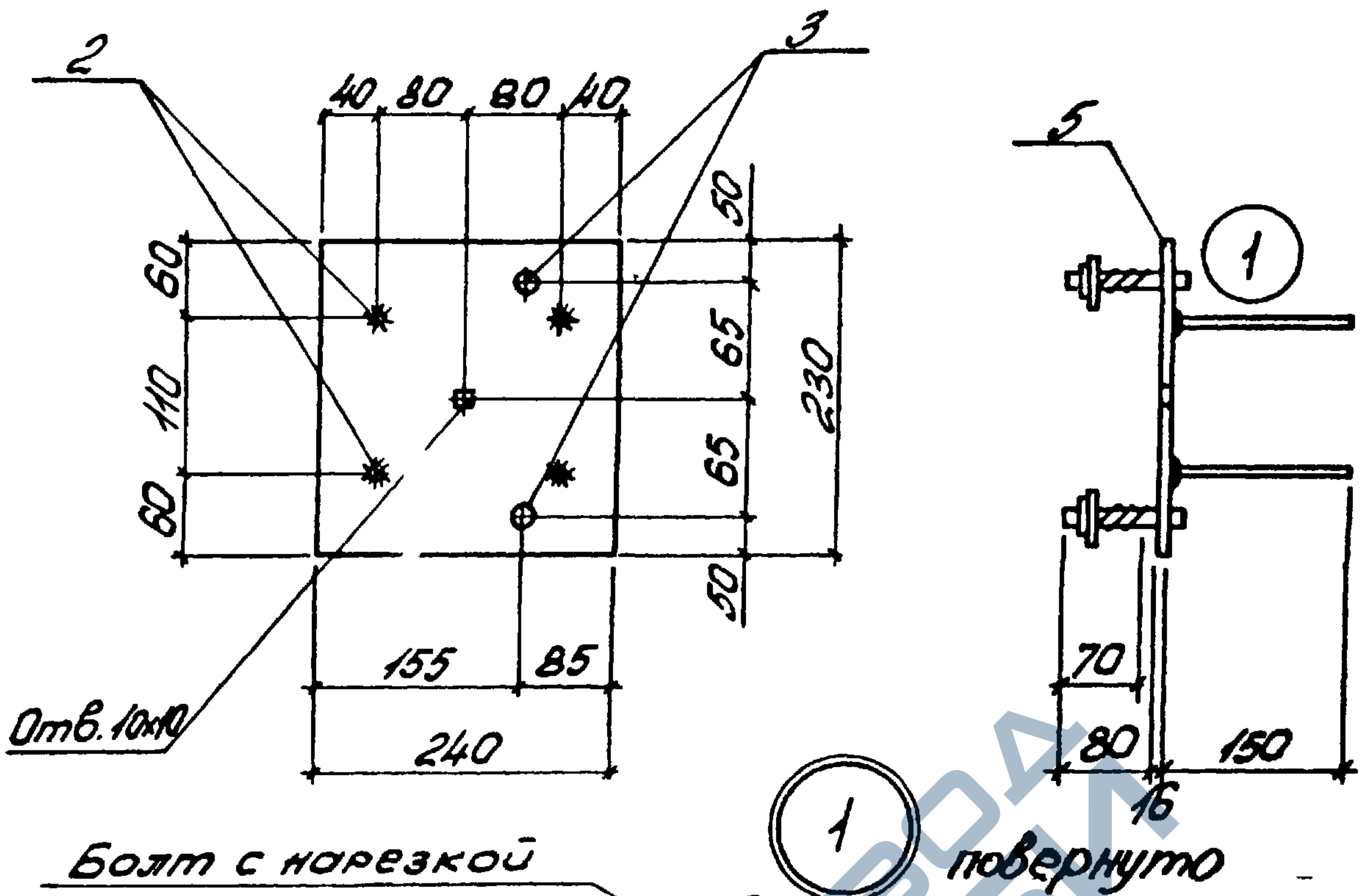


1. Анкеры привариваются к пластинкам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

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	
Т13	4	-270x16	310	1	10,5	10,5	12,1	
	2	10ЭIII	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 Т13	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 2

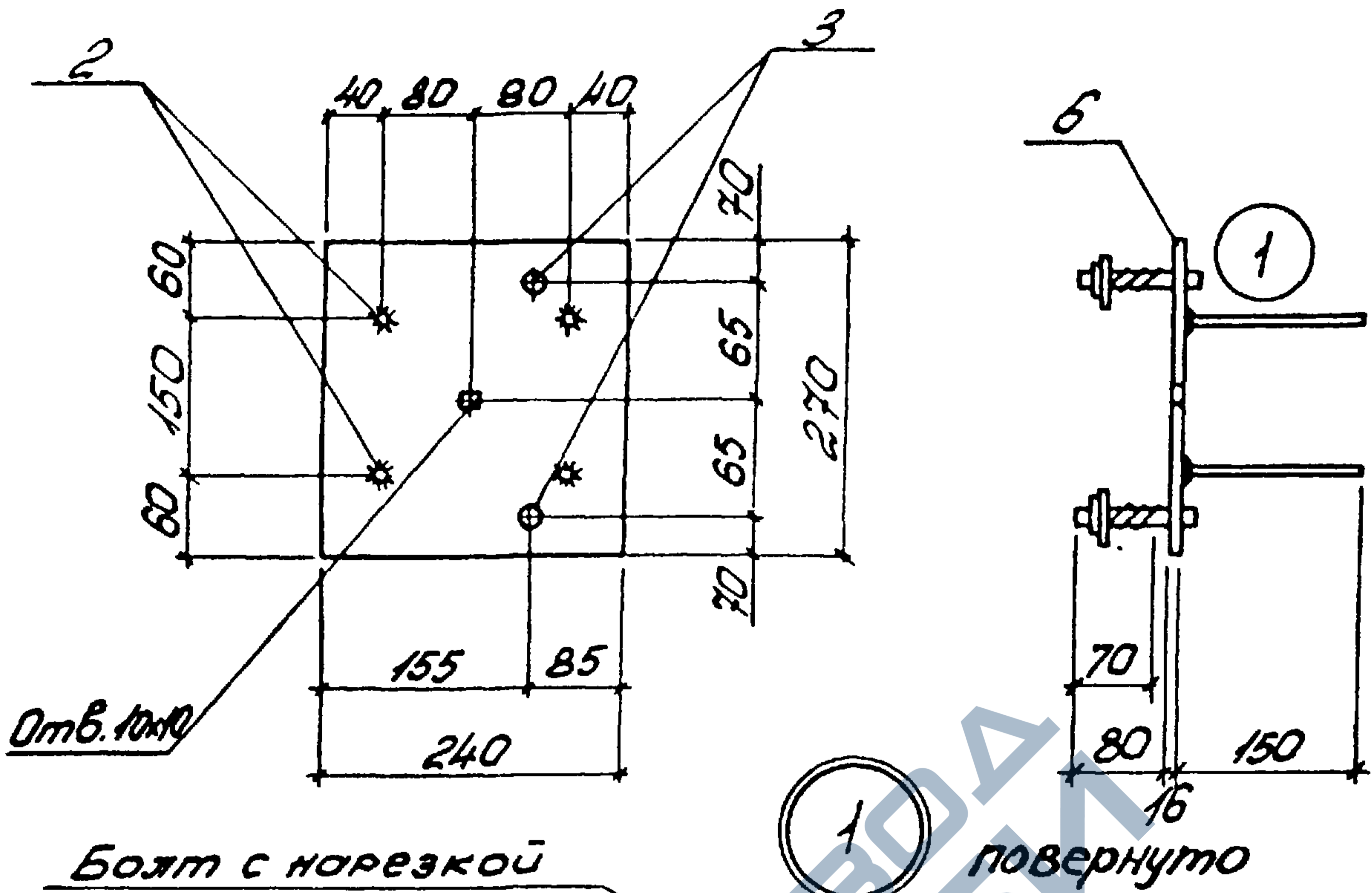


1 Анкеры привариваются к пластинам дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах). ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.
 2 Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Формула сечения	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Г75	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		

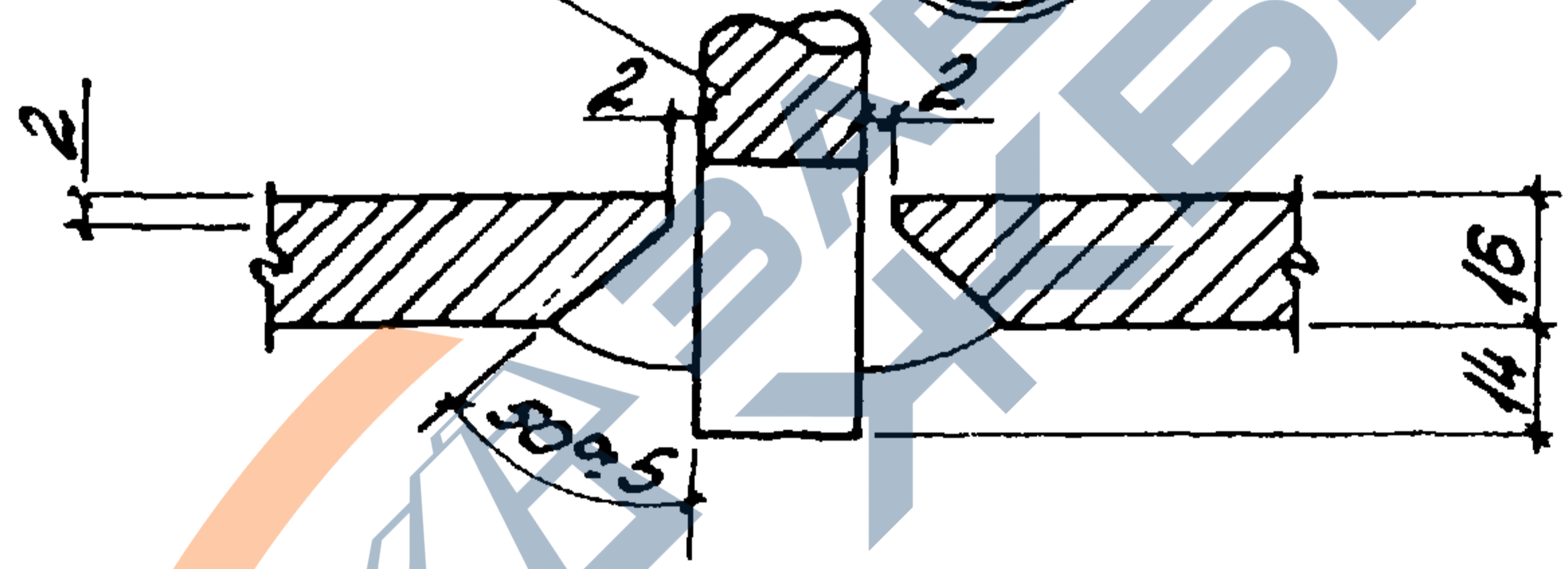
ТК	Изм. 1	Изм. закладное Г75	Серия ПК-04-129/78	
1978			Вып. 54.2	Лист 3



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

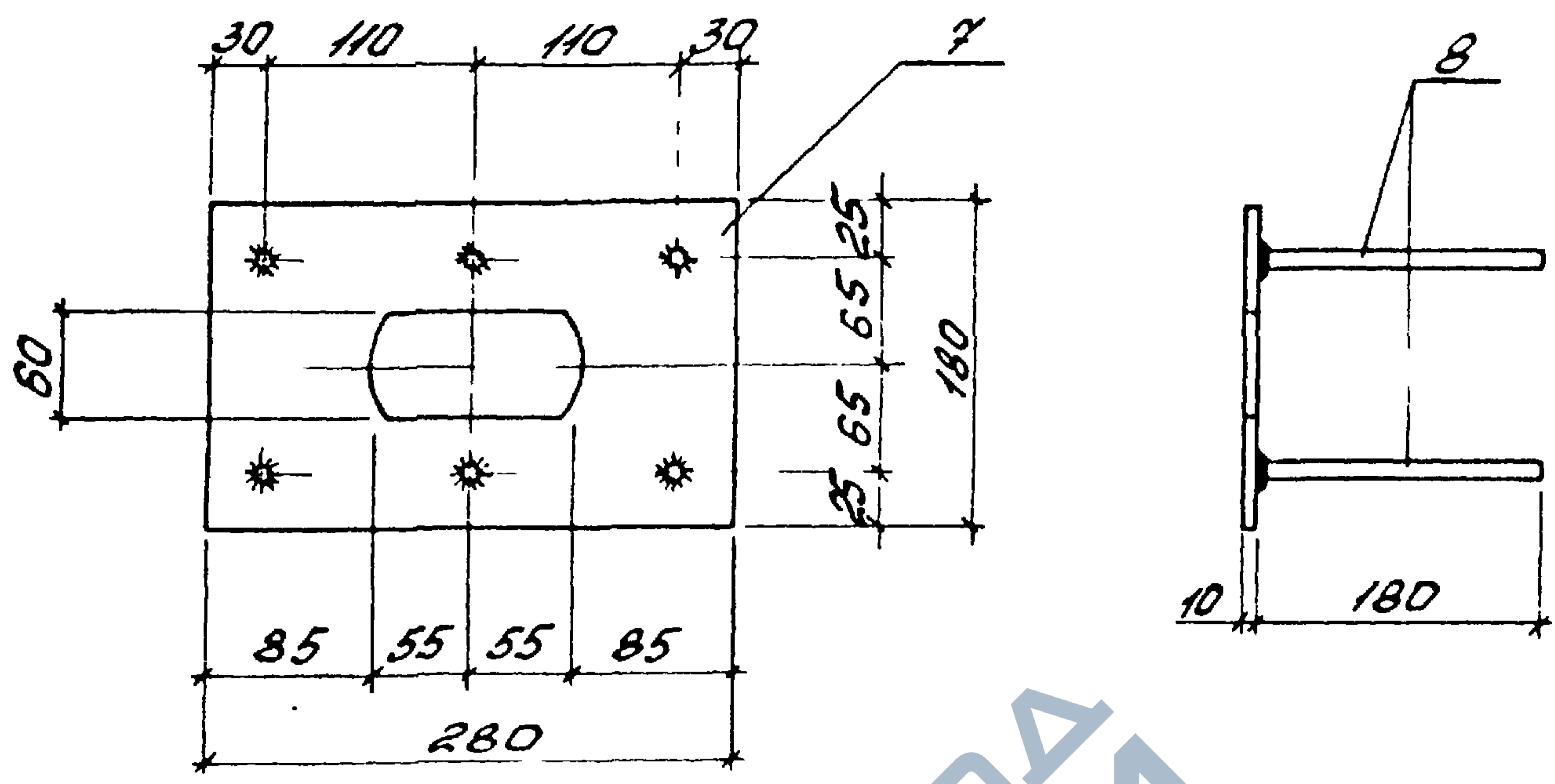
Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т16	6	-270x16	240	1	8,1	8,1	9,1	ГОСТ 51459-72* ГОСТ 5781-75
	2	10ЭIII	150	4	0,1	0,4		
	3	болт М20 с гайкой и шайбой	110	2	0,3	0,6		

ТК
1978

Изделие закладное Т16

Серия ПК-04-129/78
Вып. 54.2 Лист 4

Проект
Дизайн
Рис. Бр.
Курсовой проект



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.

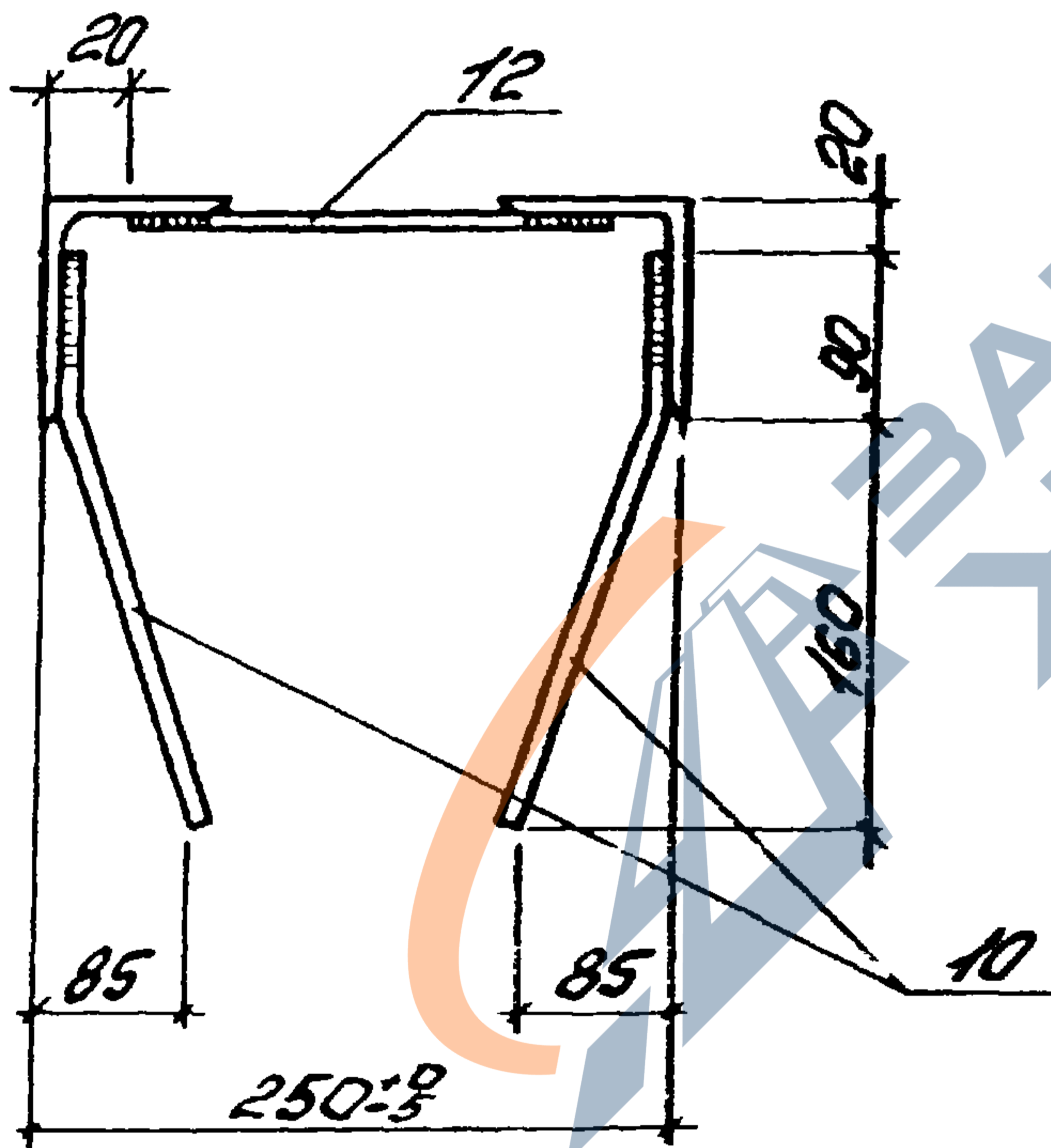
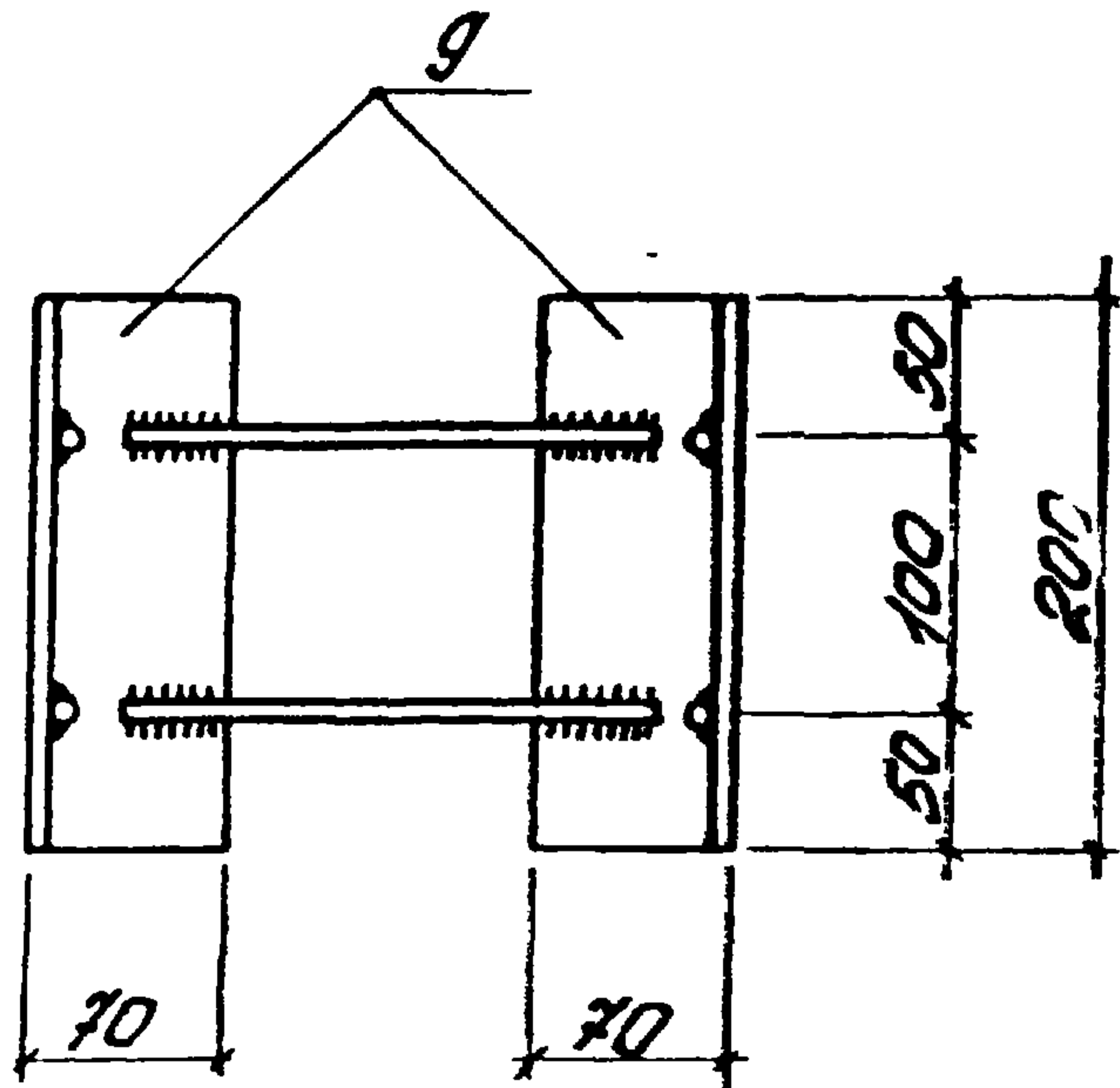
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

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

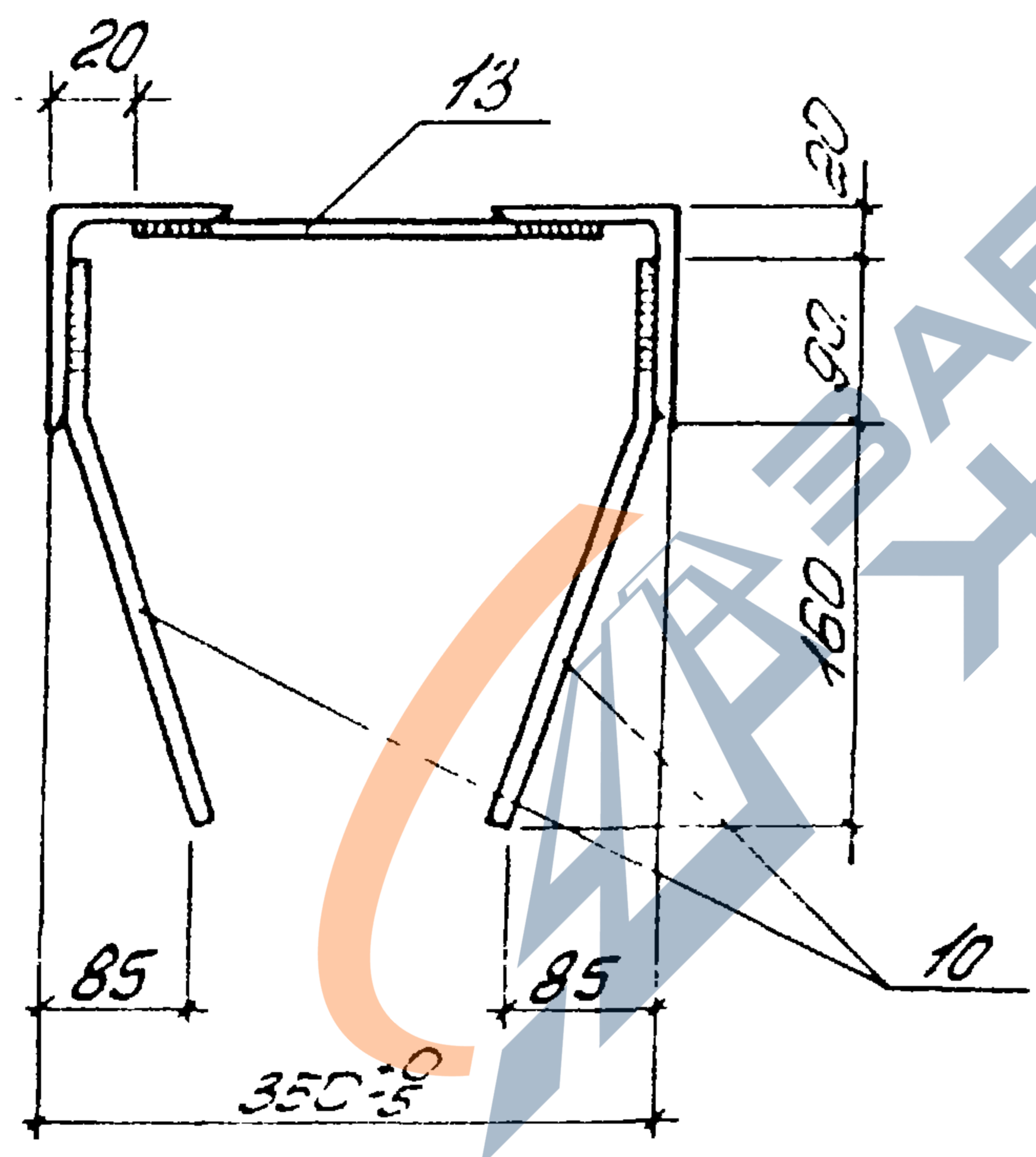
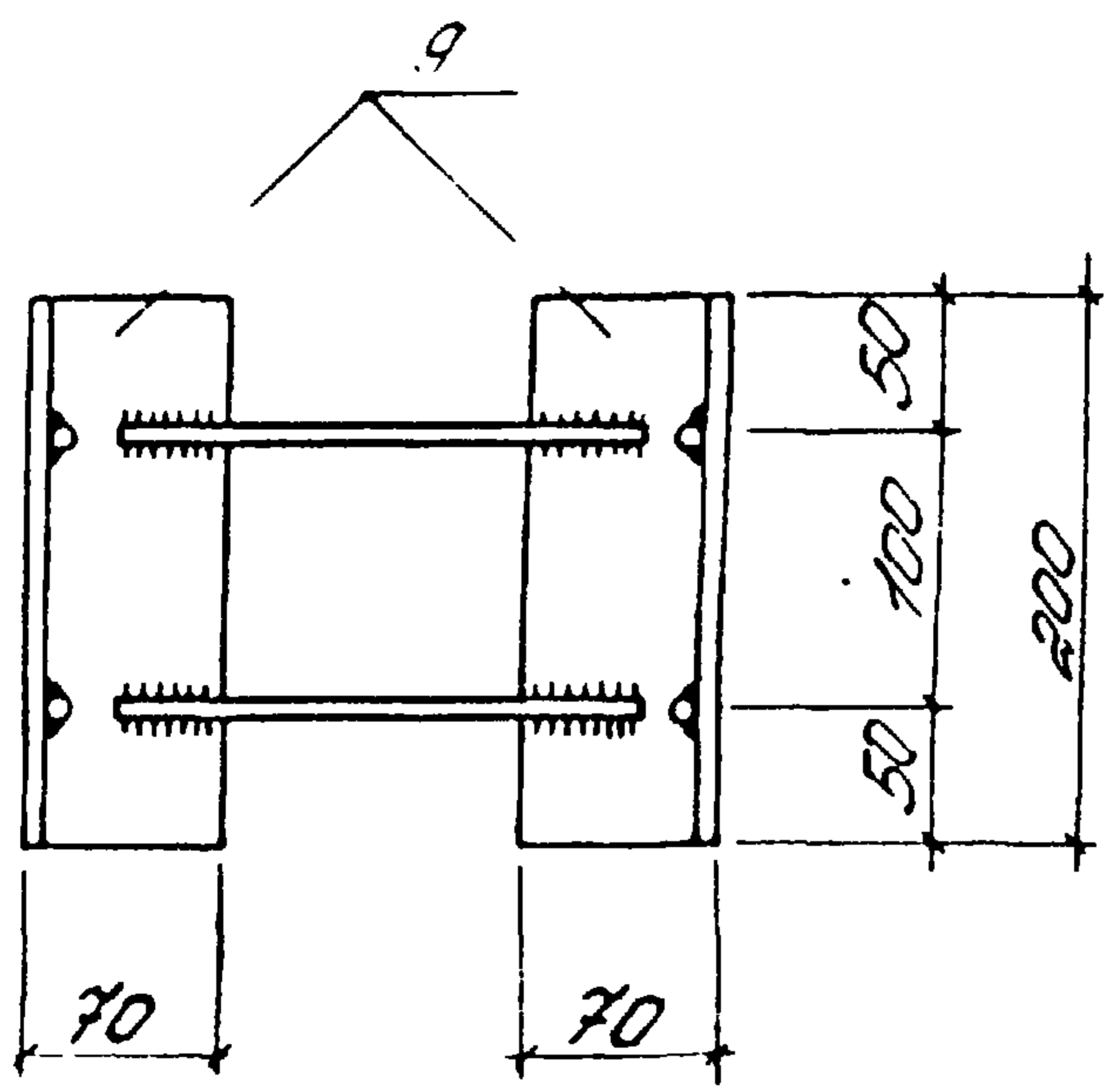


1. Стержни привариваются к уголкам дуговой сваркой фланговыми швами внахлестку.
 2. Материал уголков - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-74* для сварных конструкций.

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	Л110x70x8	200	2	2,2	4,4	5,0	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	10	8Л10	250	4	0,1	0,4		
	12	10Л10	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 отпозво-
 мити швату внахлестку
 2. Материал уголков -
 сталь марки ВСт3к2
 по ГОСТ 380-71* для свар-
 ных конструкций.

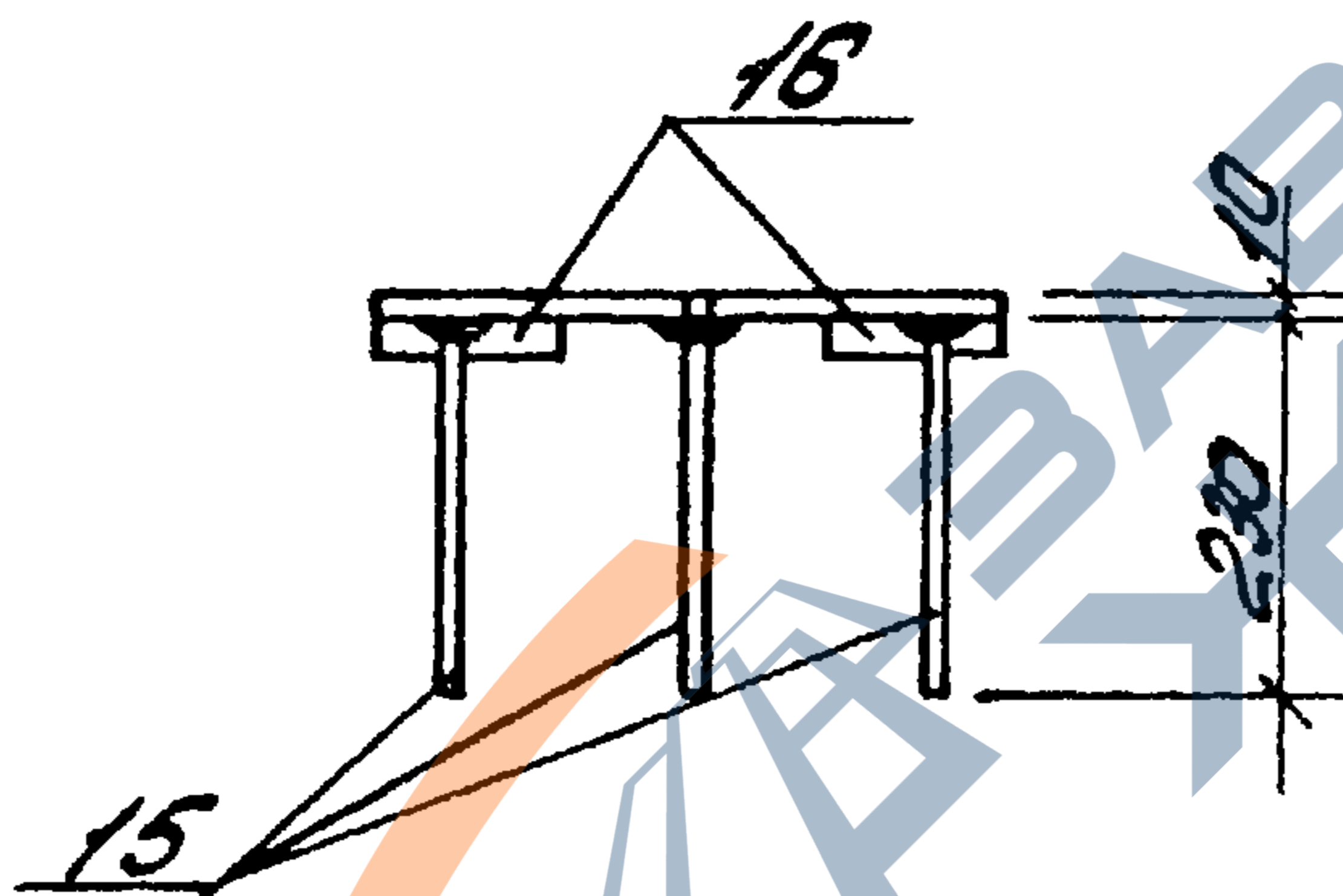
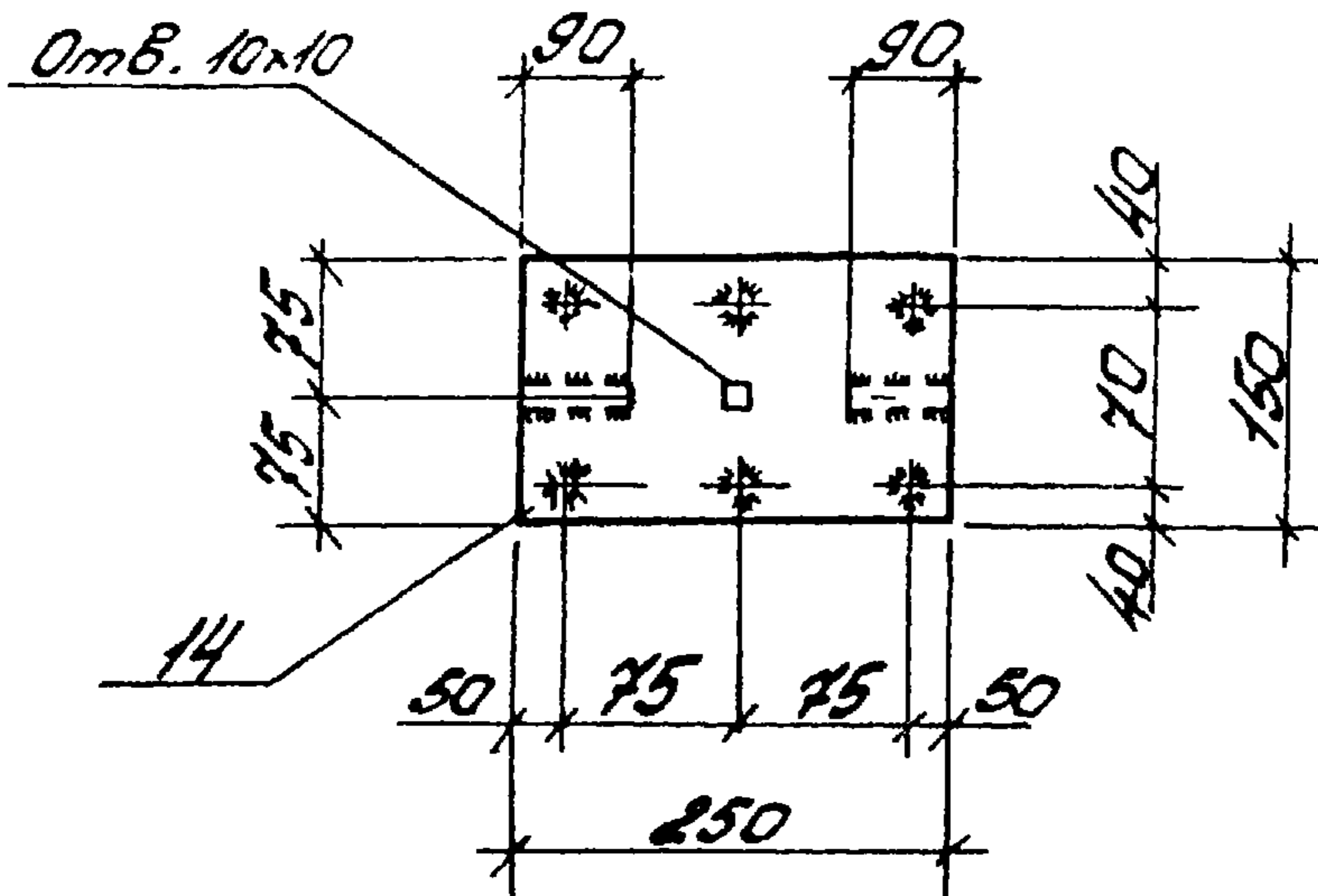
Спецификация - расход стали на одно изделие заводное

Марка изделия	№ поз.	Ф и тип сечения	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Приме- чания
					одной поз.	всех поз.	изде- лия	
711	9	Л110x70x8	200	2	2,2	4,4	5,2	ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*
	10	3ФЛ	250	4	0,1	0,4		
	13	03ФЛ	310	2	0,2	0,4		

ТК
575

Изделие заводное 711

Серия
ПК-04-12948
Вып 542 Лист В



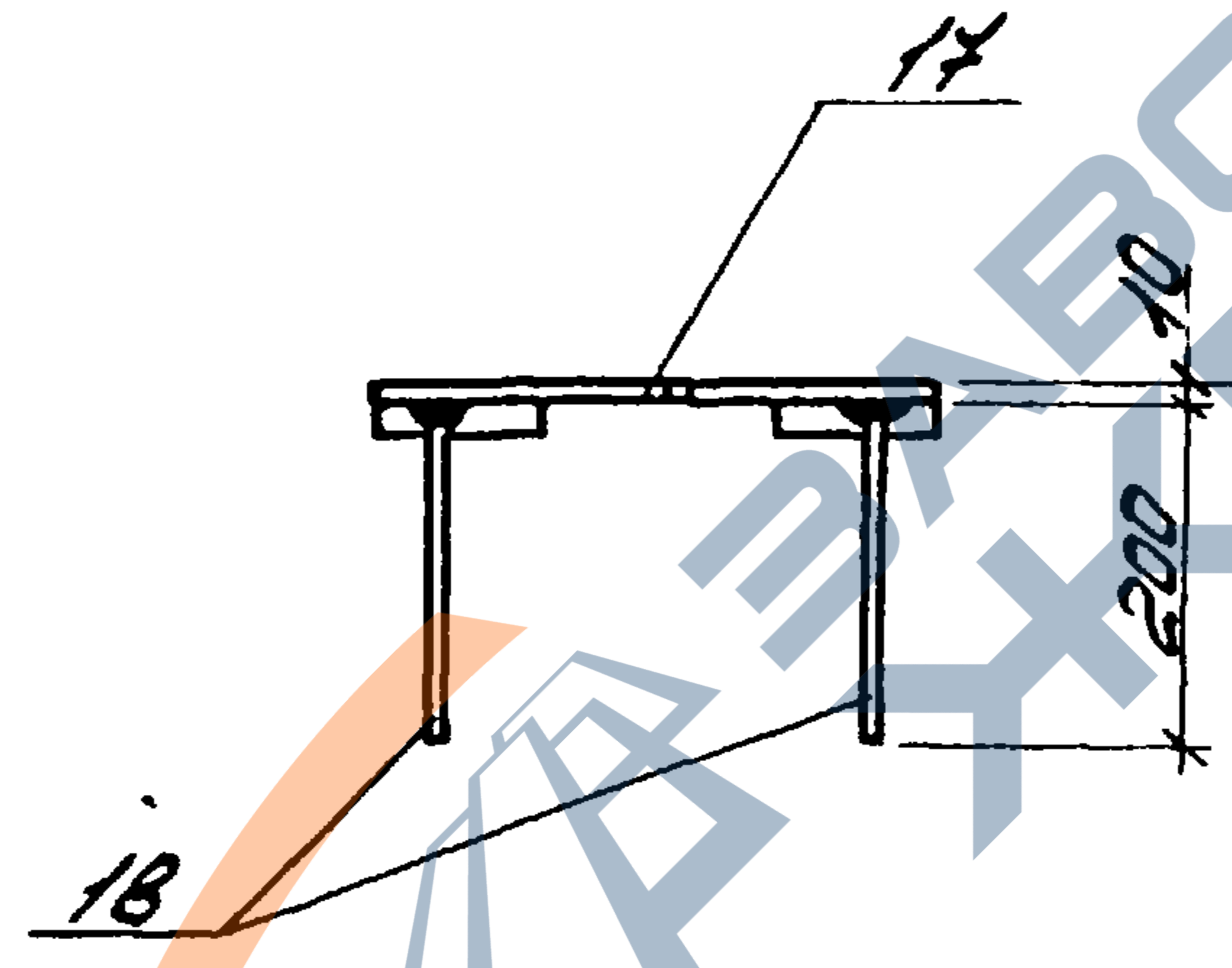
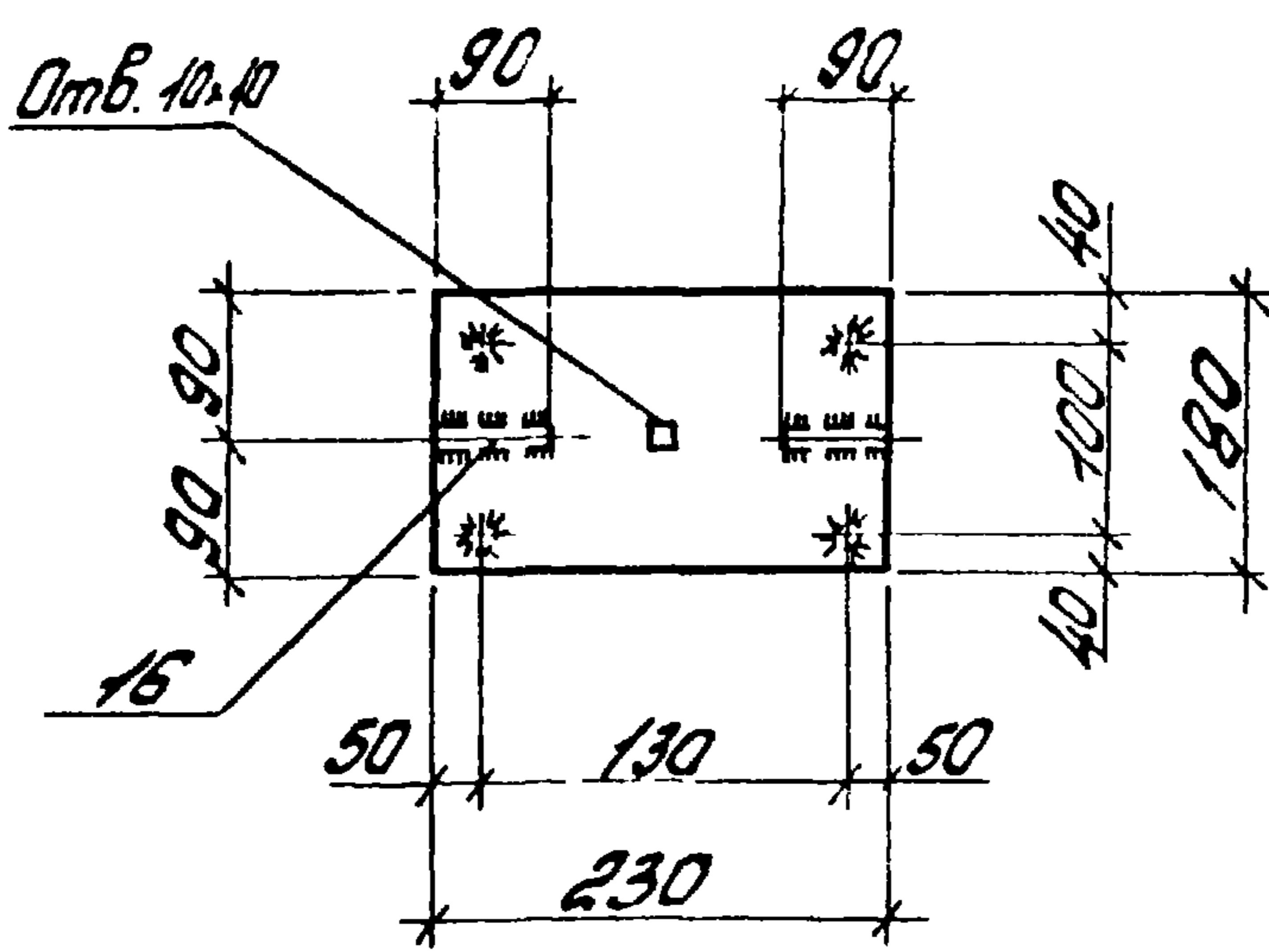
1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных аппаратах) ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1.

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		
	15	12АIII	230	6	0,2	1,2	4,4	ГОСТ 5.1459-72*
	16	12АIII	90	2	0,1	0,2		ГОСТ 5.1459-72*

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

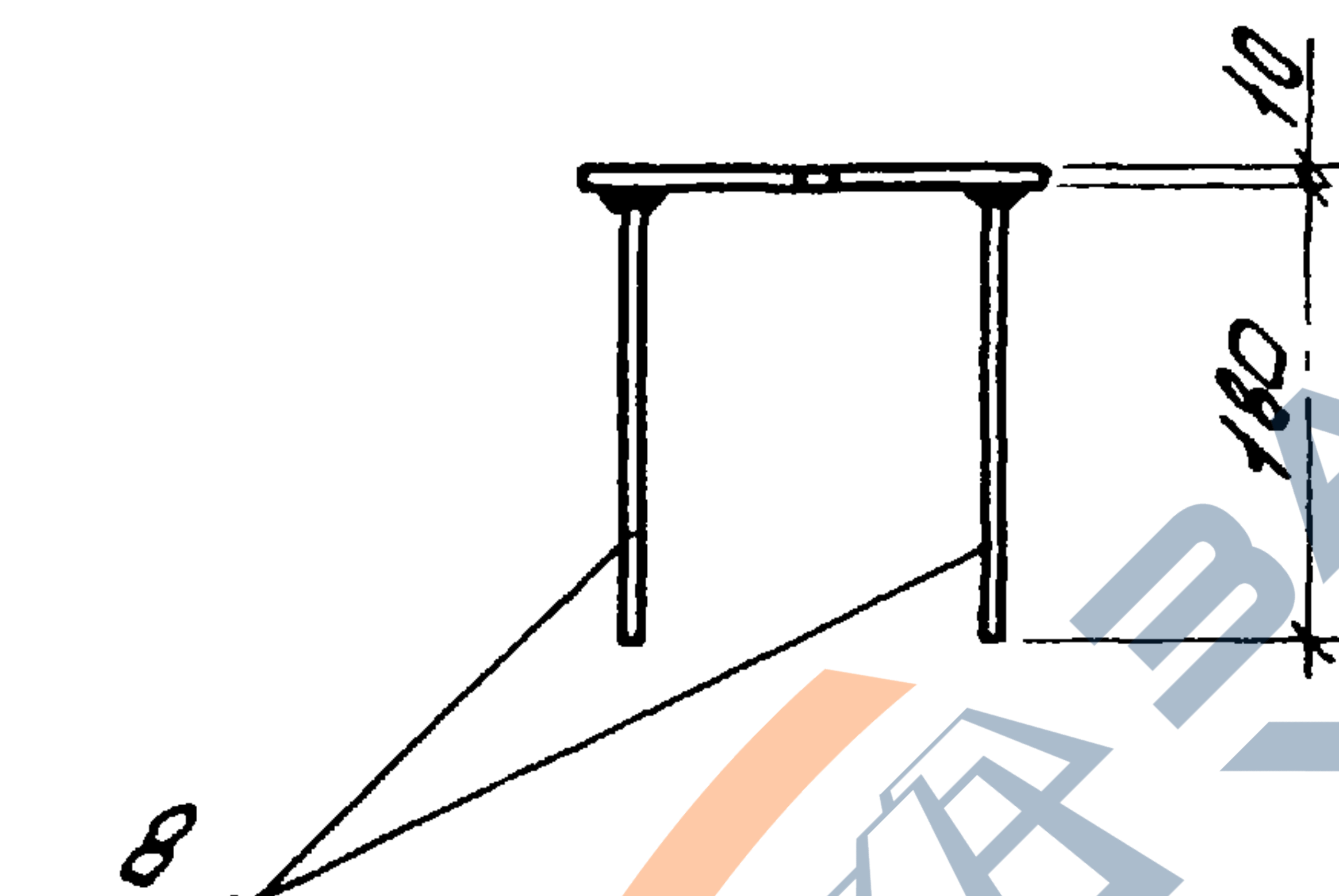
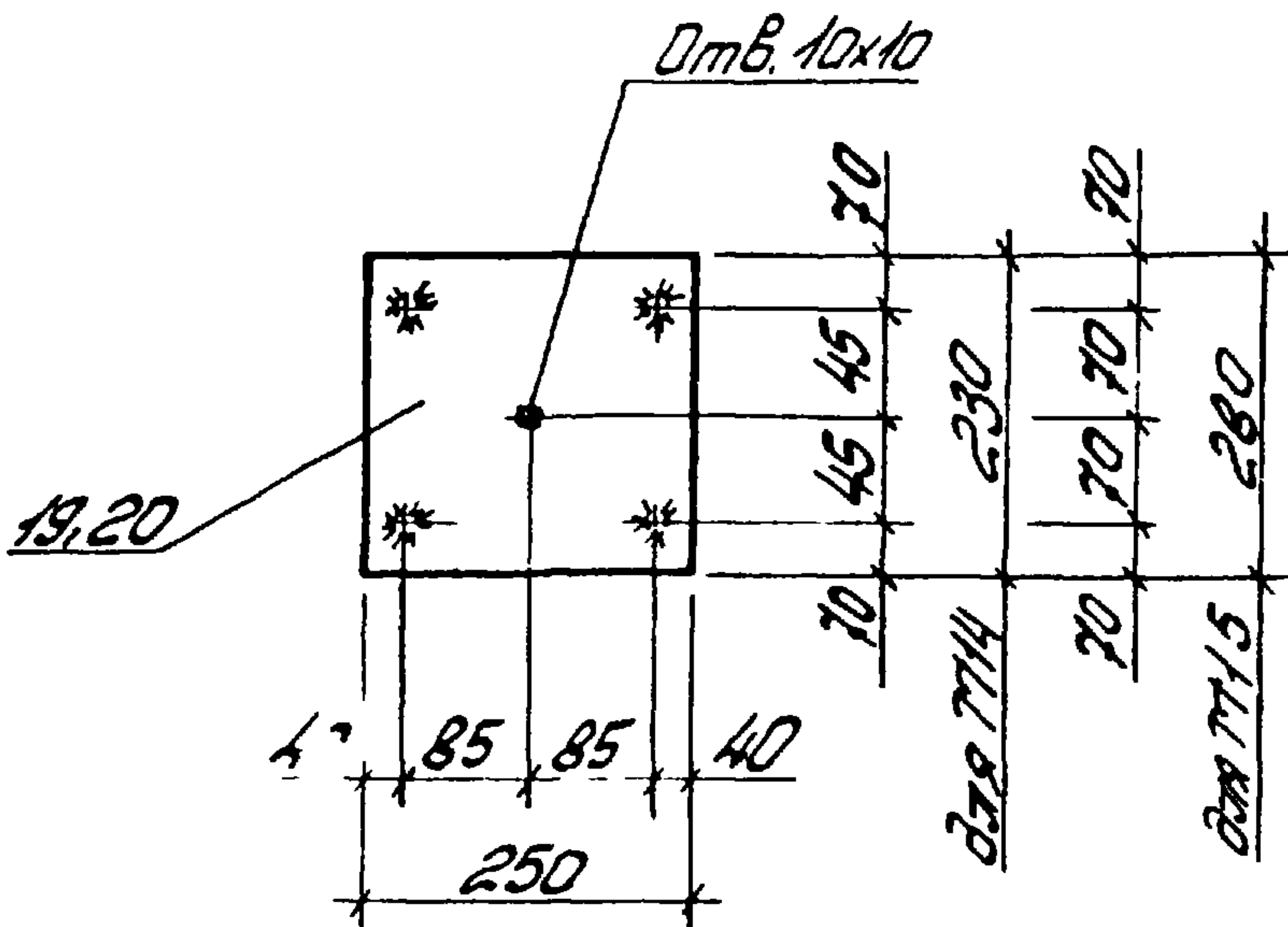
Марка изделия	№ поз	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Приме-
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТТ13	17	- 180x10	230	1	3,2	3,2	4,2	ГОСТ 5.1459-72
	18	φ 12,7H	200	4	0,2	0,8		
	16	φ 12,7H	90	2	0,1	0,2		

ТК
1978

Изделие закладное ТТ13

Серия ПК-01-129/78
Вып 5.4.2 Лист 10

Гл. инж. Г.Р. Козлов
Проект
Инженер
Д.И. Сажин
Проект
Инженер
В.И. Голубев



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 ВСт3кп по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

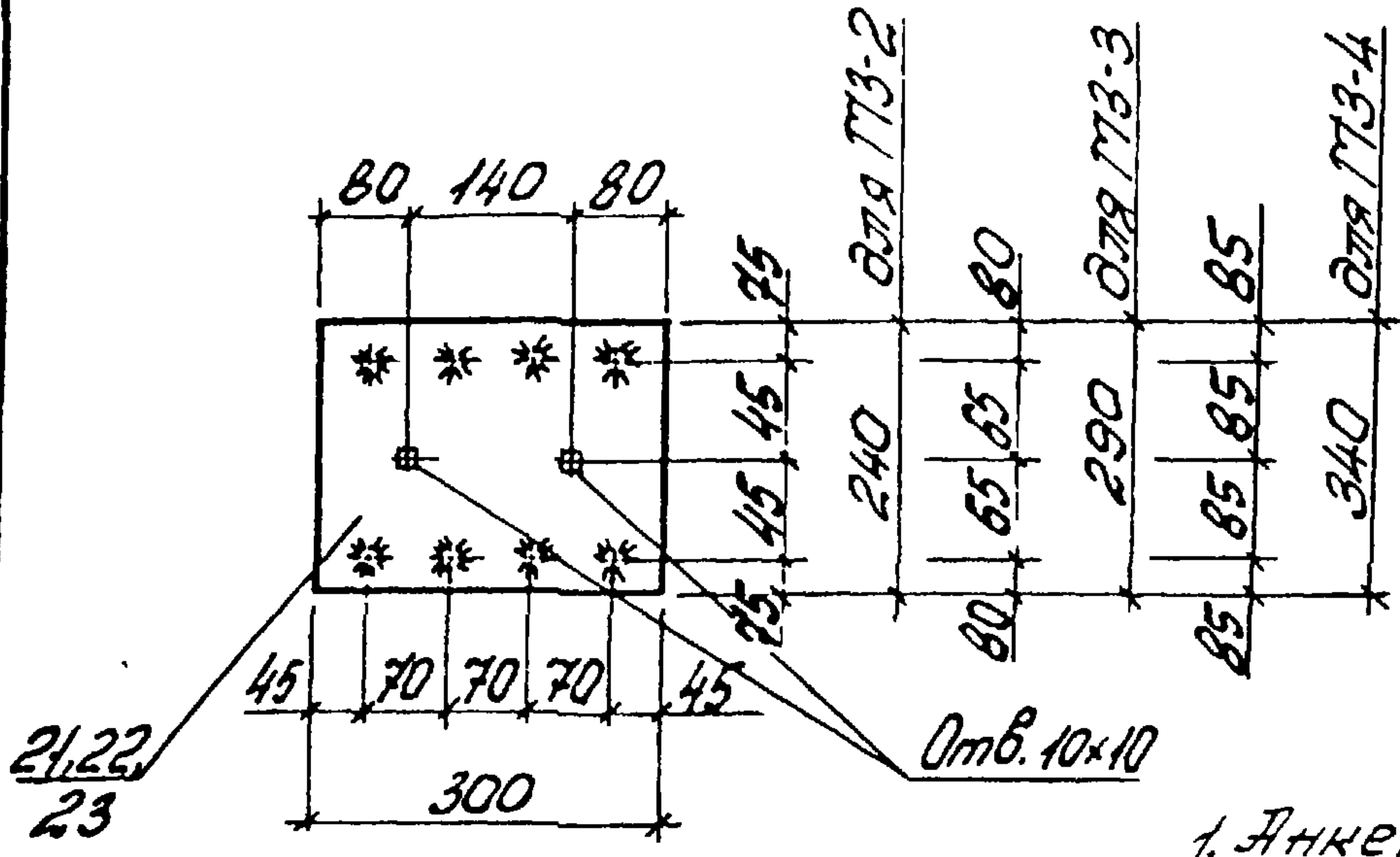
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Ф и тип 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

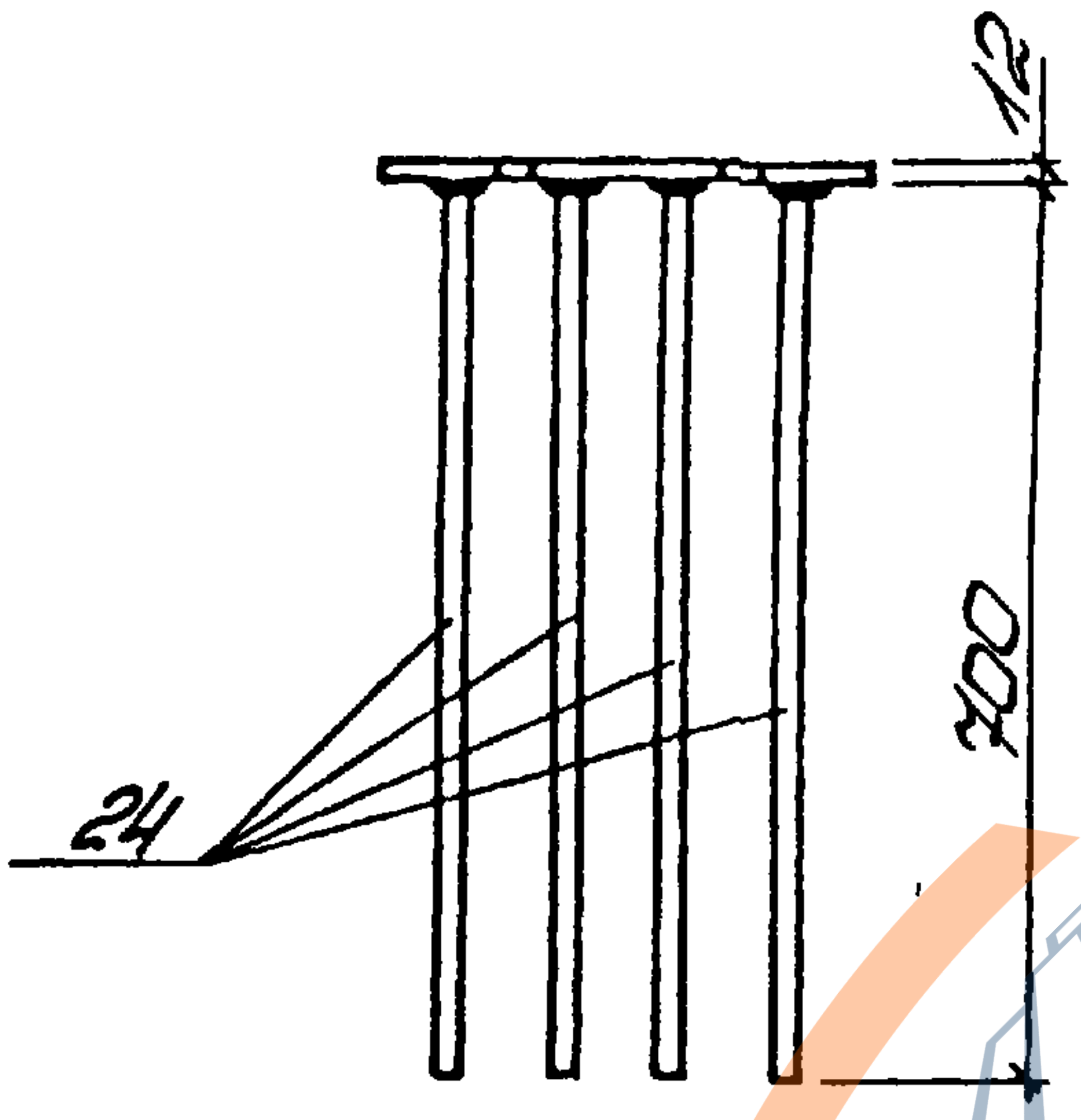
Изделие закладное ТТ14, ТТ15

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, соединяние типа Т-1.

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



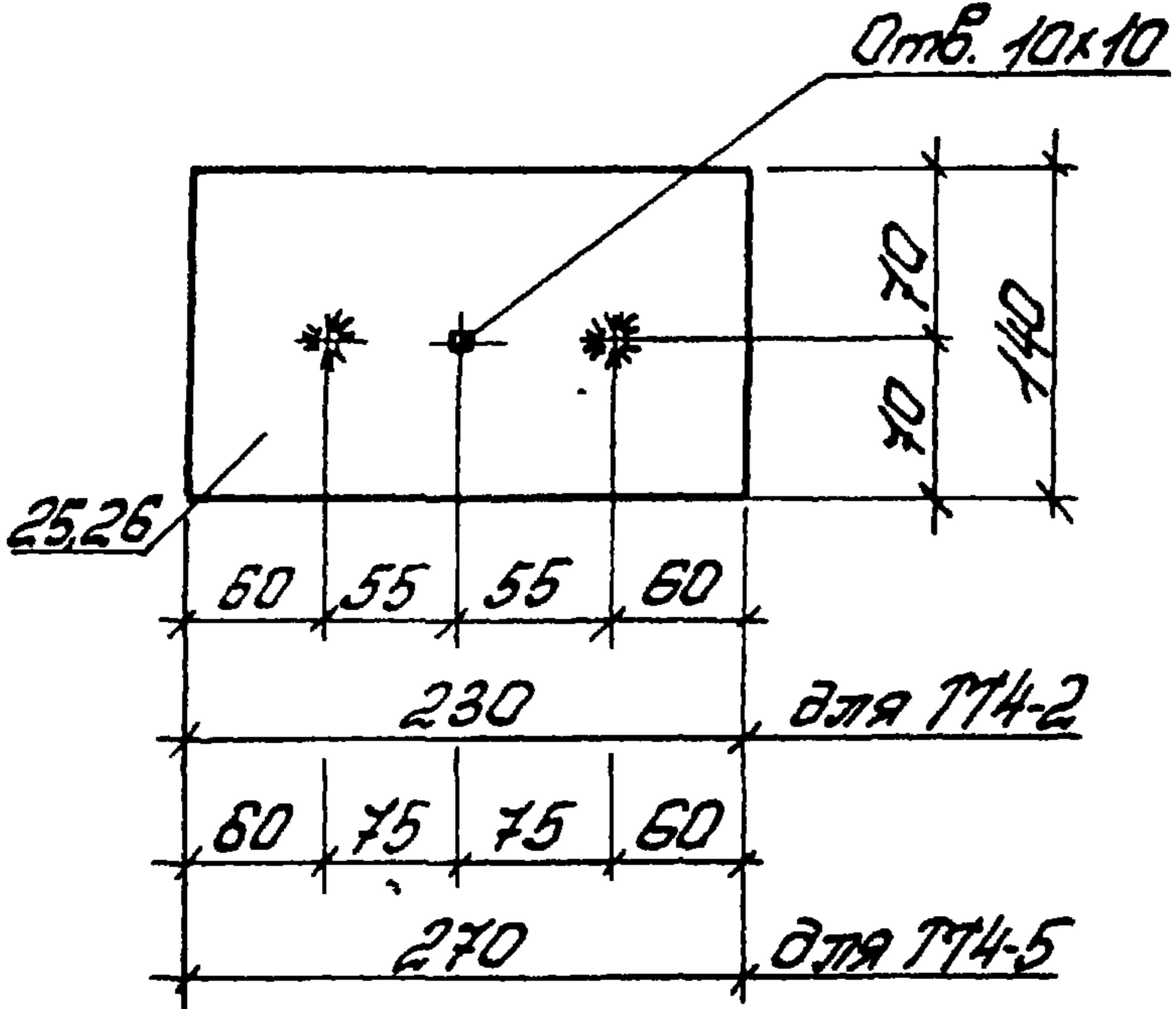
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т73-2	24	14ФIII	700	8	0,85	6,8	13,6	ГОСТ 5.1459-72*
	21	- 240x12	300	1	6,8	6,8		
Т73-3	24	14ФIII	700	8	0,85	6,8	15,0	ГОСТ 5.1459-72*
	22	- 290x12	300	1	8,2	8,2		
Т73-4	24	14ФIII	700	8	0,85	6,8	16,4	ГОСТ 5.1459-72*
	23	- 300x12	340	1	9,6	9,6		

ТК
1978

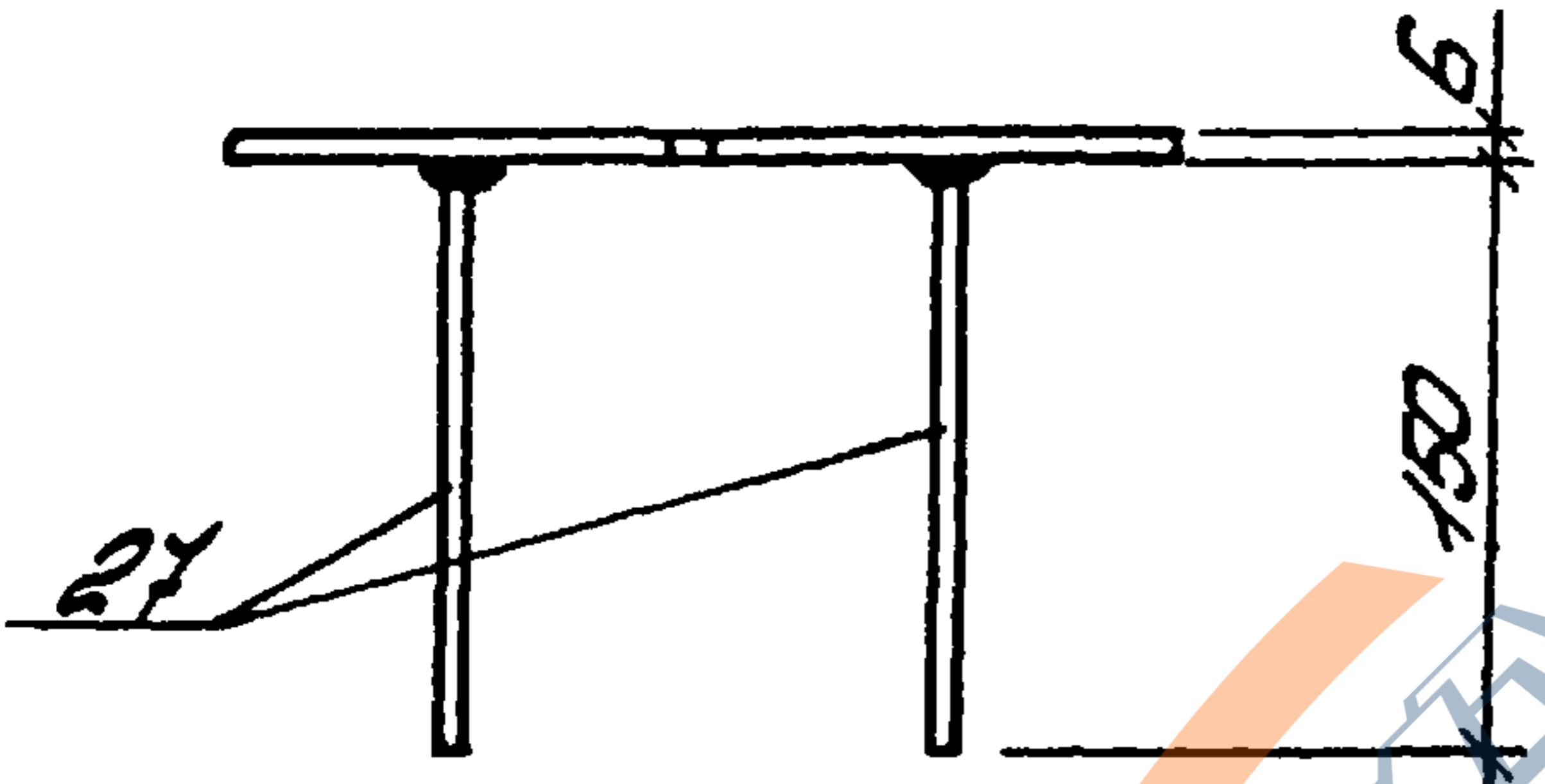
Изделие закладное Т73-2, Т73-3, Т73-4

Серия
ПК-01-129/78
Вып. 542
Лист 12



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

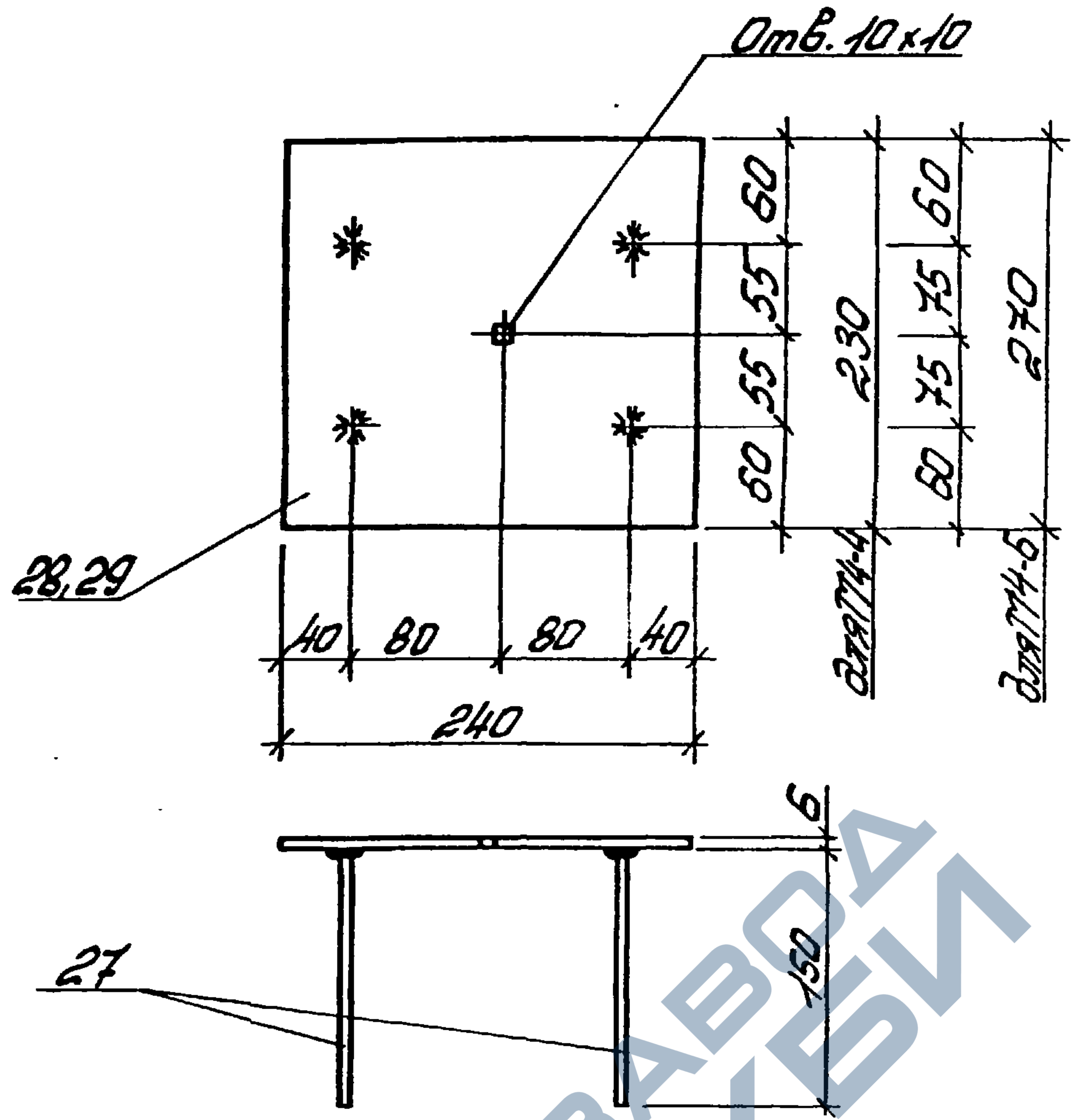
2. Материал пластины - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.



Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

Марка изделия	№ поз.	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз	всех поз	изде-лия	
Т14-2	25	-140x6	230	1	1,5	1,5	1,7	ГОСТ 5781-75
	27	8ЭIII	150	2	0,1	0,2		
Т14-5	26	-140x6	270	1	1,8	1,8	2,0	ГОСТ 5781-75
	27	8ЭIII	150	2	0,1	0,2		

ТК	Изделие закладное Т14-2, Т14-5	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

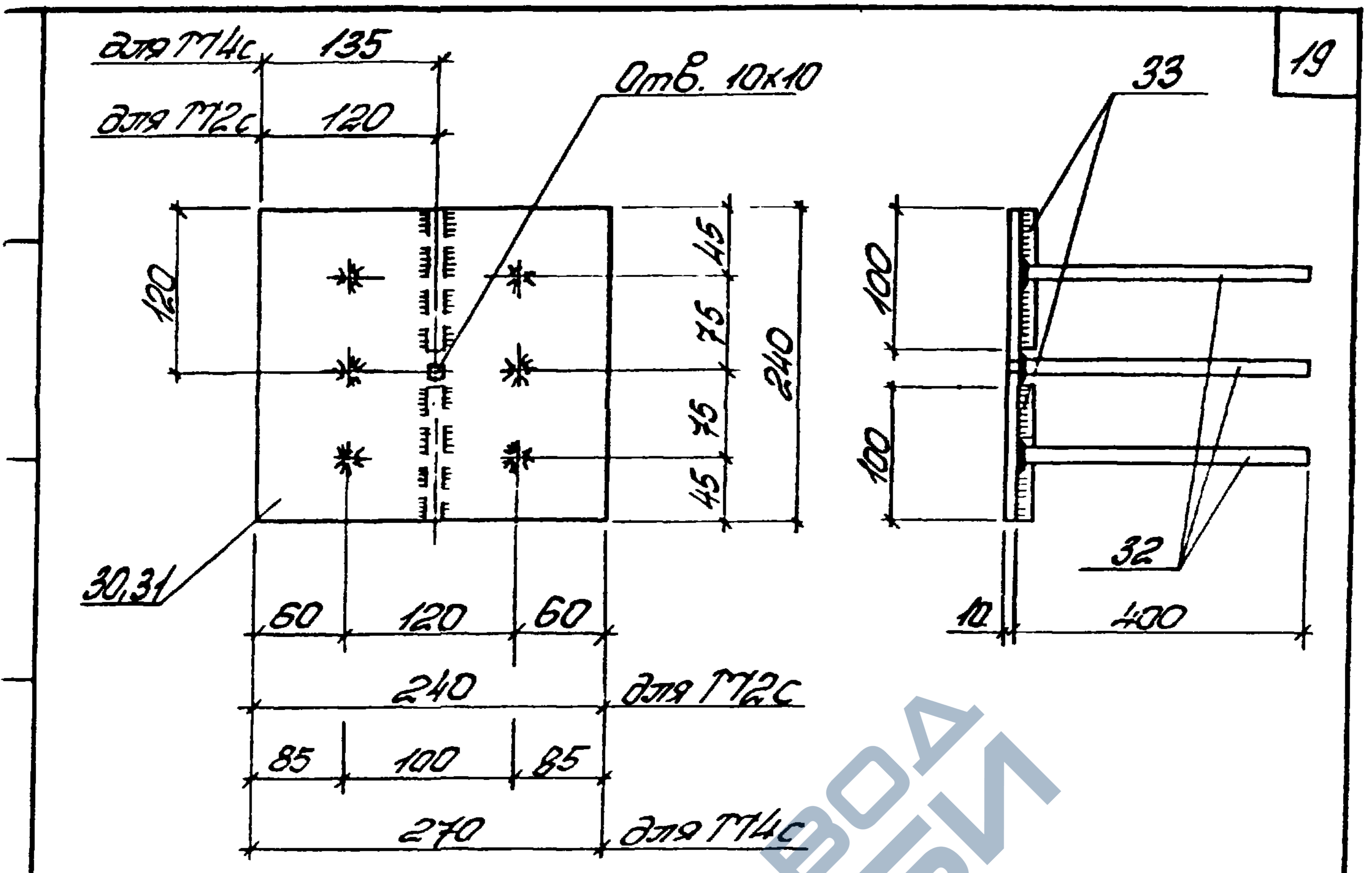
Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм.	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
Т14-4	28	-230x6	240	1	2,6	2,6	3,0	ГОСТ 5781-75
	27	φ 8 А II	150	4	0,1	0,4		
Т14-6	29	-240x6	240	1	3,0	3,0	3,4	ГОСТ 5781-75
	27	φ 8 А II	150	4	0,1	0,4		

ТК
1978

Изделие закладное Т14-4, Т14-6

Серия
ПК-07-129/18
Вып. лист
54.2 14

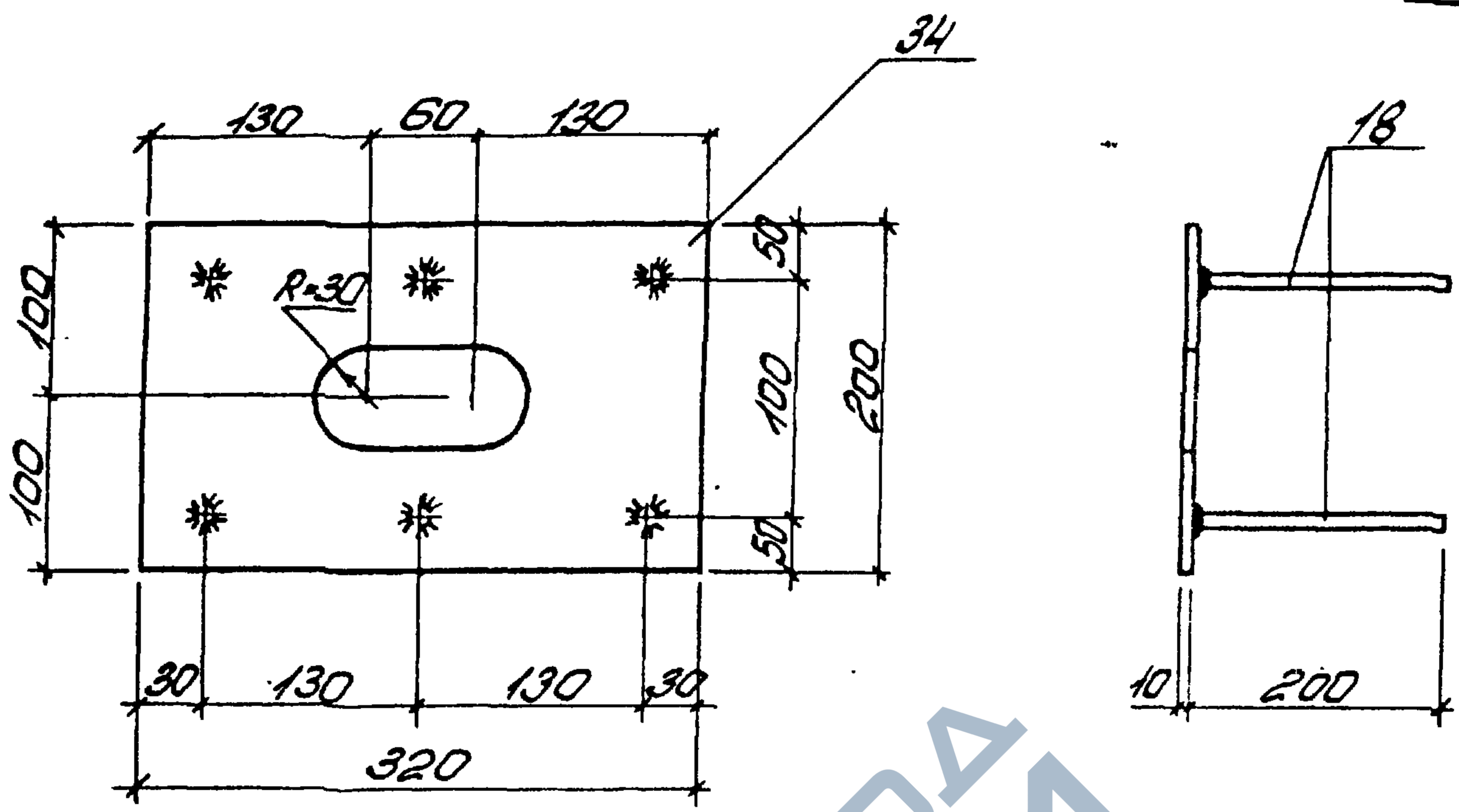
Промстройпроект Рук. БР Дужок Фитт



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	12Эн	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	33	12Эн	100	2	0,1	0,2		- " -
Т14с	31	-240x10	270	1	5,1	5,1	7,7	
	32	12Эн	400	6	0,4	2,4		ГОСТ 5.1459-72*
	33	12Эн	100	2	0,1	0,2		
ТК	Изделие закладное Т12с, Т14с							Серия ПК-01-129/18
1978								Вып. лист 54.2 15



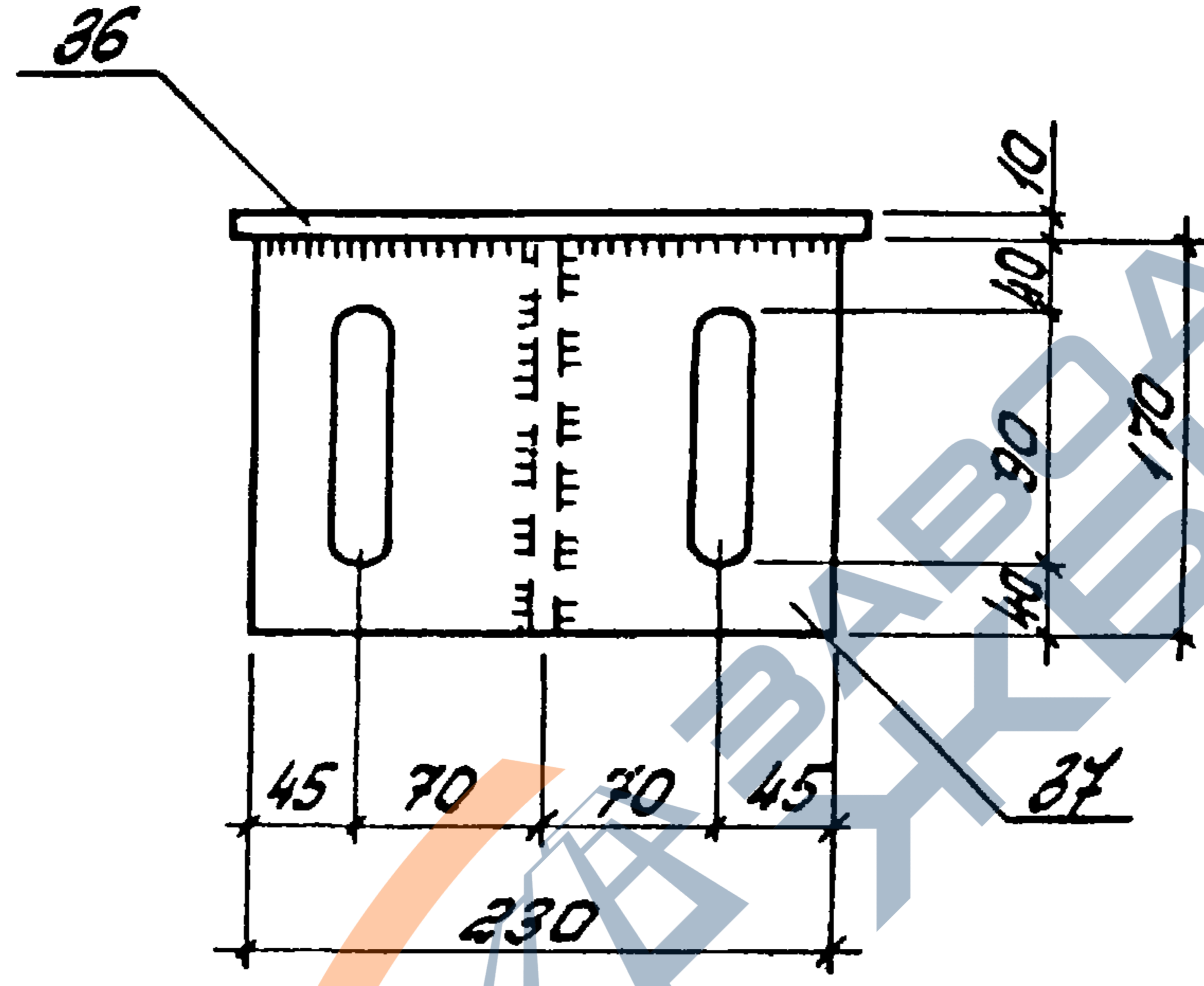
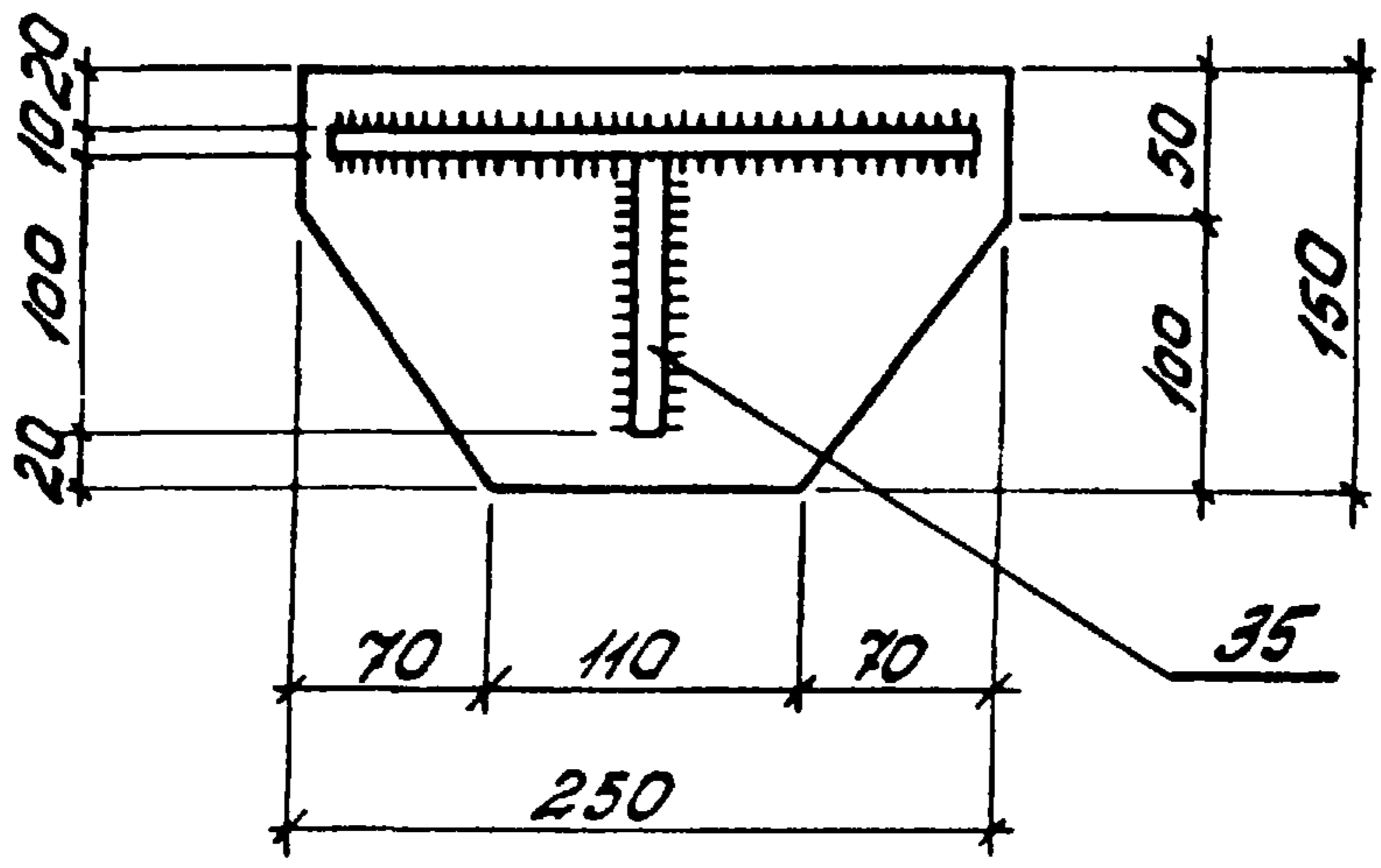
1. Материал позиции 34 - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.
2. Приварку позиции 18 к позиции 34 производить по ГОСТ 19292-73.

Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

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	12АII	200	6	0,2	1,2		

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

Проект
 Двух
 Рук. бр.
 Проект



Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ380-76 для сварных конструкций.

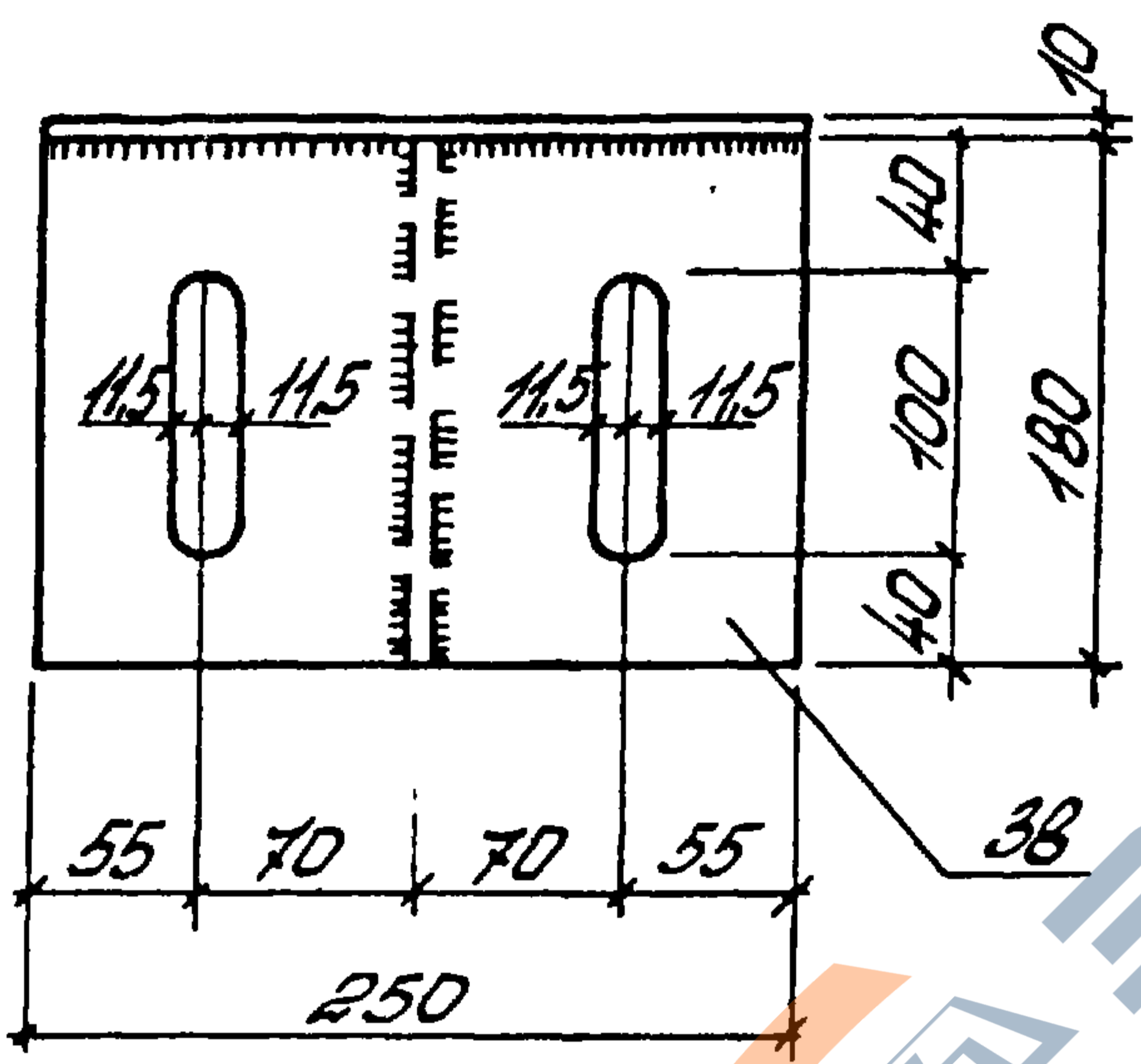
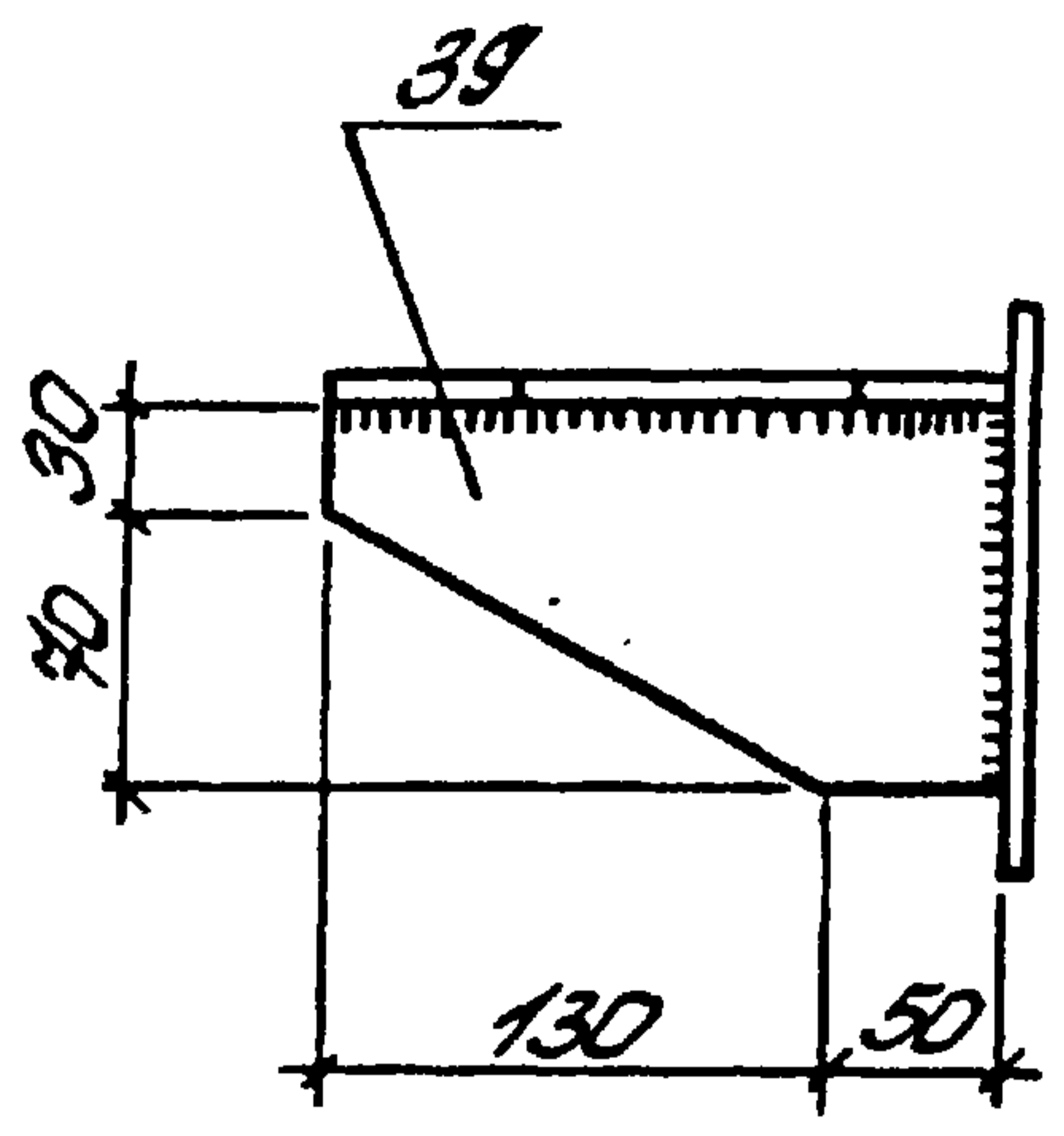
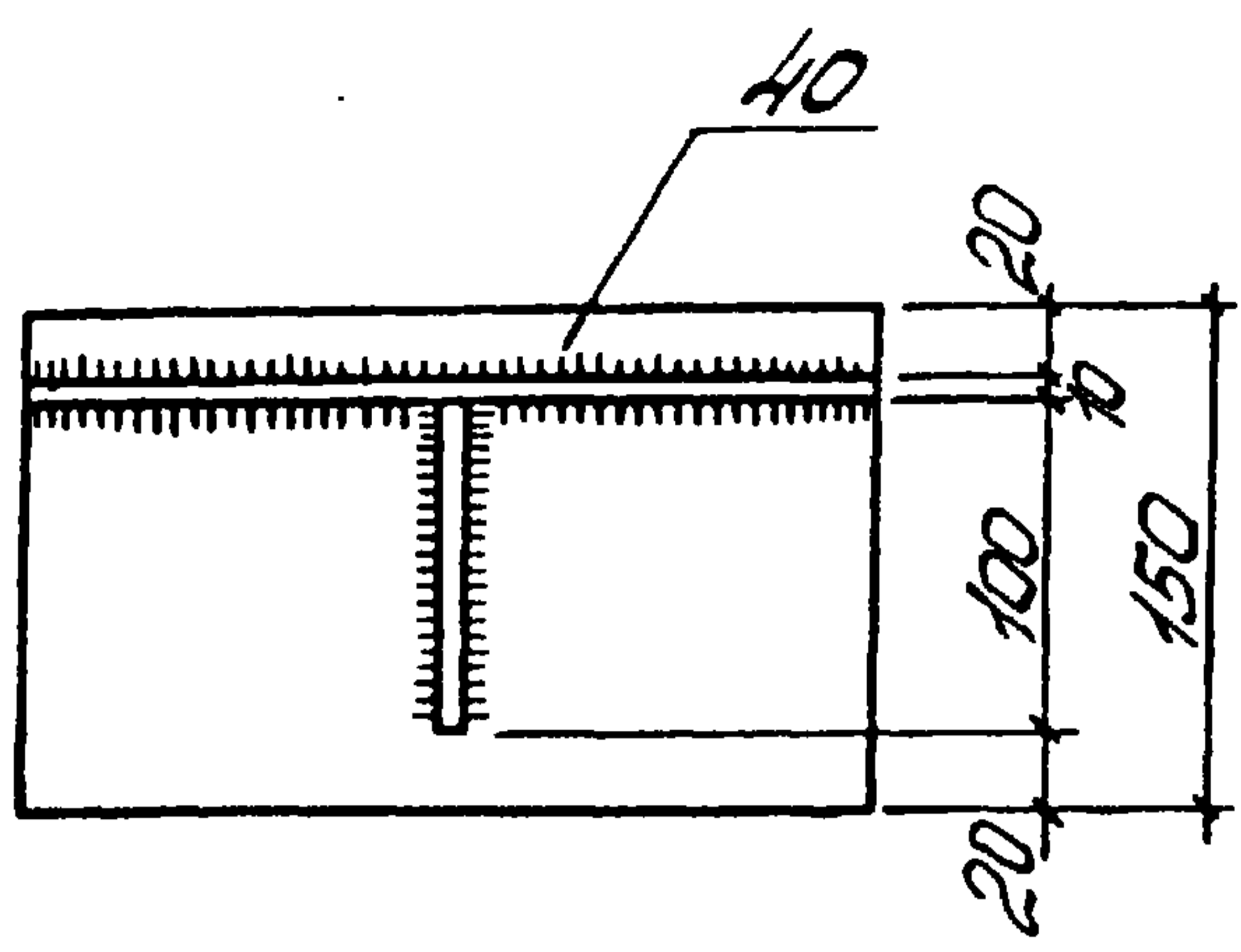
Спецификация и расход стали на одно изделие закладное

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		
	34	-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 электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, hш: 8мм.
 2. Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-74* для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

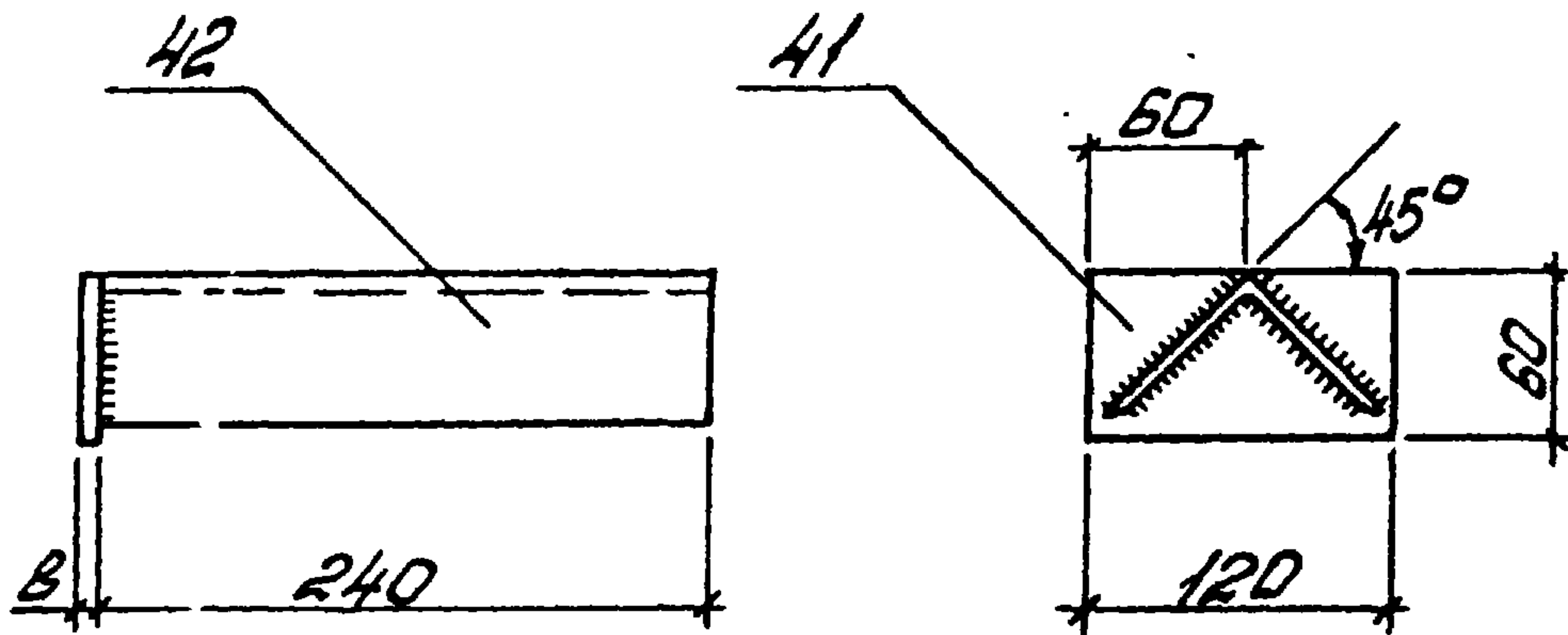
Марка изделия	№ поз.	Ф или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	Всех поз.	изделия	
ТГС5с	38	-180x10	250	1	3,5	3,5	7,9	
	39	-100x10	180	1	1,4	1,4		
	40	-150x10	250	1	3,0	3,0		

ТК
1978

Изделие соединительное ТГС5с

Серия ПК-01-129/78
Вып. Лист 542 18

Киевский Проектный институт
 Проектирование
 Рук. БР.
 Кузнецов
 Дуэжак
 Соловьева
 Соловьева

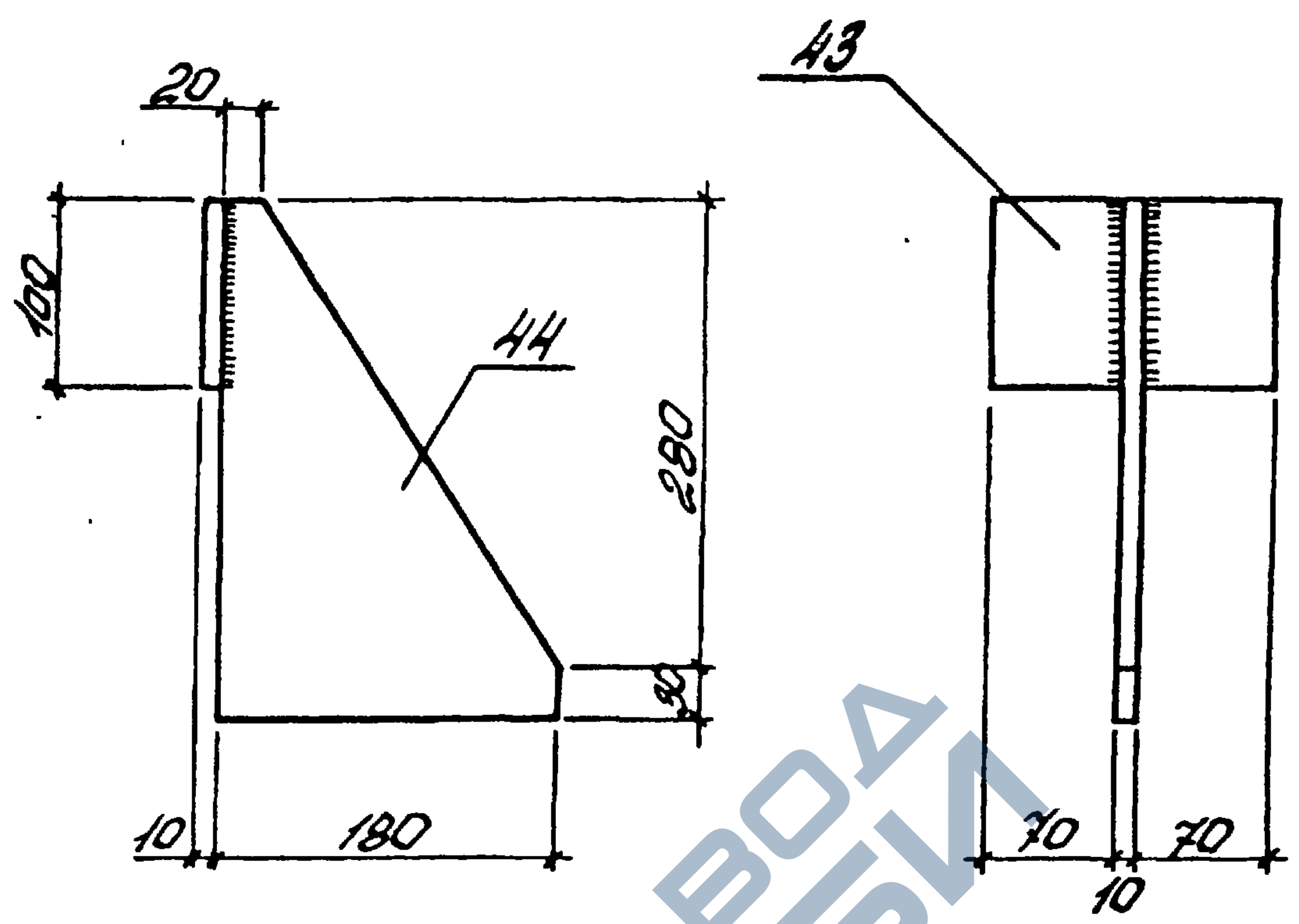


1. Сварку производить дуговой сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75, $t_{ш} = 8 \text{ мм}$.
2. Материал - сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

Спецификация и расход стали на одно изделие

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

Т К	Изделие соединительное ГЛСГс	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 19



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

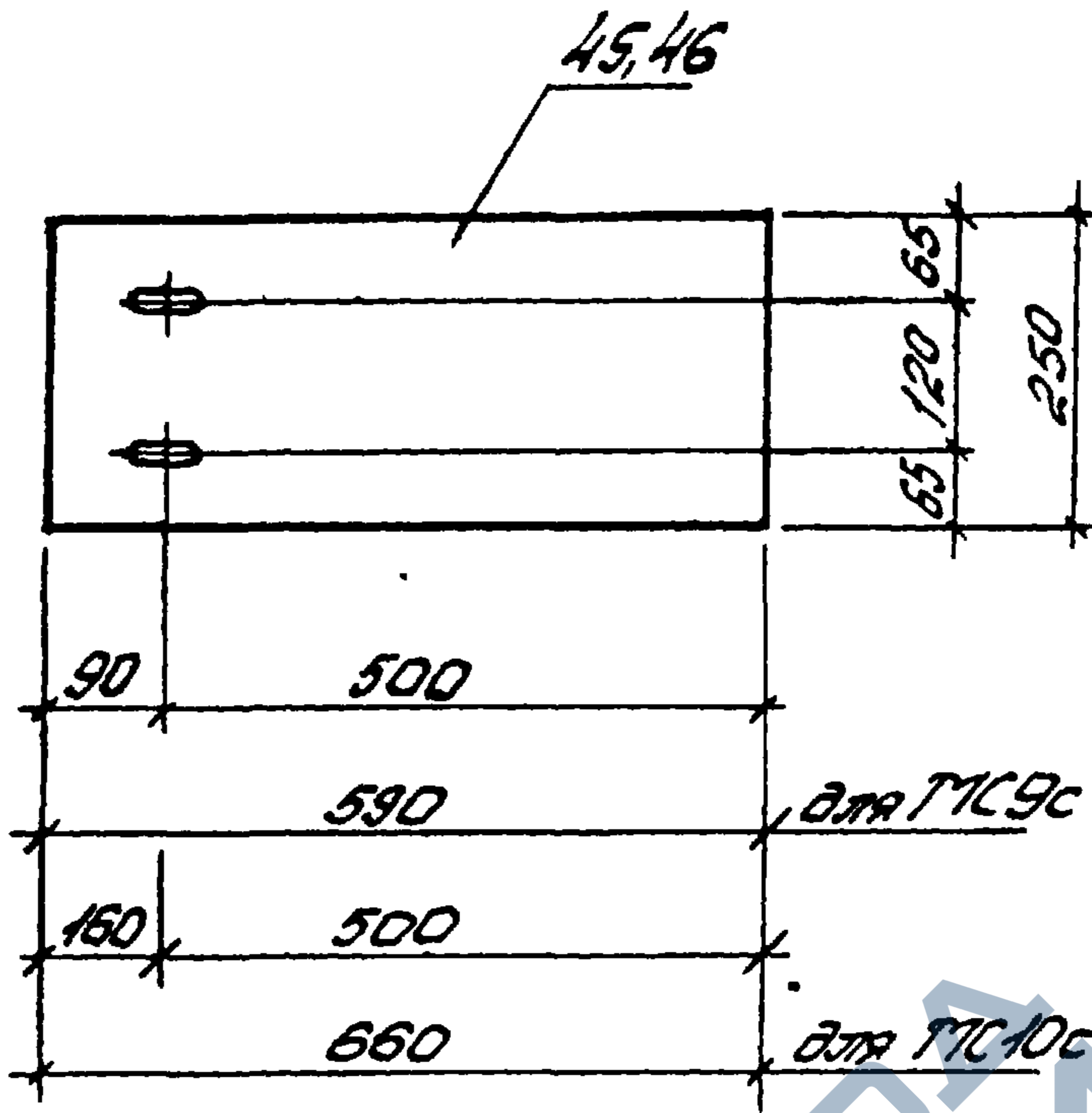
Спецификация и расход стали на одно изделие

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

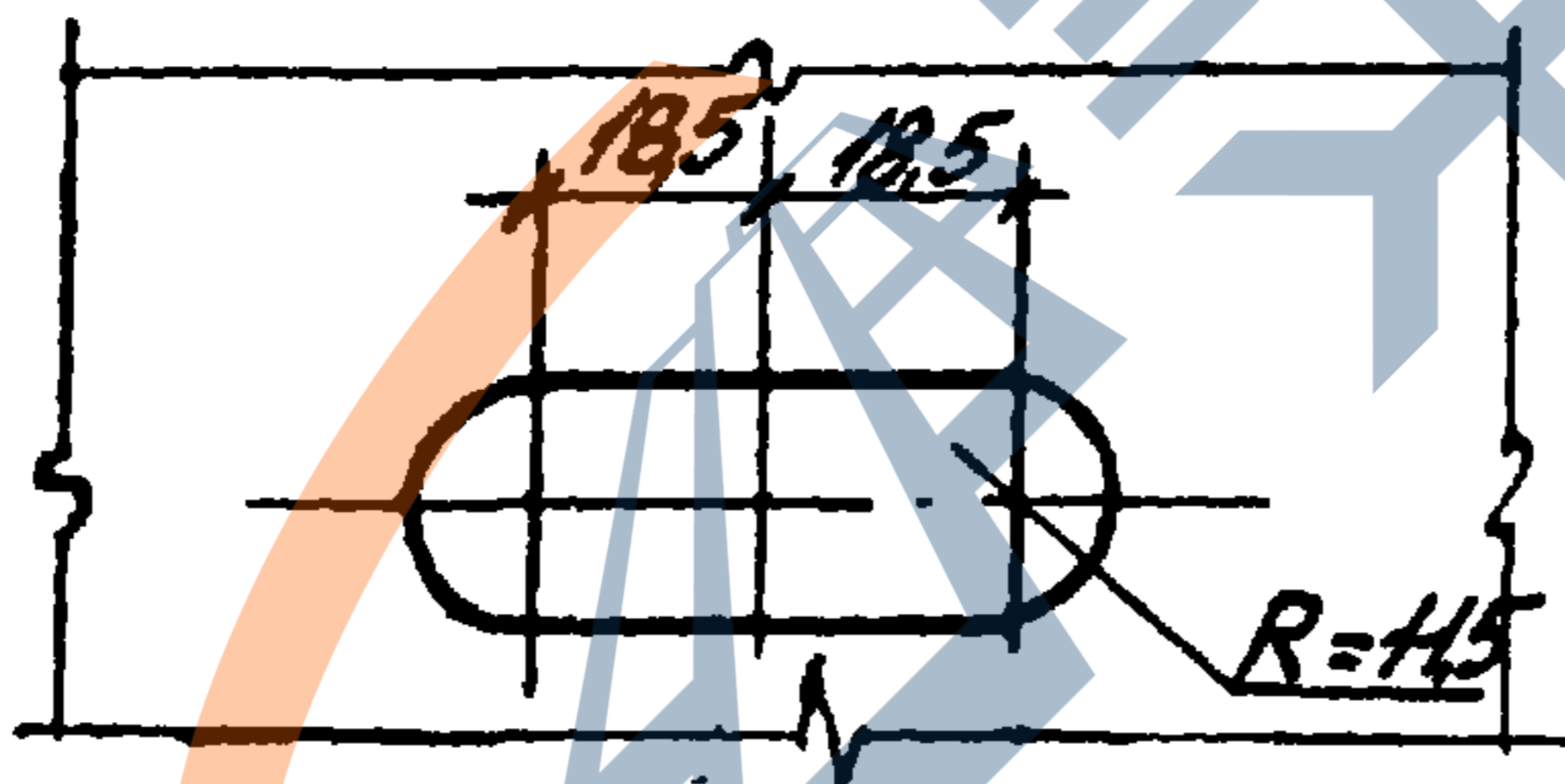
ТК
1978

Изделие соединительное ТСВс

Серия
ПК-01-129/78
Вып. 512 Лист 20



Деталь овального отверстия

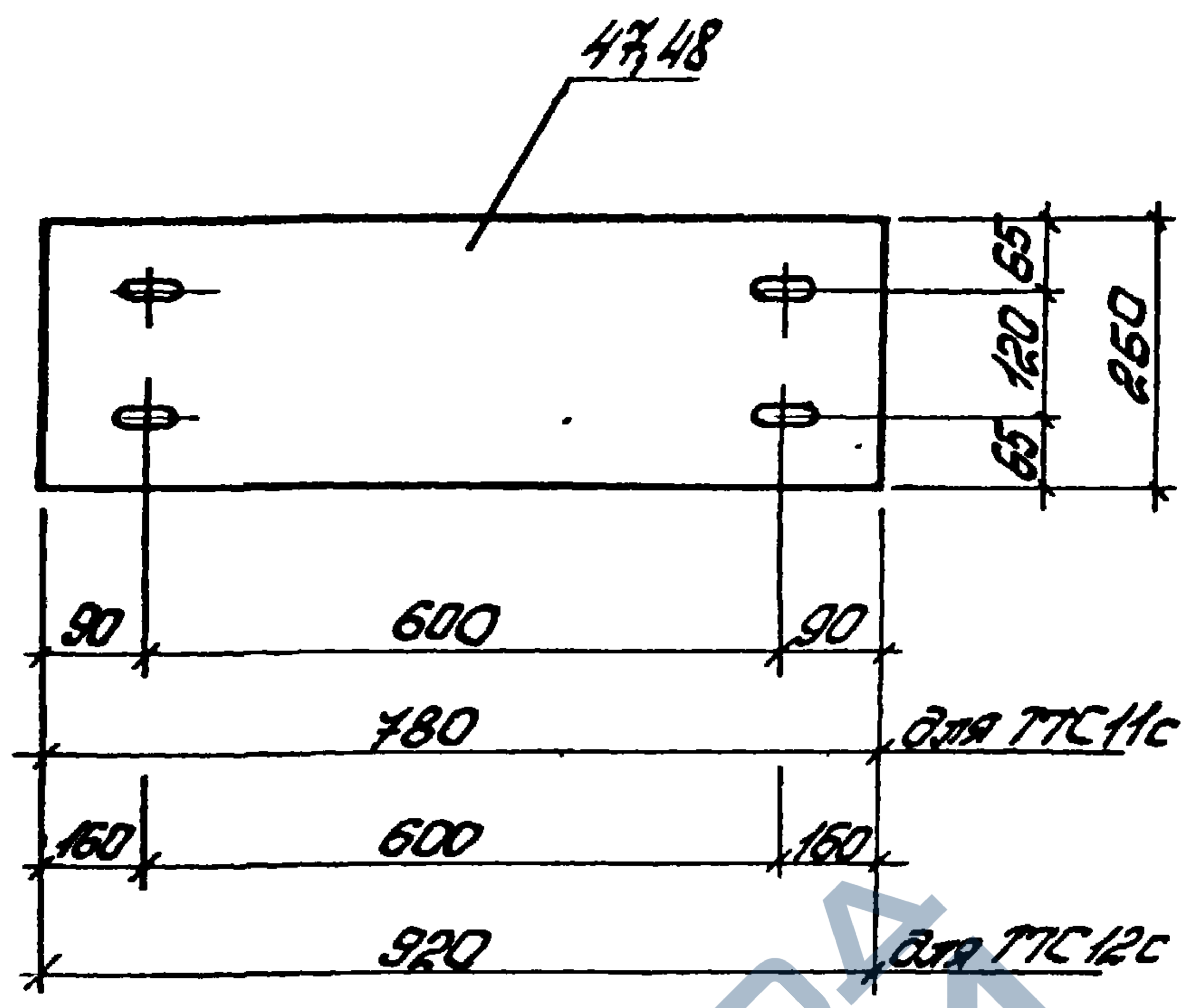


Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций.

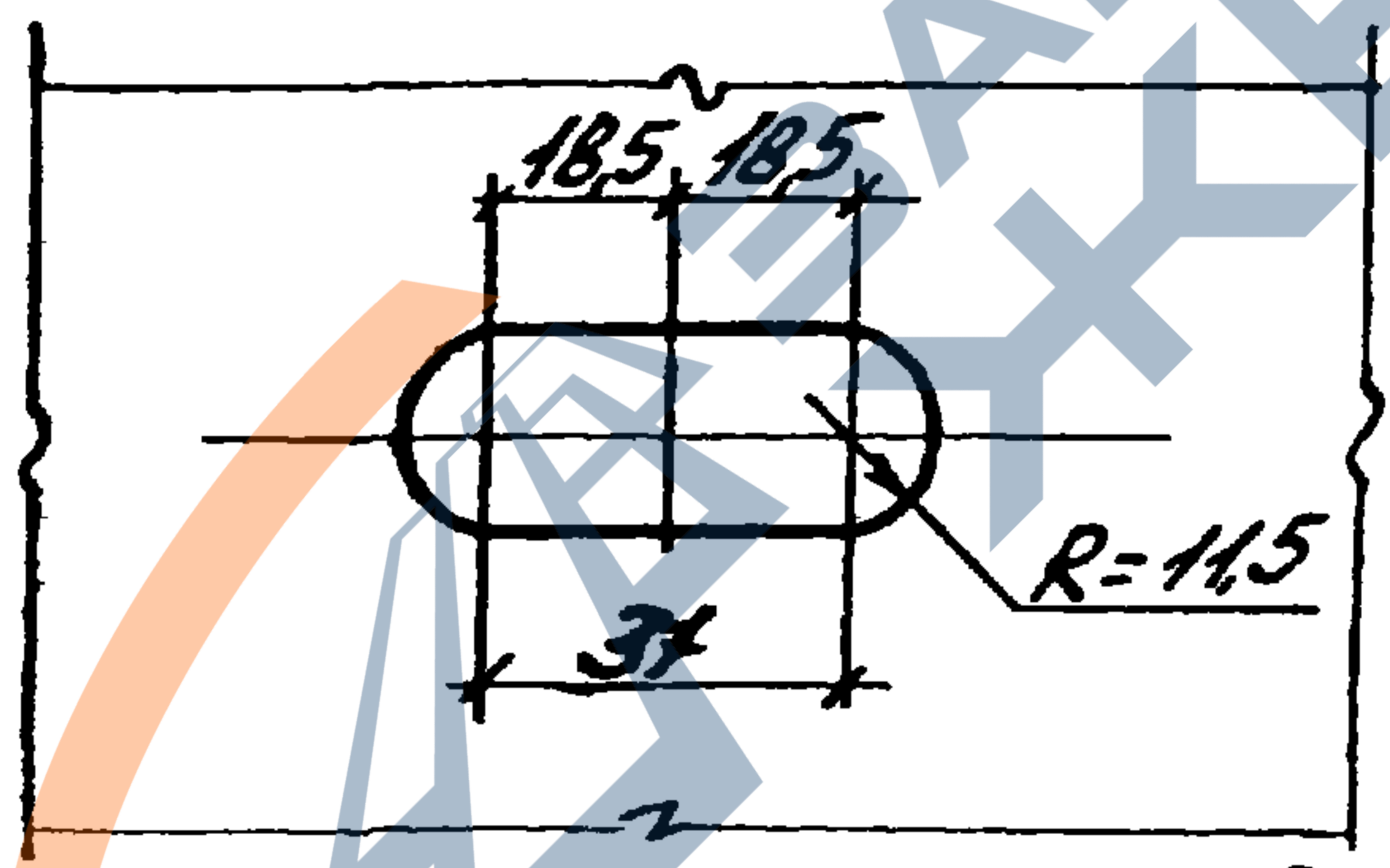
Спецификация и расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	φ или сечение	Длина мм	К-во шт	Масса, кг			Примечание
					одной поз.	всех поз.	изделия	
ТКС9с	45	- 250 × 10	590	1	11,6	11,6	11,6	
ТКС10с	46	- 250 × 10	660	1	13,0	13,0	13,0	

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



Деталь овальной отверстия



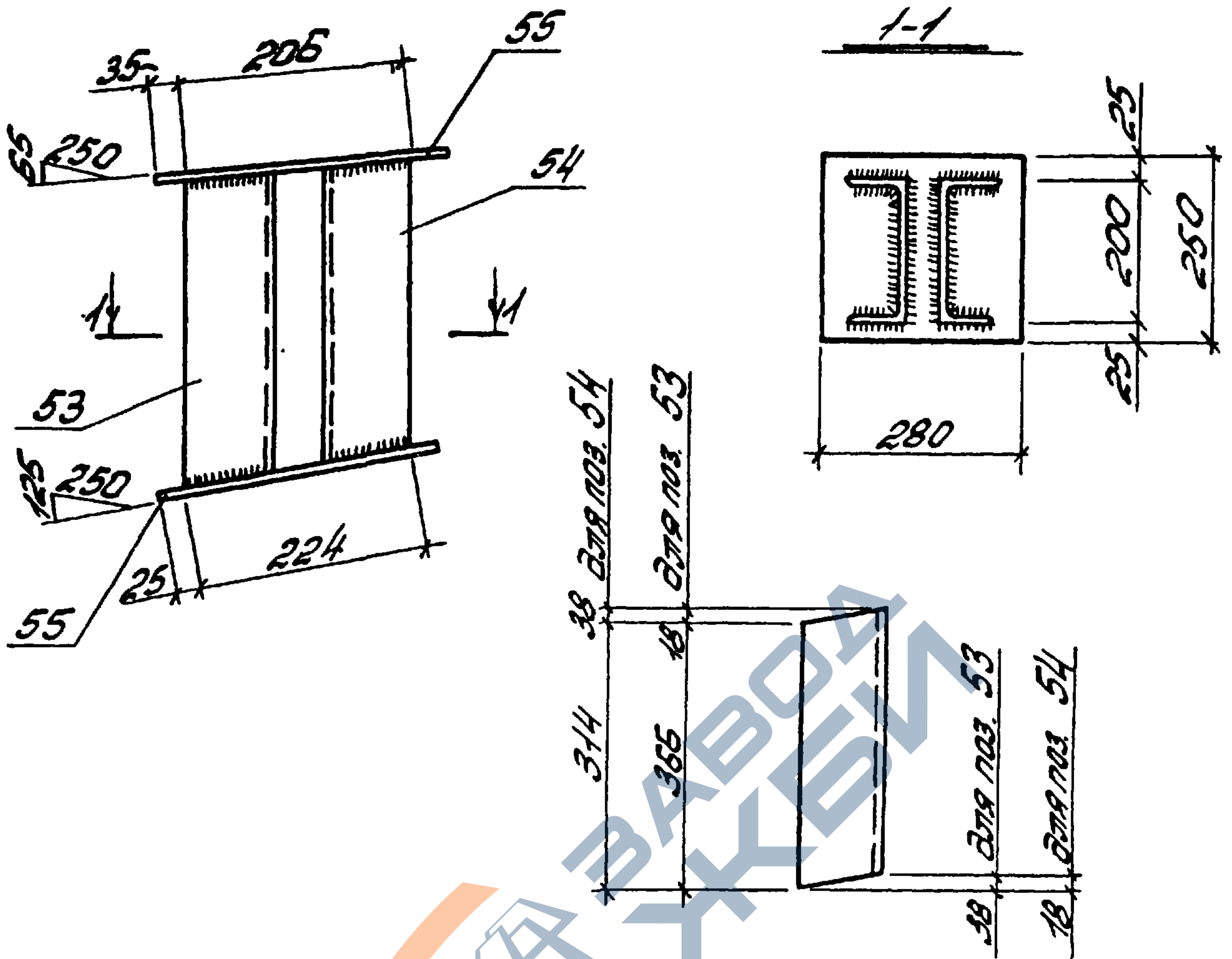
Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71 для сварных конструкций.

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	
ТТС11с	47	-250x40	780	1	15,3	15,3	15,3	
ТТС12с	48	-250x40	920	1	18,1	18,1	18,1	

ТК	Изделие соединительное ТТС11с, ТТС12с	Серия ПК-01-129/78	
1978		Вып. 54.2	Лист 22

КУБОВСКИЙ ПРОЕКТОПРОЕКТ
 РУК.БР
 ДУЖАК
 ШУТ

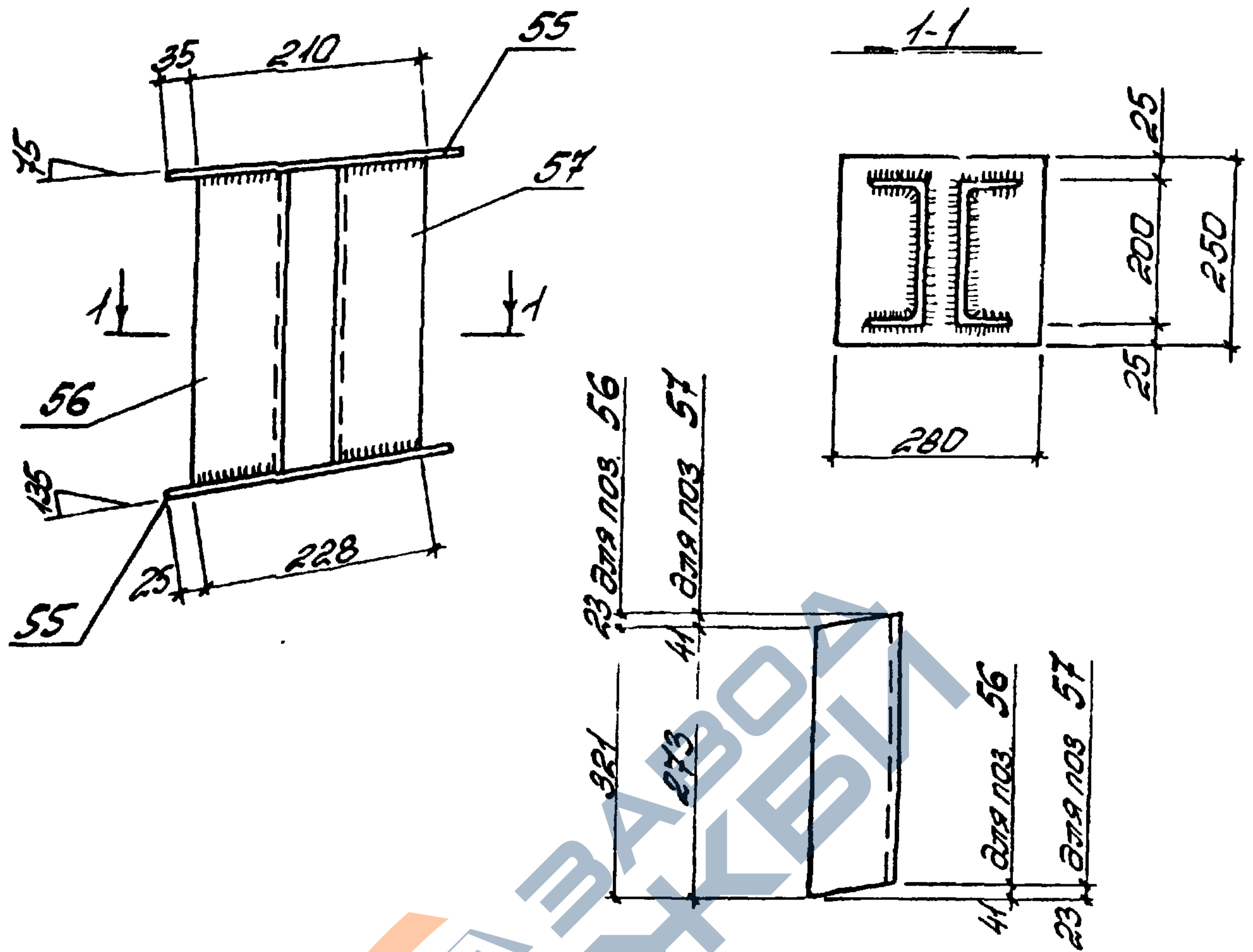


1. Сварку элементов производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $t_{ш} = 6\text{мм}$.
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 380-71* для сварных конструкций

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.	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



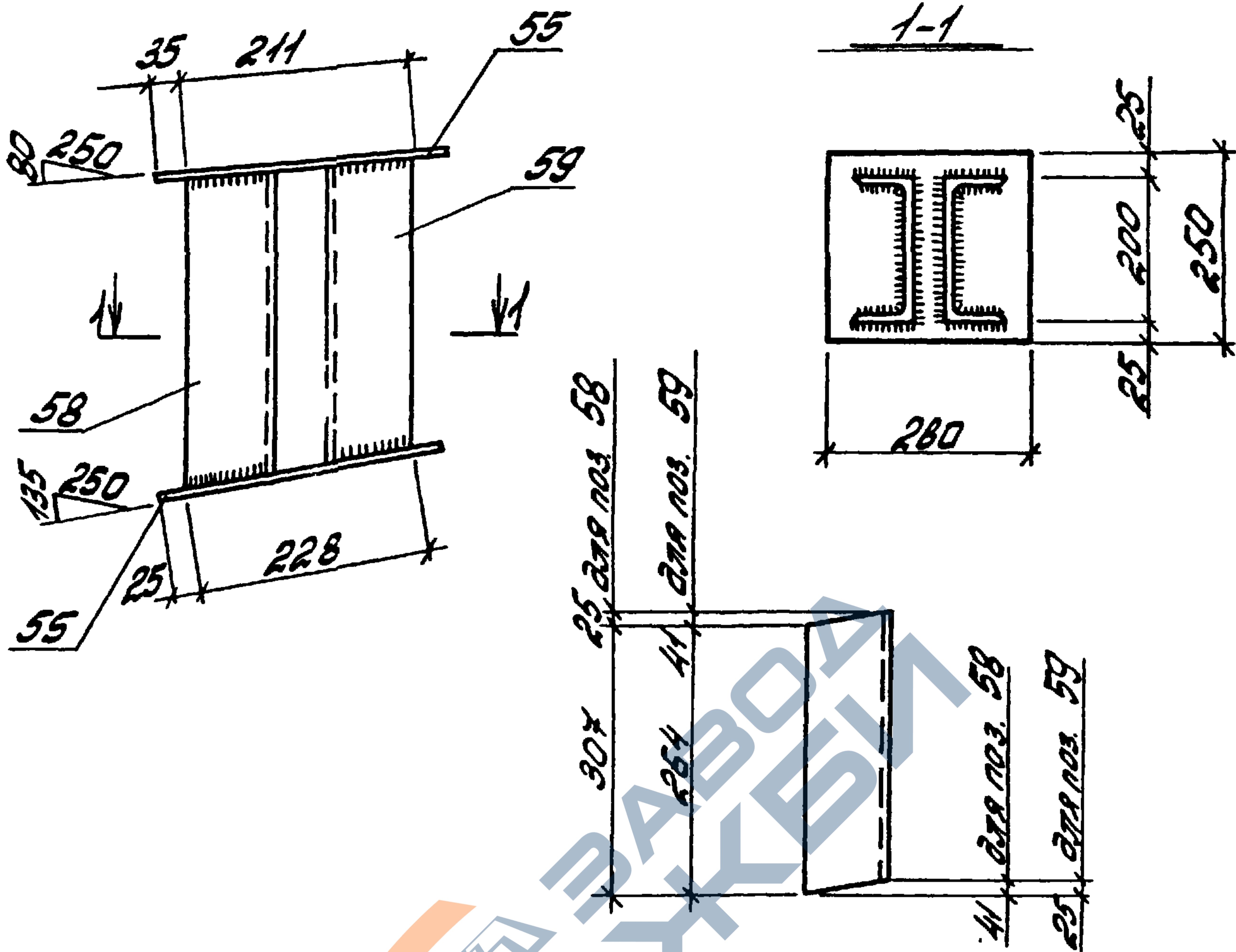
1. Сварку элементов производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
2. Все сварные швы принимать $t_{ш} = 6 \text{ мм}$.
3. Материал - сталь марки ВСтЗпс2 по ГОСТ 380-74 для сварных конструкций

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	
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. Проверил. Духов. Духов. Проект. Проект. Проект.



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 38017 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.	изде-лия	
ПСЗ	58	∅20	335	1	6,2	6,2	20,6	
	59	∅20	305	1	5,6	5,6		
	55	∅250х8	280	2	4,4	8,8		

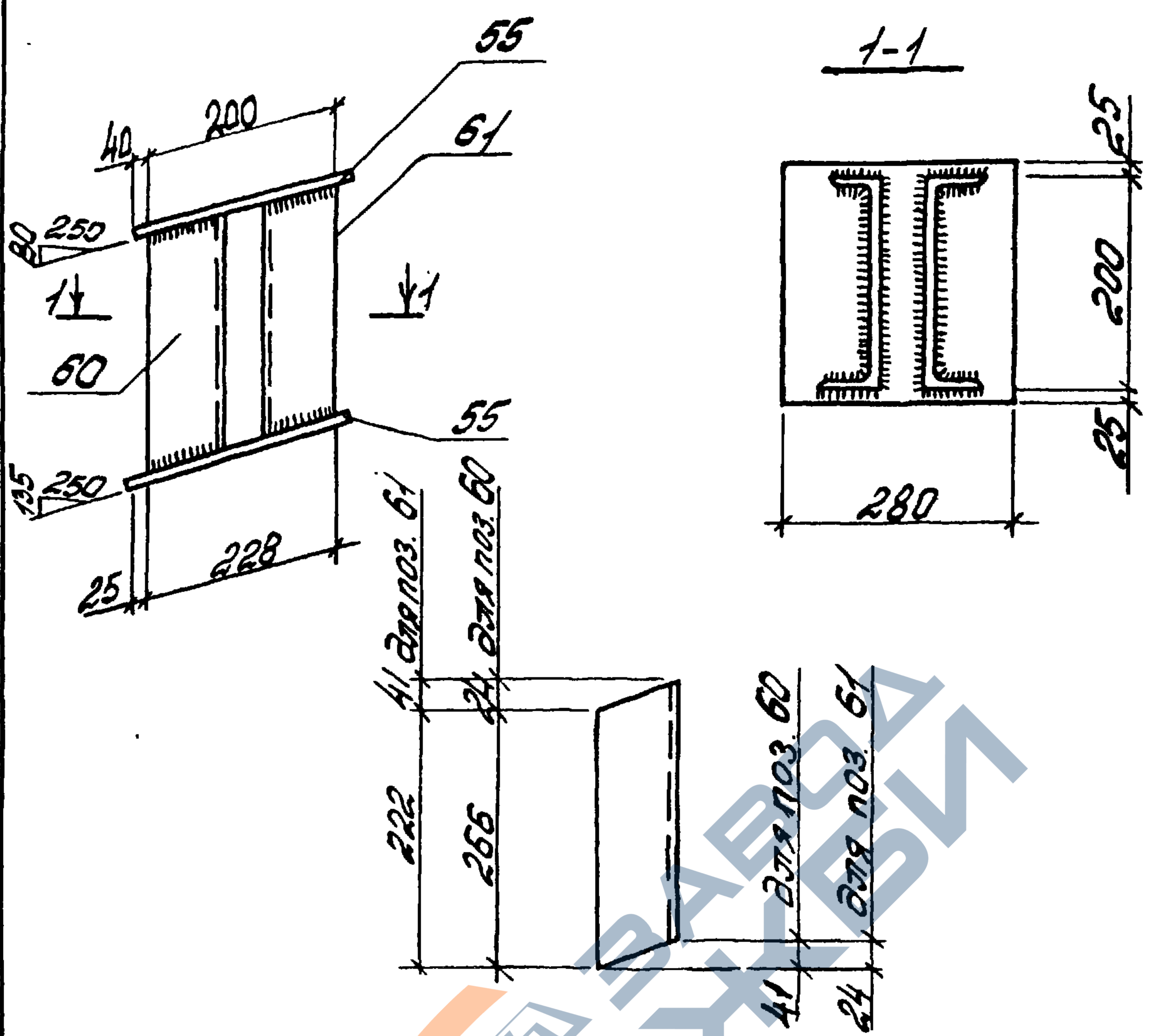
ТК

1978

Изделие соединительное ПСЗ

Серия ПК-04-129/78

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 1978

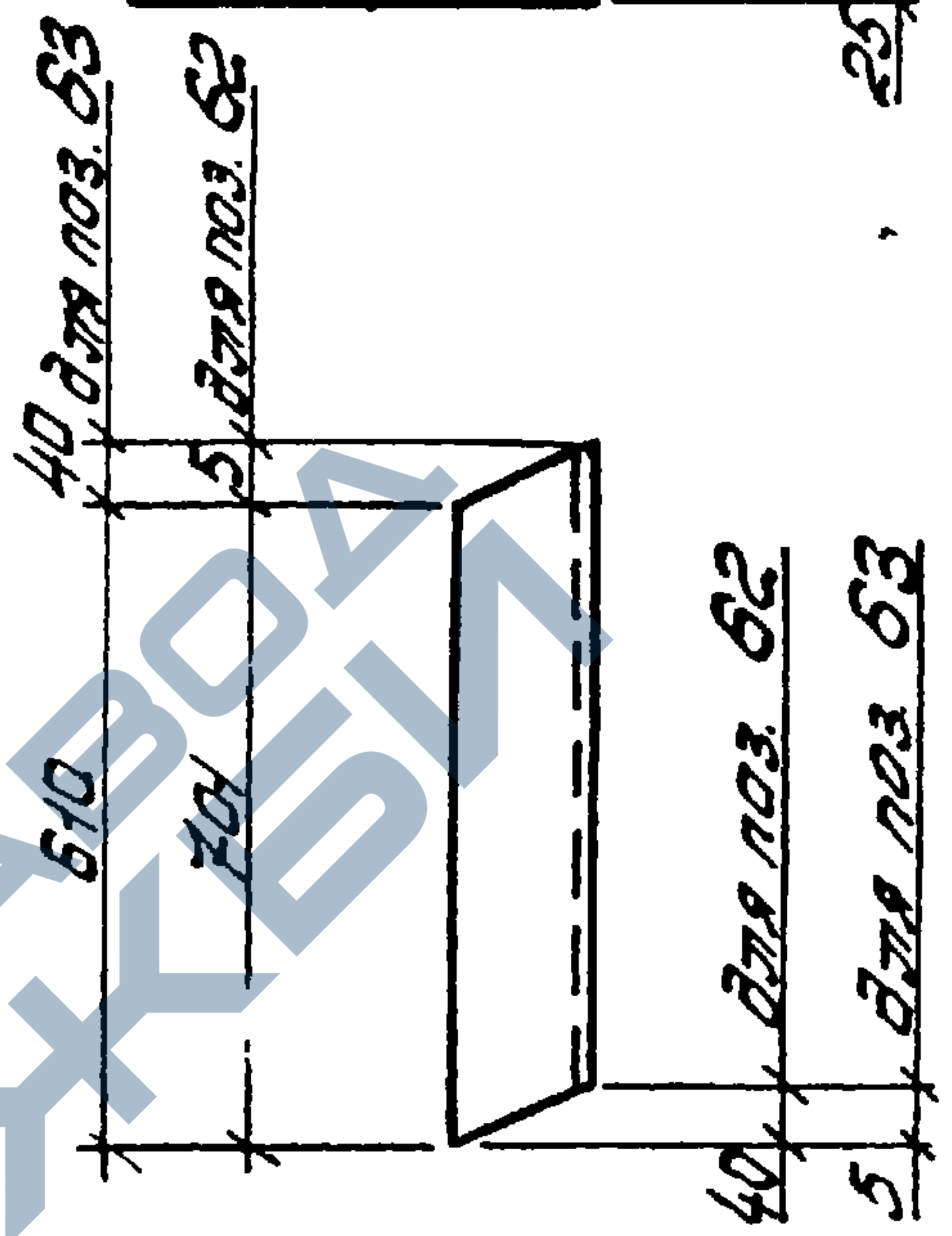
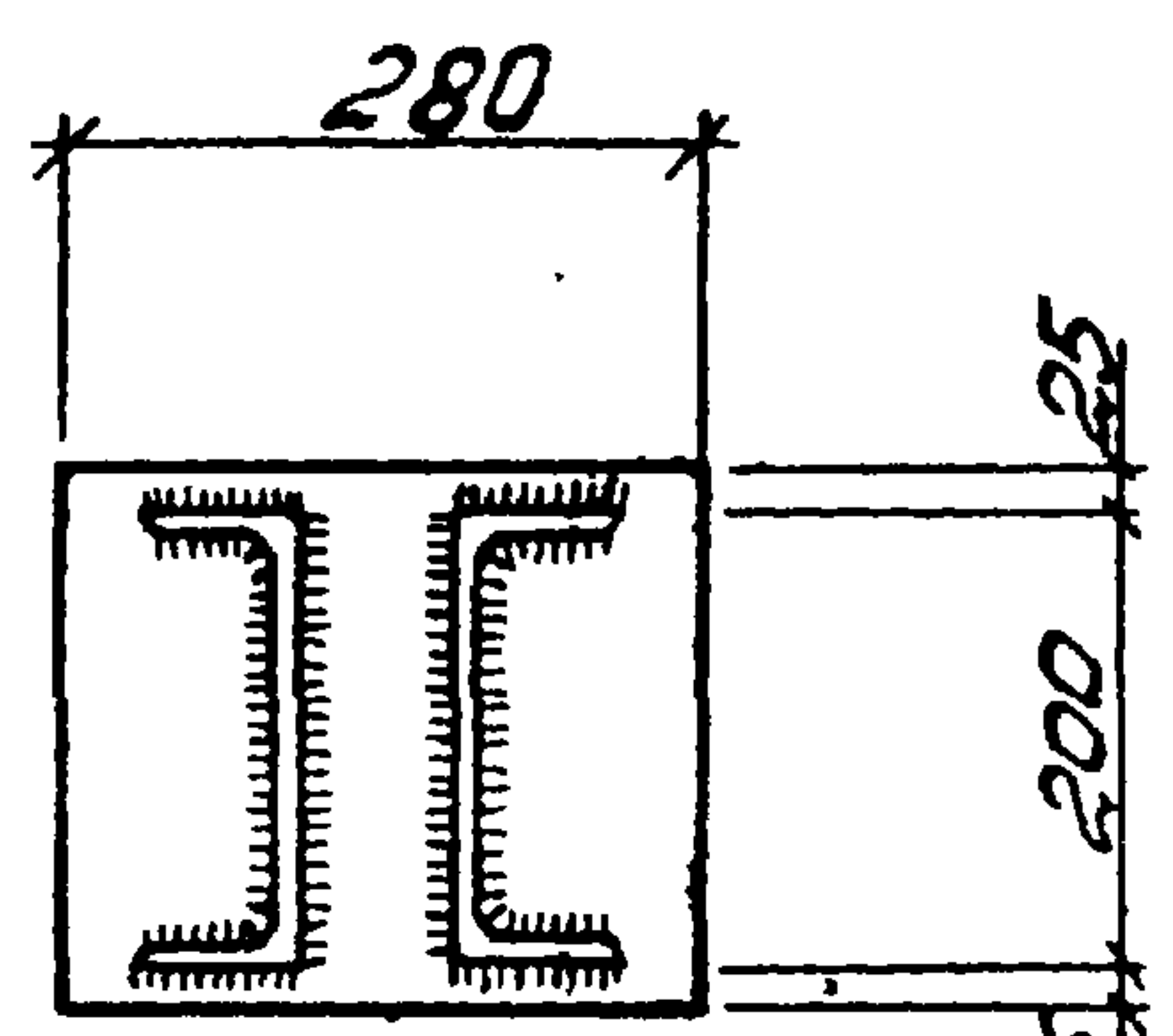
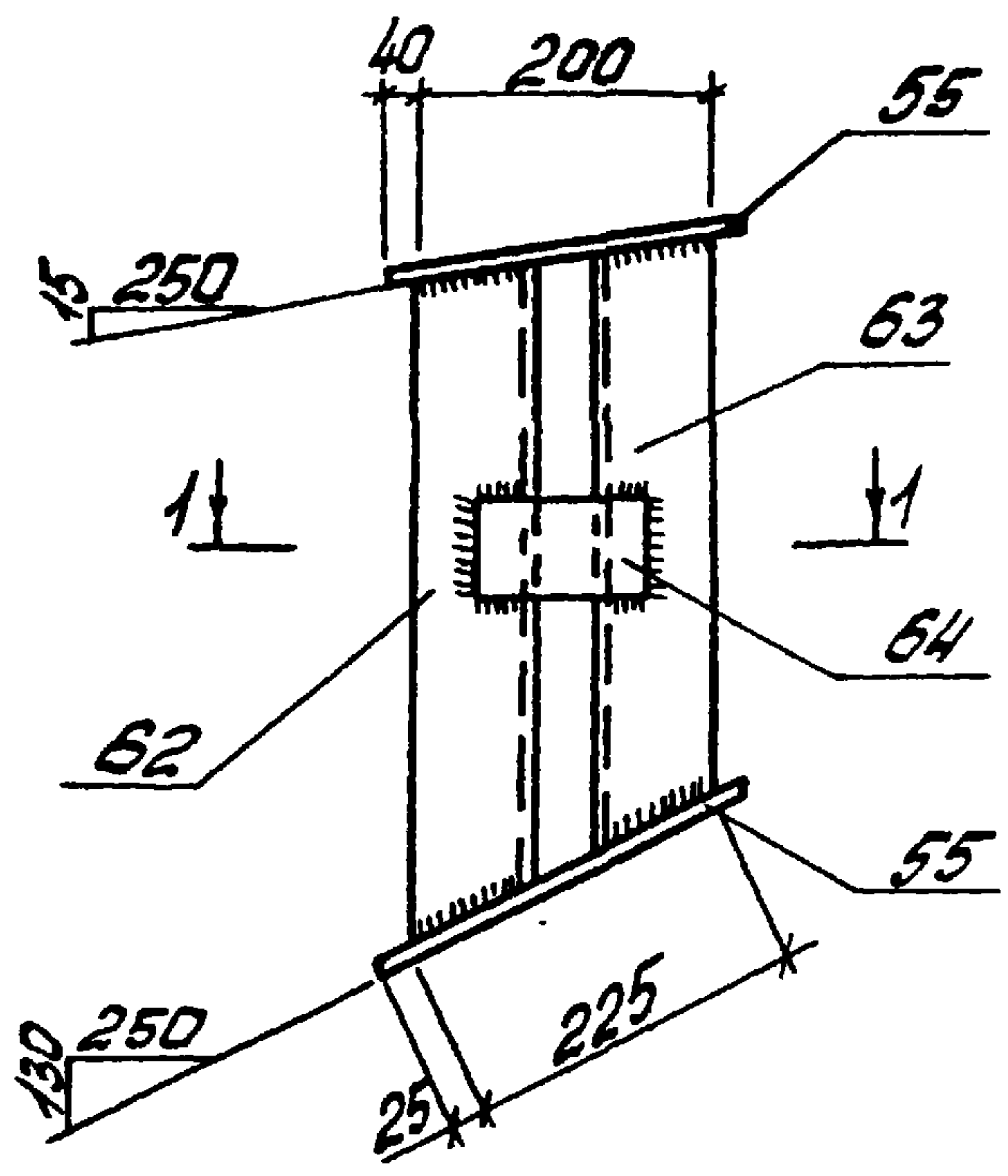
Изделие соединительное ПС4

Серия ПК-01-129/18

Вып. 54.2 Лист 28

Гл. инж. пр. Козлов
 Инж. Дыбенко
 Проверил
 Сопровождающий
 Киевский институт
 строительства

1-1



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 380-74 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 1978

Изделие соединительное ПС5

Серия ПК-04-129/78
Вып. 54.2 Лист 29