

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.439 - 1

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

12016
ЦЕНА 0-54

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.439 - 1

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

Разработаны
ЦНИПРОМЗДАНИЙ

ОДОБРЕНЫ
ОТДЕЛОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ
РАБОТ ГОССТРОЯ СССР
Письмо № 2/3-398 от 27/VI-72г
в качестве материалов для проектирования.

Содержание

Стр	Лист
3	Предварительная записка
4	Станки СФ-1 ÷ СФ-8 1
5	Станки СФ9 ÷ СФ-14 2
6	Станки СО-1, СО-2 3
7	Станки СВ-1 ÷ СВ-6 4
8	Станка СП-1. 5
9	Насадки торцового фрезерта НФ-1 ÷ НФ11. . 6
10	Насадки торцового фрезерта НУ1 ÷ НУ-4; НС-1 ÷ НС-5. 7
11	Насадки торцового фрезерта НС-6, НС-7. . . 8
12	Элементы крепления Т-1 ÷ Т-8 9
13	Элементы крепления Т9 ÷ Т-25 10
14	Опорные консоли РК-1 ÷ РК-3; ФК-1 ÷ ФК-3. . 11
15	Опорные консоли РК-1С ÷ РК-3С; ФК-1С ÷ ФК-3С. 12
16	Опорные консоли ТК-1 ÷ ТК-3; ТК-1С ÷ ТК-3С . . 13
16	Элемент крепления У-1. 14

Пояснительная записка

1 В настоящей серии даны рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых панелей серии 1 432-5 к железобетонным каркасам одноэтажных производственных зданий. Элементы крепления предназначены для применения в I-II районах ветровых нагрузок.

2 Элементы крепления запроектированы из углерода по ГОСТ 8509-57, ГОСТ 8510-57, швеллеров по ГОСТ 8240-56 и листовая сталь по ГОСТ 5681-57.

3 Материал конструкций - ВСтЗсп для сварных конструкций по ГОСТ 380-71 с расчетным сопротивлением $R = 2100 \text{ кг/см}^2$. Марка стали назначена из условия применения изделий, разработанных в данном выпуске, в районах с расчетной зимней температурой $20-30^\circ$ в случае применения этих изделий при температуре от -30° до -40° материал конструкции принимать ВСтЗпс, а при температуре наружного воздуха ниже -40° конструкции изготавливать из стали ВСтЗсп с проведением специальных мероприятий, назначенных по СН 353-56, Указания по проектированию, изготовлению и монтажу строительных стальных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях низких температур.

4 Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9457-50.

5 Расчет элементов крепления произведен по СН и ПИ-В.3-62*, "Стальные конструкции. Нормы проектирования".

6 Изготовление элементов крепления следует производить в соответствии с требованиями СН и ПИ-В.5-62*, "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки."

7 Все заводские соединения приняты сварными, подварочными выполняемыми полуавтоматической или ручной сваркой.

8 Технические требования и методы испытания изделий должны соответствовать ГОСТ 10922-54.

9 В соответствии с требованиями "Временных указаний по антикоррозионной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях (СН 205-62) стальные элементы крепления Т-1 - Т-26, а также стальные опорные консоли должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием. Защитные покрытия остальных изделий помещенных в настоящем альбоме назначаются в конкретном проекте в зависимости от степени агрессивности воздействия газовой среды в соответствии с "Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 252-67).

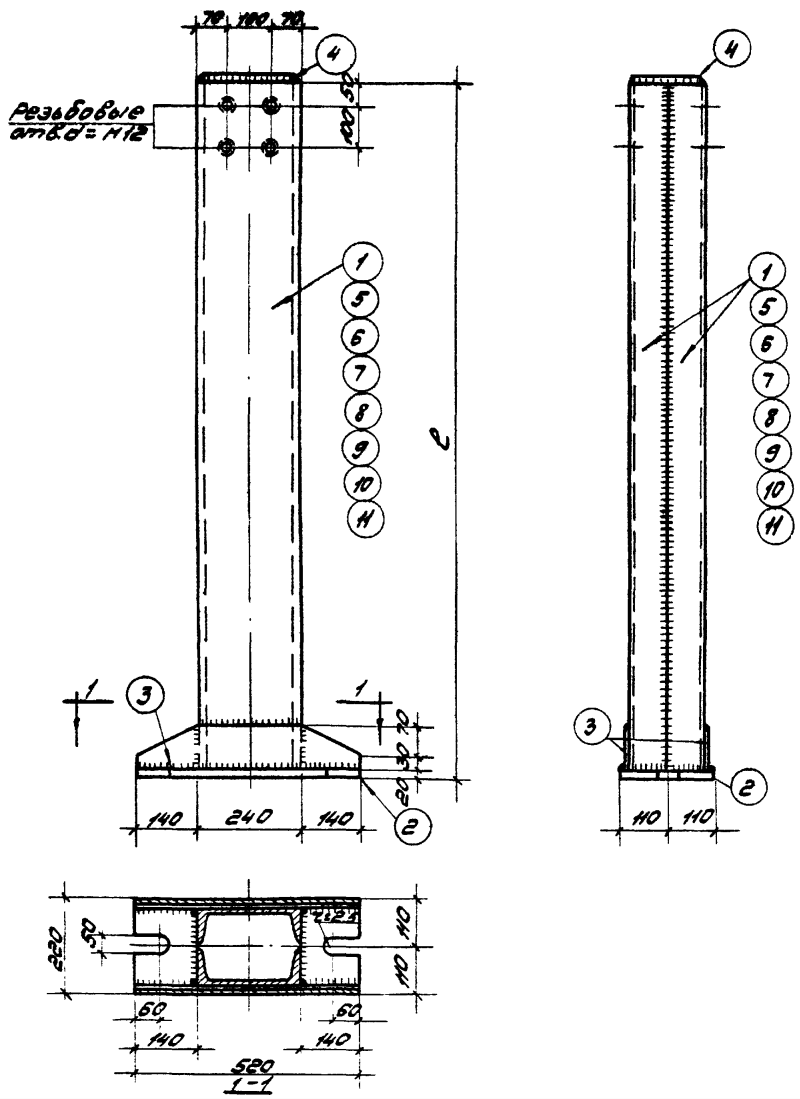
Условные обозначения

† - отверстие
 шшшш - шов заводской
 шшшш - шов монтажный

Т К
1972

Пояснительная записка

1439-1

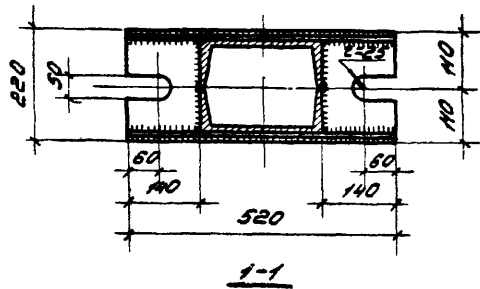
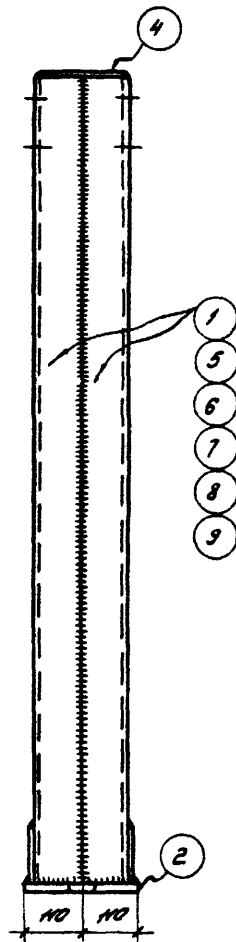
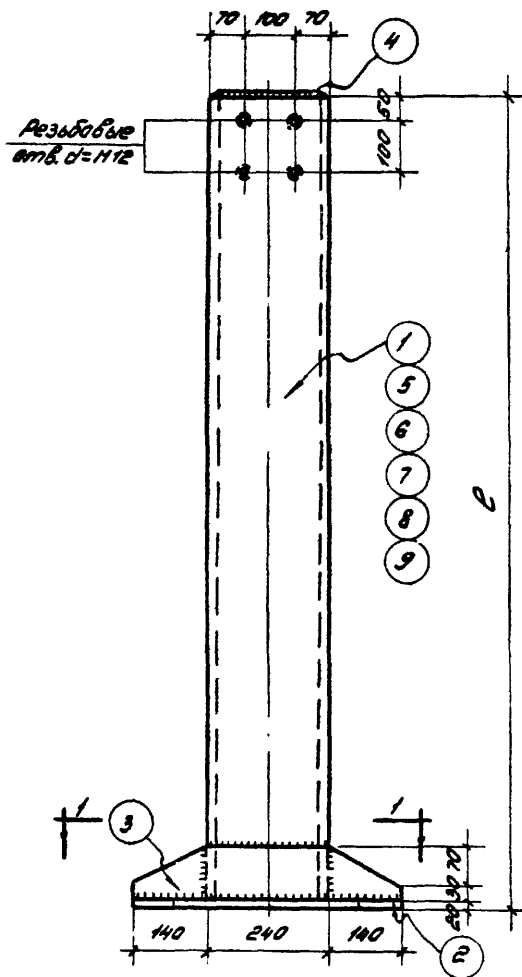


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ ПОЗИЦИИ

Строительная марка	Материал	Сечение профиля	Длина мм	Количество шт.	Вес в кг			Примечания
					Позиции	Марка	Марка	
СФ-1	1	СН24	4970	2	119,3	238,6		
	2	-200x20	520	1	18,3	18,3		
	3	-100x8	520	2	3,2	6,4	288,1	
	4	-170x8	230	1	2,5	2,5		
Наплавленный металл 2%						5,3		
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-2	5	СН24	5570	2	133,7	267,4	298,6	
	Наплавленный металл 2%						5,9	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-3	6	СН24	5870	2	140,9	281,8	318,2	
	Наплавленный металл 2%						6,2	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-4	7	СН24	6170	2	148,1	296,2	327,9	
	Наплавленный металл 2%						6,5	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-5	8	СН24	6770	2	162,5	325,0	357,2	
	Наплавленный металл 2%						7,0	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-6	9	СН24	7070	2	169,7	339,4	371,9	
	Наплавленный металл 2%						7,3	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-7	10	СН24	7370	2	176,9	353,8	388,6	
	Наплавленный металл 2%						7,6	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,2		
СФ-8	11	СН24	7970	2	191,3	382,6	416,0	
	Наплавленный металл 2%						8,2	

Примечания:
 1. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗкп.
 2. Сварку производить электродом типа Э42.
 3. Толщина сварных швов h_ш = 6 мм.

ТК 1972	Стойки СФ-1 ÷ СФ-8	1	2-1
		л/с	1

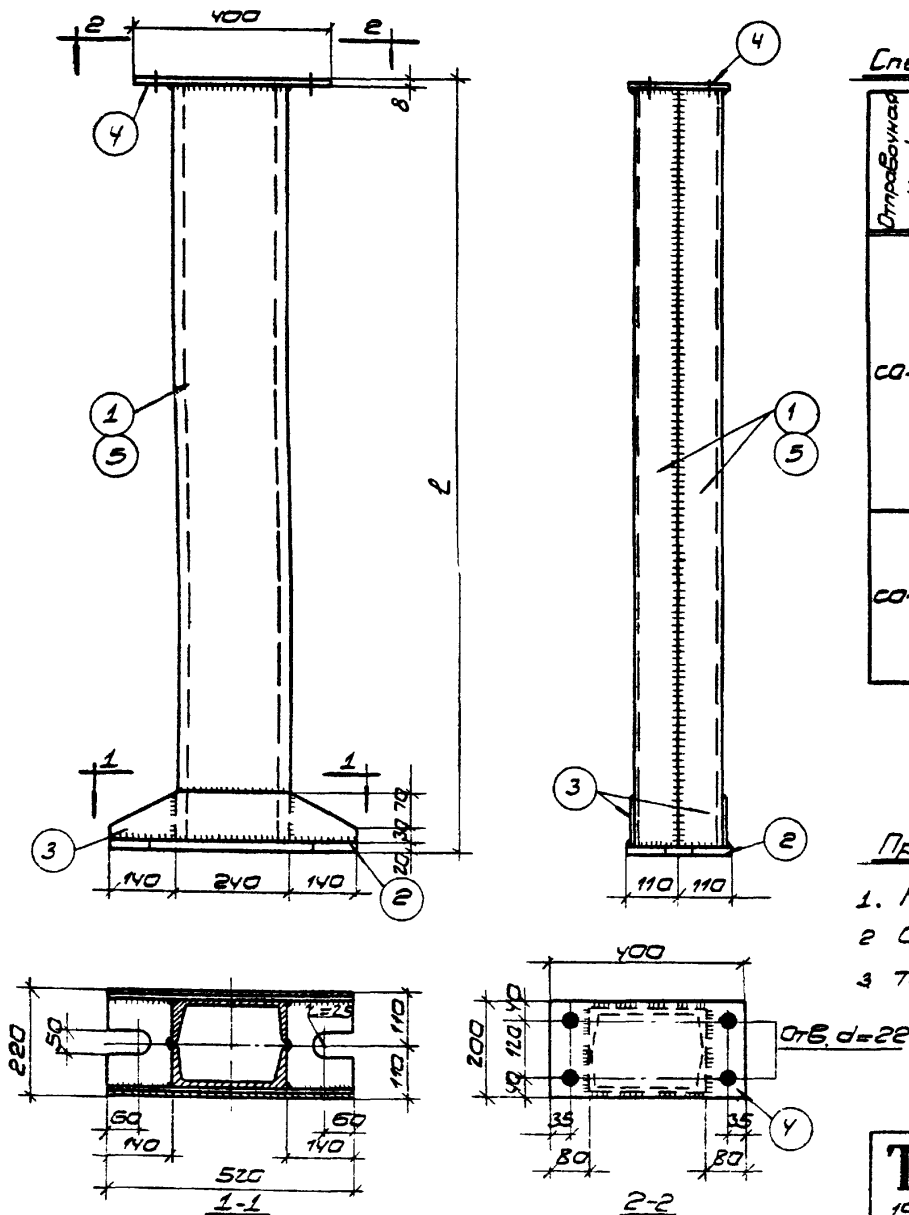


Спецификация стали на одну штуку каждой ноги

Инвентарный номер	М/п позиция	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол-во шт.	Вес, б кг		Примечание
					Позиц	Материал	
сф-9	1	Г №24	8570	2	205,7	411,4	447,0
	2	- 220x20	520	1	17,9	17,9	
	3	- 100x8	520	2	3,2	6,4	
	4	- 170x8	230	1	2,5	2,5	
Наплавленный металл 2%					8,8		
Поз. 2,3 и 4 см. сф-8					26,8		
сф-10	5	Г №24	9170	2	220,1	440,2	476,3
	Наплавленный металл 2%					9,3	
Поз. 2,3 и 4 см. сф-8					26,8		
сф-11	6	Г №24	9770	2	234,5	469,0	505,7
	Наплавленный металл 2%					9,9	
Поз. 2,3 и 4 см. сф-8					26,8		
сф-12	7	Г №24	10370	2	248,9	497,8	535,1
	Наплавленный металл 2%					10,5	
Поз. 2,3 и 4 см. сф-8					26,8		
сф-13	8	Г №24	10970	2	263,3	526,6	564,5
	Наплавленный металл 2%					11,1	
Поз. 2,3 и 4 см. сф-8					26,8		
сф-14	9	Г №24	11570	2	277,7	555,4	593,8
	Наплавленный металл 2%					11,6	

- Примечания:
1. Материал конструкций - сталь марок 10, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130, 135, 140, 145, 150, 155, 160, 165, 170, 175, 180, 185, 190, 195, 200, 205, 210, 215, 220, 225, 230, 235, 240, 245, 250, 255, 260, 265, 270, 275, 280, 285, 290, 295, 300, 305, 310, 315, 320, 325, 330, 335, 340, 345, 350, 355, 360, 365, 370, 375, 380, 385, 390, 395, 400, 405, 410, 415, 420, 425, 430, 435, 440, 445, 450, 455, 460, 465, 470, 475, 480, 485, 490, 495, 500, 505, 510, 515, 520, 525, 530, 535, 540, 545, 550, 555, 560, 565, 570, 575, 580, 585, 590, 595, 600, 605, 610, 615, 620, 625, 630, 635, 640, 645, 650, 655, 660, 665, 670, 675, 680, 685, 690, 695, 700, 705, 710, 715, 720, 725, 730, 735, 740, 745, 750, 755, 760, 765, 770, 775, 780, 785, 790, 795, 800, 805, 810, 815, 820, 825, 830, 835, 840, 845, 850, 855, 860, 865, 870, 875, 880, 885, 890, 895, 900, 905, 910, 915, 920, 925, 930, 935, 940, 945, 950, 955, 960, 965, 970, 975, 980, 985, 990, 995, 1000.
 2. Сборку производить электросваркой типа ЭАУ.
 3. Толщина сварных швов ш = 6 мм.

ТК 1978	Стойки сф9 ÷ сф-14	1,439-1	
		Лист	2



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отраслевая марка	Множ- ство	Сечение, профиль	Длина, мм	Количество шт.	Вес в кг			Примечание
					Пози- ции	Номер ра	Мар- ки	
СО-1	1	С N 24	6270	2	150,5	301,0	336,9	
	2	-220x20	520	1	17,9	17,9		
	3	-100x8	520	2	3,2	6,4		
	4	-200x8	400	1	5,0	5,0		
Наплавленный металл 2%					5,6			
Поз 2,3 и 4 см. СО-1					29,3			
СО-2	5	С N 24	9270	2	222,5	445,0	483,8	
Наплавленный металл 2%					9,5			

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт 3кп.
2. Сварку производить электродом типа Э42.
3. Толщина сварных швов $t_{ш} = 6$ мм.

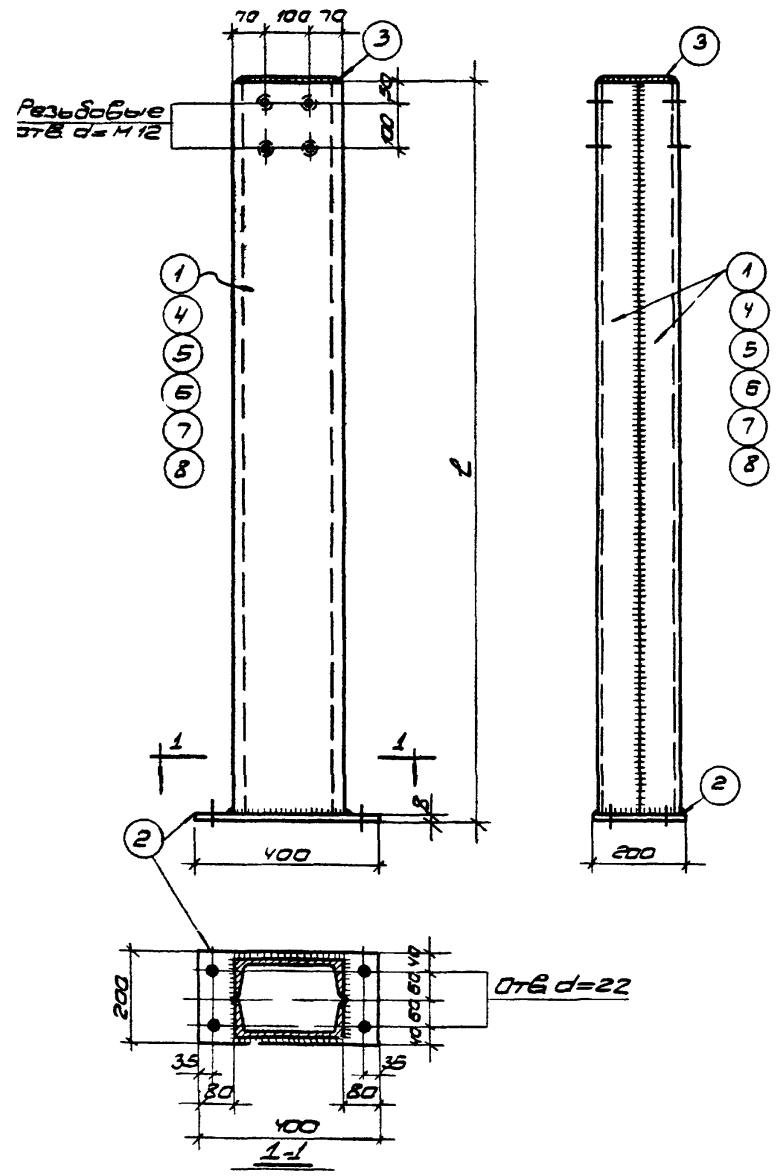
TK
1979

Стелки СО-1, СО-2

1.435

ЛСТ

Спецификация стали на одну ступень каждой марки



Отрабоченная марка	Материал	Сечение профиля	Длина, мм	Количество шт	Вес в кг			Примечание
					Позиция	Номера	Марки	
СВ-1	1	С N24	5880	2	N4,1	282,2	295,5	
	2	-200x8	400	1	5,0	5,0		
	3	-110x8	230	1	2,5	2,5		
	Наплавленный металл 2%					5,8		
Поз. 2 и 3 см СВ-1						7,5		
СВ-2	4	С N24	6180	2	155,5	311,0	324,9	
	Наплавленный металл 2%					6,4		
Поз. 2 и 3 см СВ-1						7,5		
СВ-3	5	С N24	7080	2	169,9	339,8	354,3	
	Наплавленный металл 2%					7,0		
Поз. 2 и 3 см СВ-1						7,5		
СВ-4	6	С N24	7680	2	184,3	368,6	383,7	
	Наплавленный металл 2%					7,5		
Поз. 2 и 3 см СВ-1						7,5		
СВ-5	7	С N24	9480	2	227,3	454,6	471,4	
	Наплавленный металл 2%					9,3		
Поз. 2 и 3 см СВ-1						7,5		
СВ-6	8	С N24	11280	2	270,7	541,4	559,9	
	Наплавленный металл 2%					11,0		

Примечания

- 1 Материал конструкции - сталь марки ВСт 3Кп
- 2 Сварку производить электродами типа Э42
- 3 Толщина сварных швов h_ш = 6 мм

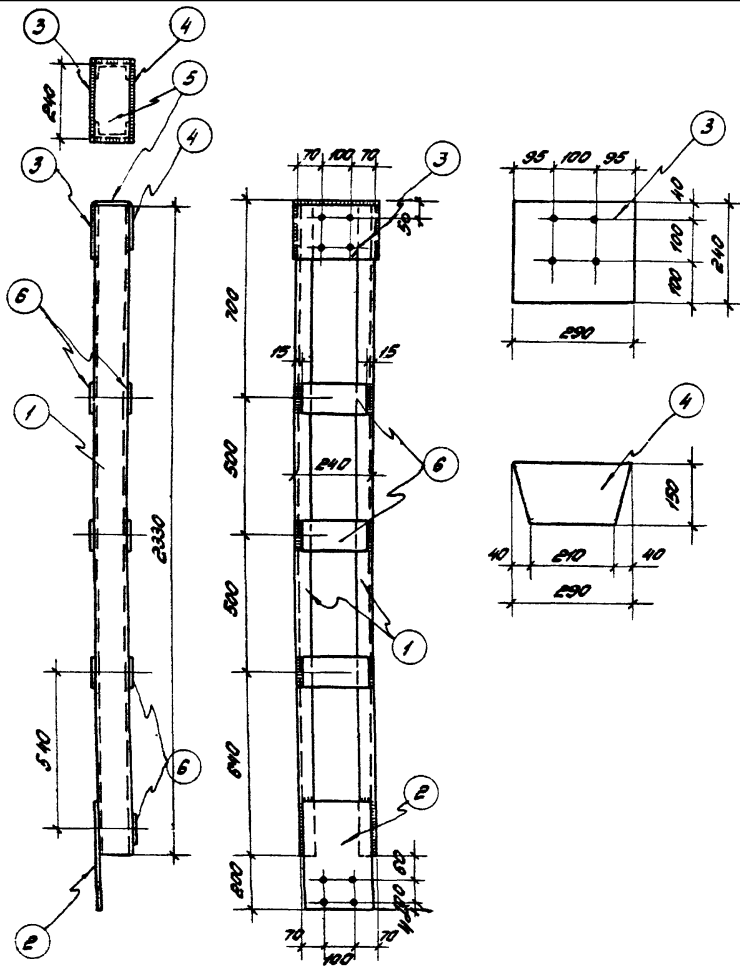
ТК 197	Ступень СВ-1 - СВ-6	1439-1	
		Лист	4

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отраслевая марка	мм/вес	Сечение, профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес в кг			Примечания
					таблица	нормы	марки	
С П - 1	1	С 10	2330	2	20,0	40,0	62,6	
	2	-220x8	400	1	5,5	5,5		
	3	-240x8	290	1	4,4	4,4		
	4	-150x8	290	1	2,7	2,7		
	5	-100x8	290	1	1,8	1,8		
	6	-100x6	210	7	1,0	7,0		
Наплавленный металл				2%	1,2			

Примечания:

1. Материал конструкций — сталь марки ВСт 3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $t_w = 6$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 14$ мм.



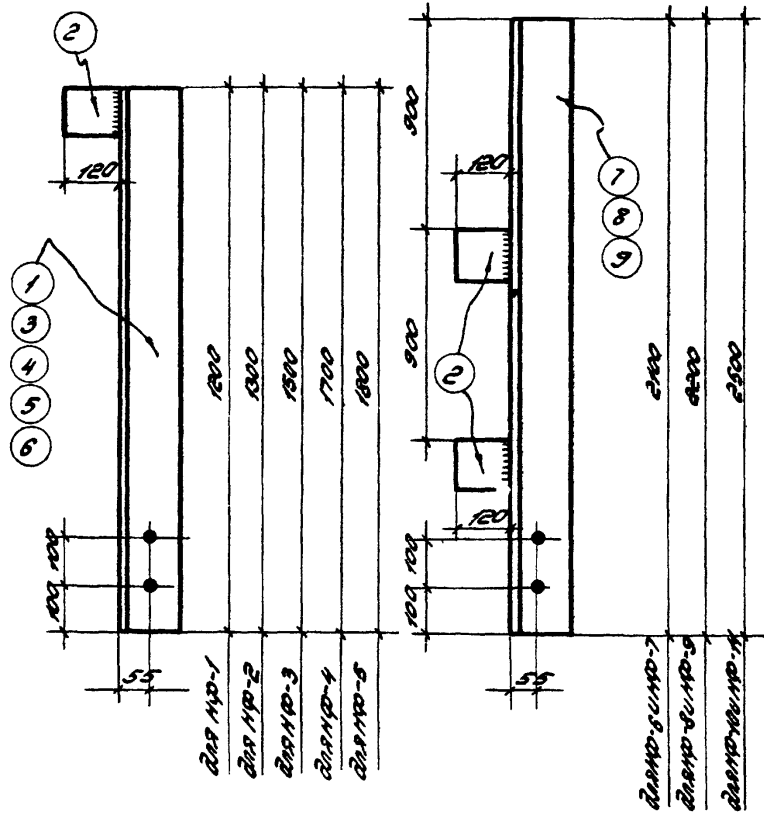
СП-1

TK
1972

Стелка СП-1

1439-1
Лист

Спецификация стали на одну штуку каждой марки



NP-1, NP-2, NP-3, NP-4, NP-5 NP-6, NP-8, NP-10

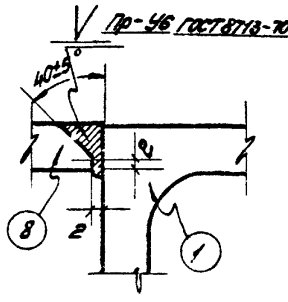
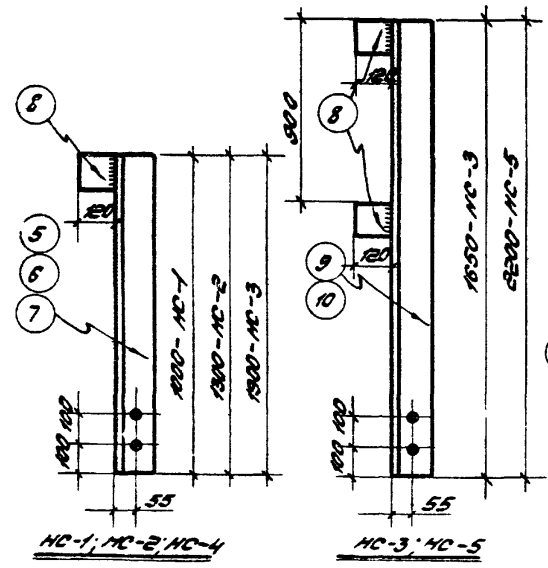
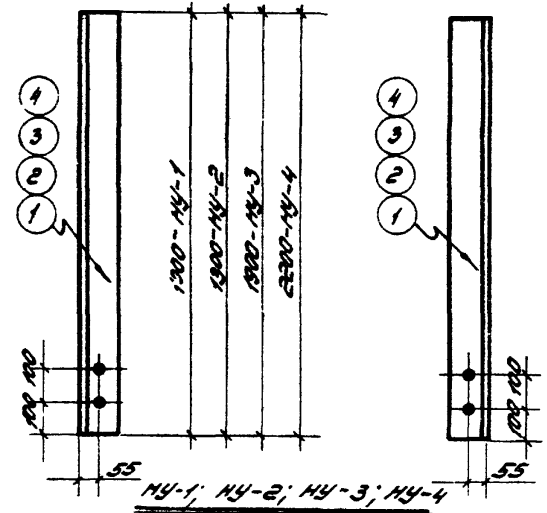
{ NP-7
NP-9
NP-10 } *обратно чертёжу*

Марка стали	Материал	Сечение, профиль	Длина мм	Кол-во шт.		Вес в кг			Примечания
				Г	И	Листы	Материал	Марки	
NP-1	1	L 125x10	1200	1	-	22,9	22,9	23,0	
	2	- 100x10	120	1	-	0,1	0,1		
NP-2	2	- 100x10	120	1	-	0,1	0,1	24,9	
	3	L 125x10	1300	1	-	24,8	24,8		
NP-3	2	- 100x10	120	1	-	0,1	0,1	28,8	
	4	L 125x10	1500	1	-	28,7	28,7		
NP-4	2	- 100x10	120	1	-	0,1	0,1	38,7	
	5	L 125x12	1700	1	-	38,6	38,6		
NP-5	2	- 100x10	120	1	-	0,1	0,1	41,0	
	6	L 125x12	1800	1	-	40,9	40,9		
NP-6	2	- 100x10	120	2	-	0,1	0,2	55,2	
	7	L 125x14	2100	1	-	55,0	55,0		
NP-7	2	- 100x10	120	2	-	0,1	0,2	55,2	
	7	L 125x14	2100	-	1	55,0	55,0		
NP-8	2	- 100x10	120	2	-	0,1	0,2	57,9	
	8	L 125x14	2200	1	-	57,7	57,7		
NP-9	2	- 100x10	120	2	-	0,1	0,2	57,9	
	8	L 125x14	2200	-	1	57,7	57,7		
NP-10	2	- 100x10	120	2	-	0,1	0,2	65,7	
	9	L 125x14	2500	1	-	65,5	65,5		
NP-11	2	- 100x10	120	2	-	0,1	0,2	65,7	
	9	L 125x14	2500	-	1	65,5	65,5		

Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки ВСтЗ КЛ.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Деталь сварки листа с удален дна на листе 7
4. Диаметр отверстий $d = 14 \text{ мм}$.

TK 1972	Насадки тарцового фрезера NP-1 - NP-11	1439-1
		Лист 6



Деталь сборки листа с уголком

Спецификация отапливаемой системы на основе стержней каждой пары

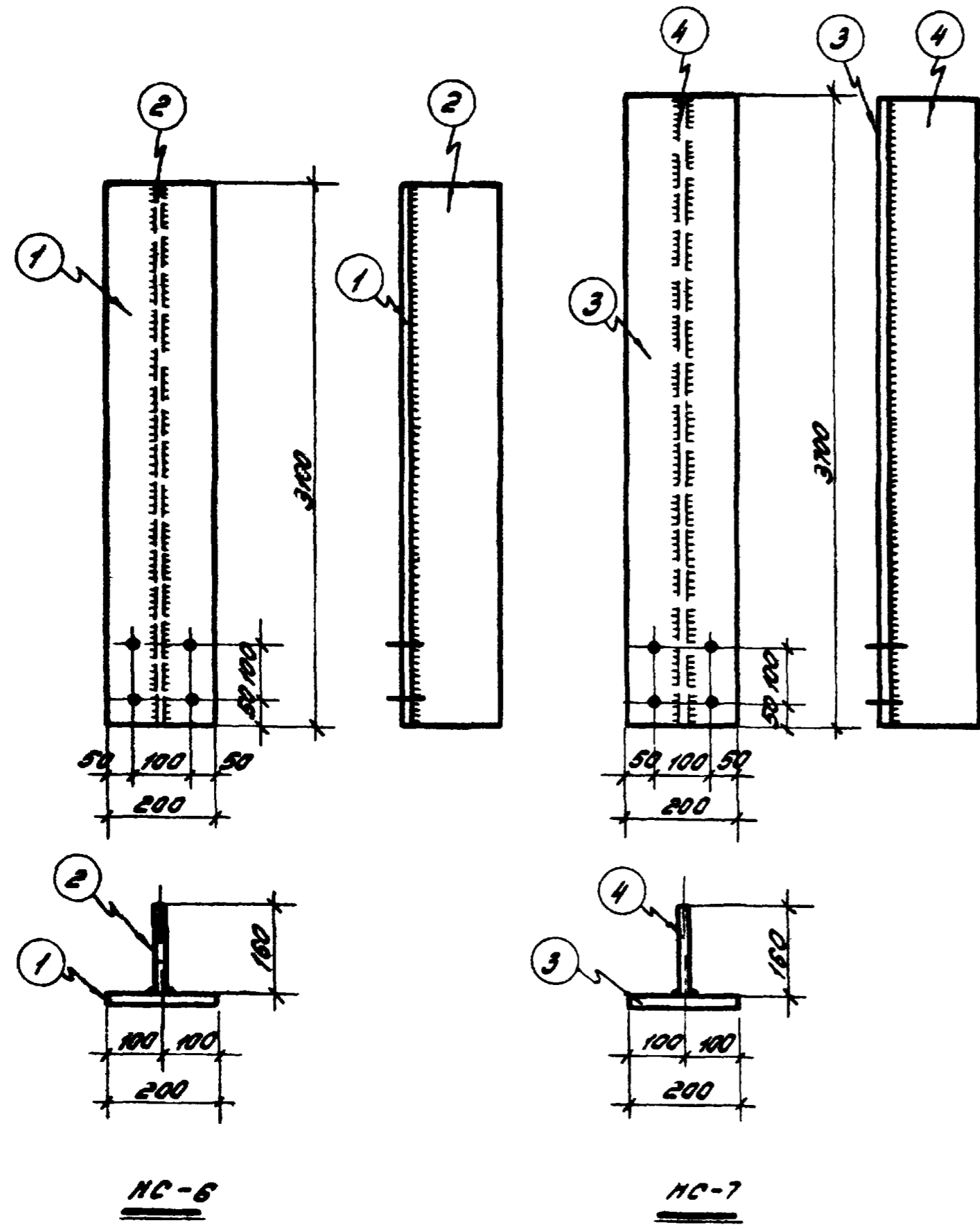
Отрабатываемая пара	№ п/п	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол-во шт.		Вес в кг		Примечания
				Т	Н	рабочий	запас	
NY-1	1	L125x10	1000	1	—	19,1	19,1	
	2	L125x12	1300	1	—	29,6	29,6	
	3	L125x14	1300	1	—	49,9	49,9	
	4	L125x16	2200	1	—	65,2	65,2	
NC-1	5	L125x10	1000	1	—	19,1	19,1	
	8	-100x10	120	1	—	0,1	0,1	
NC-2	8	L125x12	1300	1	—	29,6	29,6	
	8	-100x10	120	1	—	0,1	0,1	
NC-3	9	L125x12	1650	1	—	37,5	37,5	
	8	-100x10	120	2	—	0,1	0,2	
NC-4	7	L125x14	1300	1	—	49,9	49,9	
	8	-100x10	120	1	—	0,1	0,1	
NC-5	10	L125x16	2200	1	—	65,2	65,2	
	8	-100x10	120	2	—	0,1	0,2	

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 К7.
2. Сборку производить электросваркой типа Э42.
3. Диаметр отверстий $d = 14$ мм.

TK 1972	Насадки торцового факелового NY1 ÷ NY-4; NC-1 ÷ NC-5	1,42	1
		л/м	

Спецификация стали на одну штуку каждой марки

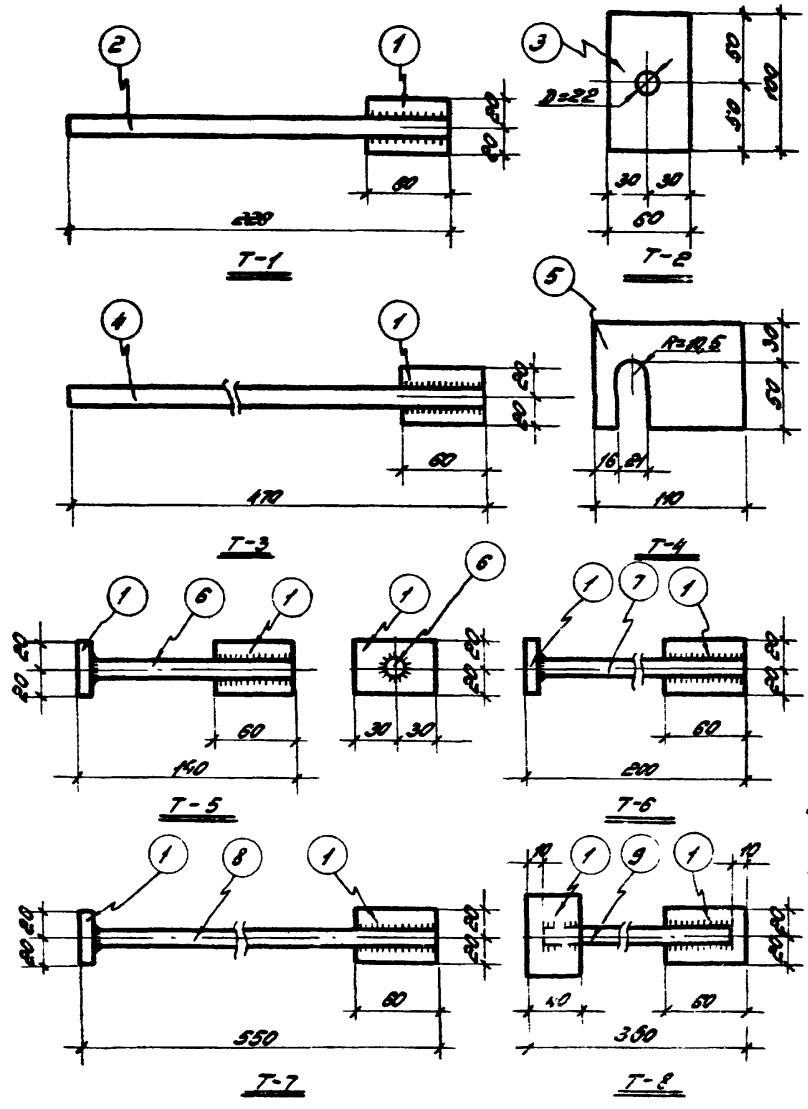


Отверстия марки	N/N поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Количество шт.	Вес в кг			Примечания
					позы	попер	марки	
НС-6	1	-200x20	3100	1	97,5	97,5	139,2	
	2	-160x10	3100	1	39,0	39,0		
	Наплавленный металл 2%					2,7		
НС-7	3	-200x20	3700	1	116,3	116,3	166,1	
	4	-160x10	3700	1	46,6	46,6		
	Наплавленный металл 2%					3,2		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $h_{ш} = 6$ мм.
4. Диаметр отверстий $d = 14$ мм.

Спецификация сталей на одну штуку каждой марки



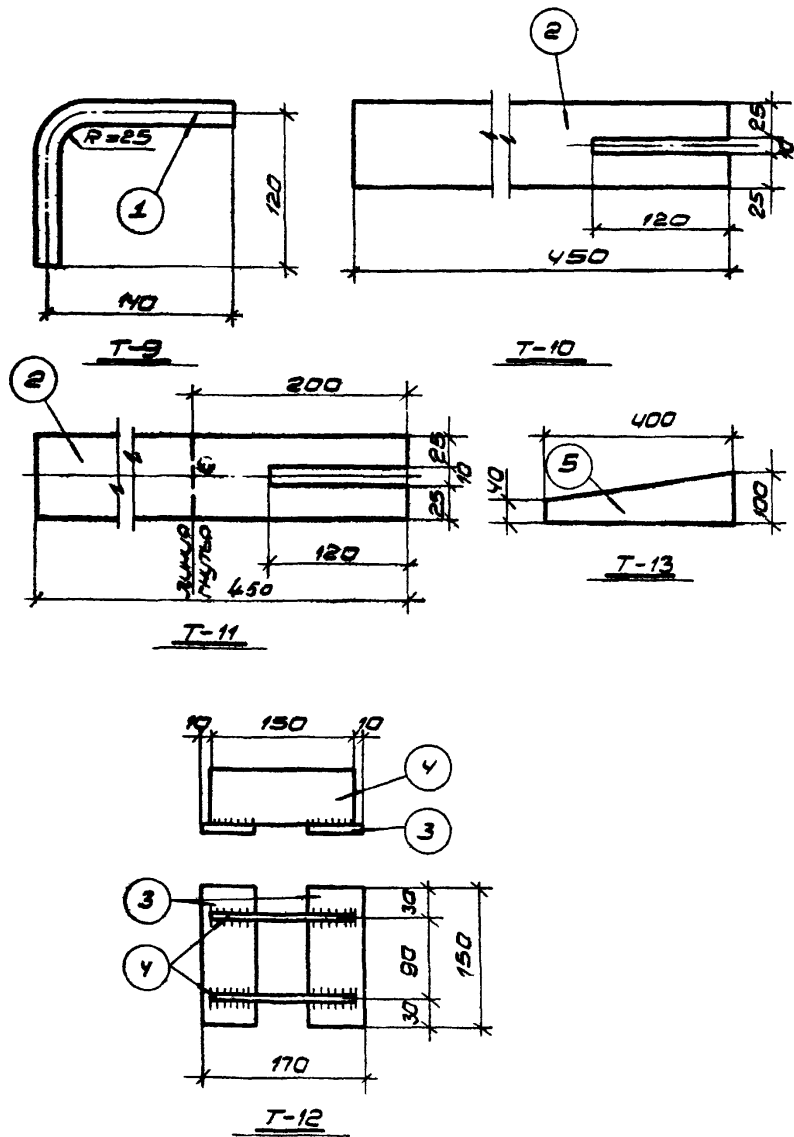
Строительная марка	№/№з.	Сечение, профиль	Длина мм	Количество шт.	Вес в кг			Примечания
					полицы	перек	марки	
T-1	1	-40x10	60	1	0,2	0,2	0,5	
	2	Ф14.А2	220	1	0,3	0,3		
T-2	3	-60x6	100	1	0,3			
T-3	1	-40x10	60	1	0,2	0,2	0,8	
	4	Ф14.А2	170	1	0,6	0,6		
T-4	5	-80x4	10	1	1,00			
T-5	1	-40x10	60	2	0,2	0,4	0,6	
	6	Ф14.А2	130	1	0,2	0,2		
T-6	1	-40x10	60	2	0,2	0,4	0,6	
	7	Ф14.А2	190	1	0,2	0,2		
T-7	1	-40x10	60	2	0,2	0,4	1,0	
	8	Ф14.А2	540	1	0,6	0,6		
T-8	1	-40x10	60	2	0,2	0,4	0,8	
	9	Ф14.А2	340	1	0,4	0,4		

Примечания:

1. Материал конструкции - сталь марки ВСт3Кп.
2. Пластины со стержнем соединять электросварным швом $\delta = 8$ мм.
3. Сварку стержня в пластину δ тов. производить под слоем флюса.

ТК 1972	Элементы крепления Т-1 ÷ Т-8	1.439-1	
		Лист	9

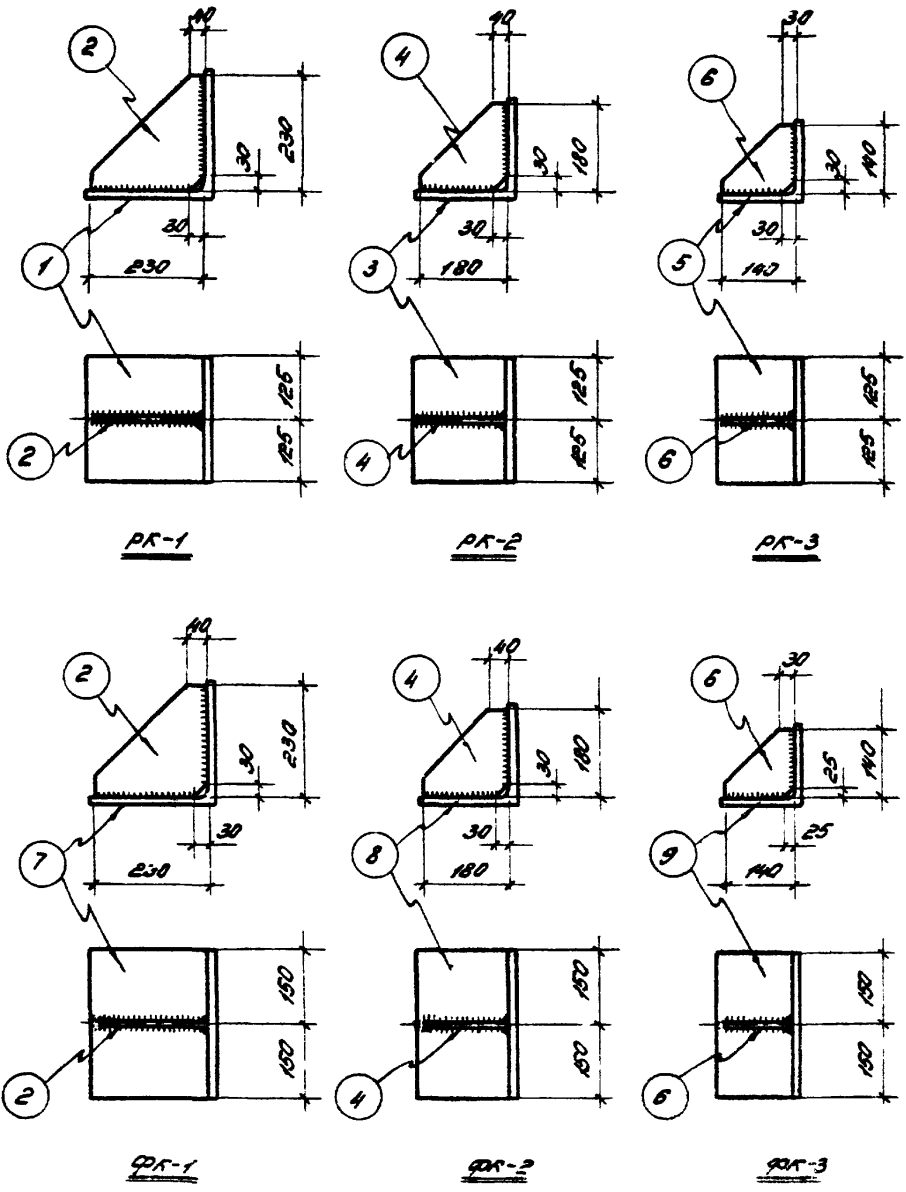
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУЮ ЕДИНИЦУ КАЖДОЙ МАРКИ



Отраслевая марка	Материал	Сечение, пропуск	Длина, мм	Количество шт	Вес в кг			Применение
					Полный	Частичный	Марки	
T-9	1	Φ20 А1	230	1	0,5			
T-10	2	-60x6	430	1	1,3			
T-11	2	-60x6	430	1	1,3			ИТЬ АБ ПРОЕКТУ
T-12	3	-60x8	150	2	0,5	1,2	2,0	
	4	-60x6	150	2	0,4	0,8		
T-13	5	-100x8	400	1	2,5			
T-14	6	-30x10	60	1	0,2			
T-15	7	-70x6	80	1	0,3			
T-16	8	-100x6	110	1	0,7			
T-17	9	-70x6	120	1	0,4			
T-18	10	-70x6	160	1	0,5			
T-19	11	-70x6	200	1	0,7			
T-20	12	-70x6	260	1	0,9			
T-21	13	-80x10	280	1	1,8			
T-22	14	L 90x55x8	80	1	0,7			
T-23	15	-70x14	150	1	1,2			
T-24	16	-70x14	190	1	1,5			
T-25	17	-70x14	250	1	1,9			
T-26	18	-70x8	100	1	0,4			

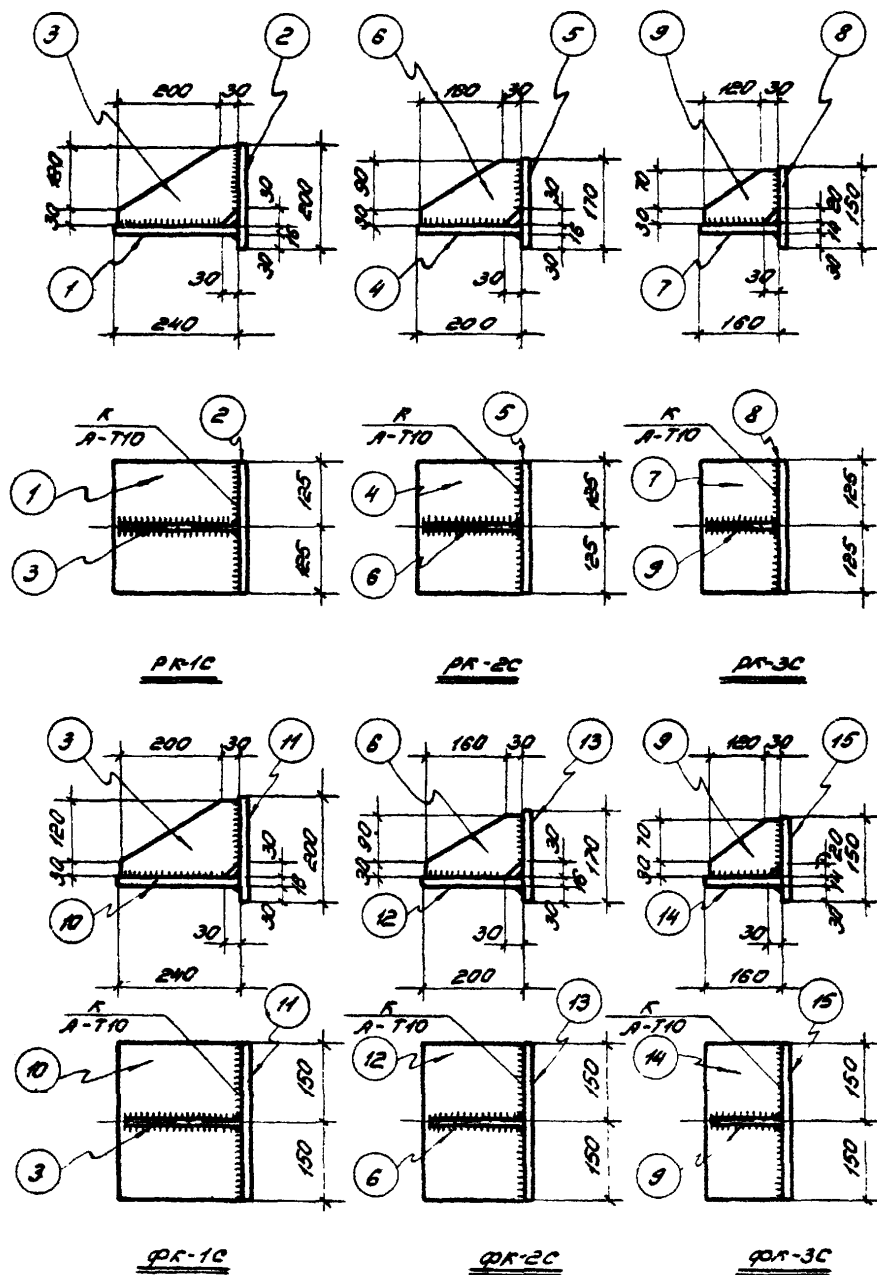
Примечание.
Материал конструкций-сталь марки ВСТ 3 кп.

Спецификация стали на одну штуку каждой марки



Варианты марки	№ позиции	Сечение, профиль	Длина, мм	Количество шт.	Вес в кг		Примечание
					позиции	марка	
PR-1	1	∠ 250×16	250	1	15,4	15,4	19,5
	2	- 230×10	230	1	4,1	4,1	
PR-2	3	∠ 200×16	250	1	12,2	12,2	14,7
	4	- 180×10	180	1	2,5	2,5	
PR-3	5	∠ 160×14	250	1	8,5	8,5	18,0
	6	- 140×10	140	1	1,5	1,5	
ФРК-1	2	- 230×10	230	1	4,1	4,1	22,6
	7	∠ 250×16	300	1	18,5	18,5	
ФРК-2	4	- 180×10	180	1	2,5	2,5	17,1
	8	∠ 200×16	300	1	14,8	14,8	
ФРК-3	6	- 140×10	140	1	1,5	1,5	14,7
	9	∠ 160×14	300	1	10,2	10,2	

Примечания:
 1. Материал конструкции - сталь марки ВСт 3КП.
 2. Сварку производить электродом типа Э42.
 3. Толщина сварных швов h_ш = 10 мм.



Структурная марка	Материал	Сечение, профиль	Длина, мм	Количество шт.	Вес в кг			Примечания
					материал	консоль	марка	
PR-1C	1	- 240x16	250	1	7,5	7,5	15,2	
	2	- 200x12	250	1	4,7	4,7		
	3	- 150x10	230	1	2,7	2,7		
	Наплавленный металл 2%					0,3		
PR-2C	4	- 200x16	250	1	6,3	6,3	12,4	
	5	- 170x12	250	1	4,0	4,0		
	6	- 120x10	190	1	1,8	1,8		
	Наплавленный металл 2%					0,3		
PR-3C	7	- 160x14	250	1	4,4	4,4	8,7	
	8	- 150x10	250	1	2,9	2,9		
	9	- 100x10	150	1	1,2	1,2		
	Наплавленный металл 2%					0,2		
PK-1C	3	- 150x10	230	1	2,7	2,7	13,8	
	10	- 240x16	300	1	9,1	9,1		
	11	- 200x12	300	1	5,6	5,6		
	Наплавленный металл 2%					0,4		
PK-2C	6	- 120x10	190	1	1,8	1,8	14,4	
	12	- 200x16	300	1	7,5	7,5		
	13	- 170x12	300	1	4,8	4,8		
	Наплавленный металл 2%					0,3		
PK-3C	9	- 100x10	150	1	1,2	1,2	10,2	
	14	- 160x14	300	1	5,3	5,3		
	15	- 150x10	300	1	3,5	3,5		
	Наплавленный металл 2%					0,2		

Примечания:

1. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп.
2. Сварку производить электродами типа Э42.
3. Толщина сварных швов $t_{ш}$ = 10мм.
4. Швы А-Т10 выполнять по ГОСТ 8713-70.

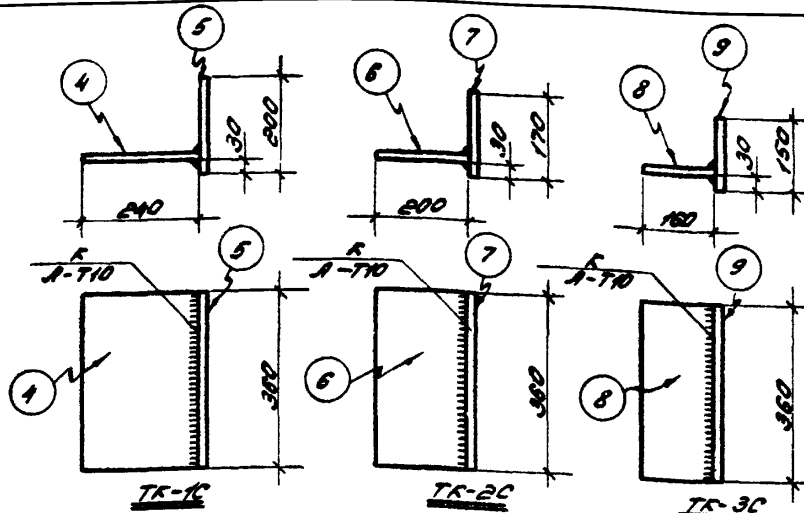
TK
1979

Опорные консоли

PK-1C ÷ PK-3C; PK-1C ÷ PK-3C

1,457-1

Лист 12

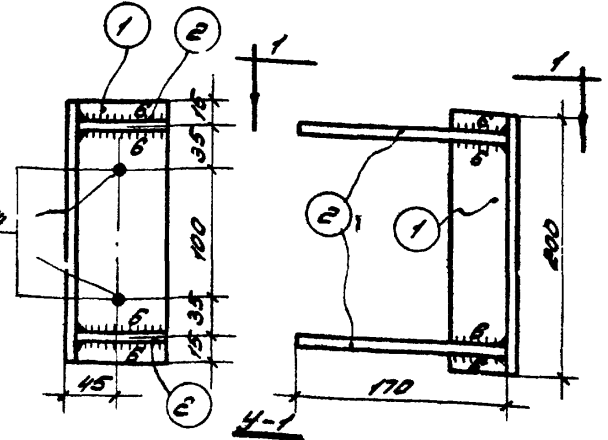
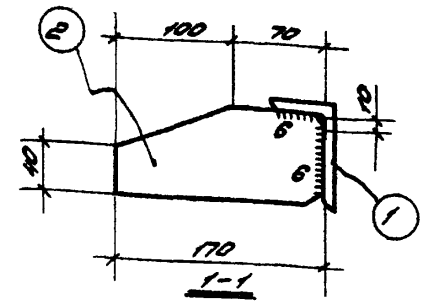


Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Строчный номер	М/поз.	Сечение, профиль	Длина кол.		Вес в кг			Примечание
			мм	шт.	Поз.	Наперо	Марка	
TK-1	1	L 250x16	360	1		22,1		
TK-2	2	L 200x16	360	1		17,5		
TK-3	3	L 160x14	360	1		12,2		
TK-1C	4	- 240x16	360	1	10,8	10,8	17,9	
	5	- 200x12	360	1	6,8	6,8		
Наплавленный металл 2%								
TK-2C	6	- 200x16	360	1	9,1	9,1	15,2	
	7	- 170x12	360	1	5,8	5,8		
Наплавленный металл 2%								
TK-3C	8	- 160x14	360	1	6,3	6,3	10,8	
	9	- 150x10	360	1	4,3	4,3		
Наплавленный металл 2%								

- Примечания:
 1. Материал конструкции - сталь марки ВСт 3кп.
 2. Сварку производить электродами типа Э42.
 3. Толщина сварной шва $h_{св} = 10$ мм.
 4. Швы А-Т10 выполнять по ГОСТ 8713-70.

TK 1972	Опорные консоли TK-1C÷TK-3C TK-1C÷TK-3C	1.439-1
		лист 13



Строчный номер	М/поз.	Сечение, профиль	Длина		Вес в кг			Примечание
			мм	шт.	Поз.	Наперо	Марка	
Y-1	1	L 75x50x3	200	1		1,5	1,5	2,9
	2	- 70x8	170	2		0,7	1,4	

- Примечания:
 1. Материал конструкции сталь марки ВСт 3кп.
 2. Сварку производить электродами типа Э42.

TK 1972	Элемент крепления Y-1	1.435-1
		лист

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-445, Смоленская ул., 22

Сдано в печать 1976 г.

Заказ № 10878 Тираж 500 экз.