

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 2.460-2

**МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЙ
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ТДМ

ВЫПУСК 0
УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
ТИПОВЫХ МОНТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-446, Смоленск ул., 22

Сдано в печать 1978 г.

Заказ № 6802 Тираж 1000 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ

Серия 2.460-2

**МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЙ
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ**

ТДМ

ВЫПУСК 0

**УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
ТИПОВЫХ МОНТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

Разработаны:

*центральным научно-исследовательским
проектно-экспериментальным институтом
промышленных зданий и сооружений
(НИИПРОМЗДАНИЙ)
государственным фондом трудового Красного знамени
проектным институтом промстройпроект*

*Утверждены
и введены в действие
с 1 октября 1971 года
Госстроем СССР
Постановление М/И
от 20 июля 1971 года.*

Содержание

Лист	Стр.	Лист	Стр.
п-1÷п-5			
Пояснительная записка			
1. Схемы маркировки деталей крепления сегментных и везраскосных ферм к колоннам. Шаг ферм 6 м и 12 м.	3-7	12	Схемы маркировки деталей приварки стальных изделий для крепления плит покрытия к стропильным балкам.
2. Схемы маркировки деталей крепления сегментных и везраскосных ферм к колоннам и подстропильным фермам. Шаг ферм 6 м по подстропильным фермам пролетом 12 м.	8	19	19
3. Схемы маркировки деталей крепления односкатных и двускатных балок к колоннам. Шаг балок 6 м	9	13	Схемы маркировки деталей приварки плит покрытия к стропильным и подстропильным конструкциям
4. Схемы маркировки деталей крепления двускатных балок к колоннам и подстропильным балкам. Шаг балок 6 м по подстропильным балкам пролетом 12 м.	10	14	Схемы маркировки деталей заделки швов между плитами по сегментным и везраскосным фермам
5. Схемы маркировки деталей крепления ферм с параллельными поясами к колоннам и связей к фермам и колоннам. Шаг ферм 6 м.	11	15	Схемы маркировки деталей заделки швов между плитами по фермам с параллельными поясами и по балкам.
6. Схемы маркировки деталей крепления ферм с параллельными поясами к колоннам и подстропильным фермам и связей к фермам и колоннам. Шаг ферм 6 м. по подстропильным фермам пролетом 12 м.	12	16	Схемы маркировки деталей крепления стальных шптов в температурных швах
7. Схемы маркировки деталей крепления ферм с параллельными поясами к колоннам и связей к фермам и колоннам. Шаг ферм 12 м.	13	17	Разбивка дополнительных закладных деталей в фермах и балках для крепления стен
8. Схемы маркировки деталей крепления балок с параллельными поясами к колоннам и связей к балкам и колоннам. Шаг балок 6 м.	14	18	Разбивка дополнительных закладных деталей в фермах и балках для крепления стен
9. Схемы маркировки деталей крепления балок с параллельными поясами к колоннам и подстропильным балкам и связей к балкам и колоннам. Шаг балок 6 м по подстропильным балкам пролетом 12 м	15	19	Разбивка дополнительных закладных деталей в плитах покрытия размером 3 x 6 м. и 1,5 x 6 м.
10. Схемы маркировки деталей приварки стальных изделий для крепления плит покрытия к стропильным фермам.	16	20	Разбивка дополнительных закладных деталей в плитах покрытия размером 3 x 12 и 1,5 x 12 м
11. Схемы маркировки деталей приварки стальных изделий для крепления плит покрытия к подстропильным фермам при опирании на них сегментных и везраскосных ферм	17	21	Дополнительные закладные детали с МД-1 по МД-8.
	18	22	Дополнительные закладные детали с МД-9 по МД-14.
		23	Дополнительные закладные детали с МД-15 по МД-20.
		24	
		25	
		26	
		27	
		28	
		29	
		30	



Содержание.

Июль 1980-2
 Вилчек 0
 Лист С-1
 И183-01 3

Пояснительная записка

I. Общая часть

1. В состав серии 2.460-2 входят типовые монтажные детали (ТДМ) сборных железобетонных конструкций покрытий одноэтажных промышленных зданий, проектируемых с применением типовых железобетонных конструкций.

2. Выпуск Д "Указания по применению типовых монтажных деталей" серии 2.460-2 содержит: схемы маркировки деталей; указания по их применению; чертежи разбивки дополнительных закладных деталей в фермах, балках и плитах покрытия для крепления стен и колонн продольного факелка и чертежи дополнительных закладных деталей.

Выпуск Д является подобным материалом для проектирования указанных выше зданий.

Выпуски 1 и 2 данной серии "Рабочие чертежи типовых монтажных деталей несущих конструкций" и "Рабочие чертежи типовых монтажных деталей плит и температурных швов" содержат чертежи деталей, замаркированных на схемах выпуска Д и предназначенных для непосредственного использования их на строительстве.

3. Типовые монтажные детали колонн и подкрановых балок помещены в серии 2.420-1.

4. Стальные изделия для сопряжения сборных железобетонных конструкций одноэтажных промышленных зданий, обозначенные марками с буквенными индексами ММ, приведены в серии 1.400-7.

5. Типовые монтажные детали крепления плит к стропильным конструкциям и устройства температурных швов со вставкой, помещенные в выпуске 2 настоящей серии, могут быть применены

в проектах зданий со стальными фермами и сборными железобетонными плитами покрытия.

6. Детали серии 2.460-2 не предусмотрены для применения их в проектах зданий, предназначенных для строительства в сейсмических районах, в районах с вечной мерзлотой и просадочными грунтами, а также на обрабатываемых территориях.

7. Детали серии 2.460-2 предназначены для применения в помещениях с неагрессивными газовыми воздушными средами. Допускается применение их в помещениях со слабо и среднеагрессивными газовыми воздушными средами. При этом, в конкретном проекте, в зависимости от вида и степени агрессивности воздушной среды, назначаются защитные покрытия деталей и конструкции в соответствии с требованиями "Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" (СН 262-67), "Указаний по применению типовых сборных железобетонных конструкций одноэтажных промышленных зданий в стелсильных воздушных средах" (серия 1.400-1) и типовых проектов сборных железобетонных конструкций.

ТДМ
1969

Пояснительная записка.

Серия 2.460-2	Выпуск Д
Лист	П-1

Н153-01 4

в. Детали, приведенные в выпусках 1 и 2 настоящей серии, охватывают следующие типовые конструкции и изделия.

№ пп	Наименование конструкции	Серия	Выпуск
1.	Стропильные сегментные фермы пролетами 18 и 24 м	ПК-01-129/68	1-1; II; III
2.	Стропильные безраскосные фермы пролетами 18 и 24 м	1.463-3	1; II; III; IV; V
3.	Стропильные фермы пролетами 18 и 24 м для покрытий с плоской кровлей	ПП-01-02/68	I; II; III; IV
4.	Стропильные фермы пролетом 18 м для покрытий с плоской кровлей, возводимых в I и II районах снеговой нагрузки	ПП-01-06	I; II; III
5.	Подстропильные фермы пролетом 12 м для покрытий со скатной кровлей	ПК-01-110/68	I
6.	Подстропильные фермы пролетом 12 м для покрытий со скатной кровлей, возводимых в I и II районах снеговой нагрузки	ПК-01-110	
7.	Подстропильные фермы пролетом 12 м для покрытий с плоской кровлей	ПП-01-04/68	I
8.	Подстропильные фермы пролетом 12 м, для покрытий с плоской кровлей, возводимых в I и II районах снеговой нагрузки	ПП-01-04	II

№ пп	Наименование конструкции	Серия	Выпуск
9.	Стропильные балки пролетом 6 м 9 м для покрытий со скатной кровлей	ПК-01-115	
10.	Стропильные балки пролетом 12 м для покрытий с плоской и скатной кровлей	1.462-1	I; II
11.	Стропильные балки пролетом 12 и 18 м для покрытий со скатной кровлей	1.462-4	I; II, 3
12.	Стропильные балки пролетами 12 и 18 м для покрытий с плоской кровлей	ПП-01-01/64	I; II
13.	Подстропильные балки для покрытий с плоской и скатной кровлей	ПП-01-03/64	I
14.	Стальные связи для покрытия с плоской кровлей	ПП-01-05	
15.	Плиты покрытий для зданий с шагом стропильных конструкций 6 м	1.465-1 755-66/69	I; II I; II
16.	Плиты покрытий для зданий с шагом стропильных конструкций 12 м	1.465-3	0; 1; 2; 3
17.	Доборные плиты в пристенных ендовах при привязке "250"	ПК-01-88	
18.	Стальные изделия для сопряжения сборных железобетонных конструкций одноэтажных промышленных зданий	1.400-7	

ТАМ
1969

Пояснительная записка.

Серия 2160-2
Выпуск 0
Лист П-2
Н183-01 5

II. Пояснения к деталям, приведенным в
выпусках 1 и 2

9. Опорные плиты стропильных конструкций с шайбами должны поставаться на строительство заводами-изготовителями стропильных конструкций вместе с фермами и балками. При применении в конкретном проекте стропильных конструкций по сериям, в которых опорные плиты не входят в состав конструкций, необходимо опорные плиты включать в спецификацию дополнительных закладных и накладных деталей стропильных конструкций.

Опорные плиты привариваются к стропильным конструкциям перед их монтажом.

Указания данного пункта относятся также к стальным для опирания плит покрытия шириной 1,5м. на сегментные и безраскосные фермы.

10. Подстропильные фермы, устанавливаемые на колонны, примыкающие к продольному температурному шву, должны быть сдвинуты на 50 мм от разбивочной оси в сторону пролета здания. В связи с этим на тех концах стропильных ферм, которые опираются на указанные подстропильные фермы, должна быть соответственно изменена привязка опорных плит.

11. При опирании стропильных конструкций на стык двух подстропильных, во избежание возникновения нерезкости в подстропильных конструкциях, стропильные конструкции должны привариваться только с одной стороны, т.е. к одной из подстропильных.

12. Детали сопряжения плит покрытия разработаны для зданий, имеющих расстояние между поперечными температурными швами до 72м. В этом случае для зданий с пролетами до 24м и высотой до низа стропильных конструкций не более 18м, свободных от ветровых географических районов, швы приварки плит покрытия к фермам и балкам приняты из условия обеспечения передачи через плиты ветровых нагрузок с торцов здания на колонны.

При расстояниях между поперечными температурными швами менее 48м, а также в зданиях, высота и пролеты которых не соответствуют значениям, указанным на схемах данного выпуска, возможность передачи ветровых усилий с торца здания через плиты покрытия должна быть проверена расчетом в соответствии с указаниями серии 1.400-И "Рекомендации по применению сборных железобетонных типовых плит в покрытиях зданий промышленных предприятий".

13. Для обеспечения необходимой прочности приварки плит к закладным деталям ферм при несоблюдении уклонов опорной плоскости ребра плиты и в верхнего пояса фермы, в узлах опирания устанавливаются специальные стальные изделия, либо подкладки из обрезков листового или арматурной стали.

ГДМ
1969

Пояснительная записка

Серия 2.400-2
Выпуск 0
Лист 1 из 3
4483-70 8

14. Детали опирания на фермы плит покрытия размером 1.5 x 6 м при наличии подстропильных конструкций в серии не разрабатывались.

15. Последовательность приварки плит к стропильным и подстропильным конструкциям, предусмотренная на типовых деталях, соответствует движению монтажного крана, показанному в данном выпуске на схемах укладки плит. В конкретных проектах схема укладки плит и маркировка деталей должны быть увязаны с проектом производства монтажных работ.

16. Плиты покрытия, располагаемые у поперечных т.ш. и у торцов здания, привариваются к стропильным фермам и балкам при помощи закладных деталей, устанавливаемых в продольных ребрах плит на расстоянии 500 мм от торца, а к подстропильным фермам - при помощи остальных изделий, привариваемых к закладным деталям подстропильных ферм до их монтажа.

17. Крепление колонн торцового факверка к покрытию производится при помощи специальных стальных изделий, привариваемых к закладным деталям стропильных конструкций до монтажа плит покрытия.

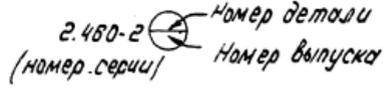
18. При применении стеновых панелей длиной 6 м в зданиях с шагом крайних колонн 12 м для крепления колонн продольного факверка к покрытию в плитах размером 3 x 12 м должны быть предусмотрены дополнительные закладные детали. Кроме того необходимо изменить армирование среднего поперечного ребра. Таблица подбора диаметров стержней среднего поперечного ребра, разбивка дополнительных закладных деталей в плитах и рабочие чертежи деталей приведены на листах 20 и 23 данного выпуска.

19. При привязке крайних колонн 250 мм, в пристенных вставках предусмотрена укладка доборных плит размером 2.4 x 0.6 м по серии ПК-04-88.

20. Детали температурных швов без перепадов кровли разрабатаны с учетом применения глухих стальных щитов /авторское свидетельство № 226-18/, опирающихся на плиты покрытия. Рабочие чертежи щитов для размеров вставок 500 и 1000 мм помещены в серии 1.400-7.

III. Оформление рабочих проектов зданий с применением ТАМ

21. Маркировка типовых деталей (ТАМ) на монтажных схемах конструкций конкретного проекта выполняется аналогично схеме маркировки деталей, приведенным в данном выпуске. Детали маркируются в кружках, разделенных горизонтальной линией. В верхней части кружка ставится номер детали, в нижней - номер выпуска данной серии, рядом с кружком ставится номер серии ТАМ (см. рис.)



Пояснительная записка.

Лист 17-4
1183-01-7

В случае, если на листе проекта все детали приняты по одной серии ТДМ, номер серии рядом с кружком можно не ставить, а оговорить соответствующим примечанием на этом листе проекта.

На заглавном листе проекта помещается условное обозначение маркировки деталей, примененных по сериям ТДМ.

22. Номера примененных в проекте серий типовых деталей и стальных изделий для сопряжения сборных железобетонных конструкций указываются в перечне примененных стандартов и типовых конструкций, помещаемом на заглавном листе проекта.

23. В спецификации стальных элементов и выборки сталей по профилям следует включать стальные изделия, замаркированные на типовых деталях, примененных в данном проекте и на монтажных чертежах проекта.

24. В проекте должны быть даны чертежи разбивки дополнительных закладных деталей в фермах и балках для крепления стеновых панелей и в матах покрытия для крепления плит к стропильным конструкциям в торцах и у поперечных т.ш. и для крепления колонн продольного фронтона, парусных панелей и карнизов.

Разбивка дополнительных закладных деталей в фермах, балках и матах покрытия выполняется по чертежам, помещенным на листах 17, 18, 19 и 20 данного выпуска.

Рабочие чертежи дополнительных закладных деталей, разработанные в настоящем выпуске, должны быть повторены в проекте.

25. В проекте должны быть приведены:

а) характеристики электродов, применяемых для монтажной сварки (например, электроды типа Э42 по ГОСТ 9457-60);

б) указания о защите стальных закладных деталей, соединительных элементов и связей против коррозии (см. пункт 7 пояснительной записки);

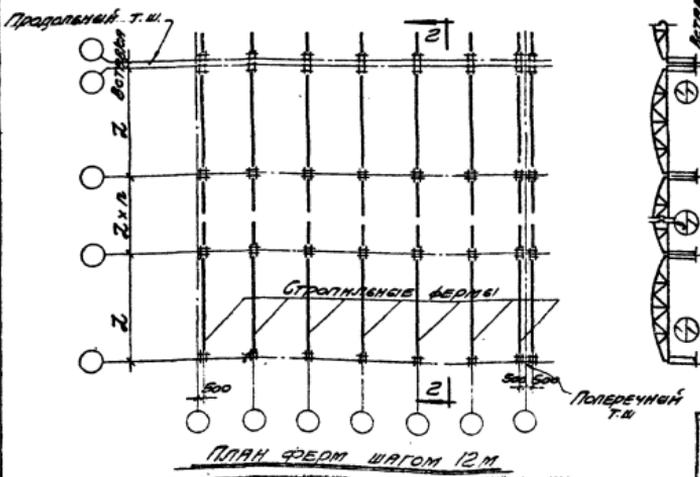
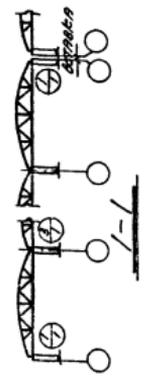
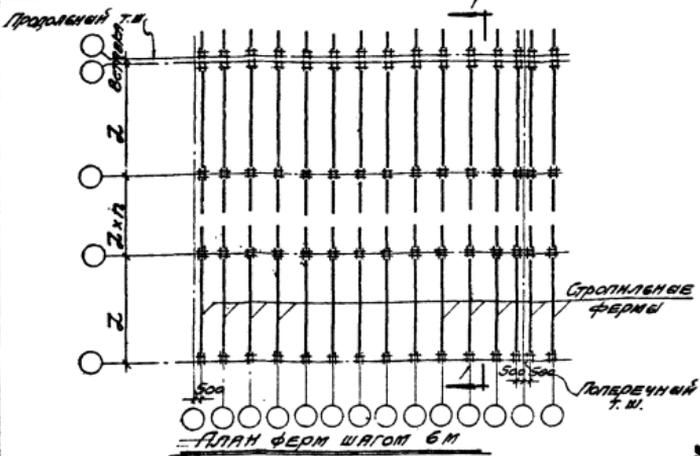
в) порядок и условия выполнения монтажных работ (в необходимых случаях).

ТДМ
1969

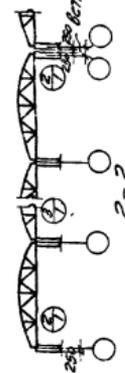
Пояснительная записка

Серия 2460-2
Выпуск 0
Лист 11-5

14483-04 8



При пролете "0"



При пролете, 250"

ПРИМЕЧАНИЯ:

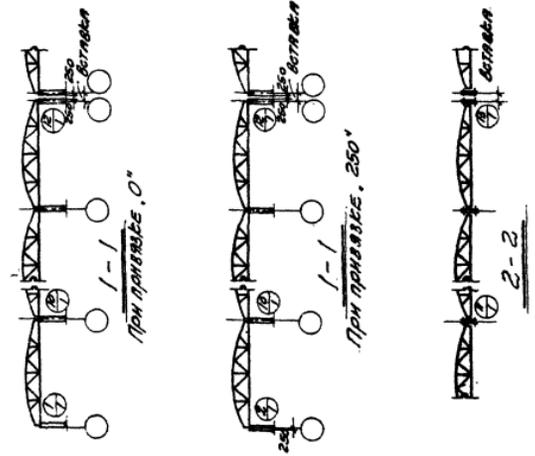
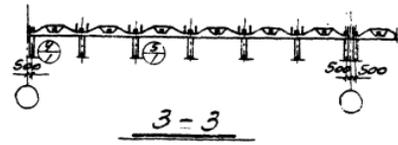
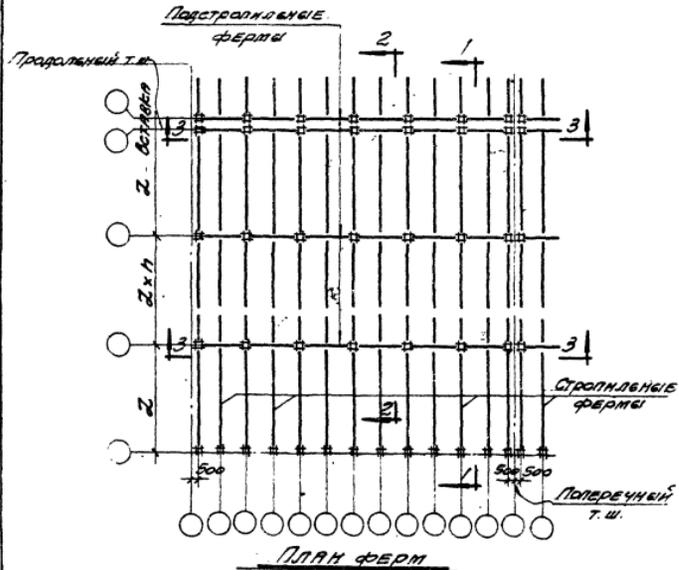
1. При маркировке сталей на монтажных чертежах проекта следует руководствоваться п. 21 пояснительной записки.
2. Сегментные фермы приняты по серии ПБ-01-129/68, без раскосов - по серии 1.463-3.
3. На разрезах показаны сегментные фермы пролетом 24 м.



Системы маркировки сталей крепления сегментных и безраскосовых ферм к колоннам. Шаг ферм 6 и 12 м.

Серия 2.460-2
Валусов

Лист 1



ПРИМЕЧАНИЯ:

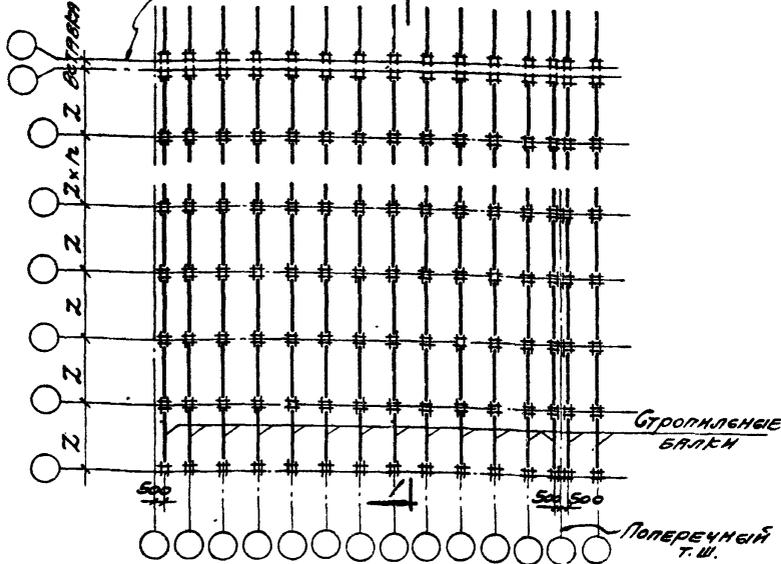
1. ПРИ МАРКРОВКЕ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНОМ ЧЕРТЕЖЕ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РАСОТВЕТСТВОВАТЬСЯ П. 21 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.
2. СЕГМЕНТНЫЕ ФЕРМЫ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ ПК-01-129/68, БЕЗРАСКОСНЫЕ - ПО СЕРИИ 1.463-3, ПОДОТРОПЬНЫЕ ФЕРМЫ - ПО СЕРИЯМ ПК-01-110/68 И ПК-01-190.
3. НА РАЗРЕЗАХ ПОКАЗАНЫ СЕГМЕНТНЫЕ ФЕРМЫ ПРОЛОТОМ 24 м.

ТАИ
1969

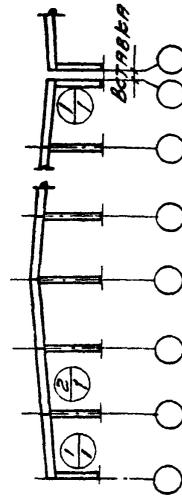
СЕРИИ МАРКРОВКИ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ СЕГМЕНТНЫХ И БЕЗРАСКОСНЫХ ФЕРМ К КОЛОННАМ И ПОДОТРОПЬНЫМ ФЕРМАМ ДЛИН ФЕРМ 6 м ПО ПОДОТРОПЬНЫМ ФЕРМАМ ПРОЛОТОМ 12 м.

СЕРИЯ 2.462-3
Выпуск 0
Лист 2

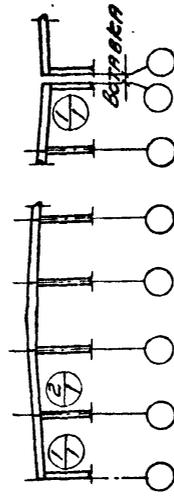
Продольный т.ш.



План односкатных балок



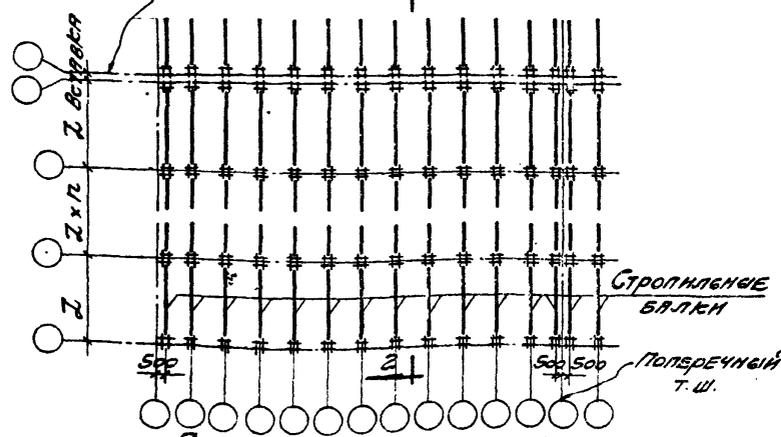
Вариант 1



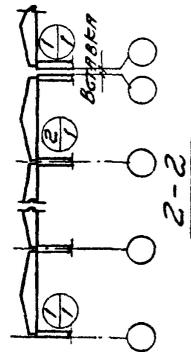
Вариант 2

Только для балок по сериям 1.462-1 и 1.462-4.

Продольный т.ш.



План двускатных балок



2-2

ПРИМЕЧАНИЯ:

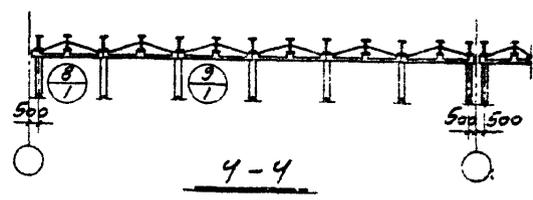
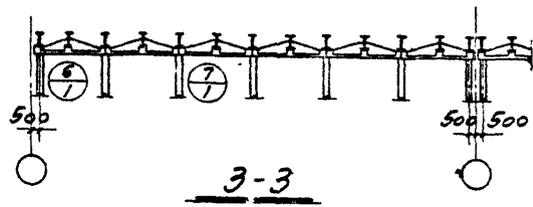
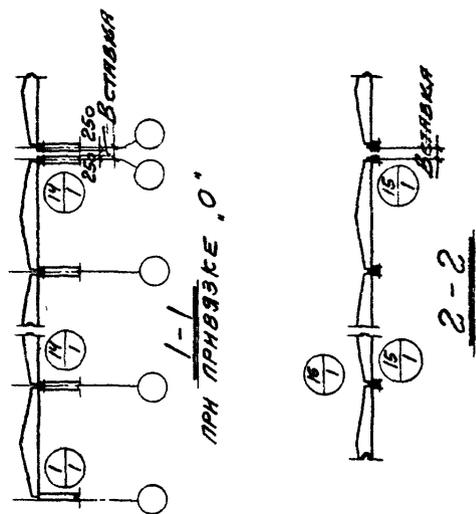
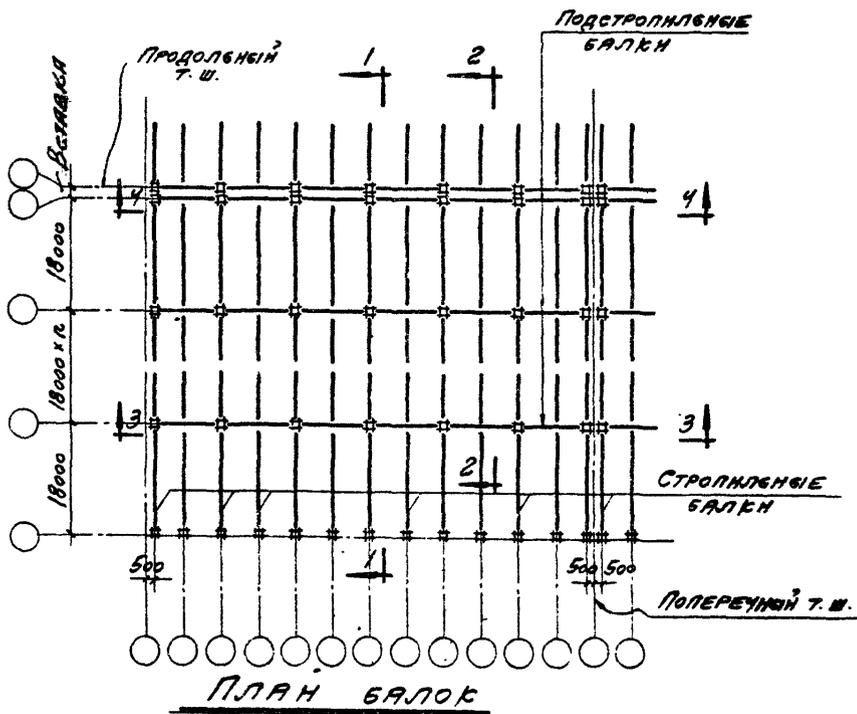
1. При маркировке деталей на монтажных чертежах проекта следует руководствоваться п. 21 пояснительной записки.
2. Односкатные балки приняты по сериям 1.462-1 и ПБ-01-115; двускатные по сериям 1.462-4 и ПБ-01-115.

ТАМ
1969

СХЕМЫ МАРКИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ
ОДНОСКАТНЫХ И ДВУСКАТНЫХ БАЛОК К КОЛОННАМ
ШАГ БАЛОК Б.М.

СЕРИЯ 2.460-2
Выпуск 0

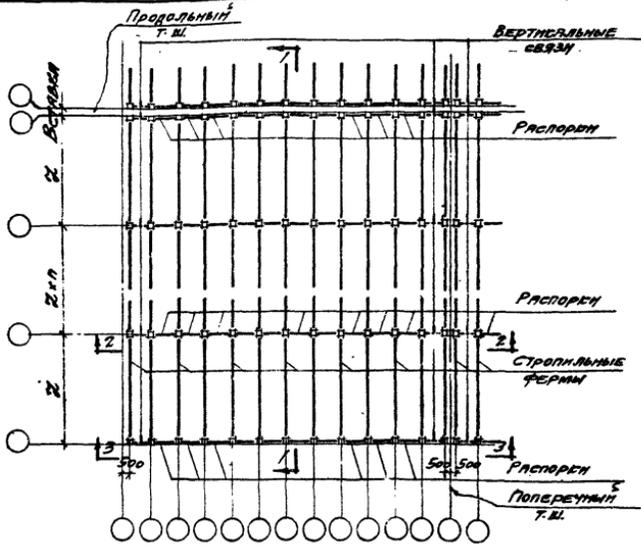
Лист 3



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИ НАРКИРОВКЕ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНЫХ ЧЕРТЕЖАХ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ П. 21 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.
2. СТРОПИЛЬНЫЕ БАЛКИ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ 1.462-4, ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ - ПО СЕРИИ ПП-01-03/64.

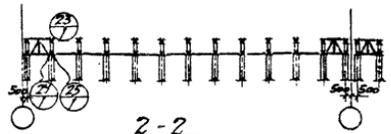
ТДМ 1969	СХЕМЫ НАРКИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ ДВУСКОБЯТЫХ БАЛОК К КОЛОННАМ И ПОД- СТРОПИЛЬНЫМ БАЛКАМ Шаг балок 6 м по подстропильным балкам, пролетом 12 м	СЕРИЯ 2.450-2 Выпуск 0
		ЛИСТ 4



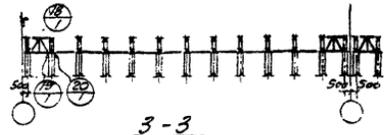
ПЛАН ФЕРМ И СВЯЗЕЙ



1-1



2-2

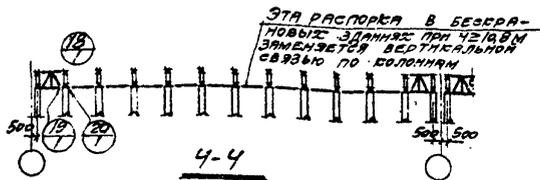
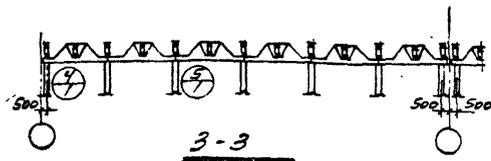
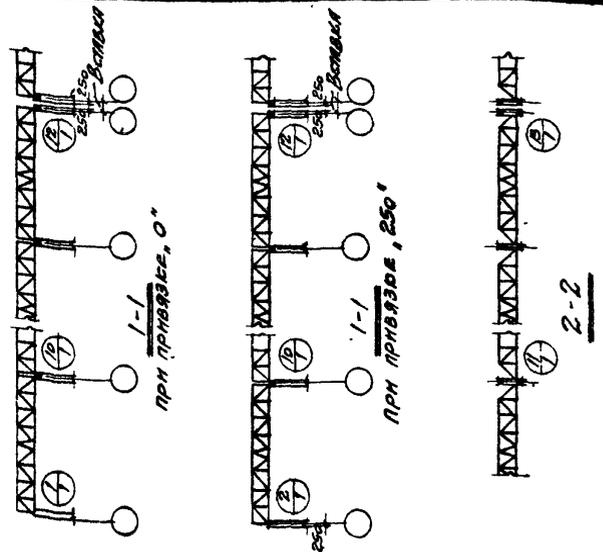
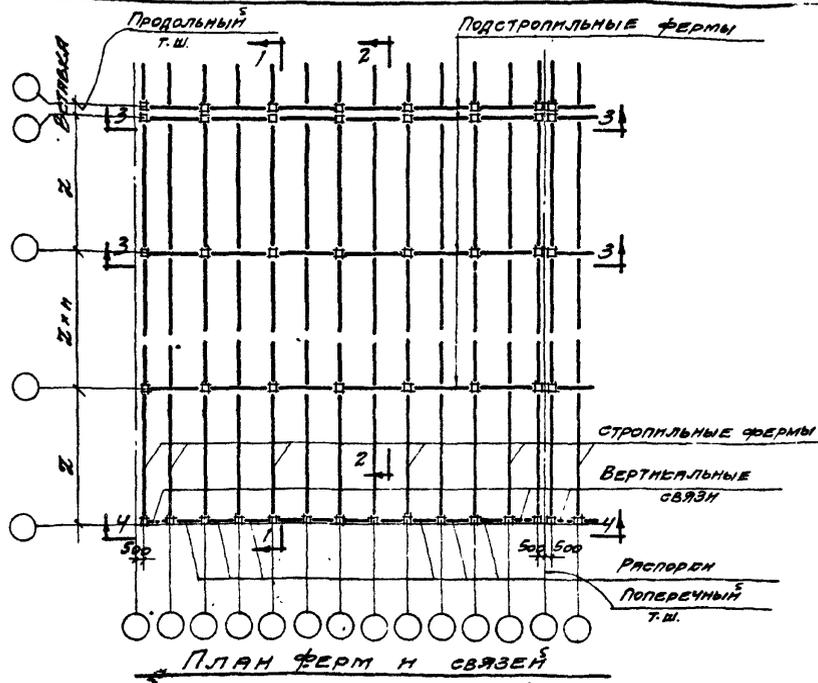


3-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИ МАКЕТИРОВАНИИ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНЫХ ЧЕРТЕЖАХ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РИСУЮЩИМ ОБЪЯСНИТЬ П. 21 ПОВЫШЕННУЮ ЗАГЛУБКУ.
2. ФЕРМЫ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ ПТ-01-03, 168 И ПТ-01-05, СВЯЗИ ПО ФЕРМАМ - ПО СЕРИИ ПТ-01-05

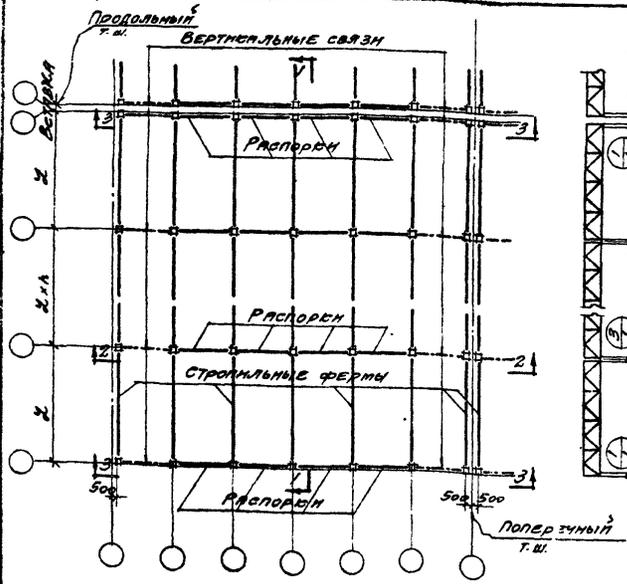
ТАМ 1969	СХЕМЫ МАКЕТИРОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ ФЕРМ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПОСЛОНКАМИ С КОЛОННАМИ И СВЯЗЕЙ С ФЕРМАМИ И КОЛОННАМИ. Шаг ферм 6 м	СЕРИЯ ПТ-01-03 ВЕРХУС
		ЛИСТ 5



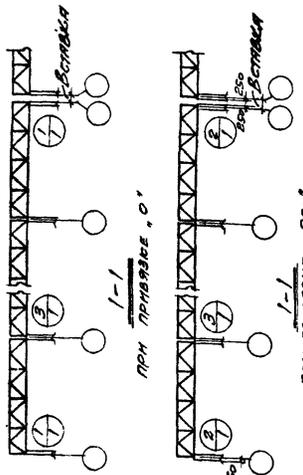
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. При маркировке деталей на монтажных чертежах проекта следует руководствоваться п. 21. пояснительной записки.
2. Стропильные фермы приняты по серии ПП-01-02/68 и ПП-01-05, подстропильные - по серии ПП-01-04/68 и ПП-01-04, связи по фермам - по серии ПП-01-05.

ТАМ 1969	СХЕМЫ МАРКИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ СРЕДЛЕННЫХ ФЕРМ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПОЛОСАМИ К КОЛОННАМ И ПОДСТРОПЛЬНЫМИ ФЕРМАМИ СВЯЗЕЙ К ФЕРМАМ И КОЛОННАМ. ЦАГ ФЕРМ 6 М ПО ПОДСТРОПЛЬНЫМ ФЕРМАМ ПРОЛЕТОМ 12 М	СЕРИЯ 2.460-2
		Вып. № 0
		Лист 6

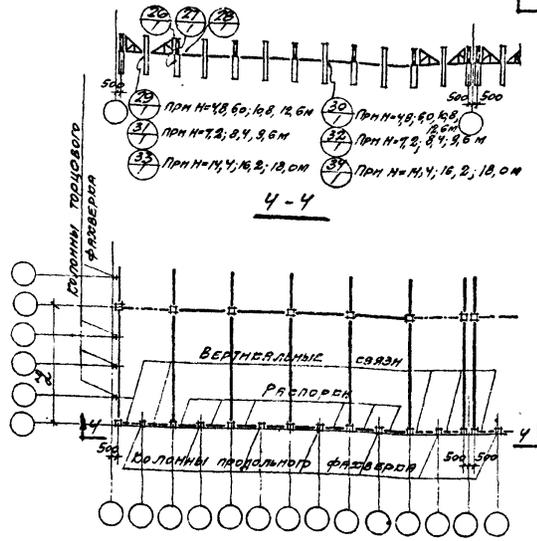


ПЛАН ФЕРМ И СВЯЗЕЙ
ПРИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЯХ ДЛИНОЙ 12 М



1-1
ПРИ ПРИВЯЗКЕ «0»

1-1'
ПРИ ПРИВЯЗКЕ «250»

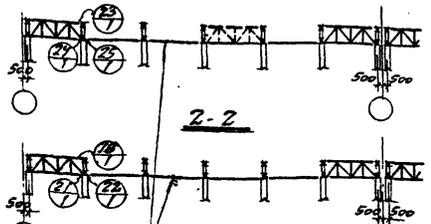


4-4

ПЛАН ФЕРМ И СВЯЗЕЙ ПРИ
СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЯХ ДЛИНОЙ 6 М

ПРИМЕЧАНИЯ:

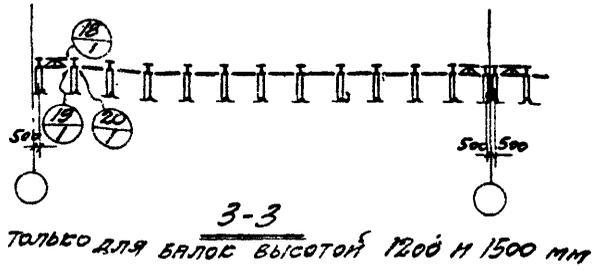
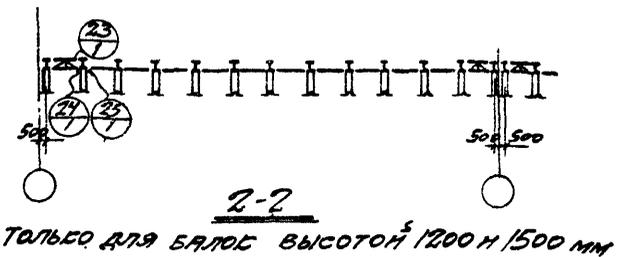
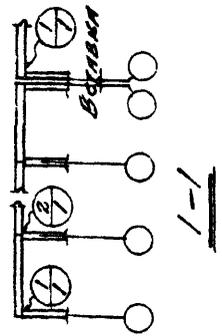
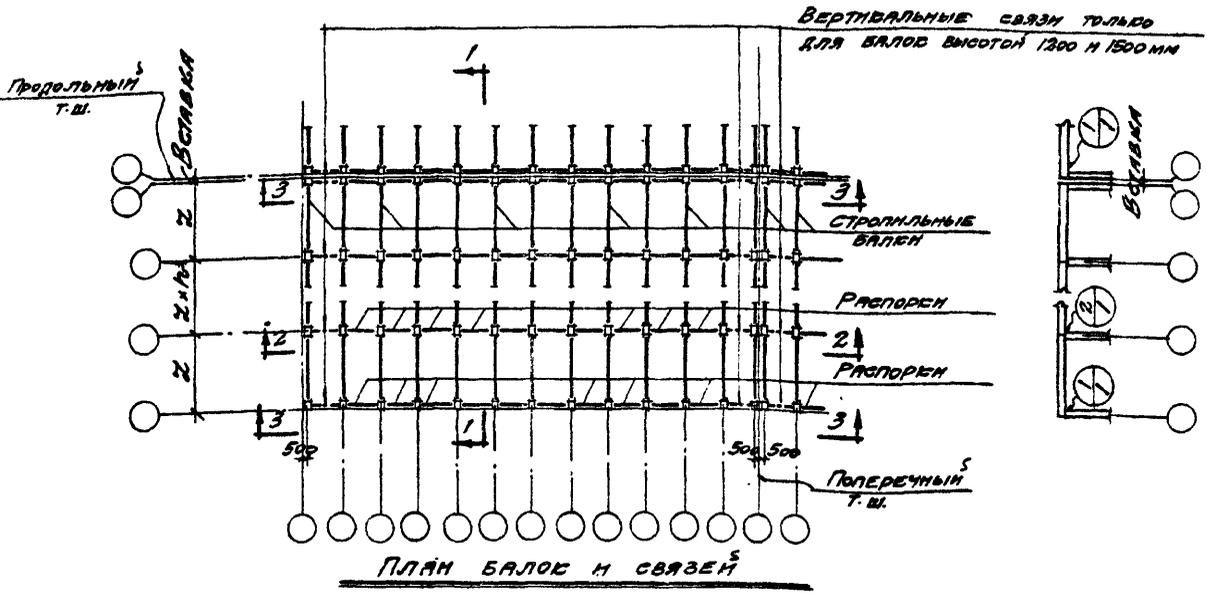
1. ПРИ ИСПОЛНЕНИИ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНЫХ ЧЕРТЕЖАХ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РАЗВОДСТВО ВАТЬСЯ П.2) ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.
2. ФЕРМЫ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ ПП-01-02/63 И ПП-01-06, СВЯЗИ ПО ФЕРМАМ - ПО СЕРИИ ПП-01-05.



ЭТИ РАСПОРЫ В БЕЗОПАСНЫХ ЗАПИСИХ ПРИ Н=10,8 М ЗАМЕНЯЮТСЯ ПО ВЕРТИКАЛЬНЫМ СВЯЗЯМ ПО КОЛОННАМ

3-3

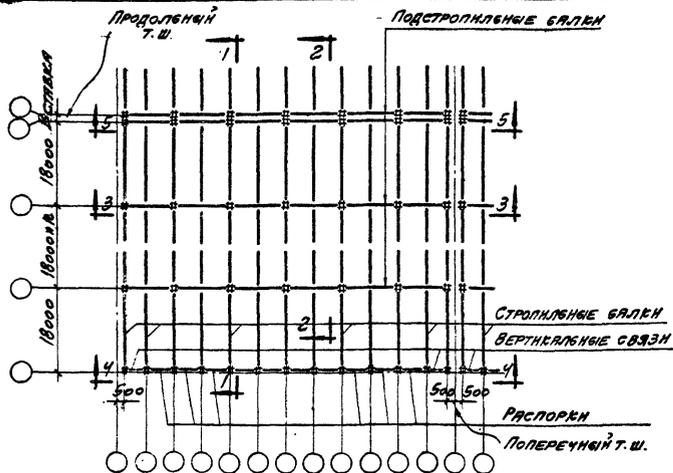
ТАМ 1969	СХЕМЫ МАКЕТОВ ДЕТАЛЕЙ БРЕПЛЕНИЯ ФЕРМ С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПОЯСАМИ К КОЛОННАМ И СВЯЗЕЙ К ФЕРМАМ И КОЛОННАМ. ШАГ ФЕРМ 12 М	СЕРИЯ 2.490-2 ВЫПУСК 0 ЛИСТ 7



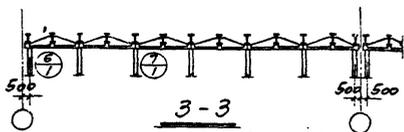
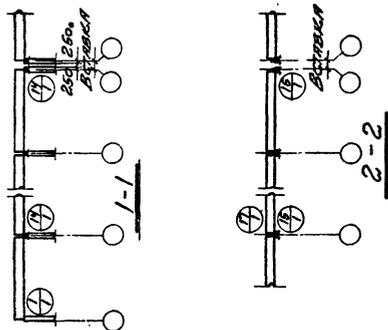
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИ МАРКИРОВКЕ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ П. 2) ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.
2. БАЛКИ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ ПП-01-01/64 И 1.462-1, СВЯЗИ ПО БАЛКАМ - ПО СЕРИИ ПП-01-05.

ТАМ 1969	СХЕМЫ МАРКИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ БАЛОК С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПОЯСАМИ К КОЛОННАМ И СВЯЗЕЙ Д. БАЛКАМ И КОЛОННАМ. ШИП БАЛОК 6 м	СЕРИЯ 2.160-2 ВЫПУСК 0
		ДЕТАЛЬ 8

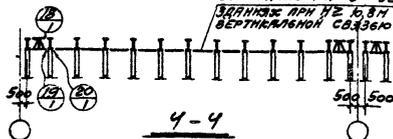


ПЛАН БАЛОК И СВЯЗЕЙ

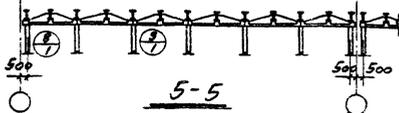


3-3

ЭТА РАСПОРКА В БЕССЕРИЙНОМ
ЗАЯВЛЕНИИ ПРИ № 16, 31 ЗАМЕЧАЕТСЯ
ВЕРТИКАЛЬНОЙ СВЯЗЬЮ ПО КОЛОННАМ



4-4



5-5

ПРИМЕЧАНИЯ:

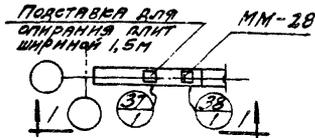
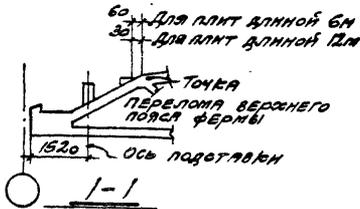
1. ПРИ НАРЕНКОВКЕ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНОМ ЧЕРТЕЖЕ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ П.21 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ.
2. СТРОПИЛЬНЫЕ БАЛКИ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ ПП-01-01/64, ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ - ПО СЕРИИ ПП-01-03/64, СВЯЗИ И ПО БАЛКАМ - ПО СЕРИИ ПП-01-05.

ТАМ
1969

СХЕМЫ НАРЕНКОВКИ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ
БАЛОК С ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПОЯСАМИ К КОЛОННАМ
И ПОДСТРОПИЛЬНЫМ БАЛКАМ И СВЯЗЕЙ К БАЛКАМ
И КОЛОННАМ. ШИР. БАЛОК 60 мм ПО ПОДСТРОПИЛЬНЫМ
И БАЛКАМ ПРОЛОТОМ 120 мм.

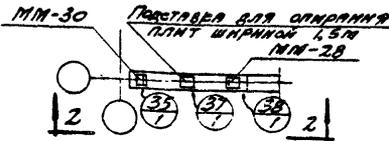
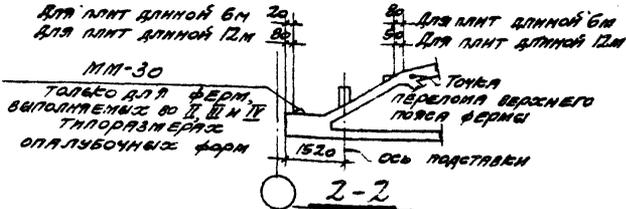
СЕРИЯ 2.460-2
ВЫПУСК 0

ЛИСТ 9

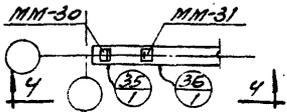
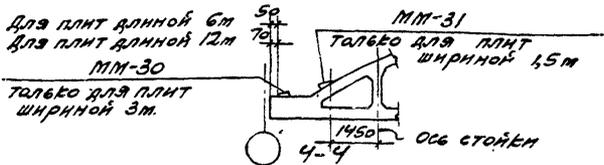


Фермы пролетом 18м

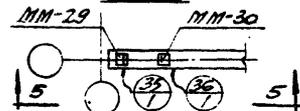
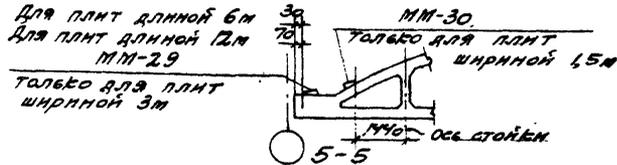
Планы приварки стальных изделий в сегментных фермах по серии ПС-01-129/68



Фермы пролетом 24м

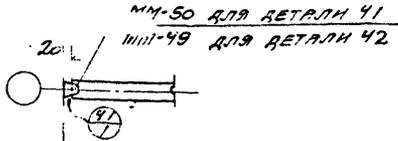


Фермы пролетом 18м

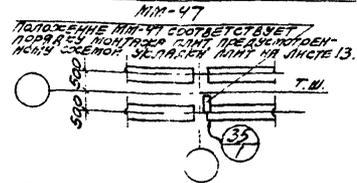


Фермы пролетом 24м

Планы приварки стальных изделий в безраскосных фермах по серии 1.463-3



Только по крайним рядам колонн и в продольном т.ш



Только по средним рядам колонн в поперечном т.ш

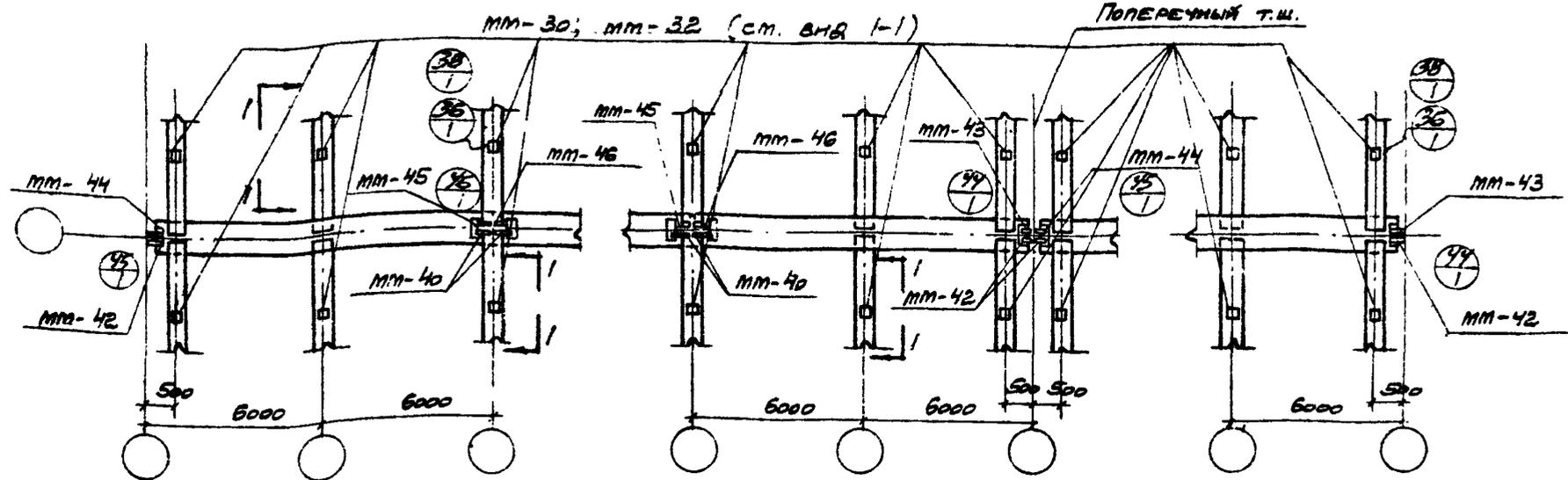
Планы приварки стальных изделий в фермах с параллельными поясами по сериям ПП-01-02/66 и ПП-01-06

ПРИМЕЧАНИЯ:

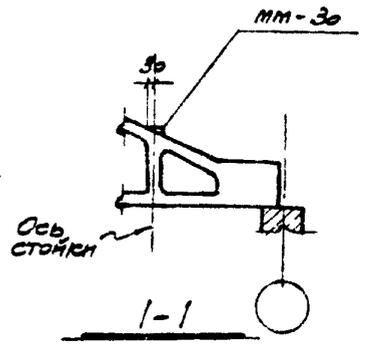
1. На данном листе показаны маркировка деталей приварен стальных изделий в концах стропильных ферм, опирающихся на колонны. Маркировку деталей приварки стальных изделий в подстропильных фермах и в углах стропильных ферм, примыкающих к подстропильным под скатной кровле см. лист II.
2. При плоской кровле приварка стальных изделий к подстропильным фермам не требуется.
3. При маркировке деталей на монтажные чертежи проекта следует руководствоваться п. 21 пояснительной записки.

ТАМ
1969

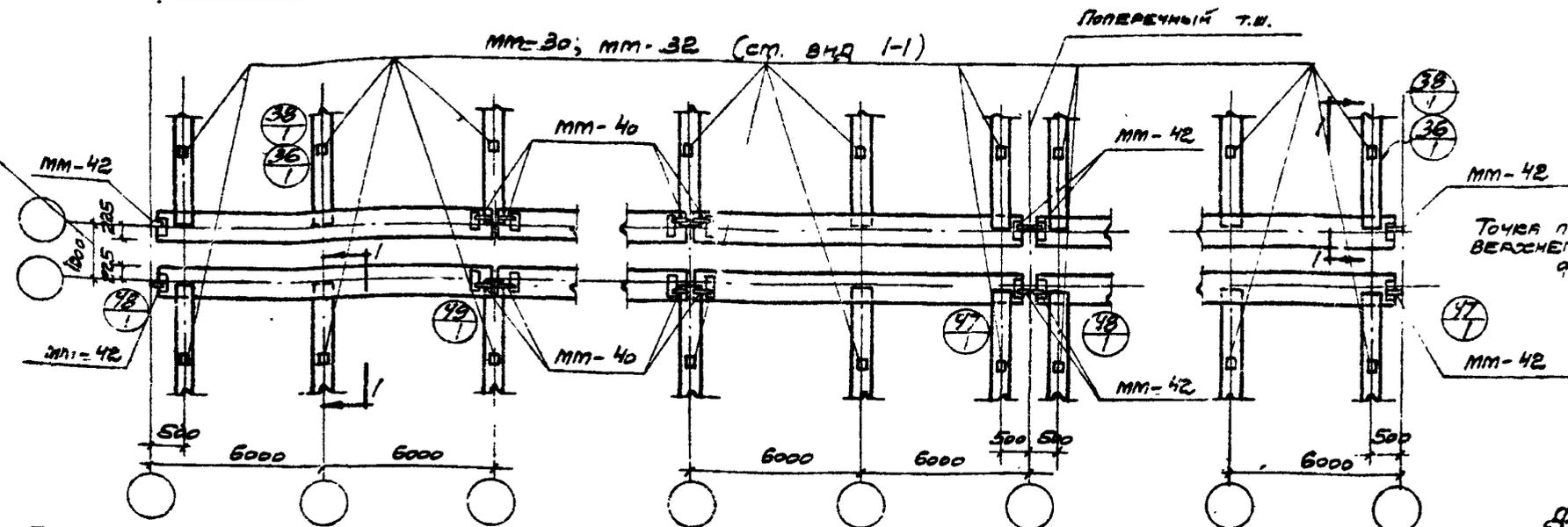
Схемы маркировки деталей приварен стальных изделий для крепления плит перекрытия к стропильным фермам.
Серия 1.463-3
Выпуск 0
Лист 10
11183-01 18



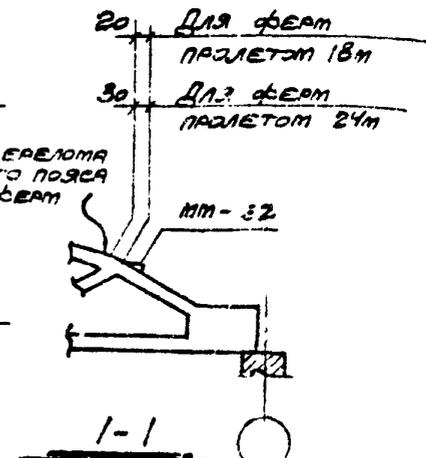
ПЛАН ПРИВАРКИ СТАЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ К ПОДСТРОПНЫМ ФЕРМАМ



ДЛЯ БЕЗРАСХОДНЫХ ФЕРМ ПО СЕРИИ 1,463-3



ПЛАН ПРИВАРКИ СТАЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ К ПОДСТРОПНЫМ ФЕРМАМ, РАСПОЛОЖЕННЫМ У ПРОДОЛЬНОГО Т.Ш.



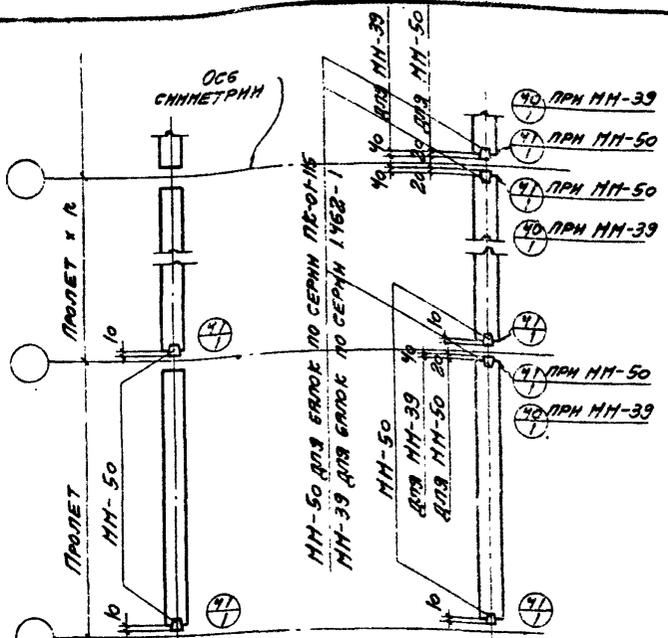
ДЛЯ СЕГМЕНТНЫХ ФЕРМ ПО СЕРИИ 1,Е-01-129/68

ПРИМЕЧАНИЯ

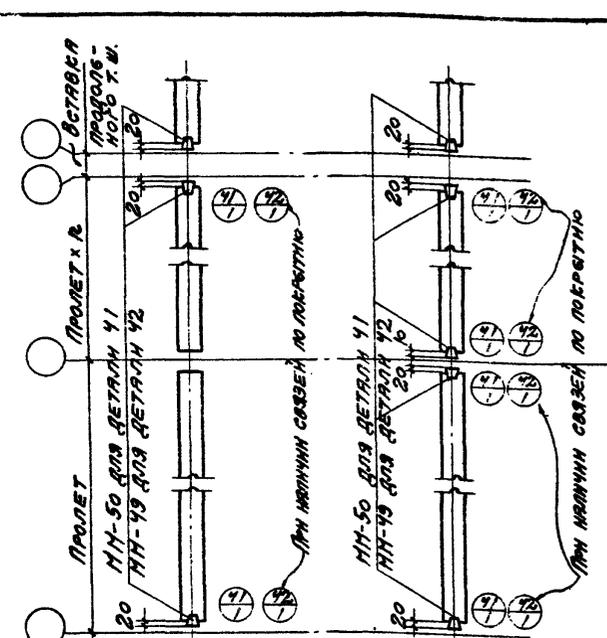
1. На данном листе показана только маркировка деталей приварки стальных изделий к подстропильным фермам и к узлам стропильных ферм, примыкающим к подстропильным. Маркировка всех остальных деталей приварки стальных изделий по длине ферм см. на листе Ю.
2. При маркировке деталей на монтажные чертежи проекта следует руководствоваться п. 2) пояснительной записки.
3. Подстропильные фермы приняты по серии ПС-01-10/68

4. Деталь 36 применяется для бесрасходных ферм, деталь 38 для сегментных ферм.

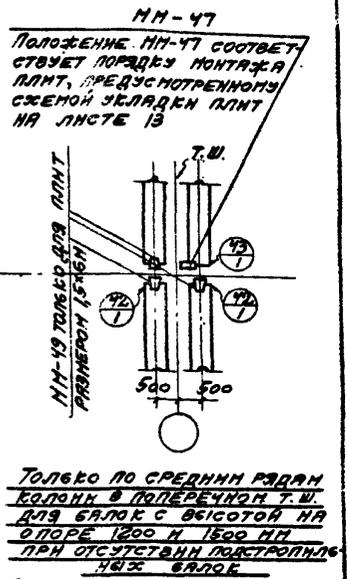
ТДМ 1969	СЗЕМЫ МАРКИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕДАЧИ СТАЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ К ПОДСТРОПНЫМ ФЕРМАМ ПРИ ОТКАНИИ НА НИХ СЕГМЕНТНЫХ И БЕЗРАСХОДНЫХ ФЕРМ	СЕРИЯ 1,463-3 Болучек 3
	Лист 1	1183-01 19



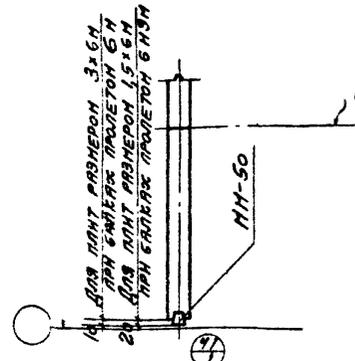
Для плит размером 3x6м
Планы приварки стальных изделий
к односкатным балкам по сериям ПБ-01-115 и 1462-1



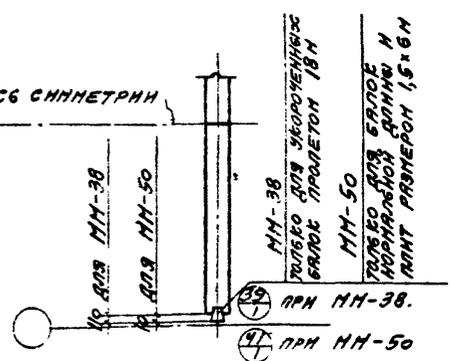
Для плит размером 3x6м
Планы приварки стальных изделий
к балкам с параллельными поясами по сериям ПП-01-0164 и 1462-1



Только по средним рядам колонн в поперечном т.ш. для балок с высотой т.ш. опоры 1200 и 1600 мм при отсутствии подстропильных балок



Планы приварки стальных изделий к двускатным балкам по сериям ПБ-01-115



Планы приварки стальных изделий к двускатным балкам по серии 1462-4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. При маркировке деталей на монтажных чертежах проекта следует руководствоваться п. 2/1 пояснительной записки.
2. Деталь 42 применяется только при наличии связей по кровле.

 1969	Схемы маркировки деталей приварки стальных изделий для крепления плит кровли к стальному балкам	Серия 2.460-2 Выпуск 0
		Лист 12

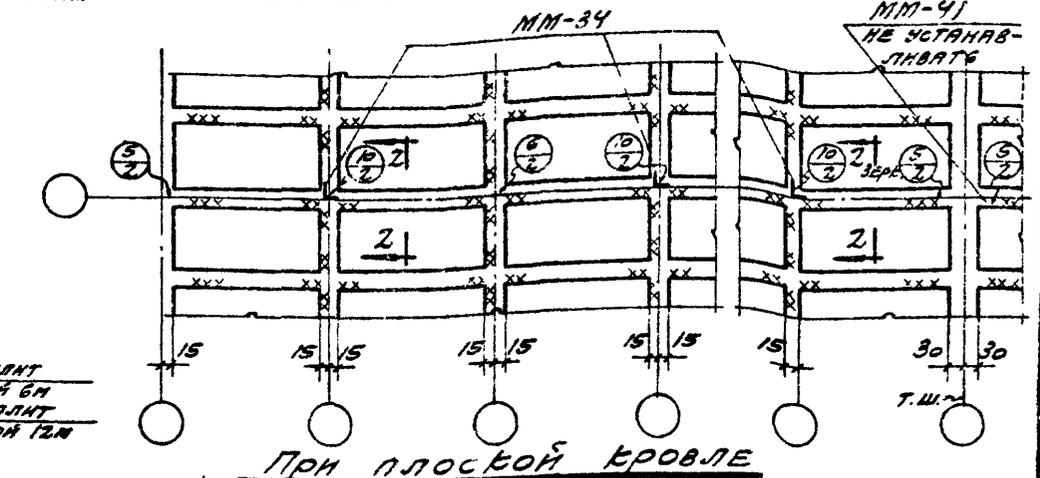
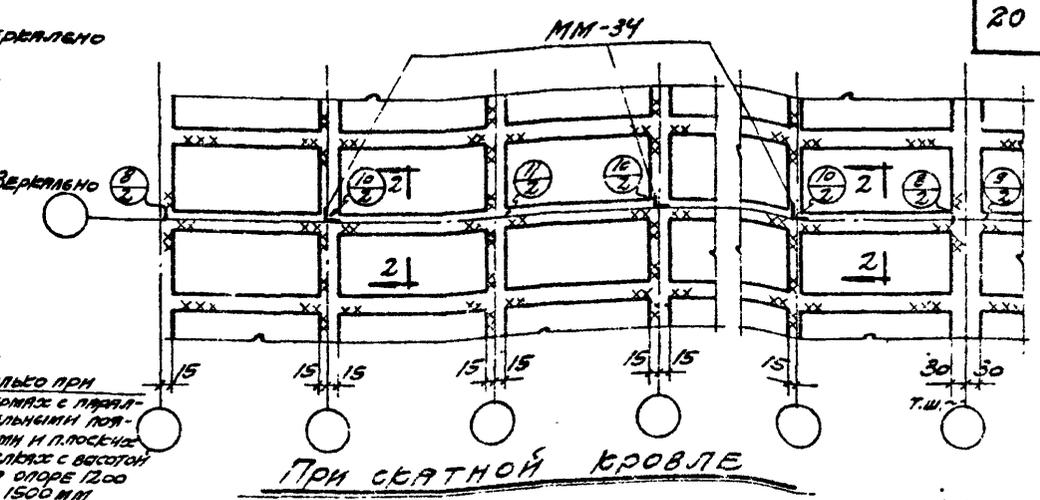
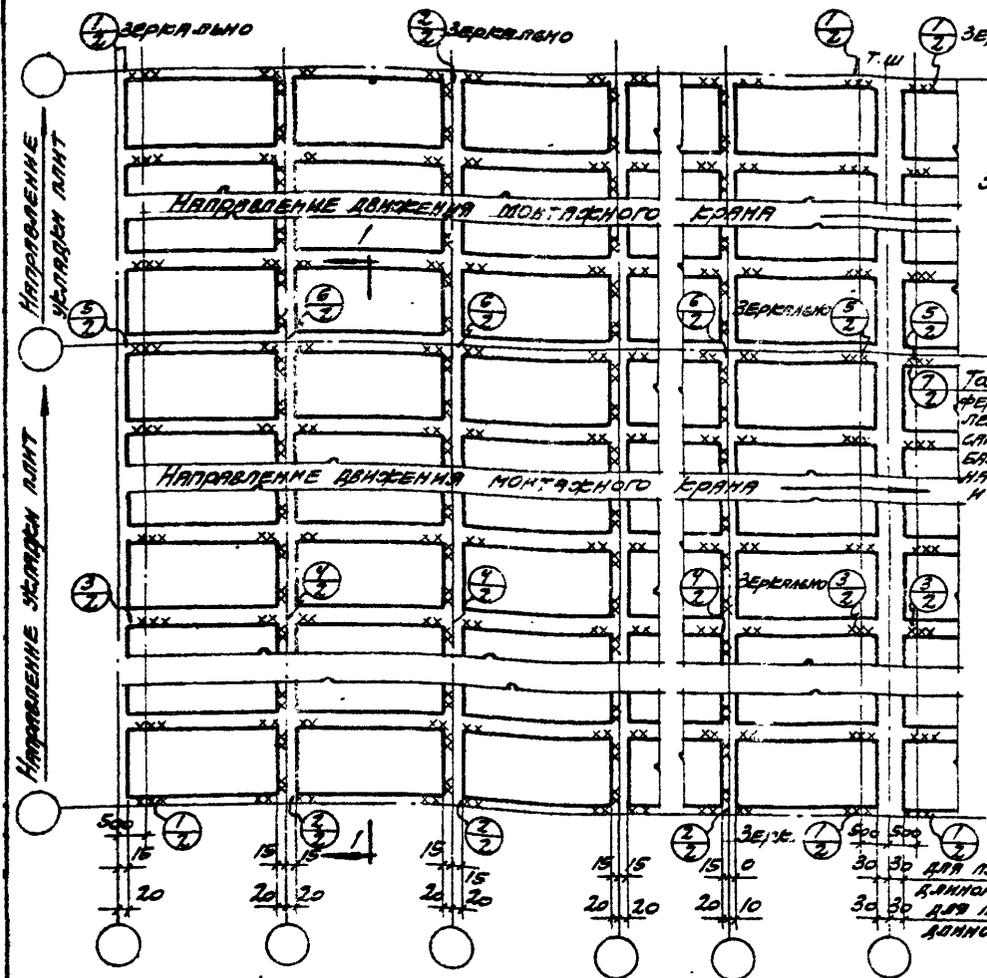
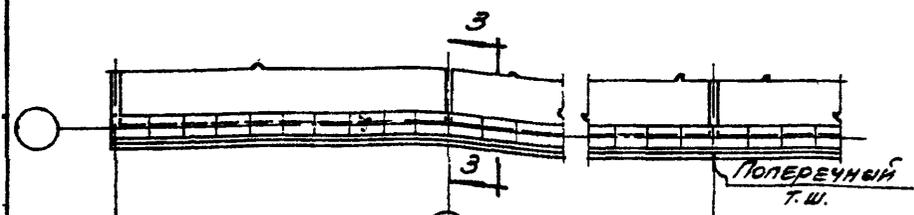


СХЕМА УСТРОЙСТВА ПЛИТ. ШАГ ФЕРМ 6 И 12 М. ШАГ БАЛОК 6 М
МАРКЕТОВКА ДЕТАЛЕЙ ПО ОСИ ПОДСТРОПНЬИХ ФЕРМ СМ. ОТДЕЛЬНО

СХЕМЫ УСТРОЙСТВА ПЛИТ ПО ОСИ ПОДСТРОПНЬИХ ФЕРМ

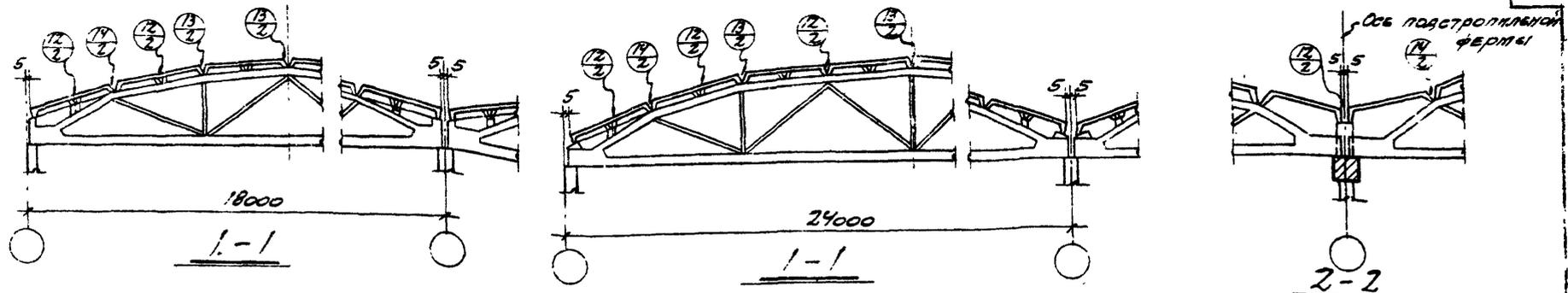
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 14 И 15
2. ПРИ МАРКЕТОВКЕ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНЫХ ЧЕРТЕЖАХ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ П.21 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.
3. ПЛИТЫ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИЯМ 1.465-1; 755-66/69; 1.465-3; ДОБОРНЫЕ - ПО СЕРИИ ПК-01-88.

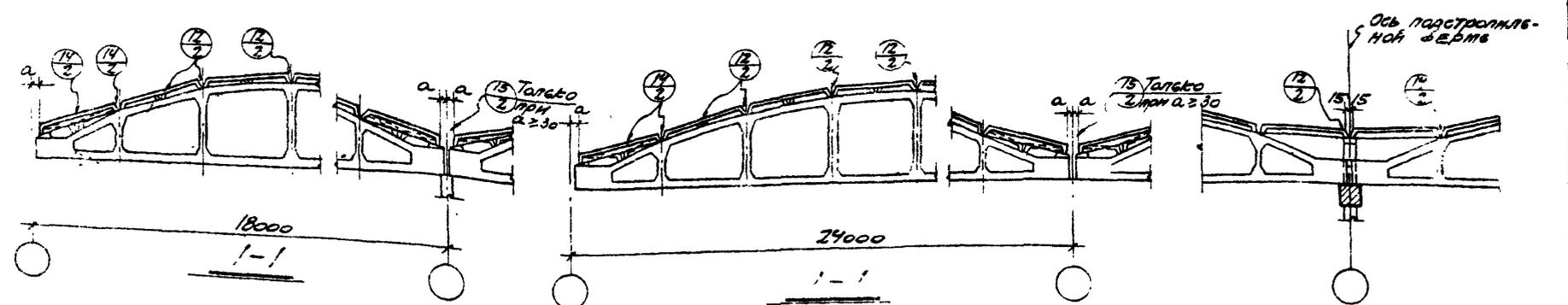


ПЛАН ДОБОРНЫХ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ
ПРИ ПРИВЯЗКЕ КОЛОНН, 250

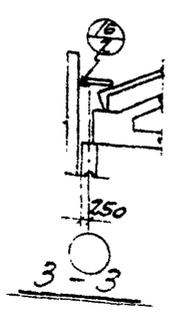
ТДМ 1969	СХЕМЫ МАРКЕТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПРИВЯЗКИ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ К СТРОПИЛЬНЫМ И ПОДСТРОПНЬИМ КОНСТРУКЦИЯМ.	Серия 2.460-2
		Вопросе 0
		Лист 13



Для плит, уложенных по сегментным фермам



Для плит, уложенных по безраскосным фермам



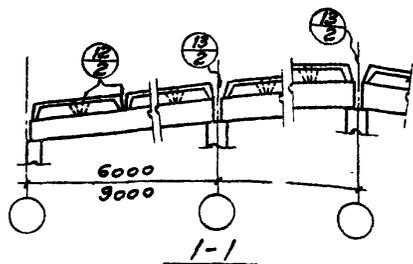
Привязка плит покрытия

Плиты	а	
	L=18м L=24м	
3x6	30	10
1,5x6	30	45
3x12	5	5
1,5x12	10	30

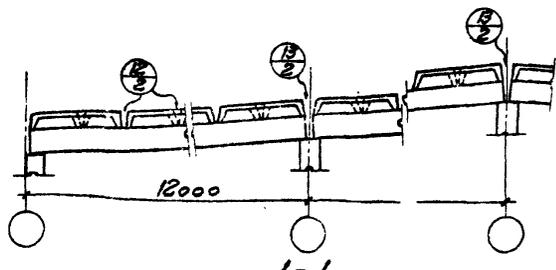
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДАННЫЙ ЛИСТ см. СОВМЕСТНО с ЛИСТОМ 13
2. РАЗМЕРЫ ПРИВЯЗОК УКАЗАНЫ для плит с прямыми ребрами.

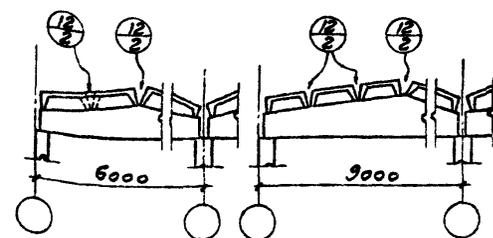
ТДМ 1989	СОСЕМЫ маркировки ДЕТАЛЕЙ ЗАДЕЛКИ ШВОВ МЕЖДУ ПЛИТАМИ ПО СЕГМЕНТНЫМ И БЕЗРАСКОСНЫМ ФЕРМАМ	СЕРИЯ 2.460-2
		ВЫПУСК 0



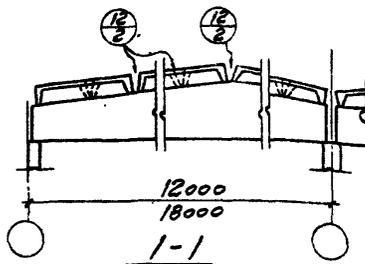
Для плит, уложенных по односкатным балкам по серии ПК-01-115



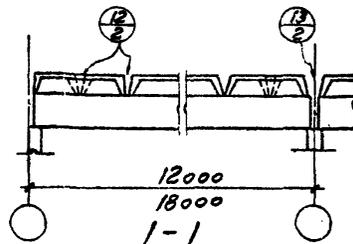
Для плит, уложенных по односкатным балкам по серии 1.462-1



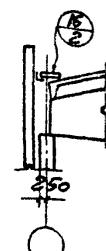
Для плит, уложенных по двускатным балкам по серии ПК-01-115



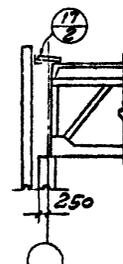
Для плит, уложенных по двускатным балкам по серии 1.462-4



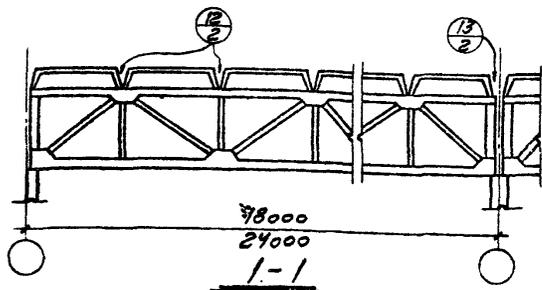
Для плит, уложенных по балкам с параллельными поясами по сериям 1.462-1 и ПП-01-01/64



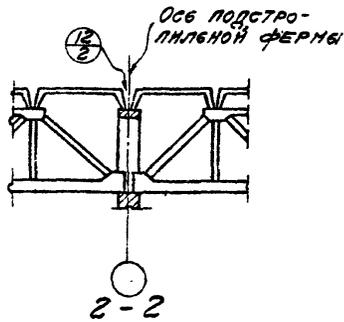
Для скатных балок



Для ферм и балок с параллельными поясами



Для плит, уложенных по фермам с параллельными поясами по серии ПП-01-02/68 и ПП-01-06

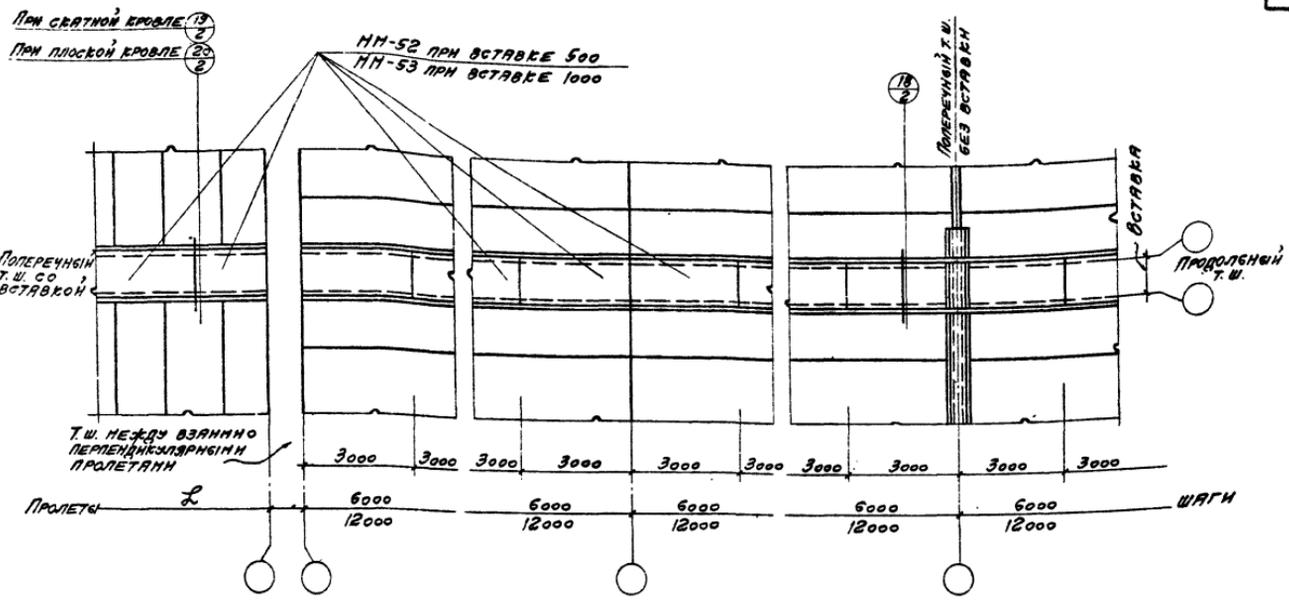


ПРИМЕЧАНИЕ
Данный лист см. совместно с листом 13.



Схемы маркировки деталей заделки швов между плитами по фермам с параллельными поясами и по балкам

Серия 2.460-2	
Б6119СК 0	
Лист	15

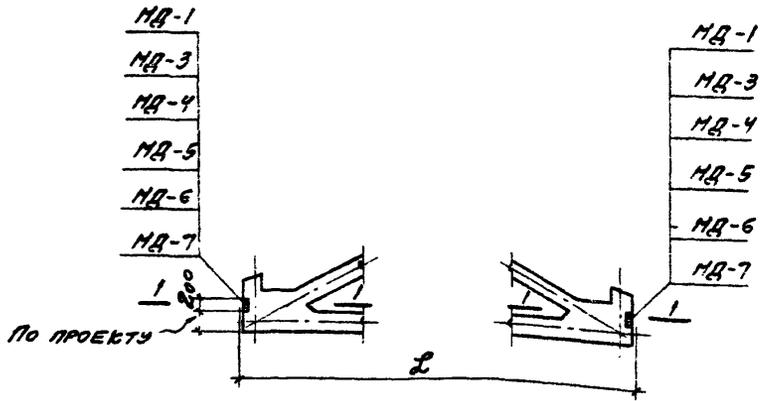


ПЛАН ШТОВ В Т.Ш. БЕЗ ПЕРЕПАДА ПРИ СКАТНОЙ И ПЛОСКОЙ КРОВЛЯХ

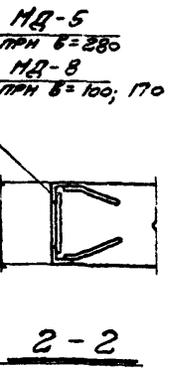
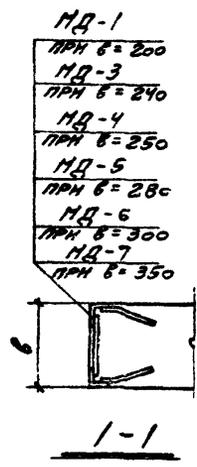
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИ МАРКИРОВКЕ ДЕТАЛЕЙ НА МОНТАЖНЫХ ЧЕРТЕЖАХ ПРОЕКТА СЛЕДУЕТ РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ П. 21 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.
2. СТАЛЬНЫЕ ШТЫИ ПРИНЯТЫ ПО СЕРИИ 1.400-7. ШТЫИ ММ-52 И ММ-53 СООТВЕТСТВУЮТ РАЗМЕРАМ ВСТАВОК 500 И 1000 ММ. ПРИ ДРУГИХ РАЗМЕРАХ ВСТАВОК ШТЫИ РАЗРАБАТЫВАЮТСЯ В КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТЕ.

<p>1963</p>	СХЕМЫ МАРКИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ КРЕПЛЕНИЯ СТАЛЬНЫХ ШТОВ В ТЕМПЕРАТУРНЫХ ЦИВЧАХ	СЕРИЯ 2.460-2 ВЫПУСК 0
		ЛИСТ 16



РАЗБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ФЕРМАХ



РАЗБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В БАЛКАХ

ВЫБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ФЕРМУ

ПРОЛЕТ ФЕРМЫ (л) м	ШИРИНА ПОЯСА (н) мм	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КОЛ-ВО ТУ	ВЕС кг
18	200	МД-1	2	8,8
18,24	240	МД-3	2	9,0
	250	МД-4	2	9,0
	280	МД-5		9,0
18,24	300	МД-6	2	9,0
24	350	МД-7	2	9,0

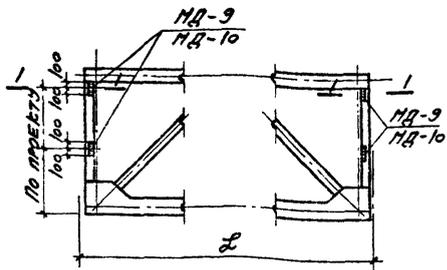
ВЫБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

ПРОЛЕТ БАЛКИ (л) м	ШИРИНА ПОЯСА (н) мм	МАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КОЛ-ВО ТУ	ВЕС кг
6; 9	100; 170	МД-3	2	8,8
12; 18	280	МД-5	2	9,0

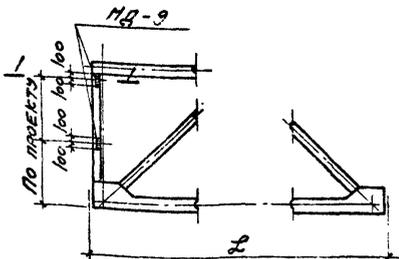
ПРИМЕЧАНИЕ

Чертежи закладных деталей см. на листе 21

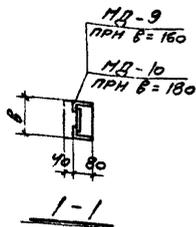
<p>ТАМ 1963</p>	<p>РАЗБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ФЕРМАХ И БАЛКАХ К СБ КРЕПЛЕНИЯ СТЕН.</p>	<p>СЕРИЯ 2,460-2</p>
		<p>ЛИСТ 17</p>



ПРИ ОПИРАНИИ НА КОЛОННЫ



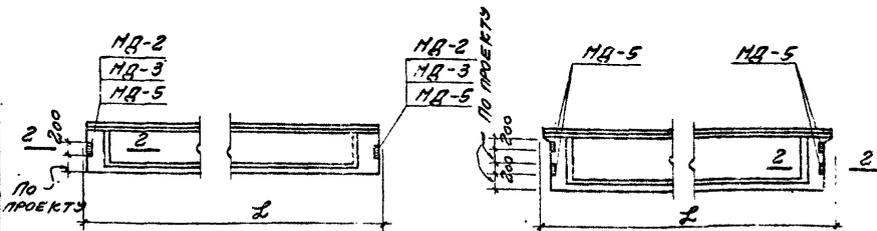
ПРИ ОПИРАНИИ НА КОЛОННУ
И НА ПОДСТРОПНУЮ ФЕРНУ



ВЫБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ФЕРНУ

ПЛОЩАДЬ ФЕРМЫ (L) И ФЕРМЫ (Б) М	ТИП ОПОРНОЙ СТРОИТЕЛЬНОСТИ (Б) ИЛИ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ
18,24	НА КОЛОННУ	160	4	10,0
		180	4	10,0
18,24	НА КОЛОННУ И ПОДСТРОПНУЮ ФЕРНУ	160	2	5,0

РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ФЕРМАХ

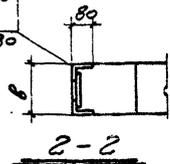


РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В БАЛКАХ

ВЫБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ БАЛКУ

ПЛОЩАДЬ БАЛКИ (L) И ФЕРМЫ (Б) М	ШИРИНА БАЛКИ (Б) М	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	ВЕС КГ
12	220	MD-2	2	5,2
	240	MD-3	2	5,2
	280	MD-5	2	5,4
18	280	MD-5	4	10,8

MD-2
ПРИ В=...
MD-3
ПРИ В=240
MD-5
ПРИ В=280



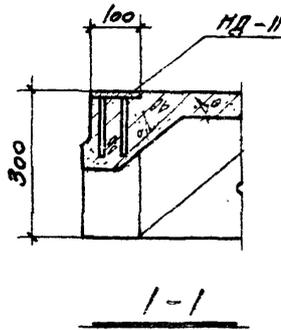
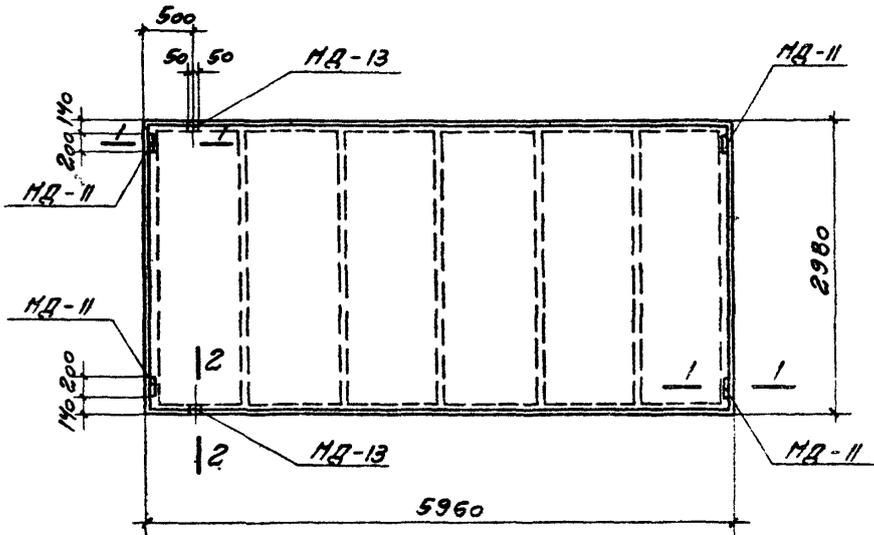
ПРИМЕЧАНИЕ:

ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 21 И 22.

ТДМ
1969

РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ФЕРМАХ И БАЛКАХ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕН.

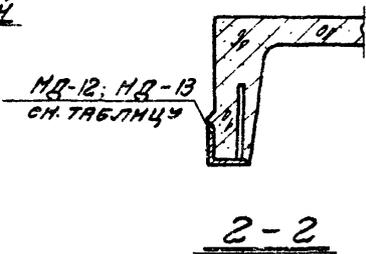
СЕРИЯ 2460-2
ВЫПУСК 0
ЛИСТ 18



ВЫБОРКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ПЛИТУ

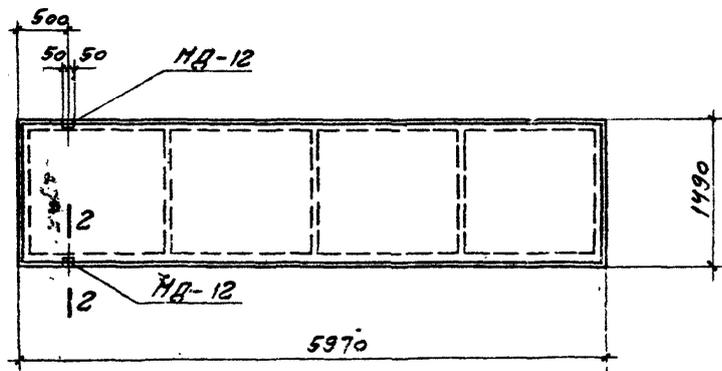
РАЗМЕР ПЛИТЫ М	МАРКА ЗАКЛАДН. ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТУК	ВЕС КГ
3 × 6	МД-11	4	6,4
	МД-13	2	2,6
1,5 × 6	МД-12	2	1,8

РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПЛИТАХ РАЗМЕРОМ 3 × 6 М



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Закладные детали МД-11 устанавливаются в плитах, расположенных по крайним продольным осям здания у наружных стен.
2. Закладные детали МД-12 и МД-13 устанавливаются в плитах, расположенных в торцах и у поперечных температурных швов зданий.
3. Закладные детали см. на листе 22.
4. Плиты приняты по сериям 1.465-1 и 755-66/69. При применении плит по другим сериям дополнительные закладные детали и их установка выполняются аналогично.



РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПЛИТАХ РАЗМЕРОМ 1,5 × 6 М

	РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПЛИТАХ ПОВЕРХНОСТИ РАЗМЕРОМ 3 × 6 М И 1,5 × 6 М	СЕРИЯ 2.460-2 ВЕЛПУСК 9
		ЛИСТ 13

ТАБЛИЦА 1

ВЫБОРКА НА ОДНУ ПЛИТУ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ К СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ В ТОРЦАХ И У ПОПЕРЕЧНЫХ Т.Ш.

Вид	ШИРИНА ПРОДОЛЬНОГО РЕБРА, мм					
	85			100		
МАРКА И ВИД ПОКРЫТИЯ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	БЕС. СГ.	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	БЕС. СГ.
СТЕРЖНЕВАЯ	МД-18	2	1,4	МД-16	2	2,8
ПРОВОЛОЧНАЯ ЭР-II	МД-19	2	1,4	МД-17	2	2,8
БЕЖПРОВОЛОЧНЫЕ ПРЯДИ	МД-20*	2	1,4	МД-17	2	2,8

* В ПЛИТАХ МАРК ПД-1507-10 И ПД-1507-16 ЗАМЕНЯЮТСЯ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-18

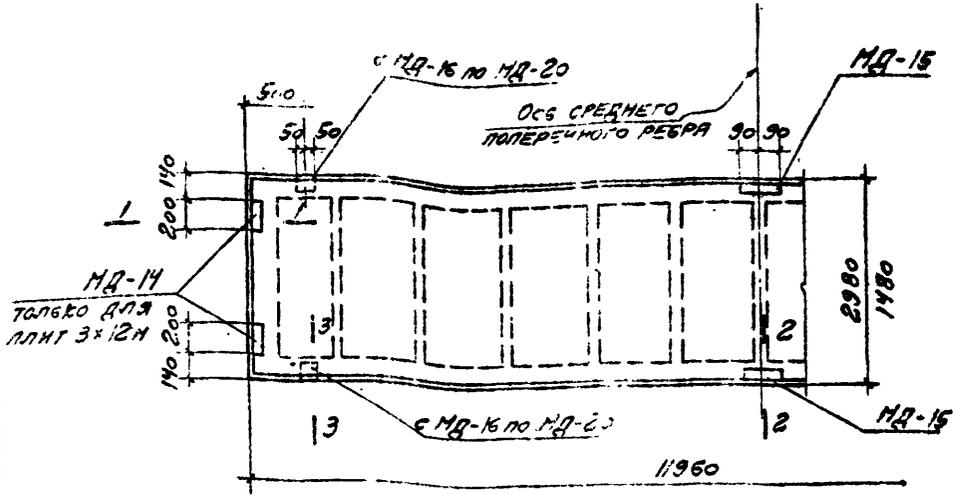
ТАБЛИЦА 2

ВЫБОРКА НА ОДНУ ПЛИТУ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕН И КОЛОНН ПРОДОЛЬНОГО ФАХСВЕРА

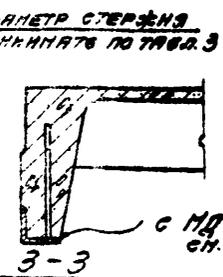
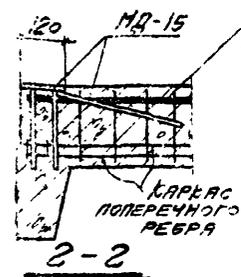
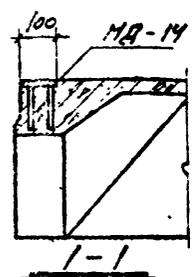
РАЗМЕР ПЛИТЫ Н	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО ШТ.	БЕС. СГ.
3x12	МД-14	4	6,8
	МД-15	2	6,2

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПРИ УСТАНОВКЕ ДЕТАЛИ МД-15, ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КОЛОНН ПРОДОЛЬНОГО ФАХСВЕРА, НЕОБХОДИМО В КАЖДОМ СРЕДНЕМ ПОПЕРЕЧНОМ РЕБРЕ ПЛИТЫ ИЗМЕНИТЬ ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО СТЕРЖНЯ СОГЛАСНО ТАБЛИЦЕ 3, ПРИБЛИЖЕННО НА ДАННОМ ЛИСТЕ.
 2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-16, МД-17, МД-18, МД-19, МД-20, ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ К СТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ У ТОРЦА ИЛИ У ПОПЕРЕЧНОГО Т.Ш., УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ТОЛЬКО С ОДНОЙ СТОРОНЫ ПЛИТЫ.
 3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. НА ЛИСТАХ 22, 23.
 4. ПЛИТЫ ПРИЧТЫ ПО СЕРИИ 1965-3.
- ПРИ ПРИМЕНЕНИИ ПЛИТ ПО ДРУГИМ СЕРИЯМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И ИХ УСТАНОВКА ВЫПОЛНЯЮТСЯ АНАЛОГИЧНО.



РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПЛИТАХ РАЗМЕРОВ 3x12 И 15x12ч



с МД-16 по МД-20 см. таблицу 1

ТАБЛИЦА 3

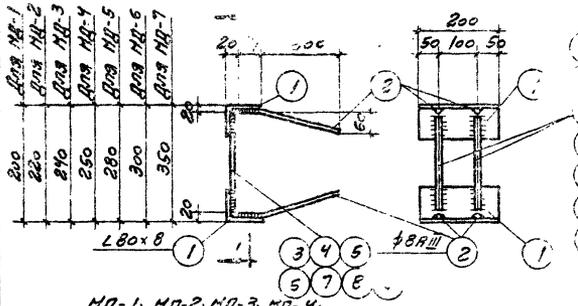
Ключи для подбора верхних стержней каркаса среднего поперечного ребра

Отметка на стропильной конструкции М	Ветровой район Р-1 лесной II-А и-Б2			
	I	II	III	IV
8,4; 9,6; 10,9	12АIII			
12,5	12АII		16АII	
14,4	12АIII		16АIII	
16,2; 18,0	12АII		16АIII	

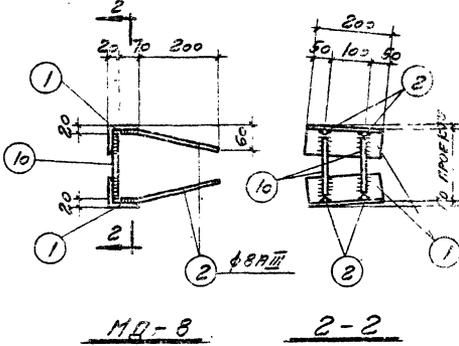


РАЗБИВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПЛИТАХ ПОКРЫТИЯ РАЗМЕРОВ 3x12 И 1,5x12м

СЕРИЯ 2460-2
ВЫПУСК 0
ЛИСТ 20



МД-1; МД-2; МД-3; МД-4;
МД-5; МД-6; МД-7



МД-8

ПРИМЕЧАНИЕ

СВАРКУ СТЕЖИМЫХ ВНАХЛЕСТКАХ С УГОЛКАМИ ПРОИЗВОДИТСЯ ШВАМИ ВЫСОТОЙ hш = 6 мм И ШИРИНОЙ в = 8 мм.

СТАЛЕ МАРКИ ВСТ 3 ЛС И АРМАТУРНАЯ СТАЛЕ КЛАССА А-III

МАРКА ЗАКАЗЧИКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА КОМП.		ВЕС, КГ		КОЛ-ВО ДЕТАЛЕЙ	ПРИМЕЧАНИЯ
			ММ	ШТ	ОДНОЙ ШТУКИ	ВСЕХ ШТУК		
МД-1	1	L 80x7	200	2	1,70	3,4	4,0	
	2	• ф8АШ	220	4	0,11	0,44		
	3	• ф8АШ	160	2	0,06	0,12		
МД-2	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,0	
	4	• ф8АШ	180	2	0,07	0,14		
МД-3	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,0	
	5	• ф8АШ	200	2	0,08	0,16		
МД-4	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,0	
	6	• ф8АШ	210	2	0,08	0,16		
МД-5	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,1	
	7	• ф8АШ	240	2	0,10	0,20		
МД-6	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,1	
	8	• ф8АШ	260	2	0,10	0,20		
МД-7	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,1	
	9	• ф8АШ	310	2	0,12	0,24		
МД-8	Поз. 1 и 2 по МД-1					3,88	4,0	
	10	• ф8АШ	160	2	0,06	0,12		

ТАМ
1969

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКАЗЧИКИ ДЕТАЛИ
с МД-1 по МД-8

СЕРИЯ 2.450-8
ВЫПУСК 3
Лист 21

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ В СТ 3ПС И АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ КЛАССА АIII

МАРКА ЗАКЛАДН. ДЕТАЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-Ч. ШТУК	ВЕС, КГ		ЗАКЛАДН. НОМ. ДЕТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ШТУКЕ	ВСЕХ ШТУК		
МД-9	1	Л 80x50x6	200	2	1,18	2,36	2,5	
	2	• ф8АIII	130	2	0,05	0,10		
МД-10	1	Л 80x50x6	200	2	1,18	2,36	2,5	
	3	• ф8АIII	150	2	0,06	0,12		
МД-11	4	- 100x8	200	1	1,26	1,26	1,6	
	5	• ф10АIII	130	4	0,08	0,32		
МД-12	7	Л 63x6	100	1	0,57	0,57	0,9	
	8	• ф8АIII	250	2	0,10	0,20		
	11	• ф14АIII	50	2	0,06	0,12		
МД-13	9	Л 70x8	100	1	0,84	0,84	1,3	
	10	• ф10АIII	250	2	0,15	0,3		
	11	• ф14АIII	50	2	0,06	0,12		
МД-14	4	- 100x8	200	1	1,26	1,3	1,7	
	6	• ф10АIII	150	4	0,09	0,36		

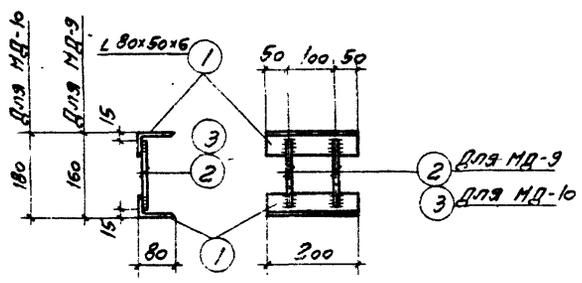
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВАВР С ПЛОСКОУГО ПРОИЗВОДИТЕ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮКСА ИЛИ МНОГОСЛОЙНЫМИ КОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ.
2. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВНАЖЛЕСТКУ С УГОЛКАМИ ПРОИЗВОДИТЕ ШВАМИ ВЫСОТОЙ КШ=6ММ И ШИРИНОЙ Б=8ММ.



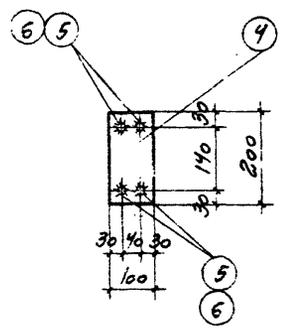
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
МД-9 ПО МД-14

СЕРИЯ 2.460-2
ВЫПУСК 0
ЛИСТ 22



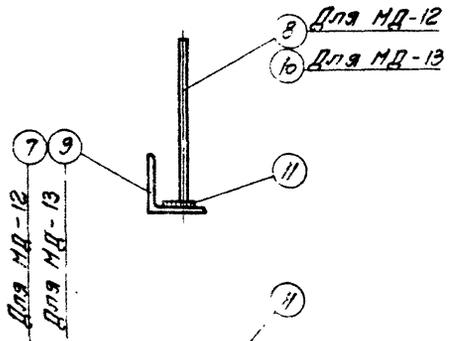
МД-9; МД-10

2 для МД-9
3 для МД-10

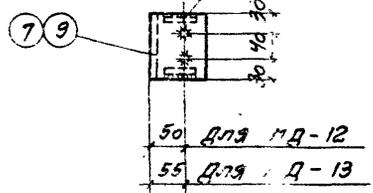


МД-11; МД-14

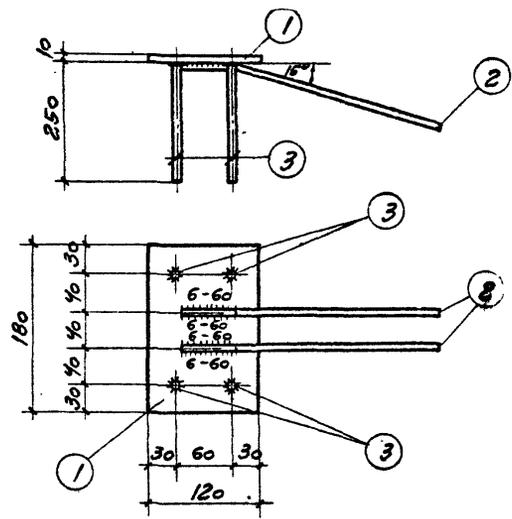
для МД-11
для МД-14



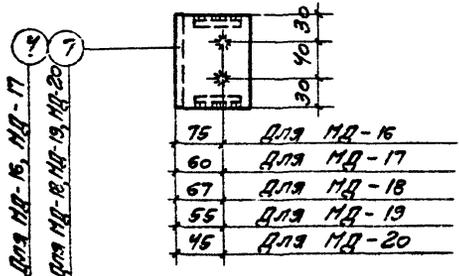
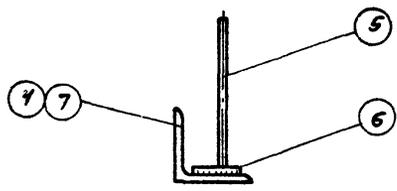
МД-12; МД-13



50 для МД-12
55 для МД-13



МД-15



МД-16; МД-17; МД-18; МД-19; МД-20

СЛЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛН НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА ЗАКЛАДН. ДЕТАЛИ	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-Ч ШТУК	ВЕС, кг		ЗАКЛАД- НОМ ДЕТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ШТУКЕ	ВСЕХ ШТУК		
МД-15	1	- 120x10	180	1	1,7	1,7	3,1	
	2	• ф 12 А III	460	2	0,41	0,82		
	3	• ф 10 А III	250	4	0,15	0,60		
МД-16 МД-17	4	Л 90x8	100	1	1,09	1,09	1,6	
	5	• ф 10 А III	300	2	0,19	0,38		
МД-18 МД-19 МД-20	6	• ф 10 А III	50	2	0,03	0,06	1,4	
	7	Л 80x7	100	1	0,97	0,97		
	5	• ф 10 А III	300	2	0,19	0,38		
	6	• ф 10 А III	50	2	0,03	0,06		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВТАВР С ПЛОСКОСТЬЮ ПРОИЗВОДИТЕ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ МНОГОСЛОЙНЫМИ КОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ.
2. СВАРКУ СТЕРЖНЕЙ ВНАХЛЕСТКУ С УГОЛКОМ ПРОИЗВОДИТЕ ШВАМИ ВЫСОТОЙ h_ш = 6 мм И ШИРИНОЙ b = 8 мм.

ТАМ 1969	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ с МД-15 по МД-20	СЕРИЯ 2.460-2
		БЕЛТАС. 0
		ЛИСТ 23