

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.439 - 2

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КРЕПЛЕНИЙ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16227

цена 0-45

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1. 439 - 2

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ КРЕПЛЕНИЙ ПАНЕЛЬНЫХ СТЕН
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМ КАРКАСОМ

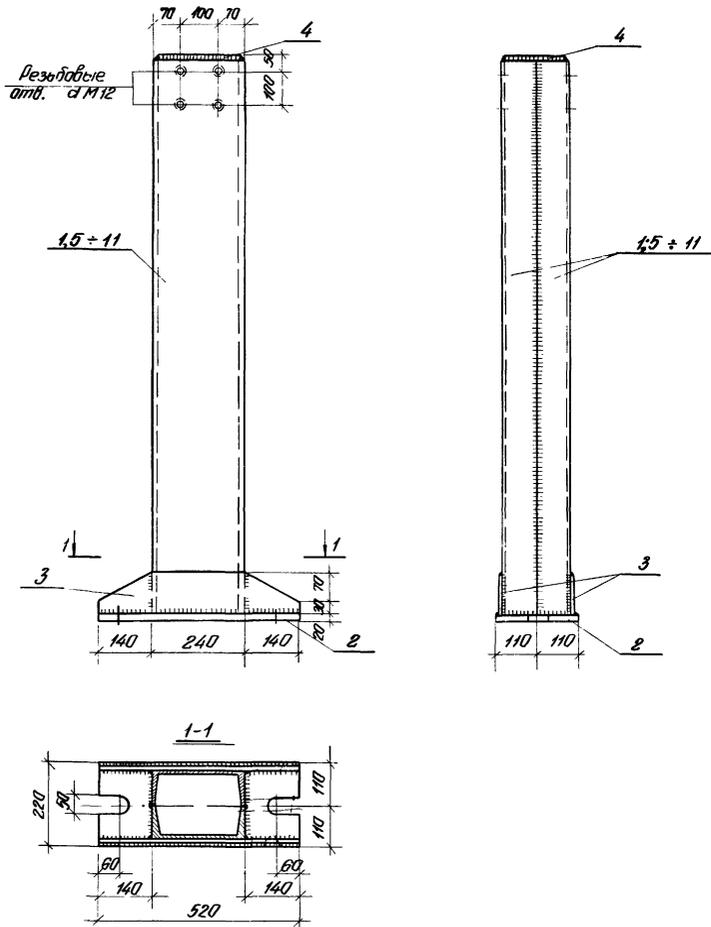
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1 ЯНВАРЯ 1980г.
ГОССТРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 106 ОТ 28 ИЮНЯ 1979г.

ЛИКВИД	ЛИКВИД
СМИЛАНСКИЙ	СМИЛАНСКИЙ
СОЛЮС	СОЛЮС
РУДЯКОВ	РУДЯКОВ
ИВАНОВА	ИВАНОВА
ТА. МИЖ. ПР.	ТА. МИЖ. ПР.
РУК. ГРУППЫ	РУК. ГРУППЫ

Спецификация стали на одну штуку каждой марки



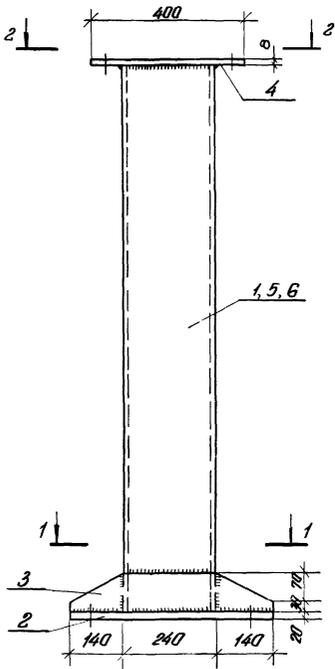
Инвентарный номер	Длина, мм	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол	вес, кгс		
					позиции	номера	марки
СФ-1	1	С 24	5270	2	126,5	253,0	284,0
	2	- 200 x 20	520	1	16,3	16,3	
	3	- 100 x 8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 170 x 8	230	1	2,5	2,5	
	Наплавленный металл 2%						
СФ-2	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	5	С 24	5570	2	133,7	267,4	298,7
	Наплавленный металл 2%						5,9
СФ-3	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	6	С 24	6470	2	153,3	310,6	342,7
	Наплавленный металл 2%						6,7
СФ-4	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	7	С 24	6770	2	162,5	325,0	357,4
	Наплавленный металл 2%						7,0
СФ-5	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	8	С 24	7070	2	169,7	339,4	372,1
	Наплавленный металл 2%						7,3
СФ-6	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	9	С 24	7670	2	184,1	368,2	401,5
	Наплавленный металл 2%						7,9
СФ-7	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	10	С 24	7970	2	191,3	382,6	419,2
	Наплавленный металл 2%						8,2
СФ-8	Поз. 2, 3 и 4 см. СФ-1						25,4
	11	С 24	8270	2	198,5	397,0	430,8
	Наплавленный металл 2%						8,4

Толщина сварных швов $h_w = 6 \text{ мм}$

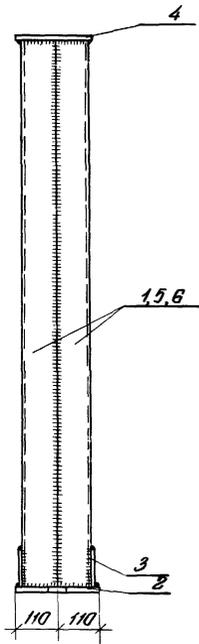
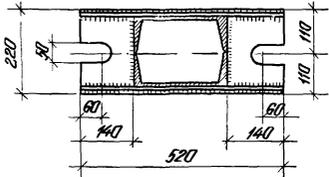
Инвентарный номер
 Цикл изготовления
 1-й цикл по
 2-й цикл по
 3-й цикл по
 4-й цикл по
 5-й цикл по
 6-й цикл по
 7-й цикл по
 8-й цикл по
 9-й цикл по
 10-й цикл по
 11-й цикл по
 12-й цикл по
 13-й цикл по
 14-й цикл по
 15-й цикл по
 16-й цикл по
 17-й цикл по
 18-й цикл по
 19-й цикл по
 20-й цикл по
 21-й цикл по
 22-й цикл по
 23-й цикл по
 24-й цикл по
 25-й цикл по
 26-й цикл по
 27-й цикл по
 28-й цикл по
 29-й цикл по
 30-й цикл по
 31-й цикл по
 32-й цикл по
 33-й цикл по
 34-й цикл по
 35-й цикл по
 36-й цикл по
 37-й цикл по
 38-й цикл по
 39-й цикл по
 40-й цикл по
 41-й цикл по
 42-й цикл по
 43-й цикл по
 44-й цикл по
 45-й цикл по
 46-й цикл по
 47-й цикл по
 48-й цикл по
 49-й цикл по
 50-й цикл по
 51-й цикл по
 52-й цикл по
 53-й цикл по
 54-й цикл по
 55-й цикл по
 56-й цикл по
 57-й цикл по
 58-й цикл по
 59-й цикл по
 60-й цикл по
 61-й цикл по
 62-й цикл по
 63-й цикл по
 64-й цикл по
 65-й цикл по
 66-й цикл по
 67-й цикл по
 68-й цикл по
 69-й цикл по
 70-й цикл по
 71-й цикл по
 72-й цикл по
 73-й цикл по
 74-й цикл по
 75-й цикл по
 76-й цикл по
 77-й цикл по
 78-й цикл по
 79-й цикл по
 80-й цикл по
 81-й цикл по
 82-й цикл по
 83-й цикл по
 84-й цикл по
 85-й цикл по
 86-й цикл по
 87-й цикл по
 88-й цикл по
 89-й цикл по
 90-й цикл по
 91-й цикл по
 92-й цикл по
 93-й цикл по
 94-й цикл по
 95-й цикл по
 96-й цикл по
 97-й цикл по
 98-й цикл по
 99-й цикл по
 100-й цикл по

ТК	Сталь СФ1-СФ8	Цена 1,439-2
1978		Лист 1

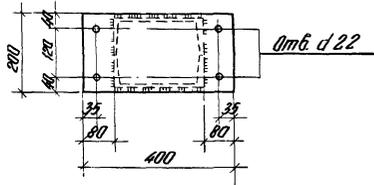
(встаром СССР)
 ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ
 Москва
 Инж. А. С. Сидоров (инженер)
 А. С. Сидоров (инженер)
 А. С. Сидоров (инженер)
 А. С. Сидоров (инженер)
 А. С. Сидоров (инженер)



1-1



2-2



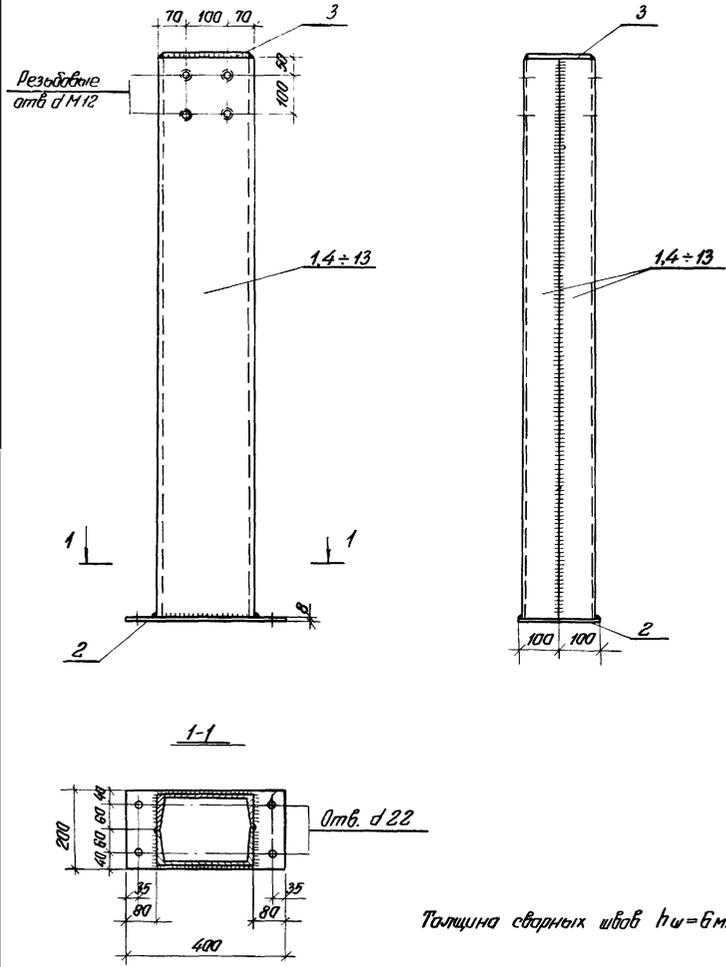
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Исправленная марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					позиции	номера	марки
СО-1	1	□ 24	6370	2	152,9	305,8	341,8
	2	- 220 × 20	520	1	17,9	17,9	
	3	- 100 × 8	520	2	3,2	6,4	
	4	- 200 × 8	400	1	5,0	5,0	
	Наплавленный металл 2%					6,7	
Поз 2, 3 и 4 см. СО-1					29,3		488,7
СО-2	5	□ 24	9370	2	224,9	449,8	
	Наплавленный металл 2%					9,6	
Поз 2, 3 и 4 см. СО-1					29,3		606,2
СО-3	6	□ 24	11770	2	282,5	565,0	
	Наплавленный металл 2%					11,9	

Толщина сварных швов $t_w = 6$ мм.

ТК 1978	Стойки СО-1 + СО-3	Серия 1439-2
		Лист 3

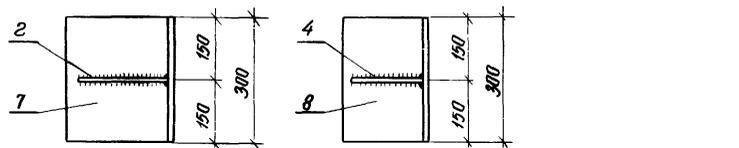
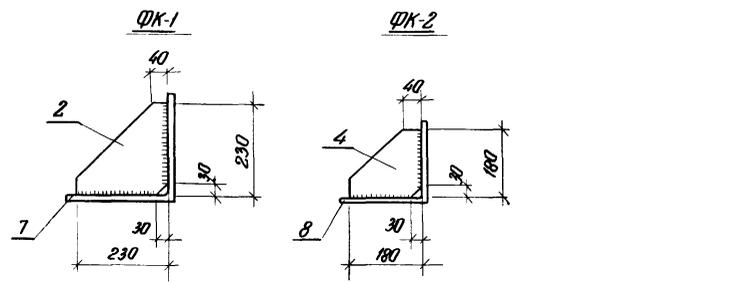
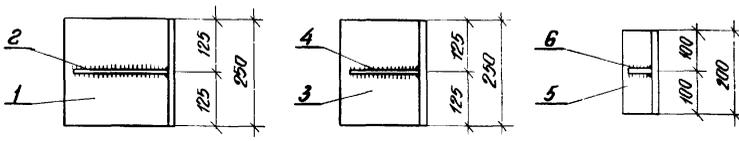
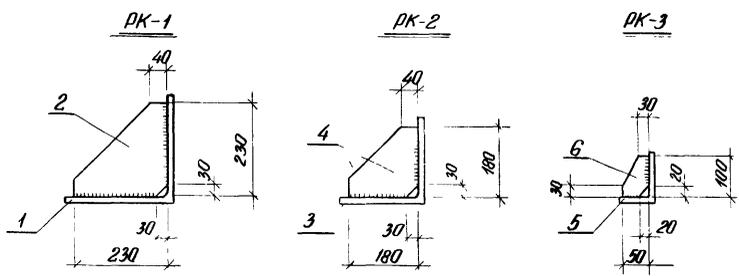
Спецификация стали на одну штуку каждой марки



Исправленная марка	Сечение, профили	Длина мм	Кол	Вес, кгс			
				позиции	номера	марки	
СВ-1	1 с 24	6080	2	14,9	291,8	305,3	
	2 - 200x8	400	1	5,0	5,0		
	3 - 170x8	230	1	2,5	2,5		
Наплавленный металл 2%					6,0		
Паз 2,3 см. СВ-1					7,5		
СВ-2	4 с 24	6380	2	15,3	306,2	320,0	
	Наплавленный металл 2%				6,3		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-3	5 с 24	6680	2	16,0	320,0	334,7	
	Наплавленный металл 2%				6,6		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-4	6 с 24	6980	2	16,7	335,0	349,4	
	Наплавленный металл 2%				6,9		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-5	7 с 24	7280	2	17,4	349,4	364,0	
	Наплавленный металл 2%				7,1		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-6	8 с 24	7580	2	18,1	363,8	378,7	
	Наплавленный металл 2%				7,4		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-7	9 с 24	7880	2	18,9	378,2	393,4	
	Наплавленный металл 2%				7,7		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-8	10 с 24	8180	2	19,6	392,6	408,1	
	Наплавленный металл 2%				8,0		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-9	11 с 24	8480	2	20,3	407,0	422,8	
	Наплавленный металл 2%				8,3		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-10	12 с 24	8780	2	21,0	421,4	437,5	
	Наплавленный металл 2%				8,6		
	Паз 2,3 см. СВ-1				7,5		
СВ-11	13 с 24	9380	2	22,5	450,2	466,9	
	Наплавленный металл 2%				9,2		

Институт ЦНИИПромзданий
Москва

Исполнитель: Маслова
 Проверил: Маслова
 Проект: Маслова
 Дата: 02.04.08
 Инв. №: 01
 Масштаб: 1:1



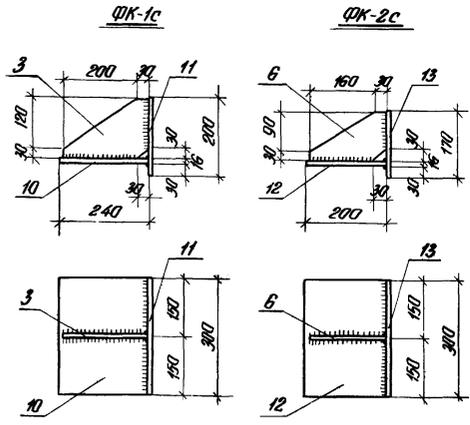
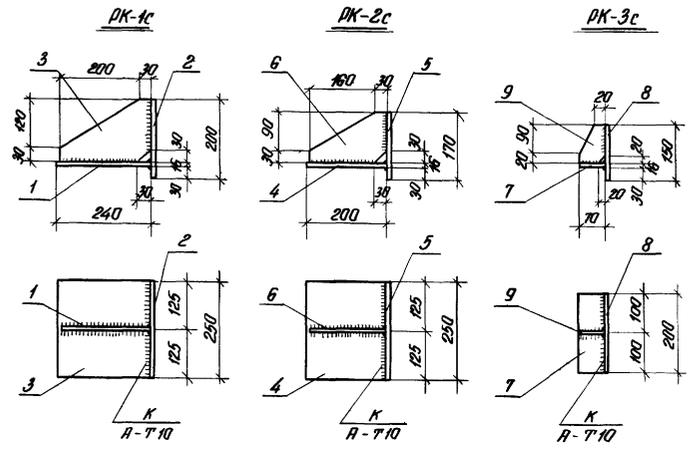
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Штукатурная марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина мм	Кол-во	вес, кгс		
					позиции	номера	марки
DK-1	1	L 250 × 16	250	1	15,4	15,4	19,5
	2	- 230 × 10	230	1	4,1	4,1	
DK-2	3	L 200 × 16	250	1	12,2	12,2	14,7
	4	- 180 × 10	180	1	2,5	2,5	
DK-3	5	L 125 × 80 × 12	200	1	3,7	3,7	4,2
	6	- 60 × 10	100	1	0,5	0,5	
FK-1	2	- 230 × 10	230	1	4,1	4,1	22,8
	7	L 250 × 16	300	1	18,5	18,5	
FK-2	4	- 180 × 10	180	1	2,5	2,5	17,1
	8	L 200 × 16	300	1	14,6	14,6	

Толщина сварных швов $t_{св} = 10$ мм.

ТК 1978	Старые консоли DK-1 ÷ DK-3 ; FK-1 и FK-2	Серия 1439-2
		Лист 5

Спецификация стали на одну штуку каждой марки



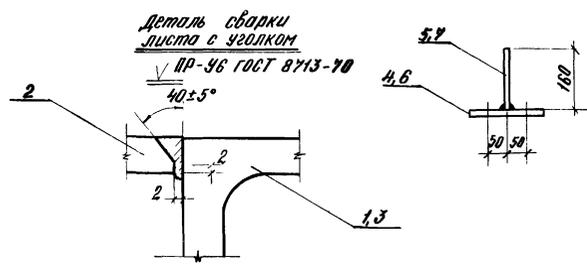
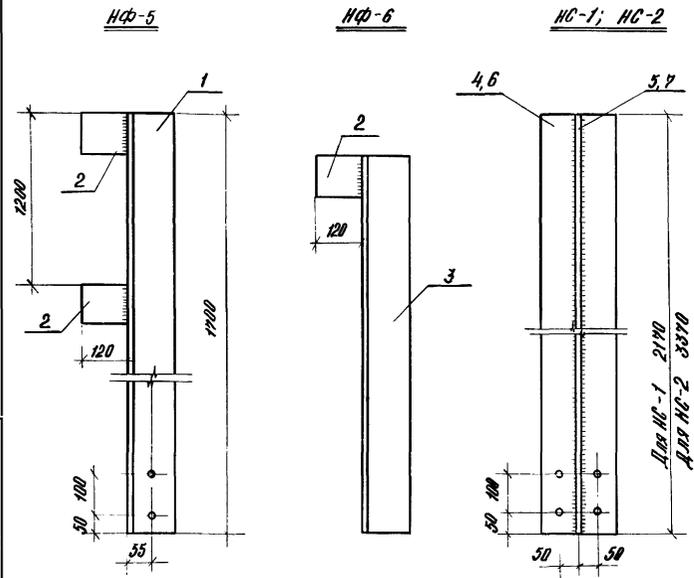
Исправленная марка	Горючесть	Сечение, профили	Длина мм	Кол	вес, кгс		
					позиции	номера	марки
DK-1c	1	-240x16	250	1	7,5	7,5	15,2
	2	-200x12	250	1	4,7	4,7	
	3	-150x10	230	1	2,7	2,7	
	Наплавленный металл 2%					0,3	
DK-2c	4	-200x16	250	1	6,3	6,3	12,3
	5	-170x12	250	1	4,0	4,0	
	6	-120x10	190	1	1,8	1,8	
	Наплавленный металл 2%					0,2	
DK-3c	7	-70x12	200	1	1,3	1,3	4,4
	8	-150x10	200	1	2,4	2,4	
	9	-70x10	110	1	0,6	0,6	
	Наплавленный металл 2%					0,1	
ФК-1с	3	-150x10	230	1	2,7	2,7	17,8
	10	-240x16	300	1	9,0	9,0	
	11	-200x12	300	1	5,7	5,7	
	Наплавленный металл 2%					0,4	
ФК-2с	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	

Примечания
 1 Толщина сварных швов h_{св} = 10 мм
 2 Швы $\frac{К}{А-Т10}$ выполнять по ГОСТ 8713-70

Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Мастер: [Signature]

ТК 1978	Опорные консоли DK-1c-DK-3c, ФК-1с и ФК-2с	Серия 1439-2
		Лист 6

(Исполнитель) (Исполнитель)
 ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ
 Москва



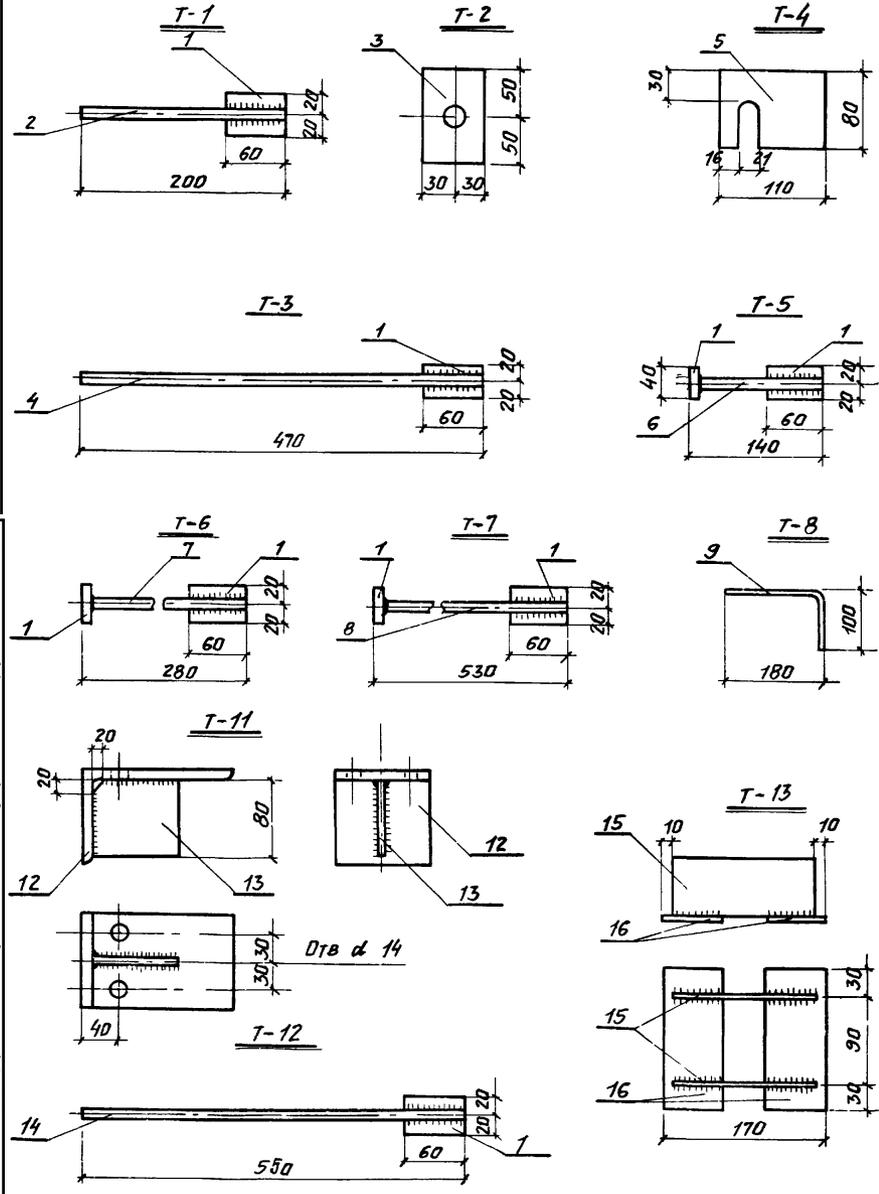
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Вспомогательная марка	мм поперечный	Сечение, профиль	Длина мм	Кол.	Вес, кгс		
					Позиции	Номера	Марки
НФ-5	1	L 125 × 14	1200	1	44,6	44,6	46,4
	2	- 100 × 10	120	2	0,9	1,8	
НФ-6	2	- 100 × 10	120	1	0,9	0,9	13,4
	3	L 125 × 10	970	1	18,5	18,5	
НС-1	4	- 200 × 14	2170	1	47,7	47,7	82,0
	5	- 160 × 12	2170	1	32,7	32,7	
Плавленный металл 2%					1,6		
НС-2	6	- 200 × 20	3370	1	106,0	106,0	151,3
	7	- 160 × 10	3370	1	42,3	42,3	
Наплавленный металл 2%					3,0		

Примечания:

1. Толщина сварных швов $t_{сш} = 8$ мм.
2. Диаметр отверстий 14 мм.

ТК 1978	Насадки торцового фазверка НФ-5, НФ-6, НС-1 и НС-2		Серия 1439-2
	Выпущен	Лист	3



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ, ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ.	ВЕС, КГС		
					ПОЗИЦИИ	НОМЕРА	МАРКИ
T-1	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,5
	2	— φ 14AII	200	1	0,3	0,3	
T-2	3	- 60x6	100	1	0,3	0,3	0,3
T-3	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,8
	4	— φ 14AII	470	1	0,6	0,6	
T-4	5	- 80x14	110	1	1,0	1,0	1,0
T-5	1	- 40x10	60	2	0,2	0,4	0,6
	6	— φ 14AII	140	1	0,2	0,2	
T-6	1	- 40x10	60	2	0,2	0,4	0,8
	7	— φ 14AII	280	1	0,4	0,4	
T-7	1	- 40x10	60	2	0,2	0,4	1,1
8	— φ 14AII	530	1	0,7	0,7		
T-8	9	— φ 16AII	280	1	0,5	0,5	0,5
T-9	10	L 90x56x8	80	1	0,7	0,7	0,7
T-10	11	L 160x100x10	200	1	4,0	4,0	4,0
	12	L 160x100x10	100	1	2,0	2,0	
T-11	13	- 80x10	90	1	0,6	0,6	2,6
	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	
T-12	14	— φ 14AII	550	1	0,7	0,7	0,9
	15	- 40x8	150	2	0,4	0,8	
T-13	16	- 60x8	150	2	0,6	1,2	2,0

Толщина сварных швов $k_w = 6 \text{ мм}$.

Инв. № 220-1
 Изд. 1
 1978

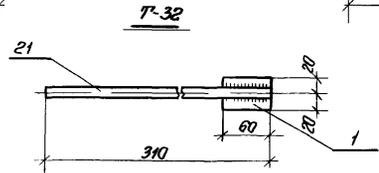
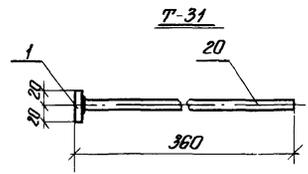
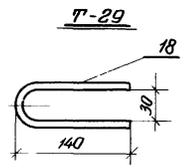
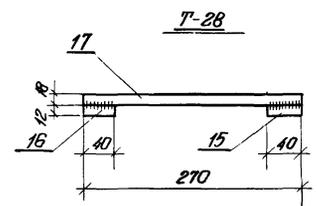
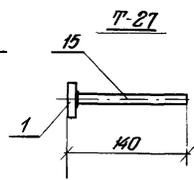
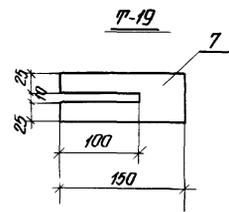
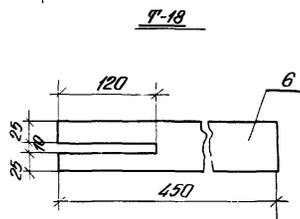
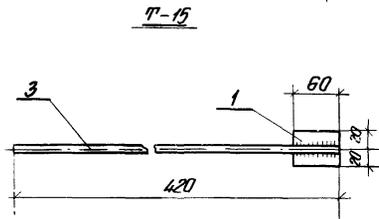
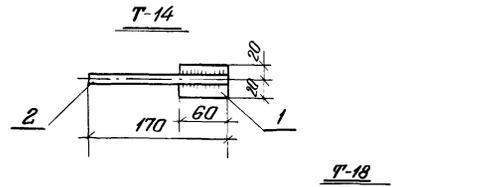
ЦИПРОВОЗДАНИИ
 Москва

ТК
1978

ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ T-1 ÷ T-13

СЕРИЯ
1.439-2
Лист
10

Спецификация стали на одну штуку каждой марки



Обработанная марка	№ позиции	Сечение, профиля	Длина мм	Кол	Вес, кгс		
					позиции	номера	марки
T-14	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,4
	2	— φ14 A I	170	1	0,2	0,2	
T-15	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,7
	3	— φ14 A I	420	1	0,5	0,5	
T-16	4	ГН С 80x40x3	100	1		0,4	
T-17	5	С 18	100	1		1,6	
T-18	6	- 60x6	450	1		1,3	
T-19	7	- 60x6	150	1		0,4	
T-20	8	- 60x6	250	1		0,7	
T-21	9	- 80x6	100	1		0,4	
T-22	10	- 80x6	150	1		0,6	
T-23	11	- 80x6	200	1		0,8	
T-24	12	- 100x10	120	1		1,0	
T-25	13	- 120x10	150	1		1,4	
T-26	14	- 120x10	200	1		1,9	
T-27	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,4
	15	— φ14 A I	130	1	0,2	0,2	
T-28	16	— φ12 A I	40	2	0,1	0,2	0,7
	17	— φ18 A I	270	1	0,5	0,5	
T-29	18	— φ10 A I	310	1		0,2	
T-30	19	- 30x10	60	1		0,1	
T-31	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,8
	20	— φ16 A I	360	1	0,6	0,6	
T-32	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,6
	21	— φ14 A I	310	1	0,4	0,4	
T-33	22	С 18	70	1		1,1	

(Госстанд) СССР
 ЦЕНТРОПРОЕКТАНТИ
 Москва
 Инженер-конструктор
 Т.А.Сидорова
 Проверил
 В.А.Сидоров
 Главный инженер
 В.А.Сидоров