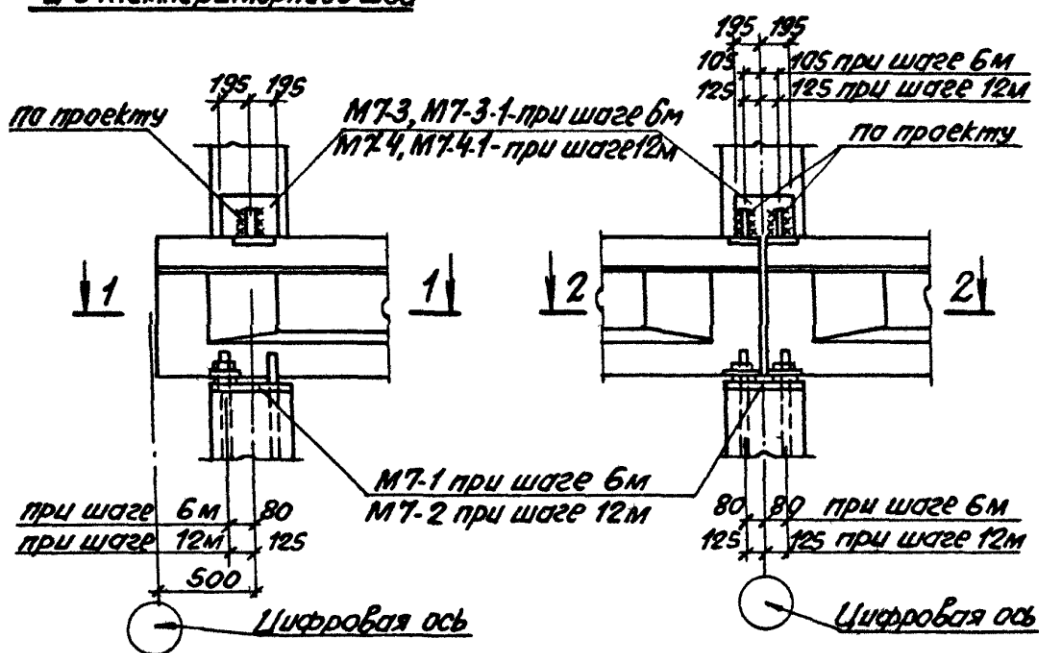


На крайнюю колонну
и у температурного шва

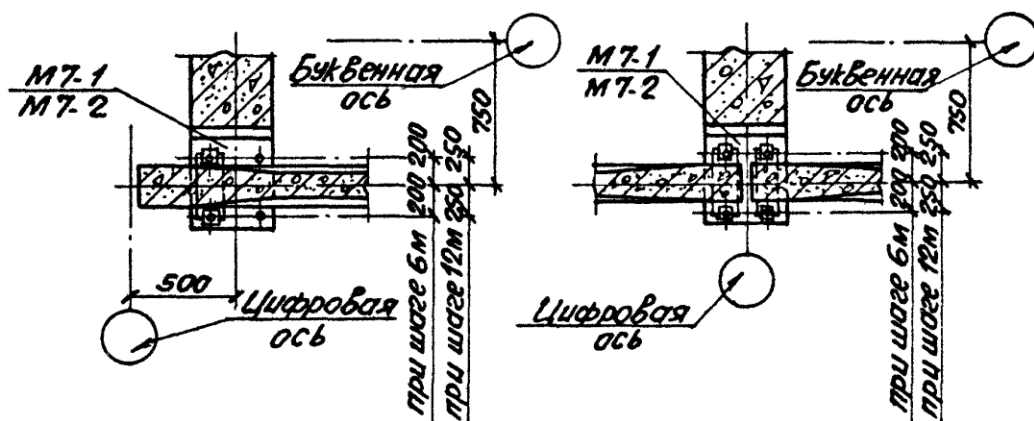
На среднюю колонну

126



1-1

2-2



На чертеже условно показана подкрановая балка пролетам 12м.

ТК	группа	Схемы опирания железобетонных подкрановых балок на колонны при шаге колонн 6м и 12м.	Серия 1.400-6/76	
			выпуск	лист
1978	7		1	100

Таблица 18

Шар колонн	Назначение закладной детали	Унифициро- ванные закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии					
				КЗ-01-49 Вып I		КЗ-01-52 Вып I А, В, Г, Д		КЗ-01-52 Вып А	
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
6	Для опирания же- лестобетонных под- крановых балок	М7-1	22.1	М-8	19.5	М-12	19.1	М-12	28.6
	Для крепления верхних полок же- лестобетонных под- крановых балок	М7-3	6.4	М-10	6.9	М-9	6.7	М-9	9.9
		М7-3-1				М-10	8.0	М-10	11.8
12	Для опирания железобетонных подкрановых балок	М7-2	28.6	М-9	27.8	М-13	25.7	М-13	36.8
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	М7-4	8.0	М-11	8.1	М-10	8.0	М-10	11.8
		М7-4-1				М-11	9.2	М-11	13.7

Выбор закладных деталей М7-3 или М7-3-1 и М7-4 или М7-4-1 производится в увязке с расположением продольной арматуры надкрановой части колонны.

ТК	группа	Таблица 18 для подбора и ключ для заме- ны в типовых колоннах закладных деталей для крепления железобетон- ных подкрановых балок.	Серия	
			1.400-6/75	Лист
1978	7		1	101

128

Таблица 19

№ п.п.	Назначение	Унифицирован- ные закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии 1.423-2 Вып.1			
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
1	Для опирания стальной подкрановой балки	М7.5	32.6	М-3	34.1		
2	Для крепления верхней полки сталь- ной подкрановой балки	М7.6	10.4	М-4	10.7		

Схема установки закладных деталей для крепления
стальных подкрановых балок в колоннах зданий,
оборудованных ручными мостовыми кранами
(серия 1.423-2)

The image contains two technical drawings. The left drawing is a side elevation of a column section showing the vertical placement of two anchor bolts. The top bolt is labeled 'М7.6' and is positioned 250 mm from the top edge of a 500 mm wide section. The bottom bolt is labeled 'М7.5' and is positioned 300 mm below the first bolt. A dimension line indicates a total height of 500 mm for the upper section. The right drawing is a cross-section labeled '1-1' showing the horizontal arrangement of the bolts. The 'М7.6' bolt is located 65 mm from the left and right edges of a 500 mm wide section. The 'М7.5' bolt is located 100 mm from the bottom edge. A dimension line indicates a total width of 500 mm for the section.

ТК	группа	Материалы для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления стальных подкрановых балок. Таблица 19.	Серия 1400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 102
1978	7			

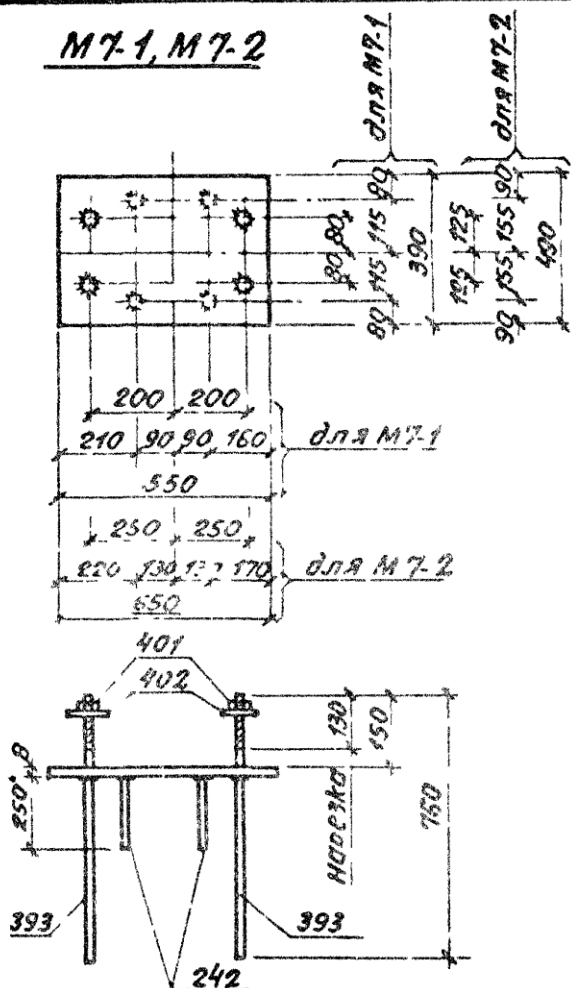
15541

129

М7-1, М7-2

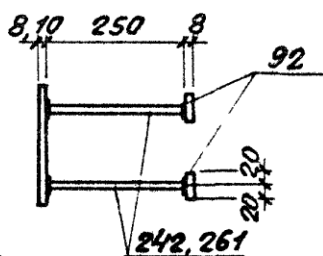
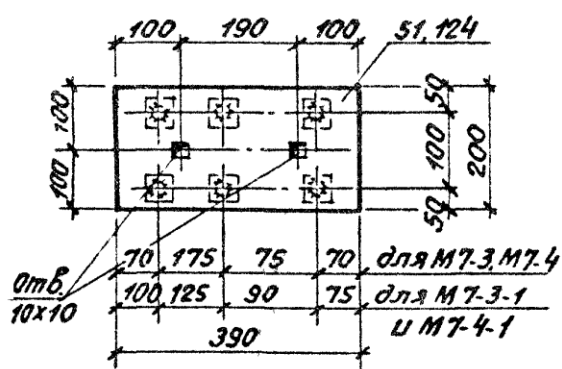
129

Спецификация стали на одно изделие



Марка изде- лия	N поз	Сечение	Дли- на мм	кол шт	Вес, кг длин поз	Вес всех поз	изде- лия
М7-1	360	- 390x8	550	1	13.5	13.5	22.1
	242	Ф10А III	250	4	0.15	0.6	
	393	Ф20А I с нарезкой М20	760	4	1.9	7.6	
	401	Гайка М20	-	4	0.07	0.4	
	402	Шайба М20	-	4	0.03	0.4	
М7-2	360	- 490x8	650	1	20.0	20.0	28.6
	242	Ф10А III	250	4	0.15	0.6	
	393	Ф20А I с нарезкой М20	760	4	1.9	7.6	
	401	Гайка М20	-	4	0.07	0.4	
	402	Шайба М20	-	4	0.03	0.4	
М7-3 М7-3-1	51	- 200x8	390	1	4.9	4.9	6.4
	242	Ф10А III	250	6	0.15	0.9	
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6	
М7-4 М7-4-1	124	- 200x10	390	1	6.1	6.1	8.0
	261	Ф12А III	250	6	0.22	4.3	
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6	

М7-3, М7-3-1, М7-4, М7-4-1

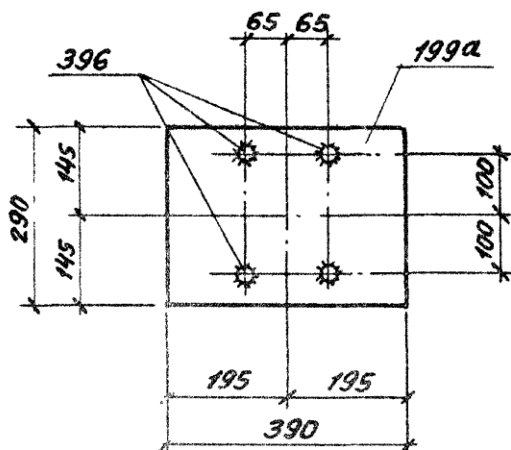


Указания к деталям группы "7"
смотрите на листе 104

ТК	группа	Детали М7-1÷М7-4, М7-3-1, М7-4-1	Серия 1.400-6/76	
1978	7		Выпуск 1	Лист 103

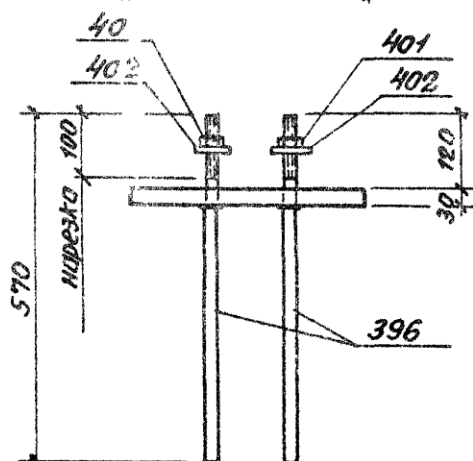
М7-5

130

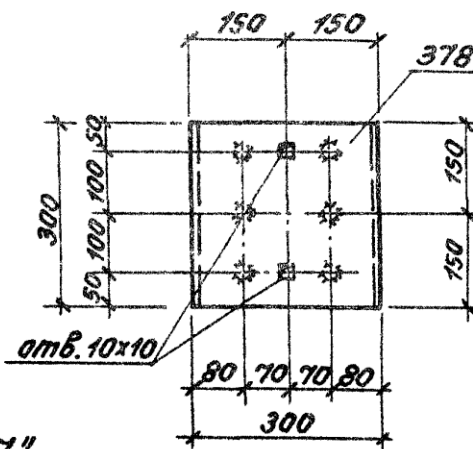


Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт.	Вес, кг		
					одн. поз.	всех поз.	изде- лия
М7-5	199а	290x30	390	1	266	266	32.6
	396	Ф20 АІ С, нарезкой М20	570	4	1.4	5.6	
	401	Гайка М20	—	4	0.07		
	402	Шайба М20	—	4	0.03		
М7-6	378	С30	300	1	9.6	9.6	10.4
	240	Ф10 АІІІ	220	6	0.14	0.8	

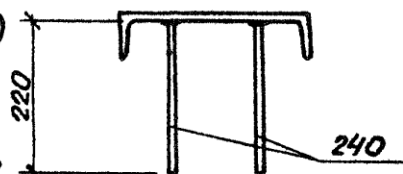


М7-6



Указания к деталям группы "Г"

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73)
2. Материал пластин из сталей группы "В", ГОСТ 380-71*
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1÷5 (см. стр. 23÷26)
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-75.



ТК	группа	Детали М7-5, М7-6	Серия 1.400-Б/76	
			Выпуск	Лист
1978	Г		1	104