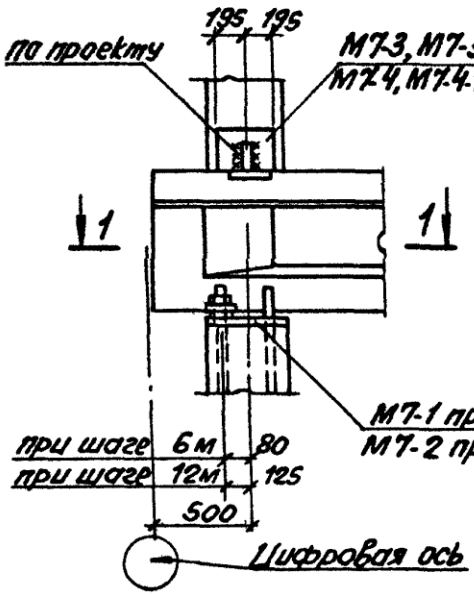
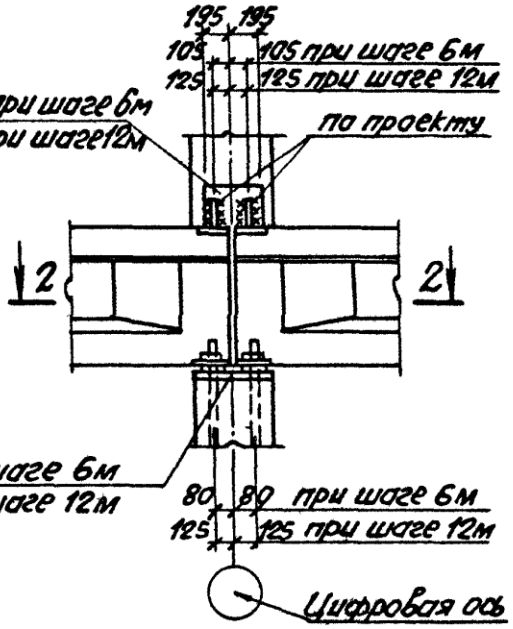
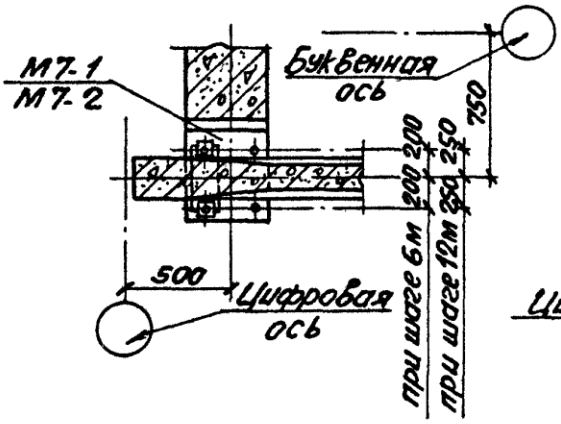
На крайнюю колонну и у температурного шва



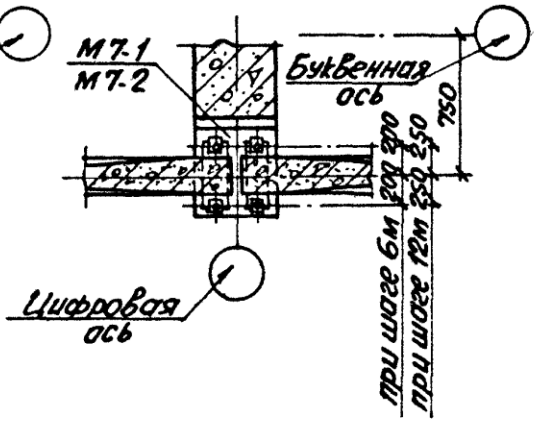
На среднюю колонну



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	
1978	7		Выпуск 1	Лист 100

Таблица 18

Шаг колонн	Назначение закладной детали	Унифицированные закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии					
				КЭ-01-49 Вып I		КЭ-01-52 Вып I II, III, V, VI		КЭ-01-52 Вып X	
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
6	Для опирания железобетонных подкрановых балок	МТ-1	22.1	М-8	19.5	М-12	19.1	М-12	28.6
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	МТ-3 МТ-3-1	6.4	М-10	6.9	М-9	6.7	М-9	9.9
						М-10	8.0	М-10	11.8
12	Для опирания железобетонных подкрановых балок	МТ-2	28.6	М-9	27.8	М-13	25.7	М-13	36.8
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	МТ-4 МТ-4.1	8.0	М-11	8.1	М-10	8.0	М-10	11.8
						М-11	9.2	М-11	13.7

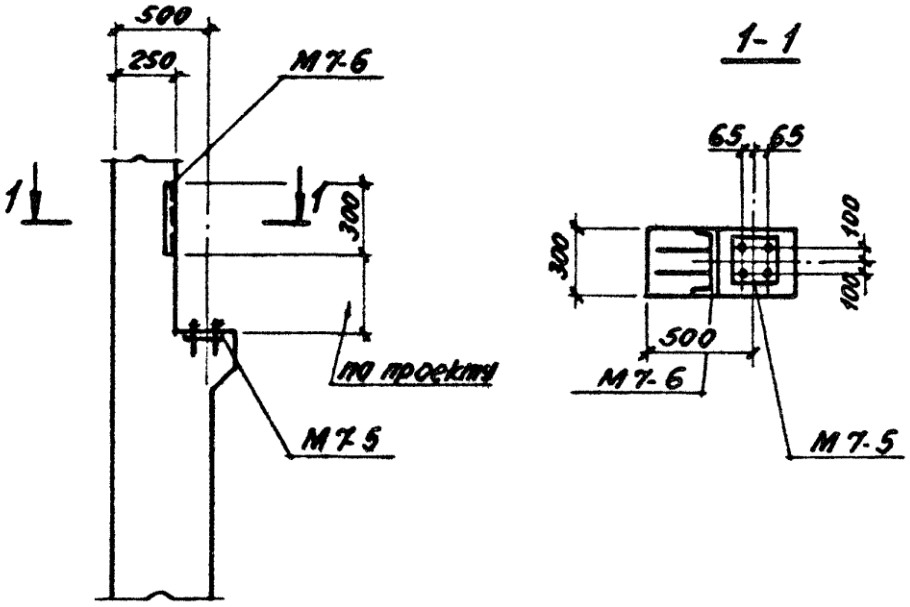
Выбор закладных деталей МТ-3 или МТ-3-1 и МТ-4 или МТ-4-1 производится в увязке с расположением продольной арматуры надкрановой части колонны.

ТК	группа	Таблица 18 для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления железобетонных подкрановых балок	Серия 1.400-6/75	
1978	7		Выпуск 1	Лист 101

Таблица 19

№№ п.п.	Назначение	Унифицированные 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 стальной подкрановой балки	М7-6	10.4	М-4	10.7		

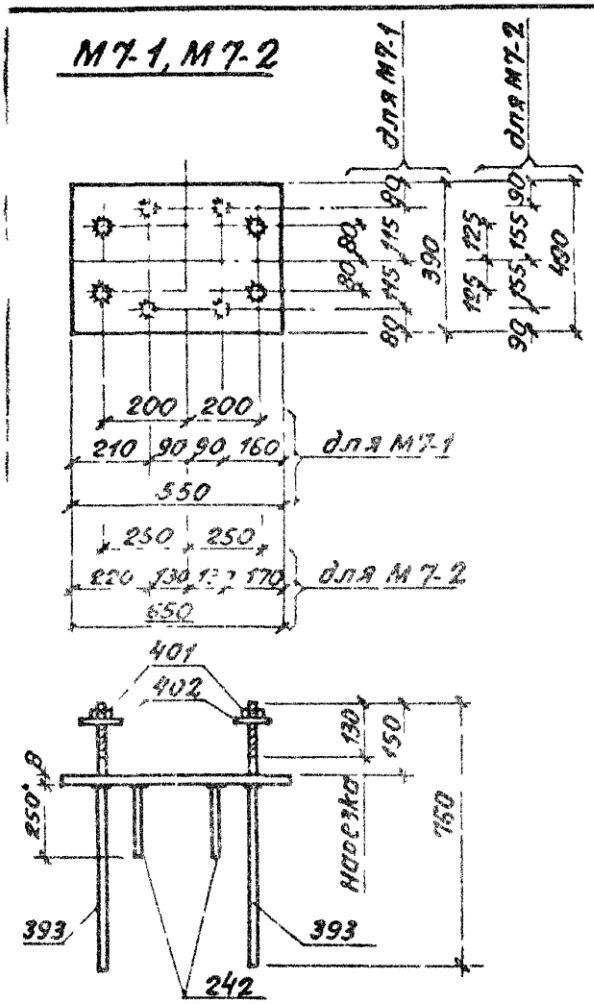
Схема установки закладных деталей для крепления стальных подкрановых балок в колоннах зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами (серия 1.423-2)



ТК	группа	Материалы для подбора и ключ для замены в типовых колонных закладных деталей для крепления стальных подкрановых балок. Таблица 19.	Серия 1.400-6/76	
1978	7		Выпуск 1	Лист 102

15541 129

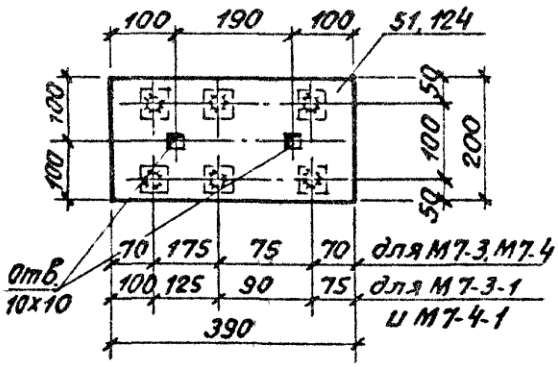
МТ-1, МТ-2

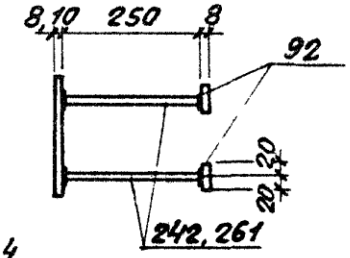


Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг одн поз	Вес, кг всех поз	Вес, кг изделия
МТ-1	36а	-390×8	550	1	13.5	13.5	22.1
	242	ф10 AIII	250	4	0.15	0.6	
	393	ф20 AI с нарезкой М20	760	4	1.9	7.6	
	401	Гайка М20	—	4	0.07	0.4	
	402	Шайба М20	—	4	0.03		
МТ-2	34а	-490×8	650	1	20.0	20.0	28.6
	242	ф10 AIII	250	4	0.15	0.6	
	393	ф20 AI с нарезкой М20	760	4	1.9	7.6	
	401	Гайка М20	—	4	0.07	0.4	
	402	Шайба М20	—	4	0.03		
МТ-3 МТ-3-1	51	-200×8	390	1	4.9	4.9	6.4
	242	ф10 AIII	250	6	0.15	0.9	
	92	-40×8	40	6	0.1	0.6	
МТ-4 МТ-4-1	124	-200×10	390	1	6.1	6.1	8.0
	261	ф12 AIII	250	6	0.22	4.3	
	92	-40×8	40	6	0.1	0.6	

МТ-3, МТ-3-1, МТ-4, МТ-4-1

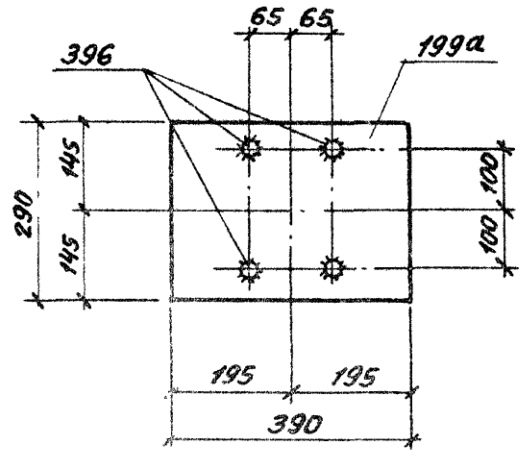


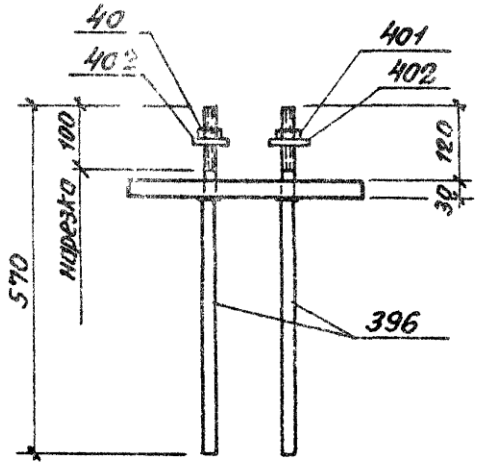


Указания к деталям группы „7" смотрите на листе 104

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

М7-5

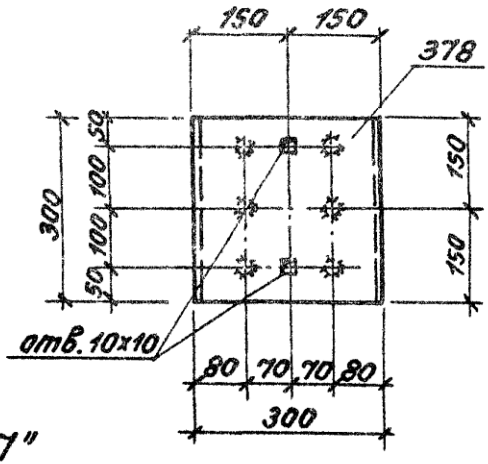


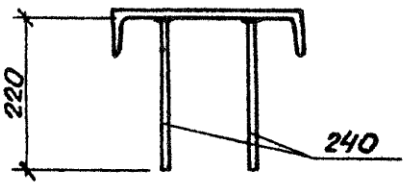


Спецификация стали на одно изделие

Марка изде-лия	N поз.	Сечение	Дли-на мм	Кол. шт.	Вес, кг одн. поз.	Вес, кг всех поз.	Вес, кг изде-лия
М7-5	199а	290×30	390	1	26.6	26.6	32.6
	396	ф20 AI с нарезкой М20	570	4	1.4	5.6	
	401	Гайка М20	—	4	0.07	0.4	
	402	Шайба М20	—	4	0.03		
М7-6	378	⊏30	300	1	9.6	9.6	10.4
	240	ф10 AIII	220	6	0.14	0.8	

М7-6





Указания к деталям группы „7"

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 1.400-6/76	
1978	7		Выпуск 1	Лист 104