

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-6/76

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ
ДЕТАЛИ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
КОНСТРУКЦИЙ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОНСТРУКЦИЙ
ОДНОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ПРОЕКТНЫМ
И НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИМ
ИНСТИТУТОМ ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ
С УЧАСТИЕМ НИИЖБА

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР
с 01.03.1979 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 203
от 18.10.1978 г.

СОДЕРЖАНИЕ

2

Группа	Наименование	Лист	Стр.
—	СОДЕРЖАНИЕ.	—	2÷8
—	Пояснительная записка.	—	9÷26
0÷8	Таблица 6. Номенклатура унифицированных закладных деталей.	1÷17	27÷43
„0”	Таблица 7. Несущая способность закладных деталей группы „0” в зависимости от эксцентриситета, марки бетона и класса стали анкеров	18	44
—	Таблица 8. Ключ для подбора закладных деталей группы „0”	19÷21	45÷47
—	Таблица 9. Конструктивные характеристики закладных деталей группы „0”	22	48
—	Детали МО-1, МО-1-5, МО-2, МО-2-5, МО-3.	23	49
—	Детали МО-1-1÷МО-1-4, МО-1-6, МО-1-7.	24	50
—	Детали МО-2-1÷МО-2-4, МО-2-6, МО-3-1÷МО-3-3.	25	51
—	Детали МО-4÷МО-9, МО-12.	26	52
—	Детали МО-4-1÷МО-4-4, МО-5-1÷МО-5-4.	27	53
—	Детали МО-6-1÷МО-6-3, МО-7-1÷МО-7-3, МО-8-1÷МО-8-3.	28	54
—	Детали МО-9-1÷МО-9-3, МО-12-1÷МО-12-3.	29	55
—	Детали МО-10, МО-11, МО-13, МО-14.	30	56
—	Детали МО-10-1÷МО-10-3, МО-11-1÷МО-11-3.	31	57

ТК	Группа	СОДЕРЖАНИЕ	Серия 1.400-6/76	
1978			Выпуск	Лист
			1	—

15541

3

Группа	Наименование	Лист	Стр.
"0"	ДЕТАЛИ МО-13-1÷МО-13-3, МО-14-1÷МО-14-3.	32	58
— " —	ДЕТАЛИ МО-15, МО-15-1, МО-16, МО-18.	33	59
— " —	ДЕТАЛИ МО-17, МО-19, МО-20.	34	60
"1"	УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПОД СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН.	35	61
— " —	ТАБЛИЦА 10. КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПОД СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ.	36	62
— " —	ТАБЛИЦА 11. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ "1".	37,38	63,64
— " —	ДЕТАЛИ М1-1-1, М1-2-1, М1-3-1, М1-5-1.	39	65
— " —	ДЕТАЛИ М1-1-2÷М1-1-5, М1-1-7÷М1-1-10.	40	66
— " —	ДЕТАЛИ М1-1-6, М1-4-1, М1-7-6, М1-6-1, М1-6-6.	41	67
— " —	ДЕТАЛИ М1-2-2÷М1-2-5, М1-3-2÷М1-3-5.	42	68
— " —	ДЕТАЛИ М1-4-2÷М1-4-5, М1-4-7÷М1-4-10.	43	69
— " —	ДЕТАЛИ М1-5-2÷М1-5-5.	44	70
— " —	ДЕТАЛИ М1-6-2÷М1-6-5, М1-6-7÷М1-6-10.	45	71
— " —	ДЕТАЛИ М1-7-1, М1-7-6, М1-10-1.	46	72
— " —	ДЕТАЛИ М1-7-2÷М1-7-5.	47	73
— " —	ДЕТАЛИ М1-7-7÷М1-7-10.	48	74
ТК	Группа	СОДЕРЖАНИЕ	
1978			
		СЕРИЯ 1.400-6/76	
		Выпуск 1	Лист —

Группа	Наименование	Лист	Стр.
"1"	ДЕТАЛИ М1-8-1, М1-8-6, М1-9-1, М1-9-6, М1-11-1, М1-11-6.	49	75
— " —	ДЕТАЛИ М1-8-2 ÷ М1-8-5, М1-8-7 ÷ М1-8-10.	50	76
— " —	ДЕТАЛИ М1-9-2 ÷ М1-9-5, М1-9-7 ÷ М1-9-10.	51	77
— " —	ДЕТАЛИ М1-10-2 ÷ М1-10-5.	52	78
— " —	ДЕТАЛИ М1-11-2 ÷ М1-11-5, М1-11-7 ÷ М1-11-10	53	79
— " —	ДЕТАЛИ М1-12, М1-12-1, М1-12-2, М1-13 ÷ М1-16.	54	80
"2"	ТАБЛИЦА 12 ДЛЯ ПОДБОРА В КОЛОННАХ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТА- ЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ И ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ.	55	81
— " —	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ НЕЛЕЗОБЕТОННЫХ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА КОЛОННЫ.	56	82
— " —	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОН- СТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ ТАБЛИЦА 13 ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ.	57	83
— " —	ДЕТАЛИ М2-1 ÷ М2-5, М2-2-1, М2-32.	58	84
— " —	ДЕТАЛИ М2-6, М2-7, М2-15, М2-33.	59	85
— " —	ДЕТАЛИ М2-8, М2-8-1, М2-9, М2-14.	60	86
— " —	ДЕТАЛИ М2-10, М2-11, М2-31.	61	87
— " —	ДЕТАЛЬ М2-12.	62	88
— " —	ДЕТАЛИ М2-13, М2-13-1, М2-27.	63	89

ГК	Группа	СОДЕРЖАНИЕ	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист —
1978				

Группа	Наименование	Лист	Стр.
„2”	Детали М2-13-2, М2-23.	64	90
—“—	Деталь М2-16.	65	91
—“—	Деталь М2-17.	66	92
—“—	Детали М2-18, М2-21	67	93
—“—	Деталь М2-19	68	94
—“—	Деталь М2-20	69	95
—“—	Детали М2-22, М2-24.	70	96
—“—	Детали М2-25, М2-25-1, М2-26, М2-26-1	71	97
—“—	Детали М2-28, М2-29, М2-30.	72	98
„3”	Таблица 14 для подбора опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях	73	99
—“—	Таблица 15. Ключ для замены опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифицированные закладные детали	74	100
—“—	Детали М3-1, М3-5, М3-7, М3-8 М3-8-1÷М3-8-3, М3-11, М3-11-1.	75	101
—“—	Детали М3-2÷М3-4, М3-6, М3-15	76	102
—“—	Детали М3-9, М3-10, М3-20, М3-22, М3-22-1, М3-23, М3-23-1.	77	103
—“—	Детали М3-12÷М3-14, М3-14-1, М3-16, М3-19, М3-21	78	104
—“—	Детали М3-17, М3-17-1, М3-18, М3-18-1.	79	105
ТК	Группа	Серия 1.400-6/76	
1978		Выпуск 1 Лист —	

Группа	Наименование	Лист	Стр.
4	Таблица 16 для подбора унифицированных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях.	80, 81	106, 107
—	Таблица 17. Ключ для замены закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифицированные закладные детали.	82, 83	108, 109
—	Детали М4-1, М4-1-1 ÷ М4-1-5, М4-2, М4-5, М4-5-1, М4-16, М4-17.	84	110
—	Детали М4-3, М4-3-1 ÷ М4-3-5, М4-4, М4-4-1, М4-6, М4-6-1, М4-37.	85	111
—	Детали М4-7, М4-7-1, М4-7-2, М4-8, М4-8-1, М4-8-2, М4-9, М4-91.	86	112
—	Детали М4-7-3, М4-8-3,	87	113
—	Детали М4-10, М4-10-1 ÷ М4-10-5, М4-22, М4-22-1 ÷ М4-22-3.	88	114
—	Детали М4-11, М4-11-1, М4-12, М4-13, М4-24.	89	115
—	Детали М4-14, М4-15, М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36, М4-38.	90	116
—	Детали М4-18, М4-19, М4-27, М4-28,	91	117
—	Детали М4-20, М4-20-1, М4-20-2, М4-21, М4-21-1, М4-23, М4-23-1	92	118

ТК

Группа

Содержание

Серия
1400-6/76

Выпуск Лист

1 —

Группа	Наименование	Лист	Стр.
"4"	Детали М4-25, М4-25-1, М4-30, М4-31.	93	119
— " —	Детали М4-32, М4-33, М4-34, М4-35.	94	120
"6"	Схемы расположения в подкрановых балках закладных деталей для крепления к колоннам.	95	121
— " —	Детали М6-1, М6-1-1.	96	122
— " —	Детали М6-2, М6-3.	97	123
— " —	Детали М6-4, М6-5.	98	124
— " —	Детали М6-1, М6-2.	99	125
"7"	Схемы опирания железобетонных подкрановых балок на колонны при шаге колонн 6 и 12 м.	100	126
— " —	Таблица 18 для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления железобетонных подкрановых балок	101	127
— " —	Материалы для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления стальных подкрановых балок. Таблица 19.	102	128
— " —	Детали М7-1, М7-4, М7-3-1, М7-4-1.	103	129
— " —	Детали М7-5, М7-6.	104	130
"8"	Таблица 20 для подбора унифицированных закладных деталей в плитах покрытий.	105	131

ТК 1978	Группа	Содержание	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист —

Группа	Наименование	Лист	Стр.
„8“	Таблица 21. Ключ для замены закладных деталей в плитах покрытия на унифицированные закладные детали.	106	132
— „ —	Детали МВ-1÷МВ-4, МВ-1-1, МВ-11÷МВ-13	107	133
— „ —	Детали МВ-5÷МВ-9, МВ-7-1, МВ-8-1, МВ-8-2	108	134
— „ —	Детали МВ-10, МВ-14.	109	135
—	Таблица 22. Унифицированные пластины закладных деталей	110÷112	136÷138
—	Унифицированные пластины с отверстиями	113, 114	139, 140
—	Таблица 23. Унифицированные прямые анкеры закладных деталей	115, 116	141, 142
—	Таблица 24. Унифицированные гнутые анкеры закладных деталей	117	143
—	Таблица 25. Унифицированные элементы фасонного проката	118	144
—	Таблица 26 и 27. Унифицированные стержни с нарезкой. Гайки и шайбы	119	145

ТК	Группа	Содержание	Серия	
			1.400-6/76	
1976			Выпуск	Лист
			1	—

Пояснительная записка

9

1. Общая часть

1.1. Настоящая серия 1.400-6/76, выпуск 1 выпущена в результате корректировки серии 1.400-6, выпуск 1.

1.2. Корректировка серии заключается в следующем:

- а) Исключены закладные детали, относящиеся к аннулированным сериям типовых конструкций и разработаны новые закладные детали для типовых конструкций утвержденных после 1969г.
- б) Скорректированы закладные детали в части конструирования и расчетов в соответствии со СНиП II-21-75 и руководством по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона, НИИЖБ, М 1977г.
- в) В серию включены закладные детали для крепления к колоннам стальных стропильных и подстропильных конструкций, а так же для крепления стальных подкрановых балок зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами.
- г) Из состава альбома исключены закладные детали для крепления вертикальных связей к колоннам (группа „5“). Эти детали должны выполняться по чертежам действующих серий.
- д) Введена новая группа „8“ - закладные детали в плитат покрытия, за исключением опорных закладных деталей, выполняемых по чертежам действующих серий.
- е) Закладные детали подкрановых балок (группа „6“) скорректированы в соответствии с техническими решениями железобетонных подкрановых балок длиной 6 и 12 м, разработанными Ленинградским Промстройпроектом взамен серии КЭ-01-50.
- ж) Скорректирован раздел пояснительной записки „Выбор марок стали и антикоррозионная защита закладных деталей“ в соответствии со СНиП II-21-75, СНиП II-20-73 и „Руководством по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений. Неметаллические конструкции“, НИИЖБ, Москва, 1975г.

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76	
1978			Выпуск 1	Лист —

1.3. Исходными материалами для разработки и корректировки рабочих чертежей данного выпуска послужили:

- а) Строительные нормы и правила СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции. Нормы проектирования“.
- б) „Руководство по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона (без предварительного напряжения)“, НИИЖБ, Москва, 1977 г.
- в) Строительные нормы и правила СНиП II-В.3-72 „Стальные конструкции. Нормы проектирования“.
- г) Строительные нормы и правила СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии“. Нормы проектирования.
- г) Строительные нормы и правила СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии. Дополнение“. Нормы проектирования.
- е) „Руководство по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений. Неметаллические конструкции“, НИИЖБ, Москва, 1975 г.
- ж) „Соединения сварных элементов закладных деталей сборных железобетонных конструкций. Контактная и автоматическая сварка плавлением. Основные типы и конструктивные элементы“, ГОСТ 19292-73.
- з) „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“, ГОСТ 10922-75.
- и) „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“, СН 393-69.
- к) „Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“, СН 313-65, изд. 1968 г.

1.4. Закладные детали настоящего альбома разделены по функциональному признаку на следующие группы:

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76	
1978			Выпуск 1	Лист —

Группа	где устанавливаются закладные детали и их назначение	Листы альбома
0	Закладные детали в колоннах для крепления опорных столиков под железобетонные и стальные балки	18÷34
1	Закладные детали в колоннах для крепления стеновых панелей	35÷54
2	Закладные детали в колоннах для крепления стропильных и подстропильных конструкций и закладные детали в подстропильных конструкциях для крепления стропильных конструкций	55÷72
3	Опорные закладные детали в стропильных и подстропильных конструкциях	73÷79
4	Закладные детали в стропильных и подстропильных конструкциях (кроме опорных закладных деталей)	80÷94
5	Закладные детали в колоннах для крепления связей (см. пункт 1.2.2 пояснительной записки).	
6	Закладные детали в подкрановых балках для крепления в колоннах	95÷99
7	Закладные детали в колоннах для крепления подкрановых балок.	100÷104
8	Закладные детали в плитах покрытия (кроме опорных закладных деталей)	105÷109

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76	
1978			Выпуск 1	Лист —

В марке закладных деталей первая цифра после буквы „М“ означает группу, к которой закладная деталь относится (например, закладная деталь М2-2-1 относится к группе „2“).

1.5. Настоящим альбомом охвачены основные закладные детали сборных железобетонных конструкций одноэтажных зданий промышленных предприятий, выполняемых по следующим типовым сериям:

а) Колонны (закладные детали групп „0“, „1“, „2“, „7“).

серия КЗ-01-49 - Сборные железобетонные колонны

вып. I, IV ÷ VII прямого сечения для одноэтажных производственных зданий

серия КЗ-01-52 - Сборные железобетонные двутавровые колонны одноэтажных производственных зданий

вып. I ÷ IV, VI, VII

серия 1.423-2 - Железобетонные колонны для одноэтажных однопролетных промышленных зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами.

вып. I

серия 1.423-3 - Железобетонные колонны прямого сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6 м

вып. 0-1, 0-2
1, 2

серия 1.423-5 - Железобетонные колонны прямого сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой 10,8, 12,0, 13,2 и 14,4 м.

вып. 0, 1 ÷ 3

б) Стропильные и подстропильные конструкции (закладные детали групп „3“, „4“).

серия 1.462-1 - Железобетонные предварительно напряженные балки с параллельными поясами пролетом 12 м для покрытий зданий с плоской и скатной кровлей.

вып. I ÷ IV

серия 1.462-3 - Железобетонные предварительно напряженные двускатные решетчатые балки для покрытий промышленных зданий.

вып. I, II, III

ТК	Группа	Пояснительная записка		Серия 1.400-6/76	
1978				Выпуск	Лист
				1	-

- Серия 1.462-9 - Предварительно напряженные решетчатые стропильные балки пролетом 18 м.
вып. 1
- Серия 1.462-10 - Железобетонные балки пролетом 6 и 9 м.
вып. 1.2 для покрытий зданий с плоской кровлей.
- Серия ПК-01-129/68 - Сборные железобетонные предварительно напряженные сегментные фермы для покрытий зданий пролетами 18, 24 и 30 м с шагом ферм 6 и 12 м.
вып. I-1, I-2, II, II-1, II-2, III-2
- Серия 1.463-3 - Железобетонные предварительно напряженные безраскосные фермы пролетами 18 и 24 м для покрытий зданий со скатной кровлей.
вып. I-1, II
- Серия 1.463-9 - Железобетонная ферма пролетом 18 м с параллельными поясами и оттянутой из нижнего пояса в раскосы напрягаемой арматурой для предприятий текстильной промышленности.
вып. 1.2
- Серия 1.463-10 - Железобетонные фермы для покрытий неотопливаемых зданий.
вып. 1-3
- Серия 1.863-1 - Железобетонные треугольные безраскосные фермы для сельскохозяйственных производственных зданий с асбестоцементной кровлей.
вып. I, II
- Серия ПК-01-110/68 - Железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы для покрытий зданий со скатной кровлей пролетами 18, 24 и 30 м, с шагом стропильных ферм 6 м.
вып. I
- Серия ПК-01-140 - Железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы для покрытий зданий со скатной кровлей, с шагом стропильных ферм 6 м, возводимых в I и II районах снеговой нагрузки (зональные нагрузки).
вып. 1
- Серия 1.463-4 - Железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы (для покрытий зданий с малосклонной кровлей).
вып. 1, 2

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	ТК	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76	
	1978		выпуск 1	лист -

В) Подкрановые балки

(закладные детали группы „6“).

См. пункт 1.2Р. — Сборные железобетонные предварительно напряженные подкрановые балки для записки.

2) Плиты покрытия

(закладные детали группы „8“)

серия 1.465-3 — Сборные железобетонные предварительно напряженные плиты длиной 12м для покрытий промышленных зданий.

серия 1.465-7 — Сборные железобетонные предварительно напряженные плиты для покрытий производственных зданий размером 3х6 и 15х6м. со стержневой, проволоочной и прядевой арматурой.

ГОСТ 22701.0-77 — Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размером 6х3м, для покрытий производственных зданий.

16. Настоящий выпуск рабочих чертежей унифицированных закладных деталей может быть использован как для вновь разрабатываемых сборных конструкций (типовых и нетиповых), так и для замены на заводах сборного железобетона закладных деталей в типовых конструкциях, изготавливаемых по действующим сериям, на унифицированные закладные детали, разработанные в данном альбоме. Для облегчения такой замены для групп „2-8“ даются соответствующие „ключи“.

Подбор закладных деталей производится при помощи схем, ключей и таблиц, приведенных в альбоме для каждой группы.

17. На листах 1-17 в таблице 6 приведена номенклатура закладных деталей, разработанных в настоящем выпуске, в которой детали сгруппированы по конструктивному признаку для облегчения их подбора при проектировании.

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия	
			1.400-6/76	
1978			Выпуск	Лист
			7	—

- 1.8. В колоннах, где будут применены закладные детали М0-15-М0-20, необходимо в зоне отогнутых анкеров установить шомпы с шагом не более 100 мм и диаметром не менее 0,3 диаметра анкера.
- 1.9. При расположении закладных деталей на верхней грани бетонированного элемента в пластинах этих деталей размерами свыше 200×200 мм предусмотреть отверстия $d=50$ мм для выхода воздуха и контроля качества бетонирования.
- 1.10. Вопросы технологии изготовления, режимов сварки, методов испытаний и правил приемки закладных деталей в данной работе не рассматриваются, поскольку они разрабатываются в нормативных документах, перечисленных в пункте 1.3.
- 1.11. Закладные детали, предназначенные для выемки из опалубочных форм и монтажа конструкций (печи, газовые трубки, кольца и т. п.), в данной серии не рассмотрены.

2. РАСЧЕТ И КОНСТРУИРОВАНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

- 2.1. Расчет и проектирование закладных деталей выполнены по методике и рекомендациям, изложенным в СНиПД-21-75 и в "Руководстве по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона (без предварительного натяжения)" Москва, 1977г.
- 2.2. Конструкция закладных деталей принята, в основном, в виде стальных пластин с приваренными к ним втавр анкерными стержнями. Пластинки закладных деталей приняты из сталей группы ВСт3 по ГОСТ 380-71*, анкерные - из стали класса АIII диаметром $8 \div 18$ мм.
- Такая конструкция деталей позволяет применить для приварки анкеров дуговую сварку под слоем флюса на сварочных автоматах в соответствии с ГОСТ 19292-73.
- 2.3. При назначении толщины пластины закладных деталей учитывались требования ГОСТ 19292-73 к соотношению между толщиной пластины δ и диаметром анкерных стержней $d_{ан}$, а именно:

а) при сварке анкерных стержней с плоским элементом

ТК	Группа		Серия	
			1. 400-6/76	
1978			Выпуск	Лист
			1	—

Пояснительная записка.

ВТАВР НА АВТОМАТАХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

$\delta_n \geq 0,65 d_{ан}$ ПРИ ЯНКЕРАХ ИЗ СТАЛИ АIII И $d_{ан} = 8 \div 25 \text{ мм}$

$\delta_n \geq 0,55 d_{ан}$ " " АII И $d_{ан} = 10 \div 25 \text{ мм}$

$\delta_n \geq 0,5 d_{ан}$ " " AI И $d_{ан} = 8 \div 40 \text{ мм}$

б) При сварке анкерных стержней из стали классов А-I, А-II и А-III втавр под слоем флюса на оборудовании с ручным приводом или при дуговой сварке швами в раззенкованном отверстии $\delta_n \geq 0,75 d_{ан}$.

в) При соединении анкеров с пластиной внахлестку $\delta_n \geq 0,3 d_{ан}$.

2.4 В случае замены при изготовлении закладных деталей стали класса А-III на сталь класса А-II площадь сечения расчетных анкеров должна быть увеличена в $K = \frac{3400}{2700} = 1,26$ раз. Для стали класса А-I $K = \frac{3400}{2100} = 1,62$.

Круглая горячекатаная сталь класса А-I может применяться для расчетных анкеров только с постановкой на концах анкеров пластин усиления (шайбы) или высеченных горячим способом головок, а для нерасчетных (конструктивных) анкеров - с крючками.

2.5 Закладные детали групп "0" и "I" запроектированы с анкерами различной длины, имеющими на концах пластины усиления (шайбы) или без пластинок усиления. При подборе закладных деталей этих групп следует иметь в виду следующее:

а) Закладные детали без пластинок усиления на концах анкеров имеют нормальную заделку анкеров в бетоне марки "200" и выше ($\rho_{ан} \sim 35 d_{ан}$) и применяются в конструкциях достаточной толщины при отсутствии возможности образования трещин в бетоне вдоль анкеров.

б) Закладные детали с пластинками усиления на концах анкеров применяются при ограниченной толщине конструкции, не позволяющей разместить анкера с нормальной заделкой и при расположении закладной детали со стороны растянутой зоны бетона, когда возможно образование трещин в бетоне вдоль анкеров.

в) Закладные детали с пластинками усиления на концах

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист —
1978				

анкеров должны устанавливаться так, чтобы пластинки усиления заходили за продольную арматуру противоположной грани колонны. При несоблюдении этого условия необходимо проверить несущую способность закладной детали расчетом на выкалывание бетона (см. п.3.107, Руководства по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона, Москва, 1977г.).

- 2.6. В закладных деталях с большими расстояниями между анкерами для предотвращения выгибания пластины предусмотрены конструктивно анкера $\phi 10AIII$, $l = 150$ мм.
- 2.7. При применении расчетных закладных деталей в конструкциях зданий, предназначенных для эксплуатации в сейсмических районах или расположенных на подрабатываемых территориях, закладные детали должны быть проверены на соответствующие расчетные нагрузки.
- 2.8. В целях обеспечения возможности установки закладных деталей в инвентарные столбные опалубочные формы размеры пластин, совпадающие с размерами опалубочной формы, уменьшены на 10 мм.
- 2.9. Крепление всякого рода конструкций к закладным деталям групп "0" и "1" должно обеспечивать равномерную передачу усилий на все анкера и не вызывать изгиба пластинок. Если указанные условия не могут быть выполнены, необходимо произвести расчет для уточнения несущей способности анкеров закладной детали и проверить на прочность толщину пластины.

3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

- 3.1. Настоящей серией предусмотрена приварка анкерных стержней к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах в соответствии с СН 393-69 и ГОСТ 19292-73.
- При отсутствии оборудования для автоматической сварки втавр допускается применение сварки втавр под слоем флюса на оборудовании с ручным приводом или дуговой сварки швами в раззенкованных отверстиях. Однако, в этих случаях должна быть проверена толщина пластины.

ТК	Группа	Пояснительная записка		серия
1978				1.400-6/76
			выпуск	лист
			1	—

унифицированной закладной детали с тем, чтобы соблюдалось условие $\delta_n \geq 0,75 \delta_{ан}$.

При несоблюдении этого условия толщину пластины следует увеличить

Приварку анкеров к пластинам в разрезкованные отверстия выполнять в соответствии с указаниями СН 313-65, п. 2.17.

Приварка анкеров к пластинам втавр кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.

- 3.2. Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку, рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки по ГОСТ 19292-73; Допускается также применение ручной сварки (см. СН 313-65, п. 2.18)

Если закладная деталь применяется для конструкций с вибрационной нагрузкой, контактная рельефно-точечная сварка не допускается. Об этом должно быть указано в конкретном проекте.

- 3.3. Сваржки с нарезкой пропускаются через отверстие в пластине и привариваются с внутренней стороны закладной детали дуговой сваркой кольцевыми швами.

- 3.4. При наличии на заводах-изготовителях оборудования для устройства выкажанных горячим способом анкерных головок рекомендуется заменять предусмотренные в настоящем разделе пластины усиления (шайбы) на выкаженные головки Диаметр головки должен быть не менее $3 \delta_{ан}$ - для анкеров из стали классов АШ и не менее $2 \delta_{ан}$ для анкеров из стали классов АІ и АІІ, а длина заготовки анкера должна быть соответственно увеличена для сохранения проектной длины анкера.

- 3.5. При приварке анкеров к пластинам необходимо применение жестких кондукторов или других приспособлений для обеспечения проектного положения анкеров.

- 3.6. Длины анкеров на чертежах и в спецификациях даны номинальными, т.е. без добавления на оплавление и осадку при приварке втавр (припуск в длине заготовок анкера может приниматься равным диаметру анкера).

- 3.7. Технические требования, правила контроля и приемки, а

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76
1978			Выпуск Лист 1 —

ТАКЖЕ методы испытаний закладных деталей должны соответствовать ГОСТ 10922-75.

4. Выбор марок стали и антикоррозионная защита закладных деталей

- 4.1. Для пластин и элементов проката применяется сталь группы ВСтЗ, отвечающая условиям свариваемости по ГОСТ 380-74. Для анкеров из горячекатаных стержней периодического профиля класса А III применяется сталь марки 25Г2С или 35ГС.
- 4.2. Марка стали для элементов закладных деталей окончательно назначается в конкретном проекте в зависимости от температурных условий, в которых работают закладные детали, и от характера приложенных к ним нагрузок (статических или динамических). При этом следует пользоваться данными таблиц 1 и 2 (см. стр. 23 и 24).
- 4.3. Для увеличения срока службы неармированных закладных деталей в железобетонных конструкциях необходимо производить защиту их антикоррозионными покрытиями.

Выбор типа антикоррозионной защиты закладных деталей производится в конкретном проекте в зависимости от степени агрессивного воздействия среды, в которой предназначается эксплуатация конструкции.

Степень агрессивного воздействия воздушной среды определяется по таблице 4 (см. стр. 25). В таблице 5 (см. стр. 26) приведены рекомендуемые системы защитных покрытий для закладных и соединительных деталей железобетонных конструкций.

Выбор варианта системы защитного покрытия производится в соответствии с указаниями п.п. 3.24÷3.35. Руководства по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений. Немецко-лиевские конструкции, Москва, 1975 г.

В перечисленных пунктах, Руководства даны также рекомендации по способам нанесения защитного покрытия и по сварке закладных деталей с металлическими покрытиями.

ТК	Группа	Пояснительная записка	Серия 1. 400-6/76	
1978			Выпуск 1	Лист —

- 4.4. Закладные детали группы „1“ (кроме деталей М1-13÷М1-16) должны иметь МЕТАЛИЗАЦИОННОЕ покрытие в зоне, показанной на листе 35. Толщина покрытия определяется по таблице 5 (см. стр. 26).
- 4.5. Данные по маркам стали для пластин и анкеров и данные по защите от коррозии должны быть обязательно указаны в каждом конкретном проекте для всех примененных закладных деталей.

5. РЕКОМЕНДАЦИИ по способам фиксации закладных деталей в опалубочных формах

- 5.1. Для повышения точности расположения закладных деталей в готовом изделии крепление их к опалубочным формам выполняется с помощью фиксаторов.
- 5.2. Для крепления закладных деталей к борту формы применяется два типа фиксаторов, имеющие
- а) квадратный стержень, для которого в закладной детали предусматривается квадратное отверстие размером 10×10 мм;
 - б) стержень с резьбой, для которого в закладной детали предусматривается отверстие диаметром 18 мм и гайка М16, приваренная с внутренней стороны пластины закладной детали.
- Выполнение резьбового отверстия М16 непосредственно в пластине закладной детали допускается в порядке исключения.
- Предпочтительным типом фиксатора к бортам формы является квадратный стержень.
- 5.3. Для крепления закладных деталей к поддону формы также применяется два типа фиксаторов, имеющие:
- а) квадратный стержень с наклонными гранями, для которого в закладной детали предусматривается квадратное отверстие размером 18×18 мм;
 - б) конический стержень, для которого в закладной детали предусматривается отверстие диаметром 18 мм.
- 5.4. Количество фиксаторов и, соответственно, количество

ТК	Группа	Пояснительная записка	Формы 1. 400-6 / 76	
1978			Выпуск	лист
			1	—

отверстий в закладной детали принимается в зависимости от размеров пластины, а именно:

- при размере пластины до 200×300 мм предусматривается один фиксатор;

- при размере пластины более 200×300 мм - два фиксатора. В тех случаях, когда закладные детали могут быть зафиксированы в формах без применения специальных фиксаторов, отверстия в них могут не выполняться.

5.5. В пластинках закладных деталей дощечной серии показаны одно или два квадратных отверстия размером 10×10 мм для фиксации к бортам опалубочной формы.

При изготовлении закладных деталей в зависимости от места их расположения в опалубочных формах и возможностей завода-изготовителя в части применения того или иного типа фиксатора уточняются размеры, привязка и форма отверстия для крепления закладных деталей к опалубочным формам на время бетонирования.

5.6 Рекомендации по способам фиксации закладных деталей (пункты 5.1÷5.4) составлены институтом „Гипростромяш.“

6. УНИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

6.1. В данной работе размеры элементов закладных деталей (пластин, анкеров, элементов фасонного проката и др.) унифицированы, а позиции их имеют сквозную нумерацию. Сортмент составных элементов унифицированных закладных деталей приведен в таблицах 22÷27 (см. листы 110÷119).

В эти таблицы включены также элементы закладных деталей серии 3.400-Б/76 „Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений промышленных предприятий.“

6.2. Проведенная унификация предполагает применение унифицированных пластин и анкеров для компоновки закладных деталей вновь проектируемых железобетонных конструкций, а также возможность заготовочного массового изготовления элементов закладных

ТК	Группа	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	СЕРИЯ 3.400-Б/76	
			Выпуск	Лист
1978			1	—

ДЕТАЛЕЙ НА ЗАВОДАХ ЖБК, ЛИБО ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 « НА СКЛАД » НА ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫХ ЗАВОДАХ АРМАТУРЫ
 И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

В ТАКИХ СЛУЧАЯХ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЗАВОДАМ - ИЗГОТОВИТЕЛЯМ
 УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ, УГОЛКИ И ЯНКЕРЫ МАРКИРОВАТЬ
 С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ИНДЕКСОМ „У“, ЧТОБЫ НЕ СМЕШИВАТЬ
 ИХ С ДРУГИМИ ДЕТАЛЯМИ, ИМЕЮЩИМИ ТАКИЕ ЖЕ
 НОМЕРА ПОЗИЦИЙ (НАПРИМЕР, ПЛАСТИНУ ПОЗ. 25 ЗАМАРКИРОВАТЬ
 „У 25“ ИЛИ „25У“).

ТК	Группа	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	Серия
1978			1.400-6 / 76
			Выпуск
			1
			Лист
			—

ТК

группа

1978

—

Пояснительная записка

серия
1.400-6/76
выпуск
1
лист
—Таблица 1
(приложение 4 СНиП II-21-75)

Области применения утвержденных сталей для закладных деталей железобетонных и бетонных конструкций (листовой и фасонный прокат)

Характеристика закладных деталей	Класс стали	Расчетная температура эксплуатации конструкций		
		до минус 30°C включительно	ниже минус 30°C до минус 40°C включительно	ниже минус 40°C
		марка стали по ГОСТ 380-71	толщина проката, мм по ГОСТ 380-71	толщина проката, мм по ГОСТ 380-71
Закладные детали, рассчитываемые на усилия от статических нагрузок.	C38/23	ВСт-3кп 2	4÷30	ВСт-3пс 6 4÷25
Закладные детали, рассчитываемые на усилия от динамических и многократно повторяющихся нагрузок.	C38/23	ВСт-3пс 6 ВСт-3пс 5 ВСт-3сп 5	4÷10 11÷30 11÷25	ВСт-3пс 6 ВСт-3пс 5 ВСт-3сп 5 4÷10 11÷30 11÷25
Закладные детали конструктивные, не рассчитываемые на силовые воздействия.	C38/23	ВСт-3кп 2 ВСт-3кп 2	4÷10 4÷30	ВСт-3кп 2 ВСт-3кп 2 4÷10 4÷30

1. Класс стали устанавливается в соответствии с главой СНиП по проектированию стальных конструкций.
2. Расчетная температура принимается согласно п.1.3 СНиП II-21-75.
3. При температуре ниже минус 40°C выбор марки стали для закладных деталей производится как для сварных стальных конструкций в соответствии с требованиями главы СНиП по проектированию стальных конструкций.

Области применения арматурных стержней
для анкеров закладных деталей

Таблица 2
(из приложения ЗСН и ПД-75)

Вид Арматуры	Класс Арматуры	Марка стали	Диаметр, мм.	Условия эксплуатации конструкции					
				Статические нагрузки	Динамические нагрузки	Динамические и многократно повторяющиеся нагрузки	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях
Стержневая горячекатаная гладкая, ГОСТ 5781-75	A-I	Ст 3сп 3 Ст 3пс 3 ВСт 3сп 2 ВСт 3пс 2 ВСт 3кп 2 ВСт 3пс 2	6÷40	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях
				до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C
				включит	включит	включит	включит	включит	включит
				до -40°C	до -40°C	до -40°C	до -40°C	до -40°C	до -40°C
				включит	включит	включит	включит	включит	включит
				до -55°C	до -55°C	до -55°C	до -55°C	до -55°C	до -55°C
Стержневая горячекатаная периодического профиля, ГОСТ 5781-75	A-II	ВСт 5сп 2 ВСт 5пс 2 — 10ГТ	10÷40 10÷16 18÷40 10÷32	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях
				до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C
				включит	включит	включит	включит	включит	включит
				до -40°C	до -40°C	до -40°C	до -40°C	до -40°C	до -40°C
— " —	A-III	35ГС 25Г2С	6÷40	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях	В отапливаемых помещениях
				до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C	до -30°C

1. Расчетная температура принимается согласно указаниям п. 1.3 СНиП ПД-75.
2. К динамическим следует относить нагрузки, если доля этих нагрузок при расчете конструкции по прочности превышает 0,1 статической нагрузки. К многократно повторяющимся нагрузкам — нагрузки, при которых морфичность условий работы арматуры (табл. 2.5 СНиП ПД-75) меньше единицы.

ТК
1978

группа
—

Пояснительная записка

Серия
1 400-6/76
выпуск
1 Лист
—

Характеристика агрессивных газов в зависимости от концентрации

Таблица 3.

25

Группа газов	Концентрация газа в атмосфере воздуха, мг/м ³								
	Углекислый газ	Аммиак	Сернистый ангидрид	Фтористый водород	Сероводород	Окислы азота	Хлор	Хлористый водород	Сероуглерод
А	≤ 1000	≤ 0.2	≤ 0.5	≤ 0.02	≤ 0.01	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.05	≤ 0.03
Б	> 1000	≥ 0.2	0.5 ÷ 10	0.02 ÷ 5	0.01 ÷ 10	0.1 ÷ 5	0.1 ÷ 1	0.05 ÷ 5	0.03 ÷ 10
В	—	—	11 ÷ 200	51 ÷ 10	11 ÷ 200	5.1 ÷ 25	1.1 ÷ 5	5.1 ÷ 10	11 ÷ 200
Г	—	—	201 ÷ 1000	11 ÷ 100	201 ÷ 2000	25 ÷ 100	5.1 ÷ 10	11 ÷ 100	201 ÷ 2000

Таблица 4.

Определение степени агрессивного воздействия воздушной среды

Характеристика воздушной среды, в которой эксплуатируется конструкция (см. таблицу 3)		Степень агрессивного воздействия среды на конструкцию									
		Внутри отапливаемых зданий при влажности в %			На открытом воздухе			Внутри неотапливаемых зданий			
								Зона влажности			
		≤ 60	61 ÷ 75	> 75	Сухая	Нормальная	Влажная	Сухая	Нормальная	Влажная	
Группа содержащихся в атмосфере воздуха газов	А	Н	Н	Сл.	Сл.	Сл.	Ср.	Н	Сл.	Ср.	
	Б	Н	Сл.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.	
	В	Сл.	Ср.	Ср.	Ср.	Ср.	С	Ср.	Ср.	С.	
	Г	Ср.	Ср.	Ср.	С.	С	С	Ср.	С.	С.	
Характеристика содержащихся в атмосфере воздуха солей, аэрозолей и пыли	Гипергигрофильные	Н.	Н.	Н.	Н.	Сл.	Сл.	Н.	Сл.	Сл.	
	Гипогигрофильные	Н.	Сл.	Сл.	Сл.	Ср.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.	
	Гигроскопические	Сл.	Ср.	Ср.	Ср.	Ср.	С.	Сл.	Ср.	Ср.	
Н. - неагрессивная.		Ср. - среднеагрессивная.									
Сл. - слабоагрессивная.		С. - сильноагрессивная.									

1. При наличии в воздушной среде одновременно нескольких агрессивных газов оценка их совместного влияния классифицируется по наиболее агрессивному.

2. При отсутствии агрессивных газов при влажности более 60% среда считается неагрессивной условно.

3. Таблица 3 составлена на основании приложения "Руководства по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и с/х зданий и сооружений. Неметаллические конструкции". Таблица 4 составлена на основании таблиц 29 ÷ 32 СНиП II-28-73 (дополнение).

4. Зона влажности определяется по схематической карте, приведенной в СНиП II-А.7-71, Строительная теплотехника.

5. Характеристика солей, аэрозолей и пыли приведена в таблице 44 СНиП II-28-73 (дополнение).

ТК	группа	Пояснительная записка.		Серия 1.460-6/76	
1978				выпуск 1	лист —

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СИСТЕМЫ ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ
ЗАКЛАДНЫХ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ

ТАБЛИЦА 5.

26

Степень агрессивного воздействия главной среды	СИСТЕМА ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ						
	Вариант	МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ИЛИ МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ		ЛАКОКРАСОЧНОЕ			
				Грунт		Покрyтне	
		Вид	Толщина мм	Материал	Кол-во слоев	Материал	Кол-во слоев
Неагрессивная	1	Цинковое горячее или гальваническое	50÷60	—	—	—	—
	2	Цинковое металлизационное	120÷150	—	—	—	—
	3	Алюминиевое металлизационное	150	Углеводородным состав	—	—	—
Слабая	1	Цинковое металлизационное	120÷150	ХС-010 или ХС-068	2	Эмаль ХС-710	2
	2			— " —	2	Лак ХСП в смеси с эмалью ХСЗ (1:1)	2
	3			— " —	2	Эмаль ХСЗ	2
	4	Алюминиевое металлизационное	150	ВЛ-08	1	ПХВ-26 или ПХВ-124, или ПХВ-412	2
Средняя	1	Цинковое металлизационное	150	ЗП-00-10	1	ЗП-00-10	2
	2	Алюминиевое металлизационное	150÷200	ВЛ-08	1	ЗП-531	2
	3			— " —	1	ХС-010	1
	4			— " —	1	ХСЗ-26 с содержанием 10÷15% ЗП-00-10	3
	5			ЗП-00-10	1	ЗП-773	2
Сильная	1	Алюминиевое металлизационное	250	ЗП-00-10	1	ЗП-00-10	2
	2			— " —	1	ЗП-773	2

1. Степень агрессивного воздействия среды принимается по таблице 4 (см стр 25)
2. Антикоррозионная защита закладных деталей, эксплуатируемых в средах, содержащих повышенные (группы В и Г) концентрации хлора, фтора, хлористого и фтористого водорода при относительной влажности воздуха более 75%, до проверки защитной способности покрытия в этих средах не допускается.
3. Вязкость грунтового (пропиточного) слоя должна составлять 15÷20 сек, и вязкость покрывного слоя 18÷25 сек. Усредненным расход лакокрасочных материалов 8÷10 кг на 100 м² покрытия.
4. Настоящая таблица заимствована из Руководства по проектированию антикоррозийной защиты промшл и с/х зданий и сооружений. Неметаллические конструкции, таблица 6. При выборе варианта покрытия пользоваться указаниями п.п. 3.24÷3.35 этого руководства.

ТК	группа	Пояснительная записка	серия
1978	—		1 400-6/76 выпуск лист 1

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

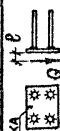
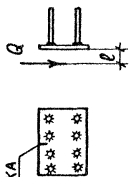
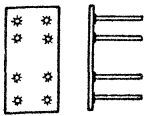
Таблица 6 (продолжение)											28
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
M1-8-1, M1-8-6		9,1	-290x300				—	7,0	100	49	
M1-9-1, M1-9-6		8,0	-250x290	10	4φ14AIII	480	—	6,8	100		
M1-11-1, M1-11-6		6,9	-200x290				—	7,0	60		
M2-1		8,4	-140x290	20	4φ16AIII	400				58	
M2-2		10,6	-140x390								
M2-2-1		11,1	-140x490		4φ10AIII	300				97	
M2-3		13,3	-160x290		4φ16AIII	400				60	
M6-2		4,4	-290x290	10	4φ10AIII	300				59	
M2-14		9,1	-300x390							97	
M2-15		11,7	-200x330							64	
M6-3		6,0	-300x390		4φ12AIII	300				63	
M2-23		8,7	-180x490	8						85	
M2-27		6,6	-230x240							75	
M4-37	4,6	-190x250		4φ8AIII	150					85	
M3-6	6,0	-190x240	6								
M4-3-2	2,4	-230x240									
M4-3, M4-3-1	2,4	-240x270		4φ12AIII	360						
M4-3-3, M4-3-4, M4-3-5	2,8	-120x200	8							89	
M4-4, M4-4-1	3,3	-100x200									
M4-6, M4-6-1	2,8	-140x390	14							58	
M4-12	2,6										
M4-13	7,3										
M2-32											
ТК	Группа	ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.								Серия 1400-6/76	
1978	0÷8									Выпуск 1	
										Лист 2	

Таблица 6 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
М0-4	РИСКА 	11.0	-300x390	10	8Ф10АIII	350	—	7.6	100 200	26
М0-5		12.2			8Ф12АIII	420	—	10.6		
М0-6		13.8			8Ф14АIII	480	—	14.8		
М0-7		16.2			8Ф16АIII	560	—	19.1		
М0-8		20.3	-300x450	12	8Ф18АIII	580	—	23.4	60	72
М0-9		15.2			8Ф14АIII	480	—	19.0		
М0-12		18.5	-300x490	10	8Ф16АIII	400	—	17.1	76	77
М2-9		28.2	-490x500							
М2-30		9.8	-180x540	12	8Ф14АIII	700	—	—	—	—
М3-2		13.6	-240x300							
М3-3		15.0	-290x300	10	8Ф12АIII	300	—	—	—	—
М3-4		16.4	-300x340							
М3-10		5.9	-200x210	12	8Ф12АIII	360	—	—	—	—
М3-15		13.4	-290x490							
М3-16		11.5	-220x540	8	8Ф12АIII	300	—	—	—	—
М3-20		5.0	-190x200							
М3-21		12.1	-220x490	10		490				

34

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.Серия
1 400-6/76
Выпуск лист
1 8

15541

35

Таблица 6 (продолжение)

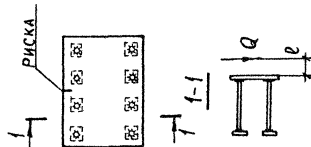
Таблица 6 (продолжение)														35
ТК	Группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
1978	0:8	МО-4-1		11.6	10	8φ10A III 8(-40×40×8)	320	—	7.6 6.2	100 200	27			
	МО-4-2	11.4		270										
	МО-4-3	11.1		220										
	МО-4-4	10.9		170										
	МО-5-1	12.7		320										
	МО-5-2	12.4		270										
	МО-5-3	12.1		220										
	МО-5-4	11.7		170										
	МО-6-1	13.9		320										
	МО-6-2	13.4		270										
	МО-6-3	13.0		220										
	МО-7-1	15.4		370										
	МО-7-2	14.9	320											
	МО-7-3	14.2	270											
	МО-8-1	21.1	470											
	МО-8-2	18.7	320											
	МО-8-3	17.9	270											
	МО-9-1	15.3	320											
	МО-9-2	14.8	270											
	МО-9-3	14.4	220											
	МО-12-1	17.7	370											
	МО-12-2	17.2	320											
	МО-12-3	16.5	270											
Таблица 6 (продолжение) Номенклатура унифицированных ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ														
СЕРИЯ 1.400-6/76														
Выпуск 1 Лист 9														

Таблица 6 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M4-24		4,8	-230х240	8	6Ф10АIII 2Ф10АIII	300 100				89
M2-7		26,5	-390х500	14	8Ф16АIII	400				59
M2-8, M2-8-1		23,2	-390х590	10						60
M2-33		17,9	-390х500		8Ф12АIII	360				59
M6-4		10,5	-160х290	10	8Ф12АIII	960				98
M6-5		27,8	-200х330	12	8Ф18АIII	1350				
M2-26, M2-26-1		22,6	-390х600	10	9Ф14АIII	400				71
M2-29		27,5	-500х540		10Ф16АIII	400				72
M0-10		20,1	-400х450	10	10Ф14АIII	480		17,5 14,8		
M0-11		23,1			10Ф16АIII	560		21,2 18,6	100 200	30
M0-13		24,4	-400х490					25,7 22,8		
M0-14		30,2		12	10Ф18АIII	580				
		2Ф10АIII, e=150 ТОЛЬКО ДЛЯ М0-10, М0-11, М0-13, М0-14 (КОНСТРУКТИВНО)								

36

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.

СЕРИЯ
1.400-6/76
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 10

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
М4-10	 	4.0	L 80x7, l = 200	4 ф 8 А III	250				88	
М4-10-1		4.0		2 ф 10 А III	160					
М4-10-2		4.1		2 ф 10 А III	200					
М4-10-3		4.1		4 ф 8 А III	250					
М4-10-4		4.1		2 ф 10 А III	240					
М4-10-5		4.0	L 110x70x8, l = 240	4 ф 8 А III	250					
М4-10-6		4.2		2 ф 10 А III	180					
М4-22		5.8		4 ф 8 А III	250					
М4-22-1		5.8		2 ф 10 А III	160					
М4-22-2		5.9		4 ф 8 А III	250					
М4-22-3		5.8		2 ф 10 А III	240					
				4 ф 8 А III	250					
				2 ф 10 А III	180					
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ										
ГРУППА	СЕРИЯ									
1	1.400-6/76									
0-8	ВЫПУСК	ЛИСТ								
	1	12								

Таблица 6 (продолжение)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
М4-7-3			9.9	15	6φ10AⅢ 4φ20AⅢ*	150				87
М4-8-3		11.5	-230x330	18	6φ10AⅢ 4φ20AⅢ*	150				
М7-1		22.1	-390x550	8	4φ10AⅢ 4φ20AⅢ*	250				
М7-2		28.6	-490x650	8	4φ10AⅢ 4φ20AⅢ*	250				103
М7-5		32.6	-290x390	30	4φ20AⅢ*	570				104
М7-6		10.4	Г30, С=300		6φ10AⅢ	220				
М4-23		3.7	190x56x5,5		2φ10AⅢ 4φ10AⅢ	160				92
М4-23-1		3.8	С=250		2φ10AⅢ 4φ10AⅢ	200				
М4-25		1.9	2(-60x190)	8	4φ10AⅢ	120				93
М4-25-1		2.1	2(-60x210)	8	2φ8AⅢ	250				
* - с нарезкой М20										
										40

ТК

группа

1978

0:8

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей

Серия
1.400-6/76Выпуск
1Лист
44

15541 41

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M8-5		1.2	L75x7, e=100		2Ф10А III 2Ф14А III	250 50				
M8-6		0.9	L63x6, e=100		2Ф8А III 2Ф14А III	250 50				108
M8-7, M8-7-1		1.6	L90x8, e=100		2Ф10А III 2Ф10А III	300 50				
M8-8		1.4	L80x7, e=100		2Ф10А III 2Ф10А III	300 50				
M8-8-1, M8-8-2										
M2-10		15.3	-290x300 8 -100x290 27		2Ф22А III* 2Ф14А III	600 400				61
M2-11		19.0	-300x390 8 -100x390 22							
M2-18		33.9	-300x390 12 -160x390 30		2Ф28А III** 2Ф14А III	700 400				67
M2-20		23.0	-300x390 8 -130x390 22							69
M2-21		26.8	-300x390 8 -160x390 30		2Ф22А III* 2Ф14А III	600 400				67
M2-31		23.0	-300x390 8 -160x390 22							61
* С НАРЕЗКОЙ М20 ** С НАРЕЗКОЙ М27										

ТК	группа	ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.								СЕРИЯ 1.400-6/76	
1978	0:8									выпуск	лист
										1	15

ТК

группа

1978

0-8

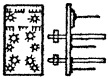
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ
1.400-6/76

выпуск 1
лист 15

15541

42

Таблица 6 (продолжение)											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
M2-12		30,3	-200x590 2(-100x390)	8 22	40x22x17* 40x14x17	600 400				62	
M2-13, M2-13-1		39,9	-390x590 2(-100x390)	8 22	40x22x17* 60x14x17	600 400				63	
M2-17		56,7	-390x590 2(-100x390)	10 30	40x22x17* 40x14x17	600 300				66	
M2-19		68,5	-490x590 2(-160x390)	10 30	40x22x17* 40x14x17	700 400				68	
M2-13-2		37,3	-390x590 2(-100x390)	8 22	40x22x17* 60x12x17	600 300				64	
M2-22		43,8	-390x590 2(-100x390)	10 22	40x22x17* 90x14x17	600 400				70	
M2-16		42,0	-390x590 -160x390	10 30	40x22x17* 60x14x17	600 300				65	
* — с нарезкой М20 ** — с нарезкой М27											

42

ТК	группа	Таблица 6 (продолжение)										серия
1978	0:8	Номенклатура унифицированных закладных деталей										1 400-6/176
												Выпуск
												1
												Лист
												16

ТК

группа

Таблиц 6(продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных ветвей

1978

0:8

Серия

1 400-6/76

Выпуск

1

Лист

16

ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M1-13		1.7	L63x5, l=150		1φ 12A III	270				41
M1-14		1.8				370				
M1-15		1.9				470				54
M1-16		2.0				570				
MC-1		7.2	-140x500 2(-60x100)	12 6	—	—				99
MC-2		11.9	-200x600 2(-60x100)	12 6	—	—				

1. В ТАБЛИЦЕ ДАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ, ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, УСТАНОВЛИВАЕМЫХ В КОНСТРУКЦИЯХ ИЗ БЕТОНА МАРКИ "200".

2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ДЛЯ КОТОРЫХ В ТАБЛИЦЕ НЕ УКАЗАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ, В ДАННОЙ РАБОТЕ НЕ РАСЧТЫВАЛИСЬ, ТАК КАК ЭТИ ДЕТАЛИ РАСЧИТАНЫ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ЧЕРТЕЖЕЙ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТИПОВЫХ СЕРИЙ.

В ДАННОЙ РАБОТЕ ПРОВЕДЕНА ТОЛЬКО ИХ УНИФИКАЦИЯ В ЧАСТИ РАЗМЕРОВ И ТОЛЩИНЫ ПЛАСТИНОК, ДИАМЕТРОВ И ДЛИН АНКЕРОВ.

ТАБЛИЦА 7

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭКСЦЕН- ТРИ- СИТЕТ ВММ	НАГРУЗКА Q РАСЧ В Т			
		ПРИ БЕТОНЕ МАРКИ „200“		ПРИ БЕТОНЕ МАРКИ „300“	
		АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А I	АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А II	АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А I	АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А II
МО-1, МО-1-1 ÷ МО-1-7	100	3.3	3.8	3.7	4.2
	150	2.9	3.4	3.2	3.7
	200	2.6	3.1	2.8	3.3
МО-2, МО-2-1 ÷ МО-2-6	100	4.7	5.3	5.1	6.0
	150	4.2	4.8	4.4	5.2
	200	3.7	4.4	4.0	4.7
МО-3, МО-3-1 ÷ МО-3-3	100	6.0	7.0	6.8	7.7
	150	5.4	6.3	5.9	6.8
	200	4.9	5.8	5.1	6.2
МО-4, МО-4-1 ÷ МО-4-4	100	6.6	7.6	7.4	8.4
	150	5.8	6.8	6.4	7.4
	200	5.2	6.2	5.6	6.6
МО-5, МО-5-1 ÷ МО-5-4	100	9.4	10.6	10.2	12.0
	150	8.4	9.6	8.8	10.4
	200	7.4	8.8	8.0	9.4
МО-6, МО-6-1 ÷ МО-6-3, МО-9, МО-9-1 ÷ МО-9-3	100	12.0	14.0	13.4	15.4
	150	10.8	12.6	11.7	13.7
	200	9.7	11.5	10.3	12.4
МО-10, МО-10-1 ÷ МО-10-3	100	15.1	17.5	17.1	19.5
	150	14.0	16.1	15.5	17.9
	200	12.7	14.8	13.7	16.1
МО-11, МО-11-1 ÷ МО-11-3, МО-13, МО-13-1 ÷ МО-13-3	100	18.8	21.2	21.3	24.0
	150	17.4	20.0	19.5	22.3
	200	16.0	18.6	17.6	20.4
МО-14, МО-14-1 ÷ МО-14-3	100	23.0	25.7	25.5	29.4
	150	21.5	24.3	23.6	27.3
	200	19.8	22.8	21.5	25.1
МО-7, МО-7-1 ÷ МО-7-3, МО-12, МО-12-1 ÷ МО-12-3	100	14.8	17.1	16.9	19.2
	150	13.5	15.6	14.8	17.3
	200	12.3	14.5	13.1	15.7
МО-8, МО-8-1 ÷ МО-8-3	100	18.5	20.9	20.3	23.5
	150	16.7	19.2	18.1	21.2
	200	15.3	18.0	16.4	19.4

1. ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ Q РАСЧ. ОПРЕДЕЛЕНА БЕЗ ПРОВЕРКИ НА ВЫКАЛЫВАНИЕ БЕТОНА (СМОТРИТЕ ПУНКТ 2.5. В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ)

2. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ДЛЯ МО-15: МО-20 И МО-15-1 ПРИВЕДЕНА В ТАБЛИЦЕ 8.

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 7. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „О“ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЭКСЦЕНТРИСИТЕТА, МАРКИ БЕТОНА И КЛАССА СТАЛИ АНКЕРОВ.	СЕРИЯ 1400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 18
1978	0			

ТАБЛИЦА 8

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИНЫ ВЪЗ, мм	ДЛИНА АНКЕРОВ, мм	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ Q(T) ПРИ ЭКСЦЕНТРИ- СИТЕТЕ „e“, мм			АКСТ. АЛБЕДО	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „B“, мм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
			100	150	200		300			400			≥ 500																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
							750	900	1000	1200	1500	1800	2000	2200	2500	2800	3000	3200	3500	4000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
																					ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „h“, мм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
МО-1, МО-1-5	290x300	350				23																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															

*) Смотрите пункт 1.8 пояснительной записки.

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 8.	СЕРИЯ
1978	0	КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „0“	1.400-6/176
			ВЫПУСК 1
			ЛИСТ 19

ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИНЫ ДЛ. В. ММ	ДЛИНА АНКЕРА ММ	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ Q (Т) ПРИ ЭКЦЕНТРИ- СИТЕТЕ, СМ, ММ			ЛИСТ АНКЕРА	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ, В", ММ												
			100	150	200		300			400			≥ 500						
							300	300	300	400	400	400	500	500	500	600	600	600	
МО-6	390x300	480				26													
МО-6-1		320	14.0	12.6	11.5														
МО-6-2		270	15.4	13.7	12.4	28													
МО-6-3		220																	
МО-7		560				26													
МО-7-1		370																	
МО-7-2		320	17.1	15.6	14.5	28													
МО-7-3		270	19.2	17.3	15.7														
МО-16 *)		170	Q=18.0т, R _{max} =65			33													
МО-8		580				26													
МО-8-1		470																	
МО-8-2		320	20.9	19.2	18.0	28													
МО-8-3		270	23.5	21.2	19.4														
МО-17 *)		170	Q=23.0т, R _{max} =50			34													
МО-9	450x300	480				26													
МО-9-1		320																	
МО-9-2		270	14.0	12.6	11.5	29													
МО-9-3		220	15.4	13.7	12.4														
МО-18 *)		170	Q=18.0т, R _{max} =80			33													
МО-10	450x400	480				30													
МО-10-1		320																	
МО-10-2		270	17.5	16.1	14.8	31													
МО-10-3		220	19.5	17.9	16.1														
МО-19 *)		170	Q=18.0т, R _{max} =120			34													
МО-11		560				30													
МО-11-1		370																	
МО-11-2		320	21.2	20.0	18.6	31													
МО-11-3		270	24.0	22.3	20.4														
МО-20 *)		170	Q=23.0т, R _{max} =95			34													

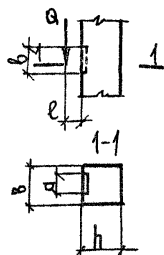
*) СМОТРИТЕ ПУНКТ 1.8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

ТК	Группа	ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ .0 ¹	СЕРИЯ 1400-6/76
1978	0		ВЫПУСК 1 Лист 20

Таблица 8 (окончание)

47

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИНЫ ДВУХ ММ ДЛИНА АНКЕРОВ, ММ	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ Q(Г) ПРИ ЭКСЦЕНТРИ- СИТЕТЕ "e", ММ			ЛИСТ АЛБОМА	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОНЫ "b", ММ													
		100	150	200		ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОНЫ "h", ММ													
						150	300	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000	2500	3000	3500	4000
МО-12	400x300	560			26														•
МО-12-1		370	17.1	15.6	14.5														• • •
МО-12-2		320	19.2	17.3	15.7	29												• x x x x	
МО-12-3		270																• x x x x x	
МО-13	490x400	560			30														•
МО-13-1		370	21.2	20.0	18.6													• • •	
МО-13-2		320	24.0	22.3	20.4	32												• x x x x x	
МО-13-3		270																• x x x x x x	
МО-14		580				30													•
МО-14-1		470	25.7	24.3	22.8														• •
МО-14-2		320	29.4	27.3	25.1	32													• x x x x x
МО-14-3		270																	• x x x x x x



- ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ РЕКОМЕНДУЕТСЯ К ПРИМЕНЕНИЮ
- × ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ДОПУСКАЕТСЯ К ПРИМЕНЕНИЮ ПРИ УСЛОВИИ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ПРОВЕРКИ РАСЧЕТОМ НА ВЫКАЛЫВАНИЕ БЕТОНА.

1. В ГРАФАХ „НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ Q“ В ЧИСЛИТЕЛЕ УКАЗАНА НАГРУЗКА ПРИ ПРИМЕНЕНИИ ДЕТАЛИ В КОНСТРУКЦИЯХ ИЗ БЕТОНА МАРКИ „200“, В ЗНАМЕНАТЕЛЕ - ИЗ БЕТОНА МАРКИ „300“
2. ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ Q ДАНА БЕЗ ПРОВЕРКИ НА ВЫКАЛЫВАНИЕ БЕТОНА (СМОТРИТЕ ПУНКТ 2.5 В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ).
3. ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫБРАННОЙ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ В ЧВРЗКЕ АНКЕРОВ И ПЛАСТИНОК УСИЛЕНИЯ С ПРОДОЛЬНОЙ АРМАТУРОЙ КОЛОНЫ ПРОВЕРЯЕТСЯ В КАЖДОМ КОНКРЕТНОМ СЛУЧАЕ.

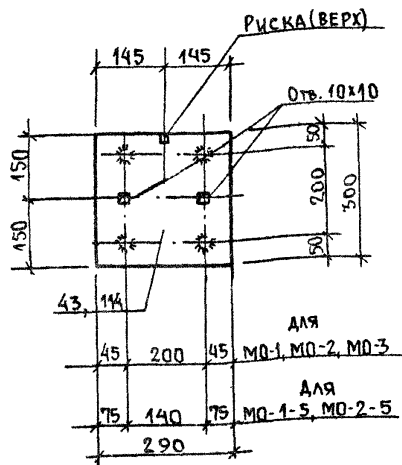
ТК	ГРУППА	Таблица 8 (окончание). Ключ для подбора закладных деталей группы „0“.	Серия	
			1.400-6/76	
1978	0		Выпуск 1	Лист 21

15541 48

ТАБЛИЦА 9

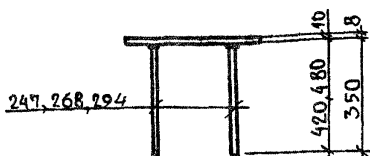
МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ, ММ		КОЛ И ДИАМ. АНКЕРОВ	ДЛ. АНКЕ- РОВ, ММ	РАЗМЕРЫ И КОЛ. ШАЙБ	ЛИСТ АНКЕРОВ	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ, ММ		КОЛ. И ДИАМ. АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕ- РОВ, ММ	РАЗМЕРЫ И КОЛ.УЧ. ШАЙБ	ЛИСТ АНКЕРОВ				
	ахб	б						ахб	б								
МО-1, МО-1-5	290х300	8	4ф10АIII	350	—	23	МО-8	390х300	12	8ф18АIII	580	—	26				
МО-1-1				320	40х40 δ=8 (шт.4)	24	МО-8-1				470	50х70	28				
МО-1-2, МО1-6				270			МО-8-2				320	δ=12 (шт.8)					
МО-1-3, МО-1-7				220			МО-8-3				270						
МО-1-4				170			МО-17			4ф16АIII	650	50х50 δ=10 (шт.4)	34				
МО-2, МО-2-5		10	4ф12АIII	420	—	23	МО-9	450х300	10		470	δ=10 (шт.4)					
МО-2-1				320	50х50 δ=8 (шт.4)	25	МО-9-1		8ф14АIII	480	—	86					
МО-2-2, МО-2-6				270			МО-9-2			320	50х50 δ=10						
МО-2-3				220			МО-9-3			270	δ=10 (шт.8)						
МО-2-4				170			МО-9-3				220						
МО-3		10	4ф14АIII	480	—	23	450х400	10		580	50х50 δ=10 (шт.4)	33					
МО-3-1				320	50х50 δ=10 (шт.4)	25					170		δ=10 (шт.4)				
МО-3-2				270							480		—				
МО-3-3				220							320		50х50 δ=10				
МО-15, МО-15-1				170							270		δ=10 (шт.2)	33			
МО-4	390х300	10	8ф10АIII	350	—	26	МО-19	450х400	10	10ф14АIII	580	50х50 δ=10 (шт.4)	34				
МО-4-1				320	40х40 δ=8 (шт.4)	27	МО-11				170	—					
МО-4-2				270			МО-11-1				560	—					
МО-4-3				220			МО-11-2				370	50х50 δ=10 (шт.10)					
МО-4-4				170			МО-11-3				320	δ=10 (шт.10)					
МО-5		10	8ф12АIII	420	—	26	МО-20	490х300	10	8ф16АIII	270	—	26				
МО-5-1				320	50х50 δ=8 (шт.8)	27	МО-12				650	50х50 δ=10 (шт.4)					
МО-5-2				270			МО-12-1				170	—					
МО-5-3				220			МО-12-2				560	—					
МО-5-4				170			МО-12-3				370	50х50 δ=10 (шт.8)					
МО-6		10	8ф14АIII	480	—	26	МО-13	490х400	10	10ф16АIII	320	δ=10 (шт.10)	31				
МО-6-1				320	50х50 δ=10 (шт.8)	28	МО-13-1				270	—					
МО-6-2				270			МО-13-2				560	—					
МО-6-3				220			МО-13-3				370	50х50 δ=10 (шт.10)					
МО-7		10	8ф16АIII	560	—	26	МО-14			10ф18АIII	320	—	30				
МО-7-1				370	50х50 δ=10 (шт.8)	28	МО-14-1				270	—					
МО-7-2				320			МО-14-2				580	—					
МО-7-3				270			МО-14-3				470	50х70 δ=12					
МО-16				170							320	δ=12 (шт.10)					

ТК	группа	ТАБЛИЦА 9 КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „О“	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0		выпуск 1 лист 22



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗ ДЕЛИЕ

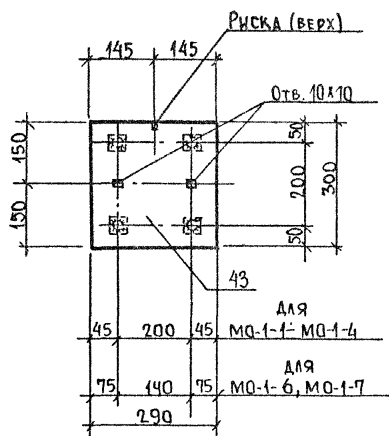
МАРКА ИЗД.	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ		
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИТОГ ЛИСТ
МО-1 МО-1-5	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.4
	247	Ф10 АШ	350	4	0.22	0.9	
МО-2 МО-2-5	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.3
	268	Ф12 АШ	420	4	0.27	1.5	
МО-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.1
	294	Ф14 АШ	480	4	0.58	2.3	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "0".

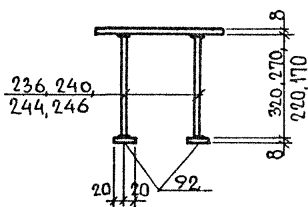
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА СВАРОЧНЫХ АВТОМАТАХ (СМ. ГОСТ 19292-73).
2. ПРИВАРКУ АНКЕРОВ К ПЛАСТИНАМ ВНАХЛЕСТКУ ВЫПОЛНЯТЬ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ ПО ГОСТ 19292-73 ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ (СМОТРИТЕ СН 343-65, П. 2.18).
3. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ "В", ГОСТ 380-71*.
4. ТИП АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА В СООТВЕТСТВИИ С ТАБЛИЦАМИ 1-5 (СМ. СТР 23-26).
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-75.
6. НА ФАСАДАХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПЛАСТИНКИ УСИЛИЯ (ШАЙБЫ) УСЛОВНО ПОКАЗАНЫ ПУНКТИРНОЙ ЛИНИЕЙ.

ТК 1978	ГРУППА 0	ДЕТАЛИ МО-1, МО-1-5, МО-2, МО-2-5, МО-3.	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 23



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА		КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ. АВТО
			ММ	ШТ		САМ ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
МО-1-1	43	-290x8	300	1	5,5	5,5	6,7	
	246	Ф10АIII	320	4	0,2	0,8		
	92	-40x8	40	4	0,1	0,4		
МО-1-2	43	-290x8	300	1	5,5	5,5	6,6	
	244	Ф10АIII	270	4	0,17	0,7		
	92	-40x8	40	4	0,1	0,4		
МО-1-3	43	-290x8	300	1	5,5	5,5	6,5	
	240	Ф10АIII	220	4	0,14	0,6		
	92	-40x8	40	4	0,1	0,4		
МО-1-4	43	-290x8	300	1	5,5	5,5	6,3	
	236	Ф10АIII	170	4	0,11	0,4		
	92	-40x8	40	4	0,1	0,4		



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

ТК

ГРУППА

ДЕТАЛИ МО-1-1 ÷ МО-1-4,
МО-1-6, МО-1-7.

СЕРИЯ

1400-6/76

1978

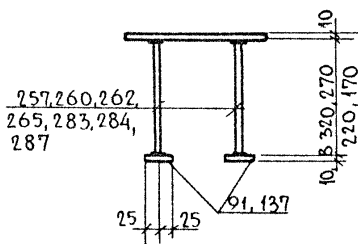
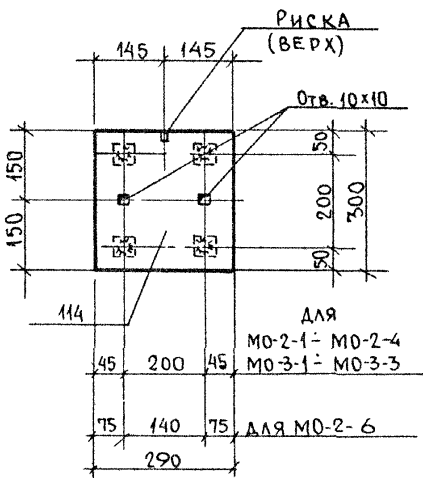
0

ВЫПУСК

1

ЛИСТ

24

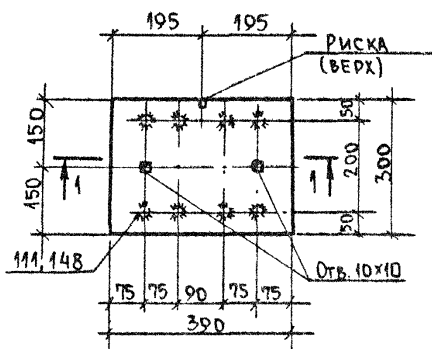


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

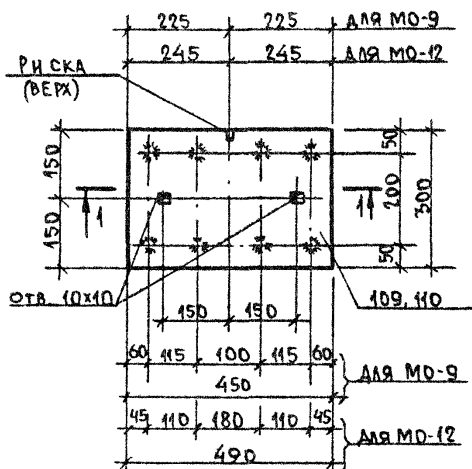
МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ ЛИЯ
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
МО-2-1	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.5
	265	Ф12АIII	320	4	0.23	1.1	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-2	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.4
	262	Ф12АIII	270	4	0.24	1.0	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.2
	260	Ф12АIII	220	4	0.2	0.8	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-4	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.0
	257	Ф12АIII	170	4	0.15	0.6	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-3-1	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.2
	287	Ф14АIII	320	4	0.39	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-3-2	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.9
	284	Ф14АIII	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-3-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.7
	283	Ф14АIII	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ МО 2-1 ÷ МО-2-4, МО-2-6, МО-3-1 ÷ МО-3-3	СЕРИЯ 1400 6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 25
1978	0			



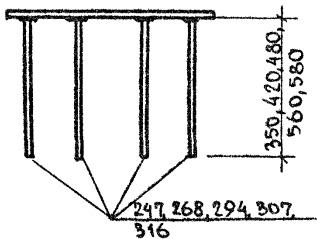
МО-9, МО-12



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НАДАННО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛ	КОЛ	ВЕС, кг		ИЗДЕЛ
ИЗД	ПОЗ		ММ	ШТ.	ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	АМЗ
МО-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	247	Ф10А III	350	8	0.22	1.8	11.0
МО-5	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	268	Ф12А III	420	8	0.37	3.0	12.2
МО-6	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	294	Ф14А III	480	8	0.58	4.6	13.8
МО-7	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	307	Ф16А III	560	8	0.88	7.0	16.2
МО-8	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	
	316	Ф18А III	580	8	1.16	9.3	20.3
МО-9	110	-300x10	450	1	10.6	10.6	
	294	Ф14А III	480	8	0.58	4.6	15.2
МО-12	109	-300x10	490	1	11.5	11.5	
	307	Ф16А III	560	8	0.88	7.0	18.5

1-1

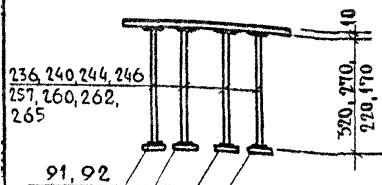
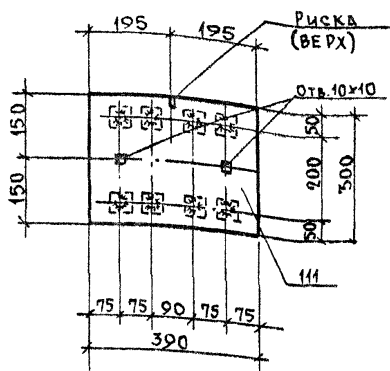


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ МО-4 ÷ МО-9, МО-12.	СЕРИЯ	
	О		1.400-6/76	ВЫПУСК
1978			1	ЛИСТ
				26

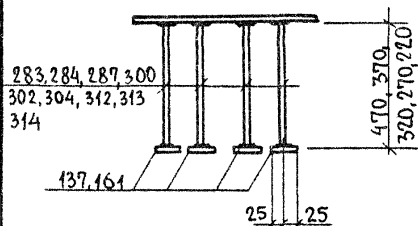
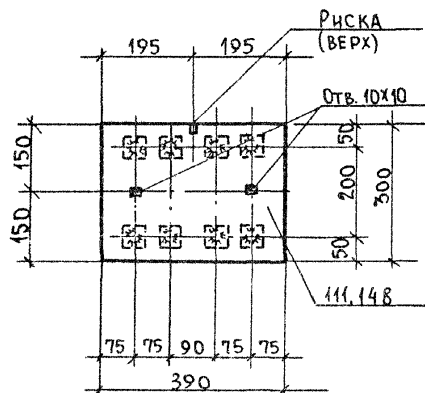
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	№	СЕЧЕНИЕ	ДЛ.	КОЛ.	ВЕС, КГ	
СТА.	ПОЗ.		ММ	ШТ.	РАСЧ. ВЕС, КГ	НУМ. ЛИС
М0-4-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	246	Ф10АIII	320	8	0.7	1.6
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
М0-4-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	244	Ф10АIII	270	8	0.17	1.4
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
М0-4-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	240	Ф10АIII	220	8	0.14	1.1
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
М0-4-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	236	Ф10АIII	170	8	0.11	0.9
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
М0-5-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	266	Ф12АIII	320	8	0.28	2.2
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
М0-5-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	262	Ф12АIII	270	8	0.24	1.9
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
М0-5-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	260	Ф12АIII	220	8	0.2	1.6
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
М0-5-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	257	Ф12АIII	170	8	0.15	1.2
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М0-4-1 ÷ М0-4-4 М0-5-1 ÷ М0-5-4	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 27
1978	0			



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

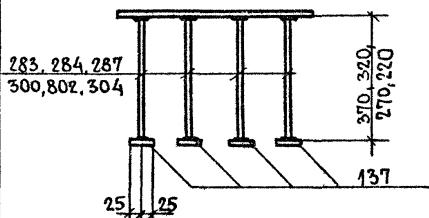
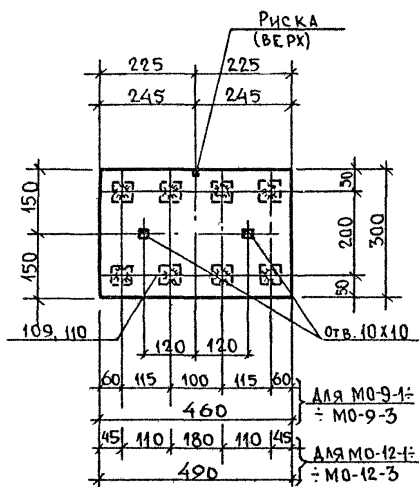
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ ОДН. ПОЗ.	ВЕС, КГ ВСЕХ ПОЗ.	ИЗМ. ЛИСТ
МО-6-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	13.9
	287	Ф14 А III	320	8	0.39	3.1	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-6-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	13.4
	287	Ф14 А III	270	8	0.33	2.6	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-6-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	13.0
	283	Ф14 А III	220	8	0.27	2.2	
	137	-60x10	50	8	0.2	1.6	
МО-7-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	15.4
	300	Ф16 А III	370	8	0.58	4.6	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-7-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	14.9
	304	Ф16 А III	320	8	0.51	4.1	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-7-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	14.2
	302	Ф16 А III	270	8	0.43	3.4	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-8-1	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	21.1
	314	Ф18 А III	470	8	0.94	7.5	
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6	
МО-8-2	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	18.7
	313	Ф18 А III	320	8	0.64	5.1	
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6	
МО-8-3	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	17.9
	312	Ф18 А III	270	8	0.54	4.3	
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6	

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ	МО-6-1 ÷ МО-6-3, МО-7-1 ÷ МО-7-3, МО-8-1 ÷ МО-8-3.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0			ВЫПУСК 1 ЛИСТ 28

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС, КГ	
ИЗДЕЛ	ПОЗ.		ММ	ШТ.	ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.
МО-9-1	110	-300x10	450	1	10,6	10,6
	287	Ф14АIII	320	8	0,39	3,1
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6
МО-9-2	110	-300x10	450	1	10,6	10,6
	284	Ф14АIII	270	8	0,33	2,6
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6
МО-9-3	110	-300x10	450	1	10,6	10,6
	283	Ф14АIII	220	8	0,27	2,2
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6
МО-12-1	109	-300x10	490	1	11,5	11,5
	300	Ф16АIII	370	8	0,58	4,6
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6
МО-12-2	109	-300x10	490	1	11,5	11,5
	304	Ф16АIII	320	8	0,51	4,1
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6
МО-12-3	109	-300x10	490	1	11,5	11,5
	302	Ф16АIII	270	8	0,43	3,4
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

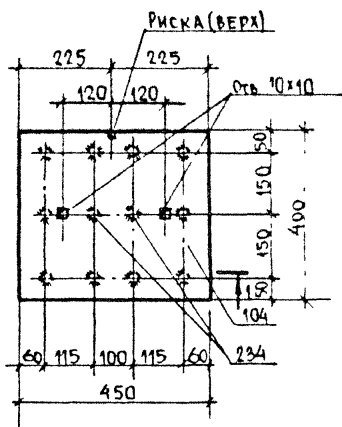
ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ: МО-9-1 ÷ МО-9-3, МО-12-1 ÷ МО-12-3.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	О		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 29

МО-10, МО-11

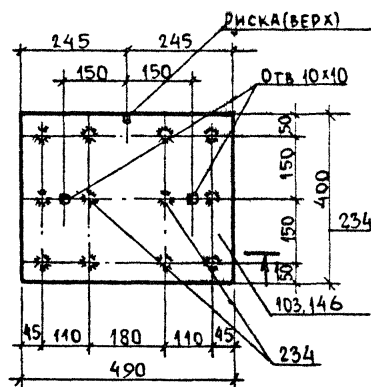
56

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

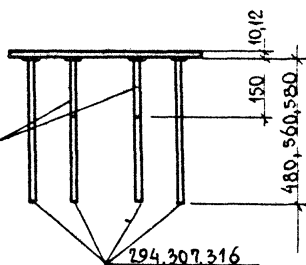
МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		
ИЗД	КОС	ММ	ШТ	ОДН	ВСЕХ	ИЗД	КОС
МО-10	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	201
	234	Ф14АШ	480	10	0.58	5.8	
	234	Ф10АШ	150	2	0.09	0.2	
МО-11	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	231
	307	Ф16АШ	560	10	0.88	8.8	
	234	Ф10АШ	150	2	0.09	0.2	
МО-13	103	-400x10	490	1	15.4	15.4	244
	307	Ф16АШ	560	10	0.88	8.8	
	234	Ф10АШ	150	2	0.09	0.2	
МО-14	146	-400x12	490	1	18.4	18.4	302
	316	Ф18АШ	580	10	1.16	11.6	
	234	Ф10АШ	150	2	0.09	0.2	



МО-13, МО-14



1-1

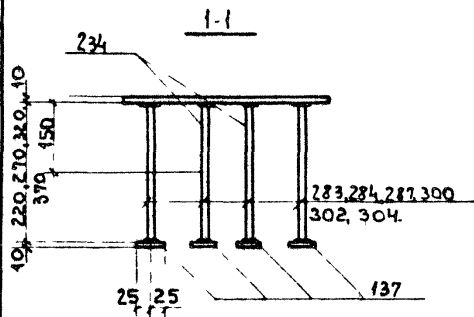
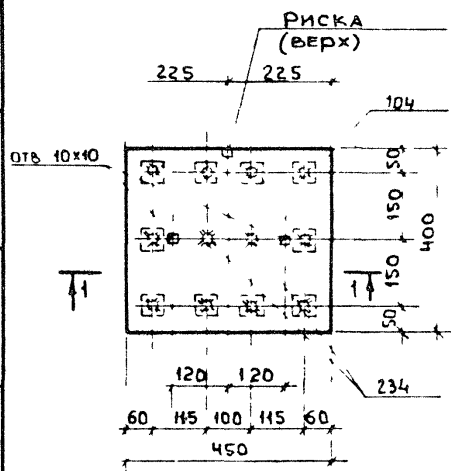


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

ГК	ГРУППА	ДЕТАЛИ МО-10, МО-11, МО-13, МО-14	СЕРИЯ	
	0		1400-6/76	Лист
978			ВЫПУСК	30
			1	

15541

57

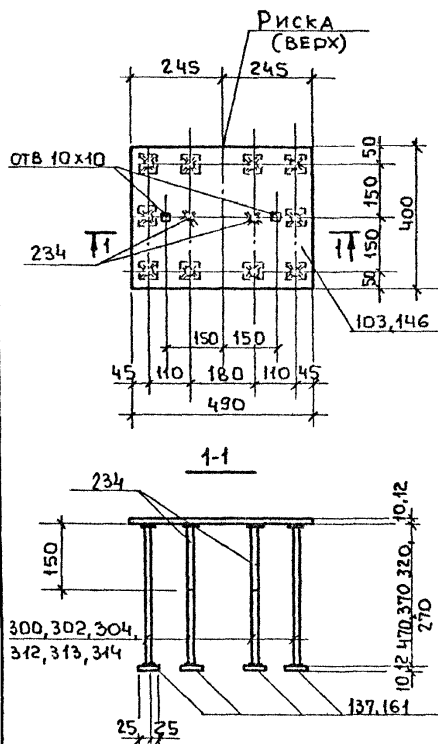


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ПОДЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	Вес, кг		
				НОМ ПОЗ	ВЕС ПОД	ИЗДЕ ЛИЕ
МО-10-1	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	20.2
	137 -50x10	50	10	0.2	2.0	
	287 Ф14А11	320	10	0.39	3.9	
	234 Ф10А11	150	2	0.09	0.2	
МО-10-2	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	19.6
	137 -50x10	50	10	0.2	2.0	
	287 Ф14А11	270	10	0.33	3.3	
	234 Ф10А11	150	2	0.09	0.2	
МО-10-3	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	19.0
	137 -50x10	50	10	0.2	2.0	
	283 Ф14А11	220	10	0.27	2.7	
	234 Ф10А11	150	2	0.09	0.2	
МО-11-1	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	22.1
	137 -50x10	50	10	0.2	2.0	
	300 Ф16А11	370	10	0.58	5.8	
	234 Ф10А11	150	2	0.09	0.2	
МО-11-2	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	21.4
	137 -50x10	50	10	0.2	2.0	
	304 Ф16А11	320	10	0.51	5.1	
	234 Ф10А11	150	2	0.09	0.2	
МО-11-3	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	20.6
	137 -50x10	50	10	0.2	2.0	
	302 Ф16А11	270	10	0.43	4.3	
	234 Ф10А11	150	2	0.09	0.2	

Указания к деталям группы „D“ смотрите на листе 23.

ТК	группа	ДЕТАЛИ	МО-10-1 ÷ МО-10-3, МО-11-1 ÷ МО-11-3.	Серия 1400-6/76	
				Выпуск 1	Лист 31
1978	0				



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ.	N ПОЗ	Сечение	Длина мм	кол. шт	Вес, кг. одн. поз.	изде- лия поз.	изде- лия
МО-13-1	103	-400x10	490	1	154	154	234
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	300	Ф16АIII	370	10	0.58	5.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13-2	103	-400x10	490	1	154	154	12.7
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	300	Ф16АIII	320	10	0.51	5.1	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13-3	103	-400x10	490	1	154	154	21.9
	137	-50x10	60	10	0.2	2.0	
	302	Ф16АIII	270	10	0.43	4.3	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-1	146	-400x12	490	1	184	184	31.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	314	Ф18АIII	470	10	0.64	6.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-2	146	-400x12	490	1	184	184	28.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	313	Ф18АIII	320	10	0.64	6.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-3	146	-400x12	490	1	184	184	27.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	312	Ф18АIII	270	10	0.54	5.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

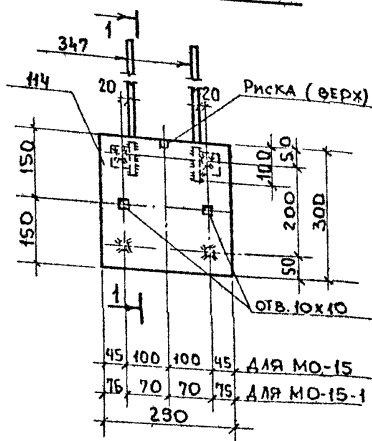
ТК	Группа	Детали	МО-13-1 ÷ МО-13-3, МО-14-1 ÷ МО-14-3	серия	
				1400.6/76	Лист
1978	0			выпуск	32
				1	

МО-15, МО-15-1

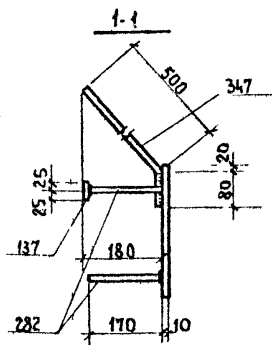
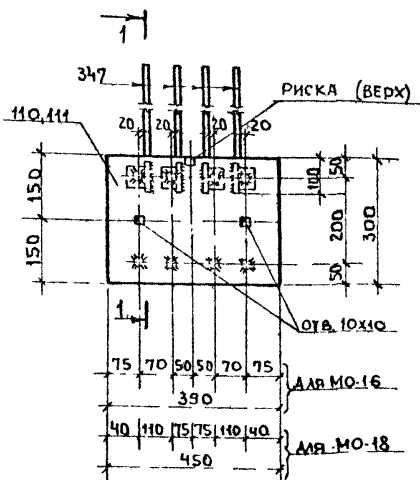
59

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

марка	№	сечение	длина	кол.	вес, кг	
изделия	поз	мм	шт.		одн. поз	изве. поз. листа
МО-15	114	-290x10	300	1	6.8	6.8
	282	Ф14А1П	170	4	0.2	0.8
	347	Ф14А1П	580	2	0.7	1.4
	137	-50x10	50	2	0.2	0.4
МО-16	114	-300x10	390	1	9.2	9.2
	282	Ф14А1П	170	8	0.2	1.6
	347	Ф14А1П	580	4	0.7	2.8
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8
МО-18	110	-300x10	450	1	10.6	10.6
	282	Ф14А1П	170	8	0.2	1.6
	347	Ф14А1П	580	4	0.7	2.8
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8



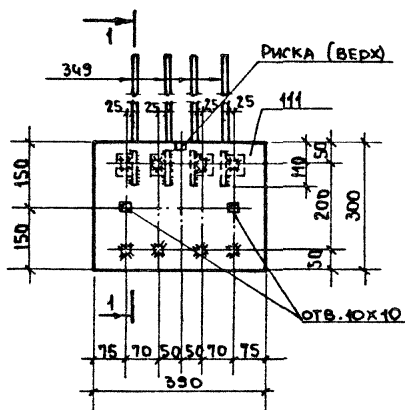
МО-16, МО-18



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "О"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

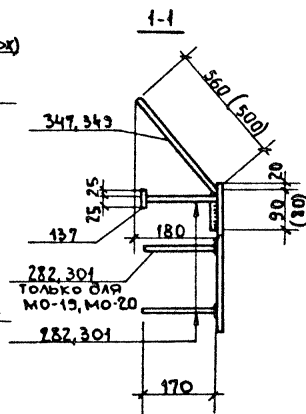
ТК	группа	ДЕТАЛИ МО-15, МО-15-1, МО-16, МО-18.	серия
1978	О		1.400-6/76 выпуск лист 1 33

60



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗБОРИЕ

Марка	N	Сечение	Линия	Кол.	Вес, кг	Всех мод.
Идентификац.	Поз.		мм.	шт.	Поз.	
МО-17	111	-300x10	390	1	3.2	3.2
	301	Ф16А II	170	8	0.27	2.2
	349	Ф16А II	650	4	1.03	4.1
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8
МО-19	104	-400x10	450	1	14.1	14.1
	282	Ф14А II	170	10	0.2	2.0
	347	Ф14А II	580	4	0.7	2.8
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8
МО-20	104	-400x10	450	1	14.1	14.1
	301	Ф16А II	170	10	0.27	2.7
	349	Ф16А II	650	4	1.03	4.1
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8



1. РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ - ДЛЯ МО-19.

2. УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ группы "0" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

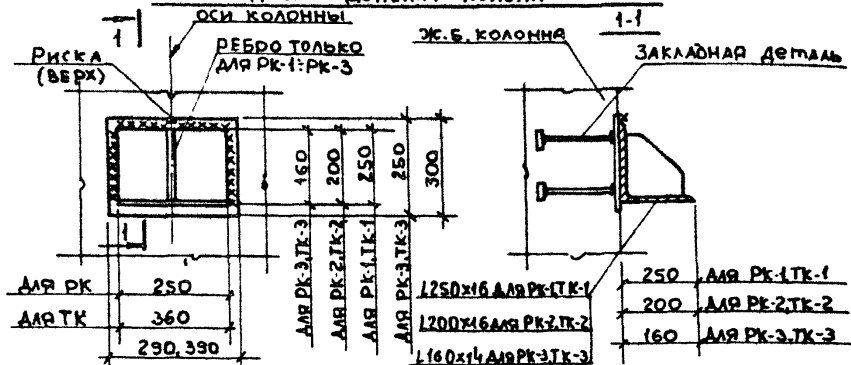
ТК	группы	детали МО-17, МО-19, МО-20.	серия	
			1400-6/76	
1978	0		выпуск	лист
			1	34

15541 61

КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ РК-1-РК-3 И ТК-1-ТК-3

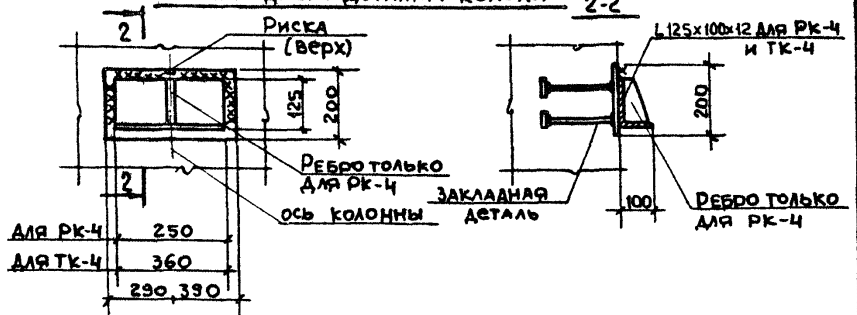
61

К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН

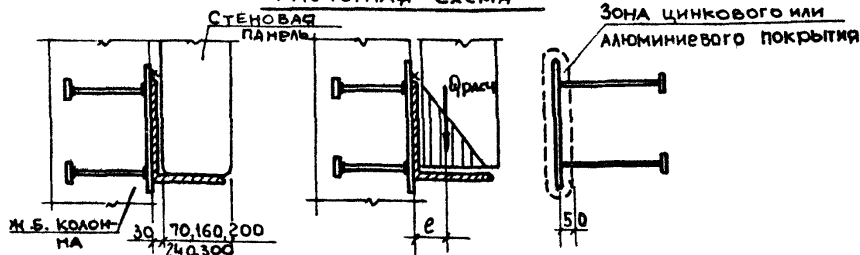


КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ РК-4 И ТК-4

К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



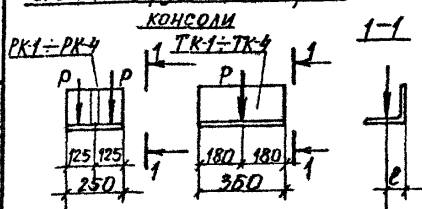
ТК	группа	Узлы крепления опорных консолей под стеновые панели к закладным деталям колонн.	серия 1.400-6/76 выпуск 1
1978	1		

15541 62

Таблица 10

Серия, Выпуск	Материал	рис.	Марка панели размеры	Толщина панели мм	Вес панели, т	Консоль РК		Консоль ТК		Марка унифицир. закладн. детали
						Марка	Расчетная нагрузка г/см ²	Марка	Расчетная нагрузка г/см ²	
1432-5 Вып.1	Легкий бетон		ПСЛ 16	160	1.2	РК-3		МК-3		М1-3
			0,9х6, 1,2х6, 1,8х6		1.6		3,0х2=			
					2.5	РК-3С	=6.0	МК-3С	3.3	
			ПСЛ 20	200	1.5	РК-2		МК-4		М1-4
			0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6		2.0		3,8х2=			
					2.5	РК-2С	=7.6	МК-10	4.15	
			ПСЛ 24	240	1.8	РК-1		МК-4		М1-9*
			0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6		2.4		4,5х2=			
					3.0	РК-1С	=9.0	МК-10	4.9	
1432-5 Вып.1	Ячеистый бетон		ПСЛ 30	300	2.2	РК-1		МК-1		М1-1
			0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6		3.0		4,5х2=			
					3.7	РК-1С	=9.0	МК-7	4.9	
			ПСЯ 16	160	0.8	РК-3		МК-1		М1-7*
			0,9х6, 1,2х6, 1,8х6		1.0		2,15х2=			
					1.6	РК-3С	=4.3	МК-1С	2.45	
			ПСЯ 20	200	1.0	РК-2		МК-3		М1-3
			0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6		1.3		2,8х2=			
1432-5 Вып.2	Ячеистый бетон		ПСЯ 24	240	1.2	РК-1		МК-9		М1-9*
			0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6		1.7		3,5х2=			
					2.0	РК-1С	=5.6	МК-10	3.05	
			ПСЯ 30	300	1.5	РК-1		МК-1		М1-10*
			0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6		2.0		3,5х2=			
					2.5	РК-1С	=7.0	МК-1С	3.8	
			ПСЖН	70	1.0	РК-1		МК-7		М1-7*
			0,9х6, 3,5, 1,2х6, 3,5, 1,5х6, 1,8х6, 3,5		1.3		3,5х2=			
					2.0	РК-1С	=7.0	МК-8	3.8	
1432-5 Вып.2	Ячеистый бетон		Панели однослойные неутепленные	Нреб-ра-300	3.0	РК-4		МК-5		М1-5
			1,2х12, 1,8х12, 2,4х12		3.7		3,0х2=			
					4.5	РК-1	=6.0	МК-6	3.3	
1432-10	Шлакопенобетон		Панели однослойные неутепленные	Нреб-ра-300	3.0	РК-1		МК-1		М1-1
			1,2х12, 1,8х12, 2,4х12		3.7		4,5х2=			
					4.5	РК-1С	=9.0	МК-1С	4.9	
1432-10	Шлакопенобетон		Панели однослойные неутепленные	Нреб-ра-300	2.6	РК-1		МК-1		М1-2
			1,2х12, 1,8х12, 2,4х12		3.1		4,5х2=			
					3.8	РК-1С	=9.0	МК-7	4.9	

Схема нагрузки на опорные консоли



1. Нагрузки на опорные консоли приведены по данным серии 24304 выпуск 0.
2. Конструкция опорных консолей приведена в серии 1439-1, кроме консолей РК-4 и ТК-4 индивидуального изготовления.
3. Марки закладных деталей указаны без последнего индекса.
4. Закладные детали, отмеченные *, устанавливать только в колоннах шириной В=300 мм

ТК	группа	Таблица 10. Ключ для подбора опорных консолей под стеновые панели и закладных деталей для крепления опорных консолей.	Серия	
			1400-6/76	Выпуск Лист
1978	1		1	36

ТАБЛИЦА 11

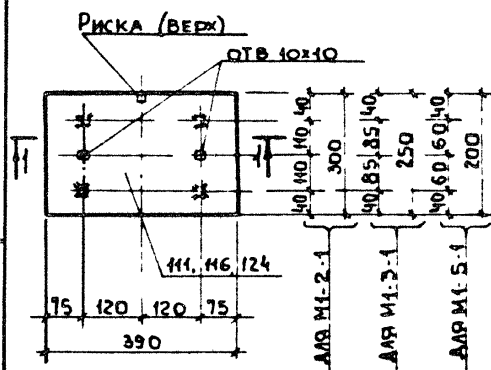
Марка детали		Марка опорной консоли	Несущая способность от эксцентриситета, т.с. мм.			Размеры элементов, составляющих закладную деталь				Лист где дана таблица
			60	100	120	Пластины а х в х б	Ф и количество анкеров	Длина анкеров	Шайбы размер и количество	
М1-1-1	М1-1-6	РК-1 ТК-1	9.5 (10.6)	9.0 (10.2)	390х300х10	6 ф 14 А III	480	—	39, 41	
М1-1-2	М1-1-7							320		
М1-1-3	М1-1-8							270		
М1-1-4	М1-1-9							220		
М1-1-5	М1-1-10							170		
М1-2-1		РК-1 ТК-1	7.0	390х300х10	4 ф 14 А III	480	—	39		
М1-2-2							320			
М1-2-3							270			
М1-2-4							220			
М1-2-5							170			
М1-3-1		РК-2	6.8	390х250х10	4 ф 14 А III	480	—	39		
М1-3-2		РК-3					320			
М1-3-3		ТК-2					270			
М1-3-4		ТК-3					220			
М1-3-5							170			
М1-4-1	М1-4-6	РК-2	7.7	390х250х10	6 ф 12 А III	420	—	41		
М1-4-2	М1-4-7	РК-3					320			
М1-4-3	М1-4-8	ТК-2					270			
М1-4-4	М1-4-9	ТК-3					220			
М1-4-5	М1-4-10						170			
М1-5-1		РК-4 ТК-4 смотрите прим. 3	7.0	390х200х10	4 ф 14 А III	480	—	39		
М1-5-2							320			
М1-5-3							270			
М1-5-4							220			
М1-5-5							170			
М1-6-1	М1-6-6	РК-4 ТК-4 смотрите прим. 3	8.0	390х200х10	6 ф 12 А III	420	—	41		
М1-6-2	М1-6-7						320			
М1-6-3	М1-6-8						270			
М1-6-4	М1-6-9						220			
М1-6-5	М1-6-10						170			
М1-7-1	М1-7-6	РК-1 ТК-1 * смотрите прим. 4	9.5 (10.6)	9.0 (10.2)	290х300х10	6 ф 14 А III	480	—	46	
М1-7-2	М1-7-7							320		
М1-7-3	М1-7-8							270		
М1-7-4	М1-7-9							220		
М1-7-5	М1-7-10							170		
ТК	группа	ТАБЛИЦА 11. Несущая способность и конструктивные характеристики закладных деталей группы "1"							серия 1.400-6/76 выпуск 1	Лист 37
1978	1									

Таблица 11 (окончание).

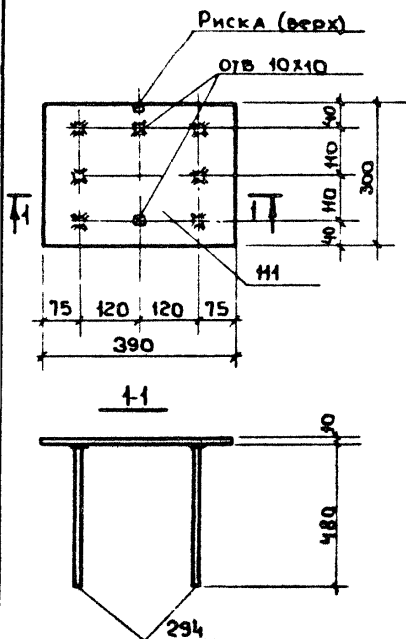
МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА ОПОРНОЙ КОНСОЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ВЪЗГЛ. ЦЕНТРИМЕТР. Е" мм.			РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯЮЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ				ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБРАЖЕНА
		60	100	120	ПЛАСТИНЫ Qx8x6	Ф И КОЛИЧ. АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	ШАРЬБЫ РАЗМЕР И КОЛИЧ	
M1-8-1	M1-8-6	РК-1 ТК-1 *	7.0		290x300x10	4 ф 14 А II	480	—	50
M1-8-2	M1-8-7						320		
M1-8-3	M1-8-8						270	50x50x10	
M1-8-4	M1-8-9						220	шт. 4	
M1-8-5	M1-8-10						170		
M1-9-1	M1-9-6	РК-2 РК-3	6.8		290x250x10	4 ф 14 А II	480	—	51
M1-9-2	M1-9-7						320		
M1-9-3	M1-9-8						270	50x50x10	
M1-9-4	M1-9-9						220	шт. 4	
M1-9-5	M1-9-10						170		
M1-10-1		ТК-2* ТК-3*	7.7		290x250x10	6 ф 12 А II	420	—	52
M1-10-2							320		
M1-10-3							270	50x50x8	
M1-10-4							220	шт. 6	
M1-10-5							170		
M1-11-1	M1-11-6	РК4 ТК-4 *	7.0		290x200x10	4 ф 14 А II	480	—	53
M1-11-2	M1-11-7						320		
M1-11-3	M1-11-8						270	50x50x10	
M1-11-4	M1-11-9						220	шт. 4	
M1-11-5	M1-11-10						170		
M1-12, M1-12-1 M1-12-2		для крепления торцовых стоек к средним колоннам			200x230x10	6 ф 12 А II	270	—	54
M1-13: M1-16		для крепления (протяжки) стеновых панелей.							54

- В графе „Марка опорной консоли“ указана марка стальной консоли по серии 1.439-1, которая может быть приварена к соответствующим закладным деталям.
- В графе „несущая способность Q“ в скобках дана нагрузка для закладных деталей M1-6 ÷ M1-10. и M1-7-6 ÷ M1-7-10. Величина нагрузки Q определена без проверки на выкалывание бетона (см. пункт 2.5 в пояснительной записке) в расчете принята марка бетона „200“.
- Опорные консоли РК4 и ТК-4 индивидуального изготовления; Размеры их приведены на листе 35.
- Опорные консоли марки ТК-1: ТК-4, отмеченные *, применяются только при установке закладных деталей в колоннах шириной B=300 мм.

ТК	группа	ТАБЛИЦА 11 (Окончание).		серия 1.400-6/76	
		несущая способность и конструктивные характеристики закладных деталей группы „1“		выпуск 1	лист 38
1978	1				



М1-1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЛ	Сечение	ДЛИНА ММ	кол шт	Вес кг одн пол	Вес кг всех пол	ИЗДЕ ЛИЕ
М1-1-1	М1	-300x10	390	1	9,2	9,2	
294	Ф14АII	480	6	0,58	3,5	12,7	
М1-2-1	М1	-300x10	390	1	9,2	9,2	
294	Ф14АII	480	4	0,58	2,3	11,5	
М1-3-1	М1	-250x10	390	1	7,7	7,7	
294	Ф14АII	480	4	0,58	2,3	10,0	
М1-5-1	М1	-200x10	390	1	6,1	6,1	
294	Ф14АII	480	4	0,58	2,3	8,4	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ
группы „1“

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах по ГОСТ 19292-73.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ группы „В“, ГОСТ 380-71*.
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1-5 (см. СТБ 23-26).
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10322-75.
5. На фасадах закладных деталей пластины усиления шайбы условно показаны пунктирной линией.

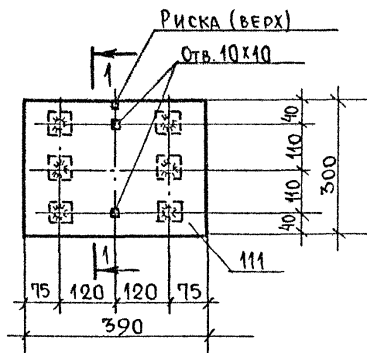
ТК	группа	Серия
1978	1	1.400-6/76
		Выпуск лист
		1 39

М1-1-2 ÷ М1-1-5

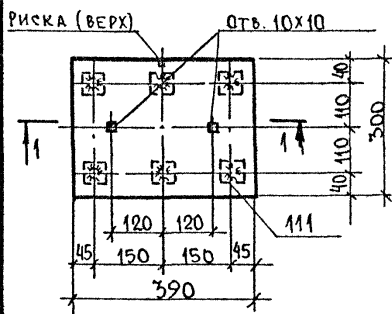
66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

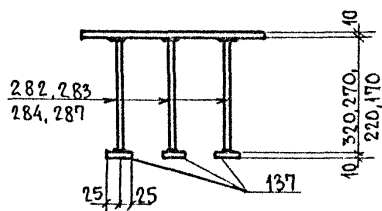
МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		
ИЗД.	ПОЗ.		ММ	ШТ.	ОДН ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛ. ЛМЯ
М1-1-2	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,7
	287	Ф14АШ	320	6	0,39	2,3	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
М1-1-3	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,4
	284	Ф14АШ	270	6	0,33	2,0	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
М1-1-4	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,0
	283	Ф14АШ	220	6	0,27	1,6	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
М1-1-5	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,6
	282	Ф14АШ	170	6	0,2	1,2	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	



М1-1-7 ÷ М1-1-10



1-1



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

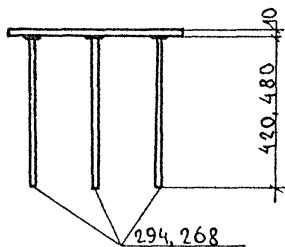
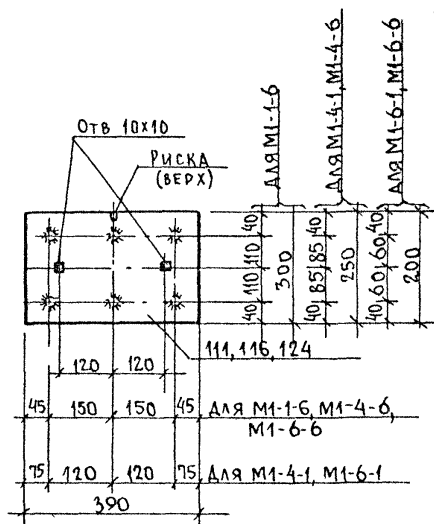
ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-1-2 ÷ М1-1-5 М1-1-7 ÷ М1-1-10	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978	1		ВЫПУСК	ЛИСТ
			1	40

15541

67

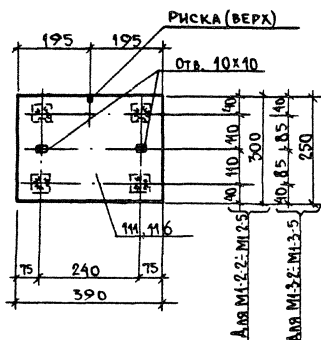
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	ИЗДЕ- ЛИЯ
М1-1-6	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,7
	294	Ф14АШ	480	6	0,58	3,5	
М1-4-1	116	-250x10	390	1	7,7	7,7	9,9
	268	Ф12АШ	420	6	0,37	2,2	
М1-6-1	124	-200x10	390	1	6,1	6,1	8,3
	268	Ф12АШ	420	6	0,37	2,2	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК 1978	ГРУППА 1	ДЕТАЛИ М1-1-6, М1-4-1, М1-4-6, М1-6-1, М1-6-6	СЕРИЯ 1 400 5/76
			ВЫПУСК 1 ЛИСТ 41



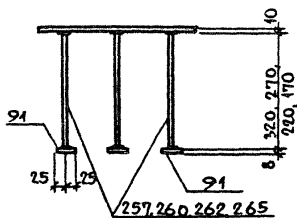
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА ИЗД	N ПОС	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		ОБЪЕМ ММ ³
					ОДН	ВСЕХ	
М1-2-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.6
	287	Ф14А III	320	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-2-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.3
	284	Ф14А III	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-2-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.1
	283	Ф14А III	280	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-2-5	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	10.8
	282	Ф14А III	170	4	0.2	0.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-3-2	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	10.1
	287	Ф14А III	320	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-3-3	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.8
	284	Ф14А III	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.6	
М1-3-4	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.6
	283	Ф14А III	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-3-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.3
	282	Ф14А III	170	4	0.2	0.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ. 1^е СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ГК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-2-2 ÷ М1-2-5, М1-3-2 ÷ М1-3-5	СЕРИЯ 1400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 42
1978	1			

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

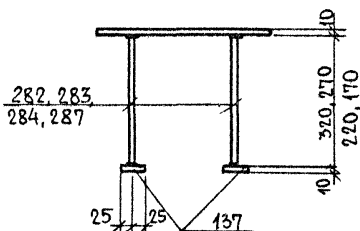
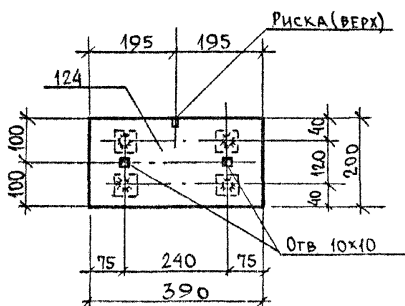


МАРКА	С	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС, кг		
УСА.	ПОС		ММ	ШТ.	ОДН ПОС	ОБЩ ПОС	УСА. ПОС
M1-4-2	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	268	Φ12A III	320	6	0.28	1.7	10.4
M1-4-2	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
M1-4-3	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	268	Φ12A III	270	6	0.24	1.4	10.1
M1-4-3	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
M1-4-4	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	268	Φ12A III	220	6	0.2	1.2	9.9
M1-4-4	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
M1-4-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	257	Φ12A III	170	6	0.15	0.9	9.6
M1-4-5	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК	группа	ДЕТАЛИ М1-4-2: М1-4-5,	серия 1.400-6/76	
1978	1	М1-4-7: М1-4-10	выпуск 1	лист 43

15341 70



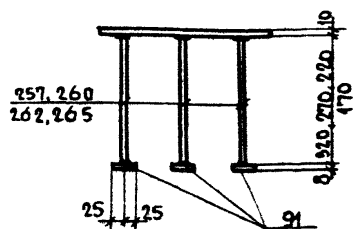
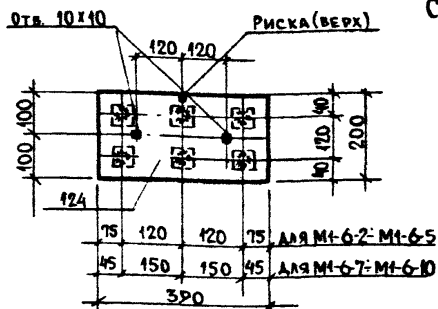
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛИЕ
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
М1-5-2	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.5
	287	Ф14 АIII	320	4	0.39	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-3	124	-280x10	390	1	6.1	6.1	8.2
	284	Ф14 АIII	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-4	124	-200x10	320	1	6.1	6.1	8.0
	283	Ф14 АIII	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-5	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	7.7
	282	Ф14 АIII	170	4	0.2	0.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "1" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-5-2 ÷ М1-5-5	СЕРИЯ	
			1400-6/76	
1978	1		ВЫПУСК	Лист
			1	44

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛ И НА ОДНО ИЗДАНИЕ



МАРКА ИЗДА	N ПОС.	СЕРИЙНЫЕ	ДЛИНА ММ	ШАГ ММ	ВЕС, ГР	ВЕС, ГРАММ ПОС.	ВЕС, ГРАММ АВ.
M1-6-2	124	-200X10	390	1	6,1	6,1	
M1-6-2	265	Ф12АВ	320	6	0,18	1,7	8,8
M1-6-2	291	-50X8	50	6	0,16	1,0	
M1-6-3	124	-200X10	390	1	6,1	6,1	
M1-6-3	265	Ф12АВ	270	6	0,24	1,4	8,5
M1-6-3	291	-50X8	50	6	0,16	1,0	
M1-6-4	124	-200X10	390	1	6,1	6,1	
M1-6-4	260	Ф12АВ	220	6	0,2	1,2	8,3
M1-6-4	291	-50X8	50	6	0,16	1,0	
M1-6-5	124	-200X10	390	1	6,1	6,1	
M1-6-5	259	Ф12АВ	170	6	0,15	0,9	8,0
M1-6-5	291	-60X8	50	6	0,16	1,0	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК	группа	ДЕТАЛИ М1-6-2: М1-6-5, М1-6-7: М1-6-10.	серия 1400-6/76
1978	1		выпуск лист 1 45

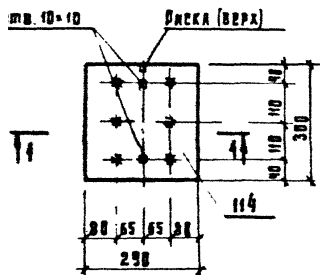
155A1 72

М 1-7-1

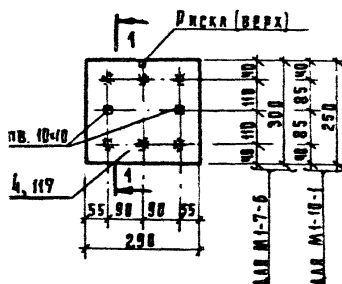
72

Спецификация сталей на данное изделие

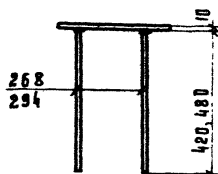
Марка изделия	И	Сечение	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг.	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг.
М 1-7-1	114	-250x10	300	1	68	68		
М 1-7-6	294	Ф 14х10	480	6	250	39		103
М 1-10-1	117	-250x10	290	1	57	57		
М 1-10-1	268	Ф 12х10	480	6	237	22		79



М 1-7-6, М 1-10-1

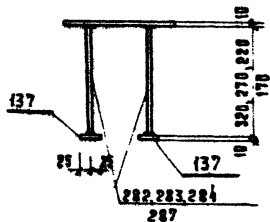
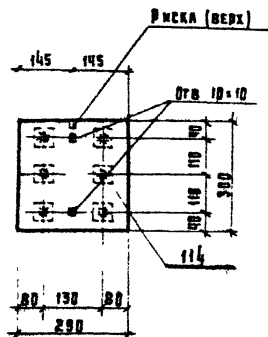


1-1



Указания к деталям группы, 1" смотрите на листе 39.

К	Группа	Детали М 1-7-1, М 1-7-6, М 1-10-1	Версия
8	1		1 400-6 76
			Выпуск 1
			Лист 46



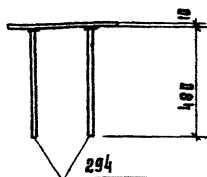
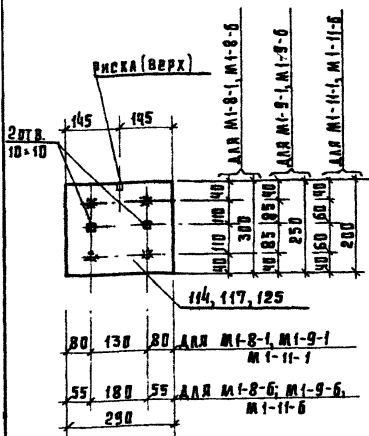
ИЗДА- НО	№	СЕРИЯ	ДИАМ. мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг		ИЗДА- НО
					№1	№2	
И-7-2	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	04
	287	φ 14A	320	6	0,39	2,4	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
И-7-3	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	
	284	φ 14A	270	6	0,33	2,0	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
И-7-4	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	96
	283	φ 14A	220	6	0,27	1,6	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
И-7-5	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	92
	282	φ 14A	170	6	0,20	1,2	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	

Указания к деталям группы „1“ смотрите на листе 39.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-7-2 ÷ М1-7-5.	СЕРИЯ	1400-6/76
1978	1		ВЫПУСК	147

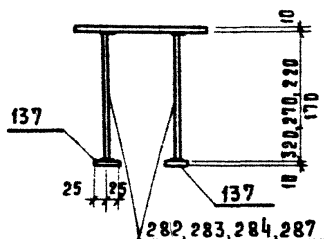
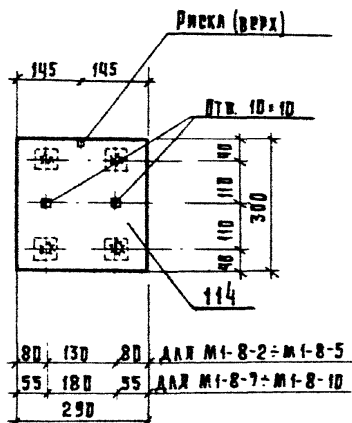
Спецификация стали на одно изделие

Марка стали	И раз	Сечение	Длина мм	Кол- во шт.	Вес, кг.	
					марк. по 3.	всего по 3.
М1-8-1	114	- 290 × 10	300	1	6.8	6.8
М1-8-6	294	Ф 14 А II	480	4	0.58	2.3
М1-9-1	117	- 250 × 10	290	1	5.7	5.7
М1-9-6	294	Ф 14 А II	480	4	0.58	2.3
М1-11-1	125	- 200 × 10	290	1	4.6	4.6
М1-11-6	294	Ф 14 А II	480	4	0.58	2.3
						6.9



Указания к деталям группы „1“ смотрите на листе 39.

ТК 1978	группа 1	Детали М1-8-1, М1-8-6, М1-9-1, М1-9-6, М1-11-1, М1-11-6.	серия 1.400-6/76	
			выпуск 1	лист 49



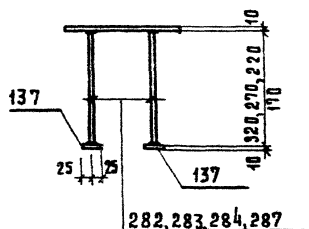
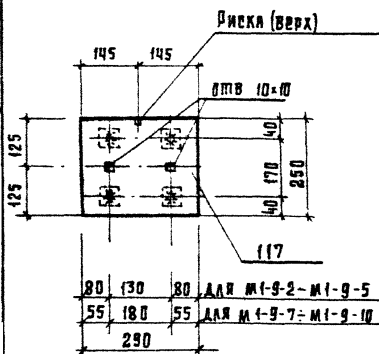
МАРКА МОДЕ- ЛЯ	N ПОЗ	СРЕДНЕЕ МАССА	КОЛ. ВУТ.	ВЕС, КГ.		МАССА АВ
				ПОЗ ПОЗ	ПОЗ ПОЗ	
M1-8-2 M1-8-7	114	-290×10	300	1	6,8	0,2
	287	φ 14 A III	320	4	0,39	
	137	-50×10	50	4	0,2	
M1-8-3 M1-8-8	114	-290×10	300	1	6,8	8,9
	284	φ 14 A II	270	4	0,39	
	137	-50×10	50	4	0,2	
M1-8-4 M1-8-9	114	-290×10	300	1	6,8	8,7
	283	φ 14 A II	220	4	0,27	
	137	-50×10	50	4	0,2	
M1-8-5 M1-8-10	114	-290×10	300	1	6,8	8,4
	282	φ 14 A III	170	4	0,2	
	137	-50×10	50	4	0,2	

Указания к деталям группы, 1^я смотрите на листе 39

ТК	группа	Детали М1-8-2÷М1-8-5, М1-8-7÷М1-8-10	сентя 1 400-6/76
1978	1		выпуск 1 50

СЕРТИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№	СРЕЧЕНИЕ	МАТЕР	КОД	ВЕС, КГ.		ИЗДЕ- ЛИЯ	
	ПОЗ.		ММ	ШТ.	АДН. ПОЗ.	ВРЕЗ ПОЗ.		
М1-9-2	117	-250×10	290	1	5.7	5.7	8.1	
	287	Ф 14А Ш	320	4	0.38	1.6		
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8		
М1-9-3	117	-250×10	290	1	5.7	5.7	7.8	
	284	Ф 14А Ш	270	4	0.33	1.3		
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8		
М1-9-4	117	-250×10	290	1	5.7	5.7	7.6	
	283	Ф 14А Ш	220	4	0.27	1.1		
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8		
М1-9-5	117	-250×10	290	1	5.7	5.7	7.3	
	282	Ф 14А Ш	170	4	0.2	0.8		
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8		

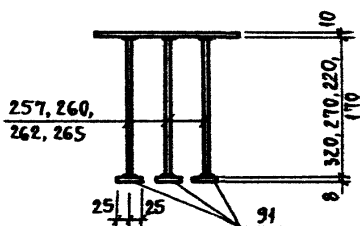
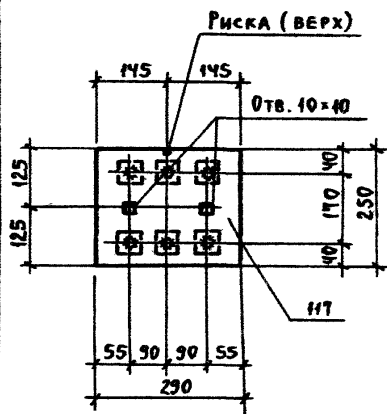


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-9-2-М1-9-5, М1-9-7-М1-9-10	СЕРИЯ	
			1.400-6	76
1978	1		ВЫБРОС	АМЕТ
			1	51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	Н поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					рам. поз	всех поз	мат. амз
М1-10-2	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	8,4
	265	Φ 12 А III	320	6	0,28	1,7	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	
М1-10-3	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	8,1
	262	Φ 12 А III	270	6	0,24	1,4	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	
М1-10-4	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	7,9
	260	Φ 12 А III	220	6	0,2	1,2	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	
М1-10-5	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	7,6
	257	Φ 12 А III	170	6	0,15	0,9	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	

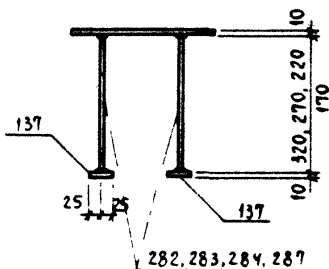
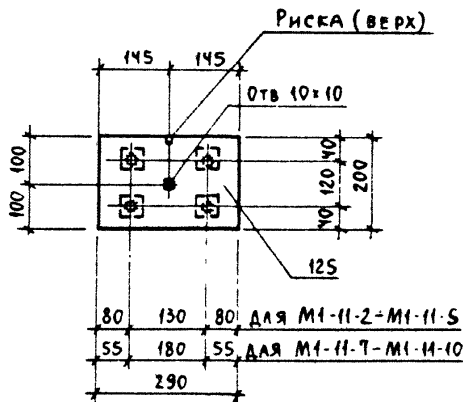


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

ТК 1978	Группа 1	ДЕТАЛИ М1-10-2 М1-10-5	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 52

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка	Н		Длина	кол	ВЕС, кг		
издела	поз	Сечение	мм	шт	одн поз	всех поз	издела
М1-11-2 М1-11-7	125	- 200×10	290	1	4,6	4,6	7,0
	287	Ф 14А II	320	4	0,39	1,6	
	137	- 50×10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-3 М1-11-8	125	- 200×10	290	1	4,6	4,6	6,7
	284	Ф 14А II	270	4	0,33	1,3	
	137	- 50×10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-4 М1-11-9	125	- 200×10	290	1	4,6	4,6	6,5
	283	Ф 14А II	220	4	0,27	1,1	
	137	- 50×10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-5 М1-11-10	125	- 200×10	290	1	4,6	4,6	6,2
	282	Ф 14А II	170	4	0,2	0,8	
	137	- 50×10	50	4	0,2	0,8	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК

ГРУППА

ДЕТАЛИ М1-11-2 ÷ М1-11-5,
М1-11-7 ÷ М1-11-10

1978

1

СЕРИЯ

1.400-6/76

ВЫПУСК

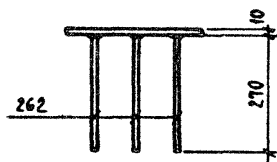
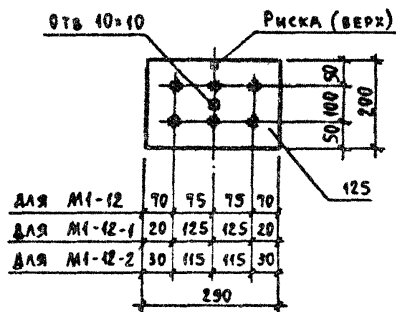
4

ЛИСТ

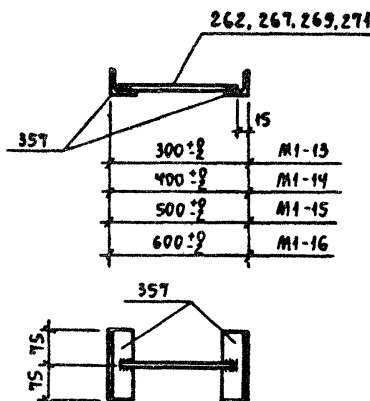
53

М1-12; М1-12-1; М1-12-2

80



М1-13 ÷ М1-16



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	А	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, кг	
ИЗДЕЛ	ПОЗ		НА	ШТ	ОДН. ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ
М1-12, М1-12-1, М1-12-2						
	125	200×10	290	1	4,6	4,6
	262	Φ12АН	270	6	0,24	1,4
						6,0
М1-13						
	357	Л 63×5	150	2	0,73	1,5
	262	Φ12АН	270	1	0,24	0,2
						1,7
М1-14						
	357	Л 63×5	150	2	0,73	1,5
	267	Φ12АН	370	1	0,33	0,3
						1,8
М1-15						
	357	Л 63×5	150	2	0,73	1,5
	269	Φ12АН	470	1	0,42	0,4
						1,9
М1-16						
	357	Л 63×5	150	2	0,73	1,5
	271	Φ12АН	570	1	0,5	0,5
						2,0

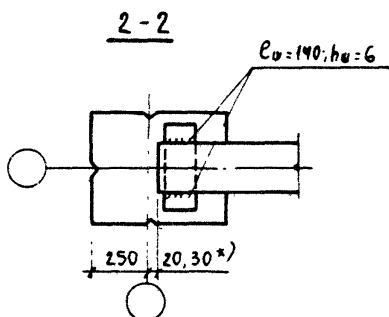
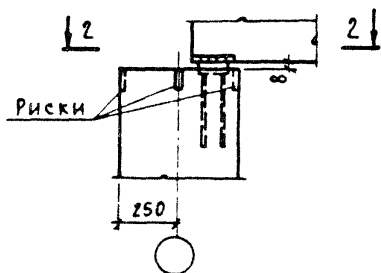
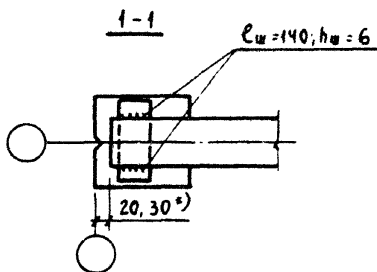
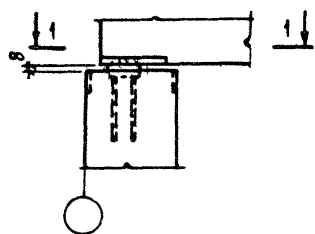
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ.1" СМОТРЕТЬ НА ЛИСТЕ 39.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-12, М1-12-1, М1-12-2, М1-13 ÷ М1-16.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	1		ВЫПУСК 1
			ЛИСТ 54

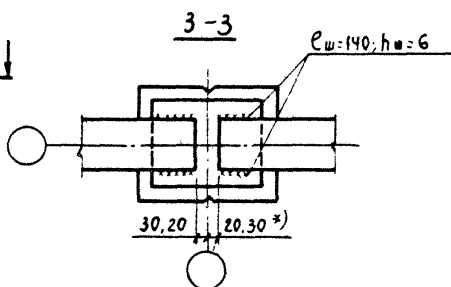
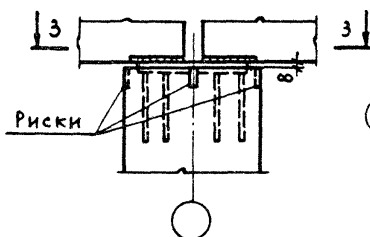
ТАБЛИЦА 12

Ряд колонн	Шаг колонн, м	Привязка к разбивочной оси, мм	Размеры верха колонны, h = 6 мм	Марка унифицированной закладной детали		Примечания		
				для опирания железобетонных стропильных конструкций	для опирания стальных ферм			
Крайний ряд	6,0	0	300 × 300	M2-1	—	1. ВЫБОР МАРКИ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ ПРОИЗВОДИТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРОВ КОЛОНН, УВЯЗКИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АНКЕРОВ С АРМАТУРОЙ КОЛОННЫ И СООТВЕТСТВИЯ ПЛОЩАДИ АНКЕРОВ И ТОЛЩИНЫ ПЛАСТИН С ТРЕБУЕМЫМИ ПО РАСЧЕТУ		
			400 × 300	M2-14	M2-10			
			400 × 400	M2-2 M2-15 M2-32	M2-11 M2-11, M2-18			
			500 × 400					
			500 × 500					
			380 × 400	M2-2, M2-3	M2-21			
			380 × 500	M2-2	M2-11			
			500 × 400	M2-15	M2-20			
			600 × 400	M2-23	M2-13-2			
			700 × 400	M2-24	M2-31			
			800 × 400	M2-32	—			
	12,0	250	600 × 500	M2-2, M2-3,	M2-16			
			600 × 600	M2-15, M2-32				
Средний ряд	6,0	—	400 × 300	M2-4	—		2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ M2-25-1 и M2-26-1 ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПОДСТРОПЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	
			500 × 300					—
			600 × 300	M2-5	M2-12			
			600 × 400	M2-6, M2-33	M2-13,			
			600 × 500	M2-7, M2-33	M2-13-1			
			700 × 400	M2-6, M2-33,	M2-13-2			
			800 × 400	M2-15				
	12,0	—	600 × 400	M2-8	M2-13			
			600 × 500	M2-8, M2-8-1, M2-25, M2-25-1, M2-9	M2-13, M2-13-1, M2-17, M2-19			
			600 × 600	M2-8, M2-9,	M2-13, M2-19			
			700 × 600	M2-25, M2-25-1				
			700 × 400	M2-8	M2-22			
			800 × 400	M2-26 M2-26-1				

ТК	Группа	ТАБЛИЦА 12 ДЛЯ ПОДБОРА В КОЛОННАХ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТРОПЬНЫХ И ПОДСТРОПЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	Серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	2		1	Лист 55



ДЛЯ СРЕДНЕГО РЯДА



*) Привязка „20” — для ферм по сериям 1.463-9, 1.463-10 и балок по сериям 1.462-1, 1.462-3, 1.462-9, 1.462-10, 1.863-1, привязка „30” — для ферм по сериям ПК-01-129/68 и 1.463-3.

ТК	Группа	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА КОЛОННЫ	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978	2		выпуск 1	лист 56

СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ

83

а) В СЕРЕДИНЕ ПРОЛЕТА ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ И НА ОПОРЕ У ТЕМПЕРАТУРНОГО ШВА ИЛИ ТОРЦА ЗДАНИЯ

б) НА ОПОРЕ ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ НАД РЯДОВОЙ КОЛОННОЙ

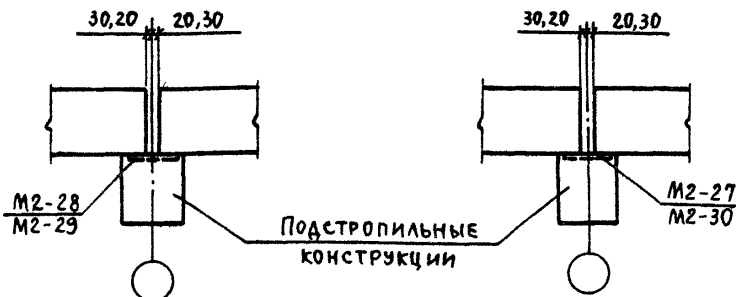


Таблица 13

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ

МЕСТО ПОЛОЖЕНИЯ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ ПО СЕРИЯМ									
		1.463-4				ПК-01-140		ПК-01-110/68			
		вып. I				вып. I		вып. I, II		вып. III	
		МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ
В СЕРЕДИНЕ ПРОЛЕТА ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	M2-28	13,8	M-2	21,3		M-2	25,3	M-2	25,3		
	M2-29	27,5								M2-29	27,5
НА ОПОРЕ ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	НАД РЯДОВОЙ КОЛОННОЙ	M2-27	6,6	M-4	10,1		M-1	13,1	M-1	12,5	
		M2-30	9,8							M2-30	9,2
	НАД КОЛОННОЙ У ТОРЦА ЗДАНИЯ ИЛИ У ТЕМПЕРАТУРНОГО ШВА	M2-28	13,8	M-2	21,3		M-2	25,3	M-2	25,3	
		M2-29	27,5							M2-29	27,5

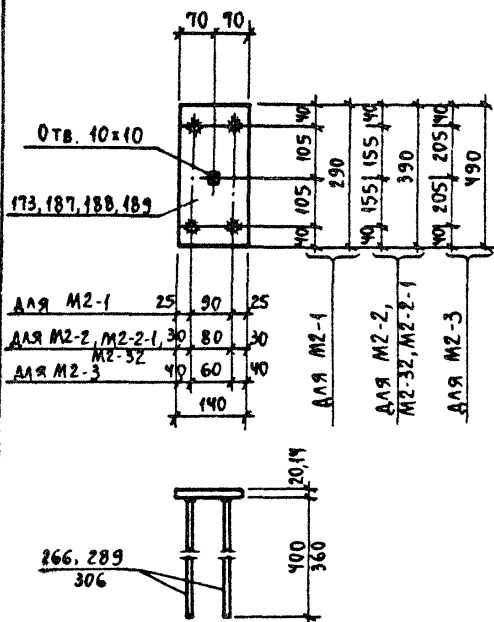
ПРИМЕЧАНИЕ: ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ M2-29 и M2-30 ПРИМЕНЯЮТСЯ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМАХ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНОВ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7 ÷ 8 БАЛЛОВ.

ТК	ГРУППА	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ. ТАБЛИЦА 13 ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК	ЛИСТ
1978	2		1	57

M2-1 ÷ M2-3, M2-2-1, M2-32

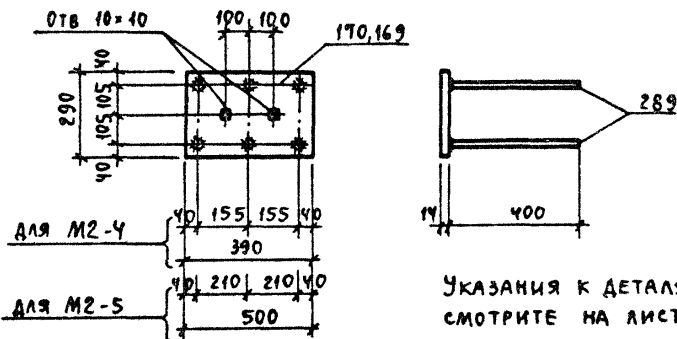
СПЕЦИФИКАЦИЯ
СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

84



МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ОДН ПОЗ	ВСЕГ ПОЗ	ИЗДЕ- ЛИЯ
M2-1	189	- 140×20	290	1	6,4	6,4	8,4
	289	Ф 14 А II	400	4	0,5	2,0	
M2-2	188	- 140×20	390	1	8,6	8,6	10,6
	289	Ф 14 А II	400	4	0,5	2,0	
M2-3	187	- 140×20	490	1	10,8	10,8	13,3
	306	Ф 16 А II	400	4	0,63	2,5	
M2-4	170	- 290×14	390	1	12,4	12,4	15,4
	289	Ф 14 А II	400	6	0,5	3,0	
M2-5	169	- 290×14	500	1	15,9	15,9	18,9
	289	Ф 14 А II	400	6	0,5	3,0	
M2-2-1	188	- 140×20	390	1	8,6	8,6	11,1
	306	Ф 16 А II	400	4	0,63	2,5	
M2-32	173	- 140×14	390	1	6,0	6,0	7,3
	266	Ф 12 А II	360	4	0,32	1,3	

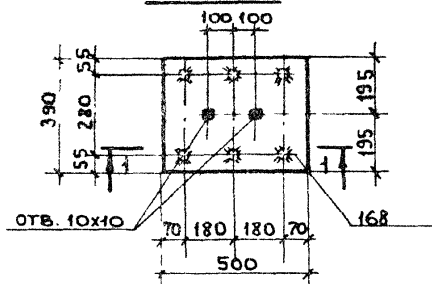
M2-4, M2-5



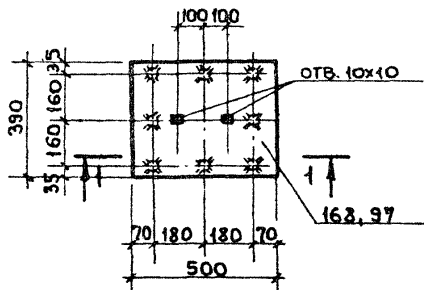
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ. 2"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

ТК	Группа	ДЕТАЛИ M2-1 ÷ M2-5, M2-2-1, M2-32	СЕРИЯ	
			1400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	58

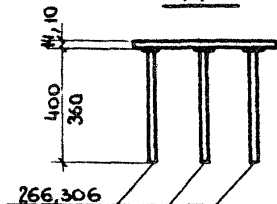
M2-6



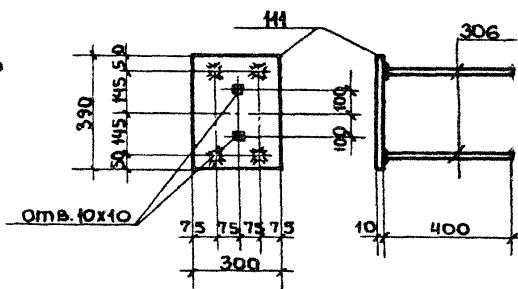
M2-7, M2-33



I-I



M2-15



Спецификация стали на одно изделие

МАРКА ИЗВ- АИР	N ЛОС	Сечение	Длина мм.	Кол шт.	Вес кг		
					одн поз.	всех поз.	изд-в лист
M2-6	168	-390x14	500	1	214	214	252
	306	Ф16А III	400	6	0.63	3.8	
M2-7	168	-390x14	500	1	214	214	26.5
	306	Ф16А III	400	8	0.63	5.1	
M2-15	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	41.7
	306	Ф16А III	400	4	0.63	2.5	
M2-33	97	-390x10	500	1	15.3	15.3	17.9
	266	Ф12А III	360	8	0.37	2.6	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ группы „2” смотрите на листе 62.

ТК

группа

ДЕТАЛИ M2-6, M2-7, M2-15 M2-33

Серия

1400-6/76

Выпуск

Лист

1978

2

1

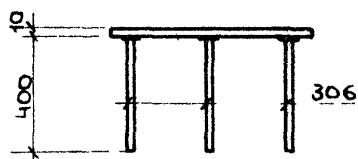
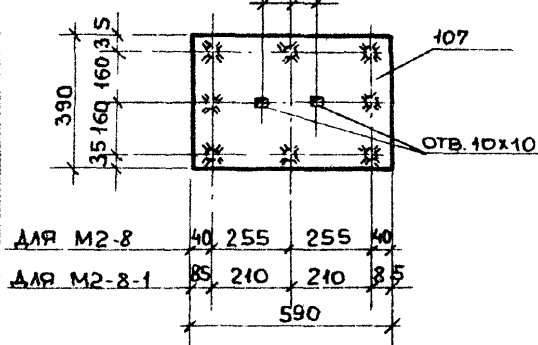
59

M2-8, M2-8-1

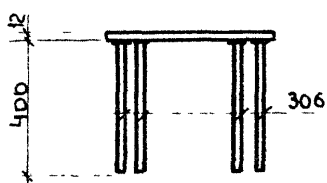
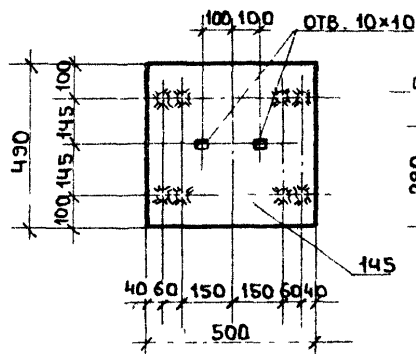
86

Спецификация стали на одно изделие

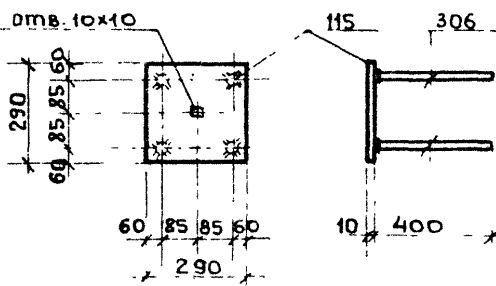
МАРКА изобр. лика	N поз	Сечение	Длина мм	кол шт.	Вес, кг		
					одн. поз	всех поз	изобр. лика
M2-8	107	-390x10	590	1	18.1	18.1	23.2
	306	Ф16 A II	400	8	0.63	5.1	
M2-9	145	-490x12	500	1	13.1	23.1	28.2
	306	Ф16 A II	400	8	0.63	5.1	
M2-14	115	-290x10	290	1	6.6	6.6	9.1
	306	Ф16 A II	400	4	0.63	2.5	



M2-9



M2-14



Указания к деталям группы „2“
смотрите на листе 62

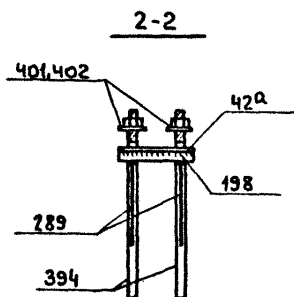
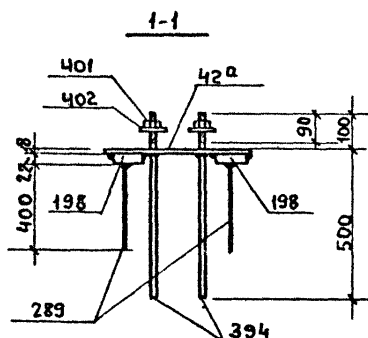
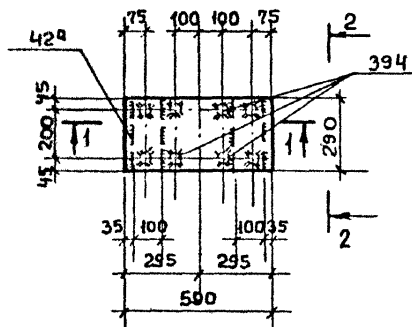
ТК	группа	Детали M2-8, M2-8-1, M2-9 M2-14.	Серия	
	2		1.400-6/76	Лист
1978			1	60

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИНА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ.	N ПОЗ.	Сечение	Длина мм.	кол. шт.	Вес одн. поз.	Вес всех поз.	кг. изде- лия
М2-12	42a	-290x8	590	1	10.7	10.7	30.3
	198	-100x22	290	2	5.0	10.0	
	289	Ф 14A II	400	4	0.5	2.0	
	394	Ф 22A III с нарезкой М20	600	4	1.8	7.2	
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.07	0.4	
	402	ШАЙБА М20	—	4	0.03		

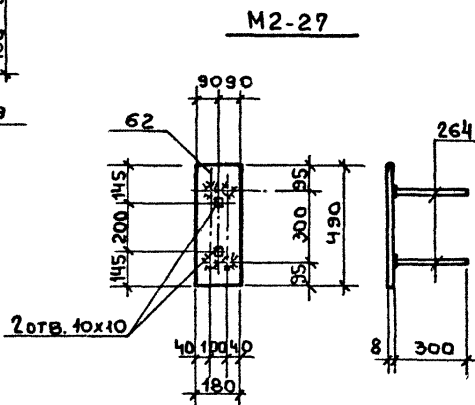
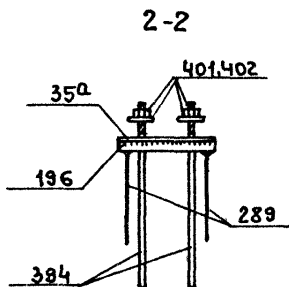
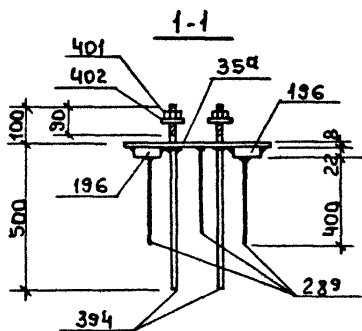
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ
группы „2”

1. Приварку анкерных стержней к пластинкам втавр выполнять дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Стержни с нарезкой пропускаются через отверстия в пластине и привариваются с внутренней стороны закладной детали дуговой сваркой кольцевыми швами.
3. Пластина к пластине приваривается швом h_{шв.} 6 мм.
4. Материал пластин из сталей группы „В”, ГОСТ 380-74*.
5. Тип антикоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого проекта в соответствии с таблицами 1÷5 (см. стр. 23÷26).
6. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10322-75.



ТК	группа	ДЕТАЛЬ М2-12	Серия	
			1.400-6 / 76	
1978	2		выпуск	Лист
			1	62

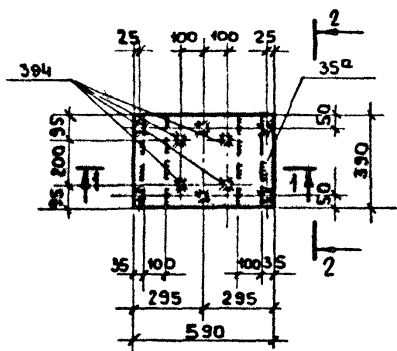
Марка изделия	N поз	Сечение	длина мм	кол шт	ВЕС, кг одн. поз	Всрх поз	Изд амп
M2-13, M2-13-1	350	-390x8	590	1	14.5	14.5	
	196	-110x22	390	2	7.4	14.8	
	289	Ф 14 А II	400	6	0.5	3.0	
	394	Ф 22 А III	600	4	1.8	7.2	36.9
		НАРЕЗКОЙ М20					
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.07		
M2-13, M2-13-1	402	ШАЙБА М20	—	4	0.03	0.4	
M2-27	62	-180x8	490	1	5.5	5.5	6.6
	264	Ф 12 А III	300	4	0.27	1.1	



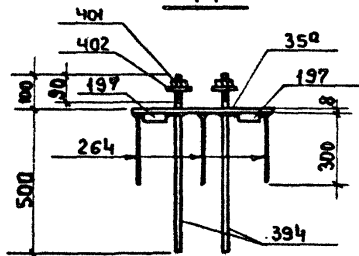
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

ТК	группа	ДЕТАЛИ М2-13, М2-13-1, М2-27.	СЕРИЯ 1.400-6/76	
1978	2		выпуск 1	лист 63

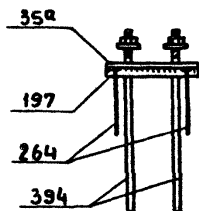
М2-13-2



1-1



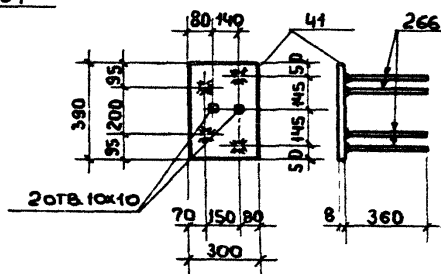
2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	Сечение	Длина мм	кол шт	Вес кг.		
					одн. поз.	всего поз.	изде- лия
М2-13-2	35a	390x8	390	1	14.5	14.5	37.3
	197	100x22	390	2	6.8	13.6	
	264	Ф 12A III	300	6	0.27	1.6	
	394	Ф 22A II	600	4	1.8	7.2	
	С МАРЕЗ- БОЯ М20						
	401	ГАЙКА М20		4	0.07	0.4	
М2-23	266	ШАРБАН М20		4	0.03	0.4	8.7
	41	300x8	390	1	7.4	7.4	
	266	Ф 12A III	360	4	0.32	1.3	

М2-23



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

ТК

группа

1978

2

Детали М2-13-2, М2-23.

серия

1.400-6/76

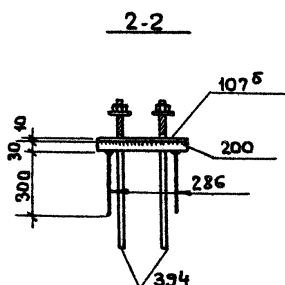
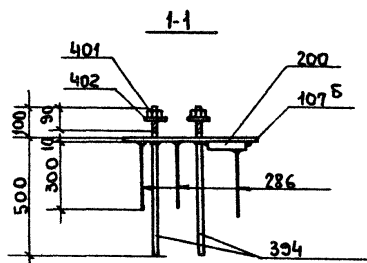
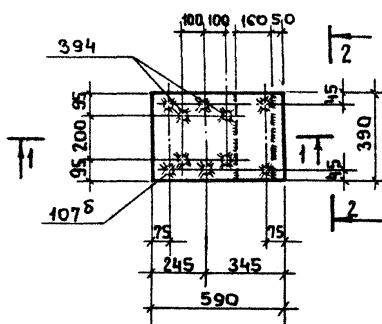
Выпуск Лист

1

64

Спецификация стали на одно изделие

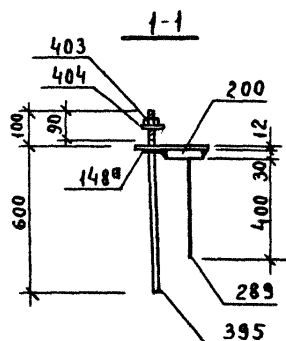
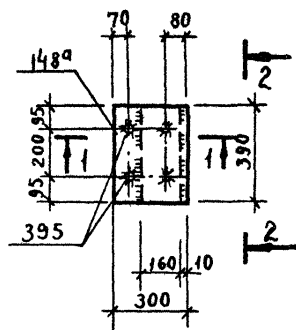
Марка изделия	№ поз.	Сечение	Длина		Вес, к.г.	
			мм	шт.	одн. поз.	всех поз.
М2-16	107 Б	-330x10	590	1	18.1	18.1
	200	-180x30	390	1	44.7	44.7
	286	Ф14 А8	300	6	2.36	14.2
	394	Ф22 А8 с нарезкой М20	600	4	1.8	7.2
	401	Гайка М20	—	4	0.87	0.4
	402	Шайба М20	—	4	0.03	
					42.6	



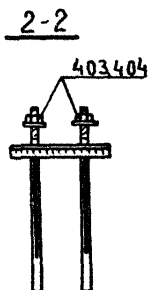
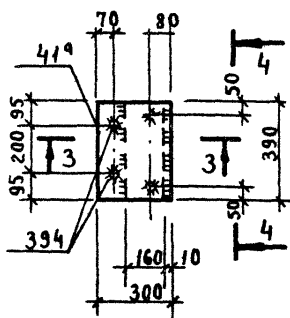
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2” СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

ТК	группа	Деталь М2-16.	Серия	
			1.400-6/76	Лист
1978	2		выпуск 1	65

M2-18



M2-21

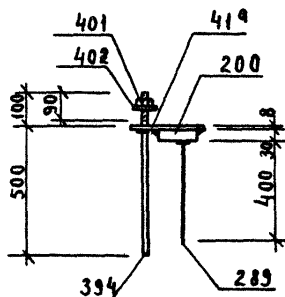


Спецификация стали на одно изделие

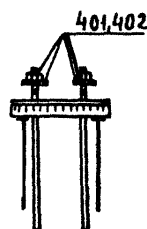
Марка изде- лия	№	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Итого шт
					Одн. шт	Всего шт	
M2-18	148	-300x12	390	1	11,0	11,0	339
	200	-160x30	390	1	14,7	14,7	
	289	φ 14 A III	400	2	0,5	2,0	
	395	φ 28 III с нарезкой M27	700	2	3,4	6,8	
	403	Гайка M27	—	—	0,16	—	
	404	Шайба M27	—	2	0,05	0,4	
M2-21	41	-300x8	390	1	7,4	7,4	26,8
	200	-160x30	390	1	14,7	14,7	
	289	φ 14 A III	400	2	0,5	1,0	
	394	φ 22 A III с нарезкой M20	600	2	1,8	3,6	
	401	Гайка M20	—	2	0,07	—	
	402	Шайба M20	—	2	0,03	0,2	

Указания к деталям группы „2“
смотрите на листе 62.

3-3



4-4



TK

группа

1978

2

Детали M2-18, M2-21

Серия

1400-6/76

Выпуск

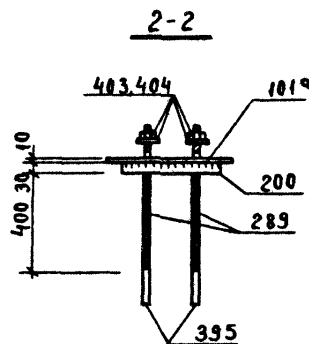
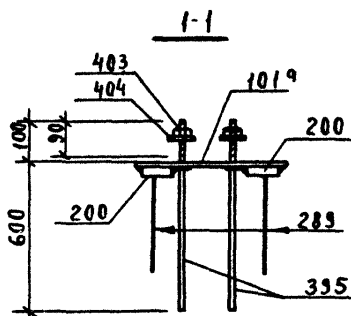
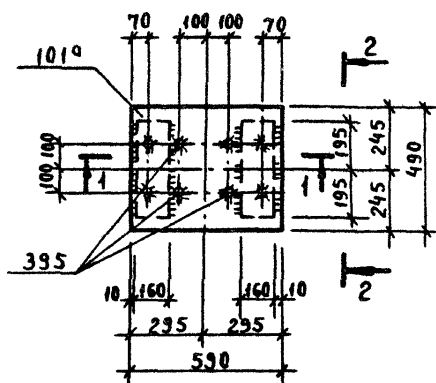
1

Лист

67

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ПО ОДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ		
					ОДН ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕ ЛИЯ
М2-19	101 ^а	-430x18	530	1	22,7	22,7	68,5
	200	-160x30	330	2	14,7	29,4	
	289	φ14AIII	400	4	0,5	2,0	
	295	φ28AIII с НАРЕЗКОЙ М27	700	4	3,4	13,6	
	403	Гвоздь М27	—	4	0,16	0,8	
	404	Шайба М27	—	4	0,05		

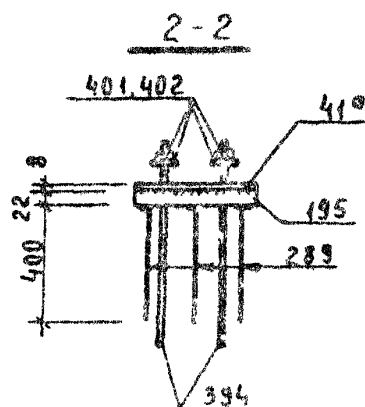
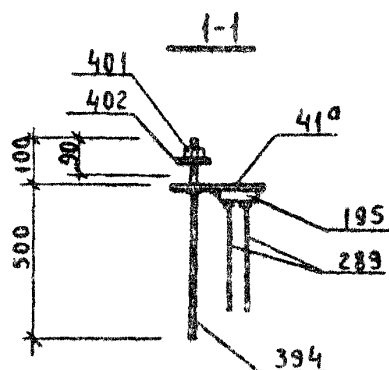
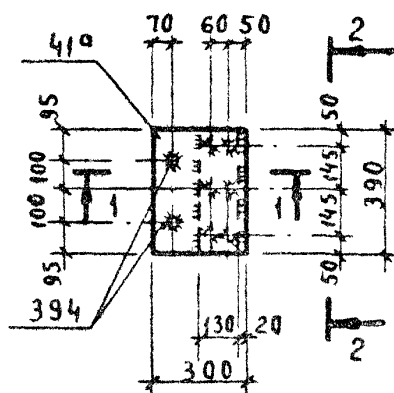


Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

ТК	группа	Деталь М2-19.	Серия	
			1400-6/76	
1978	2		выпуск	лист
			1	68

Спецификация стали на одно изделие

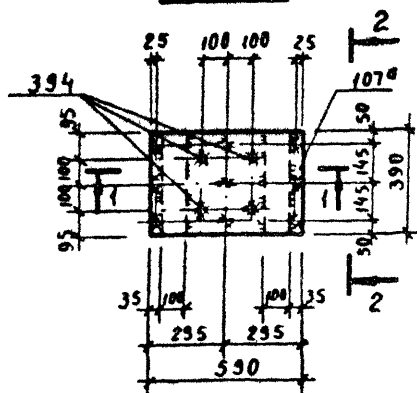
Марка изде- лия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Дан поз	Всего поз	Изде- лия
M2 - 20	41 ^a	300×8	390	1	7,4	7,4	23,0
	195	130×22	390	1	8,8	8,8	
	289	φ 14 AIII	400	6	0,5	3,0	
	394	φ 22 A III с нарезкой M20	600	2	1,8	3,6	
	401	Гайка M20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба M20	—	2	0,03		



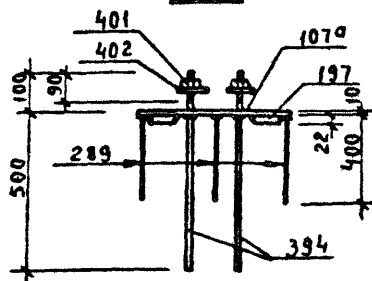
Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

ТК	группа	Деталь M2 20	Серия	
			1400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	69

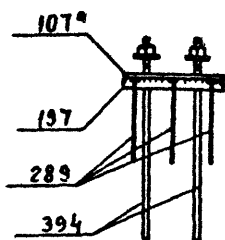
M2-22



1-1



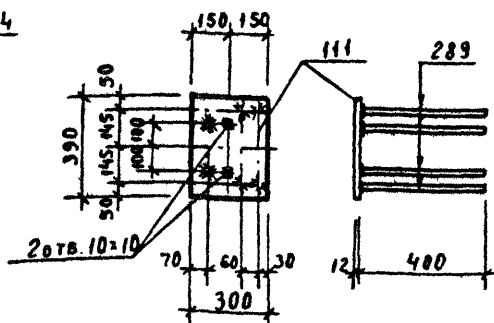
2-2



Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Изм лист
					вм поз.	всг поз.	
M2-22	107	-390x10	590	1	18,1	18,1	43,8
	197	-100x22	390	2	6,8	13,6	
	289	φ14AII	400	9	0,5	4,5	
	394	φ22AIII с нарезкой	600	4	1,8	7,2	
	401	Гайка M20	—	4	0,07	—	
	402	Шайба M20	—	4	0,03	0,4	
M2-24	111	300x10	390	1	9,2	9,2	12,2
	289	φ14AII	400	6	0,5	3,0	

M2-24



Указания к деталям группы 2" смотрите на листе 62

ТК

группа

1978

2

Детали M2-22, M2-24.

Серия

1400-6/76

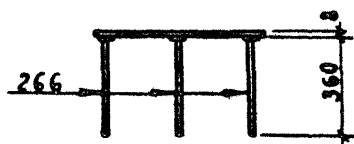
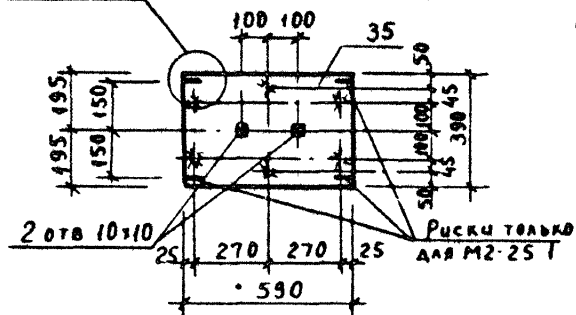
Выпуск

1

Лист

70

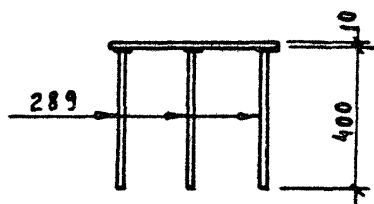
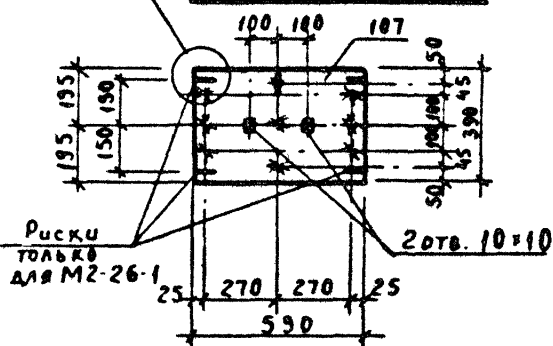
Узел „А“ М2-75, М2-25-1



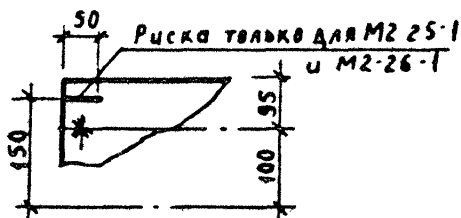
Спецификация стали на vano изданию

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длин- на мм	Ко- л- во шт	Вес, кг		
					Одн поз.	Всего поз.	Итого для
М2-25	35	-390x8	590	1	14,5	14,5	16,4
	266	φ 12 A III	360	6	0,32	1,9	
М2-26	107	390x10	590	1	18,1	18,1	22,6
	289	φ 14 A III	400	9	0,5	4,5	

Узел „А“ М2-26, М2-26-1



Узел „А“



1. Указания к деталям группы 2 смотрите на листе 62.
2. Детали М2-25-1, М2-26-1 (с риском) применяются для крепления к ним подстропильных ферм.

ТК	группа	Детали М2-25, М2-25-1, М2-26, М2-26-1	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 71
1978	2			

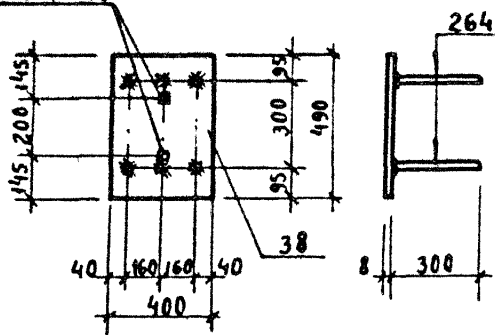
M2-28

98

Спецификация стали по одному изданию

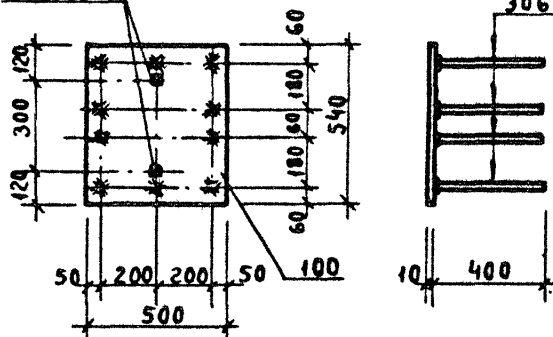
Марка изд. Лист	№	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Ван поз	Всех поз	Изм Лист
M2-28	38	-400x8	490	1	12,2	12,2	13,8
	264	φ 12 AIII	300	6	0,27	1,6	
M2-29	100	-500x10	540	1	21,2	21,2	27,5
	306	φ 16 AIII	400	10	0,63	6,3	
M2-30	131	-180x10	540	1	7,6	7,6	9,8
	264	φ 12 AIII	300	8	0,27	2,2	

отв. 10x10

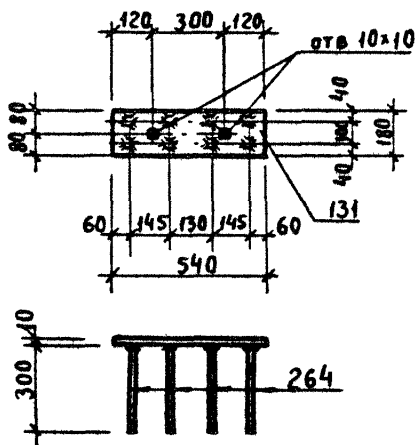


M2-29

отв. 10x10



M2-30



Указания к деталям
группы „2“ смотрите на
листе 62.

ТК

группа

Детали M2-28, M2-29, M2-30.

Серия

1.400-6/76

Выпуск

Лист

1978

2

1

72

Таблица 14

Ширина пояса	Стропильные конструкции									Подстропильные конструкции			
	Фермы					Балки				Фермы			
	ПК-01-129 /68	1.463-3	1.463-9	1.463-10	1.863-1	1.462-10	1.462-1	1.462-3	1.462-9	ПК-01-129 /68	ПК-01-129 /68	1.463-4	
200	M3-1			M3-20		M3-9		M3-5* M3-6* M3-7*					
220				M3-10		M3-23 M3-23-1			M3-17 M3-17-1				
240		M3-11 M3-11-1						M3-12					
250	M3-2												
280		M3-14 M3-14-1					M3-8 M3-8-1 M3-8-2 M3-8-3 M3-22 M3-22-1	M3-13	M3-18 M3-18-1				
300	M3-3												
320			M3-19										
350	M3-4												
500												M3-15	
550										M3-16			

* - применяются в зависимости от типа армирования

ТК	группа	Таблица 14 для подбора опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях.	Серия 1.400-6/76	
			выпуск 1	лист 73

Таблица 15

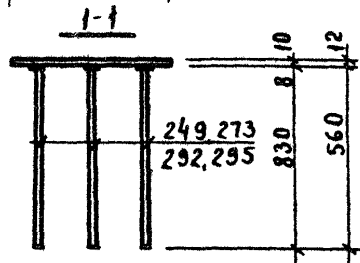
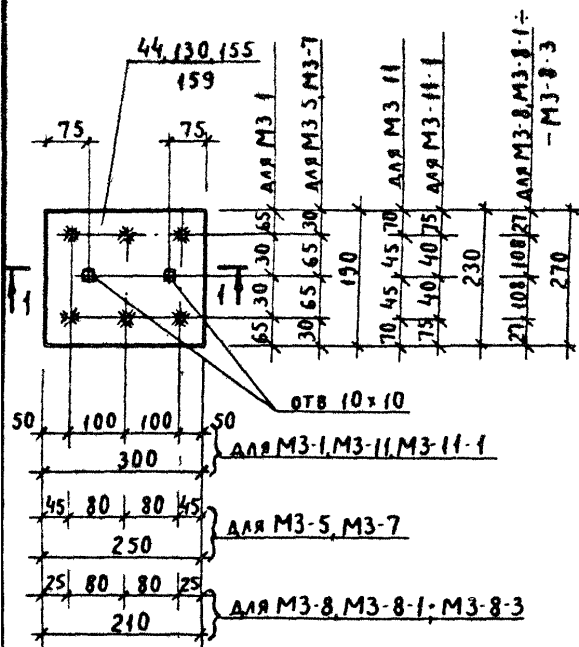
100

Унифици- рованная закадная деталь		Закадные детали в типовых конструкциях по сериям																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		Стропильные																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		Фермы														Балки														Подстропильные																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		Фермы														Балки														Фермы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		ПК-8-12														1.463-3														1.463-9														1.463-10														1.462-1														1.462-3														1.462-9														ПК-8-110														ПК-8-140														1.463-4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес

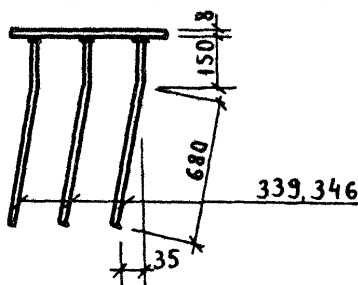
ТК	группа	Таблица 15. Ключ для замены опорных закадных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифици- рованные закадные детали.	Серия 1400-6/76	
1978	3		выпуск 1	лист 74

Спецификация стали на одно изделие

Марка	№	Сечение	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		
					Оал. №83	Вес №83	Мат. №83
МЗ-1	159	-190×12	300	1	5,4	5,4	
	292	φ14AIII	560	6	0,68	4,1	9,5
МЗ-5	130	-190×10	250	1	3,7	3,7	
	295	φ14AIII	830	6	1,0	6,0	9,7
МЗ-7	130	-190×10	250	1	3,7	3,7	
	273	φ12AIII	830	6	0,74	4,4	8,1
МЗ-8	44	-210×8	270	1	3,6	3,6	
	249	φ10AIII	830	6	0,51	3,1	6,7
МЗ-8-1	44	-210×8	270	1	3,6	3,6	
	273	φ12AIII	830	6	0,74	4,4	8,0
МЗ-8-2	44	-210×8	270	1	3,6	3,6	
	339	φ10AIII	830	6	0,51	3,1	6,7
МЗ-8-3	44	-210×8	270	1	3,6	3,6	
	346	φ12AIII	830	6	0,74	4,4	8,0
МЗ-11	155	-230×12	300	1	6,5	6,5	
	292	φ14AIII	560	6	0,68	4,1	10,6



I-I (только для МЗ-8-2 и МЗ-8-3)



Указания к деталям группы, 3.

1. Анкеры привариваются к пластинам ВТАВР дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см ГОСТ 19292-73).
2. Материал пластин из сталей группы, 8, ГОСТ 380-74.
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров 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 ГОСТу 10922-75.

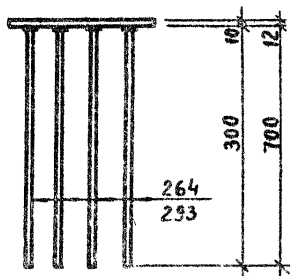
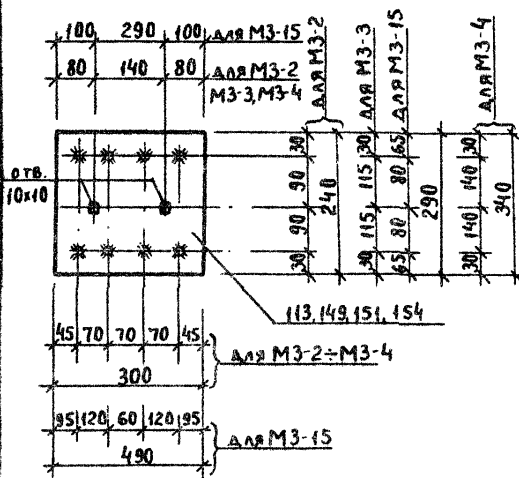
ТК	группа	Детали МЗ-1, МЗ-5, МЗ-7, МЗ-8, МЗ-8-1-МЗ-8-3, МЗ-11, МЗ-11-1.	Серия 1 400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 75

1978

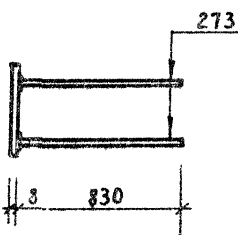
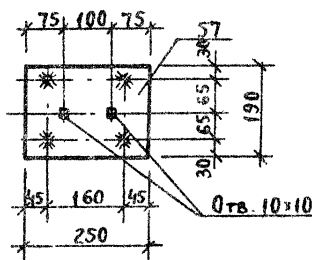
3

Спецификация стали на дано изделие

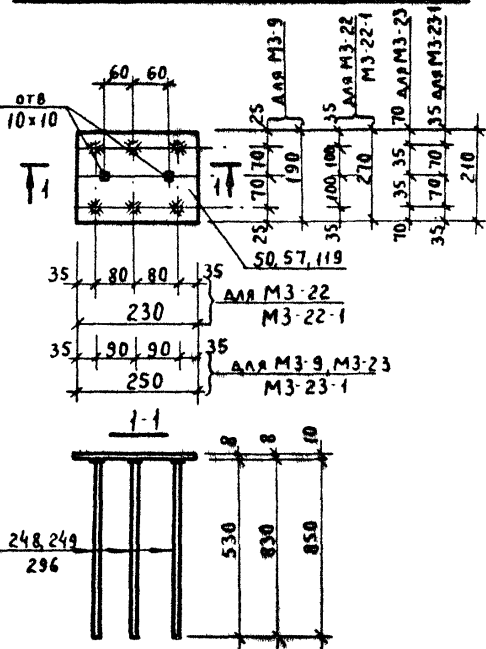
Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длин- на мм	Кол- во шт	Вес, кг		
					Дан поз.	Всех поз.	Изде- лия
МЗ-2	154	-240 × 12	300	1	6,8	6,8	
	293	φ 14 А III	700	8	0,85	6,8	136
МЗ-3	151	-290 × 12	300	1	8,2	8,2	
	293	φ 14 А III	700	8	0,85	6,8	150
МЗ-4	149	-300 × 12	340	1	9,6	9,6	
	293	φ 14 А III	700	8	0,85	6,8	164
МЗ-6	57	-190 × 8	250	1	3,0	3,0	
	273	φ 12 А III	830	4	0,74	3,0	6,0
МЗ-15	113	-290 × 10	490	1	11,2	11,2	
	264	φ 12 А III	300	8	0,27	2,2	134



Указания к деталям группы „3“
смотри на листе 75



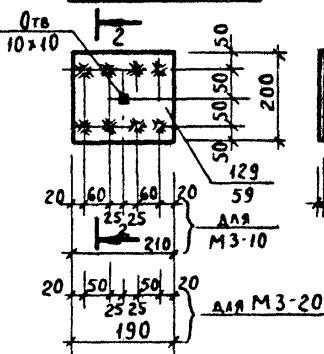
ТК	группа	Детали МЗ-2 ÷ МЗ-4, МЗ-6, МЗ-15.	Серия	
			1400	6/76
1978	3		Выпуск	Лист
			1	76



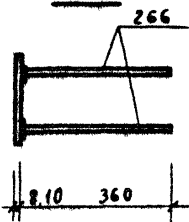
Спецификация стали по одному изданию

Марка изделия	N пож	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес кг дан расс	Вес кг всего расс	Удельн вес кг/м
M3-9	57	-190x8	250	1	3,0	3,0	
M3-9	248	φ10AII	530	6	0,33	2,0	5,0
M3-10	129	-200x10	210	1	3,3	3,3	
M3-10	266	φ12AII	360	8	0,32	2,6	5,9
M3-20	59	-190x8	200	1	2,4	2,4	
M3-20	266	φ12AII	360	8	0,32	2,6	5,0
M3-22	119	-230x10	270	1	4,9	4,9	
M3-22	296	φ14AII	850	6	1,03	6,2	11,1
M3-22-1	119	-230x10	270	1	4,9	4,9	
M3-22-1	296	φ14AII	850	6	1,03	6,2	11,1
M3-23	50	-210x8	250	1	3,3	3,3	
M3-23-1	249	φ10AIII	830	6	0,51	3,1	6,4

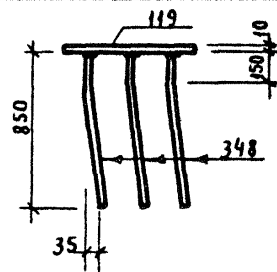
M3-10, M3-20



2-2



1-1 (только для M3-22-1)



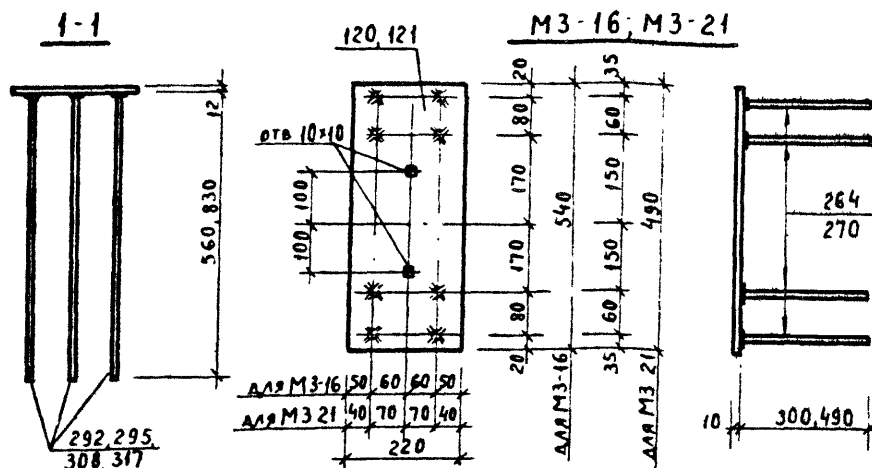
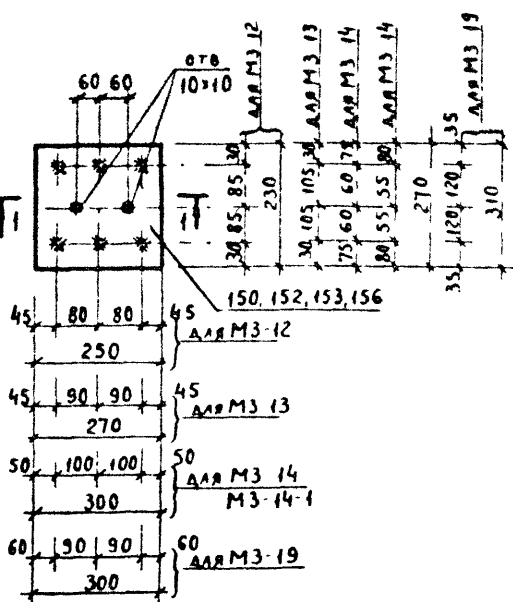
Указания к деталям группы „3“
смотрите на листе 75.

ТК	группа	Детали M3-9, M3-10, M3-20, M3-22, M3-22-1, M3-23, M3-23-1	Серия 1400-6/76
1978	3		Выпуск 1
			Лист 77

МЗ-12-МЗ-14 МЗ-14-1, МЗ-19

Спецификация стали на одно изделие

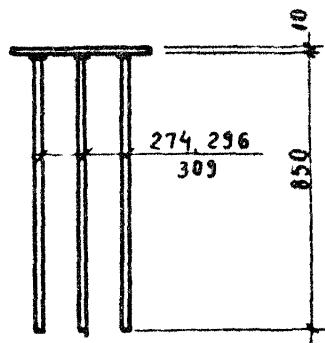
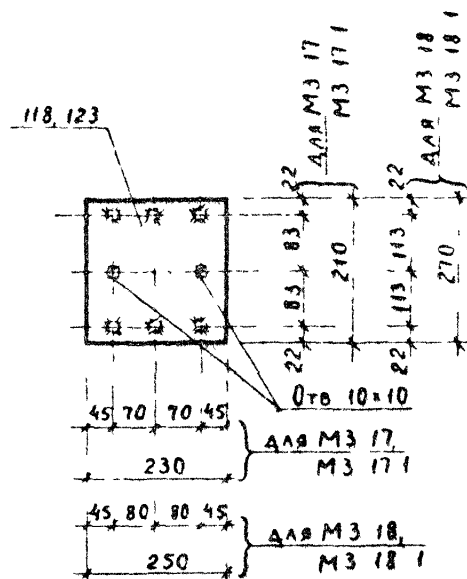
Материал	№	Сечение	Длина	Кол	Вес, кг	Класс
изделия	по 3		мм	шт	по 3	по 3
МЗ-12	156	-230×12	250	1	5,4	5,4
МЗ-13	308	φ 16 A III	830	6	1,31	7,9
МЗ-13	153	-270×12	270	1	6,9	6,9
МЗ-14	317	φ 18 A III	830	6	1,66	10,0
МЗ-14-1	152	270×12	300	1	7,6	7,6
МЗ-14-1	292	φ 14 A III	560	6	0,68	4,1
МЗ-16	120	-220×10	540	1	9,3	9,3
МЗ-16	264	φ 12 A III	300	8	0,27	2,2
МЗ-19	150	-300×12	310	1	8,8	8,8
МЗ-19	295	φ 14 A III	830	6	1,0	6,0
МЗ-21	121	-220×10	490	1	8,5	8,5
МЗ-21	270	φ 12 A III	490	8	0,44	3,6



Указания к листам группы, 3^я смотрите на листе 75.

ТК	группа	Детали МЗ-12÷МЗ-14, МЗ-14-1, МЗ-16,	Серия
1978	3	МЗ-19, МЗ-21	1400-6/76
			Выпуск
			1
			Лист
			78

Спецификация сталей по одному изданию



Материал изделия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт	Вес кг		
					Один поз.	Всего поз.	Измер. мм
М3 17	123	-210×10	230	1	3,8	3,8	8,3
	274	φ 12 A III	850	6	0,75	4,5	
М3 17 I	123	-210×10	230	1	3,8	3,8	10,0
	296	φ 14 A III	850	6	1,03	6,2	
М3 18	118	-250×10	270	1	5,3	5,3	11,5
	296	φ 14 A III	850	6	1,03	6,2	
М3 18 I	118	-250×10	270	1	5,3	5,3	13,3
	309	φ 16 A III	850	6	1,34	8,0	

Указания к деталям группы „3“ смотрите на листе 75.

ТК	группа	Детали М3 17, М3-18, М3-17-1, М3-18 I.	Серия	
			1.400-6176	
1978	3		Выпуск	Лист
			1	79

Таблица 16

106

Таблица 16

106

Марка унифицирован- ной закладной детали	Крепление плит покрытия						Крепление прогнозов покрытия		Крепление плит типа „П“ и „КНС“ размером 3х18
	Одного ребра плиты		2 ^х ребер смеж- ных плит		Ребра плиты у продольной оси		Желез- сталь		
	Шаг, м		Шаг, м		Шаг, м		Заверт.	Мых	
	6	12	6	12	6	12			
М4-1	•	•			•				
М4-1-1	•				•				
М4-1-2	•				•				
М4-1-3	•				•				
М4-1-4	•				•				
М4-1-5	•				•				
М4-2	•	•							
М4-3			•	•	•	•			
М4-3-1	•		•		•				
М4-3-2			•						
М4-3-3			•						
М4-3-4			•						
М4-3-5			•						
М4-4			•	•	•	•			
М4-4-1	•	•	•	•	•	•			
М4-5	•	•							
М4-5-1						•			
М4-6			•	•	•	•			
М4-6-1				•					
М4-12									
М4-13	•								
М4-14	•		•		•				
М4-15		•		•		•			
М4-16			•						
М4-17		•		•					
М4-18		•		•		•			
М4-19			•						
М4-20			•						
М4-20-1			•						
М4-20-2			•						
М4-21				•					
М4-21-1				•					
М4-25							•		
М4-25-1							•		
М4-26								•	
М4-26-1								•	
М4-32									•
М4-33									•
М4-34									•
М4-35									•
М4-37					•	•			

ТК

группа

Таблица 16 для подбора унифицированных
закладных деталей в стропильных и
подстропильных конструкциях.

Серия

1.400-6/76

Выпуск

1

Лист

80

1978

4

Таблица 16 (окончание)

107

Марка унифициро- ванной закадной детали	Крепление стоек фанера						Крепление стеновых панелей		Крепление связей		Крепление подвесного транспорта	
	Крайней		промежутой		средней		к фер- мам	к бол- там	Горизонталь- ных	Верти- каль- ных	К верх- нему поясу	К низу- нему поясу
	шаг, м		шаг, м		шаг, м							
	6	12	6	12	6	12						
M4-7	•											
M4-7-1					•							
M4-7-2					•							
M4-7-3	•											
M4-8	•	•	•	•		•						
M4-8-1					•							
M4-8-2					•							
M4-8-3	•											
M4-9	•	•	•	•		•						
M4-9-1					•							
M4-10							•	•				
M4-10-1							•	•				
M4-10-2								•				
M4-10-3							•	•				
M4-10-4								•				
M4-10-5								•				
M4-10-6								•				
M4-11									•			
M4-11-1									•			
M4-22										•		
M4-22-1										•		
M4-22-2										•		
M4-22-3										•	•	
M4-23											•	
M4-23-1											•	
M4-24										•		
M4-27											•	
M4-28											•	
M4-29									•			
M4-29-1										•		
M4-30										•		
M4-31										•		
M4-36											•	
M4-38												•

ИК

Группа

Таблица 16 для подбора унифицированных
закадных деталей в стропильных и подстропиль-
ных конструкциях (окончание).

Серия

1.400-6/76

1978.

4

Выпуск

Лист

1

81

Таблица 17

108

Унифици- рованная закаданая деталь		Закладные детали в типовых конструкциях																											
		Стропильных по сериям																				Подстропильных по сериям							
		1.863-1		ПК-01129		1.463-9		1.463-3		1.462-1		1.462-10		ТДМ 2.460-2		ТДМ 2.430-4		1.462-3		ПК-01140		ПК-01140							
		Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век	Век		
Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг	Марка	кг		
М4-1	1,4	М2	21	А4	20					М4-3	34	М7	2,0																
М4-1-1	1,4																												
М4-1-2	1,4																												
М4-1-3	1,4																												
М4-1-4	1,4	М3	20																										
М4-1-5	1,4	М4	22																										
М4-2	1,6			А5	24																								
М4-3	2,4	М3	37	А1	35					М4-3	34	М8	34																
М4-3-1	2,4																												
М4-3-2	2,4	М2	33																										
М4-3-3	2,4																												
М4-3-4	2,4																												
М4-3-5	2,4	М3	34																										
М4-4	2,8			А2	41																								
М4-4-1	2,8																												
М4-5	1,9			А6	26																								
М4-5-1	1,9					М2	26																						
М4-6	3,3			А3	46																								
М4-6-1	3,3					М3	45																						
М4-7	3,5			А8	37																								
М4-7-1	3,5			А11	37																								
М4-7-2	6,8																												
М4-7-3	9,9																												
М4-8	4,1			А9	43																								
М4-8-1	4,1			А12	43																								
М4-8-2	3,0																												
М4-8-3	11,5																												
М4-9	4,7			А10	48																								
М4-9-1	4,7			А13	48																								
М4-10	4,0			А14	53																								
М4-10-1	4,0																												
М4-10-2	4,1			А15	54																								
М4-10-3	4,1																												
М4-10-4	4,1			А16	54																								
М4-10-5	4,2			А17	55																								
М4-10-6	4,2			А17																									
М4-11	4,0			А7	45																								
М4-11-1	4,0																												

ТК	группа	Таблица 17 Ключ для замены закладных деталей стропильных и подстропильных конструкции по унифицированным закладным деталям	Серия	
			1.400	6/76
1978	4		Выпуск	Лист
			1	82

Таблица 17 (окончание)

109

Унифицированная закладная деталь	Закладные детали в типовых конструкциях																										
	Стропильных по сериям													подстропильных по сериям													
	1863-1	1463-3 В. IV VI		1463-3 В. II	1462-10	1462-3	1463-10	1463-9	ПК-0110 68	ПК-0110	1463-4	1462-1															
Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг	Марка	Вс. кг
M4-12	2,3																										
M4-13	2,6															M5-22	M5-14										
M4-14	2,2			M3-9	3,2			M3-32																			
M4-15	2,5			M4-9	3,7			M4-37																			
M4-16	1,0			M6	1,5																						
M4-17	1,6			M8	1,7																						
M4-18	5,0			M7	5,4																						
M4-19	4,2																										
M4-20	4,9			M11	5,0																				M3-64		
M4-20-1	4,9			M13	5,0																						
M4-20-2	4,9			M15	5,0																						
M4-21	5,0			M12	5,1																						
M4-21-1	5,0			M14	5,1																						
M4-22	5,8																										
M4-22-1	5,8																										
M4-22-2	5,9																										
M4-22-3	5,8																										
M4-23	2,1																										
M4-23-1	2,2																										
M4-24	4,8																										
M4-25	1,9	M2	3,3																								
M4-25-1	2,1	M4	2,2																								
M4-26	2,2																										
M4-26-1	2,2																										
M4-27	1,9																										
M4-28	2,5																										
M4-29	2,4																										
M4-29-1	2,4																										
M4-30	3,4																										
M4-31	2,7																										
M4-32	3,0																										
M4-33	5,5																										
M4-34	8,2																										
M4-35	11,1																										
M4-36	2,5																										
M4-37	4,6																										
M4-38	2,7																										

ТК

группа

Таблица 17 Ключ для замены закладных деталей стропильных и подстропильных конструкций на унифицированные закладные детали (окончание)

Серия
1400-6/76Выпуск
1Лист
83

1978

4



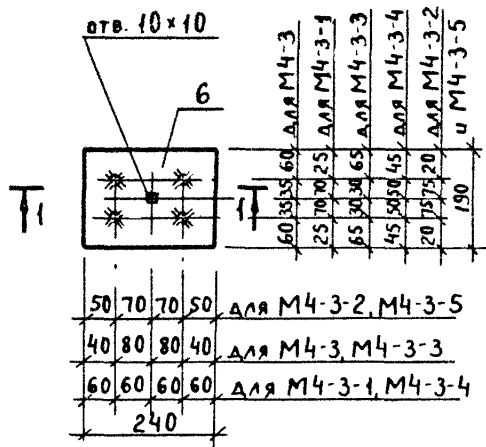
215.212.234

Марка изделия	N ноз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг			
					Дан ноз	Всех ноз	Узав амп	
M4-1 M4-1-2 ÷ M4-1-5								
	13	-140×6	190	1	1,3	1,3	1,4	
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1		
M4-1-1	13	-140×6	190	1	1,3	1,3	1,4	
	215	φ 8 A III	120	2	0,05	0,1		
M4-2	12	-140×6	230	1	1,5	1,5	1,6	
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1		
M4-5 M4-5-1	11	-140×6	270	1	1,8	1,8	1,9	
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1		
M4-16	23	-80×6	230	1	0,9	0,9	1,0	
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1		
M4-17	84	-80×8	270	1	1,4	1,4	1,6	
	234	φ 10 A III	150	2		0,2		

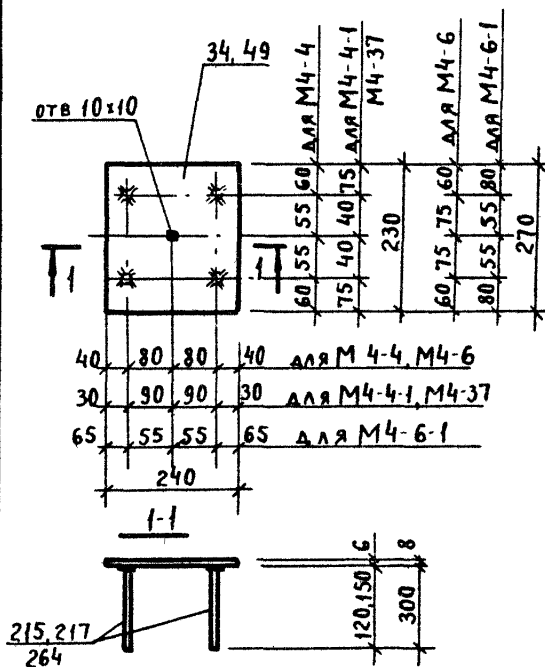
1. Приварку анкерных стержней к пластинам ВТАВР выполнять дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Приварку анкеров к уголкам или пластинам внахлестку выполнять контронтной рельефно-точечной сваркой в ГОСТ 19292-73 или ручной дуговой сваркой (см. СН 313-65, п. 2.48).
3. Стержни с нарезкой пропускаются через отверстия в пластине и привариваются с внутренней стороны заданной детали дуговой сваркой кольцевыми швами.
4. Материал пластин из стали группы В" ГОСТ 380-71*
5. Тип антикоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами (1-5 (см. стр. 23 ÷ 26)).
6. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТу 10922-75.

ТК	группа	Детали М4-1, М4-1-1 ÷ М4-1-5, М4-2, М4-5, М4-5-1, М4-16, М4-17	Серия 1.400 676	
1978	4		Выпуск 1	Лист 84

M4-3, M4-3-1 - M4-3-5



M4-4; M4-4-1; M4-6; M4-6-1; M4-37

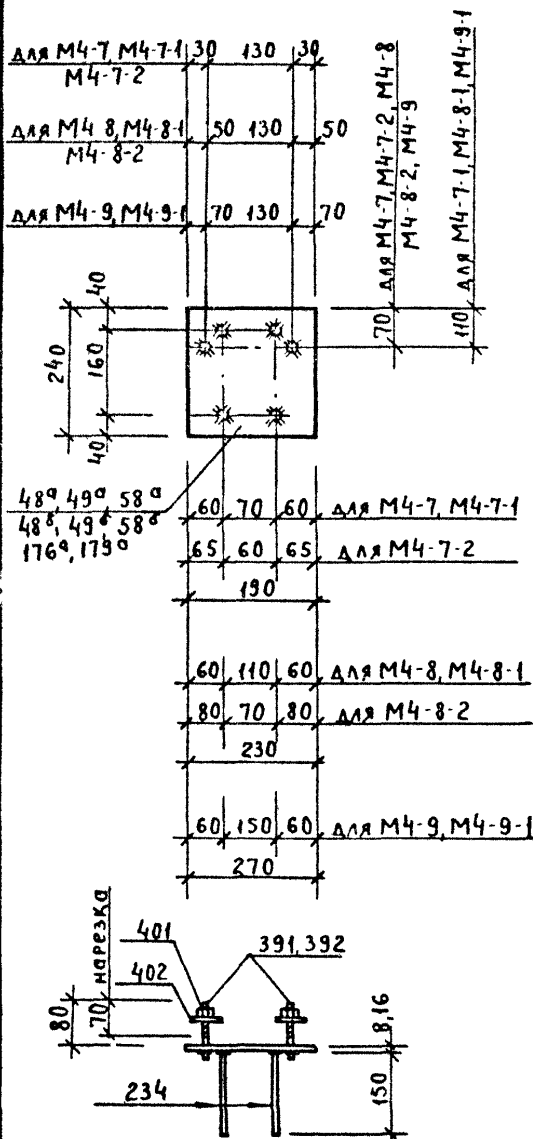


Указания к деталям группы 4 смотрите на листе 84.

Спецификация статьи на одно издание

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт.	Вес, кг		Име поя
					Одн поз	Всех поз	
М4-3, М4-3-1, М4-3-3-М4-35							
	6	-190×6	240	1	2,2	2,2	2,4
	217	φ 8 A III	150	4	0,06	0,2	
М4-3-2	6	-190×6	240	1	2,2	2,2	2,4
	215	φ 8 A III	120	4	0,05	0,2	
	М4-4 М4-4-1	4	-230×6	240	1	2,6	2,6
217		φ 8 A III	150	4	0,06	0,2	
М4-6 М4-6-1		3	-240×6	270	1	3,1	3,1
	217	φ 8 A III	150	4	0,06	0,2	
	М4-37	49	-230×8	240	1	3,5	3,5
264		φ 12 A III	300	4	0,21	1,1	

ТК	группа	Детали М4-3; М4-3-1 ÷ М4-3-5, М4-4, М4-4-1; М4-6; М4-6-1; М4-37	серия	
			1400-6/76	
1978	4		выпуск	лист
			1	85



Указания к деталям группы „4“
смотрите на листе 84.

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Дан. поз.	Всех поз.	Изде- лия
М4-7	58 ^a	-190×8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-1	58 ^b	-190×8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-2	79 ^a	-190×16	240	1	5,7	5,7	6,8
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	392	φ20AI**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	
М4-8	79 ^a	-230×8	240	1	3,5	3,5	4,1
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-8-1	79 ^b	-230×8	240	1	3,5	3,5	4,1
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-8-2	176 ^a	-230×16	240	1	6,9	6,9	8,0
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	392	φ20AI**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	
М4-9	48 ^a	-240×8	270	1	4,1	4,1	4,7
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-9-1	48 ^b	-240×8	270	1	4,1	4,1	4,7
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	

* - с нарезкой М12, с гайкой
и шайбой.

** - с нарезкой М20.

ТК

группа

Детали М4-7, М4-7-1, М4-7-2, М4-8,
М4-8-1, М4-8-2, М4-9, М4-9-1.

Серия

1400 6/76

1978

4

Выпуск

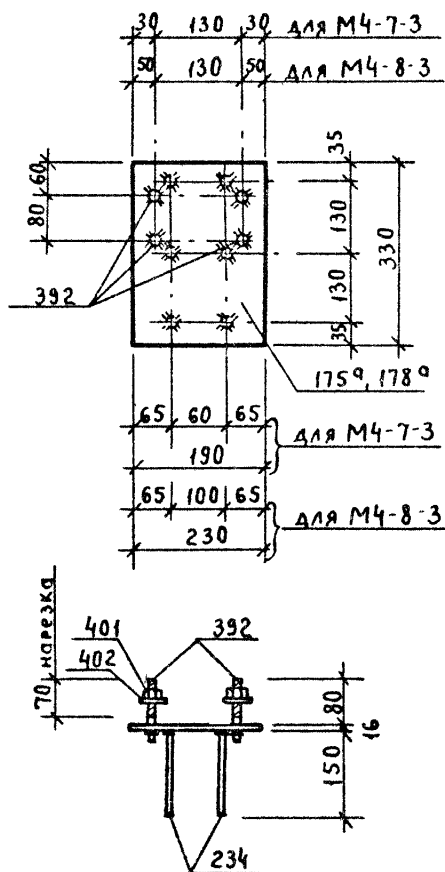
1

Лист

86

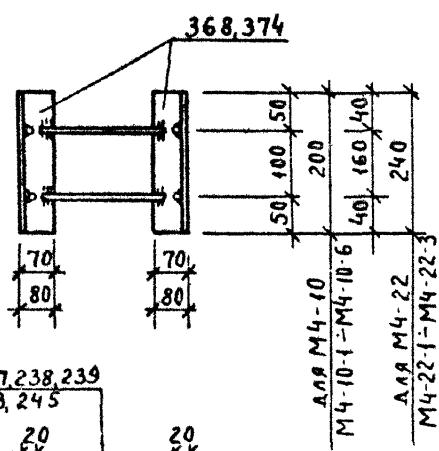
Спецификация сталей на одно изделие

Марка изделия	№	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Одн ноз	Всех ноз	Изде лия
М4-7-3	178 ^а	-190×16	330	1	7,9	7,9	9,9
	234	φ10 А III	150	6	0,09	0,5	
	392	φ20 А I с нарезкой М20	110	4	0,27	1,1	
	401	Гайка М20	—	4	0,07	0,4	
	402	Шайба М20	—	4	0,03	0,4	
М4-8-3	175 ^а	-230×16	330	1	9,5	9,5	11,5
	234	φ10 А III	150	6	0,09	0,5	
	392	φ20 А I с нарезкой М20	110	4	0,27	1,1	
	401	Гайка М20	—	4	0,07	0,4	
	402	Шайба М20	—	4	0,03	0,4	

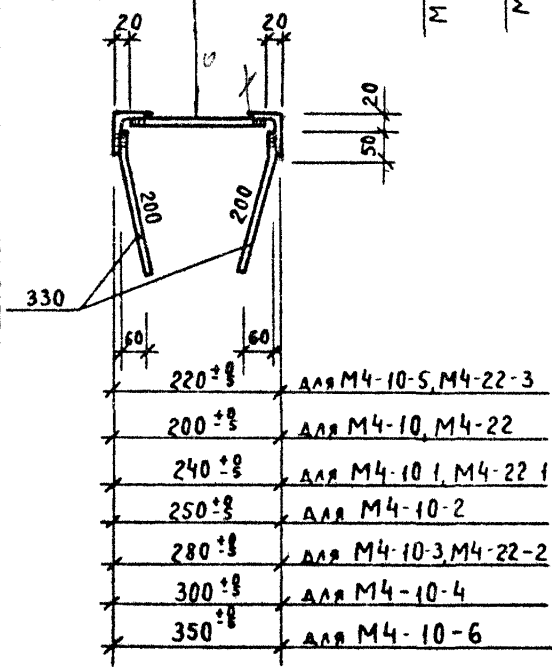


Указания к деталям группы „4“ смотрите на листе 84.

ТК	группа	Детали М4-7-3; М4-8-3.	Серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	4		1	Лист
				87



235, 237, 238, 239
241, 243, 245



Спецификация стали на одно изделие

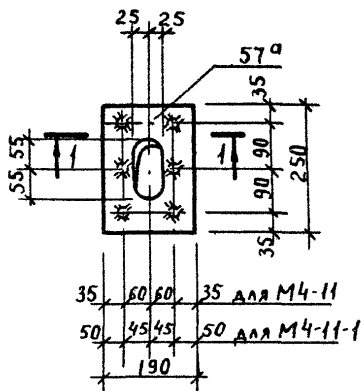
Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Одн поз	Всех поз	Изде- лия
М4-10	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,0
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	235	φ 10 А III	160	2	0,1	0,2	
М4-10-1	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,0
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	238	φ 10 А III	200	2	0,12	0,2	
М4-10-2	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,1
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	239	φ 10 А III	210	2	0,13	0,3	
М4-10-3	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,1
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	241	φ 10 А III	240	2	0,15	0,3	
М4-10-4	268	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,1
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	243	φ 10 А III	260	2	0,16	0,3	
М4-10-5	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,0
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	237	φ 10 А III	180	2	0,11	0,2	
М4-10-6	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4	4,2
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	245	φ 10 А III	310	2	0,19	0,4	
М4-22	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2	5,8
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	235	φ 10 А III	160	2	0,1	0,2	
М4-22-1	374	Л 110x70x8	240	2	2	5,2	5,8
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	238	φ 10 А III	200	2	0,12	0,2	
М4-22-2	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2	5,9
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	241	φ 10 А III	240	2	0,15	0,3	
М4-22-3	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2	5,8
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	237	φ 10 А III	180	2	0,11	0,2	

Указания к деталям группы. 4" смотрите на листе 84.

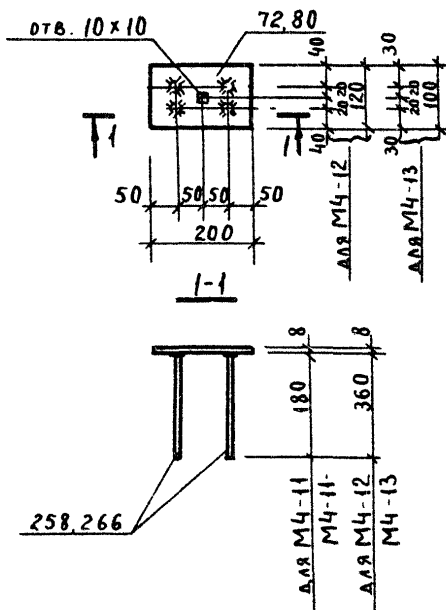
ИК 1978	группа 4	Детали М4-10, М4-10-1 ÷ М4-10-5, М4-22, М4-22-1 ÷ М4-22-3	серия 1400-6/76	
			выпуск 1	лист 88

М4-11, М4-11-1

115



М4-12, М4-13

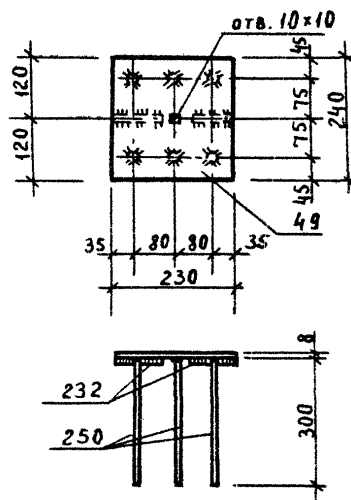


Указания к деталям группы „4“
смотрите на листе 84.

Спецификация стали на одно изделие

Марка изд. для	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		Изд. для
					дан. поз.	всего поз.	
М4-11	57 ^а	-190x8	250	1	3.0	3.0	4.0
	258	φ12АIII	180	6	0.16	1.0	
М4-11-1	57 ^а	-190x8	250	1	3.0	3.0	4.0
	258	φ12АIII	180	6	0.16	1.0	
М4-12	72	-120x8	200	1	1.5	1.5	2.8
	266	φ12АIII	360	4	0.32	1.3	
М4-13	80	-100x8	200	1	1.3	1.3	2.6
	266	φ12АIII	360	4	0.32	1.3	
М4-24	49	-230x8	240	1	3.5	3.5	4.8
	250	φ10АIII	300	6	0.18	1.2	
	232	φ10АIII	100	2	0.06	0.1	

М4-24



ИК

группа

Детали М4-11, М4-11-1; М4-12,
М4-13, М4-24.

Серия

1400-6/76

1978

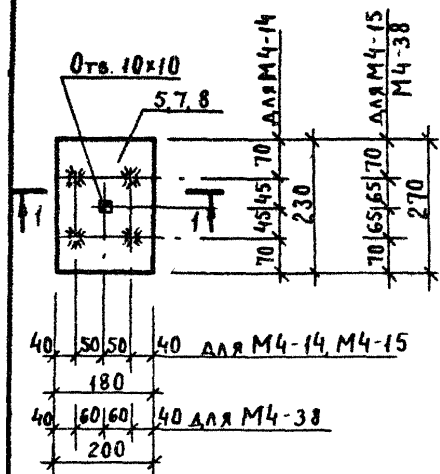
4

Выпуск

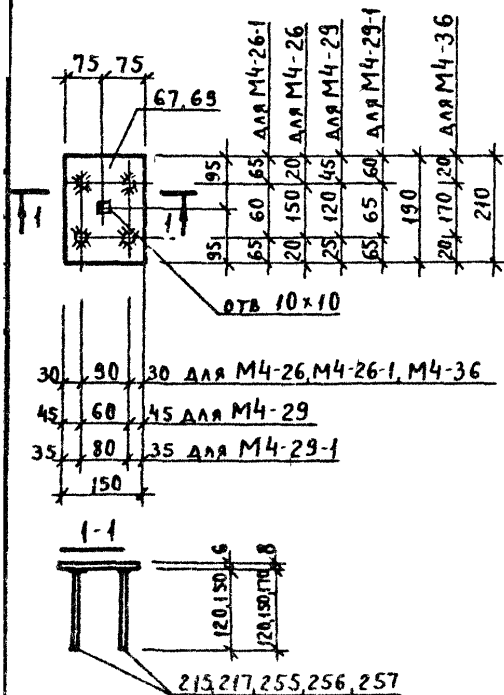
1

Лист

89



M4-26, M4-26-1, M4-29, M4-29-1, M4-36

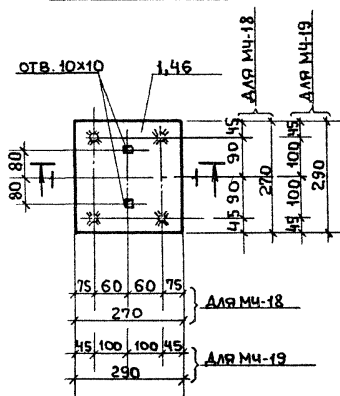


Спецификация стала на одно изделие

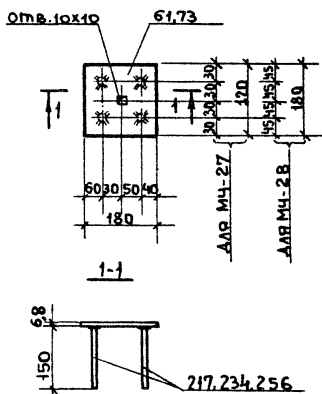
Марка изде- лия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес кг		Изм мм
					Одн поз	Всех поз	
М4-14	8	-180×6	230	1	2,0	2,0	2,2
	217	φ 8 A III	150	4	0,06	0,2	
М4-15	7	-180×6	270	1	2,3	2,3	2,5
	217	φ 8 A III	150	4	0,06	0,2	
М4-26	69	-150×8	190	1	1,8	1,8	2,2
	258	φ 12 A III	120	4	0,11	0,4	
М4-26-1	69	-150×8	190	1	1,8	1,8	2,3
	256	φ 12 A III	150	4	0,13	0,5	
М4-29	69	-150×8	190	1	1,8	1,8	2,4
	257	φ 12 A III	170	4	0,15	0,6	
М4-29-1	69	-150×8	190	1	1,8	1,8	2,4
	257	φ 12 A III	170	4	0,15	0,6	
М4-36	67	-150×8	210	1	2,0	2,0	2,5
	256	φ 12 A III	150	4	0,13	0,5	
М4-38	5	-200×6	270	1	2,5	2,5	2,7
	215	φ 8 A III	120	4	0,05	0,2	

Указания к деталям группы "4" смотрите на листе 84.

ТК	группа	Детали М4-14, М4-15, М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36, М4-38.	Серия 1400-6/76	
1978	4		Выпуск 1	Лист 90



МЧ-27, МЧ-28



Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	поз.	Сечение	Дли- на мм.	кол. шт.	Вес кг одн. поз.	Вес кг всех поз.	изде- лия
МЧ-18	46	-270x8	270	1	4.6	4.6	
	734	Ф10АIII	150	4	0.09	0.4	5.0
МЧ-19	1	-290x6	290	1	4.0	4.0	
	217	Ф8АIII	150	4	0.06	0.2	4.2
МЧ-27	73	-120x8	180	1	1.4	1.4	
	256	Ф12АIII	150	4	0.13	0.5	1.9
МЧ-28	61	-100x8	180	1	2.0	2.0	
	256	Ф12АIII	150	4	0.13	0.5	2.5

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ группы "4"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 84.

ТК	группа	серия
1978	4	1.400-6/76
		выпуск лист
		1 91

Детали МЧ-18, МЧ-19, МЧ-27, МЧ-28

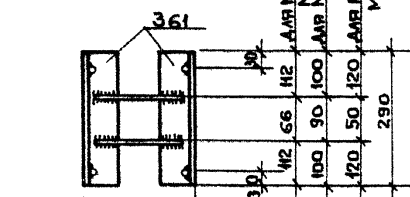
МЧ-20; МЧ-20-1, МЧ-20-2

МЧ-21, МЧ-21-1

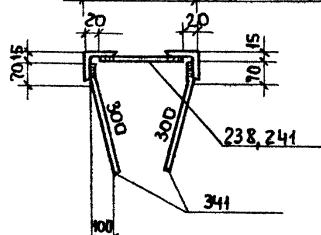
118

Спецификация стали на одно изделие

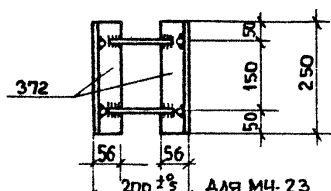
Марка изделия	поз	Сечение	Линия	кол. шт.	ВЕС, кг.		
					поим. Выход	извр	извр
МЧ-20, МЧ-20-1							
МЧ-20, МЧ-20-2	361	L75x5	290	2	1.68	3.4	4.9
	341	Ф12А II	370	4	0.33	1.3	
	238	Ф10А III	200	2	0.12	0.2	
МЧ-21							
МЧ-21-1	361	L75x5	290	2	1.68	3.4	5.0
	341	Ф12А II	370	4	0.33	1.3	
	241	Ф10А III	240	2	0.15	0.3	
МЧ-23							
	372	L90x56x5.5	250	2	1.54	3.1	3.7
	336	Ф10А II	160	4	0.1	0.4	
	235	Ф10А III	160	2	0.1	0.2	
МЧ-23-1							
	372	L90x56x5.5	250	2	1.54	3.1	3.8
	337	Ф10А II	200	4	0.12	0.5	
	238	Ф10А III	200	2	0.12	0.2	



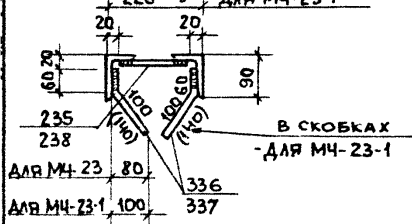
240⁺⁵ для МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2
280⁺⁵ для МЧ-21, МЧ-21-1



МЧ-23, МЧ-23-1



220⁺⁵ для МЧ-23
220⁺⁵ для МЧ-23-1



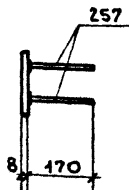
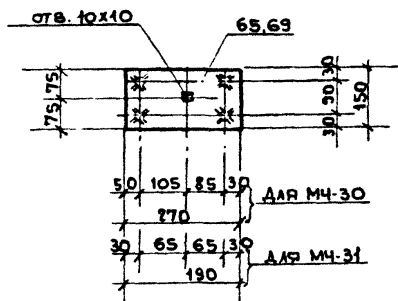
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ
группы „4“ СМОТРИТЕ НА
ЛИСТЕ 84.

ТК	группа	ДЕТАЛИ МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2, МЧ-21, МЧ-21-1, МЧ-23, МЧ-23-1.	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 92



Марка дере- шины	№ поз.	Сечения	Длина мм	кол- шт	Вес кг. одн шт	Всего по кол- шт	Масса дере- шины
М4-25	88	-60x8	190	2	0.7	1.4	1.9
	241	Ф10АШ	120	4	0.07	0.3	
	270	Ф8АШ	250	2	0.10	0.2	
М4-25-1	87	-60x8	210	2	0.8	1.6	2.1
	241	Ф10АШ	120	4	0.07	0.3	
	270	Ф8АШ	250	2	0.1	0.2	
М4-30	65	-150x8	270	1	2.5	2.5	3.4
	257	Ф12АШ	170	6	0.05	0.3	
М4-31	69	-150x8	190	1	1.8	1.8	12.7
	257	Ф12АШ	170	6	0.15	0.9	

M4-30, M4-31



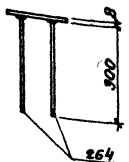
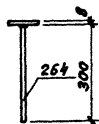
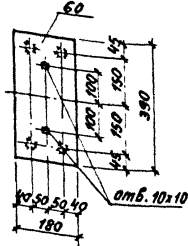
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ группы "4" смотрите на листе 84.

ТК	группа	Серия
1978	4	1400-6/76
		Выпуск
		1
		Лист
		93

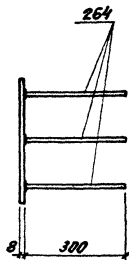
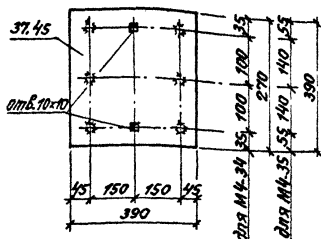
M4-32

M4.33

T20



M4-34, M4-35



Спецификация стали на одно изделие

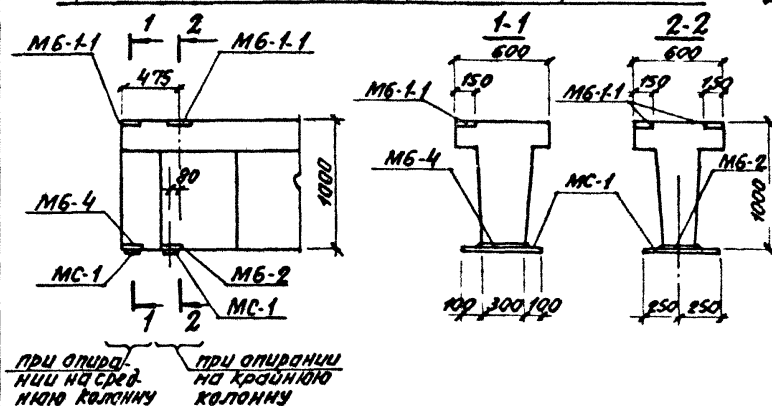
Марка машин	N	Сечение	Длина мм	Кол- во шт	Вес, кг		
					Один	Всех	Итого
					поз	поз	поз
ММ-32	78	-100x8	390	1	2.5	2.5	
	264	φ12A II	300	2	0.27	0.5	3.0
ММ-33	60	-180x8	390	1	4.4	4.4	
	264	φ12A II	300	4	0.27	1.1	5.5
ММ-34	45	-270x8	390	1	6.6	6.6	
	264	φ12A II	300	6	0.27	1.6	8.2
ММ-35	37	-390x8	390	1	9.5	9.5	
	264	φ12A II	300	6	0.27	1.6	11.1

Указания к деталям группы 4 смотрите на листе 84.

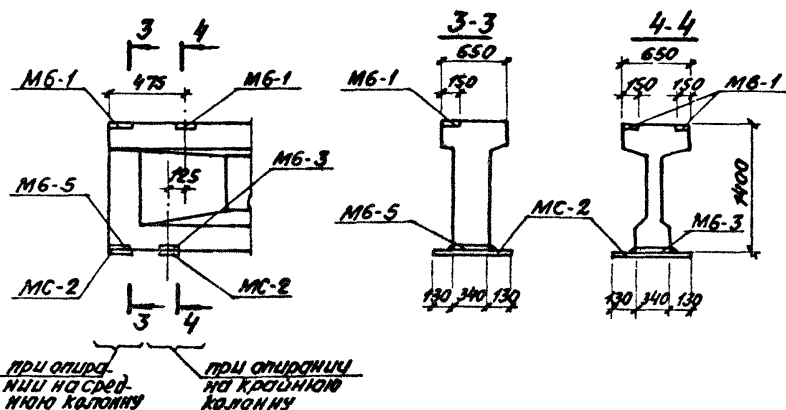
ТК	группа	Детали М4-32, М4-33, М4-34, М4-35	Серия 1400-6/76
1978	4		Выпуск 1
			Лист 94

Железобетонные подкрановые балки пролетом 6м

121



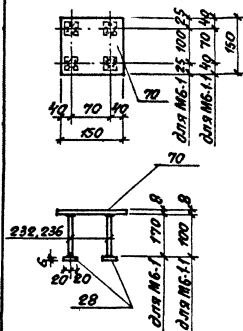
Железобетонные подкрановые балки пролетом 12м



ТК	группа	Схемы расположения в подкрановых балках закладных деталей для крепления к колоннам.	Серия 1.400-Б/76	
1978	6		Выпуск	Лист 1 95

Спецификация стали на одно изделие

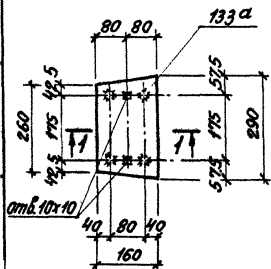
Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт.	Вес, кг		
					изд.	всего	всего
М6-1	70	-150x8	150	1	1,4	1,4	
	236	Ф10АШ	170	4	0,11	0,4	2,1
	28	-40x6	40	4	0,08	0,3	
М6-1-1	70	-150x8	150	1	1,4	1,4	
	236	Ф10АШ	100	4	0,06	0,2	1,9
	28	-40x6	40	4	0,08	0,3	



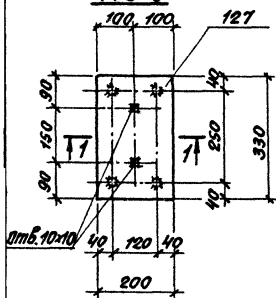
Указания к деталям группы, 6"

1. Янкеры 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 пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1-5 (см. стр. 23-26).
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ У 10922-75.

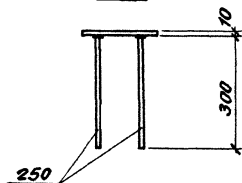
ТК	группа	Детали М6-1, М6-1-1	Серия	
			1.400-6/76	
1978	6		выпуск	лист
			1	96

M6-2

M6-3



1-1

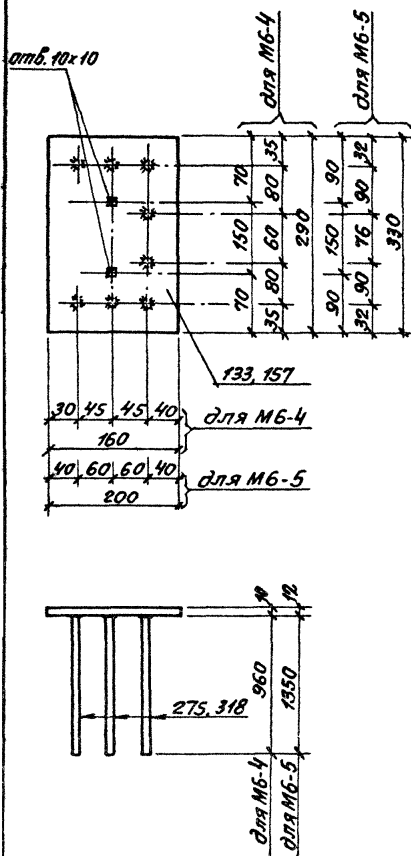


Спецификация стали на одно изделие

Марка двиг. мотора	N ноз	Сечение	Дли. на мм	Кол. шт.	Вес, кг ноз	Вес, кг двиг.мотора	Примеч.
МГ-2	133	-160x10	290	1	3.6	3.6	
	250	φ10H11	300	4	0.19	0.8	44
МГ-3	127	-200x10	330	1	5.2	5.2	
	250	φ10H11	300	4	0.19	0.8	60

Указания к деталям
группы „Б“ смотрите на
листе 96

ТК	группа	Детали М6-2, М6-3	Серия 1.400-6/76	
1978	6		Выпуск	Лист
			1	97



Спецификация стержней на одно изделие

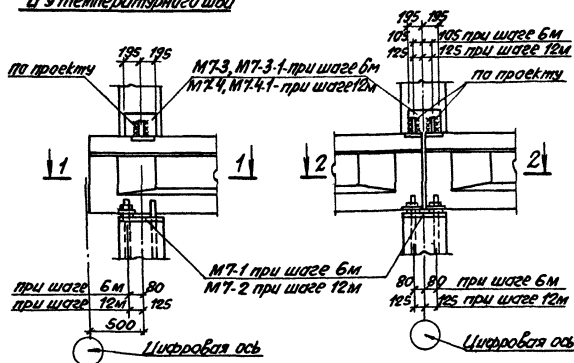
Марка изделия	N поз.	Сечение	Дли. на мм	кол. шт	Вес, кг
					одн. Вес/шт
					поз. поз. поз.
М6-4	133	- 160x10	290	1	3,7
	275	φ 12 А III	960	8	2,85
					6,8
М6-5	157	- 200x12	330	1	6,2
	318	φ 12 А III	1350	8	2,70
					21,6
					27,8

Указания к деталям группы 6*
смотрите на листе 96.

ТК	группа	Детали М6-4, М6-5	серия	
1978	6		1.400-6/76	Выпуск
			1	Лист
				98

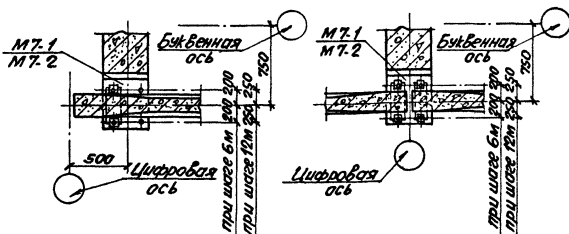
На крайнюю колонну
и у температурного шва

На среднюю колонну



1-1

2-2



На чертеже условно показана подкрановая балка пролетом 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 колонны	Назначение закладной детали	Унифицированные закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии					
				КЗ-01-49 Вып I		КЗ-01-52 Вып I А, В, У, У1		КЗ-01-52 Вып I	
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
6	Для опирания железобетонных подкрановых балок	М7-1	22.1	М-8	19.5	М-12	19.1	М-12	22.6
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых 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				М-10	8.0	М-10	11.8
		М7-4-1	8.0	М-11	8.1	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 зависимости с расположением продольной арматуры надкрановой части колонны.

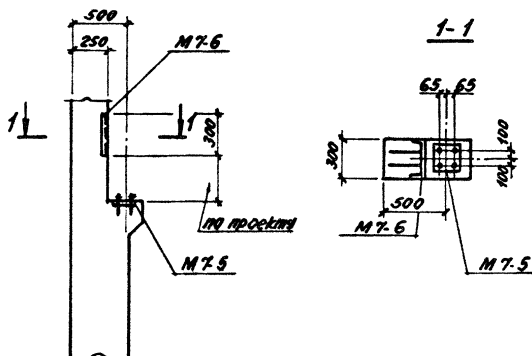
ТК	группа	Таблица 18 для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления железобетонных подкрановых балок	Серия 1400-6/15
1978	7		Выпуск 1 Лист 101

Таблица 19

128

№ п.п.	Назначение	Унифицированные закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии 1423-2 Вм.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 1423-2)



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	Лист
1978	7		1	102

15541

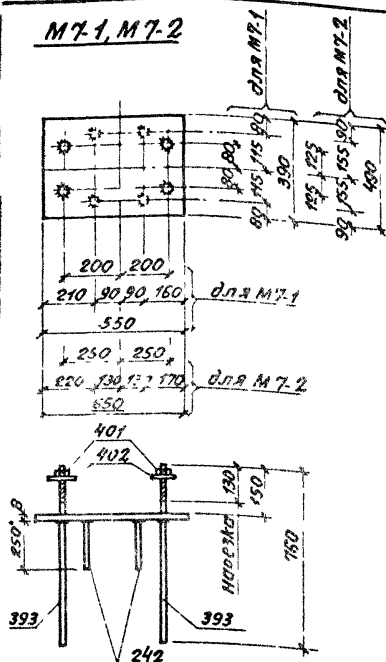
129

М7.1, М7.2

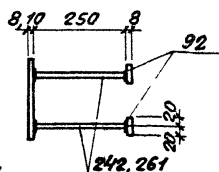
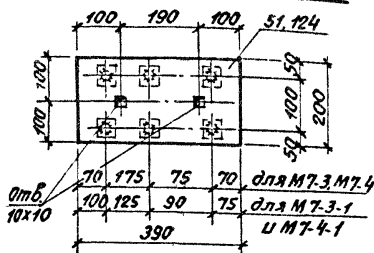
129

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз	Сечение	Дли- на мм	кол шт	Вес, кг	Всего всех изде- лий
М7.1	360	- 390x8	550	1	13.5	22.1
	242	φ10A III	250	4	0.15	
	393	φ20A I с нарезкой М20	760	4	1.9	
	401	Гайка М20	—	4	0.07	
	402	Шайба М20	—	4	0.03	
М7.2	360	- 490x8	650	1	20.0	28.6
	242	φ10A III	250	4	0.15	
	393	φ20A I с нарезкой М20	760	4	1.9	
	401	Гайка М20	—	4	0.07	
	402	Шайба М20	—	4	0.03	
М7.3-1 М7.4-1	51	- 200x8	390	1	4.9	6.4
	242	φ10A III	250	6	0.15	
	92	- 40x8	40	6	0.1	
М7.4	124	- 200x10	390	1	6.1	8.0
	261	φ12A III	250	6	0.22	
	92	- 40x8	40	6	0.1	



М7.3, М7.3-1, М7.4, М7.4-1

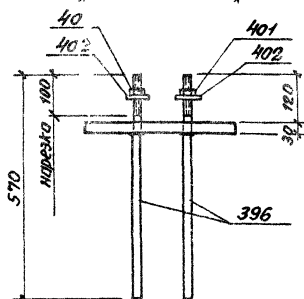
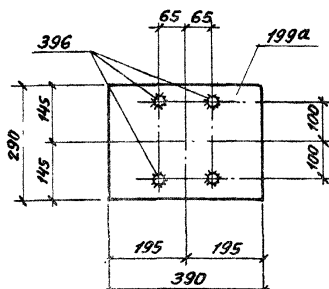


Указания к деталям группы "Г"
смотрите на листе 104

ТК	группа	Детали М7.1÷М7.4, М7.3-1, М7.4-1	Серия	
			1400-6/76	
1978	7		Выпуск	Лист
			1	103

М7-5

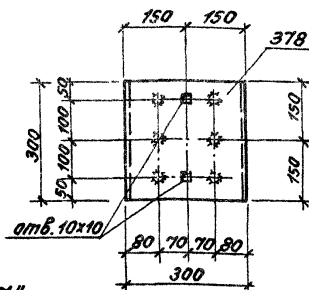
130



Спецификация стали на одно изделие

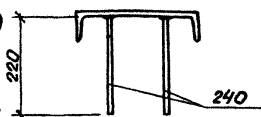
Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Дли- на на шт.	Кол- во шт.	Вес, кг одн.всего поз. паз.	Изде- лия
М7-5	396	290x30	390	1	256	256
	396	Ф20 АІС, нарезкой М20	570	4	14	5.6
	401	Гайка М20	—	4	0.07	0.4
	402	Шайба М20	—	4	0.03	—
М7-6	378	С30	300	1	9.6	9.6
	240	Ф10 АІІ	220	6	0.14	0.8
					32.6	104

М7-6



Указания к деталям группы 7"

1. Якоря привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73)
2. Материал пластин из сталей группы 8", 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

Выпуск Лист

1978

7

1

104

Таблица 20

[illegible]

** — при сдерживании напряжения орматуре, в-р-шрина ребра плиты
 *** — при прогибной — " — "
 **** — при прогибной — " — "

132

Таблица 21

Закладные детали в типовых плитах покрытия по сериям

1.465-3

1.465-7

Унифицированные закладные детали

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

Всп. марка К2

ТК

группа

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

В

Таблица 21. Ключ для замены закладных деталей в плитах покрытия на унифицированные закладные детали.

Серия 1400-6/76

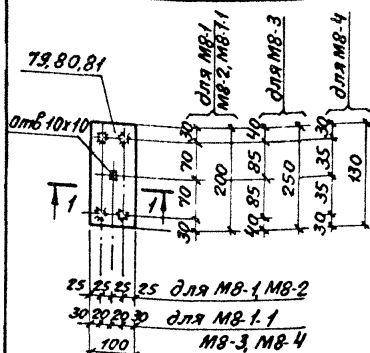
Всп. марка 1

лист 106

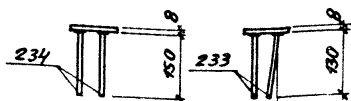
В частях закладных деталей марок МД серии 1.465-7, 1.465-3 рассматривать совместно с

серией ТДМ 2.460-2, Всп. марка К2

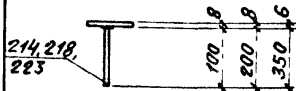
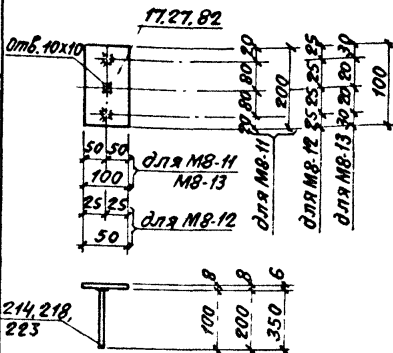
М8-1÷М8-4, М8-1.1



1-1
(только для М8-2)



М8-11÷М8-13



Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Вес, кг	Вес изделия по 101	Вес изделия по 103
М8-1 М8-1.1	80	-100x8	200	1	1.3	1.3	
	234	φ 10AIII	150	4	0.09	0.4	1.7
М8-2	80	-100x8	200	1	1.3	1.3	
	233	φ 10AIII	130	4	0.08	0.3	1.6
М8-3	79	-100x8	250	1	1.6	1.6	
	234	φ 10AIII	150	4	0.09	0.4	2.0
М8-4	81	-100x8	130	1	0.8	0.8	
	234	φ 10AIII	150	4	0.09	0.4	1.2
М8-11	17	-100x6	200	1	0.9	0.9	
	218	φ 8AIII	200	2	0.08	0.2	1.1
М8-12	27	-50x6	100	1	0.2	0.2	
	223	φ 8AIII	350	2	0.14	0.3	0.5
М8-13	82	-100x8	100	1	0.6	0.6	
	24	φ 8AIII	100	2	0.04	0.1	0.7

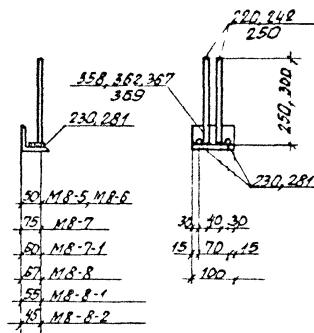
Указания к деталям группы 8'
смотрите на листе 109.

ТК	группа	Детали М8-1÷М8-4, М8-1.1, М8-11÷М8-13	Серия 1400.6/76	
			Вотпуск	Лист
1978	8		1	107

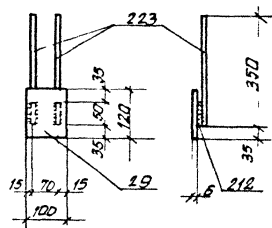
МВ-5 ÷ МВ-8, МВ-7-1,
МВ-8-1, МВ-8-2

134

Спецификация стали на одно изделие



МВ-9



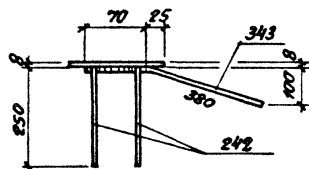
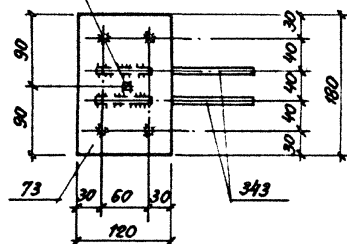
Материал	N	Размер	Вл	Кл.	Вес, кг		
Материал	N	Размер	Вл	Кл.	Вес, кг	Вес, кг	Материал
МВ-5	362	275x7	100	1	0,8	0,8	1,2
МВ-5	248	Ф10АIII	250	2	0,15	0,3	
МВ-5	281	Ф14АIII	50	2	0,05	0,1	
МВ-5	358	Л 63x6	100	1	0,57	0,6	0,9
МВ-5	220	Ф8АIII	250	2	0,1	0,2	
МВ-5	281	Ф14АIII	50	2	0,05	0,1	
МВ-7	359	Л 90x8	100	1	1,09	1,1	1,6
МВ-7-1	250	Ф10АIII	300	2	0,19	0,4	
МВ-7-1	230	Ф10АIII	50	2	0,03	0,1	
МВ-8, МВ-8-1, МВ-8-2	367	Л 80x2	100	1	0,85	0,9	1,4
МВ-8, МВ-8-1, МВ-8-2	250	Ф10АIII	300	2	0,19	0,4	
МВ-8, МВ-8-1, МВ-8-2	230	Ф10АIII	50	2	0,03	0,1	
МВ-9	29	100x6	120	1	0,6	0,6	1,0
МВ-9	223	Ф8АIII	350	2	0,14	0,3	
МВ-9	212	Ф8АIII	50	2	0,02	0,1	

Указания к деталям группы, 8* смотрите на листе 109.

ГК	группа	Детали МВ-5—МВ-9, МВ-7-1, МВ-8-1, МВ-8-2	серия 1 400-6/76
978	8		Выпуск 1 Лист 108

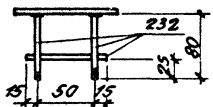
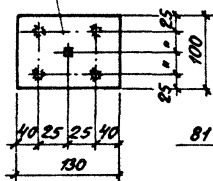
М8-14

отб. 10x10



отб. 10x10

М8-10



Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Дли- на мм	Мат. штук	Вес, кг	штук в поз.	Вес, кг	штук в поз.	Вес, кг
М8-14	73	- 120x8	180	1	1.4	1.4	2.9		
	242	φ10Я II	250	4	0.15	0.6			
	343	φ12Я II	450	2	0.44	0.9			
М8-10	81	- 100x8	130	1	0.8	0.8	1.1		
	232	φ10Я II	80	6	0.05	0.3			

Указания к деталям
группы 8

1. Приварку анкерных стержней к пластинам втапо выполнять дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных поста-матках (см. ГОСТ 19292-73).
2. Приварку анкеров к пластинам внахлестку выполнять контактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ'у 19292-73 или ручной дуговой сваркой (см. СН 313-65 п. 2.18).
3. Материал пластин из ста-лей группы 8, ГОСТ 380-71*.
4. Тип антикоррозионной защи-ты и марки стали указывают-ся на специальном листе каждого конкретного проек-та в соответствии с табли-цами 1÷5 (см. стр. 23÷26).
5. Технические требования и методы испытаний из-делий должны соответ-ствовать ГОСТ'у 10922-75.

ТК

группа

1978

8

Детали М8-10, М8-14

Серия

1.400-6/76

Выпуск 1

Лист 109

Таблица 22										136
№ позиций	Размеры пластин, мм			Вес, кг	№ позиций	Размеры пластин, мм			Вес, кг	
	δ	а	б			δ	а	б		
1		280	290	4.0	38		400	490	12.2	
2		250	300	3.5	39					
3		240	270	3.1	40		300	490	9.2	
4		230	240	2.6	41, 41а		300	390	7.4	
5		200	270	2.5	42, 42а		290	590	10.7	
6		190	240	2.2	43, 43а		290	300	5.5	
7		180	270	2.3	44		210	270	3.6	
8		180	230	2.0	45		270	390	6.6	
9		200	200	1.9	46		270	270	4.6	
10		150	150	1.1	47		240	300	4.5	
11		140	270	1.8	48, 48а, 48б		240	270	4.1	
12		140	230	1.5	49, 49а, 49б		230	240	3.5	
13		140	190	1.3	50		210	250	3.3	
14		130	440	2.7	51		200	390	4.9	
15		120	300	1.7	52		200	340	4.3	
16	6	120	150	0.9	53		200	300	3.8	
17		100	200	0.9	54		200	290	3.6	
18		100	п.м.	4.7	55	8	200	240	3.0	
19		80	200	0.8	56		200	200	2.5	
20		80	130	0.5	57, 57а		190	250	3.0	
21		80	100	0.4	58, 58а, 58б		190	240	2.9	
22		80	150	0.6	59		190	200	2.4	
23		80	230	0.9	60		180	390	4.4	
24, 24а		60	100	0.3	61		180	180	2.0	
25		60	200	0.6	62		180	490	5.5	
26		60	п.м.	2.8	63		150	800	7.6	
27		50	100	0.24	64		150	600	5.7	
28		40	40	0.08	65		150	270	2.5	
29		100	120	0.6	66		150	240	2.3	
30		250	350	4.1	67		150	210	2.0	
31					68		150	200	1.9	
32					69		150	190	1.8	
33					70		150	150	1.4	
34, 34а	8	490	650	20.0	71		140	300	2.6	
35, 35а		390	590	14.5	72		120	200	1.5	
36, 36а		390	550	13.5	73		120	180	1.4	
37		390	390	9.5	74		120	150	1.1	
ТК	Таблица 22.								Серия	
1978	Унифицированные пластины								З 400-6/76	
	закладных деталей								Выпуск 1	
									Лист 110	

N/N позиции	Размеры пластины, мм			Вес, кг	Таблица 22 (продолжение)				137
	8	a	б		N/N позиции	Размеры пластины, мм			
75	8	100	н.м	6.3	112	10	300	360	8.5
76		100	700	4.4	113		290	490	11.2
77, 77a		100	450	2.8	114		290	300	6.8
78		100	390	2.5	115		290	290	6.6
79		100	250	1.6	116		250	390	7.7
80		100	200	1.3	117		250	290	5.7
81		100	130	0.8	118		250	270	5.3
82		100	100	0.6	119		230	270	4.9
83		80	350	1.8	120		220	540	9.3
84		80	270	1.4	121		220	490	8.5
85		80	100	0.5	122		160	590	7.4
86		60	350	1.3	123		210	230	3.8
87		60	210	0.8	124, 124a		200	390	6.1
88		60	190	0.7	125		200	290	4.6
89		60	н.м	3.8	126		200	500	7.9
90		50	190	0.6	127, 127a		200	330	5.2
91		50	50	0.16	128		200	300	4.7
92		40	40	0.10	129		200	210	3.3
93		120	300	2.3	130		190	250	3.7
94		60	150	0.6	131		180	540	7.6
95					132		160	490	6.2
96					133, 133a		160	290	3.7
97					134		160	280	3.6
98		390	500	15.3	135		240	500	9.4
99		220	300	5.2	136				
100		220	350	6.1	137		50	50	0.2
101, 101a		500	540	21.2	138				
102		490	590	22.7	139				
103		450	450	15.9	140				
104		400	490	15.4	141				
105, 105a		400	450	14.1	142				
106		400	400	12.6	143				
107, 107a, 107b		390	390	11.9	144				
108		390	590	18.1	145		490	500	23.1
109		300	570	13.4	146		400	490	18.4
110		300	490	11.5	147		390	600	22.0
111		300	390	9.2	148, 148a	12	300	390	11.0

ТК

группа

Таблица 22 (продолжение).
Унифицированные пластины
западных деталей.

серия

1.400-6176
выпуск 1 лист

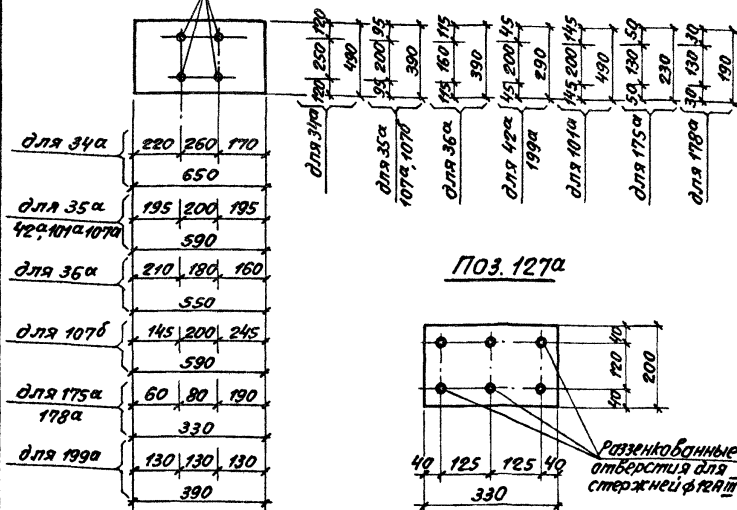
1978

-

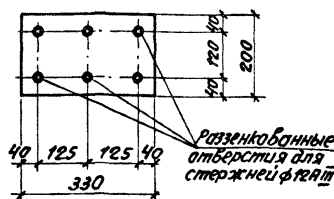
отб. d=23 для 34а, 36а, 175а, 178а, 199а

отб. d=27 для 35а, 42а, 107а, 107б

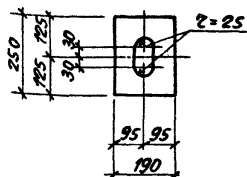
отб. d=33 для 101а



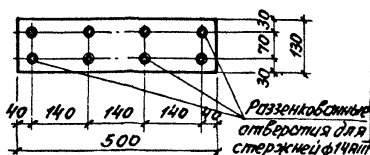
П03.127а



П03.57а



П03.163а



1. Раззенковку отверстий выполнять в соответствии с СН 313-65, п. 2.17.
2. Толщина и вес пластины указаны в таблице 22

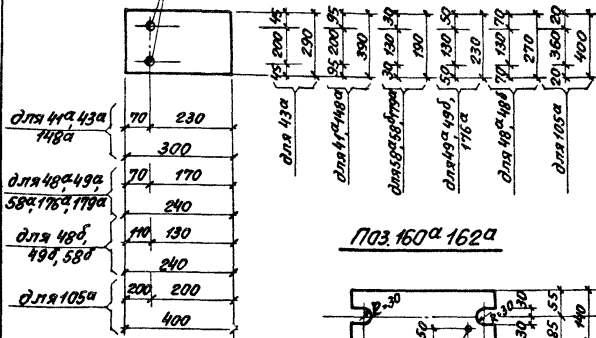
ТК	группа	Унифицированные пластины с отверстиями	Серия 1.400.6/76	
1978	—		Выпуск 1	Лист 113

отб. d=27 для 43^а 41^а

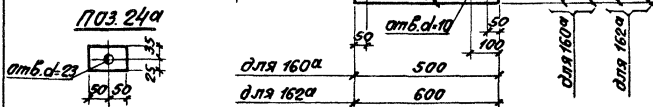
амб. д-33 для 148а

076. d=15 07948a 48b 49a 49b 58a 58b

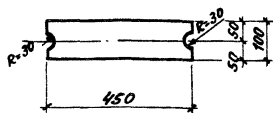
омб. д-23 для 105а, 176а, 179а



Паз. 160^а 162^а

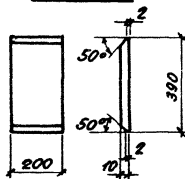


Лоз. 77а

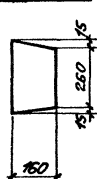


Толщина ψ беспластины
указаны в таблице 22.

Π03 124α



703 133a



ТК	группа	Унифицированные пластины с отверстиями	Серия	1400-6/76
1978	—		Выпуск	1 Лист 114

ТАБЛИЦА 23

ЛИНА ММ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ, ГОСТ 5781-75											
	КЛАССА А III Ф ММ											
	8		10		12		14		16		18	
	Н ПОЗ.	ВЕС КГ	Н ПОЗ.	ВЕС КГ	Н ПОЗ.	ВЕС КГ	Н ПОЗ.	ВЕС КГ	Н ПОЗ.	ВЕС КГ	Н ПОЗ.	ВЕС КГ
40	209	0.02										
50	212	0.02	230	0.03			281	0.06				
60	210	0.02										
80	213	0.03	231	0.05								
100	214	0.04	232	0.06								
120	215	0.05	241	0.07	255	0.11						
130	216	0.05	233	0.08								
150	217	0.06	234	0.09	256	0.13	280	0.18				
160			235	0.10								
170			236	0.11	257	0.15	282	0.20	301	0.27		
180			237	0.11	258	0.16						
190					259	0.17						
200	218	0.08	238	0.12								
210			239	0.13								
220			240	0.14	260	0.20	283	0.27				
240	219	0.10	241	0.15	254	0.21						
250	220	0.10	242	0.15	261	0.22						
260			243	0.16								
270	221	0.11	244	0.17	262	0.24	284	0.33	302	0.43	312	0.54
280					263	0.25						
300			250	0.19	264	0.27	286	0.36	303	0.48		
310			245	0.19								
320			246	0.20	265	0.28	287	0.39	304	0.51	313	0.64
350	223	0.14	247	0.22			288	0.42				
360					266	0.32						

ТАБЛИЦА 23.

ГК группа УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПРЯМЫЕ АНКЕРЫ
378 — ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

СЕРИЯ
1.400-6/75
ЭВАНЗЕК 1
АНКЕР 115

ТАБЛИЦА 23 (ОКОНЧАНИЕ).

ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО
ПРОФИЛЯ, ГОСТ 5781-75

КЛАССА А III, ϕ 17mm

[illegible]

					Таблица 24				143
№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Вес кг	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Вес кг
327		8AIII	330	0.13	342		12AIII	450	0.40
328		8AIII	290	0.11	343		12AIII	450	0.40
329		8AIII	190	0.08	344		12AIII	490	0.44
330		8AIII	250	0.10	345		12AIII	490	0.44
331		8AIII	280	0.11	346		12AIII	830	0.74
332		8AIII	290	0.11	347		14AIII	580	0.70
333		8AIII	290	0.11	348		14AIII	850	1.03
334		8AIII	540	0.21	349		16AIII	650	1.03
335		8AIII	540	0.21	350				
336		10AIII	160	0.10	351		10AIII	410	0.25
337		10AIII	200	0.12	352		10AIII	360	0.22
338		10AIII	360	0.22	353		12AIII	370	0.33
339		10AIII	830	0.51	354		14AIII	500	0.61
340		12AIII	260	0.23					
341		12AIII	320	0.33					

ТК	группа	Таблица 24		Серия	
		Унифицированные гнутые анкеры закладных деталей		1400-6/76	
1978	—			выпуск 1	лист 117

Таблица 25

Длина мм	Профиль	ГОСТ 8509-72						ГОСТ 8510-72					ГОСТ 8240-72			
		Л 50×5	Л 63×5	Л 63×6	Л 75×5	Л 75×7	Л 80×7	Л 90×8	Л 75×50×5	Л 90×56×55	Л 100×63×6	Л 110×70×8	Л 180×110×10	Л 30	Л 20	Л 14
80										373 0 60						
100		356 0 38		358 0 57		362 0 80	367 0 85	369 1 09								
150			357 0 73													
200				359 1 14		363 1 59	368 1 70					376 4 44		379 3 7		
240												374 2 62				
250						364 2 00		370 2 73		372 1 54						
290					361 1 68											
300				360 1 72		365 2 39		371 3 27	366 1 44			375 3 28	377 6 65	378 9 6		380 3 7
350						385 2 79		387 3 82				389 3 82				
470				382 2 68												
700				383 4 00												
п. м		381 3 78		384 5 72		386 7 96		388 10 90								
320				390 1 83												

В числителе указан номер позиции,
в знаменателе - ее вес в кг.

ТК	группа	Таблица 25 Унифицированные элементы фасонного проката	Серия 1.400-6/76	
			вмест	лист
1978	—		1	118

ТАБЛИЦА 26

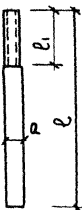
Эскиз	НН ПОЗ.	ФРЕЗЕРНАЯ ДММ	ℓ ММ	ФРЕЗЫ	ℓ ₁ ММ	ВЕС, КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
	391	12 А I	110	М 12	70	0.10	С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ
	392	20 А I	110	М 20	70	0.27	—
	393	20 А I	750	М 20	130	1.9	—
	394	22 А II	600	М 20	90	1.8	—
	395	28 А II	700	М 27	90	3.4	—
	396	20 А I	570	М 20	100	1.4	—
	397	20 А I	130	М 20	90	0.32	—

ТАБЛИЦА 27

НАИМЕНОВАНИЕ	НН ПОЗ.	ФРЕЗЫ	ВЕС, КГ.	НАИМЕНОВАНИЕ	НН ПОЗ.	ФРЕЗЫ	ВЕС, КГ.
ГАЙКА	401	М 20	0.07	ШАЙБА	402	М 20	0.03
ГАЙКА	403	М 27	0.16	ШАЙБА	404	М 27	0.05

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦЫ 26 и 27. УНИФИЦИРОВАННЫЕ СТЕРЖНИ С НАРЕЗКОЙ ГАЙКИ И ШАЙБЫ.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	—		ВЫПУСК 1
			ЛИСТ 119