

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ К ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-6

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОНСТРУКЦИЙ  
ОДНОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

10150  
Цена 3-75

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
 ТЯЖЕЛАЯ СТРОИТЕЛЬСТВА  
 (ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
**СЕРИЯ 1.400-6**

**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 с 1.VII-1969 г.  
 ГОССТРОЕМ СССР  
 ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 56  
 от 30.IV-1969 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
 МОСКВА

ЭРАСМИИ  
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

НИИЖБ	ЭЛМ. ДИРЕКТОР	ПРЕ. ЛАБОРАТОР	СТ. НАУЧ. ДИР.	ЕЛТИН
НИИЖБ	ДИРЕКТОР	ПРЕ. ЛАБОРАТОР	СТ. НАУЧ. ДИР.	ЕЛТИН

Гл. инж. ин-та	Д. Соловьев
Инж. Д. Дегля	В. Соловьев
Ст. инженер	В. Бульковский
Инж. Г. Г. Г. Г.	В. Жидков
Инж. Г. Г. Г. Г.	В. Жидков
Инж. Г. Г. Г. Г.	В. Жидков

СЕРИЯ 1.400-6  
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

Исполнитель	Уд. инж. Г. Г. Г.
Проверено	Инж. Г. Г. Г.

С. Д. Д.	Инж. Г. Г. Г.
Инж. Г. Г. Г.	Инж. Г. Г. Г.
Инж. Г. Г. Г.	Инж. Г. Г. Г.

Наименование		Лист	стр.
Содержание			3-5
Пояснительная записка			6-26
Состав альбома рабочих чертежей			27
Таблица 4. Унифицированные пластины закладных деталей		I-2	28-29
Таблица 5. Унифицированные анкеры закладных деталей		3	30
Примечания к таблицам и чертежам закладных деталей группы 0		-	31-33
Таблица 6. Несущая способность закладных деталей в зависимости от эксцентриситета марки бетона и класса стали		4	34
Таблица 7. Ключ для подбора закладных деталей по несущей способности		5-7	35-37
Таблица 8. Ключ для подбора закладных деталей в колоннах в зависимости от размеров колонн и несущей способности		8-9	38-39
Таблица 9. Применение закладных деталей в сборных железобетонных колоннах, армированных сварными каркасами		I0-I2	40-42
Детали МО-I+МО-I4-3		I3-79	43-109
Примечания к таблицам и чертежам закладных деталей группы I		-	110-111
Данные для подбора опорных консолей для опирания стеновых панелей		80	112
Узлы крепления опорных консолей к закладным деталям колонн для опирания стеновых панелей		81	113
Таблица 10. Ключ для подбора закладных деталей по несущей способности		82-83	114-115

ТК  
1968

СОДЕРЖАНИЕ

Серия 1 400-6	
Выпуск 1	Лист -

Саратовский  
Промышленный Проект

Ин-т «ИИ-Т» Саратовский  
Инж. отдел В. Соловьев  
Арх. отдел В. Боровский  
рук. группы В. Желвава  
дата выдачи 1968г.

		Наименование	лист	стр.
Группа I		Таблица II. Ключ для подбора закладных деталей по несущей способности	84	II6
		Таблица I2. Применение закладных деталей в сборных железобетонных колоннах, армированных сварными каркасами	85-86	II7-II8
		Детали MI-I MI-I2	87-127	II9-159
		Таблица I3 - для подбора унифицированных закладных деталей в колоннах для опирания стропильных и подстропильных конструкций	I28	I60
		Таблица I4. Ключ для замены закладных деталей серий типовых колонн на унифицированные закладные детали	I29	I61
Группа 2		Таблица I5 - для подбора и ключ для замены закладных деталей в подстропильных конструкциях	I30	I62
		Схемы расположения закладных деталей в конструкциях при опирании стропильных конструкций на подстропильные	I31	I63
		Схемы расположения закладных деталей в колоннах для опирания стропильных конструкций	I32	I64
		Детали M2-I M2-I0	I33-I42	I65-I74
		Таблица I6. Унифицированные закладные детали нижнего пояса стропильных и подстропильных конструкций	I43	I75
Группа 5		детали M3-I M3-I6	I44-I61	I76-I93
		- " - MC-I MC-3	I62-I64	I94-I96
Группа 4		Таблица I7. Унифицированные закладные детали верхнего пояса стропильных и подстропильных конструкций	I65	I97
		Детали M4-I M4-I2	I66-I82	I98-2I4
		Деталь MC-4	I83	2I5

ТК  
1968

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫДАЧА ЛИСТ  
1 -

С. П. БОРОВСКИЙ  
 Прометрий и Промет

5

	Наименование	лист	стр.
Группа 5	Таблица 18. Ключ для замены закладных металей для крепления связей к колоннам на унифицированные закладные детали	184	216
	Схема расположения закладных деталей в колоннах для крепления связей	185-186	217-218
Группа 6	Детали М5-I+М5-II-I	187-192	219-224
	Материалы для подбора закладных деталей в подкрановых балках	195	225
	Таблица 19. Ключ для подбора и замены закладных деталей покрановых балок	194	226
	Детали М6-I+М6-I4	195-211	227-243
Группа 7	Детали МС-5+МС-6	212-213	244-245
	Таблица 20 - для подбора и ключ для замены закладных деталей типовых колонн на унифицированные закладные детали	214	246
	Опираие подкрановых балок на колонны при шаге 6 и 12 м	215	247
	Детали М7-I+М7-3	216-218	248-250

ПОДПИСАНЫ: ДИРЕКТОР КОМПЛЕКСНОГО УЧ. ЦЕНТРА  
 НАЧ. ОПЕДЛА В. СОКОЛОВ  
 С. КОНОПЦЕВ, Э. БОРОВСКИЙ, В. ПИЩЕВ  
 РУК. ПРАВИЛЫ А. ЯВЛЕНОВА  
 ДАТА ВЫПУСКА 1968г.

ТК  
 1968

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ  
 1400-6  
 ВЫПУСК ЛИСТ  
 1 -

1050 5

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

**I. Общая часть**

I.I. Альбом рабочих чертежей: "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций промышленных зданий" - выполнен в соответствии с планом типового проектирования на 1956 год, по разделу: "Типовые промышленные строительные изделия и конструкции зданий и сооружений". тема № 56.

Работа выполнена с участием НИИЖБ"а и согласована с Гипростроммашем.

Исходными материалами для разработки рабочих чертежей закладных деталей послужили:

а) "Основные положения по унификации, расчету и конструированию закладных деталей типовых сборных железобетонных конструкций промзданий" (серия КТ-II-I), одобренные протоколом Главпромстройпроекта от 9 декабря 1964 г.

б) Строительные Нормы и Правила СНиП П-В.1-62 и СНиП П-В.3-62 и "Инструкция по проектированию железобетонных конструкций", 1963 г.

в) Результаты экспериментальных работ по теме "Исследование работы закладных деталей", проведенных НИИЖБ"ом в 1964-67 годах.

г) Рекомендации по назначению марок стали для "Закладных деталей типовых сборных железобетонных конструкций одноэтажных зданий и многоэтажных зданий промышленных предприятий" ЦНИПромзданий, Москва.

д) Технологические рекомендации по сварке арматуры железобетонных конструкций", ЦНИИСК, 1966 г.

е) ГОСТ 10922-64: "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".

ЦАРЕВОВАТОНИ  
ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПРОЕКТ

И. МАНЕ	И. П. АИ	К. Яковлева	1968
И. С. КОСМИЧЕВ	В. КОЛЫЧЕВ	В. ПИЩАКОВ	
И. КОСМИЧЕВ	В. БУГАЛОВСКИЙ	В. КОСМИЧЕВ	
И. ПИЩАКОВ	В. ПИЩАКОВ	И. ПИЩАКОВ	
И. ПИЩАКОВ	И. ПИЩАКОВ	И. ПИЩАКОВ	

**ТК**  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЕРХ ЛИСТ  
1

ЦАРЕВОВАТОНИ  
ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПРОЕКТ

Исполнитель	Исполнитель
И. ПИЩАКОВ	И. ПИЩАКОВ
И. ПИЩАКОВ	И. ПИЩАКОВ
И. ПИЩАКОВ	И. ПИЩАКОВ

И. ПИЩАКОВ

251 549/192

Илч отдела СИ ДАХКО

ж) В работе учтены замечания по протоколу технического совещания в Управлении типового проектирования Госстроя СССР от 13 декабря 1967 года.

1.2. В практике проектирования и возведения железобетонных конструкций встречаются закладные детали, накладные детали (соединительные элементы) и анкерные детали.

Под "Закладной деталью" следует понимать деталь, состоящую из одного или нескольких стальных элементов, закладываемую в опалубку до бетонирования конструкции.

Под "накладной деталью" (или "соединительным элементом") следует понимать стальную деталь, служащую для взаимного соединения железобетонных элементов или присоединяемую (привариваемую) к закладным деталям для опирания других элементов (например, столики для опирания стеновых панелей, пластины с прорезями для монтажа стропильных конструкций и подкрановых балок на колоннах и др.).

Под "анкерной деталью" следует понимать стальные элементы (пластины, коротыши - уголки и т.п.), привариваемые непосредственно к арматурным стержням и служащие для их анкеровки в бетоне. Такие детали относятся к арматуре конструкций и в данной работе не рассматриваются.

1.3. Кроме рабочих чертежей закладных деталей в серии даны рекомендации по выбору марок стали и противокоррозийной защите закладных деталей.

1.4. Рабочие чертежи скомпонованы по функциональному признаку, по группам; например, чертежи группы закладных деталей общего назначения, группы закладных деталей для крепления стеновых панелей к колоннам и т.д.

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

1. Колонны (группы закладных деталей - 0,1,2,5,7).  
а/ Серия КЭ-01-49 - сборные ж.б. колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зда -

ТАК

1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЕРСЬЯ ЛИСТ  
1 -

Старейший  
Промышленный проект


НАЧ. ОТДЕЛА	В. Соловьев	М. Сидоров	1968г.
ОТ. КОНСТРУКТ.	В. Боровский	В. Рудков	
РИС. СПЕЦИАЛ.	В. Житкова	А. Д. Дум	
КАТЕГ. АВТОРСКОЕ			

ний с пролетами 12,18 и 24 м., оборудованные кранами 10 и 20 т или для зданий с подвесным транспортом.

- б/ Серия КЭ-01-52 - Сборные ж.б. двухветвевые колонны одноэтажных производственных зданий с пролетами 18,24 и 30 м., оборудованных кранами 10, 20, 30 и 50 т.
- в/ Серия КЭ-01-56 - Сборные ж.б. двухветвевые колонны для одноэтажных промышленных зданий с подвесным подъемно-транспортным оборудованием.

**П. Стропильные и подстропильные конструкции**  
(группы закладных деталей "3" и "4")

- Серия ПК-01-06 - сборные железобетонные предварительно напряженные двускатные балки для покрытий зданий пролетами 12,18 м с шагом балок 6 м. вып. 8<sup>х</sup>, 8<sup>з</sup>, 9<sup>х</sup>
- Серия ПК-01-115 - сборные железобетонные односкатные балки пролетами 6 и 9 м для покрытий зданий с рулонной кровлей.
- Серия ПК-01-116 - сборные железобетонные предварительно напряженные односкатные балки для покрытий зданий пролетом 12 м с шагом балок 6 м. вып. I-3
- Серия ПП-01-01/64 - сборные железобетонные предварительно напряженные стропильные балки для покрытий зданий с плоской кровлей пролетами 12 и 18 м с шагом балок 6 м. вып. 4
- Серия ПП-01-02/62 - железобетонные предварительно напряженные стропильные фермы для покрытий зданий с плоской кровлей пролетами 18 и 24 м с шагом ферм 6 и 12 м. вып. I-6
- Серия ПП-01-02/64 - То же. вып. 7-II
- Серия ПП-01-02/68 - То же. вып. I-3
- Серия ПП-01-06 - То же, пролетом 18 м., с шагом ферм 6 и 12 м (зональные южные).

С.А.Савоскин  
Промышленный проект

Ин. Ланже, Ин. Та, П. Савоскин  
Инж. Овдева, А. Савоскин  
Инж. Ефремов, В. Савоскин  
Инж. Гринберг, В. Савоскин  
Инж. Вильгельм, В. Савоскин  
Инж. Вильгельм, В. Савоскин

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЕРХ. ЛИСТ  
1 -

Серия ПК-01-123  
вып. I-4, IO-I3

- сборные железобетонные предварительно напряженные сегментные фермы пролетами 18, 24 и 30 м с шагом ферм 6 и 12 м.

Серия ПП-01-03/64  
вып. I

- сборные железобетонные предварительно напряженные подстропильные балки пролетом 12 м для покрытий зданий с плоской и скатной кровлей с шагом балок 6 м.

Серия ПП-01-04/64  
вып. I, 2, 3

- железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы пролетом 12 м для покрытий зданий с плоской кровлей пролетом 18 и 24 м с шагом стропильных ферм 6 м.

Серия ПП-01-04/68  
вып. I

- железобетонные предварительно напряженные подстропильные фермы пролетом 12 м для покрытий зданий пролетами 18, 24 и 30 м с шагом ферм 6 м.

Серия ПК-01-110/68  
вып. I.

### Ш. Подкрановые балки (группа закладных деталей-6)

Серия КЭ-01-50  
вып. I-4

- сборные железобетонные предварительно напряженные подкрановые балки пролетами 6 и 12 м для кранов грузо - подъемностью IO-30 т.

В альбом не включены закладные детали для крепления к сборным ж.б. колоннам стальных стропильных и подстропильных конструкций и стальных подкрановых балок, поскольку эти детали разработаны в специальном выпуске Уш серии КЭ-01-52, I965г.

По конструкциям многоэтажных прозданий в альбом включены только закладные детали в колоннах для крепления стропильных ж.б. конструкций и стеновых панелей. Остальные закладные детали в конструкциях многоэтажных прозданий не ох -

TK  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПАСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 -

АРХ. ОТДЕЛ	В. СОКОЛОВ	В. КОЛОДЯ	1968г.
СТ. КОНСТРУКТОР	В. БУДОРСКИЙ	З. БУДОРСКИЙ	
РИС. КОНСТ. I	В. ЧИЖИКОВА	Л. ЧИЖИКОВА	
КАТА. ВЫПУСКА			

ваченны данным альбомом, так как они либо включены в арматуру типовых конструкций серии ИИ-20, либо являются специфичными для этих серий и будут приведены в отдельном выпуске.

I.6. Целью настоящей работы является унификация и максимальное сокращение числа типоразмеров массовых, часто встречающихся в промышленном строительстве закладных деталей, что открывает путь для организации их централизованного изготовления и, следовательно, удешевления и снижения трудоёмкости.

I.7. Имеется в виду, что настоящий альбом рабочих чертежей унифицированных закладных деталей будет использован как для вновь разрабатываемых сборных конструкций (типовых и не типовых), 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 каждой группы закладных деталей дается соответствующий "ключ"

Кроме того, по известной сдвигающей силе и эксцентриситету ее приложения можно подобрать закладные детали по таблицам:

а/ на стр.34 (лист № 14) - для приварки опорных столиков под обвязочные балки, железобетонные или стальные балки перекрытий и площадок - закладные детали "МО" группы 0.

б/ на стр.114 (лист № 82) - для приварки опорных консолей под стеновые панели и обвязочные балки - закладные детали "МГ" - группы I

I.8. Вопросы технологии изготовления, режимов сварки, методов испытаний и правил приемки закладных деталей в данной работе не рассматриваются, поскольку они разработаны в ГОСТ'е Ю922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и в "Инструкции по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН 313-65 и др. документах.

I.9. Для фиксации закладных деталей в формах в пластинах

Запросский  
Промышленный объект


СА. ИВАНОВ	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН
СА. ИВАНОВ	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН
СА. ИВАНОВ	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН
СА. ИВАНОВ	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН
СА. ИВАНОВ	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН
СА. ИВАНОВ	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН	И. КУВАШИН

TK  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ 1.400-6	
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	-

закладных деталей предусматривается круглое отверстие, которое может быть как с нарезкой под болт М16 (для резьбовых фиксаторов) так и гладким для других конструкций фиксаторов.

По усмотрению завода-изготовителя железобетонных конструкций при использовании фиксаторов, не требующих отверстия в пластине, последние могут не засверливаться.

В закладных деталях групп 2 и 7, в которых имеются болты, отверстие не предусматривается, так как сами болты могут служить фиксаторами.

II. Расчет и конструирование закладных деталей

2.1. Расчет закладных деталей (в основном групп "0", "I" и "5") выполнен по методике, формулам, таблицам и примерам расчета, приведенным в "Инструкции по проектированию железобетонных конструкций" (п.п.4.142 и 4.143) и "Руководстве по проектированию железобетонных конструкций" (п.п.3.88 и 3.89). По отдельным положениям расчета были получены консультации и дополнительные разъяснения НИИЖБ"а (лаборатория сборного и сборно-монолитного железобетона).

2.2. Конструкция закладных деталей, разработанных в настоящем выпуске, принята, в основном, в виде стальных пластин с приваренными к ним втавр прямыми стержнями (анкерами) из стали периодического профиля диаметром 10-25 мм.

Принятая конструкция дает возможность приваривать анкера к пластинам дуговой сваркой втавр на машинах - автоматах и полуавтоматах (под слоем флюса).

Допускается применение ручной дуговой сварки в раззенкованных отверстиях пластин (рис.2). Образующийся при сварке наплыв в случае необходимости зачищается после сварки заподлицо с пластиной. Приварка анкеров к пластинам в торец кольцевыми швами ручной дуговой сваркой не допускается.

ЗАРЯДОВСКИЙ  
ПРОМЫШЛЕННИЙ ПРОЕКТ


Д. МАМЕ. ИИ-ТД. КОВАЛЕВИЧ	А. МАМЕ. ИИ-ТД. КОВАЛЕВИЧ
И.В. СИДОВА	И.В. СИДОВА
М. КОСТИКОВ	М. КОСТИКОВ
В. ГРИГОЛЬ	В. ГРИГОЛЬ
А. ЖИГАЛОВА	А. ЖИГАЛОВА
И.В. СИДОВА	И.В. СИДОВА

TK  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫДЕЛ ЛИСТ  
1 -

Саратовский  
 Проектинститут



Рис. 1. Соединение втавр анкеров с пластиной дуговой электросваркой под слоем флюса

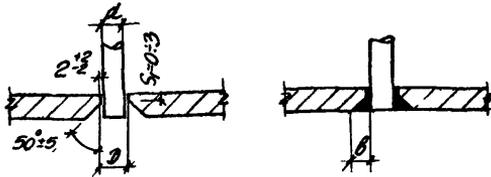


Рис. 2. Схема соединения втавр анкера с пластиной электросваркой в раззенкованном отверстии  
( $d$  - внешний диаметр стержня)

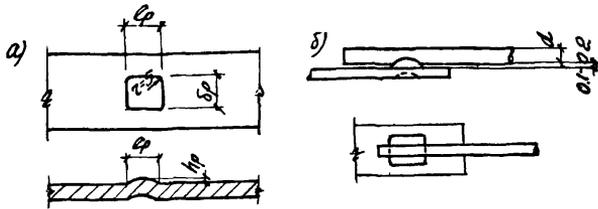


Рис. 3. Соединение анкеров с пластиной внахлестку рельефно-точечной контактной сваркой  
а) рельеф б) соединение

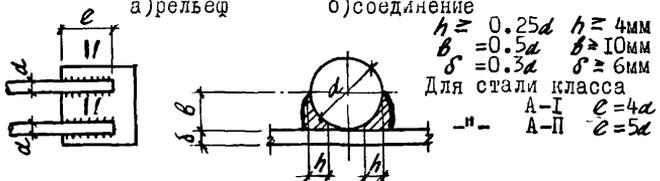


Рис. 4. Соединение анкеров с пластиной внахлестку ручной электродуговой сваркой

д. инженер	М.И. ТАТА	С.С. ТАТА	В.В. ТАТА	М.В. ТАТА	А.В. ТАТА	1968.
инж. П.И. ТАТА						
инж. П.И. ТАТА						
инж. П.И. ТАТА						

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

схема	1.400-6
вариант	ЛИСТ
1	-

2.3. Закладные детали групп "0" и "I", к которым прива - риваются "столики" для опирания стальных и железобетонных ба - лок или стеновых панелей, работающие ча совместное действие сдвигающих и растягивающих усилий, закладываются, в основном, в колоннах, испытывающих внецентренное сжатие или растяжение (при двухветвевых колоннах).

Кроме того, при расположении этих закладных деталей в ветвях двухветвевых колонн (толщина ветви 200, 250, 300 и 350 мм) анкеры часто не имеют достаточной длины заделки (25d для анкеров из стали класса АП).

Учитывая эти два обстоятельства, в соответствии с п.7.64 "Руководства по проектированию железобетонных конструкций" все анкеры закладных деталей групп "0" и "I" имеют на концах уси - ления в виде анкерных пластин (шайб), расположенных у противо - положной грани железобетонного элемента и запроектированных в соответствии с п.7.4I названного "Руководства".

Для учета возможной неравномерной передачи усилий на ан - керы, расчетная площадь анкеров для деталей групп "0" и "I" увеличена на 20%.

Закладные детали групп "2", "3" и "4" располагаются в бе - тоне, испытывающем сжимающие напряжения, поэтому длина анкеров этих деталей принята 15d .

2.4. В необходимых случаях (при больших сдвигающих силах и малых эксцентриситетах их приложения), когда сжимающее уси - лие ( $N_{сж}$ ) на уровне крайнего ряда сжатых анкеров меньше или равно 0,3 сдвигающей силы, к пластинам закладных деталей до - полнительно привариваются стальные упорные коротыши из стержней арматуры периодического профиля (детали М0-10, М0-11, М0-13 и М0-14), в соответствии с п.7.6I "Руководства", рассчитанные на восприятие 30% сдвигающей силы.

2.5. Закладные детали групп "6" и "7" в данной работе не рассчитывались, так как они рассчитаны при выполнении чертежей соответствующих типовых конструкций. В данной работе проведена только их унификация в части размеров и толщины пластин,

ЦАРЬКОВСКИИ  
 ПРОЕКТИРОВАНИИ ПРОЕКТ  
 1968  
 Член  
 В. Д. СМОЛЧЕВ  
 В. В. БОЛТОВСКИИ  
 ДИР. РАБОТЫ  
 В. П. КОЗЛОВ  
 В. П. КОЗЛОВ  
 В. П. КОЗЛОВ  
 В. П. КОЗЛОВ

**ТК**  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск лист  
1 -

диаметров и длин анкеров и уменьшения количества типоразмеров.

2.6. При применении закладных деталей групп 2-7 в конструкциях зданий, предназначенных для эксплуатации в сейсмических районах, закладные детали должны быть проверены на сейсмические нагрузки.

2.7. При необходимости приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки, а также допускается применение ручной дуговой сварки.

Контактная точечная сварка по рельефу применяется для анкеров диаметром 8-16 мм и пластин толщиной 6-10 мм. Толщина пластин должна приниматься не менее  $0,5d$ , но не менее 6 мм. Предварительно выштампованный рельеф должен иметь следующие ориентировочные размеры (рис.3):  $b_p = 2d$ ;  $b_p = 3d$ ;  $h_p = 2,35d$ . Размеры рельефа уточняются заводом-изготовителем по специальным техническим условиям на контактную рельефно-точечную сварку. Расстояние от оси стержня до края пластины должно приниматься при рельефно-точечной сварке не менее  $2d$ .

Ручная дуговая сварка может применяться для анкеров диаметром 8-40 мм, которые привариваются к пластинам внахлестку двумя фланговыми швами. Толщина пластины должна быть не менее  $0,3d$  и не менее 4 мм.

минимальная длина швов для арматуры класса А-I-4d, для арматуры классов А-II и А-III-5d. Высота сварного шва  $h_w = 0,25d$ , но не менее 4 мм, а ширина  $b_w = 0,5d$ , но не менее 10 мм (рис.4).

Для ручной дуговой электросварки закладных деталей применяются электроды, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 9466-60.

Выбор типа электродов производится в зависимости от марок стали в элементах, из которых свариваются закладные детали, в соответствии с данными таблицы I

Секторный  
проект


И. И. И. И. И.	А. А. А. А. А.	Б. Б. Б. Б. Б.	В. В. В. В. В.	Г. Г. Г. Г. Г.	Д. Д. Д. Д. Д.	Е. Е. Е. Е. Е.	1968
И. И. И. И. И.	А. А. А. А. А.	Б. Б. Б. Б. Б.	В. В. В. В. В.	Г. Г. Г. Г. Г.	Д. Д. Д. Д. Д.	Е. Е. Е. Е. Е.	
И. И. И. И. И.	А. А. А. А. А.	Б. Б. Б. Б. Б.	В. В. В. В. В.	Г. Г. Г. Г. Г.	Д. Д. Д. Д. Д.	Е. Е. Е. Е. Е.	
И. И. И. И. И.	А. А. А. А. А.	Б. Б. Б. Б. Б.	В. В. В. В. В.	Г. Г. Г. Г. Г.	Д. Д. Д. Д. Д.	Е. Е. Е. Е. Е.	

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЕРХНИЙ ЛИСТ  
1 -

Таблица I

## Электроды для сварки закладных деталей

Класс и марка стали	Тип	
	электро-	Рекомендуемые
	да	заводские марки электродов
Арматурная сталь класса А-I, листовая, полосовая, угловая и фасонная прокатная сталь марок: ВМСт.3сп, ВМСт.3пс, ВМСт.3кп В К Ст.3сп, ВКСт.3пс, ВКСт.3кп	Э-42	MP-3 АНО-I ЭРС-2
МСт.3сп МСт.3пс МСт.3кп КСт.3сп КСт.3пс КСт.3кп БСт.3сп БСт.3пс БСт.3кп	Э-42	MP-3 АНО-I ЭРС-2
Арматурная сталь класса А-II	Э-42А	СМ-II
То же, класса А-III	Э-50А	УОНИ-I3/55А

Примечание: Для сварки элементов из стали разных марок тип электродов должен соответствовать марке стали более высокой прочности.

2.8. Пластины закладных деталей приняты из сталей группы ВСт.3, а анкеры - в основном, из стали класса А-II. Анкеры закладных деталей для крепления вертикальных связей к колоннам запроектированы из стали класса А-III.

В случае замены при проектировании или изготовлении деталей стали класса А-II на сталь класса А-III изменение размеров (диаметра и длины анкера) не производить.

Круглая горячекатаная сталь класса А-I может применяться как для расчетных анкеров, так и для анкеров, поставленных по конструктивным соображениям, но с обязательным выполнением на концах стержней крюков.

2.9. Соотношение толщины пластины к диаметру анкеров, длины анкеров и расстояния между ними приняты в основном, в соот-

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПСК ЛИСТ  
1 -

ЗАРЕКЛАСТНИ  
ПРОЕКТОРНИИ ПРОЕКТ

ДИ. ИНЖ. АН-ТА. КОВАЛЕВИЧ  
НАЧ. ОТДЕЛА В. СМОЛДОВ  
ДИ. КОНСТРУКТОР А. БУКОВСКИЙ  
ДИ. СТУДЕНТ М. ЖИЖИКОВА  
ДИ. ТЕХ. РАБОТ В. ДУБИЦКА

в соответствии с п.9.90 "Инструкции по проектированию железобетонных конструкций" 1968 г.

Исключение составляют:

- а) детали группы 5 (для крепления вертикальных связей), где расстояния между анкерами несколько уменьшены (5d вместо 7d) в связи с ограниченными размерами косынок связей, определяющих размеры пластин. Это отступление компенсируется разгружающим эффектом второй пластины, расположенной на противоположной грани колонны.
- б) детали группы 3 (для опирания стропильных конструкций на колонны или подстропильные конструкции). В этих деталях из-за небольших размеров сечения нижнего пояса и заданного расположения арматуры в опорных участках стропильных ферм (балок) не выдержано расстояние от анкера до края бетона. Для предотвращения выкалывания при установке детали анкера охватываются хомутами (шпильками). Этому способствуют также значительные силы трения на опорах ферм (балок), которые повышают сдвигающую силу, передающуюся на анкера закладной детали.

2.10. Сварочные работы следует вести в соответствии с "Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций", ЦНИИСК им.Лучеренко, 1966 г.

При приварке анкеров к пластинам необходимо применение жестких кондукторов или других приспособлений для обеспечения точности проектных размеров, т.к. расположение анкеров закладных деталей должно быть связано с арматурой сборных железобетонных конструкций (особенно при армировании их сварными каркасами или напрягаемой арматурой).

Изготовление закладных деталей следует выполнять в соответствии с "Инструкцией по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях", СН 313-65.

Допуски на размеры пластин, за исключением оговоренных на чертежах данного альбома, принимаются по ГОСТ 10922-64 на

Сварочный  
Пояснительный проект

Д. ИВАНОВ, И. П. КАРПОВИЧ  
НАЧ. ОТДЕЛА В. СЛАВЦОВ  
И. КОНОСТЕВ, В. ВАСИЛЬСКИЙ  
РУК. ГРУППЫ А. ЖИГАЛОВ  
ИТАТА ВЫПУСК 1969г.

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ 1.400-6	
ВЕРИФ. ЛИСТ	
1	-

изготовление закладных деталей. Размеры между анкерами в направлении сторон пластин с допусками  $\pm 0/4$  мм принимаются  $\pm 2$ мм.

Длины анкеров на чертежах закладных деталей и в спецификациях даны номинальными, т.е. без учета добавления размера на оплавление и осадку при приварке в тавр.

Приёмку и испытание закладных деталей следует производить по ГОСТ 10922-64 - "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".

III. Выбор марок стали и противокоррозийная защита закладных деталей

3.1. Марки сталей элементов закладных деталей назначаются 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 таблицы 2.

3.2. Закладные детали групп 2,3,4, не подвергающиеся непосредственному динамическому воздействию подвижной или вибрационной нагрузки и эксплуатируемые при температуре не ниже  $-30^{\circ}\text{C}$ , и если при этом напряжения в основном металле и в металле сварных швов не превышает 0,75 величины расчетного сопротивления, допускается, в соответствии с п.2.26 "инструкции по проектированию железобетонных конструкций" (изд.1968 г.), изготовлять из прокатной стали группы Б марок «Ст.3 или КСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60<sup>X</sup> с дополнительными гарантиями предельного содержания химических элементов согласно п.п.2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60<sup>X</sup>.

3.3. Закладные детали унифицированных сборных железобетонных конструкций одноэтажных и многоэтажных зданий промышленных предприятий следует изготовлять из стали марок, предусмотрен -

САРБОВСКИИ  
ПРОМЫШЛЕННИЙ ПРОЕКТ

ИЗДАНИЕ: ИЛ-ТА, Л. Соловьевича  
АРХ. ОТДЕЛ: В. Соловьев  
СП. КОНСТРУКТОР: З. Барбосовскии  
РУК. ГРУППЫ: В. Желудова  
ДАТА ВЫПУСКА: 1968г.

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 -

ЗАРЯБОВСКИЙ  
ПРОГРАММНИЙ ПРОЕКТ

ных таблицей 2. Возможность применения для закладных деталей марок стали, предусмотренных п.3.2, должна решаться проектной организацией, применяющей типовую конструкцию, совместно с институтом - автором конструкции в зависимости от условий применения данного конструктивного элемента в системе каркаса зданий.

В п.п. 1-4 перечислены унифицированные сборные железобетонные конструкции одноэтажных зданий (см.строительный каталог, изд. 1968 г.), закладные детали которых, в случае применения их в сейсмических районах, допускается изготавливать из марок стали, предусмотренных п.3.2 без согласования с институтом - автором конструкции.

I. Колонны /серия КЭ-01-49, КЭ-01-52 и КЭ-01-56/:

а) закладные детали для крепления элементов стен, за исключением закладных деталей групп "0" и "I" для крепления столиков, несущих стеновые панели, обвязочные балки, стальные и железобетонные балки перекрытий и площадок;

б) закладные детали для крепления несущих железобетонных конструкций покрытий по сериям ПК-01-06, ПК-01-110/68 ПК-01-115, ПК-01-116, ПК-01-129, ПП-01-03/64, а также для крепления стальных конструкций по сериям ПК-01-125 и ПК-01-133, при применении колонн в зданиях, где:

- грузоподъемность мостовых кранов - не более 10 т;
- величина пролета - не более 24 м;
- высота здания при строительстве в III и IV географическом районе ветровых нагрузок по СНиП П-А.11-62 - не более 12,6 м;
- расстояние между поперечными температурными швами - не более 72 м;
- расстояние между продольными температурными швами при стальных фермах - не более 90 м;
- при железобетонных несущих конструкциях - не более 150 м

2. Стропильные и подстропильные балки (серии ПК-01-06, ПК-01-115, ПК-01-116, ПП-01-01/64, ПП-01-03/64) - закладные

И. МАНЕ	И. ТА	И. Соловьев
НАЧ. ОТДЕЛА	А. Соловьев	У. П. П.
И. БОРИСОВ	И. Боровский	И. П. П.
РУК. ГРУППЫ	И. Жигалова	И. П. П.
И. П. П.	И. П. П.	1968

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ	1.400-6
ЛИСТЫ	1
ЛИСТ	-

ЗАРЯВЛОВСКИЙ  
ПРОГРАММИНГ ПРОЕКТ

детали для крепления балок к колоннам, стропильных балок к подстропильным, а для балок по серии ПК-01-06, ПК-01-115 и ПК-01-116 также и закладные детали для крепления плит покрытия и фонарей к балкам, при применении конструкций с перечисленными закладными деталями в условиях, приведенных в п. 1б.

3. Фермы для скатной кровли (серии ПК-01-110/68, ПК-01-129) - закладные детали для крепления ферм к колоннам, стропильных ферм к подстропильным, плит покрытия, фонарей и распорок к фермам, при применении конструкций с перечисленными закладными деталями в условиях, приведенных в п. 1б.

4. Фермы для плоской кровли (серии ПП-01-02/62, 64 и 68, ПП-01-04/62) - закладные детали для крепления стропильных ферм к подстропильным, - при соблюдении условий, приведенных в п. 1б.

3.4. Защита закладных деталей от коррозии должна предусматриваться как на период их транспортировки, хранения и установки в формы, так и на период их эксплуатации. Выбор типа и технологии противокоррозийной защиты закладных деталей производится в конкретном проекте в зависимости от степени агрессивности (включая влажность) среды, в которой предназначается их эксплуатация, а также от условий их транспортировки, хранения и назначения (в конструкциях наружного ограждения, внутри здания и т.д.).

При этом используются следующие нормативные и инструктивные документы.

а) "Указания по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций", СН262-67.

б) "Временные Указания по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях", СН206-62.

в) "Инструкция по защите от коррозии стальных и железобетонных строительных конструкций лакокрасочными покрытиями", 1964 г., НИИЖБ.

Д. Ивченко, И. Г. Г. А. Коваленко  
Л. В. Овчаренко  
А. Конструкт. З. Боровский  
Р. С. Сидоров, И. Житкова  
И. В. Вильямс

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫП. ЛИСТ  
1 -

3.5. На стр.24 приведен рекомендуемый образец специального листа конкретного проекта, на котором должны быть помещены данные по назначению марок стали и типа антикоррозийной защиты примененных закладных деталей.

Толщина цинкового покрытия закладных деталей для опирания стеновых панелей в зданиях с неагрессивной средой определяется по табл.3 в зависимости от атмосферно-климатических условий района строительства и способа нанесения покрытия.

**IV. Унификация элементов закладных  
деталей**

4.1. В данной работе размеры элементов закладных деталей (пластины, анкера, болты и т.д.) унифицированы, а позиции их имеют единую сквозную нумерацию и сведены в таблицы 4 и 5. Номера позиций пластин - от I до 100, номера позиций анкеров и болтов - от 101 до 200.

Оставшиеся свободными номера позиций будут использованы при возможном доавлении закладных деталей в этом альбоме.

4.2. Проведенная унификация предполагает применение унифицированных пластин и анкеров для компоновки закладных деталей вновь проектируемых конструкций, а также для заблаговременного их массового изготовления на заводах ж.б. конструкций либо их изготовления "на склад" на централизованных (районных) заводах арматуры и закладных деталей.

Рекомендуется заводам изготовителям унифицированные пластины и анкера маркировать дополнительным индексом, например "У", чтобы не смешивать их с другими деталями, имеющими одинаковые номера позиций (например, пластину I3 следует замаркировать позицией "UI3" и т.д.)

ЗАРЯБОКОВИИ  
 ПРОГРАММНИИ ПРОЕКТ



А. МАНАС МИ-2  
 НАУЧ. ОТДЕЛ  
 М. КОНОСОВИЧ  
 В. СОЛОВЬЕВ  
 А. БЕЛОВОСКИИ  
 В. ПУХОВИЧ  
 А. ПИТЕНКОВА  
 В.А.А. ВЕЛИЧЕНКО

<b>ТК</b> 1968	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 1.400-6
		ВЕЩКА ЛИСТ 1 -

И.И. Митин, И.М. Тар...  
 НАЧ. ОТДЕЛА В. СОЛДАТОВ  
 АД. КОНСТРУКТ. В. БЫКОВСКИЙ  
 РУК. ГРУППЫ В. ЖИЛАКОВА  
 ДАТА ВЫПУСКА 1958г.

ДАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОТАЙРОНИИПРОЕКТ

Таблица 2

Сводная таблица для определения области применения сталей для закладных деталей

1969	МК	Наименование эта- закладной детали	Основные характеристики стали		Условия эксплуатации конструкций (характер нагрузок и темпе- ратурных воздействий)										
			Класс, ГОСТ	Марка стали	Статические				Динамические и многократно повторяющиеся						
					в отопи- ваемых зданиях	на открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при t	статич.	статич.	в отопи- ваемых зданиях	на открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при t	статич.	статич.			
		до -30°	от -30° до -40°	ниже -40°			до -30°	от -30° до -40°	ниже -40°						
ПОСЧИТАТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	Пластины	ГОСТ 380-60 <sup>x</sup>	ВМСт.3сп	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	
			ВМСт.3пс	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	
			ВМСт.3кп	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	
			ВКСт.3сп	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	
			ВКСт.3пс	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	
			ВКСт.3кп	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	
		ГОСТ 5058-65	09Г2, 09Г2с	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	+
			15ХСНД	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	+
		Стержневая периодическо- го профиля класса А-П	Ст.5сп КСт.5сп	+ +	+ +	+ +	- -	+ +	+ +	+ +	+ +	+ +	+ +	+ +	- -
			Ø10-25 Ø10-16 Ø18-25 Ø10-25)	+ +	+ +	+ +	- -	+ +	+ +	+ +	+ +	+ +	+ +	+ +	- -
		Сталь 10Гт	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
	Анкеры	Стержневая периодическо- го профиля класса А-Ш	25Г2С 35Г	16-40 16-40	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-
					+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-

0150 24

1  
 1400-6  
 ВАЙС  
 лист

ОД. ИНЖ. ИН-Т	А. Козлов					ЛАБКОЖМ ПРОВАРОНИЙ ПРОЕКТ
ИРЧ. ОТДЕЛ	В. Соловьев					
ОД. КОНСТРУКТ.	Э. Виноградов					
РУК. СЛУЖБЫ	А. Жданков					
ДАТА ВЫДАЧА	1968					

1968  
ЖК  
ПОСВИДЕТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА  
СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫДАЧА  
1  
-

- Примечания: 1. Знак "+X/" означает, что данная марка стали по своим механическим и химическим характеристикам удовлетворяет заданным условиям и экономически является оптимальной, а поэтому рекомендуется к применению в первую очередь. Остальные марки, помеченные знаком "+", могут применяться при их наличии /в отсутствии марки со знаком "+X"/.
2. К закладным деталям, подвергающимся динамическому воздействию подвижной нагрузки, относятся закладные детали, при расчете которых коэффициент динамичности принимается I, I и более, а к подвергающимся вибрационным нагрузкам - подлежащие расчету на выносливость.
3. Условия применения стали для закладных деталей, подвергающихся динамическому воздействию при работе кранов легкого и среднего режимов работы, допускается принимать как для закладных деталей, не подвергающихся непосредственному воздействию подвижных или вибрационных нагрузок.
4. При динамических нагрузках и температуре наружного воздуха ниже  $-40^{\circ}$  требуются специальные мероприятия, назначаемые по СН363-66 "Указания по проектированию, изготовлению и монтажу стальных строительных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях низких температур" (северное исполнение) .
5. Знаком "+XX/" обозначена сталь, удовлетворяющая дополнительным требованиям:
- а) по ударной вязкости при нормальной температуре, если эксплуатационная температура выше  $-20^{\circ}\text{C}$ ;
  - б) по ударной вязкости при отрицательной температуре, если эксплуатационная температура  $-20^{\circ}\text{C}$  и ниже.

Таблица 3

Толщина антикоррозийных цинковых покрытий в мм

Атмосферно-климатические условия района строительства	Способы нанесения антикоррозийного покрытия		
	Горячим оцинкованием	Оцинкованием гальванизацией ей	Оцинкованием металлизацией
В промышленных районах и городах с относительно высокой степенью загрязнения атмосферы сернистыми соединениями независимо от влажностно-климатических условий района строительства	-	-	≥ 0,2
В районах с относительно чистой атмосферой, но в зонах с влажным и умеренно влажным климатом	0,05-0,06	0,05-0,06	≥ 0,1
То же, но в зонах с сухим климатом	≥ 0,04	≥ 0,04	≥ 0,1

Примечание:

Таблица заимствована из СН 206-62 "Временные указания по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях" и рекомендуется для закладных деталей для крепления стеновых панелей зданий в неагрессивных средах.

Саратовская  
 Промышленная Проект  
 И. И. Шенк. Ин-ТРА. Головина  
 И. В. Шенк. И. В. Шенк. И. В. Шенк.  
 И. В. Шенк. И. В. Шенк. И. В. Шенк.  
 И. В. Шенк. И. В. Шенк. И. В. Шенк.  
 И. В. Шенк. И. В. Шенк. И. В. Шенк.

**ТК**  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫП. ЛИСТ  
1 -

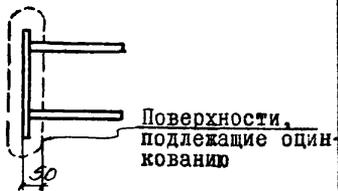
Схема и содержание листаДанные по маркам стали  
для закладных деталейДанные по антикоррозийной  
защите закладных деталей

Марки закладн. деталей	Марки и номер ГОСТА стали для		№№ лист- тов чертеж. закладн. деталей
	Пластин	Анкеров	

Марки закладн. деталей	Тип (состав) антикорро- зийной защи- ты	При- меч.

Условия поставки стали:

- сталь предназначена для сварных конструкций
- дополнительные гарантии металлургического завода - поставщика (загиб в холодном состоянии, ударная вязкость и т.п.)

Наименование листа в штампе прое-  
кта:

Данные по маркам стали и анти- коррозийной защите закладных деталей		

**ТК**

1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЭДНА  
1.400-6  
ВЕТЕР ЛИСТ  
1 -

Указания проектировщикам о составе и порядке заполнения листа проекта: "Данные по маркам стали и антикоррозийной защите закладных деталей".

1. Лист "Данные по маркам стали и антикоррозийной защите закладных деталей" выполняется в каждом конкретном проекте и является его обязательной частью.
2. Данные должны быть приведены для всех примененных в проекте закладных деталей, за исключением тех примененных закладных деталей, по которым эти данные отражены на соответствующих чертежах.
3. Марки стали устанавливаются по таблице 2 данной серии.
4. Указания об условиях поставки стали для пластин составляются согласно "Указаниям по назначению марок и условий поставки углеродистой и низколегированной стали для строительных металлических конструкций", - распоряжение № 12 от 26 апреля 1967 г. Всесоюзного объединения "Союзметаллургстройиниипроект". Сталь анкеров должна отвечать требованиям СНиП-В.4-62 ("Арматура для железобетонных конструкций") и ГОСТ 5781-61.
5. Тип (состав) антикоррозийной защиты устанавливается в соответствии с требованиями "Указаний" СН 262-67 и СН 206-62.
6. При назначении оцинкования в качестве антикоррозийной защиты в графе "Примечание" следует указать, что работы по оцинкованию рекомендуется выполнять в соответствии с СН 206-62. Для других типов антикоррозийной защиты в графе "Примечание" указать порядок ее нанесения (до монтажа, на монтаже и др.).

Тарасовский  
Промышленный проект


Чернов.  
 Л. Конструкт.  
 Инж. Геницын  
 А. Г. Виноград  
 1968

ТК  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ	
1.400-6	
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	-

Примеры заполнения листа

26

ПРИМЕР 1. Для климатических условий района, где расчетная температура наружного воздуха  $-34^{\circ}$ , установить марки стали и тип антикоррозийной защиты закладных деталей, к которым привариваются "столики" для опирания наружных стеновых панелей.

а) Согласно таблице 2, пластины могут быть изготовлены из стали ВМСт.3сп или ВКСт.3сп по ГОСТ 380-60<sup>X</sup>, а анкеры - из стали А-П марок ВМСт.5сп, ВМСт.5пс или ВКСт.5сп, а также из стали класса А-марки 25Г2С или 35ГС с соблюдением требований ГОСТ 5781-61.

Условия поставки стали ВМСт.3сп: "Сталь ВМСт.3сп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60<sup>X</sup> с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.2.5.2и и предельного содержания химических элементов согласно п.п.2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60<sup>X</sup>".

б) В соответствии с п.2I СН206-62 закладные детали для крепления панелей наружного ограждения зданий должны иметь цинковое антикоррозийное покрытие.

Толщина цинкового покрытия назначается по таблице 4 в зависимости от способа его выполнения и атмосферно-климатических условий района строительства.

ПРИМЕР 2. Для тех-же климатических условий, что и в примере 1, установить марки стали и тип антикоррозийной защиты закладных деталей, к которым крепятся балки рабочей площадки внутри здания для технологического оборудования, создающего динамическое воздействие на строительные конструкции.

Воздушная среда помещения (цеха) характеризуется наличием паров аммиака и окислов азота и относительной влажностью 72% (цех отапливается).

а) Согласно таблице 2, пластины могут быть изготовлены из стали по ГОСТ 380-60<sup>X</sup> любой марки, за исключением ВМСт.3сп и ВКСт.3сп, а анкеры - из стали класса А-П или А-Ш любой марки. Условия поставки стали - см. пример 1.

б) По СН262-67, в таблице 10, находим подходящую характеристику агрессивной среды, группу и состав защитного покрытия (по приложению 7): степень агрессивного воздействия - средняя; Группа покрытия - П; грунт - ХС-О10-в 2 слоя; покрытие - эмаль ХСЭ или ХС-710-в 4 слоя или эмаль ХСЭ с лаком ХСЛ (1:1) - в 4 слоя.

Зависимость  
Примеры заполнения

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

**ТК**  
1968

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
 1.400-6  
 ВЫПИСЬ ЛИСТ  
 1 -

10150 25

## СОСТАВ АЛЬБОМА

рабочих чертежей "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций зданий промышленных предприятий по Группам

№ пп	Группа	Наименование раздела	Индекс закладной детали	№ листов
1	0	Закладные детали в колоннах для крепления опорных столиков для опирания на них железобетонных и стальных балок	М0	4-79
2	1	Закладные детали в колоннах для крепления опорных консолей для опирания на них стеновых панелей	М1	80-127
3	2	Закладные детали в колоннах и подстропильных конструкциях для крепления к ним ж.б. стропильных балок и ферм	М2	128-142
4	3	Закладные детали в стропильных и подстропильных конструкциях для крепления в колоннам	М3	143-164
5	4	Закладные детали в стропильных конструкциях для крепления к ним плит покрытия и стоек фонарей	М4	165-183
6	5	Закладные детали в колоннах для крепления связей	М5	184-192
7	6	Закладные детали в подкрановых балках для крепления к колоннам	М6	193-213
8	7	Закладные детали в колоннах для крепления подкрановых балок	М7	214-218

ТК  
1968

СОСТАВ АЛЬБОМА

СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫДЕРЖКА ЛИСТ  
1 -

10150 27

Г. А. СЕВЕРИН

ПРОЕКТИРОВЩИК

В. И. ЛЮБИМОВ  
В. С. СЕВЕРИН  
В. А. СЕВЕРИН  
В. А. СЕВЕРИН  
В. А. СЕВЕРИН  
1968



ТАБЛИЦА 4 (продолжение)

29

NN ПОЗИЦ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг	NN ПОЗИЦ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг
	δ мм	α мм	β мм			δ мм	α мм	β мм	
54					83				
55					84				
56					85	240	400	12.5	
57					86	50	70	0.4	
58		50	50	0.24	87	200	340	7.5	
59					88	300	400	13.2	
60		140	160	2.1	89	400	500	22.0	
61		140	280	3.7	90	240	500	13.2	
62		140	500	6.6	91				
63		160	270	4.1	92	16	200	340	8.5
64		160	300	4.5	93		160	350	8.8
65		180	200	3.4	93a		160	350	8.8
66	12	180	300	5.1	94		160	500	12.6
67		200	300	5.7	94a		160	500	12.6
68		200	340	6.4	95		160	600	15.1
69		200	600	11.3	95a		160	600	15.1
70		250	300	7.1	96				
71		300	300	8.5	96a	20			
72		300	350	9.9	97		200	250	7.9
73		300	400	11.3	97a		200	250	7.9
74		300	450	12.7	98		200	350	11.0
75		300	500	14.1	98a		200	350	11.0
76		400	450	17.0	99				
77		400	500	18.8	100				
78									
79									
80									
81		60	130	0.85					
81a	14	60	130	0.85					
82		200	400	8.8					
82a		200	400	8.8					

## ПРИМЕЧАНИЕ

1. ПОЗИЦИИ ПЛАСТИН С ИНДЕКСАМИ „а“, „б“ ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ ПОЗИЦИЙ БЕЗ ИНДЕКСОВ, ТОЛЬКО НАЛИЧИЕМ РАЗРЕЖИВАЮЩИХ ОТВЕРСТИЙ, ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ БОЛТОВ, ДЛЯ КОНТРОЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ БЕТОНА

ТК

ГРУППА

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ

СЕРИЯ  
1400-6

1968

0-7

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ / ОКОНЧАНИЕ /

ВЫПУСК ЛИСТ

1 2

10150 29

Л. АРХИВОВАНА  
ПОСТЕРИЖИНИПРОЕСТЛ. АРХИВОВАНА  
ПОСТЕРИЖИНИПРОЕСТ

# NN ПОЗИЦИИ АНКЕДОВ И БЛАНКОВ

ТАБЛИЦА 3

30

ГОДАЧЕВАТАНА РАМАТОВИЯ СТАЛЪ  
МЕДИЦИНСКОГО ПРОДУКТА ДИЗИТИ-61

КЛАССА А-II                      КЛАССА А-III

ПРОСАТ  
10СТ  
300-60\*

КЛАСС	КЛАССА А-II				КЛАССА А-III				ПРОСАТ		ПРОСАТ МП							
	10	12	14	16	18	20	12	14	20	22								1.53
80			132	149	159				170									
90																	185	
100	101																	
130																		180
150	102																	
170	103	118	133	146	157													
180		119																
200	104																	
220	105	120	134	147	158													178
250	106	128																
270	107	121	135	148	159													
300	108	122																
320	109	129	136	149	160													
350		116	137															
360		129						171										
380									169									184
400		125	150															
450				162														
460																		
480									163									
560		130	141						174									
580		114		152						166	169							
700		124	138		156					175								
760	110	126																181
820																		
960	111	127		151														
1060	112																	
1350	113		139		163	167												
1460		140																

**ПРИМЕЧАНИЕ:** В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕНЫ NN ПОЗИЦИИ ЗАГОТОВКИ АНКЕДОВ, КОТОРЫЕ ВХОДЯТ В СОСТАВ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДАННОГО АРБЕМА

<b>ТК</b>	ГРУППА	УНИФИЦИРОВАННЫЕ АНКЕДЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	СЕРИЯ
	1968		0-7
			ВУЛФЕК 1 ЛИСТ 3

Старосветский  
Промышленный проект

ТЗ  
Дизайн

Исполнитель: С. Бурдakov  
А. Александров

Исполнитель: Промышленный проект

В. Сидельников  
С. Бурдakov  
А. Александров

Исполнитель: С. Бурдakov  
А. Александров

1968 г.

ПРИМЕЧАНИЯ

к таблицам и чертежам закладных деталей группы "0"

1. Закладные детали группы "0" (общего назначения) предназначаются для крепления опорных столиков для опирания стальных или железобетонных балок различного назначения, обвязочных балок перекрытий, балок - распорок и т.д.

2. Сущность маркировки закладных деталей заключается в следующем:

а) Буквенная часть марки и первая цифра представляют основной набор закладных деталей данной группы по величине несущей способности, размерам пластины, количеству и диаметру анкеров. Вторая цифра означает различие в длине анкеров и наличие шайбы усиления на конце анкера.

б) закладные детали с маркой, состоящей только из буквенной части и первой цифры, имеют анкера нормальной (не укороченной) длины, не имеют шайб усиления и применяются, в основном, в ж.б. элементах, подвергающихся центральному сжатию или внецентренному сжатию по второму случаю (случай малых эксцентриситетов). Марки закладных деталей с дополнительной второй цифрой применяются в ж.б. элементах, подвергающихся центральному и внецентренному растяжению или внецентренному сжатию по первому случаю (случай больших эксцентриситетов). Различные длины анкеров приняты из условия размещения их в ветвях двухветвевых колонн различной толщины (до противоположной грани ветви).

3. Подбор закладных деталей этой группы производится следующим образом:

а) По таблицам 6 и 7 подбирается марка закладной детали по несущей способности в зависимости от марок бетона и стали, эксцентриситета приложения нагрузки и необходимого размера пластины;

б) По таблице 8 проверяется возможность применения выбран-

Зарьковская  
Промышленный проект

Инж. НИ-74 А. Ковалевич  
Нач. отдела В. Соловьев  
Инж. конструктор В. Антоновский  
Инж. группы В. Желтослав  
Дата выписки

ТК  
1968

Примечания к таблицам и чертежам закладных деталей группы "0"

СЕРИЯ  
1400-6  
Лист 1

Славковский  
Промышленный проект

ной закладной детали в зависимости от размеров колонны ("в" - ширина сечения, "а" - толщина ветки, "с" - высота сечения в надкрановой части "с", - высота сечения прямоугольной колонны - см. рисунок на стр. II6;

в) По таблице 9 проверяется возможность применения выбранной марки закладной детали в увязке с количеством стержней продольной арматуры при армировании колонны сварными каркасами.

- 4. При расчете закладных деталей бетон ж.б. конструкций принят марки 200; анкера приняты из стали класса А-П.
- 5. При применении бетона марки "300" или "400" несущая способность закладной детали повышается на 5%, а при бетоне марки "150" - снижается на 10%.
- 6. Марка стали пластины и анкеров закладных деталей указывается на специальном листе каждого конкретного проекта, пользуясь данными таблицами 2 (в разделе пояснительной записки).
- 7. Расположение анкеров, усиленных на концах пластинами (шайбами), принято из условия совпадения оси закладной детали (риска-верх) с осью колонны (это важно особенно в случае, если закладная деталь располагается с наружной или внутренней стороны колонны, армированной сварными каркасами). В случае расположения закладной детали на боковой стороне сечения колонны или несимметрично относительно оси ее, необходимо проверить увязку анкеров с арматурой колонны.
- 8. В колоннах, где будут запроектированы детали М03-4, М06-4, М07-4, М08-4, М09-4, М010-4, М011-4, необходимо в зоне отогнутых анкеров устанавливать хомуты с шагом не более 100 мм диаметром не менее 0,3 диаметра анкера.

А. Ивкс. Ин-т А. Ковалевский  
 А.А. Сидорова В. Славковский  
 А. Ковалевский В. Славковский  
 А.А. Сидорова В. Славковский  
 А.А. Сидорова В. Славковский  
 А.А. Сидорова В. Славковский

ТК  
1968

Примечания к таблицам и чертежам закладных деталей группы "0" (продолжение)

СЕДМА  
 1.400-6  
 ВЕРХНИЙ ЛИСТ  
 1 -

С. П. БЕЛОРУССКИЙ  
Проект районного проекта

- 9. В случае расположения закладной детали на поверхности, трудно доступной для осмотра и периодического возобновления покрытия, до установки ее необходимо подвергнуть оцинкованию. Толщина цинкового покрытия определяется по таблице 3, в зависимости от атмосферно-климатических условий и способа нанесения.
- 10. Пластины закладных деталей при приложении нагрузки между анкерами необходимо рассчитывать как металлические конструкции.
- 11. При расположении закладных деталей на верхней грани бетонируемого элемента в пластинах предусмотреть по 2 отверстия  $\varnothing$  50 мм для выхода воздуха при бетонировании.

И. КОНИН  
И. С. ГОЛОВЫ  
И. БЕЛОРУССКИЙ  
И. ЖИЛИНОВА  
И. БЕЛОРУССКИЙ  
1968  
Дата выпуска

Взамен стр 33

24/12 - 69

*А. Жуков*

ТК  
1968

Примечания к таблицам и чертежам закладных деталей группы I (Окончание)

СЕРИЯ	1400-6
ВЫДАЧА ЛИСТ	1
	-

НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ОБЩЕГО  
НАЗНАЧЕНИЯ ГРУППЫ О ПРИ РАЗЛИЧНЫХ МАРКАХ  
БЕТОНА, СТАЛИ И ЭКССЕНТРИСЧЕТАХ

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭКССЕН- ТРИ- СЧЕТ в мм	БЕТОН М-200		БЕТОН М-300	
		АНКЕРА ИЗ СТАЛИ	АНКЕРА ИЗ СТАЛИ	АНКЕРА ИЗ СТАЛИ	АНКЕРА ИЗ СТАЛИ
		А II R <sub>a</sub> = 2700	А II R <sub>a</sub> = 3400	А II R <sub>a</sub> = 2700	А II R <sub>a</sub> = 3400
МО-1, МО-1-1 МО-1-2, МО-1-3, МО-1-4	100	3.3	3.8	3.5	4.1
	150	2.9	3.4	3.0	3.6
	200	2.5	3.0	2.6	3.1
МО-2, МО-2-1 МО-2-2, МО-2-3 МО-2-4	100	4.7	5.5	5.0	5.8
	150	4.2	4.9	4.4	5.2
	200	3.6	4.3	3.8	4.5
МО-3, МО-3-1 МО-3-2, МО-3-3 МО-3-4	100	6.4	7.5	6.7	7.9
	150	5.6	6.7	5.9	7.0
	200	5.0	5.9	5.2	6.3
МО-4, МО-4-1 МО-4-2, МО-4-3 МО-4-4	100	6.6	7.6	6.9	8.0
	150	5.8	6.8	6.1	7.1
	200	5.1	6.0	5.3	6.3
МО-5, МО-5-1, МО-5-2 МО-5-3, МО-5-4	100	9.4	11.0	10.0	11.6
	150	8.4	9.8	8.9	10.4
	200	7.2	8.6	7.6	9.1
МО-6, МО-6-1, МО-6-2 МО-6-3, МО-6-4, МО-9 МО-9-1, МО-9-2, МО-9-3, МО-9-4	100	12.8	15.0	13.5	15.9
	150	11.2	13.4	11.8	14.1
	200	10.0	11.8	10.6	12.5
МО-10, МО-10-1, МО-10-2 МО-10-3, МО-10-4	100	16.6	19.3	17.9	20.8
	150	15.1	17.8	15.9	19.0
	200	13.5	16.0	14.2	17.0
МО-11, МО-11-1, МО-11-2 МО-11-3, МО-11-4 МО-13, МО-13-1 МО-13-2, МО-13-3	100	21.6	25.2	23.3	27.3
	150	19.6	23.3	20.8	24.8
	200	17.6	21.0	18.5	22.0
МО-14, МО-14-1 МО-14-2, МО-14-3	100	25.2	28.8	27.2	32.0
	150	23.2	27.0	24.6	29.2
	200	21.0	24.7	22.1	26.4
МО-7, МО-7-1, МО-7-2 МО-7-3, МО-7-4 МО-12, МО-12-1, МО-12-2 МО-12-3	100	16.7	19.5	17.6	20.4
	150	14.7	17.5	15.5	17.9
	200	13.0	15.5	13.7	15.9
МО-8, МО-8-1 МО-8-2, МО-8-3 МО-8-4	100	21.2	24.8	22.2	25.5
	150	18.6	22.3	19.6	22.6
	200	16.1	12.9	17.0	19.7

ТК  
1068

Группа  
О

НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЭКССЕНТРИСЧЕТА,  
МАРКИ БЕТОНА И КЛАССА СТАЛИ

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск 1  
Лист 4

Ключ для подбора закладных деталей группы "0" по несущей способности

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ В РАСУ.Т				РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯЮЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ				КОЛ-Ч. И РАЗМЕР УПОРНЫХ КОРОТЫШЕЙ	Лист, где дет. изоб-ражена
	ЭКСЦЕНТРИСЕТ, %				Пластины в х г х в	Ф и кол-во анкеров	Длина анкеров	Шаг и кол-во анкеров		
	100	150	200							
МО-1							270	—		13
МО-1-1							320			14
МО-1-2	3.3	2.9	2.5		300x300x10	4Ф12АII	270	40x40x8 шт.4	—	15
МО-1-3							220			16
МО-1-4							170			17
МО-2							300	—		18
МО-2-1							320			19
МО-2-2	4.7	4.2	3.6		300x300x10	4Ф12АII	270	50x50x10 шт.4	—	20
МО-2-3							220			21
МО-2-4							170			22
МО-3							350	—		23
МО-3-1							320			24
МО-3-2	6.4	5.6	5.0		300x300x10	4Ф14АII	270	50x50x10 шт.4	—	25
МО-3-3							220			26
МО-3-4						2Ф14АII	170			27
МО-4							560	—		28
МО-4-1							270			29
МО-4-2	6.6	5.8	5.1		400x300x10	3Ф10АII	270	40x40x8 шт.8	—	30
МО-4-3							220			31
МО-4-4							170			32

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 При подборе закладных деталей группы МО одновременно пользоваться таблицами 6, 8, 9.
- 2 Несущая способность закладных деталей приведена для колонн из бетона М-200, анкеры - из стали класса А II

Группа	Ключ для подбора закладных деталей по несущей способности	Серия 1 400-6	
		Выпуск 1	Лист 5
ТК 1968	0		

Нач. отдела: Соловьев  
 Гл. инженер: Быковский  
 Руч. группы: Ахлямова  
 Дата выпуска: 1968г.  
 Проверил: Ахлямова  
 Испытатель: Ахлямова  
 Бюро: БИСТАН

Ключ для подбора закладных деталей (продолжение)

Марка закладной детали	Несущая способность в расч. т			Размеры элементов закладной детали	Размеры элементов закладной детали	Диаметр анкеров	Кол-во анкеров	Длина анкеров	Класс анкеров	Кол-во стержней	Лист, где детали изображены
	Экцентриситет, в мм										
	100	150	200								
МО-5								300	—		33
МО-5-1								320	—		34
МО-5-2	9.4	8.4	7.2		400x300x10	8ф12АII		270	50x50x10	—	35
МО-5-3								220	шт. 8		36
МО-5-4								170			37
МО-6								350	—		38
МО-6-1								320	—		39
МО-6-2	12.8	11.2	10.0		400x300x10	8ф14АII		270	50x50x10	—	40
МО-6-3								220	шт. 8		41
МО-6-4						4ф14АII		170			42
МО-7						4ф14АII		560	—		43
МО-7-1								400	—		44
МО-7-2								400	—		45
МО-7-3	16.7	14.7	13.0		400x300x10	8ф16АII		320	50x50x10	—	46
МО-7-4								270	шт. 8		47
МО-8						4ф16АII		170	—		48
МО-8-1						4ф16АII		560	—		49
МО-8-2								450	—		50
МО-8-3	21.2	18.6	16.1		400x300x10	8ф18АII		320	50x70x10	—	51
МО-8-4								270	шт. 8		52
						4ф18АII		170	—		53
						4ф18АII		700	—		54

ТК  
1968

Группа  
0

Ключ для подбора закладных деталей по несущей способности (продолжение)

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
6

### Ключ для подбора закладных деталей группы „0“ по несущей способности (окончание)

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ В РАСЧ. Т			РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯ- ЮЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ				КОЛ-К И РАЗМЕР УПОРНЫХ КОЛЫЧЬ- КОВЫХ ИЛИ ИНЫХ	ЛИСТ, ГДЕ ДЕ- ТАЛЬ УПО- ТРЕБОВА- НА
	ЭКСЦЕНТРИЦИТЕТ, С.ММ			ДЛИНА КОЛЫЧЬ- КОВ В Х Х Х Б	Ф И КОЛ-К АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	УГОЛЫ КОЛЫЧЬ- КОВ ИЛИ ИНЫХ		
	100	150	200						
МО-9						350	—		53
МО-9-1						320			54
МО-9-2	12.8	11.2	10.0	550x300x10	8 ф14 А II	270	50x50 мм	—	55
МО-9-3						220	шт 8		56
МО-9-4					4 ф14 А II	170			57
МО-10						350	—	ПРН	58
МО-10-1						320		e ≤ 100 мм	59
МО-10-2	16.6	15.1	13.5	550x400x10	10 ф14 А II	270	50x50 мм	ф14 А II e = 80	60
МО-10-3						220	шт 10		61
МО-10-4					8 ф14 А II	170			62
МО-11					4 ф16 А II	500			63
МО-11-1						400			64
МО-11-2	21.6	19.6	17.6	450x400x12	10 ф16 А II	320	50x50 мм	ф16 А II e = 80	65
МО-11-3						270	шт 10	e = 80 шт 2	66
МО-11-4					8 ф16 А II	170			67
МО-12					4 ф18 А II	700			68
МО-12-1						400			69
МО-12-2	16.7	14.7	13.0	500x300x12	8 ф16 А II	400	50x50 мм	—	70
МО-12-3						320	шт 8		71
МО-13						270			72
МО-13-1						400		ПРН e ≤ 100 мм	73
МО-13-2	21.6	19.6	17.6	500x400x12	10 ф16 А II	400	50x50 мм	ф16 А II e = 80	74
МО-13-3						320	шт 10		75
МО-14						270			76
МО-14-1						450		ПРН e ≤ 100 мм	77
МО-14-2	25.2	23.2	21.0	500x400x11	10 ф18 А II	450	50x50 мм	ф18 А II e = 80	78
МО-14-3						320	шт 10	шт 4	79
						270			79

ТК

Группа

1968

0

Ключ для подбора закладных  
деталей по несущей способности  
(окончание)

СЕРИЯ  
1 405-2Выпуск  
1Лист  
7

Таблица 8

38

Ключ для подбора закладных деталей группы  
"0" в колоннах в зависимости от размеров колонн  
и несущей способности закладных деталей

РАЗМЕРЫ КОЛОННЫ В ММ		МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ В Т ПРИ ЭЦЕНТРАЦИТЕ			МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ В Т ПРИ ЭЦЕНТРАЦИТЕ			МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ В Т ПРИ ЭЦЕНТРАЦИТЕ			
В	С		100	150	200		100	150	200		100	150	200	
400	-	380	МО-1, МО-1	3.3	2.9	2.5	МО-4, МО-4	6.6	5.8	5.1	МО-7, МО-7	16.7	14.7	13.0
		400	МО-2, МО-2	4.7	4.2	3.6	МО-5, МО-5	9.4	8.3	7.2	МО-8, МО-8	24.2	18.6	16.1
		600	МО-3, МО-3	6.4	5.6	5.0	МО-6, МО-6	12.8	11.2	10.0				
		800												
200	-	МО-1-4	См. МО-1			МО-4-4	См. МО-4			МО-7-5	См. МО-7			
		МО-2-4	См. МО-2			МО-5-4	См. МО-5			МО-8-5	См. МО-8			
		МО-3-4	См. МО-3			МО-6-4	См. МО-6							
500	-	380	МО-1, МО-1	См. выше		МО-5, МО-5	См. выше			МО-9, МО-9	12.8	11.3	9.8	
		500	МО-2, МО-2	—		МО-6, МО-6	—			МО-10, МО-10	16.6	15.1	13.5	
		600	МО-3, МО-3	—		МО-7, МО-7	—			МО-11, МО-11	21.6	19.6	17.6	
		800	МО-4, МО-4	—		МО-8, МО-8								
300	-	МО-1-2	См. выше			МО-5-2	См. МО-5			МО-9-2	См. МО-9			
		МО-2-2	—		МО-6-2	См. МО-6			МО-10-2	См. МО-10				
		МО-3-2	См. МО-3			МО-7-3	См. МО-7			МО-11-3	См. МО-11			
		МО-4-2	См. МО-4			МО-8-3	См. МО-8							
250	-	МО-1-3	См. МО-1			МО-5-3	См. МО-5			МО-9-3	См. МО-9			
		МО-2-3	См. МО-2			МО-6-3	См. МО-6			МО-10-3	См. МО-10			
		МО-3-3	См. МО-3			МО-7-4	См. МО-7			МО-11-4	См. МО-11			
		МО-4-3	См. МО-4			МО-8-4	См. МО-8							
200	-	МО-1-4	См. МО-1			МО-5-4	См. МО-5			МО-9-4	См. МО-9			
		МО-2-4	См. МО-2			МО-6-4	См. МО-6			МО-10-4	См. МО-10			
		МО-3-4	См. МО-3											
		МО-4-4	См. МО-4											

ГК 1968	Группа	Ключ для подбора закладных деталей в колоннах в зависимости от размеров колонн и несущей способности		Серия 1.400-6	
	0			Выпуск 1	Лист 3

К150 38

Ключ для подбора закладных деталей группы  
"О" в колоннах в зависимости от размеров колонн  
и несущей способности закладных деталей (продолжение)

РАЗМЕРЫ КОЛОННЫ в мм			МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ в т при центрисимете			МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ в т при центрисимете			МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ в т при центрисимете		
в	а	с, с		100	150	200		100	150	200		100	150	200
600	700	600	МО-1; МО-1-1	См выше	МО-6; МО-6-1	См. выше	МО-11; МО-11-1	См. выше						
			МО-2; МО-2-1	—	МО-7; МО-7-1	—	МО-12; МО-12-1	16.7	14.7	13.0				
			МО-3; МО-3-1	—	МО-8; МО-8-1	—	МО-13; МО-13-1	21.6	19.6	17.6				
			МО-4; МО-4-1	—	МО-9; МО-9-1	—	МО-14; МО-14-1	25.2	23.2	21.0				
			МО-5; МО-5-1	—	МО-10; МО-10-1	—								
600	350	—	МО-1-1	См выше	МО-7-2	См. МО-7	МО-13-2	См. МО-13						
			МО-2-1	См выше	МО-8-2	См. МО-8	МО-14-2	См. МО-14						
			МО-3-1	—	МО-9-1	См. выше								
			МО-4-1	—	МО-10-1	—								
			МО-5-1	—	МО-11-2	См МО-11								
			МО-6-1	—	МО-12-2	См МО-12								
300	—	—	МО-1-2	См выше	МО-6-2	См выше	МО-11-3	См выше						
			МО-2-2	—	МО-7-3	—	МО-12-3	См. МО-12						
			МО-3-2	—	МО-8-3	—	МО-13-3	См МО-13						
			МО-4-2	—	МО-9-2	—	МО-14-3	См. МО-14						
			МО-5-2	—	МО-10-2	—								

## ПРИМЕЧАНИЕ

Данный лист рассматривать совместно с  
листом 8

ТК  
1968

Группа  
0

Ключ для подбора  
закладных деталей в колоннах  
в зависимости от размеров колонн  
и несущей способности  
(продолжение)

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 9

ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ "О" В КОЛОННАХ, АРМИРОВАННЫХ  
СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ТОЛЩИНА ВЕТОН 2 <sup>х</sup> ВЕТВ КОЛ	ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ ПРЯМО- УГОЛЬНОЙ КОЛОННЫ ММ	ШИРИНА КОЛОННЫ И КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖНЕЙ АРМАТУРЫ В КАРКАСЕ															
			400				500				600							
			2	3	4 <sup>х</sup>	5 <sup>х</sup>	2	3	4	5	2	3	4 <sup>х</sup>	5	6 <sup>х</sup>			
МО-1	—	≥ 300	•	•	•	•	•	•										
МО-1-1	350	≥ 350	•	•	•	•	•	•										
МО-1-2	300	≥ 300	•	•	•	•	•	•										
МО-1-3	250	—																
МО-1-4	200	—	•	•	•	•	•	•										
МО-2	—		•	•	•	•	•	•										
МО-2-1	350	≥ 350	•	•	•	•	•	•										
МО-2-2	300	≥ 300	•	•	•	•	•	•										
МО-2-3	250	—																
МО-2-4	200	—	•	•	•	•	•	•										
МО-3	—		•	•	•	•	•	•										
МО-3-1	350	≥ 380	•	•	•	•	•	•										
МО-3-2	300	—																
МО-3-3	250	—																
МО-3-4	200	—	•	•	•	•	•	•										
МО-4	—		•	•	•	•	•	•										
МО-4-1	350	≥ 380	•	•	•	•	•	•										
МО-4-2	300	—																
МО-4-3	250	—																
МО-4-4	200	—	•	•	•	•	•	•										
МО-5	—		•	•	•	•	•	•										
МО-5-1	350	≥ 350	•	•	•	•	•	•										
МО-5-2	300	—																
МО-5-3	250	—																
МО-5-4	200	—	•	•	•	•	•	•										

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Закладные детали без дополнительных индексов (МО-1, МО-2 и т.д.) не имеют шагов усиления и могут быть установлены только в сжатой зоне бетона.
2. Количество стержней, отмеченное знаком "х" в типовых сериях колонн не встречается.

ТК

1968

Группа

0

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОЛОННАХ, АРМИРОВАННЫХ СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ

СЕРИЯ  
1.400-6

Выпуск 1 Лист 10

СВАРНЫЕ  
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
КОЛОННЫЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
КОЛОННЫЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
КОЛОННЫЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
КОЛОННЫЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
КОЛОННЫЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
КОЛОННЫ

1968

ДАТА ВЫПУСКА

ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „О“ В КОЛОННАХ, АРМИРОВАННЫХ  
СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ТОЛЩИНА ВЕТВИ 2х ВЕТВ КОЛ	ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ ГРУППЫ УГЕЛЬНИКА КОЛОННЫ ММ	ШИРИНА КОЛОННЫ И КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖЕНЕЙ АРМАТУРЫ В КАРКАСЕ											
			400				500				600			
			2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5
МО-6	—	≥ 300	•	•			•	•			•	•	•	•
МО-6-1	—		•	•			•	•			•	•	•	•
МО-6-2	300	—					•	•			•	•	•	•
МО-6-3	250	—					•	•			•	•	•	•
МО-6-4	200	—	•	•			•	•			•	•	•	•
МО-7	—	> 400	•	•			•	•			•	•	•	•
МО-7-1	—		•	•			•	•			•	•	•	•
МО-7-2	350	—					•	•			•	•	•	•
МО-7-3	300	—					•	•			•	•	•	•
МО-7-4	250	—					•	•			•	•	•	•
МО-7-4	200	—	•	•			•	•			•	•	•	•
МО-8	—	> 450	•	•			•	•			•	•	•	•
МО-8-1	—		•	•			•	•			•	•	•	•
МО-8-2	350	—					•	•			•	•	•	•
МО-8-3	300	—					•	•			•	•	•	•
МО-8-4	250	—					•	•			•	•	•	•
МО-8-4	200	—	•	•			•	•			•	•	•	•
МО-9	—	≥ 300					•	•	•	•	•	•	•	•
МО-9-1	350						•	•	•	•	•	•	•	•
МО-9-2	300	—					•	•	•	•	•	•	•	•
МО-9-3	250	—					•	•	•	•	•	•	•	•
МО-9-4	200	—					•	•	•	•	•	•	•	•

## ПРИМЕЧАНИЕ

Данный лист рассматривать совместно с листами  
10 и 12

ТК  
1968Группа  
0

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОЛОННАХ, АРМИРОВАННЫХ СВАРНЫМИ  
КАРКАСАМИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СЕРИЯ  
1 400-6  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
11

И. КОСТЕВ  
РУК. ГРУППЫ  
ЖИЛКОВА  
1968г

Б. БЕДЕРЯН

ПРОВЕРИЛ

1968г

И. КОСТЕВ  
РУК. ГРУППЫ  
ЖИЛКОВА  
1968г

ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ "О" В КОЛОННАХ АРМИРОВАННЫХ СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ (ОСОБНАНИЕ)

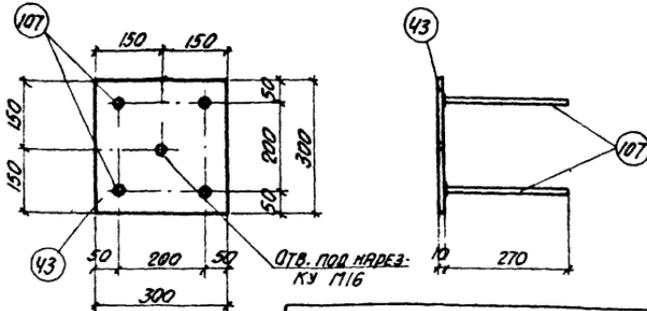
МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ТОЛЩИНА ВЕТВИ 2-й ВЕТВИ КОЛ.	ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ ПРЯМОУГОЛЬНОЙ КОЛОННЫ ММ	ШИРИНА БОКОВЫХ И КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖЕНЕЙ АРМАТУРЫ В КАРКАСЕ																			
			400				500				600											
			2	3	4	5	2	3	4	5	2	3	4	5	6							
МО-10	—	—																				
МО-10-1	350	> 380						•	•	•	•	•	•									
МО-10-2	300	—						•	•	•	•	•	•									
МО-10-3	250	—						•	•	•	•	•	•									
МО-10-4	200	—						•	•	•	•	•	•									
МО-11	—	—																				
МО-11-1	—	> 400																				
МО-11-2	350	—						•	•	•	•	•	•									
МО-11-3	300	—						•	•	•	•	•	•									
МО-11-4	250	—						•	•	•	•	•	•									
МО-11-4	200	—						•	•	•	•	•	•									
МО-12	—	—																				
МО-12-1	—	> 400												•	•	•	•	•	•	•	•	•
МО-12-2	350	—												•	•	•	•	•	•	•	•	•
МО-12-3	300	—												•	•	•	•	•	•	•	•	•
МО-13	—	—																				
МО-13-1	—	> 400																				
МО-13-2	350	—												•	•	•	•	•	•	•	•	•
МО-13-3	300	—												•	•	•	•	•	•	•	•	•
МО-14	—	—																				
МО-14-1	—	> 450																				
МО-14-2	350	—												•	•	•	•	•	•	•	•	•
МО-14-3	300	—												•	•	•	•	•	•	•	•	•

ПРИМЕЧАНИЕ

Данный лист рассматривать совместно с листами Ю и 11

Е.А. СОЛДАТОВ, В.А. БОЛДАКОВ, В.С. ГЛУХОВ, В.А. ЖЕЛАЗОВА  
 И. ПОЛАНКЕЛЬ, Ж.И. ЛАСОВА, И.А. ПРОВЕРИЛ, В.И. СЕРГАН  
 В.С. (В.С.А.), В.А. (В.А.А.), В.С. (В.С.А.), В.А. (В.А.А.)  
 1968

ТК 1968	Группа 0	Таблица применения закладных деталей в сборных железобетонных колоннах, армированных сварными каркасами (ОСОБНАНИЕ)	Серия 1.400-6
			Выпуск 1



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
43	300x10	300	1	0.3	7.1
107	Ф10А II	270	4	1.1	0.7
Итого					7.8

## ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Анкеры привариваются к пластинкам втавд дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
- 2 Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60\*
- 3 Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64

ТК

Группа

ДЕТАЛЬ МО-1

СЕРИЯ  
140С-6Лист  
1 из 13

1968

0

Д.Росовский  
Проектировщик

К.С.С.С.

Участник  
Б.С.С.С.Исполнитель  
Л.С.С.С.

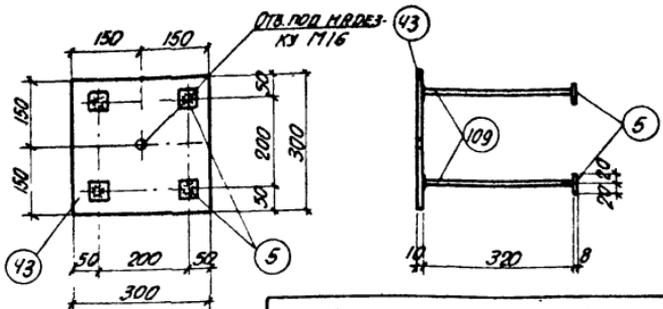
1968

С.С.С.С.

И.С.С.С.

Д.Р.С.С.С.

Сварка  
Автоматическая



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА П	ВЕС КГ
5	-40x8	40	4	0.16	0.4
43	-300x10	300	1	0.3	7.1
109	Ф109 II	320	4	1.3	0.8
ИТОГО					8.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛИ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОМПЛЕКТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

СЕРИЯ  
КОМПОНЕНТЫ  
ИЗДЕЛИЯ  
ИЗДЕЛИЕ  
ПРОБЕЖА  
1968

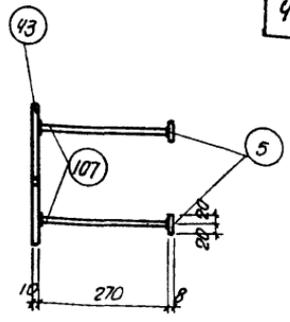
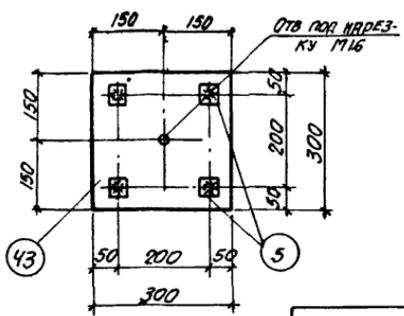
МК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-1-1

СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
14

У-798-КОВАЛКИ  
ПРАВИЛЬНИК ПРЯМОУГ.



45

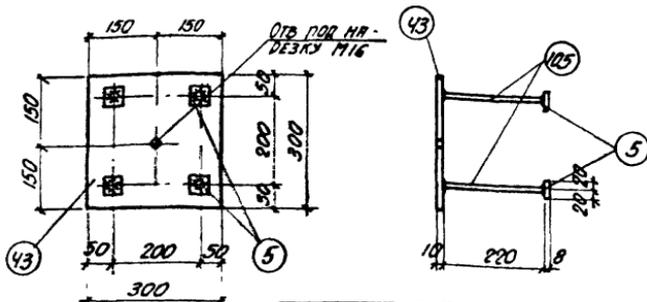
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
МК ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
	5 - 40x8	40	4	0.16	0.4
	43 - 300x10	300	1	0.3	7.1
	107 Ф10А II	270	4	1.1	0.7
Итого					8.2

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- 1 Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>
- 3 Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого комплектного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'у 10922-64.

ИЗМ.	БИЕРМАН	ПРОВЕРКА	1968
ДИ. КОНСТРУК.	БОГОВСКИЙ	ИЗМ.	1968
РУК. ГРУППЫ	ЖИГАКОВА		
АРТА. ВЫПУСКА			

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МО-1-2	СЕРИЯ 1.400-6
	0		ВЫПУСК 1
			ЛИСТ 15



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
5	40x8	40	4	0.16	0.4
43	300x10	300	1	0.3	7.1
105	Ф10xЦ	220	4	0.9	0.6
Итого					8.1

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

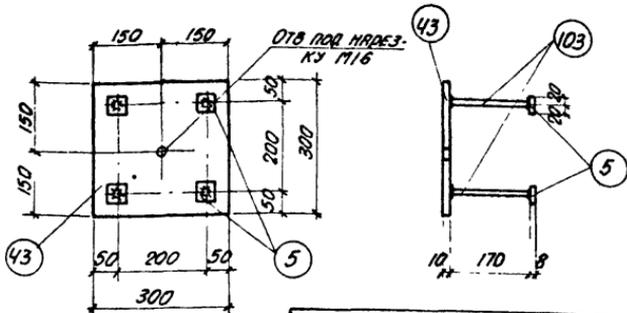
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-1-3

СЕРИЯ  
1.400-6  
Лист  
1/16

Сварочный  
Проектный лист



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
НУ ПОВ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	40x8	40	4	0.16	0.4
43	300x10	300	1	0.3	7.1
103	Ф10АII	170	4	0.7	0.4
Итого					7.9

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

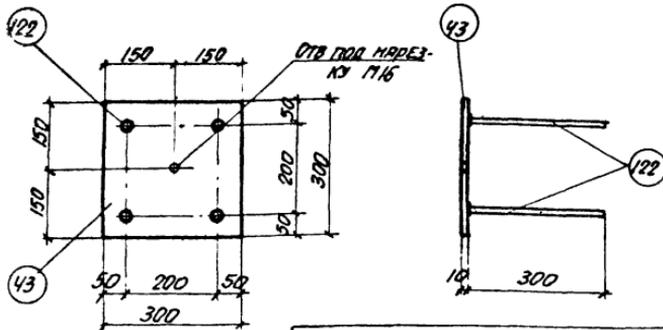
Исполнитель	ИСПОЛНИТЕЛЬ	Исполнитель	ИСПОЛНИТЕЛЬ
Проверка	ПРОВЕРКА	Проверка	ПРОВЕРКА
Маш. станция	СОЛДУХО	Маш. станция	СОЛДУХО
Гл. констр.	БОЛКОВСКИЙ	Гл. констр.	БОЛКОВСКИЙ
Рук. группой	ЖИЯКОВА	Рук. группой	ЖИЯКОВА
Дата	01.08.68	Дата	01.08.68

TK  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-1-4

СЕРИЯ  
1400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
17



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	Сеченне	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
43	300x10	300	1	0.3	7.1
122	Ф12 АБ	300	4	1.2	1.1
Итого					8.2

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на спецификационном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

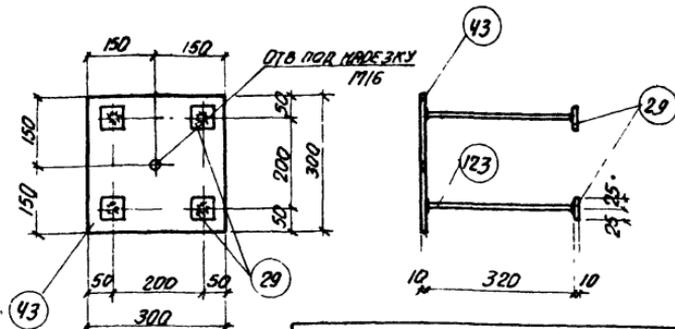
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-2

СЕРИЯ  
1400-6  
Выпуск Лист  
1 18

10650 48



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	Длина	Кол-во	Общая	Вес
		мм	шт	длина мм	
29	50×10	50	4	0.2	0.8
43	300×10	300	1	0.3	7.1
123	Φ12 АІІ	320	4	1.3	1.2
Итого					9.1

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

ЧК группы Жидкова  
1968г  
Дата выпуска

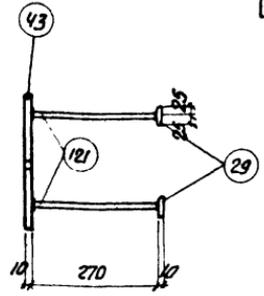
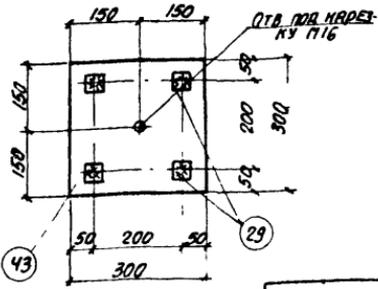
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-2-1

СЕРИЯ  
1400-6  
Выпуск Лист  
1 19

Индивидуальный  
Проектировщик



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
29	-50x10	50	4	0.2	0.8
43	-300x10	300	1	0.3	7.1
121	Ф12 А7	270	4	1.1	1.0
Итого					8,9

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

Исполн.	Проверен.	Инженер	Инженер
Солдатов	Борисовский	Землякова	1968
И.О.Б.И.Е.А.	И.О.Б.И.Е.А.	И.О.Б.И.Е.А.	И.О.Б.И.Е.А.

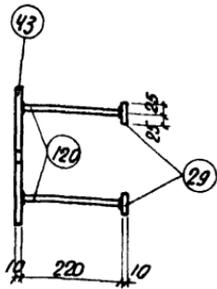
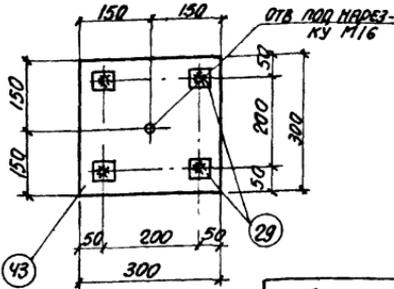
**ТК**  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-2-2

Серия  
1400-6  
Выпуск 1  
Лист 20

СВАБОДСОСНИ  
ПРОСТРАНСТВО



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
	29 - 50x10	50	4	0.2	0.8
	43 - 300x10	300	1	0.3	7.1
	120 Ф12А II	220	4	0.9	0.8
Итого					8.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

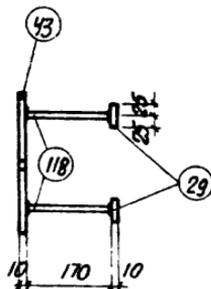
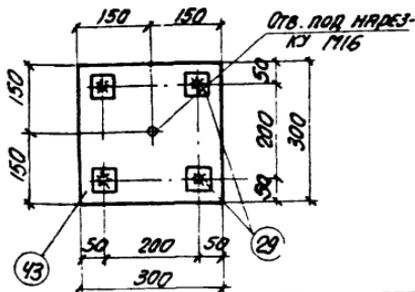
ИСПОЛНИТЕЛЬ	УЛЬЯНСКАЯ	ИНЖЕНЕР	
ПРОВЕРИЛ			
КОМПЬЮТЕР			
С.С.	В.А.	1968г.	
СОЛДАХУ	БОЖОВСКИЙ		
ГЛА КОНСТРУКТОР	ЖИГАЛОВ		
РУК. ГРУППЫ	ЖИГАЛОВ		
ДАТА ВЫПУСКА			

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-2-3

СЕРИЯ  
1 400-6  
Выпуска  
1  
Лист  
21



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	50x10	50	4	0.2	0.8
43	300x10	300	1	0.3	7.1
118	Ф12x11	170	4	0.7	0.6
Итого					8.5

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК

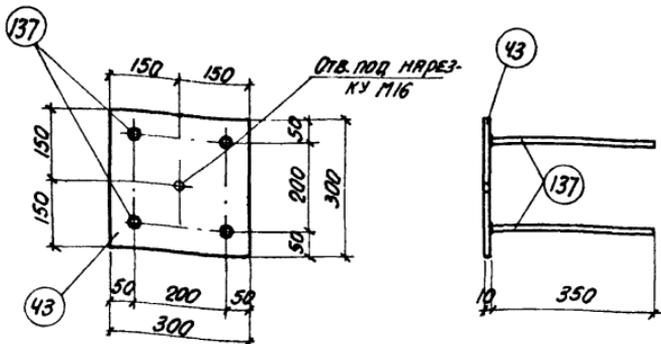
Группа

268

0

ДЕТАЛЬ МО-2-4

СЕРИЯ  
1.400-6ВОЛГУСК ЛИСТ  
1 22



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
43	-300×10	300	1	0.3	7.1
137	Ф14×II	350	4	1.4	1.7
ИТОГО					8.8

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-3

Серия  
1400-6

Выпуск 1  
Лист 23

Л. А. ВОЛКОВСКИИ  
Проектировщик проекта

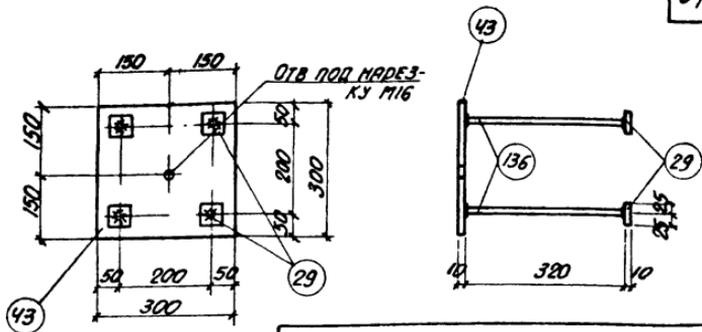
№

Дневник

Проверка

1968

Л. А. ВОЛКОВСКИИ  
Р. К. ГРУППЫ  
О. А. ЯКОВА



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	50x10	50	4	0.2	0.8
43	300x10	300	1	0.3	7.1
136	Ф14xII	320	4	1.3	1.6
Итого					9.5

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-3-1

СЕРИЯ  
1. 400-6

ВЫПУСК ЛИСТ  
1, 24

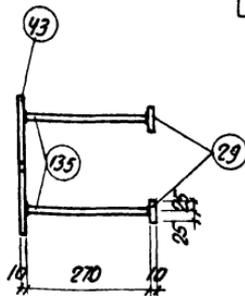
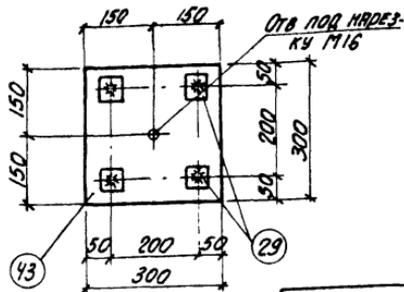
10150 54

Запись в журнале  
Примечания

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

1968

Дата выпуска



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	-50x10	50	4	0.2	0.8
43	-300x10	300	1	0.3	7.1
135	Ф14А II	270	4	1.1	1.3
Итого					9.2

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

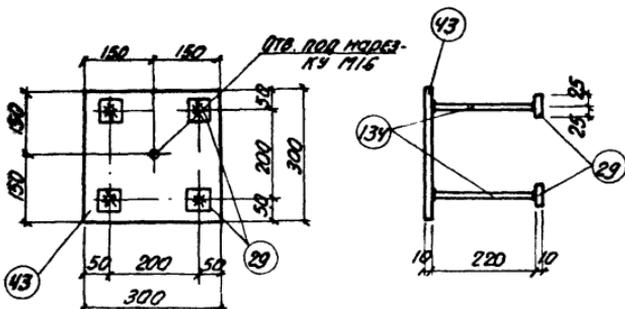
ТК  
1968

Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-3-2

СЕРИЯ  
1400-6Выпуск Лист  
1 25



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ	ВЕС кг
				ДЛИНА м	
29	-50x10	50	4	0.2	0.8
43	-300x10	300	1	0.3	7.1
134	Ф14x11	220	4	0.9	1.1
Итого					9.0

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-3-3

СЕРИЯ

1 400-6

Выпуск

1 Лист

26

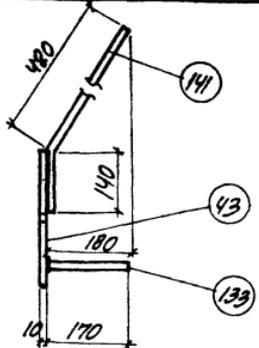
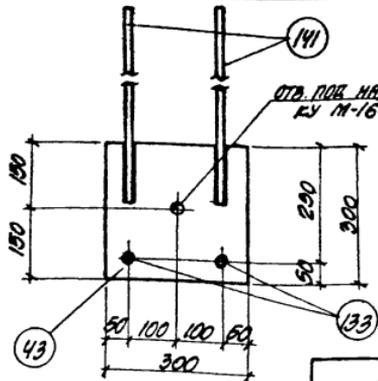
Проектировщик  
Инженер

Инженер  
Менская  
Биберайн

Серия  
С.С.С.Р.  
Владимирский  
Жуковский  
Жуковский  
Жуковский  
Жуковский

1968

Дата выпуска



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
43	-300x10	300	1	0.3	7.1
133	Ф141Ш	170	2	0.34	0.4
141	Ф141Ш	560	2	1.1	1.4
Итого					8.9

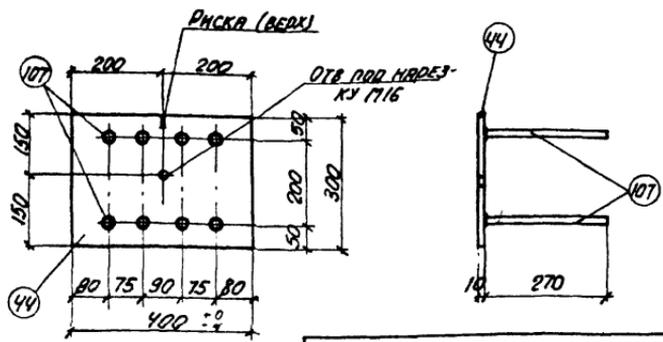
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Прямые анкеры привариваются к пластинам втавар дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах, а отогнутые анкеры - дуговой ручной или рельефно-точечной контактной сваркой.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ТК 1968	Группа
	0

ДЕТАЛЬ МО-3-4

Серия 1400-6	
Выпуск 1	Лист 27



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
44	300x10	400	1	0.4	9.4
107	Ф10А II	270	8	2.2	1.4
ИТОГО					10.8

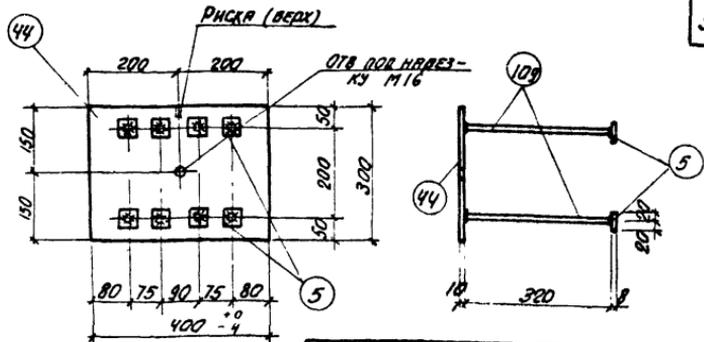
**ПРИМЕЧАНИЯ**

- 1 Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
- 3 Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ 10922-64.

Проектный институт  
 Проект  
 ПОЛУЧИТ  
 ПРОВЕРИЛ  
 ПОДПИСАЛ  
 1968  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 ТК  
 1968  
 ГРУППА  
 0  
 ДЕТАЛЬ МО-4  
 СЕРИЯ  
 1400-6  
 ВЫПУСК ЛИСТ  
 1 28  
 10650 58

Сварочный  
Проектный чертеж

59



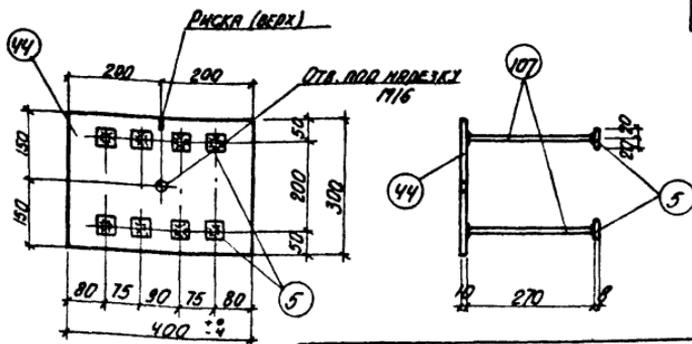
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	40x8	40	8	0.3	0.8
44	300x10	400	1	0.4	9.4
109	Ф10А II	320	8	2.6	1.6
Итого					11.8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ИСПОЛНИТЕЛЬ	УСЛОВИЯ	ИСПОЛНИТЕЛЬ	УСЛОВИЯ
ПРОВЕРЕНА	БЫВЕРИАН	ПРОВЕРЕНА	БЫВЕРИАН
СОЛДУХО	БОЛДОВСКИЙ	СОЛДУХО	БОЛДОВСКИЙ
ГЛАВ. КОНСТРУКТОР	БОЛДОВСКИЙ	ГЛАВ. КОНСТРУКТОР	БОЛДОВСКИЙ
РУК. ГРУППЫ	ЖИГАКОВ	РУК. ГРУППЫ	ЖИГАКОВ
ИЗДАТЕЛЬСТВО	1966	ИЗДАТЕЛЬСТВО	1966

ТК 1966	Группа	ДЕТАЛЬ МО-4-1	СЕРИЯ	1 400-6
	0		ВЫПУСК	1 / ЛИСТ 29



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
5	40x8	40	8	0.3	0.8
44	300x10	400	1	0.4	9.4
107	Ф10АII	270	8	2.2	1.4
Итого					11.6

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК  
1968

Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-4-2

СЕРИЯ  
1400-6

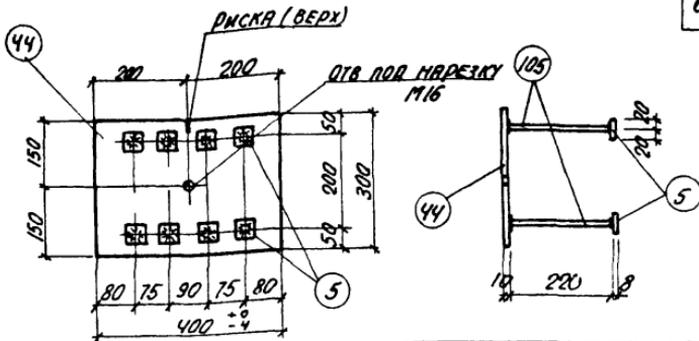
ВЕРСИЯ  
1

ЛИСТ  
30

Проект: Миниморост

1968

Исполнитель: ЖИЛКОВА



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НК ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	40x8	40	8	0.3	0.8
44	300x10	400	1	0.4	9.4
105	Ф10А II	220	8	1.8	11
Итого					11.3

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК  
1968

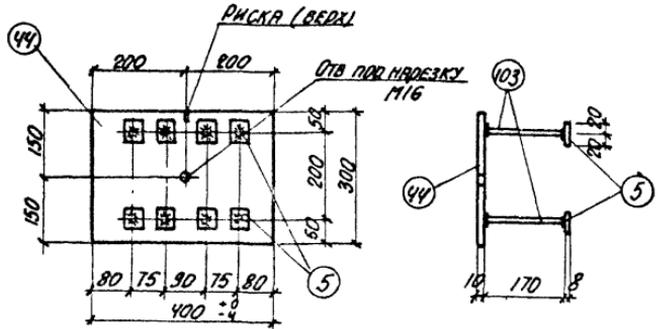
Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-4-3

Серия  
1400-6  
Выпуск 1 Лист 31

Исполнитель  
Проектировщик

Исполнитель	Проектировщик	Сверстан	Проверен	1968г.
И.И. Кондрук	Б.И. Боровский	В.И. Железняков	В.И. Железняков	



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ИИ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
	5 - 40x8	40	8	0.3	0.8
	44 - 300x10	400	1	0.4	9.4
	103 Ф10 А7	170	8	1.4	0.9
ИТОГО					11.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

САРЫКОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

УПРАВЛЕНИЕ  
БИЗЕРТАН

ИСПОЛНИТЕЛЬ  
ПРОВЕРИЛ

1968г.

СОПОЛУЧНО  
БОКОВСКИЙ  
ЖИЛОВАВВА

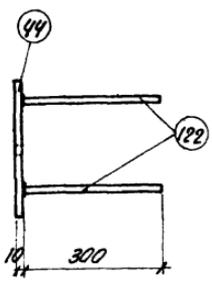
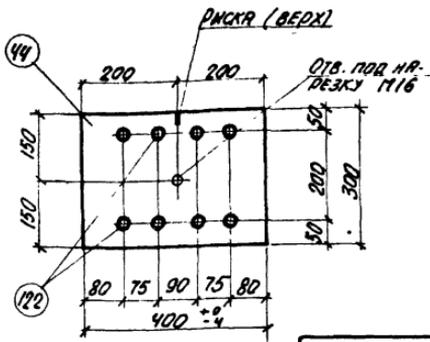
НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. КОНСТ.  
РУК. ГРУППЫ  
ДАТА ВЫПУСКА

ТК  
1068

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-4-4

СЕРИЯ  
1400-Б  
Выпуск 1 Лист 32



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
44	300x10	400	1	0.4	9.4
122	Ф12АII	300	8	2.4	2.1
Итого					11.5

**ПРИМЕЧАНИЯ**

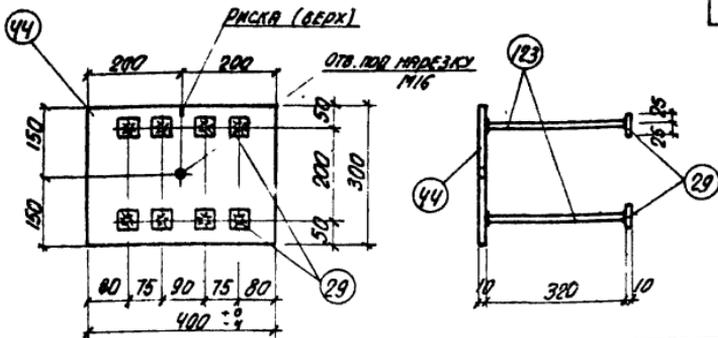
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ У 10922-64.

ИТЧОС-СОБЛТ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ИТЧОС-СОБЛТ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	БИБЕРАМ	ПРОВЕРКА
-------------	----------------	---------	----------

ИЛ КОПТЕВ	БОЖОВСКИИ	В.В.В.ИЧ	1968
ДУК. ГРУППЫ	СЯМДЯКОВА		
ДАТА ВЫПУСКА			

ТК 1068	Группа 0	ДЕТАЛЬ МО-5		СЕРИЯ 1400-6
				ВЫПУСК ЛИСТ 1 33



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
123	Φ12.3 А II	320	8	2.6	2.3
ИТОГО					13.3

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ЗАРЯДОВСКИЙ  
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

ИСПОЛНИТЕЛЬ  
УСЛЕНСКАЯ  
БИБЕВИАН

1968

САЛДУХО  
БОЛОВСКИЙ  
ЖУКОВА

МА. СТРЕЛЯ  
П. КОНИЩЕНКО  
ДУК. ГРАДОВ

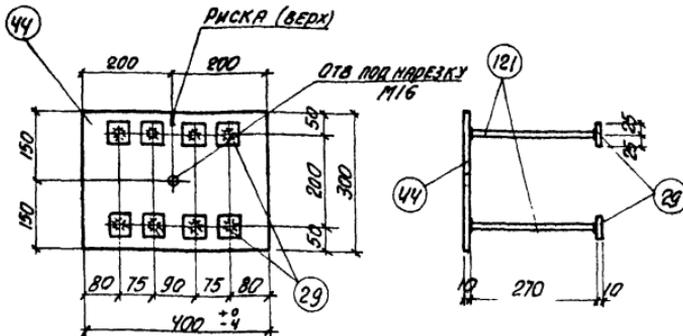
МАТ. БОЛОВСКИЙ

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-5-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1  
Лист 34



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
121	Ф121АП	270	8	2.2	2.0
Итого					13.0

## ПРИМЕЧАНИЯ

- АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
- МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
- ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ У 10922-64.

ТК

1968

Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-5-2

Серия

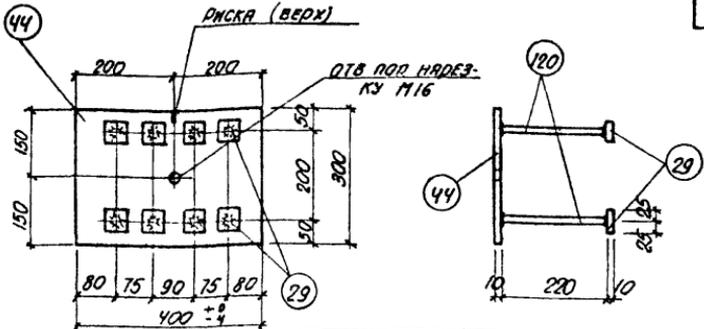
1 400-Б

Выпуск

1

Лист

35



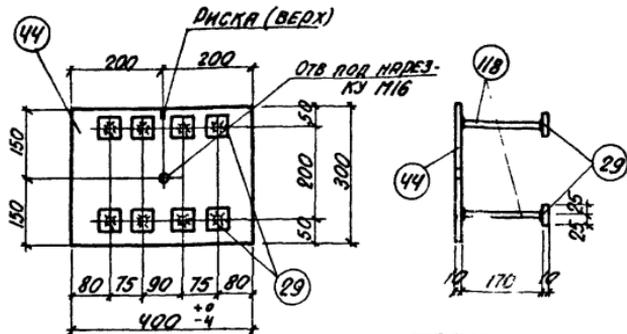
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
МН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
120	Ф12АII	220	8	1.8	1.6
ИТОГО					12.6

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64

Проектная организация  
 Удмуртская Республика  
 Исполнитель  
 Проектировщик  
 Проверщик  
 1988г  
 Согласовано  
 Ил. Конструктор  
 С.К. Гаврилов  
 В.К. Жилиаева  
 Нач. отдела  
 Д.А. Волынец

ТК 1968	Группа 0	ДЕТАЛЬ МО-5-3	СЕРИЯ 1 400-6	
			Волынец 1	Лист 36



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	3.4
118	Ф12А II	170	8	1.4	1.2
Итого					12.2

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

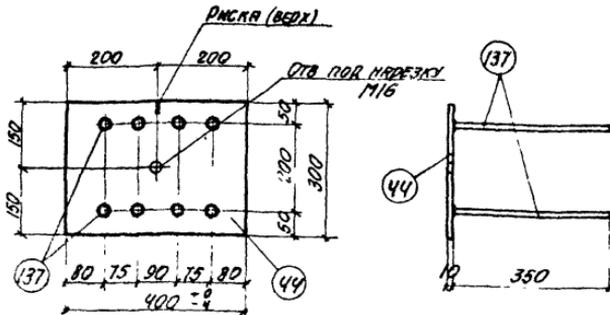
 ТК  
1968

 Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-5-4

 Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
37

 УТВЕРЖДЕНО  
 Проектант  
 Проверил  
 1968  
 БОГОСКО  
 БОЖОВСКИИ  
 Рук. группы  
 ДАТА ВОЗВРАТА



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
137	Ф14xII	350	8	2.8	3.4
Итого					12.8

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

Заводской  
номер изделия

Исполнитель  
Биберайн

Исполнитель  
Проверил

1968

Солоухо  
Боговский  
Эммануил

Нач. отдела  
Л. Кинстек  
Р.К. Саулюк

Дата выпуска

ТК  
1968

Группа

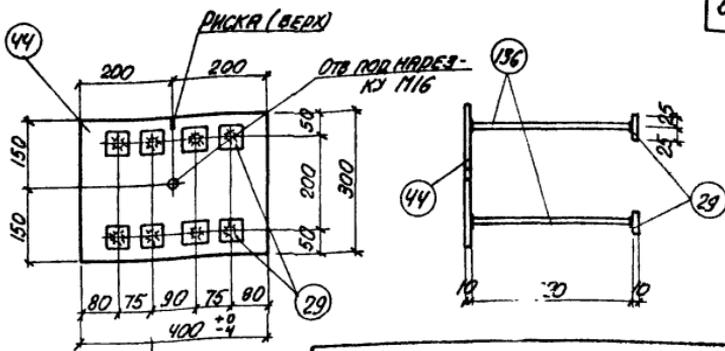
0

ДЕТАЛЬ МО-6

Серия  
1400-6

Вопрос  
1

Лист  
38



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	50x10	50	8	0.4	1.6
44	300x10	400	1	0.4	9.4
136	Ф14АII	320	8	2.6	3.1
Итого					14.1

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК  
1968

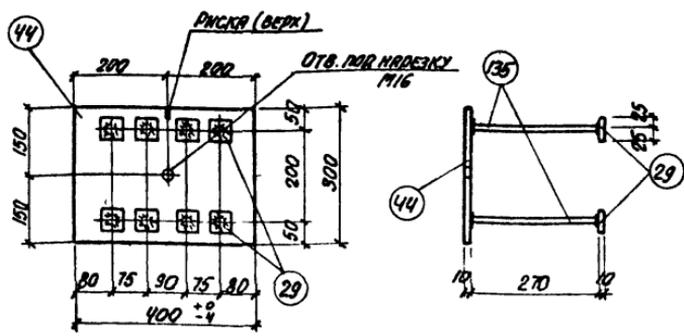
Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-6-1

СЕРИЯ  
1.400-3  
ВЛЮЖК ЛИСТ  
1 39

Дробь сортовой  
 пластмассы минимально



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
135	Ф14А II	270	8	2.2	2.7
Итого					13.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

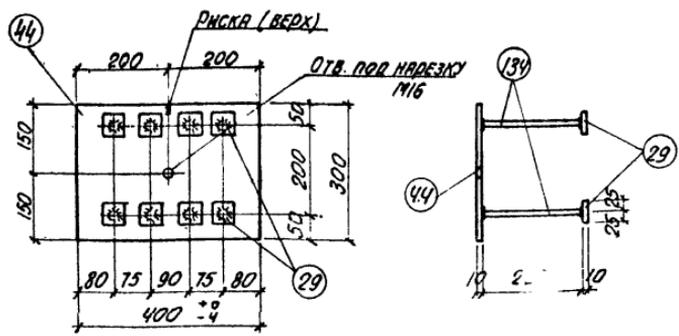
Исполнитель	Утвержден	1968
Проверка	БИБЕР ПИИ	
Составлено	БЫКОВСКИЙ	
Гл. конструктор	ЖУКОВА	
Рук. группы	ЖУКОВА	
Дата выпуска		

ТК  
1068

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-6-2

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
40



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	50x10	50	8	0.4	1.6
44	300x10	400	1	0.4	9.9
134	Ф134	220	8	1.8	2.2
Итого					13.2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

1968

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

1968

ДИЗАЙНЕР

ДИЗАЙНЕР

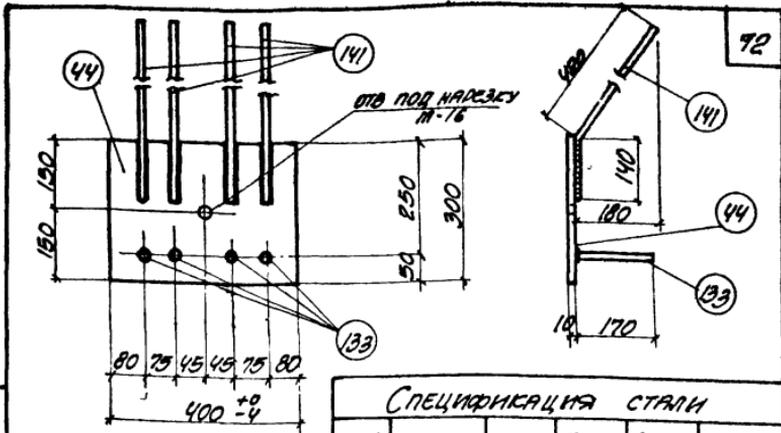
ДИЗАЙНЕР

ТК	Группа
	0

ДЕТАЛЬ МО-6-3

Серия 1400-6	
Выпуск 1	Лист 41

Сварочный  
Проектный институт



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

N/поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
133	Φ14AII	170	4	0.7	0.8
141	Φ14AII	560	4	2.3	2.8
Итого					13.0

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Прямые анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах, а отогнутые анкеры - дуговой ручной или рельебно-точечной контактной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	А. Морозов	1968 г.
Проверен	Г. Бибельман	
ИЗЧ. ПЛЕША	В. Соловьев	
М. Констр.	Э. Рыжовичев	
Рис. группы	А. Акимович	
ДАТА ВЫДАЧА		

ТК  
1968

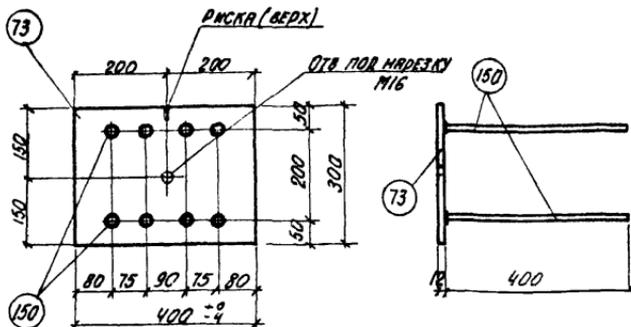
ГРУППА  
0

ДЕТАЛЬ МО-6-4

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫП. ЛИСТ  
1 42

10/50 72

73



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
73	300x12	400	1	0.4	11.3
150	Ф16А II	400	8	3.2	5.1
Итого					16.4

## ПРИМЕЧАНИЯ

- АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
- МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
- ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК

1968

Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-7

СЕРИЯ  
1400-6ВОЛПУСК  
1 ЛИСТ  
43

10/50 73

ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
ПРОСТРАНСТВЕННОГО

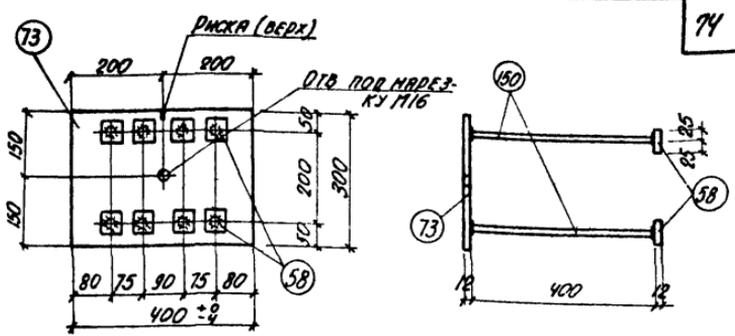
ВЫБРАН

ПРОВЕРКА

1968

ВЫПОЛНИЛ  
ОЖИГОВАТА КОНСТРУКТОР  
РУК ГРУППЫ  
АРТА ВАРШКА

Тарбасовский  
Промышленный проект



74

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
58	50×12	50	8	0.4	1.9
73	300×12	400	1	0.4	11.3
150	Ф169 II	400	8	3.2	5.1
Итого					18.3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из стали группой В ГОСТ 380-60×
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний должны соответствовать ГОСТ'у 10922-69.

Исполнитель	Биберман
Проверен	
Сектор	1
Год	1968
М.П. Контракт	
М.П. Группы	
М.П. Дата выпуска	

ТК 1968	Группа 0	ДЕТАЛЬ МО-7-1	Серия 1 400-6
			Выпуск 1
			Лист 44

Л. АРБОВСКИЙ  
Проектировщик

Б. БЕЛЯН

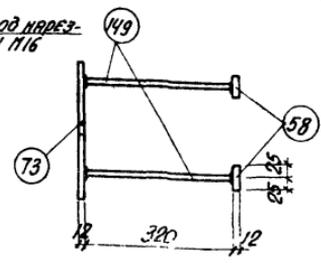
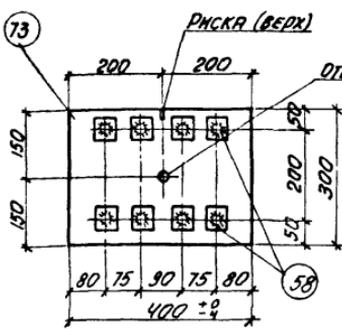
ПРОВЕРКА

Л. АРБОВСКИЙ  
Л. МАЯКОВА

Л. АРБОВСКИЙ  
Л. МАЯКОВА

Л. АРБОВСКИЙ  
Л. МАЯКОВА

75



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
58	50x12	50	8	0,4	1,9
73	300x12	400	1	0,4	11,3
149	Ф16А II	320	8	2,6	4,1
Итого					17,3

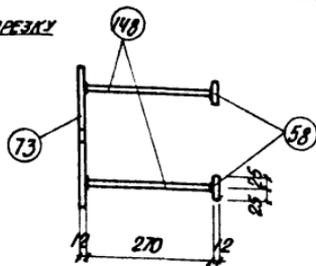
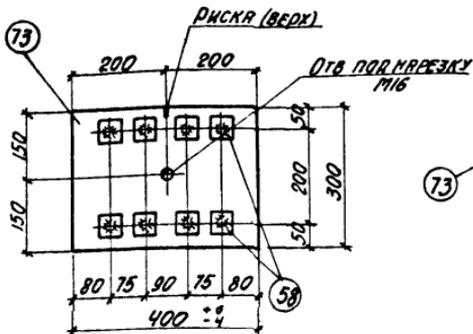
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК	Группа
	0

ДЕТАЛЬ МО-Т-2

СЕРИЯ	1 450-6
Валыск	Лист 45
	1



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
58	50x12	50	8	0.4	1.9
73	300x12	400	1	0.4	11.3
148	Ф16АД	270	8	2.2	3.5
Итого					16.7

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВСТАВ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>к</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-7-3

СЕРИЯ  
1 400-6  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
46

Дарьковский  
Протестроининдрест

Курс  
1968

УСПЕШНАЯ  
ВЫБЕРАНА

ИСПОЛНИТ  
ПРОВЕРКА

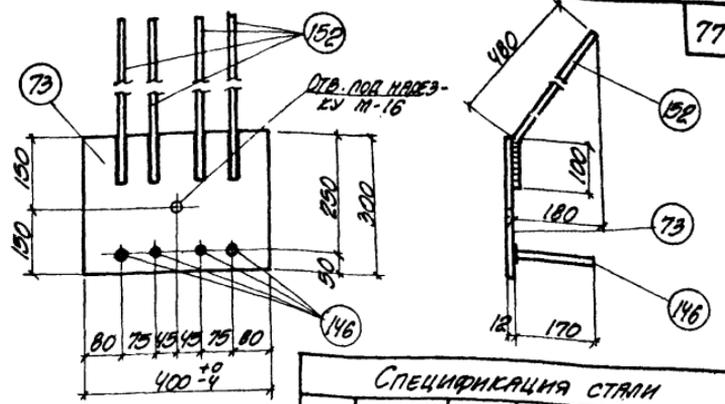
1968

СОСТАВЛЕН  
ПРОЕКТИРОВАН  
ЖЕЛАЗОВА

НАЧ. ОТДЕЛА  
П.А. КОСТЯК  
Р.Ж. ГОЛЫБИ

Д.А.Т.А. ВЫПУСКА

ЛАРЬ СОВЕРШАЮТ  
 Проектный институт  
 ПАЛЛАДИОНОВА А. Г. ПАВЛОВ А.  
 Лопухово Г. Биберава  
 Д. КОСЕР. В. БЫКОВСКИЙ  
 Рук. группы А. Яковлевская  
 ДАТА ВВОДА  
 1968



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
73	300x12	400	1	0.4	11.3
146	φ16 A II	170	4	0.7	1.1
152	φ16 A II	580	4	2.3	3.6
Итого.					16.0

**ПРИМЕЧАНИЯ**

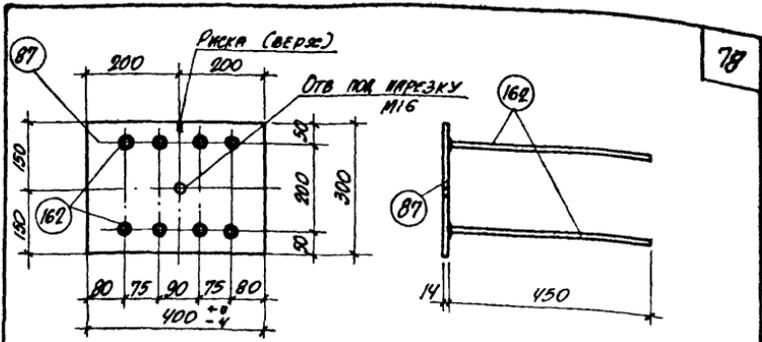
1. Прямые анкера привариваются к пластинкам втавар дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах, а отогнутые анкера — дуговой ручной или релвардно-точечной контактной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технологические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

<b>ТК</b>	Группа
	0

ДЕТАЛЬ МО-7-4

СЕРИЯ 1400-6
ВЫДАН 1
ЛИСТ 47

Трёхкоординатный  
 автоматический



78

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
87	-300x14	400	1	0,4	13,2
162	Ф16, А II	450	8	3,6	7,2
Итого					20,4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИКАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель  
 Проверка  
 1968 г.  
 Согласовано  
 Гл. констр.  
 Рук. группы  
 Директор

**ТК**  
 1968

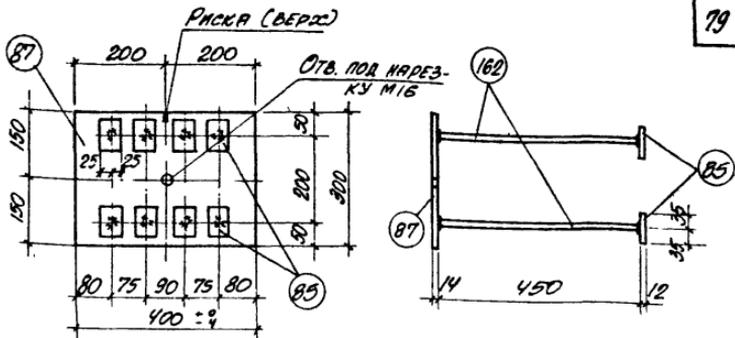
Группа  
 0

ДЕТАЛЬ МО-8

СЕРИЯ  
 1.400-6  
 ЛИСТ  
 48

Л. ДАВЫДОВСКИЙ  
Прометрический проект

79



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
85	50x14	70	8	0,6	3,8
87	300x14	400	1	0,4	13,2
162	Ф16АII	450	8	3,6	7,2
Итого					24,2

ПРИМЕЧАНИЯ

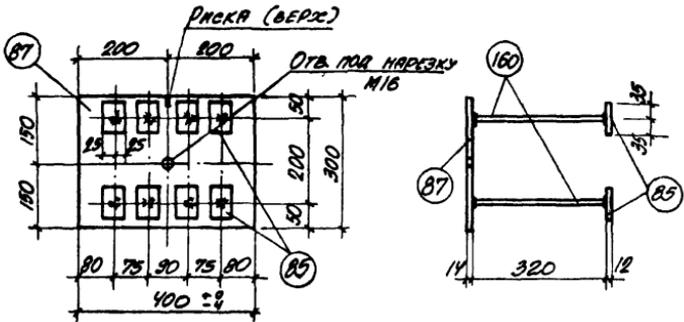
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60x
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

Л. ДАВЫДОВСКИЙ	ПРОВЕДЕНА	1968
В. БИВЕРМАН	ПРОВЕРЕНА	
Л. КОНСТ. ВЛАДИСЛАВСКИЙ	УТВЕРЖДЕНО	
Р.К. ГРУППА	ВЫДАЮЩАЯ	
ДАТА ВЫПУСКА		

ТК 1968	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МО-В-1	СЕРИЯ
	0		1.400-6
		ВЫПУСК	ЛИСТ
		1	49

Саратовский  
 Проектно-инженерный институт

80



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
85	50x14	70	8	0,6	3,8
87	300x14	400	1	0,4	13,2
160	Ф16 АІІ	320	8	2,6	5,2
Итого					22,2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы в ГОСТ 380-60х
3. Тип противокоррозийной защиты и марки сталей пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Проверен	Проверен	Проверен	Проверен
Дата выпуска	Дата выпуска	Дата выпуска	Дата выпуска
1968	1968	1968	1968

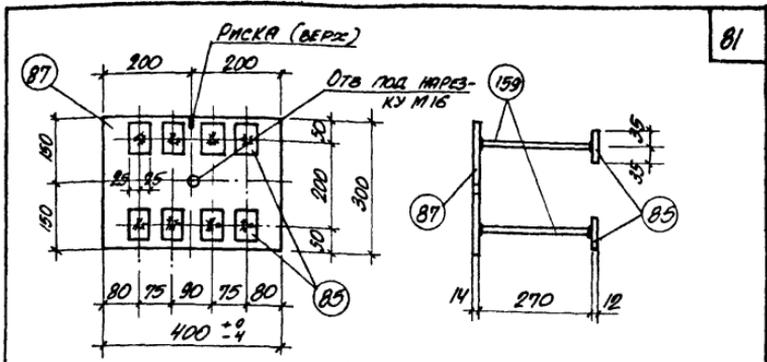
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-8-2

Серия  
1.400-6  
Выпуск Лист  
1 50

ДЛЯ СОВСЕМЕННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ



81

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
КН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
85	50x14	70	8	0.6	3.8
87	300x14	400	1	0.4	13.2
159	Φ18A II	270	8	2.2	4.4
Итого					21.4

ПРИМЕЧАНИЯ

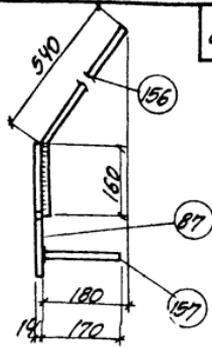
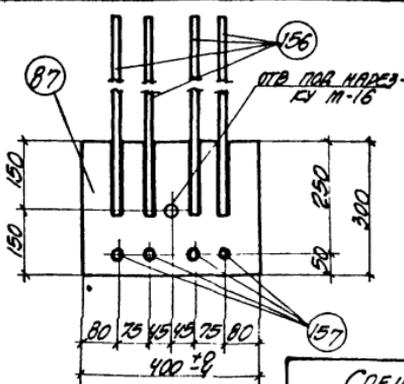
1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380 - 60\*
3. ТИП ПРОТЯВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922 - 64.

Исполнитель	Проверен	1968
Уполномоченный	БИБЕРМАН	
Составлено	Выполнено	
Гл. констр.	АРАБАКОВА	
Рук. группой		
Дата вынеска		

ТК 1968	Группа 0	ДЕТАЛЬ МО-8-3	СЕРИЯ 1.400-6	
			Лист 51	КЛСО

81

Средствосен  
Простройинтроект



82

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
87	300x14	400	1	0.4	13.2
156	φ18AII	700	4	2.8	5.6
157	φ18AII	170	4	0.7	1.4
Итого					20.2

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Прямые анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах, а отогнутые анкеры - дуговой ручной или релбержно-точечной контактной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель: А. Мареева  
Проверил: Г. Биберайн

Исполнитель: В. Соловуха  
Проверил: В. Баловский

Исполнитель: А. Яковлева

Дата: выдана

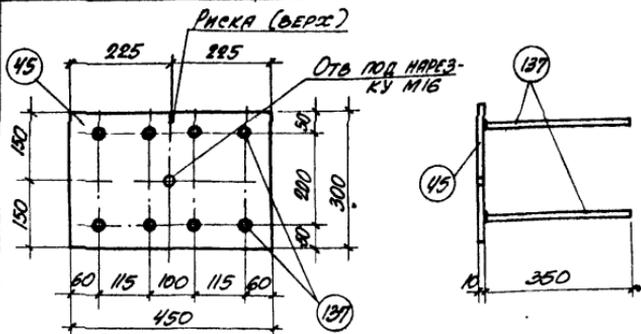
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-8-4

Средня  
1.400-6  
Выпуск лист  
1 52

83



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
137	∅14ш	350	8	2.8	3.4
Итого					14.0

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ДЛЯ ВОЗВРАЩЕНИЯ  
ПРОИЗВОДИТЕЛИДИЗАЙНЕР  
ПРОЕКТОР  
ВЕРСТАТЕЛЬ  
СТАДИОНГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ПРОЕКТОР  
ВЕРСТАТЕЛЬТК  
1968Группа  
0

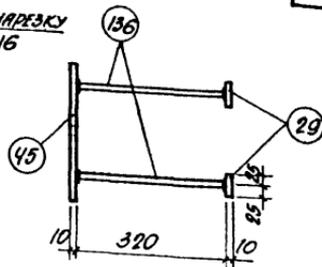
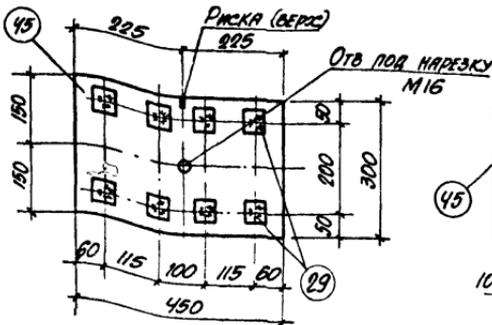
ДЕТАЛЬ МО-9

СЕРИЯ  
1.400-8  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
53

10/57 83

Шаргородский  
Промотренинговый

84



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
29	50x10	50	8	0.4	1.6
45	300x10	450	1	0.45	10.6
136	φ14АТ	320	8	2.6	3.1
Итого					15.3

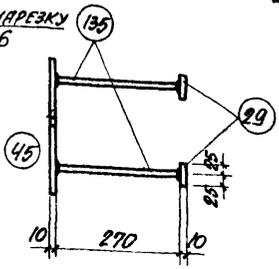
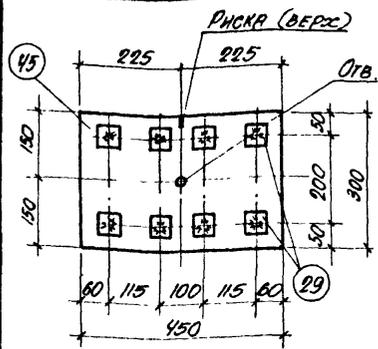
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав в угловой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922 - 64.

Исполнитель	Устьюжская	1968г.
Проверка	Биберман	
Составлено	Быволовский	
Руч. проект	Васильковский	
Ил. констр.	Тр. 1. 1. 1.	
Нач. отдела	ТК	
Год	1968	

ГРУППА	0	СЕРИЯ 1.400-6	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 54

ДЕТАЛЬ МО-9-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

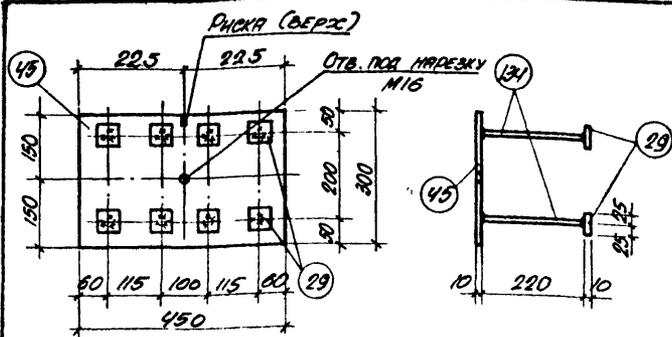
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
135	φ14A II	270	8	2.2	2.7
Итого					14.9

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого кон. крестного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

Гл. констр.	Б.И. КОСМАКОВ	1968
Рук. группы	А.И. КОСМАКОВ	
Дата выпуска		
Проверил	Б.И. КОСМАКОВ	
Выдал		

ТК 1068	Группа	ДЕТАЛЬ МО-9-2	Серия	1400-6
	0		Выпуск	1



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ИД ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	50x10	50	8	0.4	1.6
45	300x10	450	1	0.45	10.6
134	Ф14АII	220	8	1.8	2.2
Итого					14.4

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК  
1968

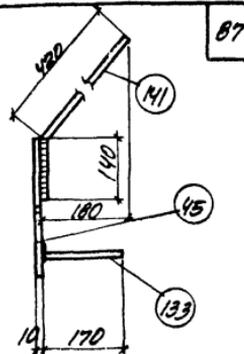
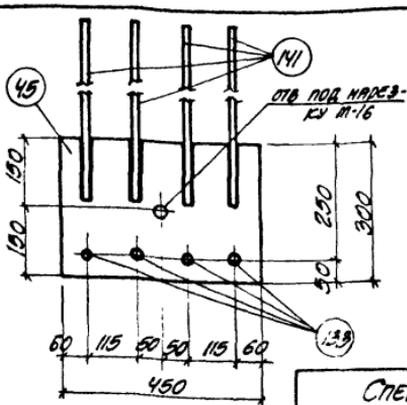
Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-9-3

СЕРИЯ  
1.400.-В.  
Выпуск 1 Лист 56САРЫСОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЙ ПРОЕКТИСПОЛНИТЕЛЬ УСТИНОВСКИЙ  
ПРОВЕРЯЮЩИЙ БИВЕРТЯН1968г.  
ПЕР. УДЕЛА  
ГЛАВ. КОМП. САРЫСОВСКИЙ  
РУК. ПРОЕКТОМ ЧИЖИКОВА  
ДАТА УТВЕРЖДЕНИЯ

Зарисованный  
параметрический проект



87

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

NN поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
45	300x10	450	1	0.45	10.6
133	φ14AII	170	4	0.7	0.8
141	φ14AII	560	4	2.3	2.8
Итого					14.2

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Прямые анкеры привариваются к пластине втавд дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах, а отогнутые анкеры - дуговой ручной или релбержно-точечной контактной сваркой.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60<sup>1</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

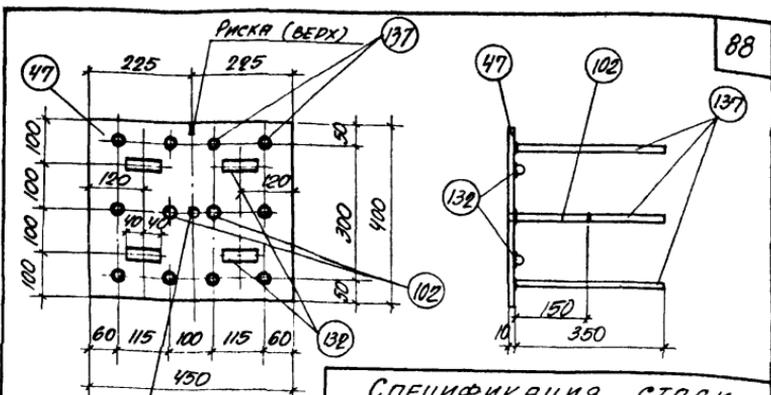
Исполнитель А. Маркелова С. Вилерман	1968 г.
Проверил С. Вилерман	
Исполнитель А. Маркелова С. Вилерман	
Проверил С. Вилерман	
Исполнитель А. Маркелова С. Вилерман	
Проверил С. Вилерман	
Исполнитель А. Маркелова С. Вилерман	
Проверил С. Вилерман	
Исполнитель А. Маркелова С. Вилерман	
Проверил С. Вилерман	

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-9-4

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
57



88

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
47	-400x10	450	1	0,45	14,1
132	Ф14xII	80	4	0,3	0,4
137	Ф14xII	350	10	3,5	4,2
102	Ф10xII	150	2	0,3	0,2
Итого					18,9

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинкам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из стальной группы В ГОСТ 380-60°.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

 ТК  
1968

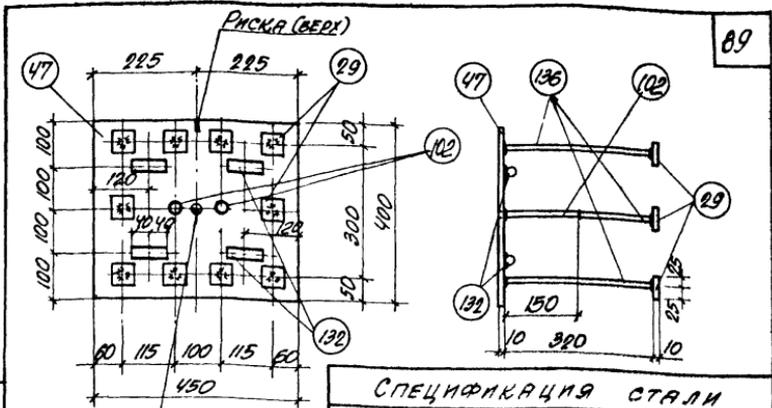
Группа

0

ДЕТАЛЬ МО-10

Серия  
1.400-6Выпуск 1  
Лист 58

Зарисовка  
Прометрийный проект



89

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поб.	Сечение	длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
29	-50x10	50	10	0,5	2,0
47	-400x10	450	1	0,45	14,1
132	φ14AII	80	4	0,3	0,4
136	φ14AII	320	10	3,2	4,0
102	φ10AII	150	2	0,3	0,2
Итого					20,7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель	Успенский	Проверен	Биберман
Нач. отдела	Соловьев	Гл. конструктор	Былковский
Рис. группы	Жуковская	Дата	31/10/68
Дата	31/10/68		

ТК	Группа
	0

ДЕТАЛЬ МО-10-1

Серия 1.400-6	
Выпуск 1	Лист 59

САРАЕВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ

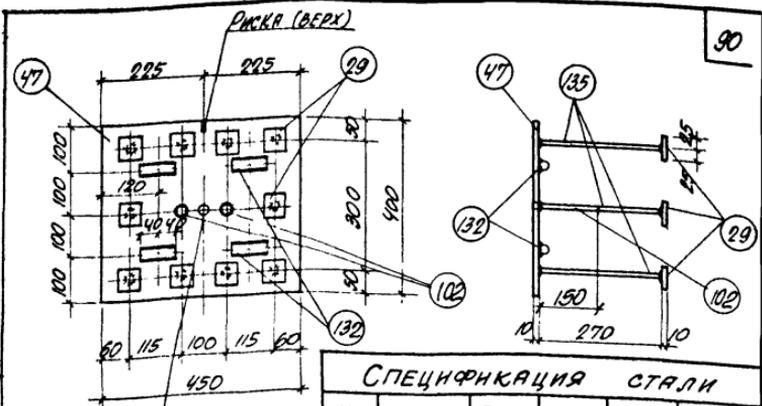
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ЭЛЕКТРИКА  
СИБИРЬ

КОМПЬЮТЕРНОЕ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

САРАЕВСКИЙ  
БЫЛОВАЯ  
РУК. ГРИШИН  
М. П. МАКОВА

1968г.

ДАТА ВЫПУСКА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
29	-50x10	50	10	0,5	2,0
47	-400x10	450	1	0,45	14,1
132	Ф14АII	80	4	0,3	0,4
135	Ф14АII	270	10	2,7	3,3
102	Ф10АII	150	2	0,3	0,2
Итого					22,0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АНКЕРУЮЩИЕ КОРОТЫШИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НАДЕЛИА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

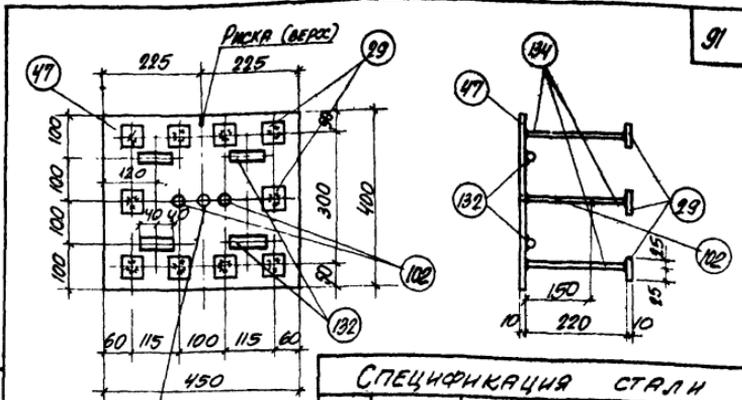
НАЧ. ОТДЕЛА  
СА. КОСТЕВ  
РУК. ГРИШИН  
ДАТА ВЫПУСКА  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-10-2

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск  
1 Лист  
60

Эксплуатационный  
Проект



91

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
29	-50x10	50	10	0.5	2.0
47	-400x10	450	1	0.45	14.1
132	Ф14АІІ	80	4	0.3	0.4
134	Ф14АІІ	220	10	2.2	2.7
102	Ф10АІІ	150	2	0.3	0.2
Итого					19.4

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ СТВОД ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АНКЕРУЮЩИЕ КОРОТЫШИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60!
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель	Волынский	Проверено	Бибиркин
Составлено	Соловико	Выполнено	Бибиркин
Гл. констр.	Бибиркин	Уд. л. авт.	Бибиркин
Рук. групп	Ясильская		
Дата выпуска	1968г.		

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МО-Ю-3	Серия
	0		1 400-6
			Выпуск Лист
			1 61

Тарьковская  
Пролетарский проспект

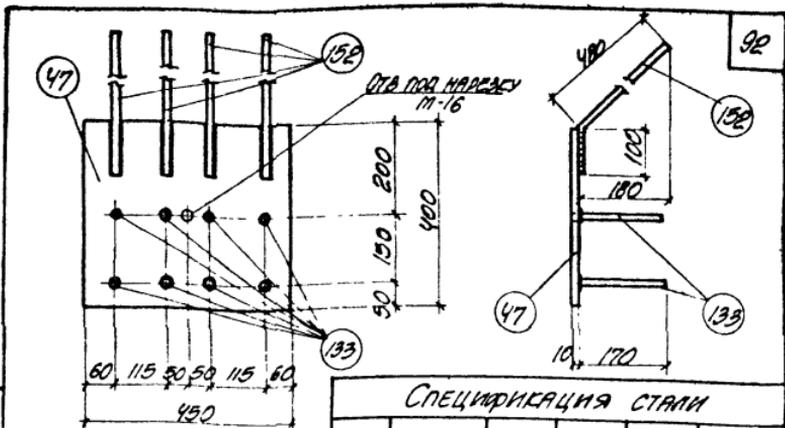
Металлы  
1968

Металлы  
А. Маркина  
Г. Вилерман

1968

НАЧ. СЛУЖБЫ  
В. Соловьев  
И. Соловьев  
В. Балашкин  
С. С. Чудов  
А. Александров  
С. П. Ковалев

ТАТА ДОНАТОВА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
47	400x10	450	1	0.45	14.1
133	Ø14xII	170	8	1.4	1.7
152	Ø16xII	580	4	2.3	3.6
Итого					19.4

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Прямые анкера привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах, а отогнутые анкера — дуговой ручной или релбленно-точечной контактной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК  
1968

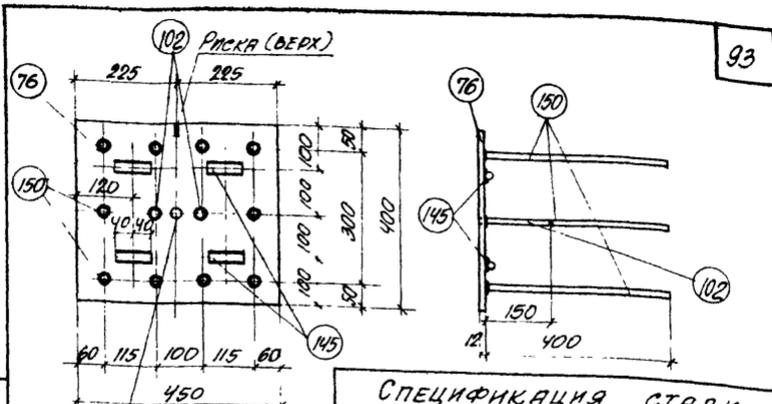
Группа  
0

Деталь МО-10-4

СЕРИЯ  
1.400-8  
Листов 1  
Из них 62

Технический  
проект

93



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
76	-400x12	450	1	0,45	17,0
145	Ф16 АII	80	4	0,3	0,5
150	Ф16 АII	400	10	4	6,3
102	Ф10 АII	150	2	0,3	0,2
Итого					24,0

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинкам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

Исполнитель	Успенская	Биберам	Проверка	1968г.
Сопровож.	Былковский	Ахиласова		
Ил. Констр.				
Рис. Группы				
Дата выпуска				

ТК  
1968

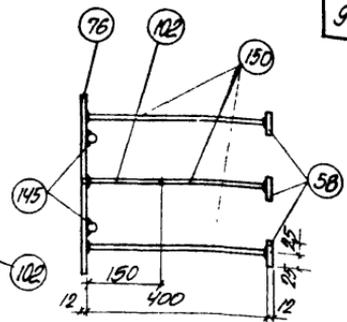
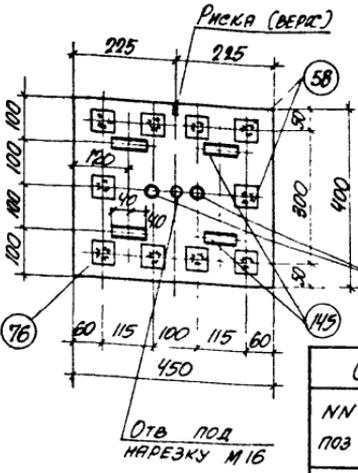
Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-11

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
63

Зарубежный  
Промышленный Проект

Исполнитель УСПЕНСКИЙ БЫВЕРЯН	ПРОБРА	1968г.	И.В. КО	В.А. КО	С.А. КО	Нач. отдела
			К.А. КО	М.А. КО	Л.А. КО	Гл. констр.
			В.А. КО	В.А. КО	В.А. КО	Рук. группы
						Дата выпуска



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
58	-50×12	50	10	0.5	2.4
76	-400×12	450	1	0.45	17.0
145	Ф16 АІІ	80	4	0.3	0.5
150	Ф16 АІІ	400	10	4	6.3
102	Ф10 АІІ	150	2	0.3	0.2
Итого					26.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВЪВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АНКЕРУЮЩИЕ КОРОТКИШИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ
- МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60×
- ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

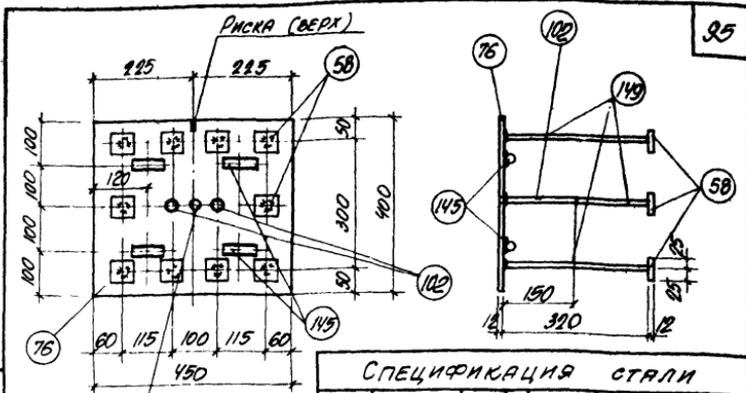
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-11-1

СЕРИЯ  
1 400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 64

Запрос составлен  
Прометрическим отделом



25

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
58	50x12	50	10	0,5	2,4
76	400x12	450	1	0,45	17,0
145	φ16 А II	80	4	0,3	0,5
149	φ16 А II	320	10	3,2	5,2
102	φ10 А II	150	2	0,3	0,2
Итого					25,3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полумавтоматах. Дополнительные анкерующие коротышки привариваются к пластинкам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

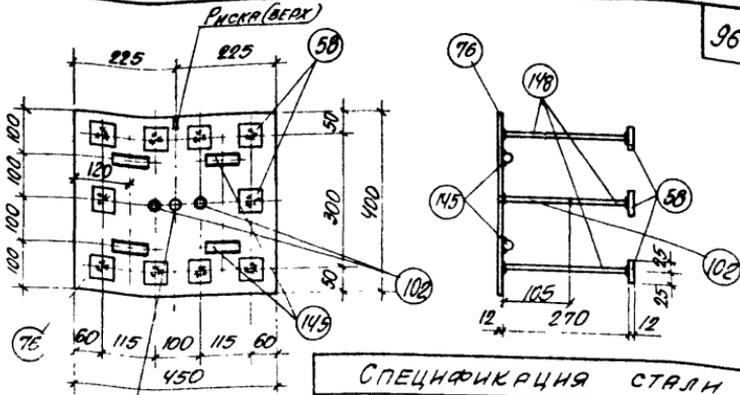
Исполнитель	Успенская	Проверил	Биберман
Дата	1968		
Нач. отдела	Соловуха	Рук. группы	Быховский
Др. члены	Быховский		Соловуха
Дата выписки			

ТК	Группа	
		0
1968		

ДЕТАЛЬ МО-11-2

Серия		1.400-6
Выпуск	Лист	1 / 65

Спецификация  
Проектной детали



96

Отв под  
нарезку М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
58	-50x12	50	10	0,5	2,4
76	-400x12	450	1	0,45	17,0
145	Ф16 А II	80	4	0,3	0,5
148	Ф16 А II	270	10	2,7	4,3
102	Ф10 А II	150	2	0,3	0,2
Итого					24,4

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки сталей пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

Нач. отдела  
 Гл. конструктор  
 Рук. группы  
 Дата выпуска  
 1968 г.  
 26.04  
 1968 г.

ТК  
1968

Группа  
0

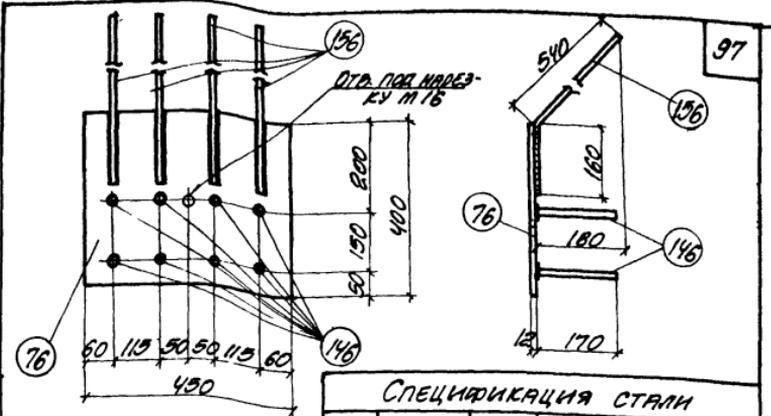
деталь МО-11-3

серия  
1,400-8  
Выпуск 1  
Лист 66

1050 96

Саркисовский  
Протезный цех

Исполнитель А. Маркова  
Проверил С. Билерман



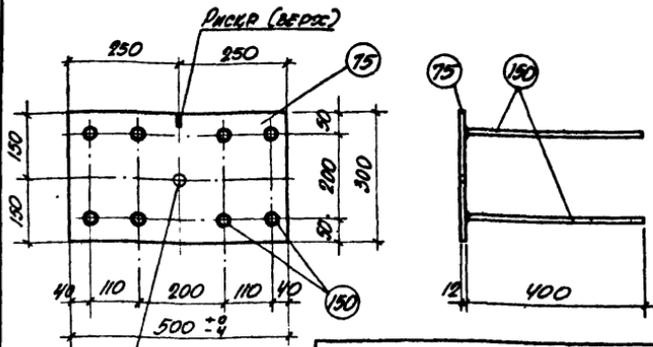
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
N/поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
76	400x12	450	1	0.45	17.0
146	φ16AII	170	8	1.4	2.2
156	φ18AII	700	4	2.8	5.6
Итого:					24.8

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. ПРЯМЫЕ АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВПЯВ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЛСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ, А СТОЛБЧАТЫЕ АНКЕРЫ - ДУГОВОЙ РУЧНОЙ ИЛИ РЕЛЬЕРНО-ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ;
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>3</sup>;
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

ТК 1968	ГРУППА 0	ДЕТАЛЬ МО-11-4	
		СЕРИЯ 1400-6	ВЫПУСК ЛИСТ 1 67

Горюховский  
Пространственный



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
	75-300x12	500	1	0.5	14.1
	150 φ16 АІІ	400	8	3.2	5.1
Итого					19.2

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам створа дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

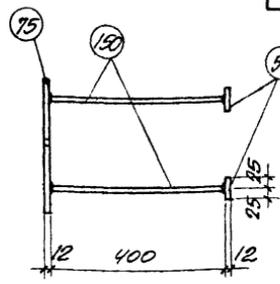
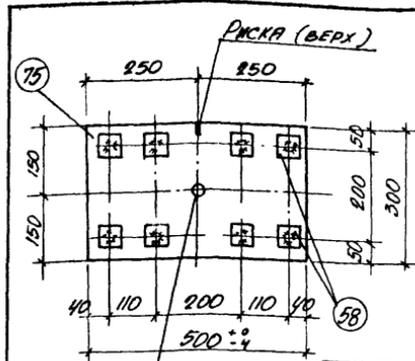
Исполнитель	Удлинитель	Проверил	1968г.
Нач. отдела	Соловцов	Гл. конструктор	Горюховский
Рук. группы	Былковский	Инженер	Былковский
Дата выпуска	Якушкова		

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-12

Серия  
1.400-6  
Выпуск Лист  
1 68



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
58	50x12	50	8	0.4	1.9
75	300x12	500	1	0.5	14.1
150	φ16 АІІ	400	8	3.2	51
<b>Итого</b>					<b>21.1</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60х
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стал пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Проектировщик: БУБЕРМАН  
 Проверка: ПРОВЕРКА  
 1968г.  
 Конструктор: БУБЕРМАН  
 Рук. группы: БУБЕРМАН  
 Дата выпуска: 1968г.

**ТК**  
1068

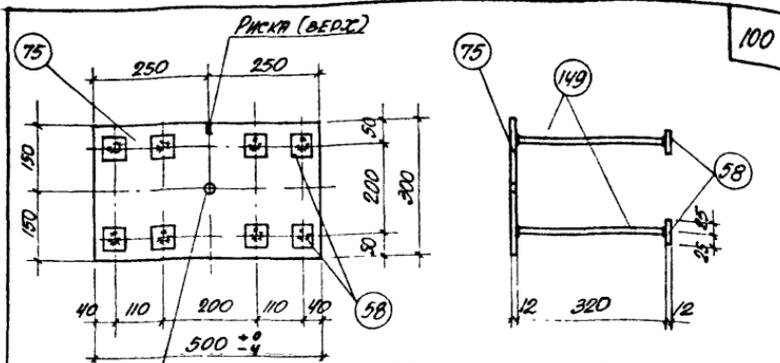
Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-12-1

СЕРИЯ  
14СС-6

Выпуск 1 Лист 63

Сварочный  
Промышленный



Отв под  
нарезку М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	СЕЧЕНИЕ	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
58	50x12	50	8	0.4	1.9
75	300x12	500	1	0.5	14.1
149	φ16 А II	320	8	2.6	4.1
Итого					20.1

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АЯКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АЯКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель	Сольская	Биберман
Проверен		
Согласовано	Володаров	Бухаровский
Гл. констр.	Володаров	Бухаровский
Рук. группы	Жулакова	
Дата выпуска	1968	

ТК  
1968

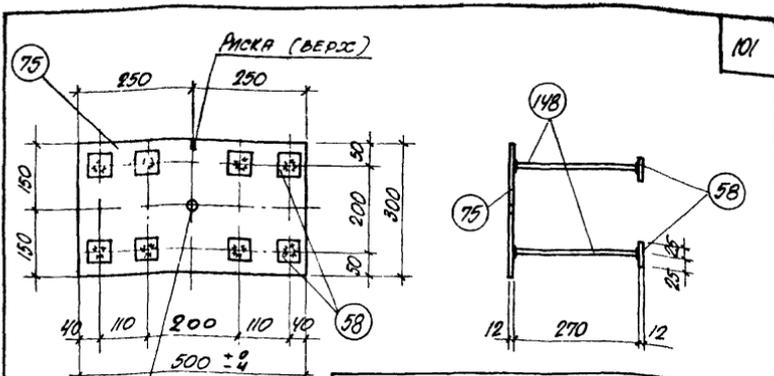
Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-12-2

СЕРИЯ  
1.400-6  
Лист  
70  
10150 100

Ларинковский  
Проектный институт

Исполнитель	Учелская
Проверил	Биберман
Дата	1988г
Исполнитель	Ларинковский
Проверил	Учелская
Дата	1988г
Исполнитель	Учелская
Проверил	Ларинковский
Дата	1988г



101

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
58	-50x12	50	8	0.4	1.9
75	-300x12	500	1	0.5	14.1
148	Ф16 А II	270	8	2.2	3.5
Итого					19.5

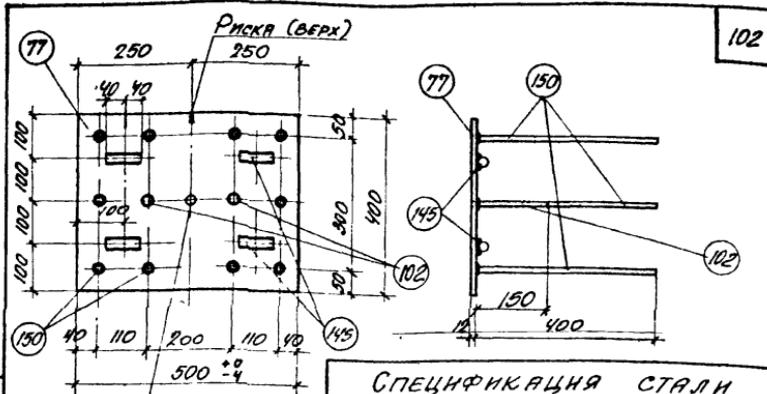
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРЯВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1968	Группа 0	ДЕТАЛЬ МО-12-3	СЕРИЯ 1.40С-6
			Выпуск 1
			Лист 71

10:50 101

Саркисовский  
Инститрипроект



102

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
77	400x12	500	1	0,5	18,8
145	φ16 АІІ	80	4	0,3	0,5
150	φ16 АІІ	400	10	4	6,3
102	φ10АІІ	150	2	0,3	0,2
Итого					25,8

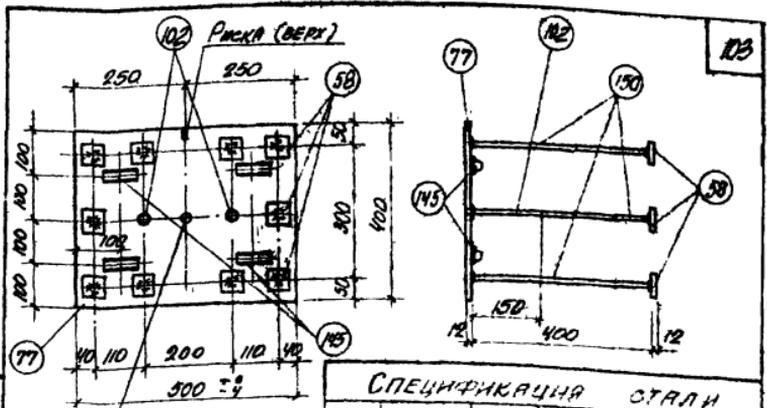
ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Анкеры привариваются к пластинкам втавар дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротышки привариваются к пластинкам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ380-60.
3. Тип противокоррозийной эащнты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Зубенко	1988г.
Проверил	Биберман	
Составитель	Зубенко	
Инженер	Зубенко	
Специалист	Зубенко	
Нач. отдела	Зубенко	
Гл. констр.	Зубенко	
Рук. группы	Зубенко	
Дата выпуска		

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МО-13	Серия
	0		1.400-6
			Выпуск 1
			Лист 72

Дроссели  
Потребности ст



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Сварка даяна м	Вес кг
58	-50x12	50	10	0.5	2.4
77	-400x12	500	1	0.5	10.8
145	φ16AII	80	4	0.3	0.5
150	φ16AII	400	10	4	6.3
102	φ10AII	150	2	0.3	0.2
Итого					28.2

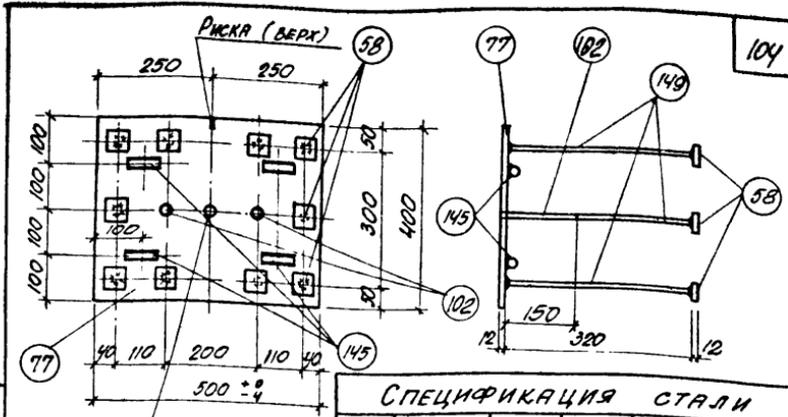
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинкам брэд дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинкам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ.380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10924-64.

Исполнитель	Проверен	Сверстан	Согласован	Сделано	Введено
Г. КОСЕР	С. КОСЕР	С. КОСЕР	С. КОСЕР	С. КОСЕР	С. КОСЕР
Рис. 1:1	Рис. 1:1	Рис. 1:1	Рис. 1:1	Рис. 1:1	Рис. 1:1
1968					

ТК 1968	Группа 0	ДЕТАЛЬ МО-13-1	Серия 1480-6
			Выпуск Лист 1/20

Защита от коррозии  
Проектный институт



104

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
58	50x12	50	10	0,5	2,4
77	400x12	500	1	0,5	18,8
145	Φ16AII	80	4	0,3	0,5
149	Φ16AII	320	10	3,2	5,2
102	Φ10AII	150	2	0,3	0,2
Итого					27,1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АНКЕРУЮЩИЕ КОРОТЫШИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10322-64.

Исполнитель	УСПЕХОВ	Проверка	БИРЯН	1968
Составлено	БЫКОВСКИЙ	Жулякова		
Нач. отдела	Г.А. Кондр	Л.А. Выльска		

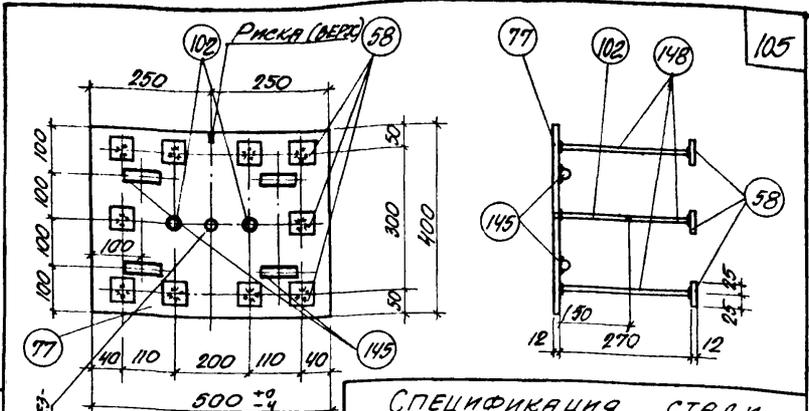
ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МО-13-2	Серия	1.400-6
	0		Выпуск	Лист 1 74

10150 104

КАРБОВСКИЙ  
Лопотарный проект

Исполнитель	Холможов
Проверка	Бибера
Проверка	Бибера

Утвердил	1968г.
И.А. Кондр	Бибера
Рук. группы	Смирнова
Дата выпуска	



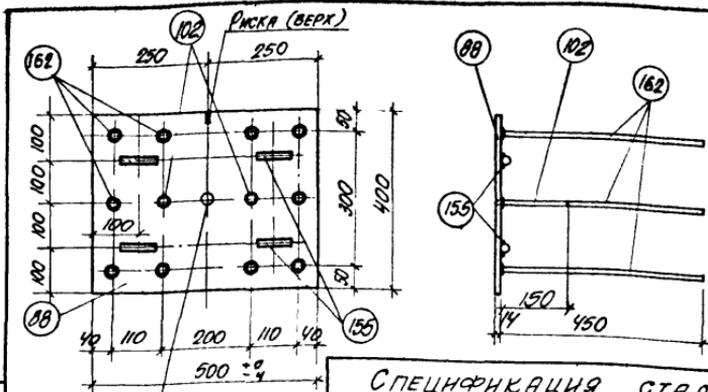
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
58	-50x12	50	10	0.5	2.4
77	-400x12	500	1	0.5	18.8
145	Φ16 АІІ	80	4	0.3	0.5
148	Φ16 АІІ	270	10	2.7	4.3
102	Φ10 АІІ	150	2	0.3	0.2
Итого					26.2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам внахлест дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе красного конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МО-13-3	Серия
	0		1 400-Е
			Выпуск Лист
			1 75

106



Отв. под  
нарезку № 16

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
88	400x14	500	1	0.5	22.0
155	φ18 АІІ	80	4	0.3	0.6
162	φ18 АІІ	450	10	4.5	9.0
102	φ10 АІІ	150	2	0.3	0.2
Итого					31.8

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки сталей пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-14

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 76

10150 106

10.10.1968  
Планирование работ

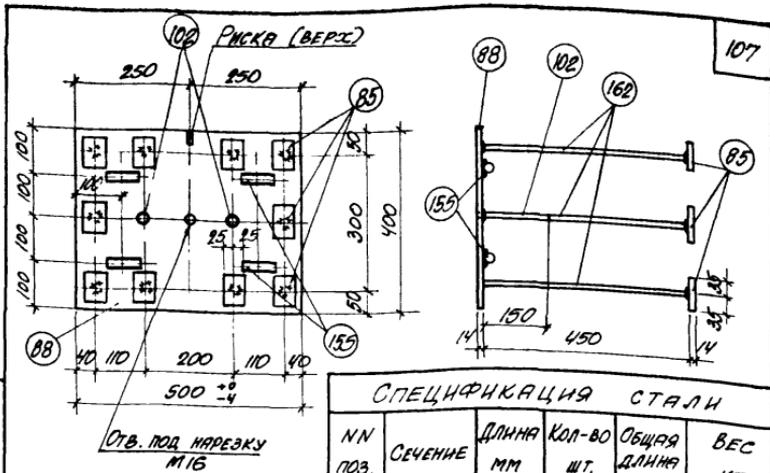
Исполнитель  
ПРОВЕРИЛ  
БИБЕОМАН

С. М. С.  
С. В. С.  
С. В. С.

Нав. Овдеар  
Гл. констр.  
Рук. группы  
Дата выпуска

1968г.

ЗАРЯДОВАНИ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
85	50x14	70	10	0,7	3,8
88	400x14	500	1	0,5	22,0
155	Ф18 АII	80	4	0,3	0,6
162	Ф18 АII	450	10	4,5	9,0
102	Ф10 АII	150	2	0,3	0,2
Итого					35,6

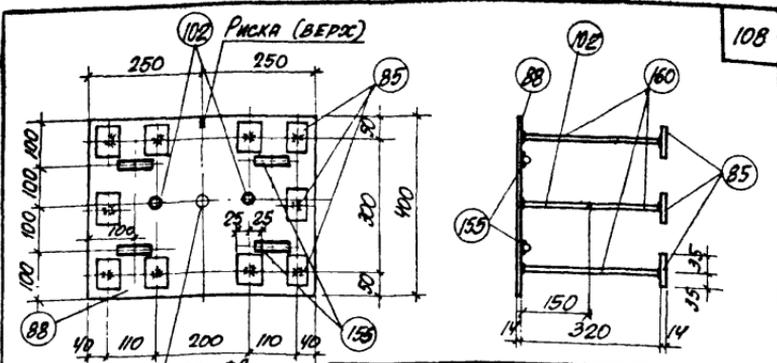
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втыр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинкам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ТК	Группа	ДЕТАЛЬ МО-14-1	СЕРИЯ 1.400-6	
	0		Выпуск 1	Лист 77
1968				

Исполнитель	Сделана	Проверено	Билберман
Нач. отдела	Согласовано	Гл. констр.	Былкович
Рук. группы	Январева		
Дата выпуска			

С. П. ДАВЫДОВСКИЙ  
Промышленный проект



108

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поб	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
85	-50x14	70	10	0.7	3.8
88	-400x14	500	1	0.5	22.0
155	Ф8 АII	80	4	0.3	0.6
160	Ф8 АII	320	10	3.2	6.4
102	Ф10 АII	150	2	0.3	0.2
Итого					33.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АНКЕРУЮЩИЕ КОРТЫШИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель	С. П. ДАВЫДОВСКИЙ
Проверил	В. БЕРГМАН
Составитель	С. П. ДАВЫДОВСКИЙ
Сектор	169-С
Науч. отдел	С. П. ДАВЫДОВСКИЙ
Сл. констр.	С. П. ДАВЫДОВСКИЙ
Инж. группа	С. П. ДАВЫДОВСКИЙ
Дата выпуска	1968

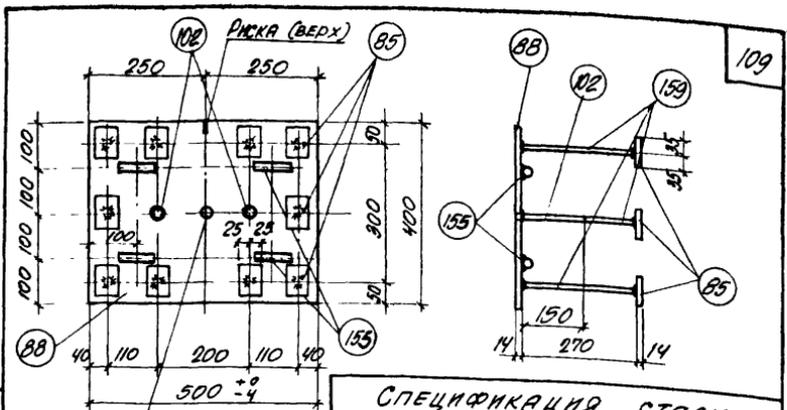
ТК  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-14-2

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
78

10450 10А



109

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
85	50x14	70	10	0.7	3.8
88	400x14	500	1	0.5	22.0
155	φ18AII	80	4	0.3	0.6
159	φ18AII	270	10	2.7	5.4
102	φ10AII	150	2	0.3	0.2
Итого					30.0

Отв под нарезку М16

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах. Дополнительные анкерующие коротыши привариваются к пластинам дуговой сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60°.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

Саратовский Проект

УСПЕХОВА	УСПЕХОВА
БИВЕРТАН	БИВЕРТАН
ПРОВЕРКА	ПРОВЕРКА

1968	1968
САЛДЫХ	САЛДЫХ
БЫКОВСКИЙ	БЫКОВСКИЙ
ЖИТЯКОВА	ЖИТЯКОВА
ДАТА ВЫПУСКА	ДАТА ВЫПУСКА

**ТК**  
1968

Группа  
0

ДЕТАЛЬ МО-14-3

СЕРИЯ  
1400-6  
Выпуск Лист  
1 79



детали в зависимости от размеров сечения колонны.  
в) По таблице I2 проверяется возможность применения выбранной марки закладной детали в увязке с количеством стержней продольной арматуры при армировании колонны сварными каркасами.

- 4. При расчете закладных деталей бетон железобетонных конструкций принят марки "200", анкеры - из стали класса А-П.
- 5. При применении бетона марки "300" или "400" несущая способность закладной детали повышается на 5%, а при бетоне марки "150" - снижается на 10%.

6. Марка стали пластин и анкеров закладных деталей указывается на специальном листе каждого конкретного проекта, пользуясь данными таблицы 2 (в разделе пояснительной записки).

7. При установке в опалубку вертикальная ось закладной детали должна совпадать с осью колонны. Для соблюдения этого условия и обеспечения правильного (проектного) положения закладной детали на середине верхней кромки пластины предусматривается специальная риска (верх).

8. Закладные детали MI-I+MI-9 должны быть оцинкованы в зоне, показанной на листе 8L. Толщина цинкового покрытия определяется по таблице 3.

9. При расположении закладной детали на верхней грани элемента в процессе его бетонирования в пластине следует сделать 2 отверстия Ø 50 мм для выхода воздуха.

10. Закладные детали группы "I" могут применяться не только для опирания стеновых панелей, но также и для приварки "столбиков" под другие элементы (например, железобетонные или металлические балки), если подходят их размеры и несущая способность.

Так, закладные детали марки MI-9 могут применяться для крепления к ним стальных балок площадок, лестниц и т.п., а также для крепления опорных столбиков при опирании на них неутепленных стеновых панелей только с одной стороны при проёме с другой стороны (но не у края здания или у температурного шва).

Сварьевский  
Промышленный проект

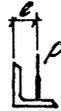
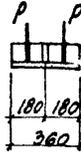
10. Штанг. ин-та. Ковалевкина  
И.И. Штанга  
В. Соколов  
И. Кондрат.  
Д.к. группы.  
А.Е. Желткова  
А.Е. Штанга  
1968

TK  
1968

Примечания к таблицам и чертежам  
закладных деталей группы "0"  
(окончание)

СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫИСК ЛИСТ  
1 --

## РАСЧЕТНЫЕ СИСТЕМЫ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ



PK-1, PK-2,  
PK-3, PK-4

TK-1, TK-2,  
TK-3, TK-4

PK-1, PK-2  
PK-3, PK-4  
TK-1, TK-2  
TK-3, TK-4

ТАБЛИЦА ДОПУСТИМЫХ РАСЧЕТНЫХ НАГРУЗОК  $P(t)$  НА  
ОПОРНЫЕ КОНСОЛИ

СЕРИЯ ВЫПУСК	ТИП ПАНЕЛИ	ТОЛЩИНА ПАНЕЛИ мм	КОНСОЛЬ PK			КОНСОЛЬ TK		
			МАРКА	РАСЧЕТНЫЕ МАКС. КЛАСС НАГРУЗКА ПАНЕЛИ		МАРКА	РАСЧЕТНЫЕ МАКС. КЛАСС НАГРУЗКА ПАНЕЛИ	
				$P(t)$	шт		$P(t)$	шт.
2	ПАНЕЛИ ИЗ ЯЧЕЙСТВИЗ БЕТОНОВ ПСА 20 1,2x6	200	PK-2	2.7	3	TK-2	2.7	3
	ПАНЕЛИ ИЗ ЯЧЕЙСТЫХ БЕТОНОВ ПСА 24 1,2x6	240	PK-1	3.0	2	TK-1	3.0	2
	ПАНЕЛИ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА ПСЛ 24 1,2x6	240	PK-1	4.5	3	TK-1	4.5	3
	ПАНЕЛИ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА ПСЛ 20 1,2x6	200	PK-2	3.8	3	TK-2	3.8	3
3	ТРЕХСЛОЙНЫЕ ЖЕЛ БЕТ. ПСТ 28, 30 1,2x6	280 300	PK-3	4.2	4	TK-3	4.2	4
	ТРЕХСЛОЙНЫЕ ЖЕЛ БЕТ. ПСТ 28, 30 1,8x6	280 300	PK-3	4.2	$2(1,8x6)$ $1(1,2x6)$	TK-3	4.2	$2(1,8x6)$ $1(1,2x6)$
	ПСАС-1,2,3 1,2x6	120	PK-4	2.5	5	TK-4	2.5	5
4	ПСАС-1,2,3 1,8x6	120	PK-4	2.6	4	TK-4	2.6	4
	ПАНЕЛИ ОДНОСЛОЙНЫЕ НЕУТЕПЛЕННЫЕ 1,2x1,2М	ПРЕБАР :300	PK-3	4.6	3	TK-3	4.6	3

TK  
1968

ГРУППА  
1

ДАННЫЕ ДЛЯ ПОДБОРА ОПОРНЫХ  
КОНСОЛЕЙ ДЛЯ ОПИРАНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

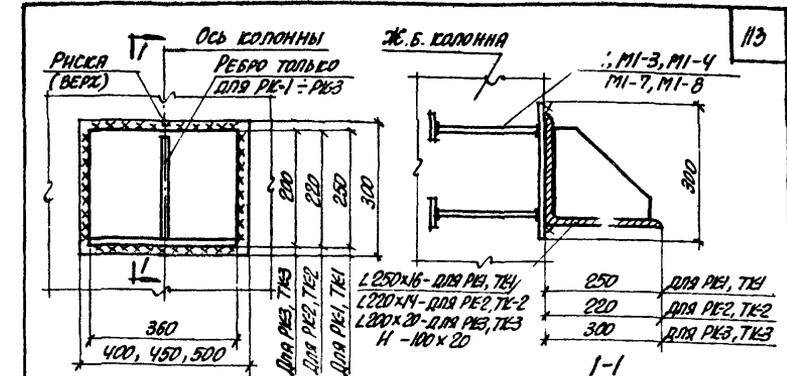
СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 80

Исполнитель  
Проектировщик

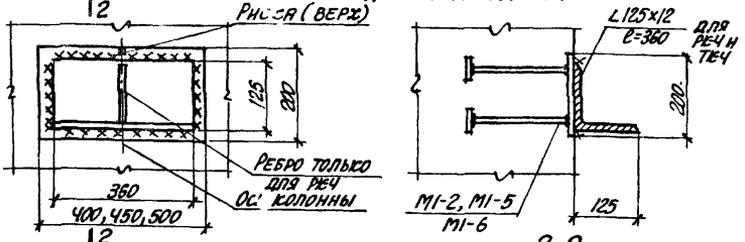
Жилаева  
Бибертан  
Асвоинтед  
Павлова

Соловьев  
Бызовский  
Жилаева

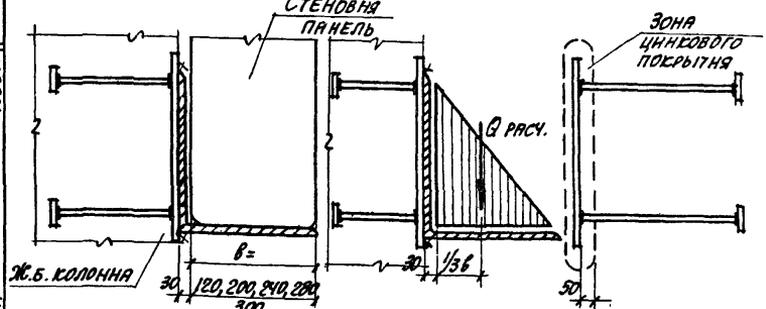
Нач. отдела  
Гр. контора  
Рук. группы



1-1  
КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПК1=ПК3 И ТК1=ТК3 К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОННЫ



2-2  
КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПК4 И ТК4 К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОННЫ



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

ТК	Группа	Узлы крепления опорных консолей к закладным деталям колонн для опирания стеновых панелей	Серия
	1		1.400-6
1968			Лист 81

### Ключ для подбора закладных деталей группы "I" по несущей способности

МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА, КОДЫРКА, КОЛЕСА ПО СЕРИИ СТ-22-21	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ в тисч т				РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯЮЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ				ЛИСТ, ГОСТ ДЕТАЛЬ НАЗВАНИЕ
		ЭКСПЛУАТАЦИОНЕТ в мм				ПЛОСКОСТИ в х л х в	Ф И М Е Д, АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	ШАГЫ, КОЛЫ, И РАЗМЕР	
		100	120	150	200					
MI-1	PK-1; PK-2;							300	—	87
MI-1-1	PK-3							320		88
MI-1-2	TK-1; TK-2	9.4	9.0	8.3	7.2	400x300x10	8Ф12АII	270	50x50x10	89
MI-1-3	TK-3							280	шт. 8	90
MI-1-4								170		91
MI-2								270	—	92
MI-2-1	PK-4							320		93
MI-2-2	TK-4	5.7	—	4.6	3.8	400x200x10	8Ф10АII	270	40x40x8	94
MI-2-3								220	шт. 8	95
MI-2-4								170		96
MI-3								300	—	97
MI-3-1	PK-1							320		98
MI-3-2	PK-2	9.4	9.0	8.3	7.2	450x300x10	8Ф12АII	270	50x50x10	99
MI-3-3	PK-3							220	шт. 8	100
MI-3-4	TK-1							170		101
MI-4	TK-2							300	—	102
MI-4-1		9.4	9.0	8.3	7.2	500x300x10	8Ф12АII	320	50x50x10	103
MI-4-2								270	шт. 8	104

#### ПРИМЕЧАНИЕ

При подборе закладных деталей пользоваться также таблицами 11 и 12.

ТК

Группа

Ключ для подбора закладных  
деталей по несущей способности

Серия  
1.400-6

1968

1

Выпуск  
1

Лист  
82

УДОВОЛСТВО  
ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

ВЕС

ПРОВЕРКА БУКВЕНАЯ

ИЗДАНИЕ  
ЖУКОВ  
ЖУКОВА

ИЗДАНИЕ  
ЖУКОВ  
ЖУКОВА

1968г.

**Ключ для подбора закладных деталей группы, I" по несущей способности (продолжение)**

115

ТАБЛИЦА 10

Марка детали	Марка арматурной сетки по серии СТ-02-31	Несущая способность в расу Т				Размеры элементов, составляющих закладную деталь			Лист, где деталь изображена	
		Эксцентриситет в " мм				Длина анкеров	Ø и кол анкеров	Шаги, кол-во и размер		
		100	120	150	200					
M1-5							270	—	105	
M1-5-1	PK-4	5.7	-	4.6	3.8	450x200x10	8ф10 АII	320	40x40x8 шт. 8	106
M1-5-2	TK-4							270		107
M1-5-3								220		108
M1-5-4								170		109
M1-6	PK-4	5.7	-	4.6	3.8	500x200x10	8ф10 АII	270	—	110
M1-6-1	TK-4							320	40x40x8	111
M1-6-2								270	шт. 8	112
M1-7							400	—	113	
M1-7-1	По инди-						400		4	
M1-7-2	видным	16.7	16.0	14.7	13.0	450x300x12	8ф16 АII	320	50x50x12 шт. 8	115
M1-7-3	нормы							270		116
M1-7-4	проекты							220		117
M1-7-5								170		118
M1-8							400	—	119	
M1-8-1		16.3	16.0	14.7	13.0	500x300x12	8ф16 АII	400	50x50x12 шт. 8	120
M1-8-2								320		121
M1-8-3								270		122
M1-9	По инди-						270	—	123	
M1-9-1	видным	2.9	-	2.3	1.9	200x200x10	4ф10 АII	270	40x40x8 шт. 4	124
M1-9-2	нормы							220		125
M1-9-3	или							170		126
M1-9-3	TK-4									
M1-10 ÷ M1-12 - предназначены для крепления (протяжки) ст.панелей										127

Ларисовская  
 Проектный институт

Улан-Удэ  
 Руководитель  
 Инженер  
 Проверил  
 Эксперт  
 Инженер

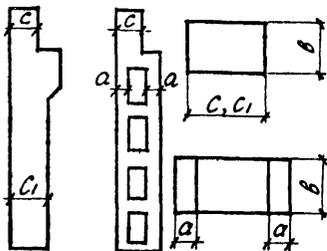
1968  
 Дата выдана  
 Инженер  
 Руководитель  
 Руководитель  
 Руководитель  
 Руководитель

ТК 1968	Группа I	Ключ для подбора закладных деталей по несущей способности (продолжение)	Серия 1.400.6	
			Выпуск 1	Лист 83

**Ключ для подбора закладных деталей группы "1"  
в прямоугольных и двухветвевых колоннах  
в зависимости от размеров колонн**

РАЗМЕРЫ КОЛОННЫ ПРИ ОПИРАНИИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛИННОЙ

b	a	C, C1	L = 6 м		L = 12 м	
			Утепленных	Неутепленных	Утепленных	Неутепленных
400	—	380, 400, 600, 800 и т.д.	MI-1, MI-1-1	MI-2, MI-2-1	—	—
	200	—	MI-1-4	MI-2-4	—	—
500	—	380, 500, 600, 800 и т.д.	MI-1, MI-1-1 MI-3, MI-3-1	MI-2, MI-2-1 MI-5, MI-5-1	MI-7, MI-7-1	MI-1, MI-1-1 MI-3, MI-3-1
	300	—	MI-1-2 MI-3-2	MI-2-2 MI-5-2	MI-7-3	MI-1-2 MI-3-2
	250	—	MI-1-3 MI-3-3	MI-2-3 MI-5-3	MI-7-4	MI-1-3 MI-3-3
	200	—	MI-1-4 MI-3-4	MI-2-4 MI-5-4	MI-7-5	MI-1-4 MI-3-4
600	—	600, 700, 800 и т.д.	MI-1, MI-1-1, MI-3, MI-3-1, MI-4, MI-4-1	MI-2, MI-2-1, MI-5, MI-5-1, MI-6, MI-6-1	MI-7, MI-7-1 MI-8, MI-8-1	MI-1, MI-1-1, MI-3, MI-3-1, MI-4, MI-4-1
	350	—	MI-1-1 MI-3-1 MI-4-1	MI-6-1	MI-7-2 MI-8-2	MI-1-1 MI-3-1 MI-4-1
	300	—	MI-1-2 MI-3-2 MI-4-2	MI-6-2	MI-7-3 MI-8-3	MI-1-2 MI-3-2 MI-4-2



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
При подборе закладных деталей группы "1" пользоваться одной и той же таблицей 10-12 в зависимости от несущей способности закладной детали и количества стержней в арматурных каркасах.

Составитель: М.И. Смирнов  
Проверил: М.И. Смирнов

Исполнитель: Ж.И. Яковлева  
Проверил: В.И. Биберман

1988г.

Дата выпуска

**ТК**  
1988

Группа  
1

Ключ для подбора закладных деталей в прямоугольных и двухветвевых колоннах

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 84

ТАБЛИЦА 12  
 ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ 1  
 В КОЛОННАХ, АРМИРОВАННЫХ СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ

117

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	УДЛИНЕНИЕ ВЕТВИ В 2-й ВЕТВИ КОЛОННЫ	ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ ПРЯМОУГОЛЬНОЙ КОЛОННЫ	ШИРИНА КОЛОННЫ И КОЛИЧЕСТВО СТЕРЖЕНЬ АР-Р01 В КАРКАСЕ															
			400				500				600							
			2	3	4*	5*	2	3	4	5	2	3	4*	5	6*			
М1-1	—	≥ 380	•	•						•		•	•	•				
М1-1-1	350		•	•							•		•	•	•			
М1-1-2	300	—	•	•								•	•	•	•			
М1-1-3	250	—	•	•														
М1-1-4	200	—	•	•														
М1-2	—	≥ 380	•	•									•	•	•	•		
М1-2-1	350	—	•	•										•	•	•	•	
М1-2-2	300	—	•	•											•	•	•	
М1-2-3	250	—	•	•												•	•	
М1-2-4	200	—	•	•														
М1-3	—	≥ 380								•	•	•	•	•	•	•	•	
М1-3-1	350	—								•	•	•	•	•	•	•	•	
М1-3-2	300	—								•	•	•	•	•	•	•	•	
М1-3-3	250	—								•	•	•	•	•	•	•	•	
М1-3-4	200	—								•	•	•	•	•	•	•	•	
М1-4	—	≥ 380													•	•	•	•
М1-4-1	350	—														•	•	•
М1-4-2	300	—														•	•	•

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Закладные детали М1-1, М1-2, М1-3, М1-4, М1-5, М1-6, М1-7, М1-8 не имеют шайб упорных и могут устанавливаться только в сжатой зоне бетона.
2. Количество стержней, отмеченное знаком \* в типовых сериях колонн не встречается.
3. Продолжение таблицы 12 см на листе 86

ТК 1908	Группа 1	Таблица применения закладных деталей в сборных железобетонных колоннах, армированных сварными каркасами	Серия 1 400-6
			Выпуск 1
			Лист 85

Ларосовский  
 Проектный институт

Исполнитель  
 Проверил  
 Железняков  
 Бугерман

Содержит  
 Выдана  
 Нач. отдела  
 Гл. конструктор  
 Руч. группы  
 Дата выпуска

ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛЯДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ "1"  
В КОЛОННАХ, АРМИРОВАННЫХ СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛЯДНОЙ ДЕТАЛИ	ТОЛЩИНА ВЕТВ В ВЕТЕ КОЛОННЫ	ВЫСОТА СРЕДНЕЙ ПРЯМОЙ, ТОЛСТОЙ КОЛОННЫ	ШИРИНА КОЛОННЫ И КОЛИЧЕСТВО СТЕЖЕНЕЙ АР-РЫ В КАРКАСЕ																					
			400			500			600			600												
			2	3	4 <sup>х</sup>	5 <sup>х</sup>	2	3	4	5	2	3	4 <sup>х</sup>	5	6 <sup>х</sup>									
М1-5	—	> 300																						
М1-5-1	350	—																						
М1-5-2	300	—																						
М1-5-3	250	—																						
М1-5-4	200	—																						
М1-6	—	> 300																						
М1-6-1	350	—																						
М1-6-2	300	—																						
М1-7	—	> 400																						
М1-7-1	—	> 400																						
М1-7-2	350	—																						
М1-7-3	300	—																						
М1-7-4	250	—																						
М1-7-5	200	—																						
М1-8	—	> 400																						
М1-8-1	—	> 400																						
М1-8-2	350	—																						
М1-8-3	300	—																						
М1-9	—	≥ 300																						
М1-9-1	300	—																						
М1-9-2	250	—																						
М1-9-3	200	—																						

ТК  
1968

Группа  
1

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЕНИЯ ЗАКЛЯДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В  
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОЛОННАХ,  
АРМИРОВАННЫХ СВАРНЫМИ КАРКАСАМИ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СЕРИЯ  
1 400-6  
ВЫПУСК Лист  
1 86

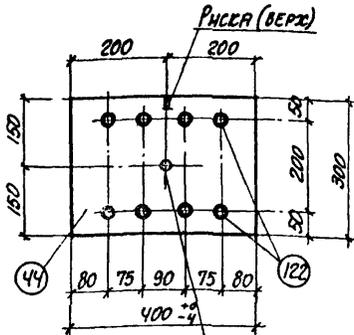
Защитный  
Проект

ЖЕЛАЗОВА  
БИБЕРГАН

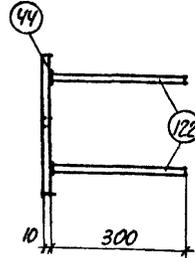
ЖЕЛАЗОВА  
ЖЕЛАЗОВА

ДАТА ВЫПУСКА

Сварьезы  
Противокоррозийный проект



Ø 8 под  
НАРЕЗКУ М16



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
122	φ 12 АII	300	8	2.4	2.1
Итого					11.5

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

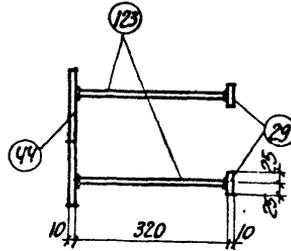
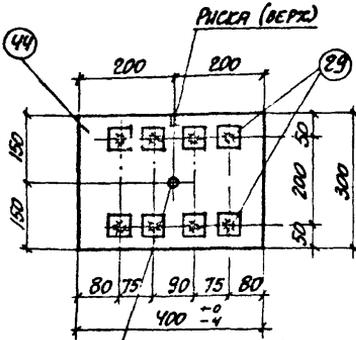
И.О.  
Соловьев  
И.А. Ефет  
Руч. группы  
Жукова  
1968  
Дата выпуска

ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1 Лист  
87



Отв. под  
нарезку М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	Кол-во шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
123	φ 12АII	320	8	2.6	2.3
Итого					13.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

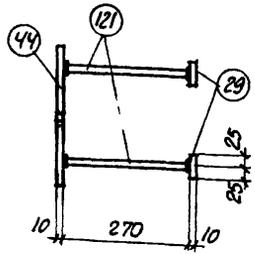
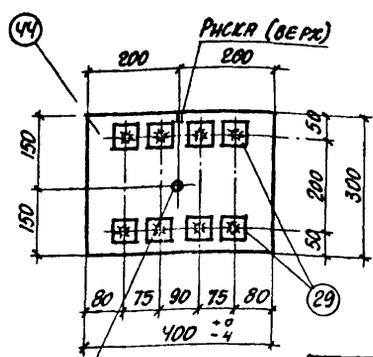
ДАРЬЕВСКИЙ  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА  
 УСПЕШНАЯ  
 ВЫБЕРТАН  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 ПРОВЕРНО  
 СОЗДАЮЩА  
 ВЫПОЛНИЛ  
 ИЛ. КОДЕСР  
 РАС. ГРУППЫ  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 1968Г.

ТК 1968	ГРУППА	ДЕТАЛЬ М1-1-1	СЕРИЯ
	1		1.400-6
			ВЫПУСК
			1
			ЛИСТ
			88

С.А. БЫЗОВСКИЙ  
Проектировщик

МЕТОДИКА УСПЕШНОЙ  
ПРОВЕДИ БЫЗОВСКИЙ

1968  
ГЛАВ. ИНЖ. БЫЗОВСКИЙ  
РУК. ГРУППА ЖИЛОВАЯ  
Д.А.И. БЫЗОВСКИЙ



Отв под  
нарезку М16

### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
121	Φ12 АІІ	270	8	2.2	2.0
Итого					13.0

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указывается на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

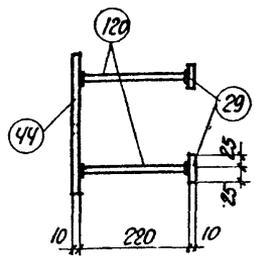
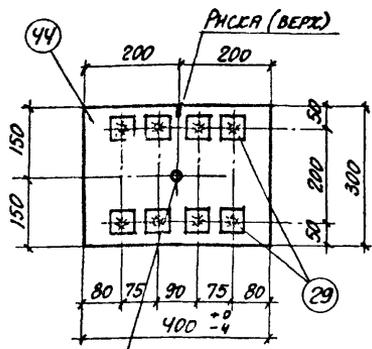
ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-1-2

СЕРИЯ  
1 400-6  
Выпуск Лист  
1 89

Проект  
Проектирование



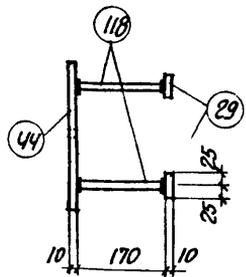
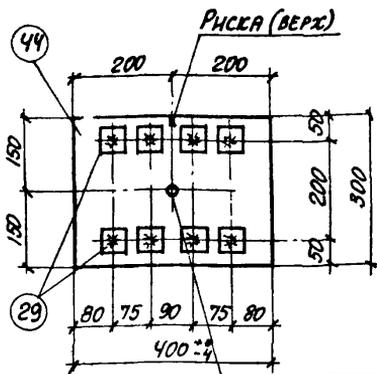
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	Кол-во ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
120	φ12 АІІ	220	8	1.8	1.6
Итого					12.6

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

Исполнитель	Успенская	1968г
Проверил	Биберман	
Содручно	Биберман	
Гл. констр.	Жидков	
Руч. группы	Жидков	
Дата выпуска		1968г

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М1-1-3	Серия
	1		1.400-6
			Лист
			90



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
44	-300x10	400	1	0.4	9.4
118	φ12 АИ	170	8	1.4	1.2
Итого					12.2

**ПРИМЕЧАНИЯ**

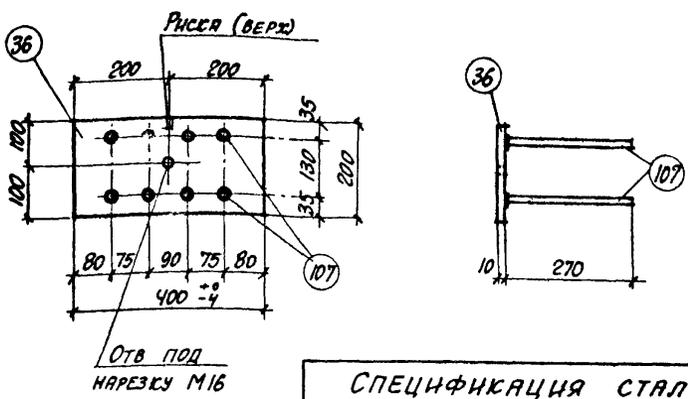
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Гл констр	Бывовский	1968г.
Инж группы	Жидякова	
Проверил	Биберман	
Дал		

ТК	Группа
	1

ДЕТАЛЬ М1-1-4

Серия	
1 400-6	
Выпуск	Лист
1	3/



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
36	200x10	400	1	0.4	6.3
107	φ10 АІІ	270	8	2.2	1.4
Итого					7.7

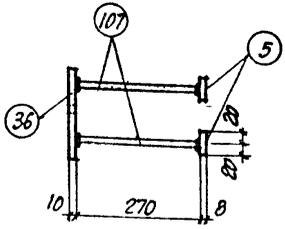
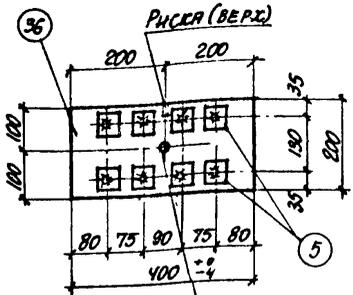
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРВЛЯЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60x.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Сарысовский Проектный институт  
 Исполнитель Успенская  
 Проверил Биберайн  
 Сопровож. Биберайн  
 Гл. констр. Биберайн  
 Рук. группы Жидарева  
 Дата выпуска 1968г.

ТК 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-2	Серия 1.400-6
			Выпуск 1    Лист 92





Отв под  
НАРЕЗКУ М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	-40×8	40	8	0.3	0.8
36	-200×10	400	1	0.4	6.3
107	φ10 А II	270	8	2.2	1.4
Итого					8.5

ПРИМЕЧАНИЯ

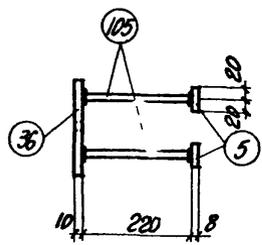
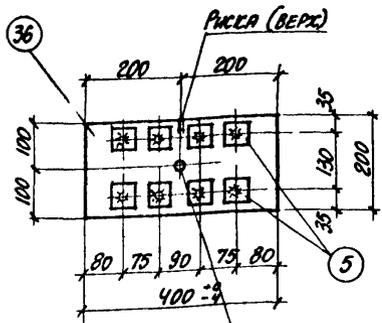
1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Сварочный  
Проектный проект

Исполнитель	Исполнитель	Проверил	Проверил
С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.
С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.

Нач. отдела	Сопровож.	Год	1968
Гл. констр.	Близовский	Год	1968
Рук. групп	Жуковская	Год	1968
Дата выпуска			

ТК 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-2-2	Серия 1.400-6
			Выпуск 1
			Лист 94



Отв под  
нарезку М16

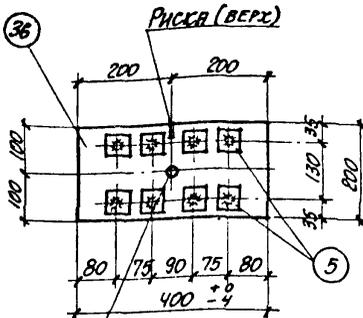
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
5	-40x8	40	8	0.3	0.8
36	-200x10	400	1	0.4	6.3
105	φ10АТ	220	8	1.8	1.1
Итого					8.2

ПРИМЕЧАНИЯ

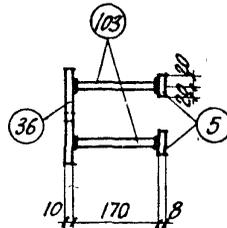
1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы в ГОСТ 380-60<sup>x</sup>
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ЛАРЬСОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИНЖЕНЕРСКИЙ  
 БИУРА  
 БИУРА №1  
 ПРОВЕРИЛ  
 ВЫПОЛНИЛ  
 ГЛАВНЫЙ  
 ИНЖЕНЕР  
 Р.С. ГРУППЫ  
 ЖИЛИНОВА  
 1968

ТК	Группа	ДЕТАЛЬ М1-2-3	Серия
	1		1.400-6
1968			Выпуск Лист
			1 - 95



Отв. под  
нарезку М16



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
5	40x8	40	8	0.3	0.8
36	200x10	400	1	0.4	6.3
103	φ10 АІІ	170	8	1.4	0.9
Итого					8.0

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Дарьевский  
Промстранинпресс

Исполнитель: УСПЕНСКИЙ БИБЕРТАН	Проверил:	1968г
---------------------------------	-----------	-------

Соподручно: Бываловский Ю.И., Жданов В.В.	1968г
---	-------

Имя отдела: Пл. констр.	Дата выпуска: 1968
-------------------------	--------------------

ТК  
1968

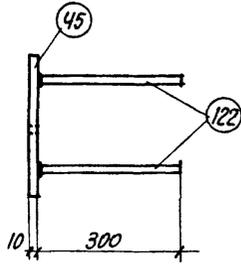
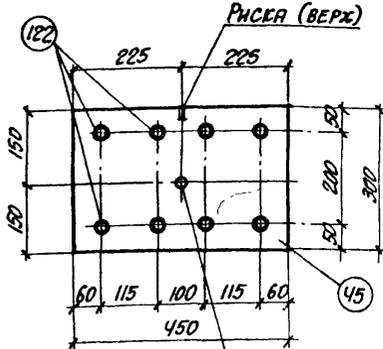
Группа

1

ДЕТАЛЬ М1-2-4

Серия  
1.400-6

Выпуск Лист  
1 96



ОТВ ПОД  
НАРЕЗКУ М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
122	φ12 АП	300	8	2.4	2.1
Итого					12.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ДАРЬСОВСКИЙ ПРОЕКТИРОВАНИИ ПРОЕКТ  
 Исполнитель Успенская  
 Проверил Визерман  
 Нач. отдела Салоручко  
 Тв. констр. Брызгаловский  
 Рук. группы Жидляева  
 Дата выпуска 1968г

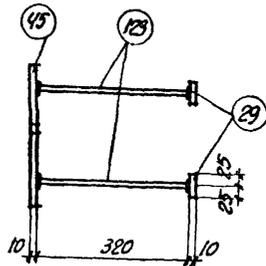
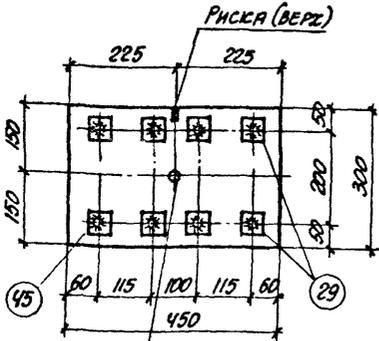
ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-3

Серия  
1 400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
97

ПАРОВОСВАСНЫЙ  
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ



Отв. под  
нарезку М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
123	φ 12 А II	320	8	2.6	2.3
Итого					14.5

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

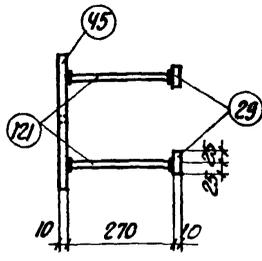
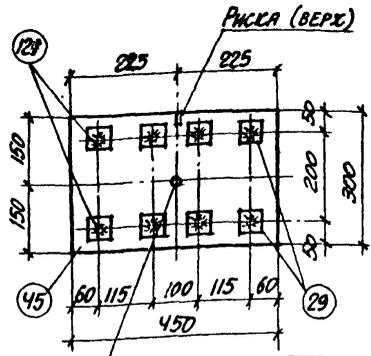
Исполнитель	УСПЕНСВЯ	1968г.
Проверил	БИБЕРЯН	
Нач. отдела	СОЛОГОВО	
Гл. констр.	БЫЗОВСКИЙ	
Рук. группы	ЖИЛАНОВА	
Дата выпуска		

ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-3-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
98



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
121	Φ12 АII	270	8	2.2	2.0
Итого					14.2

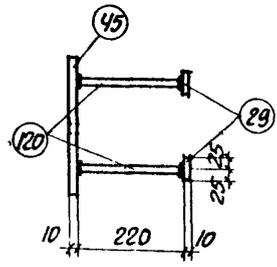
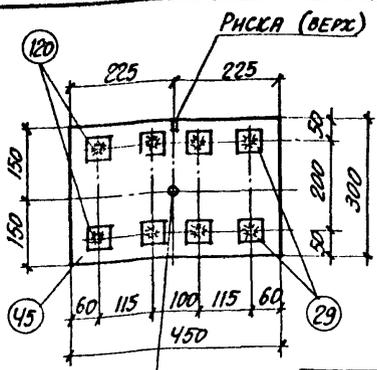
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Проверено	Билетман
Ин. констр.	Руководитель	Жуковская
Рук. группы	Жуковская	
Дата выпуска	1968г.	

ТК 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-3-2	Серия 1.400-6
			Выпуск 1 Лист 99

Сарыевский  
Промышленный Проект



Отв. под  
НАРЕЗКУ М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
120	φ12 АП	220	8	1.8	1.6
Итого					13.8

**ПРИМЕЧАНИЯ**

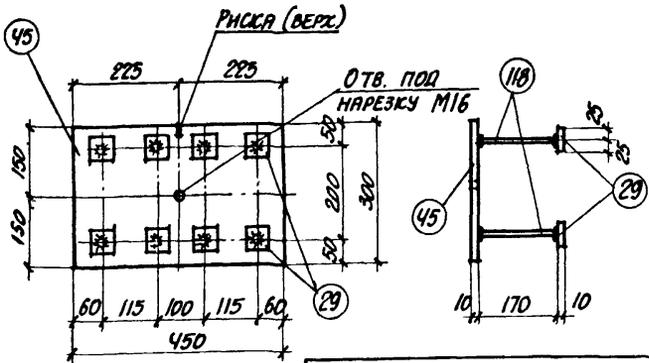
- 1 Янкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
- 3 Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

Исполнитель	Успенская	Проверка	Биберина	1968г.
Сопровож.	Сарыевский	Руч. группы	Жидковская	
Нач. отдела	Сарыевский	Гл. констр.	Сарыевский	
Дата выпуска	1968г.			

ТК	Группа
	1

ДЕТАЛЬ М1-3-3

СЕРИЯ	
1.400-6	
Выпуск	Лист
1	100



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
45	-300x10	450	1	0.45	10.6
118	Φ12 АІІ	170	8	1.4	1.2
Итого					13.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

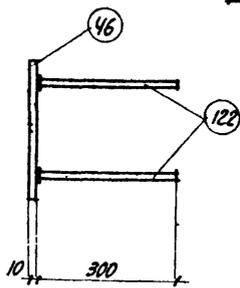
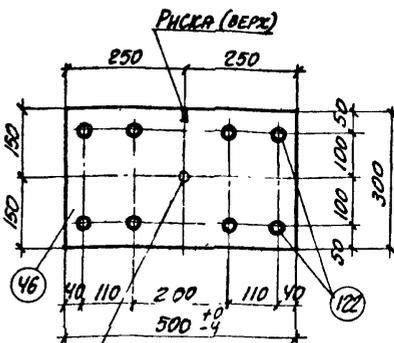
ЗАРЕГИСТРИРОВАН  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА  
 АСПИРАНТСТВО  
 ПРОВЕРКА  
 БУДОВАНИЕ  
 СОЛДАРУЮ  
 ГЛАВНОГО  
 РУК. ГРУППЫ  
 ДАТА ВЫПУСКА

ТК 1968	Группа
	1

ДЕТАЛЬ М1-3-4

СЕРИЯ 1.400-6	
Выпуск 1	Лист 101

Дарбондорсон  
Прогнозирини проект



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
46	-300x10	500	1	0.5	11.7
122	Ø12 АП	300	8	2.4	2.1
Итого					13.8

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель: Устемсая Б.Содном, Бибертан  
 Проверил: [Signature]  
 Дата выпуска: 1987

**ТК**  
1988

Группа  
1

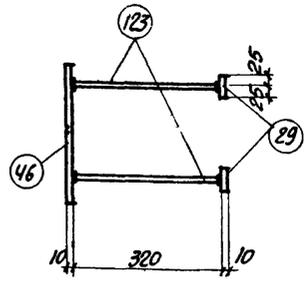
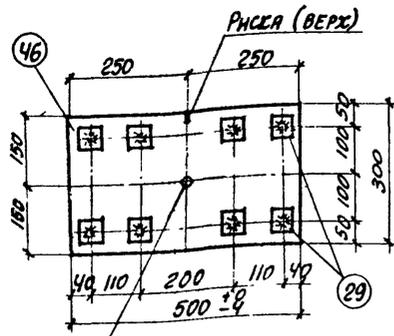
ДЕТАЛЬ М1-4

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск Лист  
1 102

Директорский  
Промышленный проект

Исполнитель: И. ПЕНДЕРОВ  
Проектировщик: А. С. ШЕВЧЕНКО

Согласовано: Соловьев  
Гл. инженер: Бывальцев  
Инженер: Жданов  
Дата выпуска: 1968г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	50x10	50	8	0.4	1.6
46	300x10	500	1	0.5	11.7
123	φ12 АІІ	320	8	2.6	2.3
Итого					15.6

ПРИМЕЧАНИЯ

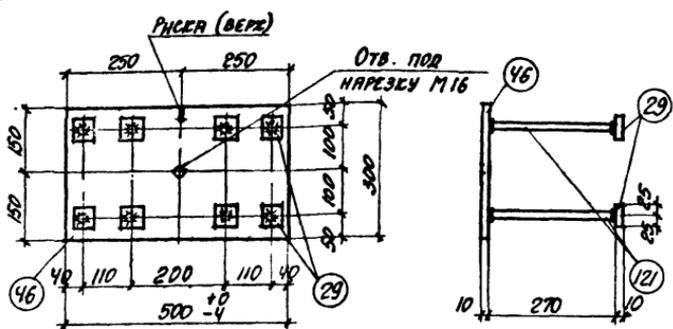
1. Янкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-4-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
103



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

NN ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
29	-50x10	50	8	0.4	1.6
46	-300x10	500	1	0.5	11.7
121	Ф12 АІІ	270	8	2.2	2.0
ИТОГО					15.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРШКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ЧАДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

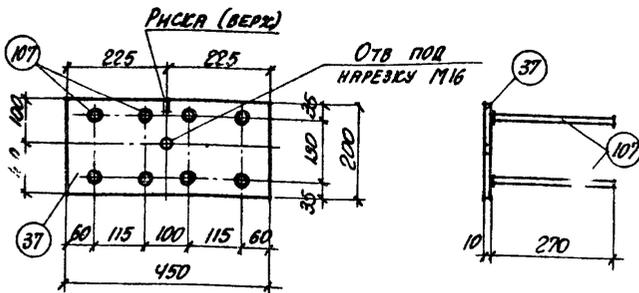
Запросовский  
Полостройиниинпроект

Уполномоченная	Исполнитель
Уполномоченная	Проверена
Бибертан	

1968

НАЧ. ОТДЕЛА	СОЛДАТОВО
ГЛАВ. КОНСТ.	БЫЗОВСКИЙ
РУК. ГРУППЫ	ЖИЛИЯКОВА
ДАТА ВЫПУСКА	1968

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М1-4-2	СЕРИЯ
	1		1.400-6
			ВЫПУСК ЛИСТ
			1 104



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
37	-200x10	450	1	0.45	7.1
107	Ф10АII	270	8	2.2	1.4
Итого					8.5

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 880-60x
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
I

ДЕТАЛЬ М1-5

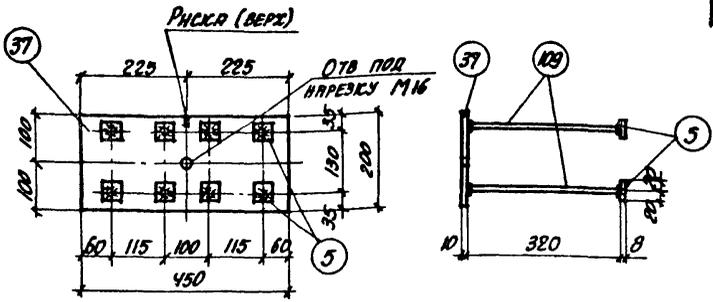
Серия  
1 ЧС-6  
Выпуск Лист  
1 105

САРБОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ИСПОЛНИТЕЛЬ: Б. С. ЛАВ  
ПРОВЕРИЛ: Б. С. ЛАВ

1968  
ДАТА ВЫПУСКА  
ПЛАСТИНА СОСТАВНО  
Г. ИНСТ. Б. С. ЛАВ  
ИЧ. ГРУППА ЖИЛКОВА

Защитный  
противокоррозийный проект



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
5	40x8	40	8	0.3	0.8
37	200x10	450	1	0.45	7.1
109	φ 10 АЦ	320	8	2.6	1.6
Итого					9.5

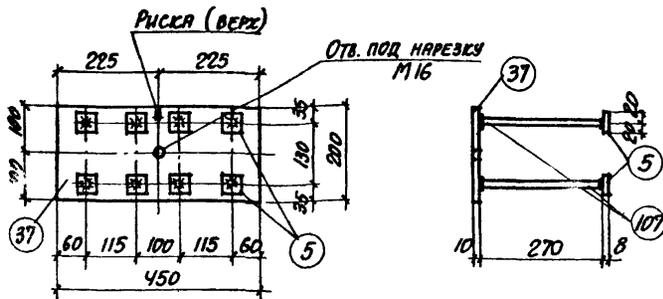
Примечания

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель  
Проверил  
Утвердил  
Инженер  
С.И.Савин

Исполнитель  
Проверил  
Утвердил  
Инженер  
С.И.Савин  
1968г

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ МПС 1968	ГРУППА	ДЕТАЛЬ М1-5-1	СЕРИЯ
	1		1.400-6
			ЛИСТ
			106



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
5	-40x8	40	8	0.3	0.8
37	-300x10	450	1	0.45	7.1
107	Ф10АЛ	270	8	2.2	1.4
Итого					9.3

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

САРАТОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИИПРОЕКТ

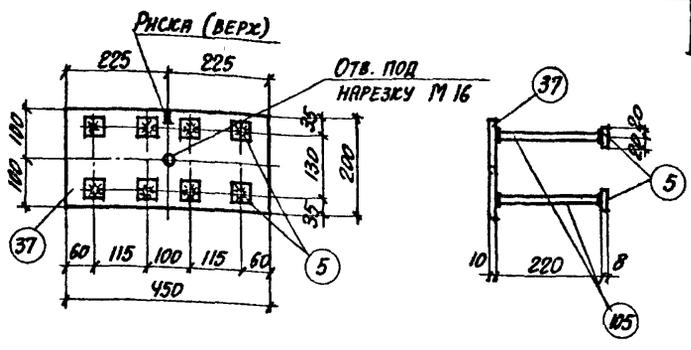
Исполнитель	Удовенко
Проверил	Внеерман

Нач. отдела	Сопляго	1968
Гл. инженер	Давыдовская	
Рус. группы	Жидарева	
Дата выпуска		

ТК 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-5-2	Серия 1.400-6
			Выпуск 1

И. И. ЧЕЛОВАН  
Промышленный институт

140



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	-40x8	40	8	0.3	0.8
37	-200x10	450	1	0.45	7.1
105	ф 10А II	220	8	1.8	1.1
Итого					9.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

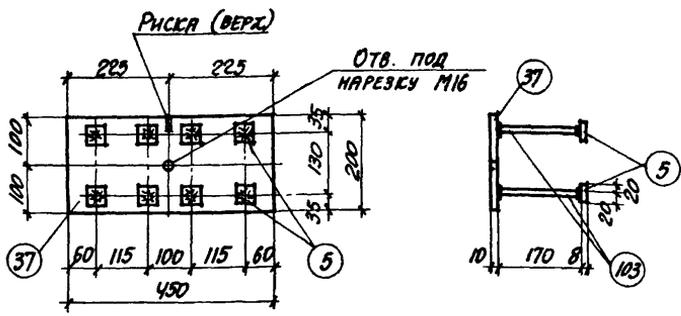
ИСТОЧНИК	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ	ИЗМЕНЕНИЯ
ПРОВЕРКА	БЫЛ ПРОВЕРЕН				
СОГЛАСОВАНО	БЫЛ СОГЛАСОВАНО				
ГЛАВ. КОНСТ.	БЫЛ СОГЛАСОВАНО				
РУК. ГРУППЫ	БЫЛ СОГЛАСОВАНО				
ДАТА ВЫПУСКА	1968				

ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-5-3

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск 1  
Лист 108



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

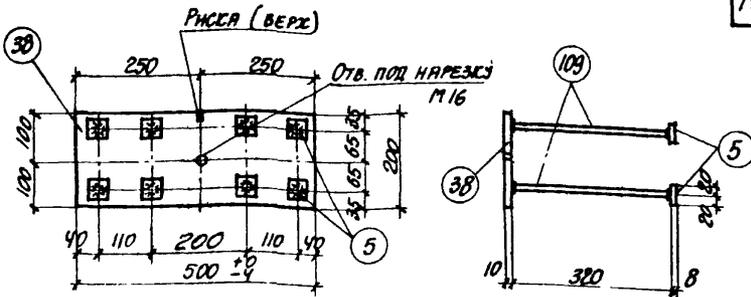
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
5	-40x8	40	8	0.3	0.8
37	-200x10	450	1	0.45	7.1
103	Ф10 АЛ	170	8	1.4	0.9
<b>Итого</b>					<b>8.8</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКЕИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР  
 Исполнитель: Успенская В.С.  
 Проверил: Бибертан  
 Дата: 1968г.  
 Чл. группы: Бибертан, Жидялова  
 Дата выпуска: 1968г.

<b>ТК</b> 1968	Группа 1	<b>ДЕТАЛЬ М1-5-4</b>	Серия 1.400-6
			Выпуск 1



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	-40×8	40	8	0.3	0.8
38	-200×10	500	1	0.5	7.8
109	φ10 АІІ	320	8	2.6	1.6
Итого					10.2

## ПРИМЕЧАНИЯ

- АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
- МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
- ТИП ПРОТВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

ТК  
1968

Группа

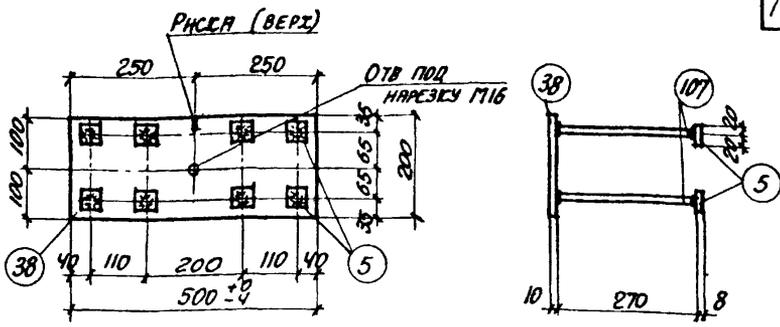
I

ДЕТАЛЬ М1-6-1

СЕРИЯ  
1 400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
1/1

10150 14-

Сварковскит  
Проектный институтУстьенская  
БиберинаИсполнитель  
ПроверилМ.П.С  
Соловьев  
Бирюковская  
ЖуляковаДата выпуска  
1968г



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
5	-40x8	40	8	0.3	0.8
38	-200x10	500	1	0.5	7.8
107	φ10AII	270	8	2.2	1.4
Итого					10.0

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Э.А.А.А.А.А.А.  
 Проектировщик

Имя	И.И.И.
П.И.О.	И.И.И.
№	1
Дата	1968
Имя	И.И.И.
П.И.О.	И.И.И.
№	1
Дата	1968
Имя	И.И.И.
П.И.О.	И.И.И.
№	1
Дата	1968
Имя	И.И.И.
П.И.О.	И.И.И.
№	1
Дата	1968

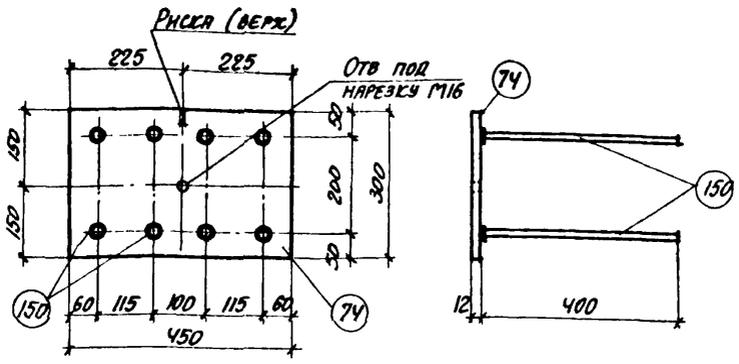
**ТК**  
 1968

Группа  
 1

ДЕТАЛЬ М1-6-2

СЕРИЯ  
 1.400-6  
 Выпуск  
 1 Лист  
 112

СВАРКОВОСЕМИ  
ПРОСТРАНСТВЕННУЮ



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
74	-300x12	450	1	0.45	12.7
150	φ16 АИ	400	8	3.2	5.1
Итого					17.8

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

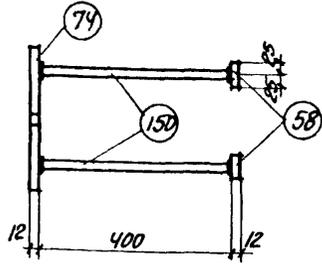
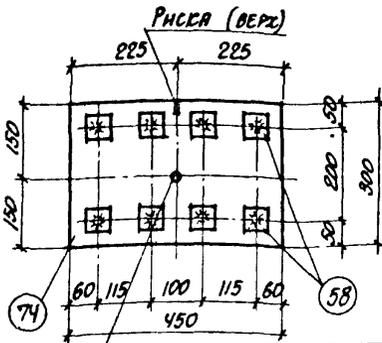
Исполнитель	Успенская	1968
Проверил	Бивертман	
Нач. отдела	Солдатово	
Гл. конструктор	Брызгалкин	
Руч. группы	Жидикова	
Дата выпуска		

ТК	Группа
1968	1

ДЕТАЛЬ М1-7

СЕРИЯ 1.400-6	
Выпуск	Лист
1	13

Саратовский  
Промышленный проект



Отв под  
нарезку М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
58	-50×12	50	8	0.4	1.9
74	-300×12	450	1	0.45	12.7
150	Ф16АII	400	8	3.2	5.1
Итого					19.7

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>.
- 3 Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указывается на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Валенсия	Биберман
Проверка	Иванов	Иванов
Дата выдана	1968	
Голосовод	Выговская	Жукова
Руководитель	Жукова	Жукова
Дата выдана	1968	

ТК  
1968

Группа  
1

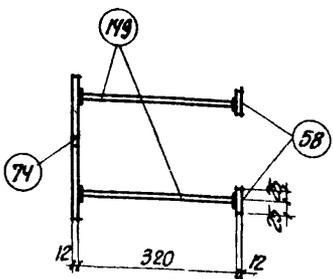
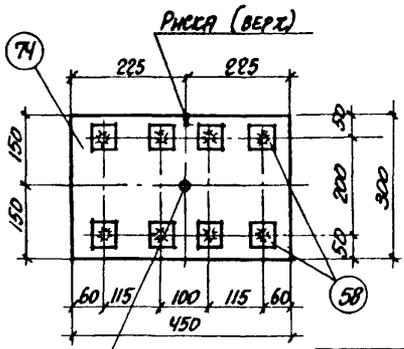
ДЕТАЛЬ М1-7-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
114

Саратовский  
Инженерно-строительный институт

Исполнитель  
Проверено

Науч. отдел  
Гл. констр.  
Руч. группа  
Дата выпуска



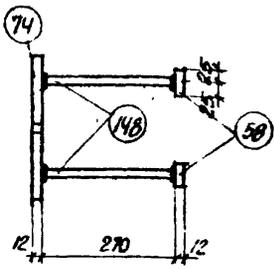
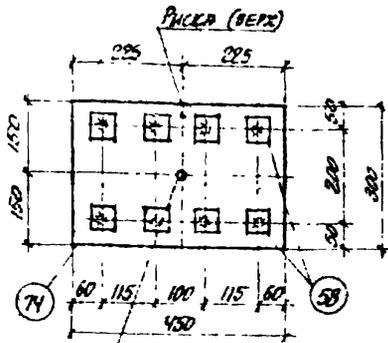
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
58	- 50x12	50	8	0.4	1.9
74	- 300x12	450	1	0.45	12.7
149	φ 16 АІІ	320	8	2.6	4.1
Итого					18.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60x.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1968	Группа	Деталь М1-7-2	Серия
	1		1.400-6
			Выпуск
			Лист
			1 / 15

148



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ пос.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
58	-50x12	50	8	0.4	1.9
74	-300x12	450	1	0.45	12.7
148	φ16 А II	270	8	2.2	3.5
Итого					18.1

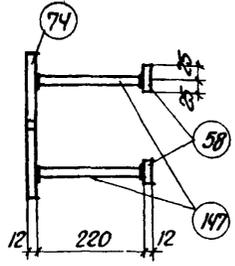
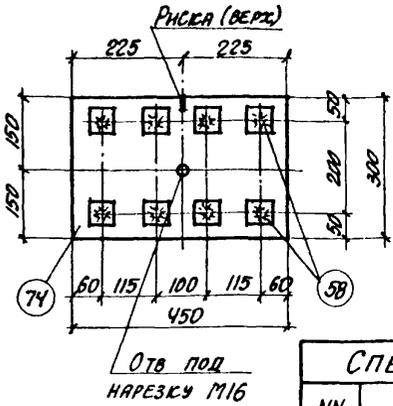
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Янкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Проверено: [Signature]  
 Инженер: [Signature]  
 Проверено: [Signature]  
 Инженер: [Signature]  
 Проверено: [Signature]  
 Инженер: [Signature]

ТК 1068	Группа 1	Деталь М147-3	Серия 1.400-6	
			Листа 1	Лист 18

ДАРЬСОВСКИЙ  
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬСТВО



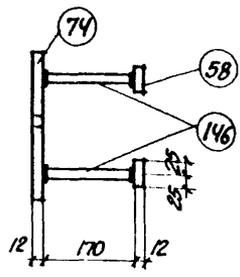
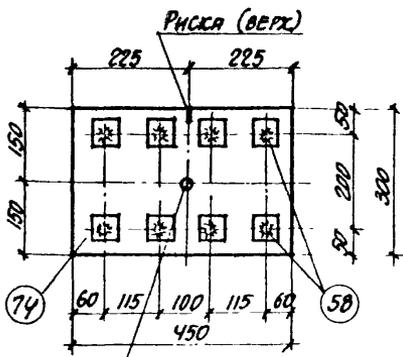
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
58	-50x12	50	8	0.4	1.9
74	-300x12	450	1	0.95	12.7
147	φ16 АІІ	220	8	1.8	2.8
Итого					17.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- 1 Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
- 3 Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

НАЧ. ОТДЕЛА СОЛДОВОГО  
 ГЛ. КОНСТ. БИДОВСКИЙ  
 РУК. ГРУППЫ ЖИЛКОВА  
 1988г.  
 ДАРЬСОВСКИЙ  
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬСТВО

<b>ТК</b> 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-7-4	СЕРИЯ 1 400-6
			ВЫПУСК ЛИСТ 1 117



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
58	-50×12	50	8	0.4	1.9
74	-300×12	450	1	0.45	12.7
146	φ16 А II	170	8	1.4	2.2
Итого					16.8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРНАВЛЯЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

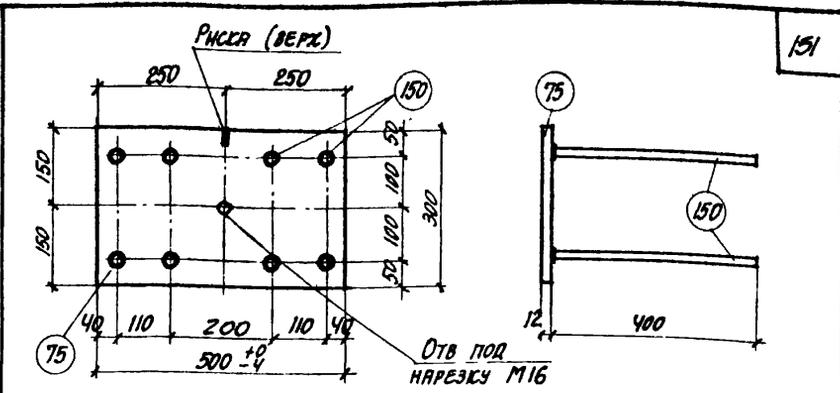
Проектировщик  
Инженер-проектировщик

Исполнитель	Выполнено
Проверил	Дуберман

Сополь, Ю. В.	1968
Выполнено	
Жулякова	

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М1-7-5	Серия 1 400-6	
	1		Выпуск 1	Лист 118

САРЫКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИМТРИЕСТ



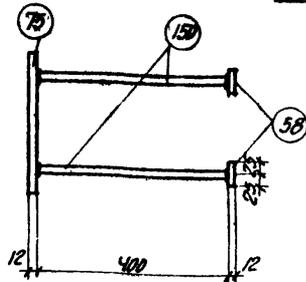
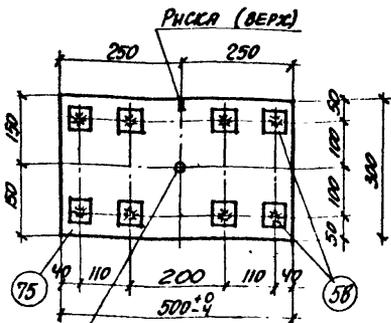
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	Кол-во шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
75	-300x12	500	1	0.5	14.1
150	φ16 АІІ	400	8	3.2	5.1
Итого					19.2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Учленская	Проектировщик	
Солодухо	Криво	Жулякова	1968
Гл. констр	Бывовский	Жулякова	
Руч. группы	Жулякова		
Дата выпуска			

ТК 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-8	Серия 1.400-6	
			Выпуск 1	Лист 119



Отв под  
НАРЕЗКУ М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
58	-50x12	50	8	0.4	1.9
75	-300x12	500	1	0.5	14.1
150	Ф16 АП	400	8	3.2	5.1
Итого					21.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

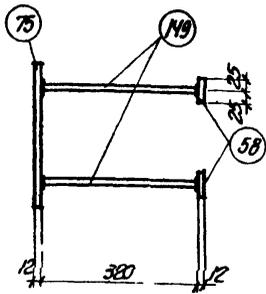
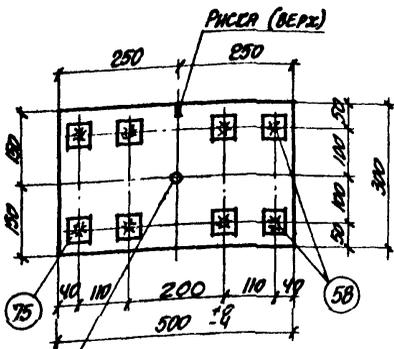
ДАТА ВЫПУСКА 1968г.

ТК 1968	Группа
	1

ДЕТАЛЬ М1-В-1

СЕРИЯ	1.400-5
ЛИСТ	120

Согласованный  
Прометрийн проект



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
58	-50x12	50	8	0.4	1.9
75	-300x12	500	1	0.5	14.1
149	φ 16 АП	320	8	2.6	4.1
Итого					20.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Утвержден	Проверено	1968
Составитель	Выполнен	Эксплуатация	
Нач. отдела	Сопровож.	Выпущено	
Л. Канстр.	Б. Валовский	Л. Канстр.	
Р.С. Группы	Э. Канстр.	Л. Канстр.	
Дата выпуска			

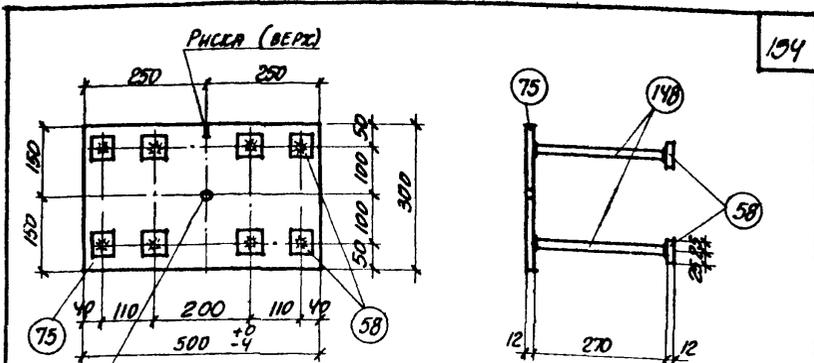
ТК  
1968

Группа  
1

ДЕТАЛЬ М1-В-2

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 121

Сварбосовский  
Прототипный проект



154

Отв под  
НАРЕЗКУ М16

### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
58	50×12	50	8	0.4	1.9
75	300×12	500	1	0.5	14.1
148	∅16 АII	270	8	2.2	3.5
Итого					19.5

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

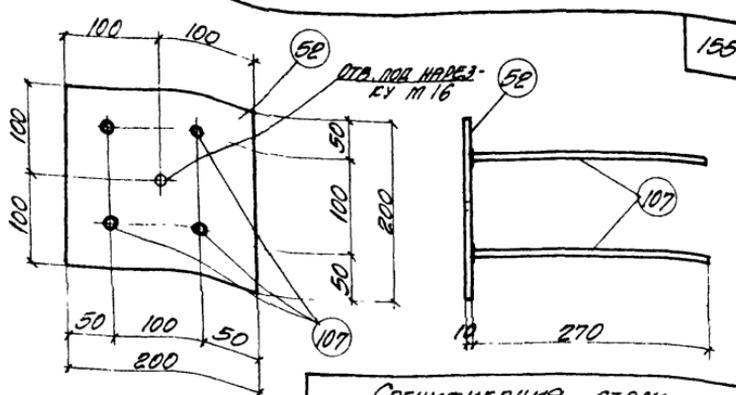
Исполнитель	Успенская	Биберайн
Проверено		
Нач. отдела	Соловуха	
Гл. констр.	Вьюжескин	
Рис. группы	Жданова	
Дата выпуска	1968г.	

ТК 1968	Группа 1	ДЕТАЛЬ М1-8-3	Серия 1.400-6	
			Выпуск 1	Лист 122

Исполнительский  
Проектный проект

Исполнительский  
Проектный проект

Исполнительский  
Проектный проект



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
52	200x10	200	1	0.2	3.1
107	Ø10AII	270	4	1.1	0.7
Итого					3.8

Примечания.

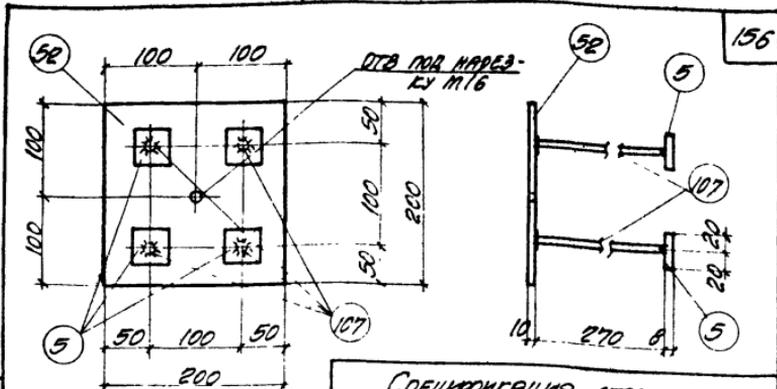
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-65\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном = КРАСНОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

ТК 1968	ГРУППА	ДЕТАЛЬ М1-9	СЕРИЯ 1400-6
	1		ВНУТР. ЛИСТ 1 125

Запросивший  
Проектировщик

Исполнитель: г. Маршала  
Проверенный: г. Бурлаков

Нац. студия в Днепропетровске  
г. Кондратенко  
г. Билыченко  
г. Желтухов  
г. Желтухов  
1968



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
N/Поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
5	-40x8	40	4	0.16	0.4
52	-200x10	200	1	0.2	3.1
107	φ10AII	270	4	1.1	0.7
Итого					4.2

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Анкеры привариваются к пластине отавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы B ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

ТК  
1968

ГРУППА  
1

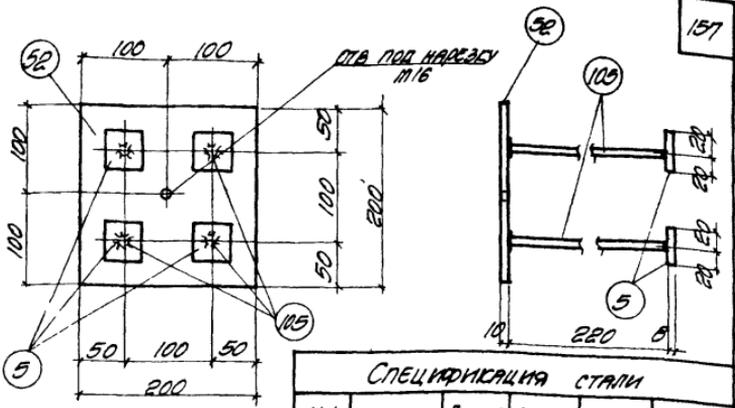
ДЕТАЛЬ М1-9-1

СЕРИЯ  
1.400-5  
ВЫПУСК 1  
Лист 124

Технический проект

Исполнитель: А. М. Мухоморов  
 Проверил: Г. В. Виноградов

В. С. Сидоров  
 В. С. Булавин  
 В. К. Громыко  
 А. М. Мухоморов



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
5	-40x8	40	4	0.16	0.4
52	-200x10	200	1	0.2	3.1
105	φ105±1	220	4	0.9	0.6
Итого					4.1

**Примечания**

1. Анкеры привариваются к пластинкам сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

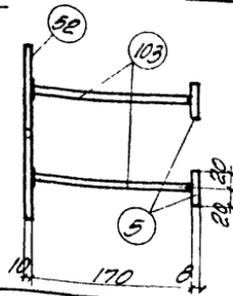
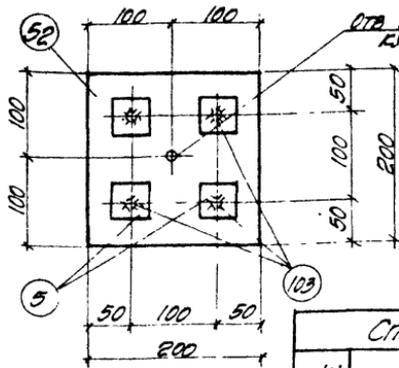
ТК  
1968

ГРУППА  
1

ДЕТАЛЬ М1-9-2

СЕРИЯ  
1400-6  
ЛИСТ  
1  
ИЗ  
125

ЗАРЯДСОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	40x8	40	4	0.16	0.4
5E	200x10	200	1	0.2	3.1
103	Φ10AII	170	4	0.7	0.5
Итого					4.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРЯЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ОТВАР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЙЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64

Исполнитель А. МАРКОВА  
Проверено Г. БИЗЮКОВА

ВВЕДЕНО В ЗАКАЗ  
В РАБОТУ  
1968 г.

ТК  
1968

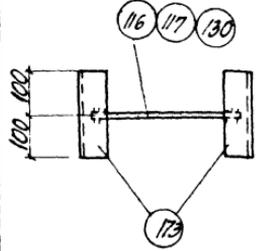
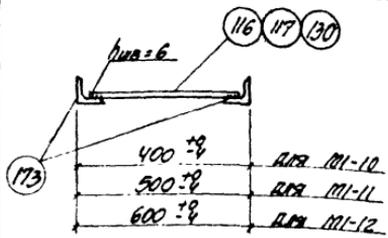
ГРУППА  
1

ДЕТАЛЬ М1-9-3

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК  
1  
Лист  
126

Даровсовский  
Проектно-монтажный проект

159



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МАТЕР	НУ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС кг
М1-10	173	L 63x5	200	2	0.4	1.92
	116	∅12AII	350	1	0.35	0.31
Итого						2.2
М1-11	173	L 63x5	200	2	0.4	1.92
	117	∅12AII	450	1	0.45	0.4
Итого						2.3
М1-12	173	L 63x5	200	2	0.4	1.92
	130	∅12AII	550	1	0.95	0.48
Итого						2.4

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНГЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К УГОЛКАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ЭЛЕКТРОДАМИ 9-42.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ ВКЛЮБ ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАСА СТАЛИ СТАЛИН И АНГЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОМПОНЕНТА ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

Исполнитель	М. П. Д.
Проверка	Г. В. С.
Деталь	159
Материал	159
Группа	1
№ детали	159
№ листа	159
№ чертежа	159
№ проекта	159

ТК  
1968

ГРУППА  
1

ДЕТАЛИ М1-10, М1-11, М1-12

СЕРИЯ  
140С-6  
ВЫП. № 1  
ЛИСТ 127

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
В КОЛОННАХ ДЛЯ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Шаг колонн м	Колонны крайнего ряда			Колонны среднего ряда		
	Ширина колонны	Марка закладной детали без крепления по продольным распоркам	С крепле- нием по продольным распоркам	Ширина колонны	Марка закладной детали без крепле- ния по продоль- ным распоркам	С крепле- нием по продольным распоркам
6.0	0	400	M2-1 M2-1 и M5-7	400	M2-3	M2-3 и M5-7
		500	M2-2	M2-2 и M5-7-1	500	M2-3
	250	500	M2-2	M2-2 и M5-7-1		
12.0	0 и 250	500	M2-4 M2-4 и M5-7-1	500	M2-5	M2-5 и M5-8
		600	M2-4	M2-4 и M5-7-2	600	M2-5
				500		
				600	M2-6	—
				700		

## ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Закладные детали M2-1 - M2-5 применяются в колоннах зданий для крепления стропил и без крепления конструкций; деталь M2-6 для крепления подстропильных конструкций.
- 2 Закладные детали M5-7, M5-7-2 и M5-8, M5-8-1 для крепления продольных распорок применяются:
  - а) в колоннах бескрановых зданий;
  - б) в колоннах зданий, оборудованных мостовыми кранами, при установке стропильных конструкций с высотой на опоре 1200 мм и более.

ТК  
1968Группа  
2Таблица для подбора унифицированных  
закладных деталей в колоннах  
для опирания стропильных и  
подстропильных конструкцийСерия  
1.400-6  
Выпуск 1  
Лист  
120



НАЧ ОТДЕЛА	Соловухин	ЖИЛКОВА	Исполнитель	ЖИЛКОВА	ЖИЛКОВА
ГЛ КОНСТР.	БЫКОВСКИЙ	ЖИЛКОВА	Проверил	БИБЕРМАН	ЖИЛКОВА
РУК. ГРУППЫ	ЖИЛКОВА	ЖИЛКОВА			
Дата выпуска	1968г.				

Деревковский  
Промстройиниипрест

Таблица 15

Таблица для подбора и ключ для замены закладных деталей в подстропильных конструкциях на унифицированные закладные детали в местах опирания на них ферм и балок покрытия

Назначение закладной детали	Подстропильная конструкция	Унифицированная закладная деталь		Подстропильные балки		Подстропильные фермы							
		Закладная деталь		Серия ПП-01-03/68		Серия ПП-01-04/68		Серия Выпуск I		Серия ПХ-01-10			
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
Для опирания стропильных конструкций в середине пролета подстропильной конструкции	Балки	М2-7	11.2	М-2	11.0	—	—						
	Фермы	М2-10	25.1	—	—	М-2	25.3	М-2	24.9	М-2	25.3		
Для опирания стропильных конструкций в местах опирания подстропильных конструкций на колонны	Над рядовой колонной	Балки	М2-8	13.9	М-1	13.0	—	—	—	—	—	—	—
		Фермы	М2-9	12.4	—	—	М-1	12.5	М-1	13.9	М-1	13.1	
	Над колонной у торца здания или у температурного шва	Балки	М2-7	11.2	М-2	11.0	—	—	—	—	—	—	—
Фермы		М2-10	25.1	—	—	М-2	25.3	М-2	24.9	М-2	25.3		

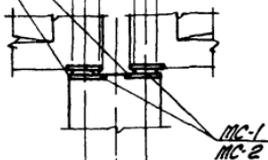
1968  
Группа 2  
Таблица для подбора и ключ для замены закладных деталей в подстропильных конструкциях  
Серия 1 Ч00-6  
Выпуск 1  
Лист 1/20

10550  
162

162

МЭ-7 - в подстропильных банках  
МЭ-10 - в подстропильных фермах

№ 100 100 100 для МС-1  
70 130 130 70 для МС-2



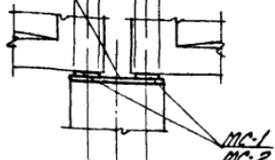
Буквенная ось 250 250

МС-1  
МС-2

У торца здания или  
у температурного шва

МЭ-8 - в подстропильных банках  
МЭ-9 - в подстропильных фермах

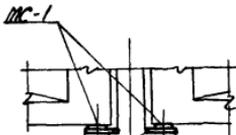
№ 100 100 100 для МС-1  
70 130 130 70 для МС-2



250 250 Буквенная ось

МС-1  
МС-2

Над рядовой колонной

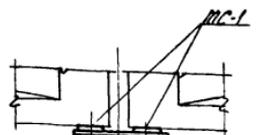


Буквенная ось 250 250

МС-1

МЭ-7

В середине пролета  
подстропильной банки



Буквенная ось 250 250

МС-1

МЭ-10

В середине пролета  
подстропильной фермы

### ПРИМЕЧАНИЕ

О применении соединительных элементов МС-1 и МС-2  
смотрите в таблице 16 на листе 143

ТК  
1968

ГРУППА  
2, 3

Схемы расположения закладных  
деталей в конструкциях при опира-  
нии стропильных конструкций на  
подстропильные

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
131

С. А. РЫСОВСКИЙ  
Проектировщик

Исполнитель  
Г. Б. ВАРШАВСКИЙ

Исполнитель  
Г. Б. ВАРШАВСКИЙ  
Проектировщик  
В. И. ШИШОВ

Исполнитель  
В. И. ШИШОВ  
Проектировщик

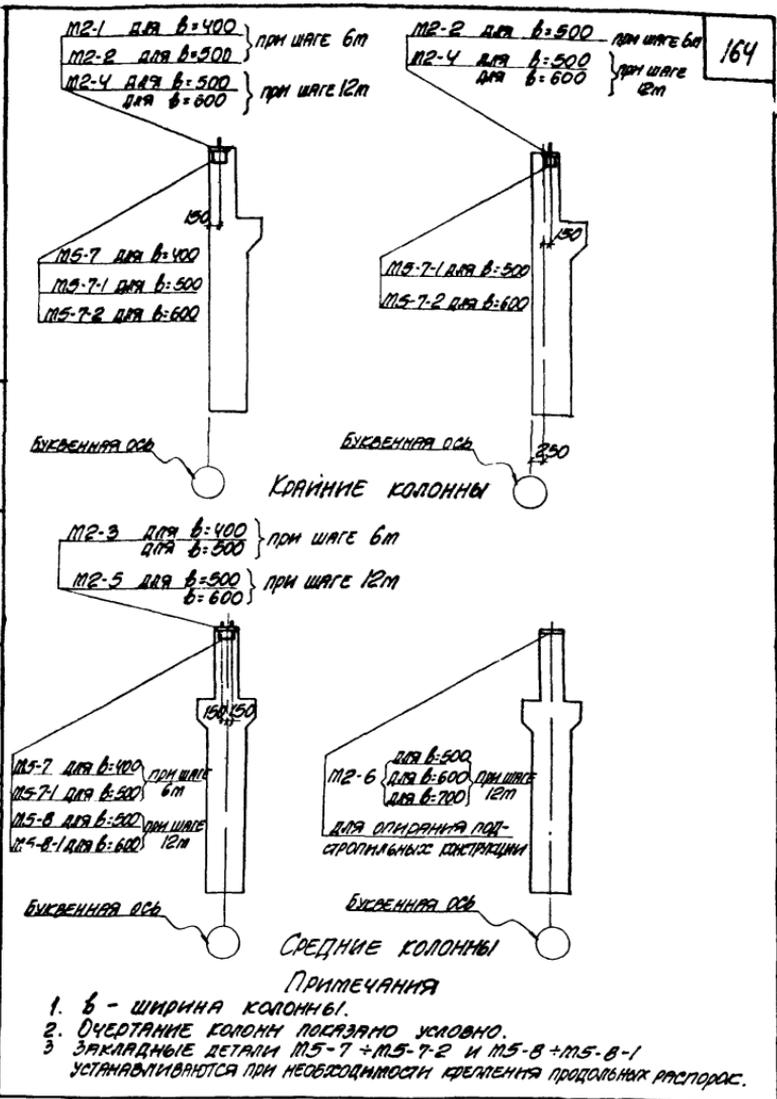
Исполнитель  
В. И. ШИШОВ  
Проектировщик

Исполнитель  
В. И. ШИШОВ  
Проектировщик

1968

ТАРНСКОЕ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ДИР. РАБОТЫ	В. ДВОРНИКОВ	УПР. РАБ.	В. МАКОВИЧЕНКО	ИСПОЛНИТЕЛЬ РАБОТЫ	В. МАКОВИЧЕНКО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	В. МАКОВИЧЕНКО
М. РАБОТЫ	В. МАКОВИЧЕНКО	УПР. РАБ.	В. МАКОВИЧЕНКО	ИСПОЛНИТЕЛЬ РАБОТЫ	В. МАКОВИЧЕНКО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	В. МАКОВИЧЕНКО
ВУЗ. ГРУППЫ	В. МАКОВИЧЕНКО	УПР. РАБ.	В. МАКОВИЧЕНКО	ИСПОЛНИТЕЛЬ РАБОТЫ	В. МАКОВИЧЕНКО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	В. МАКОВИЧЕНКО
ДАТА ВЫПУСКА	1968	УПР. РАБ.	В. МАКОВИЧЕНКО	ИСПОЛНИТЕЛЬ РАБОТЫ	В. МАКОВИЧЕНКО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	В. МАКОВИЧЕНКО

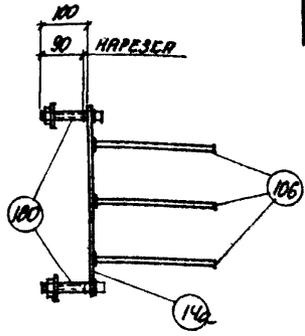
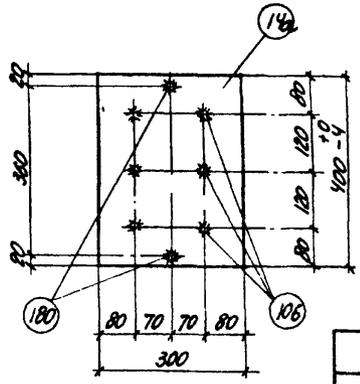


ТК	ГРУППА	Схемы расположения закладных деталей в колоннах для опирания стропильных конструкций.	Серия
			1.400-6
1968	2,5		Выпуск
			1
			Лист
			132

Архивирован  
Проектный институт

Исполнитель  
Проверено  
Утверждено  
Инженер  
Б.И.Иванов

№ 100  
И.И.Иванов  
С.С.Сидорова  
Л.Л.Леонова  
Нач. отдела  
Т.К.Кондратьев  
Р.К.Климова  
Дата выпуска  
1968



165

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
140	-300 x 8	400	1	0.4	7.54
106	φ 10 АП	250	6	1.5	0.92
180	КОЛ-ВО С ПЛАСТИН И АНКЕРОВ	130	2	0.26	0.96
Итого					9.4

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

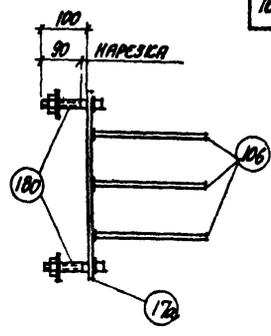
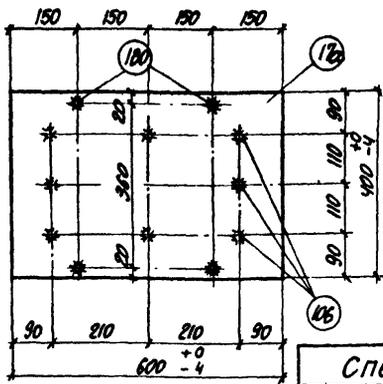
ТК  
1968

Группа  
2

ДЕТАЛЬ М2-1

Серия  
1 400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
133





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
17a	400x8	600	1	0.6	15.1
106	φ 10 А II	250	8	2.0	1.24
180	ГОСТ 10203 Группа В	130	4	0.52	1.92
Итого					18.3

ПРИМЕЧАНИЯ

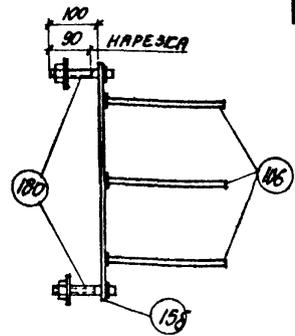
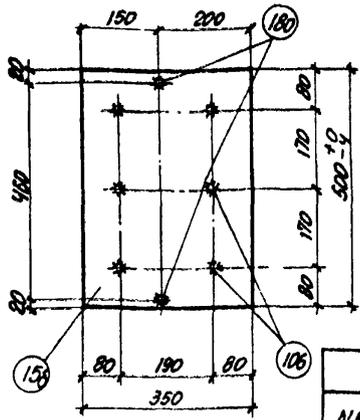
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель: Успенский Биберам  
 Проверка: [Signature]  
 1968г.  
 Наз. изделия: Сопорго  
 Гр. констр.: Биберамский  
 Руч. группы: Жидверев  
 Дата выпуска:

ТК	Группа	ДЕТАЛЬ М2-3	Серия	
			1.400-6	
1968	2		Выпуск	Лист
			1	135

Сварочный  
Листовой металл

168



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
158	-350×Ø	500	1	0.5	11.0
106	Ф 10 АП	250	6	1.5	0.92
180	БОЛТ М20 С ШАЙБАМИ И ШАЙБАМИ	130	2	0.26	0.96
Итого					12.9

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель	УСПЕНСКАЯ	1968г.
Проверил	БИБЕРМАН	
Сопровождал	БЫДОВСКИЙ	
Гл. инженер	ЖИЛЯКОВА	
Фак. группы		
Дата выпуска		

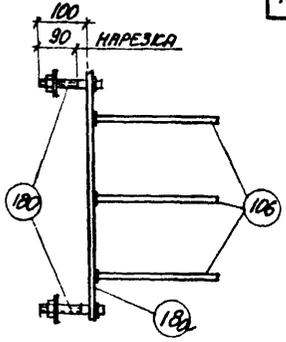
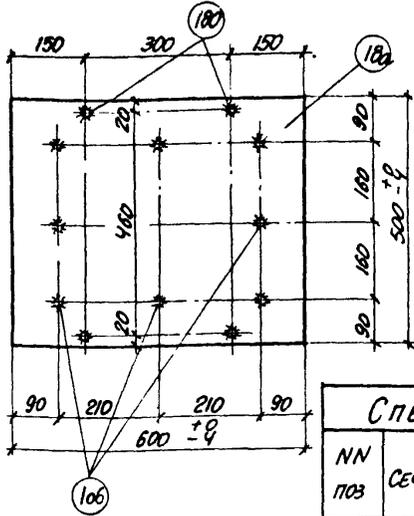
ТК  
1968

Группа  
2

ДЕТАЛЬ М 2-4

СЕРИЯ  
1400-6  
Выпуск 1 Лист 136

Зависимости  
Пространственный



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
180	-500x8	600	1	0.6	18.85
106	Φ10 АІІ	250	8	2.0	1.24
180	КОЛ-ВО СТАЛЕЙ И ШТАЙП	130	4	0.52	1.92
Итого					22.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'у 10922-64

Исполнитель	УСПЕНСКИЙ	БИБЕРТАН	1968г.
Проверил			
Согласно	БЫЗОВСКИЙ	ЖЕНЯКОВА	
Гл. констр.			
Инж. госплн			
Дата выпуска			

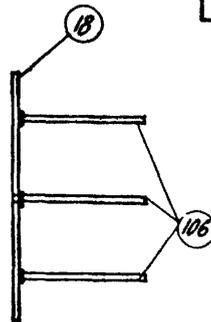
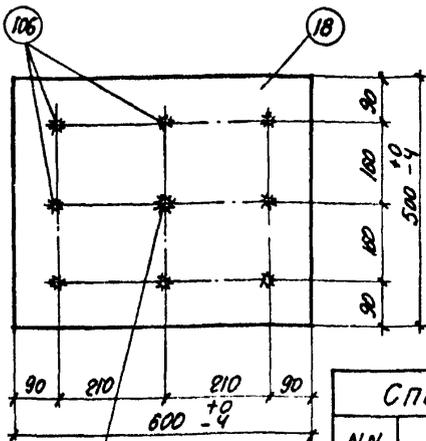
ТК  
1968

Группа  
2

ДЕТАЛЬ М2-5

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
137

Заказчик  
Проектный институт



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
18	-500x8	600	1	0.6	18.85
106	φ10 АІІ	250	8	2.0	1.24
Итого					20.1

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>к</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты марки стали пластин и анкеров указывается на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

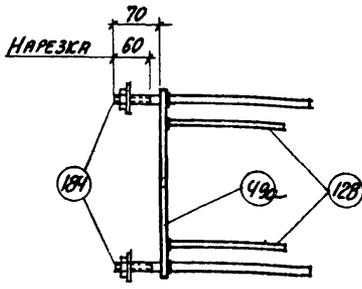
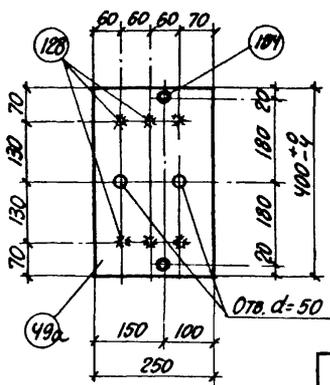
Исполнитель	Членская	1968
Проверил	Биберман	
Нач. отдела	Солдатов	
Гл. констр.	Булесовский	
Руч. группы	Жданова	
Дата выпуска		

ТК  
1968

Группа  
2

ДЕТАЛЬ М2-6

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 138



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

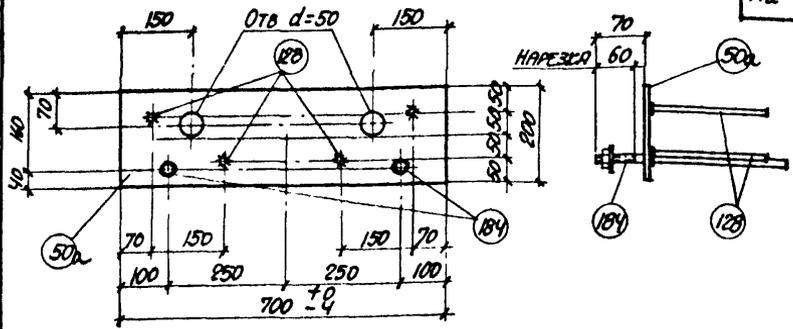
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
49а	250x10	400	1	0.4	7.9
128	φ 12 АІІ	250	6	1.5	1.3
184	ВОЛН М 20 С ПЛАСТИН К. ЗАЩИТЫ	380	2	0.8	2.0
Итого					11.2

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТЯВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ЗАРЕСОВСКИЙ ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТ  
 МАШИНАСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОЛЛЕКТИВ  
 ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ ВОЛЫНСКАЯ  
 ПРОВЕРЕНА БИБЕРМАН  
 МАШ. ОТДЕЛ СМОЛЕНСКО  
 ГО. КОНСТ. БИРСОВСКИЙ  
 РУК. ГРУППЫ ЖИГАРЕВ  
 ДАТА ВЫПУСКА 1968г.

<b>ТК</b> 1968	Группа 2	<b>ДЕТАЛЬ М 2-7</b>	СЕРИЯ 1.400-6
			ВЫПУСК 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НН ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
	50a-200x10	700	1	0.7	11.0
	128 φ12 АІІ	250	4	1.0	0.9
	184 <small>ВОЛН. ПЛОСКОСТЬ</small>	380	2	0.8	2.0
Итого					13.9

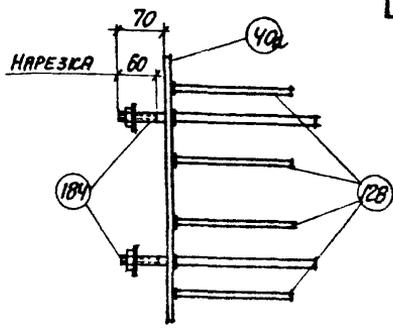
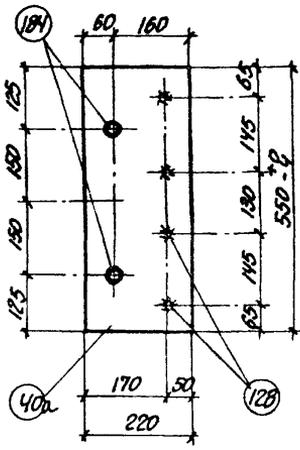
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ДАРЬСОВСКИ  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ УСПЕХОВА  
 ПРОВЕРИЛ БИБЕРИАН  
 СОЛДУХО  
 Г.Л. КОСЯКОВ  
 РАСЧЕТЫ  
 ЖИЛЯКОВА  
 ДАТА ВЫПУСКА 1968  
 ГРУППА  
 2

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М2-8	Серия	1.400-6
	2		Выпуск	Лист 1 140

Согласован  
Проектный институт



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
402	220x10	550	1	0.55	9.5
128	φ12 А II	250	4	1.0	0.9
184	БОЛТ М 20 С ШАЙБАМИ	380	2	0.8	2.0
Итого					12.4

ПРИМЕЧАНИЯ

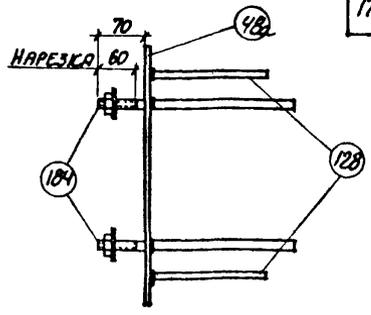
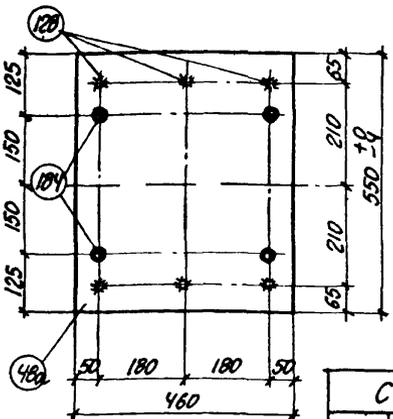
1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Успенская
Проверил	Баберман

Согласовано	С. Я. Шварц
Гл. констр.	Б. Я. Шварц
Инж. группы	Жулякова
Дата выпуска	1968г.

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М2-9	Серия	1.400-6
	2		Выпуск	Лист 1/1

Проектный институт  
 Проектный институт



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
482	-460x10	550	1	0.55	19.9
128	φ 12 А II	250	6	1.5	1.3
184	болт М 20 с гайкой и шайбой	380	4	1.5	3.9
<b>Итого</b>					<b>25.1</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель	Челенцев	1968г.
Проверено	Вьюрилин	
Исполнитель	Челенцев	
Проверено	Вьюрилин	
Исполнитель	Челенцев	
Проверено	Вьюрилин	
Исполнитель	Челенцев	
Проверено	Вьюрилин	
Исполнитель	Челенцев	
Проверено	Вьюрилин	

<b>ТК</b> 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М 2-10	Серия	1.400-6
	2		Выпуск	Лист 142

Унифицированные закладные детали нижнего пояса стропильных конструкций для опирания на колонны или подстропильные конструкции и подстропильные конструкции на колонны.

КОНСТРУКЦИИ	СТРОПИЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ						ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ	
	БАЛКИ			ФЕРМЫ			БАЛКИ	ФЕРМЫ
	ПК-01-06	ПК-01-01	ПК-01-15	ПК-01-16	ПК-01-129	ПК-01-02	ПК-01-13	ПК-01-01 ПК-01-10
170			МЗ-9					
200					МЗ-1			
210	МЗ-5 МЗ-5-1							
220		МЗ-10						
240		МЗ-11			МЗ-13			
250					МЗ-2			
270	МЗ-6 МЗ-6-1							
280		МЗ-12	МЗ-8		МЗ-14			
300	МЗ-7				МЗ-3			
350					МЗ-4			
550								
700							МЗ-16	МЗ-16
							МЗ-15	

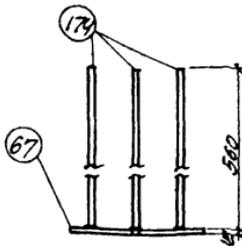
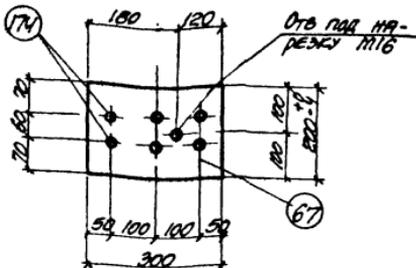
## СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ.

от 170 до 300	МС-1	Для опирания стропильных балок (укороченных) и ферм на подстропильные конструкции над колоннами и стропильные конструкции на колонны шагом 6м и на подстропильные конструкции в середине их пролета
	МС-2	
от 250 до 350	МС-2-1	Для опирания стропильных балок на подстропильные балки над колоннами и стропильных балок кровли на колонны шагом 6м
	МС-3	
Для опирания стропильных балок и ферм на колонны шагом 12м.		

ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Закладные детали с индексом „1“ (МЗ-5-1 и МЗ-6-1) отличаются от деталей без индекса гонимыми анкерами в зависимости от расположения надпоясочной арматуры.

ТК 1968	ГРУППА	Унифицированные закладные детали нижнего пояса стропильных и подстропильных конструкций	СЕРИЯ
	3		1400-6 Выпуск 1 193

Зарубежный  
Прогнозный проект



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
67	200x12	300	1	0.3	5.7
174	Ф174Ш	560	6	3.4	4.1
Итого					9.8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам шваб дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или подавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ТК  
1968

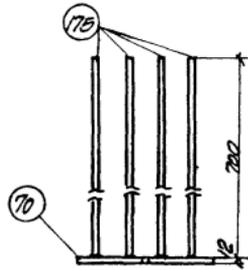
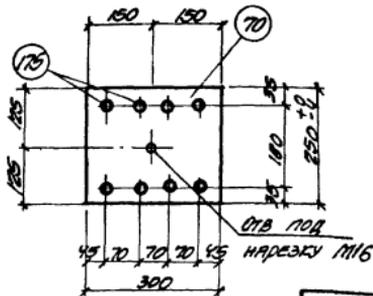
Группа  
3

ДЕТАЛЬ МЗ-1

Серия  
1.400-6  
Лист  
1  
144

Исполнитель: Чалышкова  
Проверил: Бусарова  
1968г.

Мат. сталева  
на чертеже  
суде пружин  
длина вычислена



СПЕЦИАЛЬНАЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
70	-250x12	300	1	0.3	7.1
175	φ14x112	700	8	5.6	6.8
Итого					13.9

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втав в дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ 10922-64.

Саратовский политехнический институт

Исполнитель: ШЕНКОВ А.И.

Проверил: ШЕНКОВ А.И.

1968

ГЛАВ. ИНЖЕНЕР

МАУ СДЕЛАНО

ИР. КОМП. ДИЗАЙН

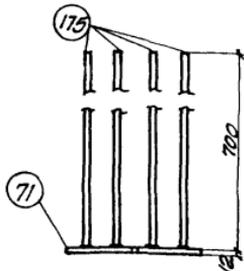
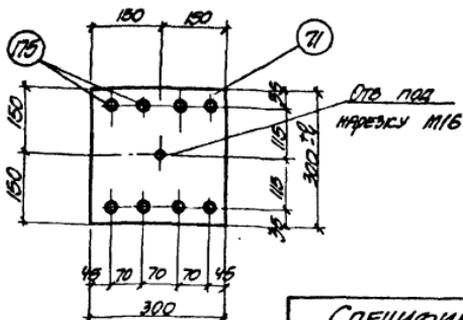
РИС. ГРУППА

1968

ТК	Группа
	3

ДЕТАЛЬ МЗ-2

СЕРИЯ	
1.400-6	
Лист	145
1	145



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
71	300x12	300	1	0.3	8.5
175	Ø14x11	700	8	5.6	6.8
Итого					15.3

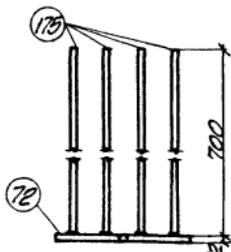
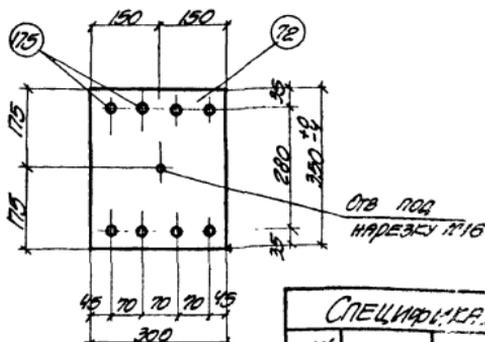
## ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к пластине втав под дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоклате или полуавтомате.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

ТК  
1968Группа  
3

Деталь МЗ-3

Серия  
1.400-6  
Выпуск лист  
1 146



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	объем м <sup>3</sup>	вес кг
72	-300x12	350	1	0.35	9.9
175	φ14AIII	700	8	5.6	6.8
Итого					16.7

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ СПАВО ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЙСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ САНЕДОВОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
3

ДЕТАЛЬ МЗ-4

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск лист  
1 147

САРБОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

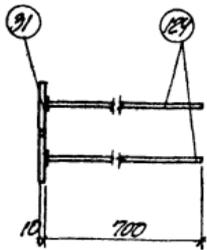
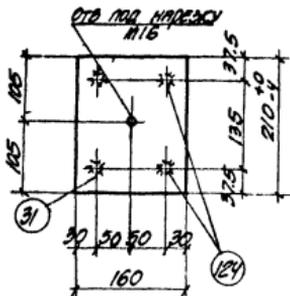
САХАРОВ

САХАРОВ  
САХАРОВ

САХАРОВ  
САХАРОВ

САХАРОВ  
САХАРОВ

САХАРОВ  
САХАРОВ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
91	-160x10	210	1	0.21	2.5
124	Ф12x11	700	4	2.8	2.5
Итого					5.0

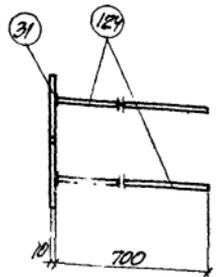
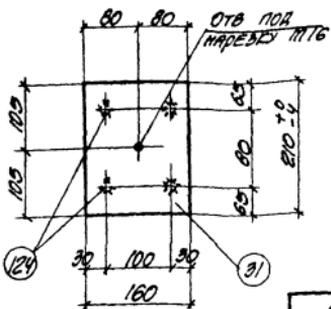
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВНАДВ ОУГОННОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРАЗИВНОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ У 10922-64

Исполнитель	Исполнитель
Проверено	
Согласовано	
Директор	
Инженер	
1968	

ТК 1968	Группа 3	ДЕТАЛЬ МЗ-5	Серия 1 400-6
			Лист 1 из 148

Старославский  
Прототипный проект



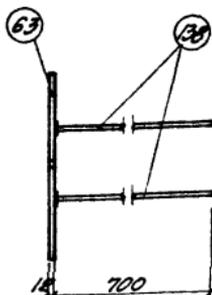
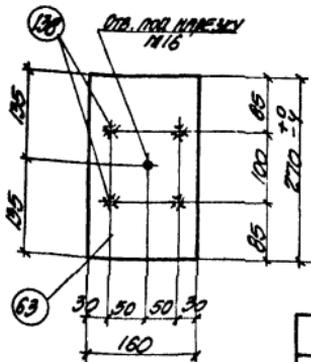
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
31	-160x10	210	1	0.21	2.5
124	Ф12 АII	700	4	2.8	2.5
Итого					5.0

Примечания

1. Анкеры привариваются к пластинам ввар швовым сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или дуговой автоматом.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указывается на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Штук	Копия	Исполнитель	Иванов И.
Метр	Метр	Проверен	Петров П.
Лист	Лист	Утвержден	Сидоров С.
Состав	Состав	Длина	Длина
Гол. инженер	Вспомогательный	Инженер	Инженер
Рис. группа	Инженер	Инженер	Инженер
Дата	Состав	Длина	Длина

<p><b>TK</b> 1068</p>	Группа	<p>Деталь МЗ-5-1</p>	Серия	1 400-6
	3		Адрес	МЗ 149



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
63	-160x12	270	1	0.27	4.1
138	Ø14 AII	700	4	2.8	3.4
ИТОГО					7.5

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРЯВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЙОСА ИЛИ КОНТАСНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ ВГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ У 10322-64

TK  
1968

ГРУППА  
3

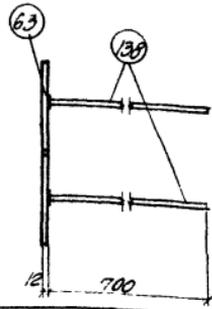
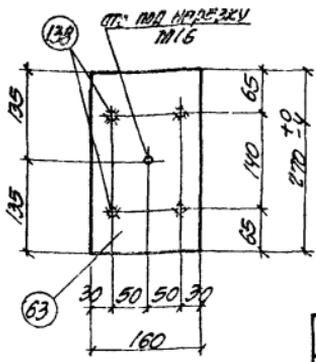
ДЕТАЛЬ МЗ-6

СЕРИЯ  
1.400-5  
ЧИСЛО ЛИСТ  
1 150

Знаменский  
Проектный институт

Инженер  
Проверено  
Исполнитель  
Проектировщик  
Составлено  
Инженер  
Выполнено  
Инженер  
Чис. листов  
АЛТА-АНДРЕЕВ

Проект: "Ремонт моста"



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

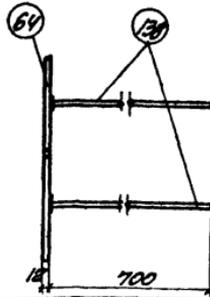
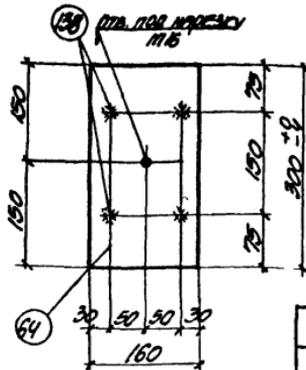
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
63	-160x12	270	1	0.27	4.1
138	Ф14xII	700	4	2.8	3.4
<b>Итого</b>					<b>7.5</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АНКЕРЫ ПРИВЯЗЫВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЙБРА МИН КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛИ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ У 10922-64.

№	И.И.И.	ПОДПИСЬ	СТАТУС
1	Б.А.А.	И.И.И.	ДИЗАЙНЕР
2	В.В.В.	К.К.К.	ПРОЕКТОР
3	Г.Г.Г.	Д.Д.Д.	ИНЖЕНЕР
4	З.З.З.	С.С.С.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР
5	И.И.И.	Т.Т.Т.	ДИЗАЙНЕР
6	Л.Л.Л.	У.У.У.	ПРОЕКТОР
7	М.М.М.	Ф.Ф.Ф.	ИНЖЕНЕР
8	Н.Н.Н.	Х.Х.Х.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР
9	О.О.О.	Ц.Ц.Ц.	ДИЗАЙНЕР
10	П.П.П.	Ч.Ч.Ч.	ПРОЕКТОР
11	Р.Р.Р.	Ш.Ш.Ш.	ИНЖЕНЕР
12	С.С.С.	Щ.Щ.Щ.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР
13	Т.Т.Т.	Ъ.Ъ.Ъ.	ДИЗАЙНЕР
14	У.У.У.	Ы.Ы.Ы.	ПРОЕКТОР
15	Ф.Ф.Ф.	Э.Э.Э.	ИНЖЕНЕР
16	Х.Х.Х.	Ю.Ю.Ю.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР
17	Ц.Ц.Ц.	Я.Я.Я.	ДИЗАЙНЕР
18	Ч.Ч.Ч.	Ч.Ч.Ч.	ПРОЕКТОР
19	Ш.Ш.Ш.	Ш.Ш.Ш.	ИНЖЕНЕР
20	Щ.Щ.Щ.	Щ.Щ.Щ.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР
21	Ъ.Ъ.Ъ.	Ъ.Ъ.Ъ.	ДИЗАЙНЕР
22	Ы.Ы.Ы.	Ы.Ы.Ы.	ПРОЕКТОР
23	Э.Э.Э.	Э.Э.Э.	ИНЖЕНЕР
24	Ю.Ю.Ю.	Ю.Ю.Ю.	СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР
25	Я.Я.Я.	Я.Я.Я.	ДИЗАЙНЕР

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МЗ-6-1	СЕНЯ
	3		1.400-6
			ВЫДАН ЛИСТ
			1



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
64	160x12	300	1	0.3	4.5
138	φ12AII	700	4	2.8	3.4
Итого					7.9

## ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ОТВЕРДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛИ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>.
3. ТИП ПРОТЯЖКОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

ТК  
1968

ГРУППА  
3

ДЕТАЛЬ МЗ-7

СЕРИЯ  
1.400-6  
ЛИСТ  
1  
152

Дарьковский  
Проектно-институт

С.М.Сидоров

Исполнитель: СЕТЕВЕРОВ  
Проверил: Писацкий

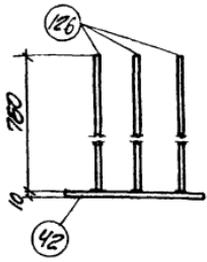
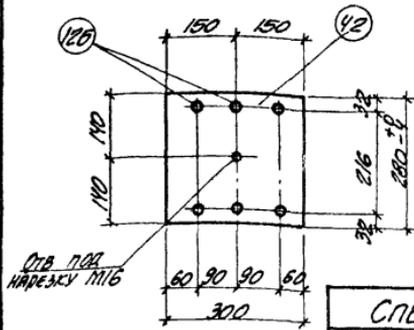
С.М.Сидоров

ИЗМ. СТАЛЕВА  
СООБЩАЕТ  
ОТ ИСПОЛНИТЕЛЯ  
ВЫПОЛНИЛИ  
С.М.Сидоров

1968

МАТРИЦА

ЦАРЬКОВСКИЙ ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ: КОЛЕДЖЕВ  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: МАМАТОВ  
 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РАБОТ: 1968  
 ЧАСТЬ ПЛАНА: КОМПЛЕКСНО-БИЛЛОВАЯ  
 ЧАСТЬ КОНСТ. БИЛЛОВАЯ  
 ВИД: ПЛАНЫ  
 ЛАТА: ВОЗДУХА



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
42	280x10	300	1	0.3	6.6
126	Ф12xII	280	6	4.5	4.0
Итого					10.6

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВО ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛИ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>
3. ТИП ПРОТИВОКОРСОВИНОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

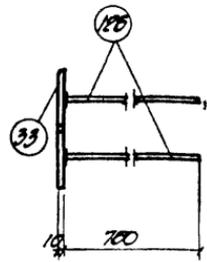
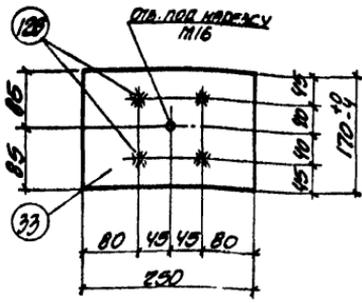
**ТК**  
1968

Группа  
3

ДЕТАЛЬ МЗ-8

СЕРИЯ  
1 402-6  
ЛИСТОВ  
1 153

САРБОВСКИИ  
ПРОЕКТИРНИИ ПРЕДСТ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
33	-ГОК10	250	1	0.25	3.3
120	Ø12AII	750	4	3.0	2.7
Итого					6.0

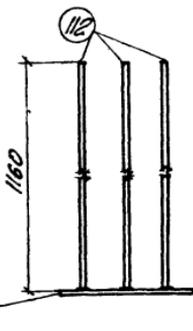
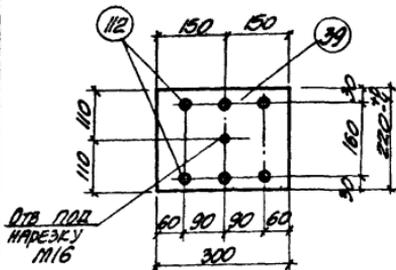
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

Исполнитель	Проверка	Утверждение	Составлено	ИЗМ.
С.А. САРБОВСКИИ	В.А. САРБОВСКИИ	С.А. САРБОВСКИИ	С.А. САРБОВСКИИ	1
ИЗМ. КОМП. ВНЕШ. ГРУППЫ	1			
ИЗМ. КОМП. ВНЕШ. ГРУППЫ	1			

ТК 1968	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МЗ-9	СЕРИЯ
	3		1.400-6
			Лист 154

Дроздовский  
Промстройинститут



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ДОЩА ДЛИНА м	ВЕС кг
39	220x10	300	1	0.3	5.2
112	Ø112	160	6	7.0	4.3
Итого					9.5

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВЪВЕР ДЮГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ЗАПОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКА СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НАДЕЛЕНА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 1092-64

ТК  
1968

ГРУППА

3

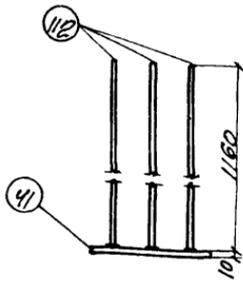
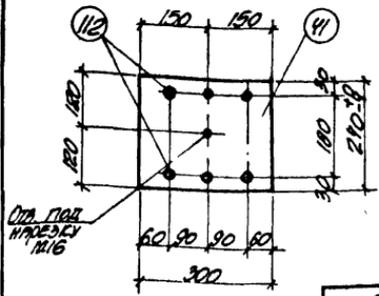
ДЕТАЛЬ МЗ-10

СЕРИЯ  
1.400-6  
АНКЕР ЛИСТ  
1 155

10150 187

Исполнитель	С. П. Дроздовский
Проверка	В. П. Дроздовский
Изнач. стадия	Согласовано
Ин. констр.	Выданы
Виз. госопл.	Выданы
Дата выдана	1968

Даррессецини  
Приметдинни проект



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

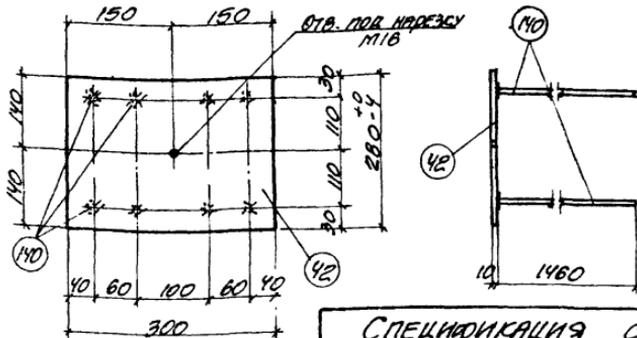
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
41	240x10	300	1	0.3	5.6
112	φ10AZ	1160	6	7.0	4.3
Итого					9.9

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Анкеры привариваются к пластинам втаер дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматате или полуавтоматате
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе крайного конкретного проекта
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель	Условная	№	1988
Договор	Билетный		
Сделано	Былосецини		
Вук. группа	Жангаров		
Науч. отдел	Салдаров		
ИТ. класс	Былосецини		
Вук. группа	Жангаров		
ИЗДАТЕЛЬСТВО	БАШКОРСТАНЫ		

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ МЗ-11	Серия
	3		1.400-6
		Лист	
		1	196



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
42	-280x10	300	1	0,28	6,6
140	Ф14xII	1460	8	11,7	14,1
Итого					20,7

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавар дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК

Группа

1968

3

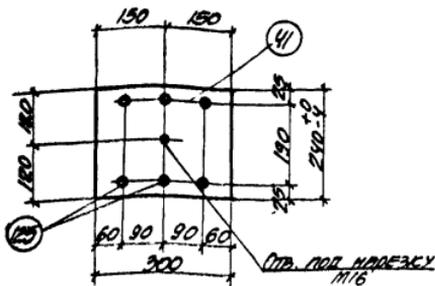
ДЕТАЛЬ МЗ-12

Серия

1400-6

Листов Лист

1/157



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
41	240x10	300	1	0.3	5.6
125	φ12PZ	400	6	2.4	2.2
Итого					7.8

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоплатаж или полуавтоплатаж.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе крайнего конструкторского проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
3

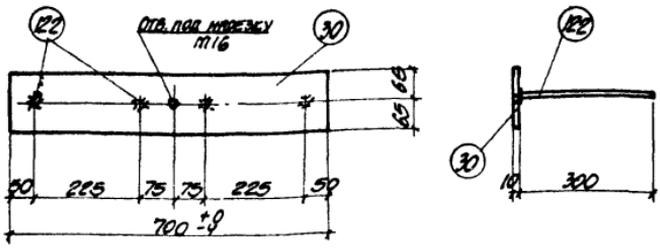
ДЕТАЛЬ МЗ-13

Серия  
1.400-5  
Выпуск лист  
1 158

Архивоскани  
Проектный институт

Исполн  
Инж. В.И. Сидоркин





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
30	-130x10	700	1	0.7	7.1
122	Ф12x11	300	4	1.2	1.1
Итого					8.2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ШТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ЗАПЕКА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Дизайнерский проект

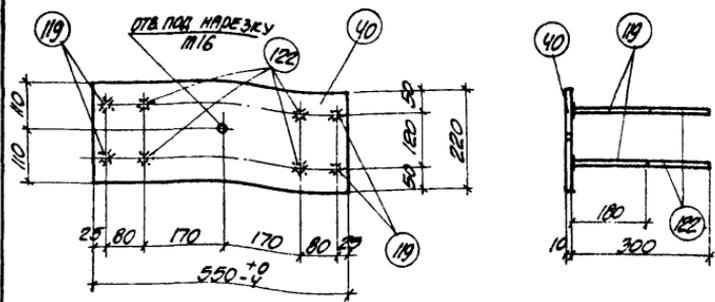
Исполнитель	Проверен	1968
Составитель	Составитель	
Лист 1 из 1	Лист 1 из 1	
Дата	Дата	

ТК  
1968

Группа  
3

Деталь МЗ-15

Серия  
1.400-5  
Выпуск  
1  
Лист  
160



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

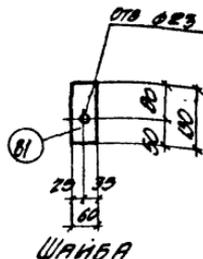
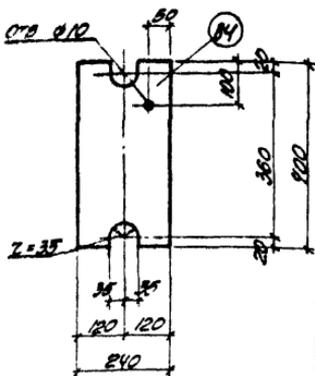
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
40	-280x10	550	1	0.55	9.5
119	Ø12AII	180	4	0.7	0.6
122	Ø12AII	300	4	1.2	1.1
Итого					11.2

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марка стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

СЛ. КОНСТ. БУХГАЛТЕРСКИЙ РАСЧЕТЫ  
 ДИЗАЙНЕР  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 ИНЖЕНЕР  
 ПРОБЛЕМА  
 УТВЕРЖДЕН  
 1968г.

<b>ТК</b> 1968	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МЗ-16	СЕРИЯ
	3		1400-6
			ВНУТР. ЛИСТ
			1 161



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
81	-60x14	130	2	0.26	1.7
84	-240x14	400	1	0.40	10.5
Итого					12.2

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
2. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ, ДОПУСКИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

ГРУППА

3

ДЕТАЛЬ МС-1

СЕРИЯ  
1 400-Б  
Лист  
162

10150 194

Исполнитель: [Signature]

Проверено: [Signature]

30

Исполнитель: [Signature]

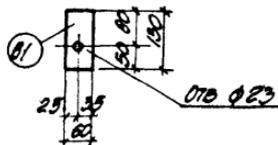
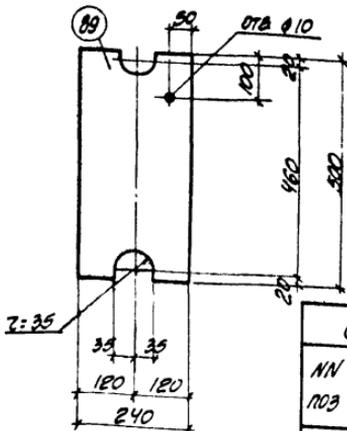
Проверено: [Signature]

1968г.

Исполнитель: [Signature]

Проверено: [Signature]

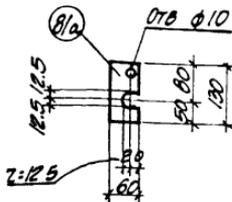




Шайба для ферм и балок  
с шириной нижнего  
пояса  $\approx 300$  мм

### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
81	-60x14	130	2	0.26	1.7
89	-240x14	500	1	0.50	13.2
Итого					14.9



Шайба для ферм и балок с  
шириной нижнего пояса  $\approx 300$

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>.
2. Тип противокоррозионной защиты и марка стали пластин указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
3. Технические требования, допуски при изготовлении изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64

ТК  
1968

Группа  
3

ДЕТАЛЬ МС-3

СЕРИЯ  
1400-6  
Лист  
1  
164

## Унифицированные закладные детали в стропильные и подстропильные конструкции

Назначение закладной детали	Шаг ферм или балок	Унифицированная закладная деталь		Шаг ферм или балок	Унифицированная закладная деталь				
		Марка	Вес кг		Марка	Вес кг			
Опирание ребра одной плиты	6м	М4-1, М4-2	2,0, 2,3 2,6, 3,2	12м	М4-2	2,3 2,6			
Опирание ребер двух плит		М4-3	3,4		М4-4	4,0			
		М4-3-1	3,4		М4-4-1	4,0			
Опирание ребра плиты, прилегающей к продольной оси		М4-4	4,0		М4-6	4,5			
		М4-4-1	4,0						
		М4-6	4,5						
Опирание крайней стойки фонаря		М4-7	3,6		М4-8	4,2			
		М4-8	4,2						
		М4-9	4,7						
		Опирание промежуточной стойки фонаря	М4-8				4,2	М4-8	4,2
			М4-9				4,7		
	М4-7-1		3,6						
Опирание средней стойки фонаря	М4-8-1	4,2	М4-8	4,2					
	М4-9-1	4,7							
	М4-9	4,7							
Для крепления стеновых панелей	М4-10	5,2	М4-10	5,2					
Для крепления горизонтальных связей	М4-11	4,5	М4-11	4,5					
	МС-4	7,5	МС-4	7,5					

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Закладные детали с индексом „1“, „2“ (М4-4-1, М4-7-1, М4-8-1 и т.д.) отличаются от деталей без индексов только привязкой анкеров в зависимости от расположения арматуры.
2. Для крепления стеновых панелей к торцу фермы или балки дана одна унифицированная деталь М4-10, в которой в каждом конкретном случае уточняется длина позиции 115 в зависимости от ширины фермы или балки.
3. Деталь МС-4 поставляется в комплекте с М4-11 и приваривается к ней после расплюбки балки или фермы.

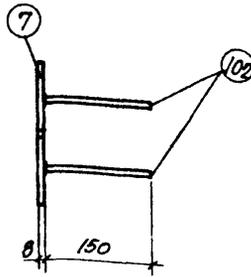
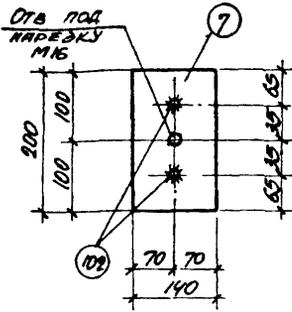
**ТК**  
1968

Группа  
4

Унифицированные закладные детали  
верхнего пояса стропильных и  
подстропильных конструкций

Серия  
1.450-6

Выпуск  
1  
Лист  
165



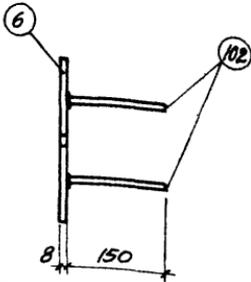
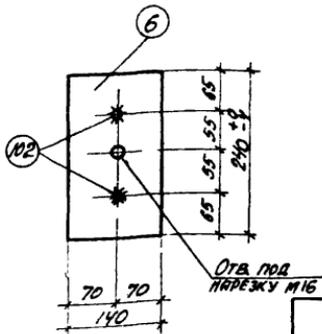
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
7	140x8	200	1	0.2	1.8
102	Ф10x11	150	2	0.3	0.2
Итого					2.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>.
3. Тип противокоррозионной эащиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

И. А. РОСКИН  
 ДИРЕКТОР ИНИЦИАТИВНОГО ПРОЕКТА  
  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ УСПЕХОВА  
 ПРОЕКТОР БИЗЕРМАН  
  
 ПРОЕКТОР  
  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ УСПЕХОВА  
 ПРОЕКТОР  
  
 ДИРЕКТОР ИНИЦИАТИВНОГО ПРОЕКТА  
 КОНСТР. ВЫПУСК 1  
 К. ГРИЦЫН  
 ИНИЦИАТИВНОГО ПРОЕКТА  
 ВЫПУСК 1  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ УСПЕХОВА  
 ПРОЕКТОР

ТК 1968	Группа 4	ДЕТАЛЬ М4-1	БЕРНЯ 1.400-6
			ВЫПУСК 1 Лист 166



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
МН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
6	140x8	240	1	0.24	2.1
102	φ10 А II	150	2	0.3	0.2
Итого					2.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ СТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НАДЕЛКИ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

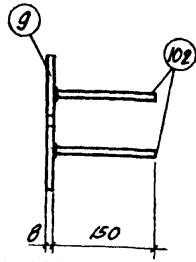
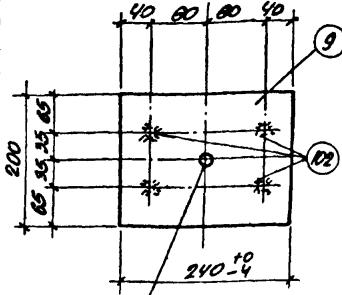
ВОПРОСЫ  
 ПОДСТРОИМЫЙ ПРОЕКТ  
 ВЫПОЛНИЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 1968  
 ГЛАВ. КОНСТ. БИТОВСКИЙ  
 РУК. ГРУППОМ АН-ЛАНОВАЯ  
 АВТА. ВАЛЫСЕР

ТК 1968	ГРУППА
	4

ДЕТАЛЬ М4-2

СЕРИЯ 1 ЧОС-6	
ВЫПУСК ЛИСТ	
1	167

200



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
9	200x8	240	1	0.24	3.0
102	Ф10.А11	150	4	0.6	0.4
Итого					3.4

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>а</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК  
1968

Группа  
4

ДЕТАЛЬ М4-3

СЕРИЯ  
1.400-6  
ЛИСТ  
1/168

10150 200

Д.А.Р.Б.С.В.С.К.С.Т.И.  
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ

4.1  
4.2

4.3  
4.4

4.5  
4.6

4.7  
4.8

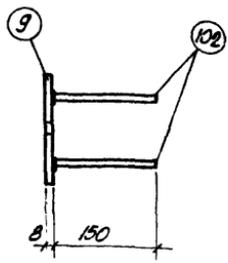
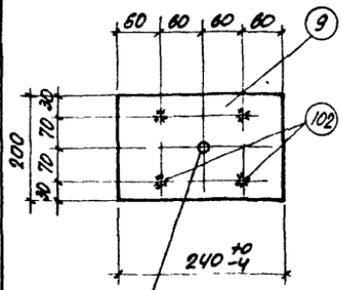
4.9  
4.10

4.11  
4.12

10687  
10687

И.В.С.И.Е.Л.А.  
С.О.Л.О.В.И.С.К.О.  
А.А.К.О.Н.С.Т.Р.  
С.У.С.Г.Р.У.П.Ы  
И.В.А.Н.О.В.А.  
В.И.Т.А.  
В.Ы.П.У.С.К.А.  
10687

Сварочный  
промышленный



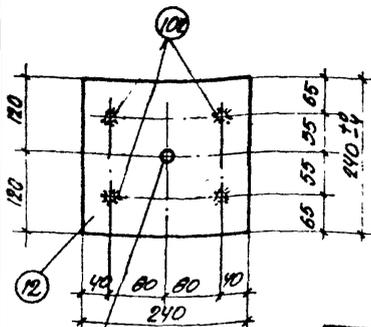
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
9	-200хВ	240	1	0.24	3.0
102	Ф102	150	4	0.6	0.4
Итого					3.4

### ПРИМЕЧАНИЯ

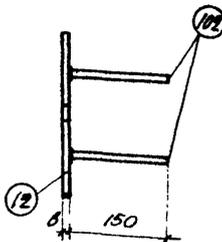
1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>г</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ПОДПИСАТЕЛЬ  
 ПРОВЕРИО  
 КОМПЕТЕНТНО  
 ЗАДАЧА  
 ДИЗАЙНЕР  
 КОМПЕТЕНТНО  
 ЗАДАЧА  
 ДИЗАЙНЕР  
 КОМПЕТЕНТНО  
 ЗАДАЧА  
 ДИЗАЙНЕР

ТК 1968	Группа 4	ДЕТАЛЬ М4-3-1	СЕРИЯ 1400-6
			ВЫПУСК 1 ЛИСТ 169



Отв. под  
нарезку М16



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№	Сечение	Длина мм	кол-во шт	общая длина м	вес кг
12	-240x8	240	1	0.24	3.6
102	Ф10x8	150	4	0.6	0.4
Итого					4.0

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав двугривой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>а</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

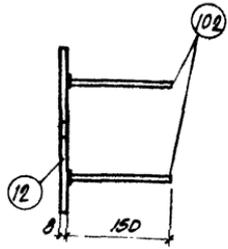
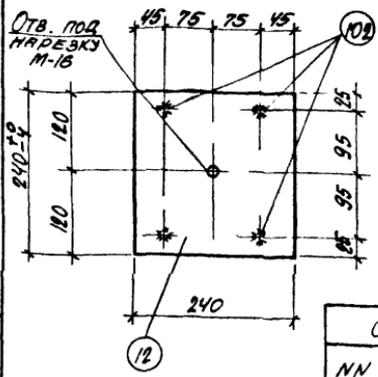
ТК  
1966

ГРУППА  
4

ДЕТАЛЬ М4-4

СЕРИЯ  
1.400-6  
ЛИСТ  
1 170

Сварь-соединения  
Противокоррозионный



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
12	-240x8	240	1	0.24	3.6
102	Ф10x0.6	150	4	0.6	0.4
Итого					4.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам внахлест дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полна автоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60°.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

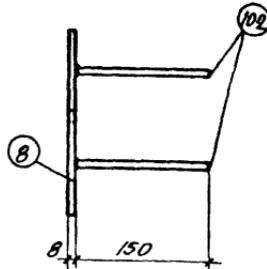
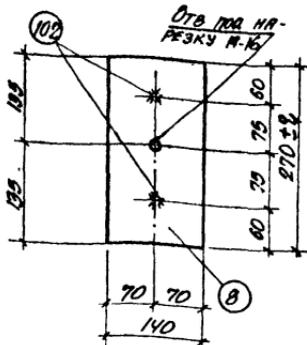
Исполнитель	Удельский	Проверен	Баженов
Исполнитель	Проверен	Исполнитель	Проверен
Нач. отдела	С.А. Давыдов	Гл. констр.	Баженовский
Рук. группы	С.А. Давыдов	Рук. группы	Баженовский
Дата выпуска	1968г		

ТК  
1968

Группа  
4

ДЕТАЛЬ М4-4-1

Серия  
1.400-6  
Вместе  
1  
Лист  
171



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
8	8	270	1	0,28	2,4
102	Ф102	150	2	0,3	0,2
Итого					2,6

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НАДЕЛЕНИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК  
1068

Группа

4

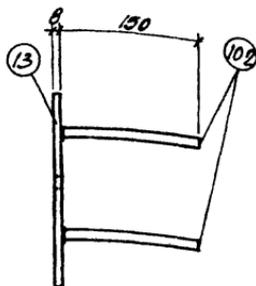
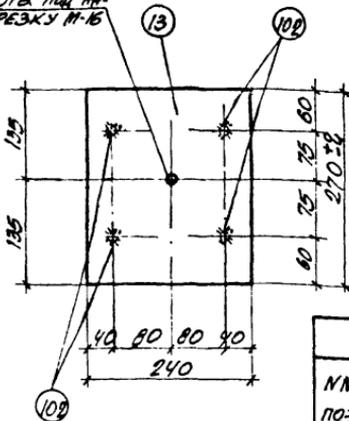
ДЕТАЛЬ М4-5

СЕРИЯ  
1.400-8

ВЫПУСК ЛИСТ  
1 172

Отв. под на-  
резку М-16

205



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
13	-240x8	270	1	0,27	4,1
102	ф 10А II	150	4	0,6	0,4
Итого					4,5

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластине впадо дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ТК  
1068

Группа  
4

ДЕТАЛЬ М4-6

СЕРИЯ  
1 400-6  
Лист  
173

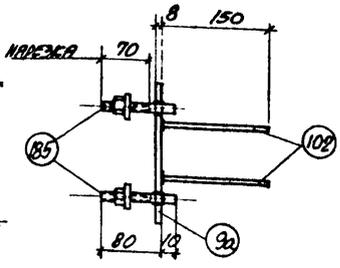
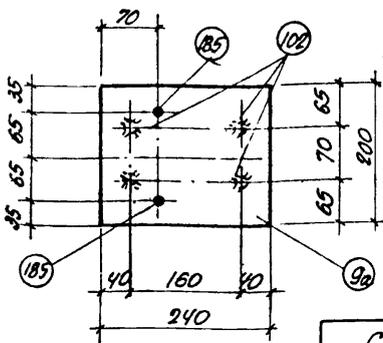
10150 205

ЦАП БОБРАТИ  
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

ПРОСТАВКА  
ПРОСТАВКА  
ПРОСТАВКА  
ПРОСТАВКА  
ПРОСТАВКА  
ПРОСТАВКА

1968г.  
Л. КОНСТ.  
Л. КОНСТ.  
Л. КОНСТ.  
Л. КОНСТ.  
Л. КОНСТ.

Стартовый лист  
Листовой металл



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
92	200x8	240	1	0,24	3,0
102	Ф10А II	150	4	0,6	0,4
185	БОЛТ М12 С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ	90	2	0,18	0,2
Итого					3,6

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ СТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>А</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.
5. Раззенкованные отверстия и приварку болтов поз. 185 выполнить по рис. 2 стр 12

Исполнитель: ЗИЛЕНСКАЯ  
Проектировщик: ПР. БЕРНИН  
1968

К. Д.

Или отдела: ВОЛОДУЖА, БОЛОВАН, Г. КОЗЯК, В. ГРИГОРЬЕВ, Ю. ЖУКОВИЧ

Дата выпуска

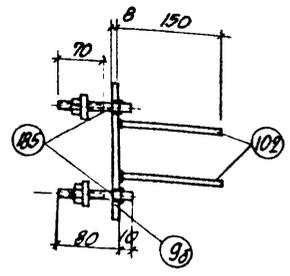
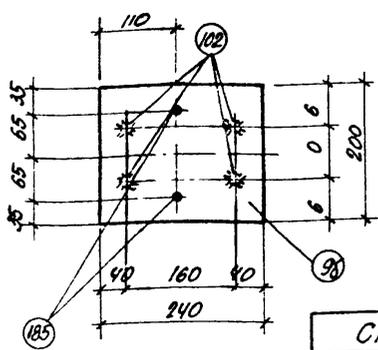
ТК  
1968

Группа  
4

Деталь М4-7

Серия 1.400-6  
Выпуск Лист 1/174

Сварочные  
проектные чертежи



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
98	-200x8	240	1	0.24	3.0
102	Ф10А II	150	4	0.6	0.4
185	болт М12 с гайкой и шайбой	90	2	0.18	0.2
Итого					3.6

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Янкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозионной эащиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.
5. Раззенкованные отверстия и приварку болтов поз. 185 выполнить по рис. 2 стр. 12

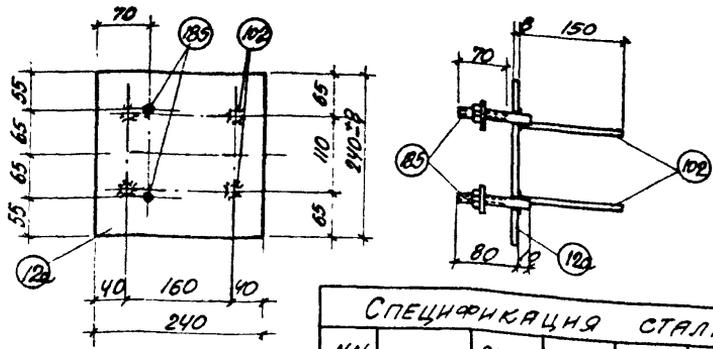
Исполнитель	ИСПЕНСКАЯ
Проверил	СИБЕРЯН
Согласно	
Гл. констр.	БЫКОВСКИЙ
Рук. групп	ВАСИЛЯКОВА
Дата выпуска	1968

**ТК**  
1968

Группа  
4

ДЕТАЛЬ М4-7-1

СЕРИЯ  
1400-6  
Выпуск Лист  
1 175



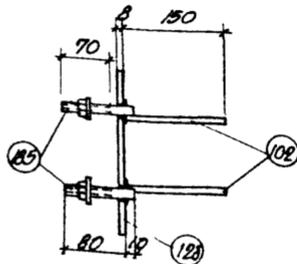
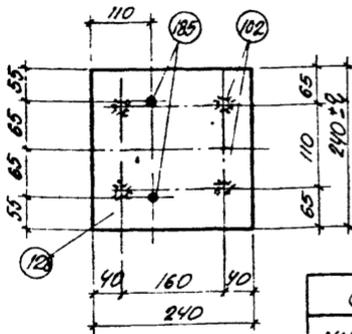
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
12а	240x8	240	1	0.24	3.6
102	φ10 А II	150	4	0.6	0.4
185	БОЛТ М 12 С ПОВЕРХН. ЦИНКОВАНЫМ И ШАЙБАМИ	90	2	0.18	0.2
Итого					4.2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРЬВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НАДЕЖНО ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.
5. РАЗРЕЗКОВАНИЕ ОТВЕРСТИЙ И ПРИВАРКУ БОЛТОВ ПОЗ. 185 ВЫПОЛНИТЬ ПО РИС. 2 СТР. 12

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М4-8	СЕРИЯ 1 400-6
	4		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 176



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
123	240x8	240	1	0.24	3.6
102	Ф10 А II	150	4	0.6	0.4
185	БОЛТ М12 СТАНКОЙ И ШАНБОН	90	2	0.18	0.2
Итого					4.2

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>x</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10992-64.
5. РАЗЗЕНКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ И ПРИВАРКУ БОЛТОВ ПОЗ. 185 ВЫПОЛНИТЬ ПО РИС. 2 СТР. 12

ТК  
1968

Группа  
4

ДЕТАЛЬ М4-8-1

СЕРИЯ  
400-6  
Лист  
177

10150 209

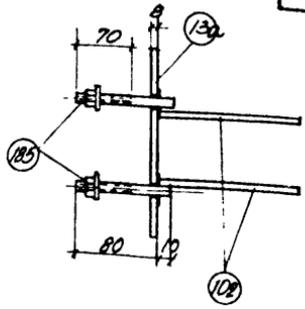
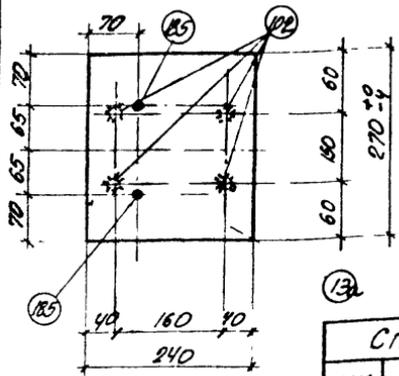
САРБОВСКИИ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

МАШИНАСТРОИТЕЛЬ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

1968

МАШИНАСТРОИТЕЛЬ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
130	-240x8	270	1	0.27	4.1
102	Ф10АII	150	4	0.6	0.4
185	Болт М12 СТАЙКОВ, И ШАЙБОВ	90	2	0.18	0.2
Итого					4.7

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>а</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10902-64.
5. Раззенкованные отверстия и приварку болтов поз. 185 выполнить по рис. 2 стр. 12

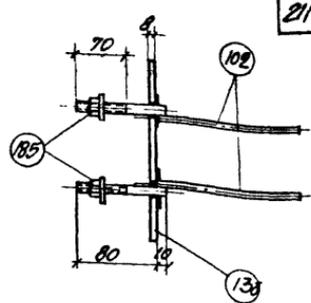
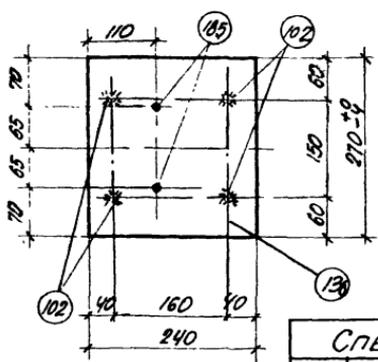
Черт. 4  
 1968г.  
 ДИ-1  
 ДИ-2  
 ДИ-3  
 ДИ-4  
 ДИ-5  
 ДИ-6  
 ДИ-7  
 ДИ-8  
 ДИ-9  
 ДИ-10  
 ДИ-11  
 ДИ-12  
 ДИ-13  
 ДИ-14  
 ДИ-15  
 ДИ-16  
 ДИ-17  
 ДИ-18  
 ДИ-19  
 ДИ-20  
 ДИ-21  
 ДИ-22  
 ДИ-23  
 ДИ-24  
 ДИ-25  
 ДИ-26  
 ДИ-27  
 ДИ-28  
 ДИ-29  
 ДИ-30  
 ДИ-31  
 ДИ-32  
 ДИ-33  
 ДИ-34  
 ДИ-35  
 ДИ-36  
 ДИ-37  
 ДИ-38  
 ДИ-39  
 ДИ-40  
 ДИ-41  
 ДИ-42  
 ДИ-43  
 ДИ-44  
 ДИ-45  
 ДИ-46  
 ДИ-47  
 ДИ-48  
 ДИ-49  
 ДИ-50  
 ДИ-51  
 ДИ-52  
 ДИ-53  
 ДИ-54  
 ДИ-55  
 ДИ-56  
 ДИ-57  
 ДИ-58  
 ДИ-59  
 ДИ-60  
 ДИ-61  
 ДИ-62  
 ДИ-63  
 ДИ-64  
 ДИ-65  
 ДИ-66  
 ДИ-67  
 ДИ-68  
 ДИ-69  
 ДИ-70  
 ДИ-71  
 ДИ-72  
 ДИ-73  
 ДИ-74  
 ДИ-75  
 ДИ-76  
 ДИ-77  
 ДИ-78  
 ДИ-79  
 ДИ-80  
 ДИ-81  
 ДИ-82  
 ДИ-83  
 ДИ-84  
 ДИ-85  
 ДИ-86  
 ДИ-87  
 ДИ-88  
 ДИ-89  
 ДИ-90  
 ДИ-91  
 ДИ-92  
 ДИ-93  
 ДИ-94  
 ДИ-95  
 ДИ-96  
 ДИ-97  
 ДИ-98  
 ДИ-99  
 ДИ-100

ТК 068	Группа 4	ДЕТАЛЬ М4-9	СЕРИЯ 1.400-6
			ВЫПУСК 1
			ЛИСТ 178

Дарсавосси  
Прототрини протест

Исполнитель  
Проверил

Исполнитель  
Проверил  
1988г



21

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
185	-240x8	270	1	0.27	4.1
102	Ф10 А II	150	4	0.6	0.4
185	БОЛТ М12 СТАЛЬНОЙ ИЛИ АНТИС	90	2	0.18	0.2
Итого					4.7

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Анкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>а</sup>.
- 3 Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10992-64.
- 5 Раззенкованные отверстия и приварку болтов поз 185 выполнить по рис. 2 стр. 12.

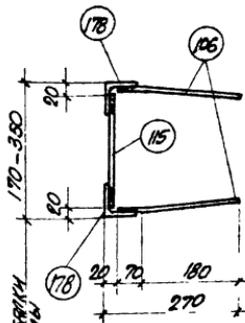
ТК  
1968

Группа  
4

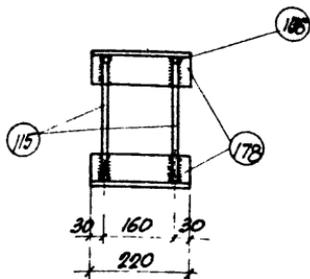
ДЕТАЛЬ М4-9-1

Серия  
1400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
179

10150 211



ШИРИНА БАЛКИ  
ММ ФЕРМЫ



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КГ
106	φ10АІІ	250	4	1.0	0.6
115	φ10АІІ	от 180 до 310	2	0.6	0.4
178	L80x8	220	2	0.44	4.2
Итого					5.2

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРНЫЕ СТЕЖИ ПРИВАРНАЮТСЯ К УГОЛКАМ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.
5. ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ К ТРУБУ ФЕРМЫ ЛМ БАЛКИ ДАНА ОДНА УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЕТАЛЬ М4-10, В КОТОРОЙ, В КАЖДОМ КОНКРЕТНОМ СЛУЧАЕ, В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШИРИНЫ БАЛКИ ИЛИ ФЕРМЫ, ОГОВАРИВАЕТСЯ ДЛИНА ПОЗ. 115.

ТК  
1968

Группа

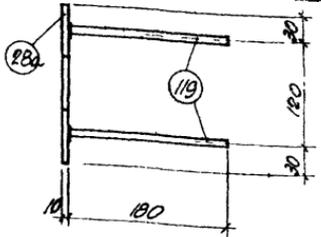
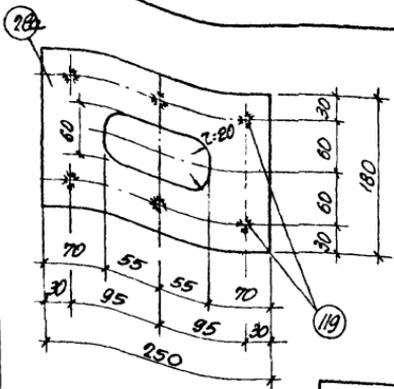
4

ДЕТАЛЬ М4-10

СЕРИЯ  
1.400-6

Выпуск 1 Лист 180

Проектно-строительный проект,



213

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
282	180x10	250	1	0.25	3.5
119	Ф 12 А II	180	6	1.1	1.0
Итого					4.5

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Анкеры привариваются к пластинкам встав в дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
- 2 Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>а</sup>.
- 3 Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
- 4 Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

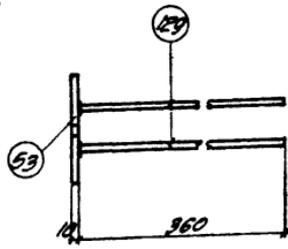
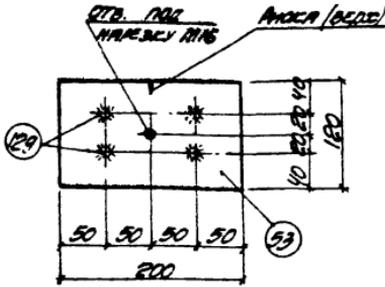
ТК	ГРУППА
	4
1068	

ДЕТАЛЬ М4-11

СЕРИЯ	
1400-6	
Выпуск	Лист
1	181

10150 213

1968  
 РУКОВОДИТЕЛЬ  
 ПРОЕКТА  
 КОМП. УЧЕТ  
 РАБОТЫ  
 АНКИ  
 ДИСТАНЦИЯ  
 ПРОЕКТА  
 ПО ПЛАТ  
 КОМП. УЧЕТ  
 РАБОТЫ  
 АНКИ  
 ДИСТАНЦИЯ  
 ПРОЕКТА  
 ПО ПЛАТ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
53	120x10	200	1	0.2	1.9
129	Ø12xII	360	4	1.4	1.3
Итого					3.2

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВПАР КРУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластины и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

СТАНДОСНАЖЕНИЕ  
 ДОСТРОИТЕЛЬСТВО  
 УТВЕРЖДЕНО С. САНДУГА  
 ПРОЕКТИРОВЩИК А. МАНТЕЛОВА  
 А. САНДУГА  
 В. САНДУГА  
 В. САНДУГА  
 А. МАНТЕЛОВА  
 А. САНДУГА  
 В. САНДУГА  
 В. САНДУГА  
 А. МАНТЕЛОВА  
 А. САНДУГА  
 В. САНДУГА  
 В. САНДУГА  
 А. МАНТЕЛОВА

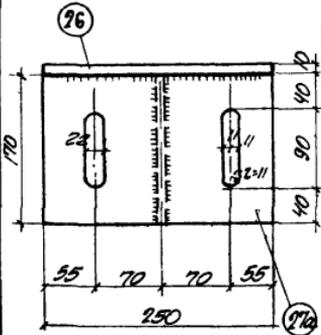
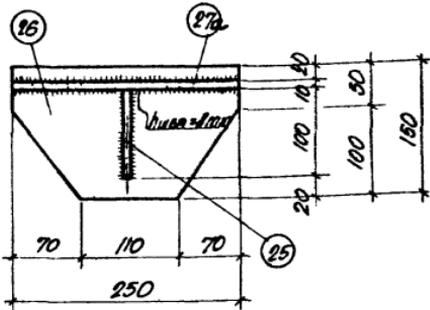
<b>TK</b> 1960	ГРУППА	ДЕТАЛЬ М4-12	СЕРИЯ
	4		1.400-6
			ВЫПИС. ЛИСТ
			182

Защитный  
Противокоррозийный проект

Исполнитель: Ученая  
Проверено: Биберайн

Составлено: В.С.О.  
Гл. констр.: В.И.С.В.  
Рук. группы: Ж.Н.Я.К.  
1968г.  
ВРГА ВЫПУСК

215



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол во шт	Общая длина м	Вес кг
25	-100x10	170	1	0.17	1.3
26	-150x10	250	1	0.25	2.9
27a	-170x10	250	1	0.25	3.3
Итого					7.5

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварку элементов закладной детали производить электродами типа Э-42.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.
5. Деталь поставляется в комплекте с М4-11

ТК  
1968

Группа  
4

ДЕТАЛЬ МС4

Серия  
1400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
183

Ключ для замены закладных деталей для крепления связей к колоннам на унифицированные закладные детали

Назначение закладной детали	Ширина колонны	Унифицированная закладная деталь	Серии типовые колонн							
			КЭ-01-49		КЭ-01-52				КЭ-01-56	
			Вып I-III, IV		Вып I-VII		Вып X		Вып I-IV	
			Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
Крепление вертикальных связей в нижней и средней части колонны	400	M5-1	34.6	M17	19.4	M26	25.1	M13	25.1	
		M5-4	23.3	—	—	—	—	—	—	
	500	M5-2	37.1	M18	21.7	M27	27.5	M37	36.6	
		M5-5	24.8	—	—	—	—	—	M10	17.2
		M5-11	24.6	—	—	—	—	—	M11	18.8
		M5-3	39.5	—	—	M28	29.9	M36	39.0	
	600	M5-6	26.3	—	—	—	—	—	M15	29.9
		M5-9	59.6	—	—	M28	29.9	M36	39.0	
		M5-11	36.5	—	—	—	—	—	M12	20.4
		M5-4	23.3	—	—	—	—	—	M10	17.2
Крепление вертикальных связей в над колонн. кс	400	M5-7	21.4	—	—	—	—	—	M10	17.2
		M5-5	24.3	—	—	—	—	—	—	
	500	M5-7H	22.9	—	—	—	—	—	M11	18.8
		M5-8	29.2	—	—	—	—	—	M16	2x27.8 = 48.6
		M5-6	26.3	—	—	—	—	—	—	
	600	M5-7B	24.4	—	—	—	—	—	M12	20.4
		M5-8I	30.7	—	—	—	—	—	M17	2x26.4 = 52.8
		M5-10	28.9	—	—	—	—	—	M12	20.4

ПРИМЕЧАНИЯ.

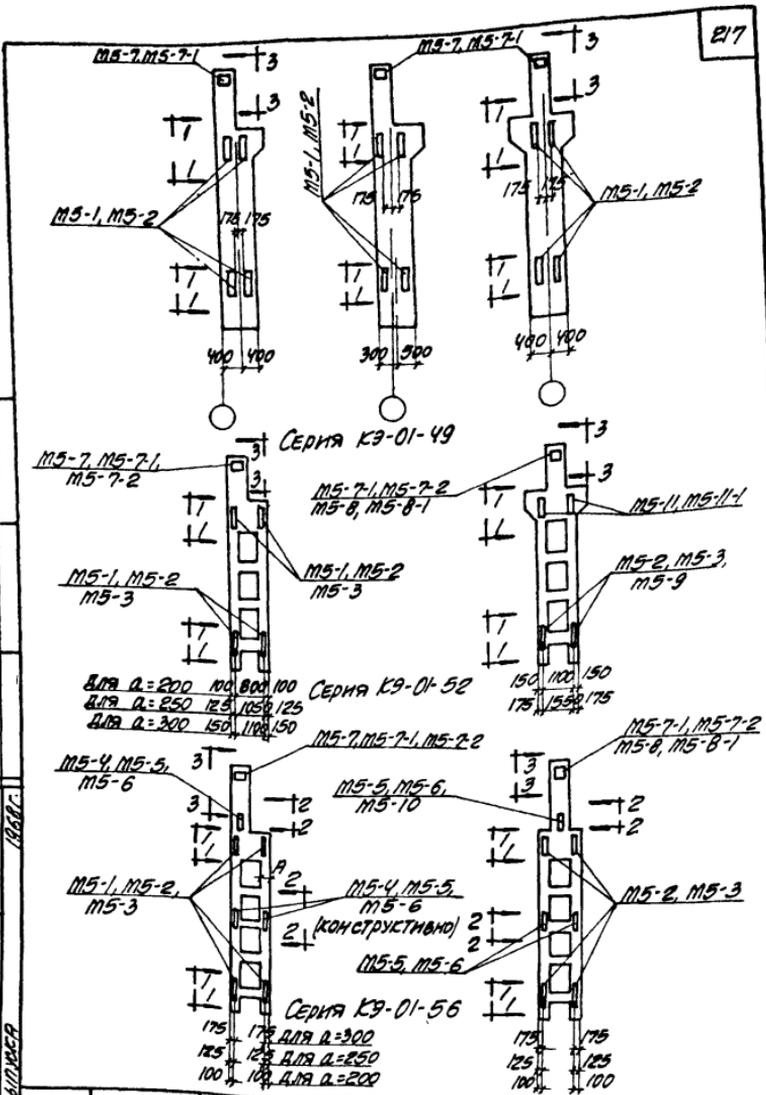
- Для крепления связей в колоннах средних рядов при шаге 12м применять:
  - M5-9 - в колоннах серии КЭ-01-52 при пролетах 24 и 30м и отп. низа стропильных конструкций 18.0м, для ветровой нагрузки по II-му и III-му географическому району (для связи CI-3I и CI-33).
  - M5-10 - в колоннах серии КЭ-01-56 при пролетах 30 и 36 м, отп. низа стропильных конструкций 16.2м и 18.0м, для ветровой нагрузки по III и IV географическому району (для связи C-24).
- Для колонн серии КЭ-01-49 при высоте сечения колонны 600мм для крепления связей необходимо проектировать индустриальные закладные детали.

Дарьковская / Проектирование / Проект / Проверка / Испытания / Ввод в эксплуатацию / Дата ввода в эксплуатацию

ТК	Группа	Ключ для замены закладных деталей для крепления связей к колоннам на унифицированные закладные детали	Серия	
			1.400-6	лист
1968	5		1	184

Директор  
Проектный институт

Исполнитель	Г. Власов
Проверка	В. Яковлев
Исполнитель	В. Яковлев
Проверка	В. Яковлев
Исполнитель	В. Яковлев
Проверка	В. Яковлев



217

ТК  
1968

ГРУППА  
5

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ  
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СВЯЗЕЙ.

СЕРИЯ  
1 400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 185

Г. БОБОВСКИЙ  
Проектировщик

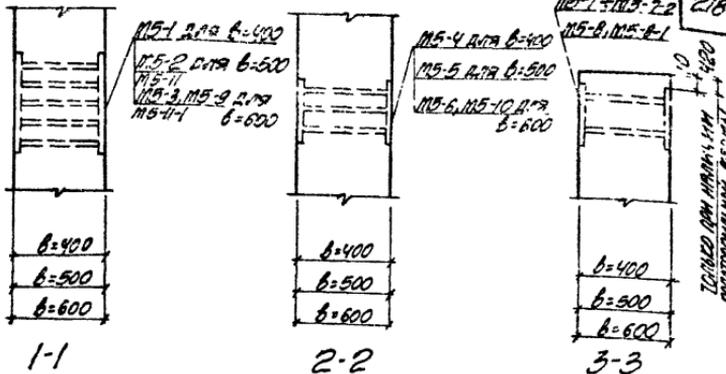
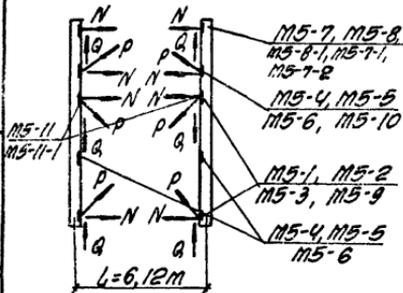


ТАБЛИЦА МАКСИМАЛЬНЫХ РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ  
В ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЯХ ОТ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ.



ШАР КОЛОНН М	МАКС ЭЗЛАДНОМ ДЕТАЛИ	Р <sub>T</sub>	N <sub>T</sub>	Q <sub>T</sub>
6.12	M5-1, M5-2 M5-3, M5-11, M5-11-1	34.1	13.5	31.4
12	M5-9	50.0	20.9	45.4
6.12	M5-4, M5-5, M5-6	30.7	25.6	17.1
12	M5-10	37.0	28.2	24.2
6	M5-7: M5-7-2		12.6	5.6
			15.0	
12	M5-8, M5-8-1		23.9	2.4
			24.0	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Данный лист рассматривать совместно с листами 184, 185
2. При усилиях в распорках превышающих N=15T (для M5-7, M5-7-1 и M5-7-2) и N=240 (для M5-8 и M5-8-1) закладные детали принимать по соответствующим сериям типовых колонн.
3. Схема связей показана условно

ТК  
1906

ГРУППА  
5

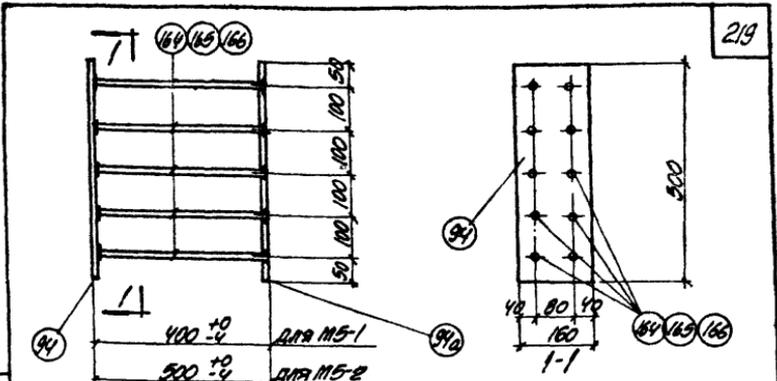
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАКЛАДНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
СВЯЗЕЙ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
186

Запросованы  
поперечный диаметр.

Исполнитель  
Инженер  
А. ЖЕЛЕНОВА

Исполнитель  
Инженер  
А. ЖЕЛЕНОВА



219

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ						
МАРКА	№№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЪЕМ ДЛИНА м	ВЕС кг
М5-1	94	-160x20	500	1	0.5	12.6
	94a	-160x20	500	1	0.5	12.6
	165	Ф20AIII	380	10	3.8	9.4
Итого						34.6
М5-2	94	-160x20	500	1	0.5	12.6
	94a	-160x20	500	1	0.5	12.6
	165	Ф20AIII	480	10	4.8	11.9
Итого						37.1
М5-3	94	-160x20	500	1	0.5	12.6
	94a	-160x20	500	1	0.5	12.6
	166	Ф20AIII	580	10	5.8	14.3
Итого						39.5

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ СТАВА ДЮВЕРИ СВАКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЙОСА КЛИМ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН - ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>.
3. ЗАЯВКА АНКЕРОВ В РАЗРЕЗКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЯХ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО АРМАТУРНОГО КАРКАСА КОЛОННЫ ПО УСТАНОВКИ В ОПАЛУБКУ.
4. ТИП АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ ДЛИНУ НЕЗ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.  
В СПЕЦИФИКАЦИИ ПРИВЕДЕНЫ НОМИНАЛЬНЫЕ ДЛИНЫ
7. ДЕТАЛЬ РАЗРЕЗКОВАННОГО ОТВЕРСТИЯ ПРИВЕДЕНА НА СТР.12

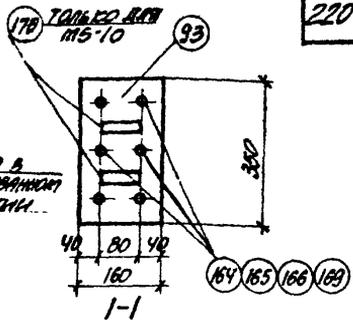
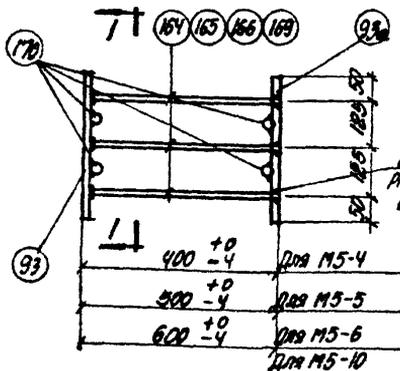
TK  
1968

ГРУППА  
5

ДЕТАЛИ М5-1, М5-2  
М5-3

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 187

Саратовский  
Промышленный проект



220

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Материал	№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
М5-4	93	-160x20	350	1	0.35	8.8
	93a	-160x20	350	1	0.35	8.8
	164	φ 20 A II	380	6	2.3	5.7
				Итого		23.3
М5-5	93	-160x20	350	1	0.35	8.8
	93a	-160x20	350	1	0.35	8.8
	165	φ 20 A II	480	6	2.9	7.2
				Итого		24.8
М5-6	93	-160x20	350	1	0.35	8.8
	93a	-160x20	350	1	0.35	8.8
	166	φ 20 A II	520	6	3.5	8.7
				Итого		26.3
М5-10	93	-160x20	350	1	0.35	8.8
	93a	-160x20	350	1	0.35	8.8
	169	φ 22 A II	580	6	3.5	10.4
				Итого		28.9
	170	φ 22 A II	80	4	0.3	0.9
				Итого		28.9

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластине втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин - из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Заварка анкеров в раззенкованных отверстиях производится при изготовлении пространственного арматурного каркаса колонны до установки в опалубку.
4. Тип антикоррозийной защиты и марки стали указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
5. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
6. При заготовке анкеров длину их брать с учетом оплавления и огарки. В спецификации приведены номинальные длины.
7. Деталь раззенкованного отверстия приведена на стр. 12

Исполнитель	И.С. Косарев
Проверил	Ж.И. Яковлева
Сопровождающий	Б.И. Яковлева
Гл. констр.	Б.И. Яковлева
Гл. группы	Б.И. Яковлева
Дата выписки	19.07

ТК 1968	Группа	Детали М5-4, М5-5, М5-6, М5-10	Серия	1.400-6
	5		Выпуск	Лист I 188

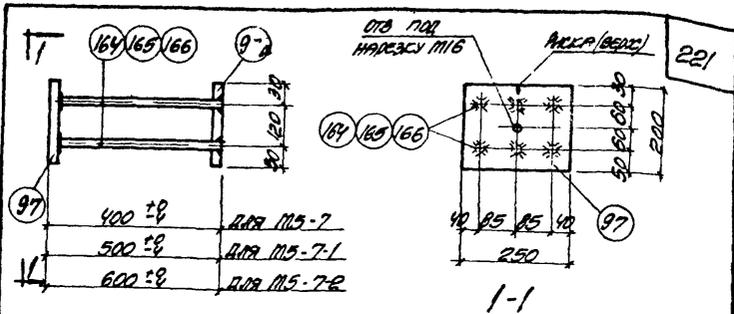
Тарасовский  
Инструментальный цех

Генеральный директор

Специальный отдел

Инженер

Специальный отдел



400 ± 8	для М5-7
500 ± 8	для М5-7-1
600 ± 8	для М5-7-2

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинчатому отбору дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластины - из стали группы В по ГОСТ 380-60.
3. Заправка анкеров в раззенкованные отверстия производится при изготовлении пространственного арматурного каркаса колонны до установки в опалубку.
4. Тип антикоррозийной защиты и марки стали указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
5. Технические требования и методы испытания изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
6. При заготовке анкеров длину их брать с учетом оплавления и осадки. В спецификации приведены номинальные длины.
7. Деталь раззенкованного отверстия приведена на стр. 12

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

Марка	№№	Лечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг	Бес. кг
М5-7	97	-200x20	250	1	0.25	7.9
	97 а	-200x20	250	1	0.25	7.9
	164	Ø20AIII	380	6	2.28	9.6
				Итого		21.4
М5-7-1	97	-200x20	250	1	0.25	7.9
	97 а	-200x20	250	1	0.25	7.9
	165	Ø20AIII	480	6	2.88	7.1
				Итого		22.9
М5-7-2	97	-200x20	250	1	0.25	7.9
	97 а	-200x20	250	1	0.25	7.9
	166	Ø20AIII	580	6	3.48	8.6
				Итого		24.4

ТК  
1068

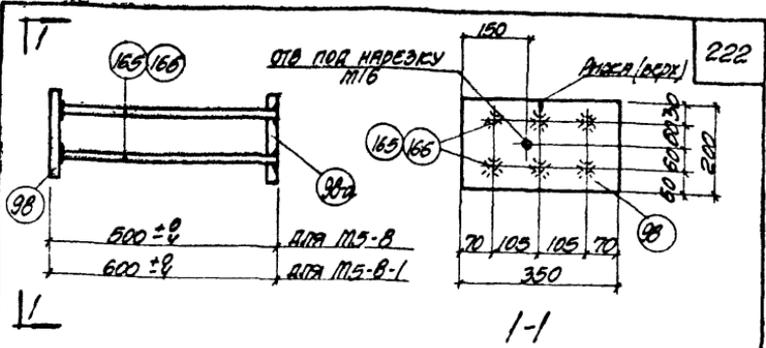
ГОМПА

5

Детали М5-7, М5-7-1, М5-7-2

Седня  
1.400-6  
Всего листов  
1 189

Старьковская  
Промышленная Проект



**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к мастичной стяжке дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал мастички - из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Заварка анкеров в раззенкованных отверстиях производится при изготовлении пространственного арматурного каркаса колонны до установки в опалубку.
4. Тип антикоррозийной защиты и марки стали указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
5. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64
6. При заготовке анкеров длину их брать с учетом оплавления и осадки. В спецификации приведены номинальные длины.
7. Деталь раззенкованного отверстия приведена на стр. 12

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

марка	№№ поз.	сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
М5-8	98	-200x20	350	1	0,35	11,0
	98а	-200x20	350	1	0,35	11,0
	165	Ø20AIII	480	6	2,9	7,2
Итого						29,2
М5В-1	98	-200x20	350	1	0,35	11,0
	98а	-200x20	350	1	0,35	11,0
	166	Ø20AIII	580	6	3,5	8,7
Итого						30,7

Исполнитель: [Signature]  
 Проверил: [Signature]  
 В. Сидорчук  
 Ст. конструктор  
 В. Александров  
 Инж. группы  
 1968 г.  
 ТК 1068

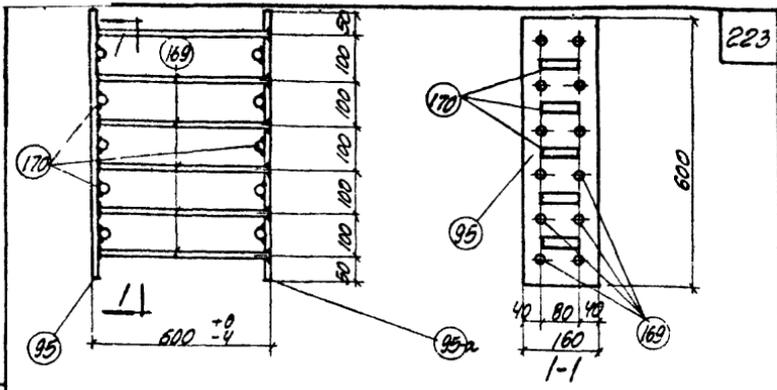
ТК 1068	ГРУППА	Детали М5-8, М5-8-1	Серия
	5		1.400-6
			Выпуска листов
			1 190

С. А. ЯРКОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА

Исполнитель Удленская  
Проверенный М. Я. Яковлев

Уч. № 12345  
С. А. Яковлев  
А. Яковлев

1968 г.



**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ШТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН - ИЗ СТАЛИ ГРУППЫ В ГОСТ 380 "Г".
3. ЗАВЯРКА АНКЕРОВ В ПРАЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЯХ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО АДМАНУРНОГО КАРКАСА КОЛОННЫ ДО УСТАНОВКИ В ОПАЛУСКУ.
4. ТИП АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛКА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ В СПЕЦИФИКАЦИИ ПРИВЕДЕНЫ НОМИНАЛЬНЫЕ ДЛИНЫ.
7. ДЕТЬ "Б" ПРАЗЕНКОВАННОГО ОТВЕРСТИЯ ПРИВЕДЕНА НА СТР. 12

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТАВР шт	ДОБЫЧА ДЛИНА м	БЕС кг
95	-160x20	600	1	0.6	15.1
95a	-160x20	600	1	0.6	15.1
169	Ф22АII	580	12	7.0	21.0
170	Ф22АII	80	10	0.8	2.4
ИТОГО					53.6

**ТК**  
1968

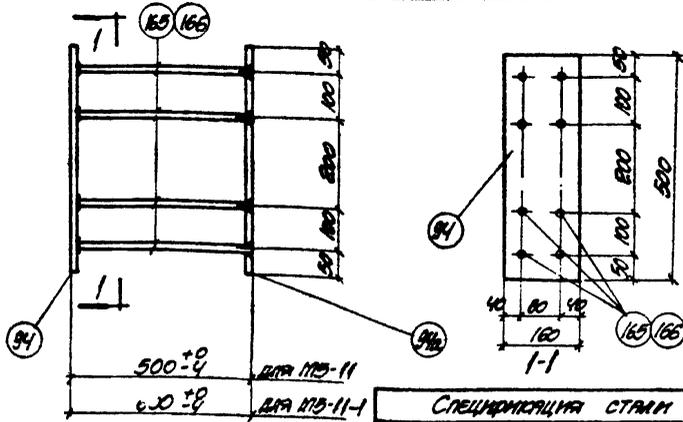
ГРУППА  
5

ДЕТАЛЬ М5-9

СЕРИЯ  
1.430-6  
ЛИСТ  
1 / 191

Технический  
проектный документ

224



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Марка	№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Плотность кг/м <sup>3</sup>	Вес кг
M5-11	94	-160x20	500	1	0.5	12.6
	94a	-160x20	500	1	0.5	12.6
	165	Ф20AIII	480	8	3.8	9.4
Итого						34.6
M5-11-1	94	-160x20	500	1	0.5	12.6
	94a	-160x20	500	1	0.5	12.6
	166	Ф20AIII	580	8	4.6	11.3
Итого						36.5

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Маточная пластина - из стали группы В ГОСТ 380-60<sup>а</sup>.
3. Забивка анкеров в раззенкованные отверстия производится при изготовлении пространственного арматурного каркаса колонны до установки в опалубку.
4. Тип антикоррозийной защиты и марки стали указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
5. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу ЮЗ22-64.
6. При изготовке анкеров длину не брать с учетом оплавления и осадки.
7. Деталь раззенкованного отверстия приведена на стр. 12.

На месте  
в соответствии  
с требованиями  
к проекту  
А. Я. Яковлева  
Л. С. Смирнов  
1968

TK  
1968

ГРУППА  
5

Детали М5-11, М5-11-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
192

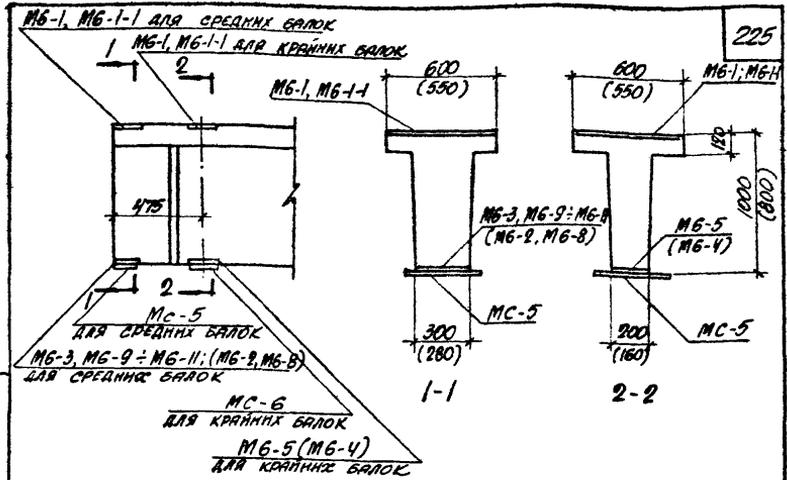
Т. Яковлевский  
Проектировщик

Инженер  
М. Яковлев

Инженер  
М. Яковлев

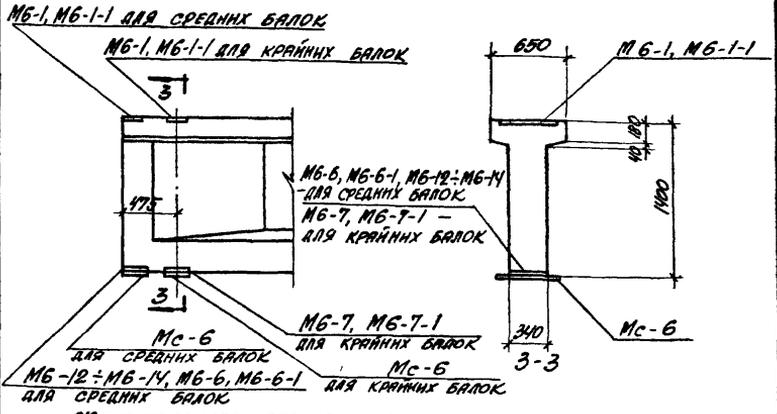
Инженер  
М. Яковлев

Инженер  
М. Яковлев



ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ ПОДКРАНОВАЯ БАЛКА ПРОЛЕТОМ 6 М  
СЕРИЯ К9-01-50 ВЫП. I, II, III

ПРИМЕЧАНИЕ: БЕЗ СКОБОК ПРивЕДЕНы ДАННЫЕ ДЛЯ БАЛОК ВЫСОТОЙ 1000 мм, В СКОБКАХ - ДЛЯ БАЛОК ВЫСОТОЙ 800 мм



ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ ПОДКРАНОВАЯ БАЛКА ПРОЛЕТОМ 12 М  
СЕРИЯ К9-01-50 ВЫП. IV, V, VI

<b>TK</b> 1968	Группа 6	МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОДКРАНОВЫХ БАЛКАХ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К КОЛОННАМ	СЕРИЯ 1400-6
			ЛИСТ 193

Ключ для подбора и замены закладных  
деталей подкрановых балок серии К9-01-50 (вып. I-IV)  
на унифицированные закладные детали

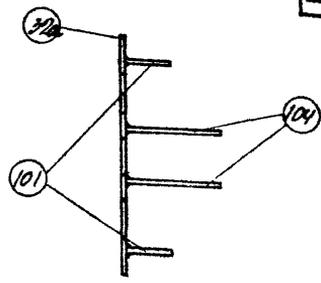
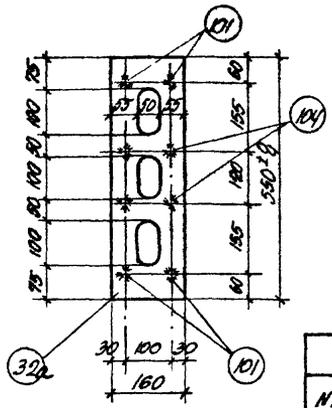
ПРОЛЕТ, БАЛКА Высота балки мм	Назначение закладных деталей	Унифицированные закладные детали		Серия К9-01-50										
		Для вып. I-IV		Пролет 6 м				Пролет 12 м						
				Вып. I, II		Вып. I		Вып. I, II		Вып. IV				
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг			
6	800 1000	Для крепления верней полки	МБ-1	7.6	МБ-1	7.6	М-1	7.5	М-1	7.4	-	-	-	-
							М-1	8.1	М-1	8.1	-	-	-	-
12	1400	К колонне	-	-	-	-	-	-	М-1	13.0	М-1	13.0	М-1	13.0
6	800 1000	Для опирания средней балки на консоль	МБ-2	3.6	МБ-8	8.4	М-2	4.5	М-2	8.4	-	-	-	-
			МБ-3	7.4	МБ-10	11.3	М-2	6.1	М-7	11.3	-	-	-	-
			МБ-5	7.2	МБ-11	16.7	М-3	6.6	М-8	16.7	-	-	-	-
			МБ-9	9.3	МБ-12	29.1	М-3	6.6	М-8	16.7	-	-	-	-
12	1400	Колонны	МБ-3	7.4	МБ-10	11.3	М-2	6.1	М-7	11.3	-	-	-	-
			МБ-5	7.2	МБ-11	16.7	М-3	6.6	М-8	16.7	-	-	-	-
			МБ-9	9.3	МБ-12	29.1	М-3	6.6	М-8	16.7	-	-	-	-
			МБ-10	11.3	МБ-13	29.1	М-3	6.6	М-8	16.7	-	-	-	-
6	800 1000	Для опирания крайней балки на консоль	МБ-4	2.6	МБ-4	2.6	М-4	5.0	М-3	4.2	-	-	-	-
			МБ-5	7.2	МБ-5	7.2	М-5	12.3	М-2	12.3	-	-	-	-
			МБ-7	6.9	МБ-7	9.0	М-4	6.1	М-3	5.1	-	-	-	-
			МБ-9	9.3	МБ-9	9.3	М-5	12.3	М-2	12.3	-	-	-	-
12	1400	Колонны	МБ-6	9.7	МБ-13	29.1	-	-	-	-	М-2	8.9	М-2	19.3
			МБ-14	35.2	МБ-14	35.2	-	-	-	-	М-3	15.1	М-7	27.9
1968г.	800 1000	Колонны	МБ-6	10.8	МБ-6	11.9	-	-	-	-	М-3	15.1	М-8	32.9
			МБ-7	6.9	МБ-7	9.0	-	-	-	-	М-1	11.3	М-1	11.3
			МБ-11	16.7	МБ-11	16.7	-	-	-	-	М-3	15.1	М-3	15.1
			МБ-12	29.1	МБ-12	29.1	-	-	-	-	М-1	11.3	М-1	11.3

## Примечания

1. В скобках - данные только для выпусков III и IV

Группа	Ключ для подбора и замены закладных деталей подкрановых балок	Серия 1.400-6	
		Выпуск 1	Лист 199
ТК 1968	6		

Тарасовский  
ЛитмостройинститутИсполнитель  
Инженер  
В.И. СидороваПроверил  
Инженер  
В.И. СидороваИсполнитель  
Инженер  
В.И. СидороваСопровождал  
Инженер  
В.И. СидороваИсполнитель  
Инженер  
В.И. СидороваИсполнитель  
Инженер  
В.И. Сидорова



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
32a	160x10	550	1	0.55	6.9
101	Ф10x11	100	4	0.4	0.2
104	Ф10x11	200	4	0.8	0.5
Итого					7.6

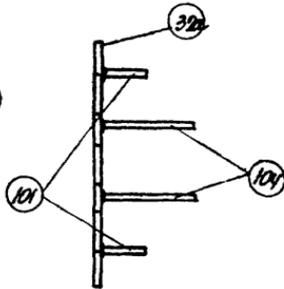
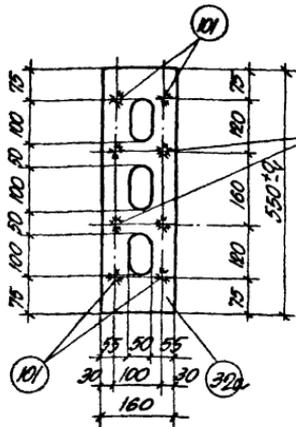
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель: [Signature]  
 Проверил: [Signature]  
 Утвердил: [Signature]  
 Дата выпуска: 1967г.  
 Назначение: [Blank]  
 Материал: [Blank]  
 Группа: [Blank]  
 Рук. группы: [Blank]

<b>ТК</b> 1968	Группа	Деталь М6-1	Серия	1.400-6
	6		Выпуск	1
			Лист	195

Деревосовский  
Проектно-инженерный институт



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

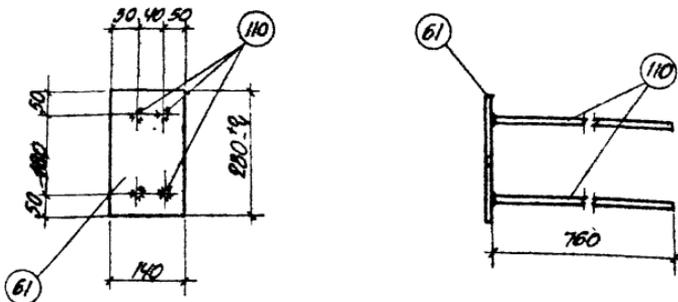
NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
32a	160x10	550	1	0,55	6,9
101	Ф10x1	100	4	0,4	0,2
104	Ф10x1	200	4	0,8	0,5
<b>Итого</b>					<b>7,6</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>г</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель	Ульянов
Проверка	Васильев
Изд.	
Л. Кондрат	Борисов
Лук. Группы	Смирнова
Дата выпуска	1968

<b>ТК</b> 1968	Группа	Деталь М6-1-1	Серия
	6		1.400-6
			Выпуск
			1
			Лист
			196



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

МН ПОЗ.	СЕРИИ	ДАННА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДАННА М	ВЕС КГ
61	-140x12	280	1	0.28	2.7
110	ФЮАФ	760	4	3.0	1.9
Итого					5.6

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР В ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК

1968

Группа

6

ДЕТАЛЬ МБ-2

СЕРИЯ  
1.400-6ВЫПУСК ЛИСТ  
1 197

ПРОЕКТИРОВЩИК  
ПРОЕКТИРОВЩИК

ПРОЕКТИРОВЩИК

ПРОЕКТИРОВЩИК

ПРОЕКТИРОВЩИК

ПРОЕКТИРОВЩИК

ПРОЕКТИРОВЩИК

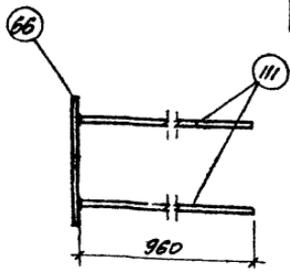
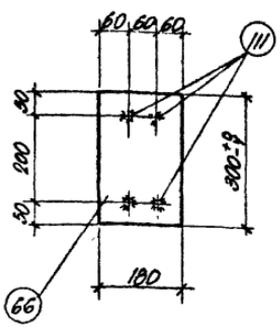
ПРОЕКТИРОВЩИК

1968

ДЕТАЛЬ

Угребкоосенний  
Прокторинини проект

230



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
66	180x12	300	1	0,3	5,1
III	Ф10А1	960	4	3,8	2,3
Итого					7,4

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРЯВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель	БИБЕРМАН	1968г.
Проверил	ЖУКОВА	
Составил	ЖУКОВА	
Гр. констр.	ЖУКОВА	
Рук. группы	ЖУКОВА	
Дата выпуска		

ТК  
1968

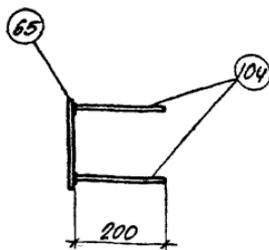
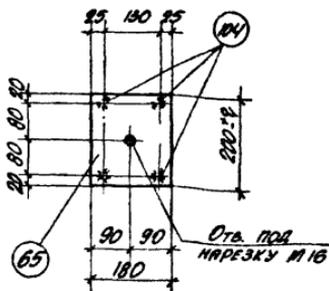
Группа  
6

ДЕТАЛЬ М6-3

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 198



Сваркооследин  
Протегранитипрост



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
65	-180x12	200	1	0.2	3.4
104	Ф104	200	4	0.8	0.5
Итого					3.9

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или ползаавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

Исполнитель	Биберман	1968.
Проверил	Ясарица	
Сектор	Сектор	
Гл. констр.	Биберман	
Рук. группы	Ясарица	
Дата выпуска		

ТК  
1968

Группа  
6

ДЕТАЛЬ М6-5

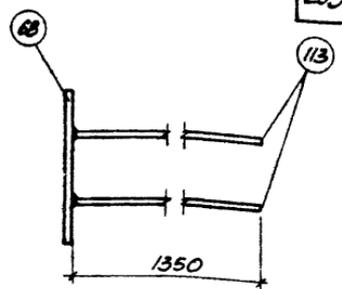
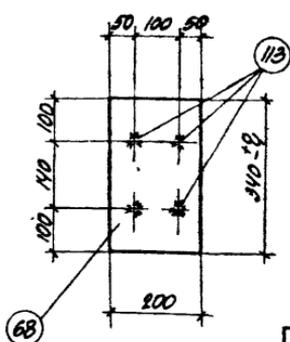
Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
200

Технический  
Проект

Исполнитель  
Проверен

Составлено  
Гл. конструктор  
Инженер  
1968г.  
Д.И.А. Вильямс

233



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
68	200x12	340	1	0.34	6.4
113	Ф10АІІ	1350	4	5.4	3.3
Итого					9.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавар дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60х.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.

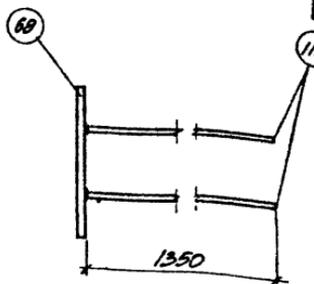
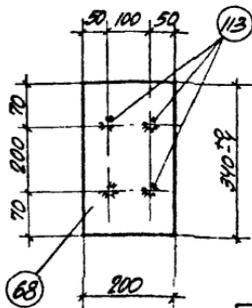
ТК  
1968

Группа  
6

ДЕТАЛЬ М6-6

Серия  
1.400-6  
Лист  
201

Сварочный  
проект



234

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
68	200x12	340	1	0.34	6.4
113	Ф100	1350	4	5.4	3.3
Итого					9.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРЯВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель	БЕЛОРУС	1968
Проверено	ЮЛИЯКОВА	
Мат. часть	СОЛОНЧЕВ	
Тех. часть	БЕЛОРУС	
Фук. группа	ЮЛИЯКОВА	
Дата выпуска		

ТК  
1968

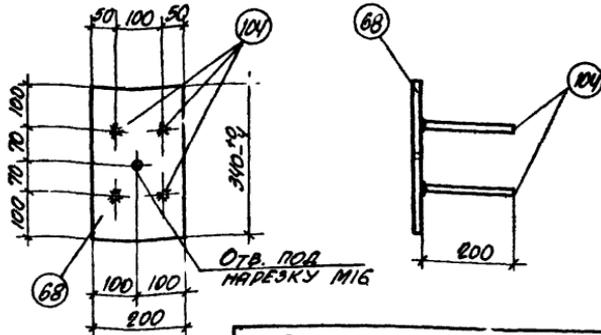
Группа  
6

ДЕТАЛЬ М6-6-1

Серия  
1.400-6  
Выпуск  
1  
Лист  
202

10150 234

Сварочные швы  
проектированы и прощелены



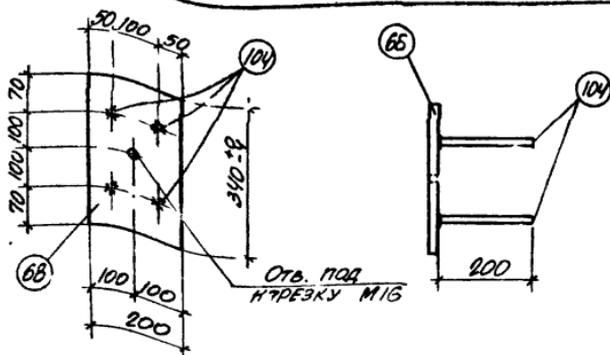
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Вес кг
68	200x12	340	1	0.34	6.4
104	φ 104	200	4	0.8	0.5
Итого					6.9

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ у 10922-65.

Исполнитель	БИБЕРЯН	1968
Проверил	ЖУЛКОВА	
Сопровож.	ЖУЛКОВА	
Гл. констр.	ЖУЛКОВА	
Рук. группы	ЖУЛКОВА	
Дата выпуска		

<b>ТК</b> 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М6-7	Серия	1.400-6
	6		Лист	203



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
68	-200x12	340	1	0.34	6.4
104	Ф104АІІ	200	4	0.8	0.5
Итого					6.9

## ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 ЯНКЕРЫ ПРИВАРЯЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
- 2 МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.
- 3 ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
- 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

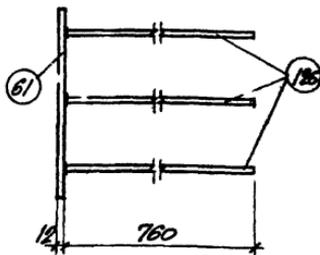
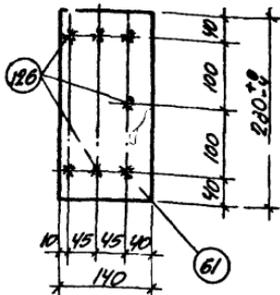
Группа

6

ДЕТАЛЬ М6-7-1

СЕРИЯ  
1.400-6Выпуск  
1 Лист  
204

Стр. 205 2002. м.и  
Проектный институт



237

### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ	Сечения	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
61	-140x12	280	1	0.28	3.7
126	φ12АІІ	760	7	5.32	4.7
Итого					8.4

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛОСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ У 10922-64.

НАЧ. ОТДЕЛА	СОЛДАТОВ	1980	1988
ГЛАВ. КОНСТ.	БЕЛОРОВИЧ	1981	
РУК. ГРУППЫ	ВЕЧЕРНИКОВ	1982	
АРХИТ. ВЫПУСК			

ТК  
1968

Группа  
6

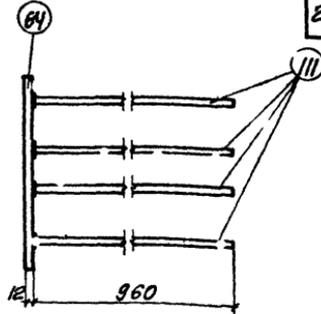
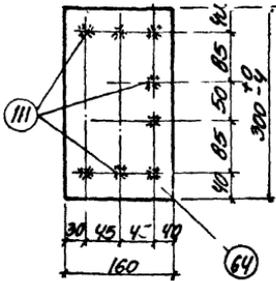
ДЕТАЛЬ М6-8

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
205

10150 237

Сварочный  
Проект И.И.Пресст

238



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
64	-160x12	300	1	0.3	4.5
III	Ф10AII	960	8	7.7	4.8
Итого					9.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам отвар дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматизированном или полуавтоматизированном оборудовании.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>\*</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Ум	Ученая	Исполнитель	Проверка	1968
Пр	Инженер	Проект	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	
	Инженер	Проверка	Проверка	

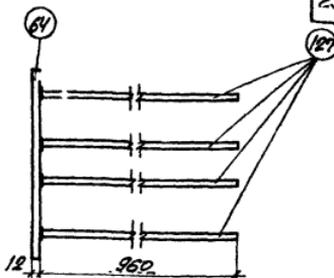
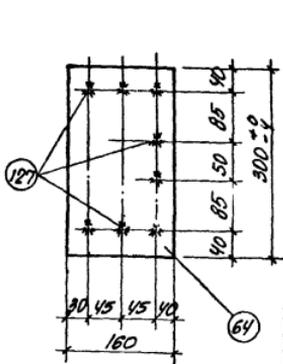
ТК  
1968

ГРУППА  
6

ДЕТАЛЬ М6-9

СЕРИЯ  
1.400-6  
Лист  
1  
206

239



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
64	160x12	300	1	0.3	4.5
127	Ф12 А II	960	8	7.7	68
Итого					11.3

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки сталей пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ТК  
1968

Группа

6

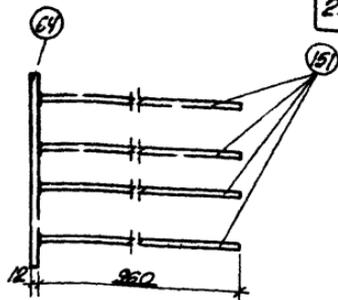
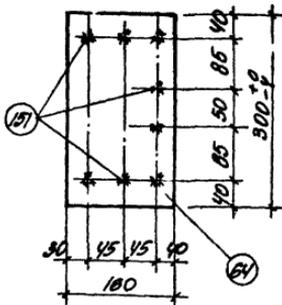
ДЕТАЛЬ М6-10

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск  
1 Лист  
207

10450 239

Саратовский  
Промышленный Проект

240



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
64	-160x12	300	1	0.3	4.5
151	φ16АІІ	960	8	7.7	12.2
Итого					16.7

ПРИМЕЧАНИЯ

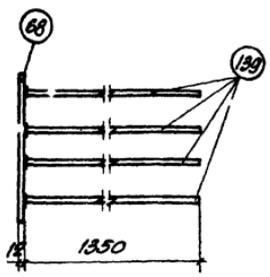
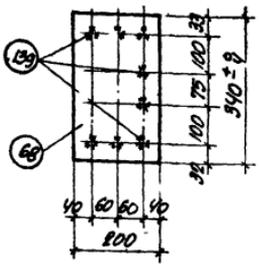
1. АНКЕРЫ ПРИВАРНИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60?
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель	Успенский	Проверено	Бильман
Нач. отдела	Соловуха	Инж. группы	Алексеева
Гл. констр.	Бытовский	Инж. группы	Алексеева
Рук. группы	Алексеева		

Дата выпуска 1968

ТК 1968	Группа	ДЕТАЛЬ М6-11	Серия	1.400-6
	6		Выпуск	Лист 208

10150 240



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КГ
68	200x12	340	1	0,34	6,4
139	Ф14АІІ	1350	8	10,8	13,1
Итого					19,5

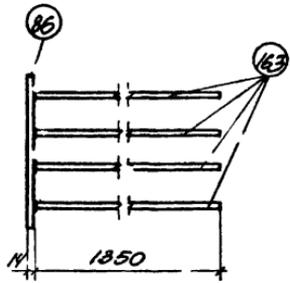
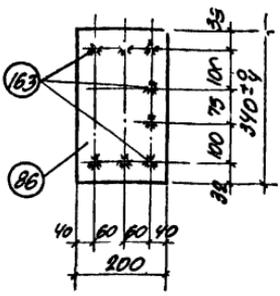
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60%.
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Сл. констр.	Бондаренко В. В.	1968
Дир. группы	Бондаренко В. В.	
Дата выпуска		
Проверено		
Выполнено		

ТК 1068	Группа	ДЕТАЛЬ М6-12	Серия	1.400-6
	6		Лист	209

Зарубцовский  
Протекторный протекст



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
86	200x14	340	1	0.34	7.5
163	Ф10x11	1350	8	10.8	21.6
Итого					29.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Янкеры привариваются к пластинкам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60х.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

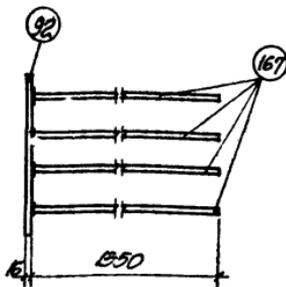
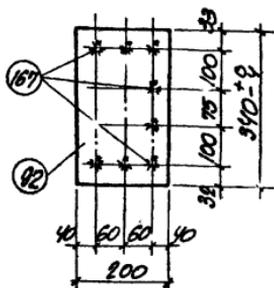
Исполнитель	Успенский
Проверил	Билерман
Дата	1968
Изд.	1
Имя	Иванова
Группа	6
Дата выпуска	1968

ТК  
1968

Группа  
6

ДЕТАЛЬ М6-13

Серия  
1.400-6  
Выпуск 1 Лист 210



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СРЕЧЕННЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
92	-200x16	340	1	0.34	8.5
167	Ф 20А II	1350	8	10.8	26.7
Итого					35.2

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>А</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК  
1968

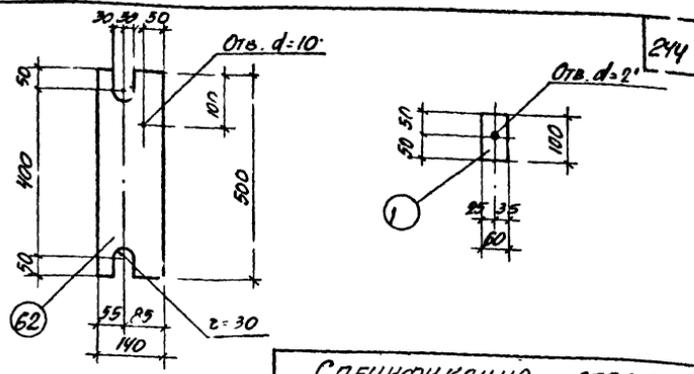
ГРУППА

6

ДЕТАЛЬ М6-14

СЕРИЯ  
1.400-6ВЫПУСК ЛИСТ  
1 211

... КОСЫЙ  
ПЛАСТИНЫМ ТРЕБЕТ



244

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вЕС кг
1	-60x6	100	2	0.2	0.6
62	-140x12	500	1	0.5	6.6
Итого					7.2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>х</sup>.
2. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
3. Технологические требования, допуски при изготовлении изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.
4. Деталь МС-5 поставляется в комплекте с одной из деталей (МБ-2 ÷ МБ-5, МБ-8 ÷ МБ-11) и приваривается к ней после распялки подкрановой балки.

Исполнитель	БИБЕРМАН
Проверено	ЖИЖИКОВА
Начертатель	ЖИЖИКОВА
Ген. конструктор	ЖИЖИКОВА
Инженер	ЖИЖИКОВА
1968	

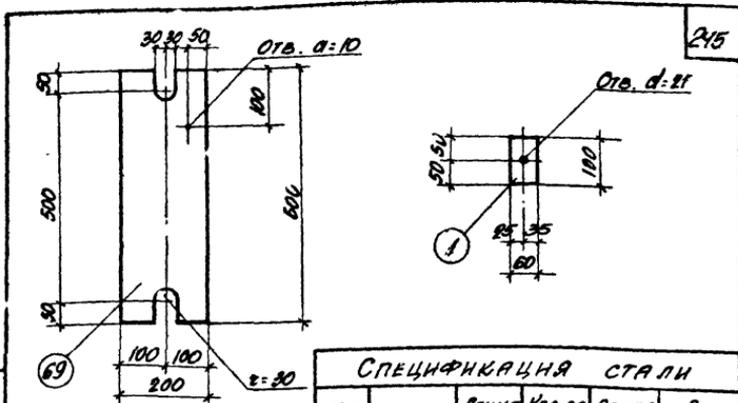
ТК  
1968

Группа  
6

ДЕТАЛЬ МС-5

СЕРИЯ  
1.400-6  
Выпуск Лист  
1 2/2

10150 244



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ 103.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
1	-60x6	100	2	0.2	0.6
69	-200x12	600	1	0.6	11.3
Итого					11.9

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.
2. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
3. Технические требования, допуски при изготовлении изделий должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.
4. Деталь МС-6 поставляется в комплекте с одной из деталей (МС-6 = МС-7-1, МС-12 = МС-14) и приваривается к ней после расплюбки подкрановой балки.

1	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	1968
2	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
3	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
4	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
5	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
6	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
7	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
8	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
9	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
10	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
11	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
12	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
13	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
14	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
15	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
16	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
17	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
18	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
19	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
20	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
21	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
22	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
23	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
24	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
25	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
26	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
27	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
28	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
29	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
30	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
31	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
32	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
33	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
34	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
35	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
36	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
37	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
38	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
39	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
40	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
41	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
42	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
43	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
44	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
45	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
46	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
47	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
48	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
49	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
50	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
51	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
52	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
53	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
54	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
55	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
56	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
57	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
58	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
59	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
60	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
61	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
62	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
63	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
64	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
65	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
66	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
67	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
68	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
69	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
70	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
71	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
72	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
73	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
74	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
75	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
76	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
77	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
78	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
79	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
80	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
81	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
82	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
83	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
84	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
85	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
86	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
87	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
88	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
89	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
90	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
91	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
92	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
93	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
94	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
95	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
96	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
97	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
98	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
99	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	
100	СА ЗАВОДА	УЗЛ. СЛ.	

ТК  
1968

Группа  
6

ДЕТАЛЬ МС-5

СЕРИЯ  
1400-6  
ВЫПУСК  
1 ЛИСТ  
213

10150 245

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОЛОНН  
НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ

НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ		ТИПОВЫЕ СЕРИИ					
	МАРКА	ВЕС кг	КЗ-01-49 вып. I		КЗ-01-52 вып. I II, III, IV		КЗ-01-52 вып. V	
			МАРКА	ВЕС кг	МАРКА	ВЕС кг	МАРКА	ВЕС кг
6 Для опирания подкрановых балок	M7-1	21.8	M-8	19.6	M-12	19.1	M12	28.6
	M7-3	6.5	M-10	6.9	M9	6.7	M9	9.9
M10					8.0	M10	11.8	
12 Для опирания подкрановых балок	M7-2	28.4	M-9	27.8	M13	25.7	M13	36.8
	M7-3	6.5	M-11	8.1	M10	8.0	M10	11.8
M11					8.2	M11	19.7	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Закладные детали для опирания стальных подкрановых балок разработаны в выпуске VIII серии КЗ-01-52

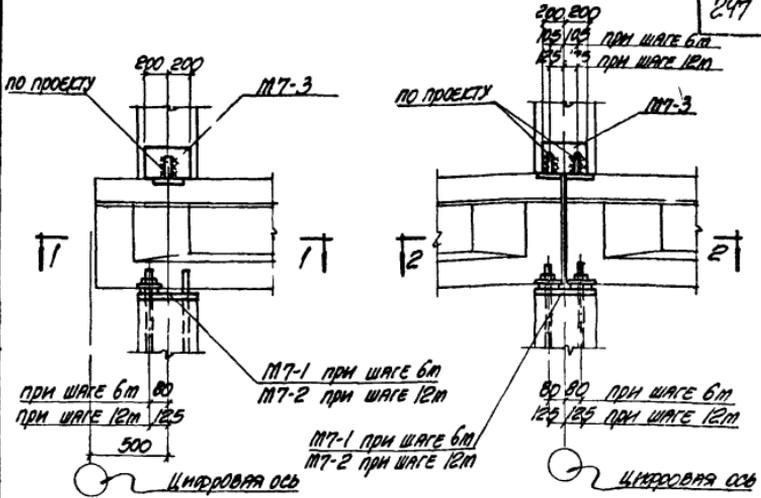
ТК 1968	ГРУППА 7	ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОЛОНН НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	СЕРИЯ 1.400-6	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 214

С.А.А.А.А.А.А.  
Промышленный проект

Исполнитель: С.А.А.А.А.А.  
Проверено: С.А.А.А.А.А.  
Дата: 1968.

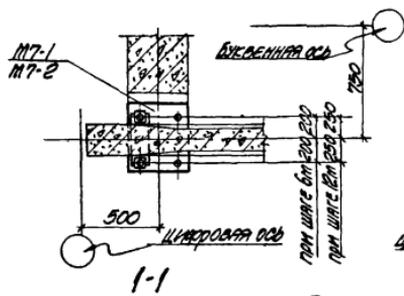
Исполнитель: С.А.А.А.А.А.  
Проверено: С.А.А.А.А.А.  
Дата: 1968.

247

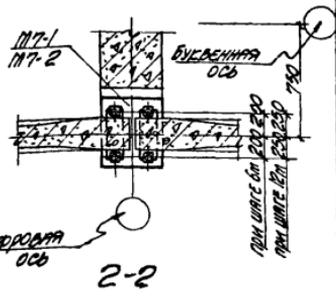


НА КРАЙНЮЮ КОЛОННУ  
И У ТЕМПЕРАТУРНОГО ШВА

НА СРЕДНЮЮ КОЛОННУ



1-1



2-2

ПРИМЕЧАНИЕ

НА ЧЕРТЕЖАХ УСЛОВНО ПОКАЗАНА ПОДКРАНОВАЯ ВРАСКА ПРЯМОМ 12м

ИСПОЛНИТЕЛЬ: В. КОСЫСКО  
 ПРОЕКТИРОВЩИК: А. КОСЫСКО  
 ЧИТАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ СТРАНИЦЫ: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

ТК  
1968

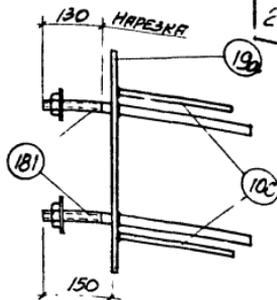
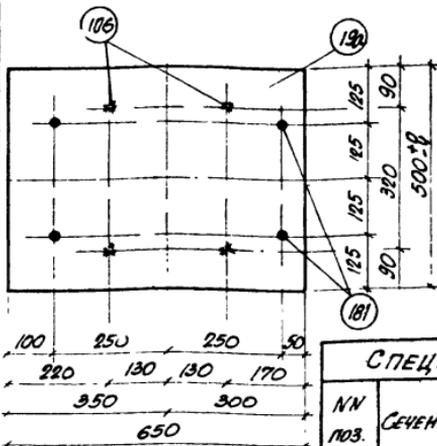
ГРУППА  
7

ОПОРЕНИЕ ПОДКРАНОВЫХ ВРАСК  
НА КОЛОННЫ ПРИ ШАГЕ 6 И 12м

СЕРИЯ  
1.400-6  
ВЫПУСК  
1  
ЛИСТ  
215



249



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
190	-500x8	650	1	0,65	20,4
106	Ф 10 А II	250	4	1,0	0,6
181	БОЛТ М 20 С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ	760	4	3,0	7,4
Итого					28,4

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ ПРИВАРивАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ИЛИ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ НА АВТОМАТАХ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КРАСНОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64

ТК  
1968

Группа  
7

ДЕТАЛЬ М 7-2

СЕРИЯ  
1 400-6  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 217

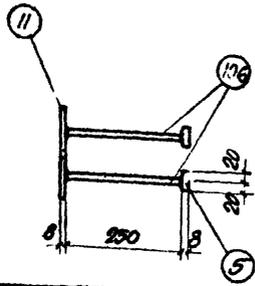
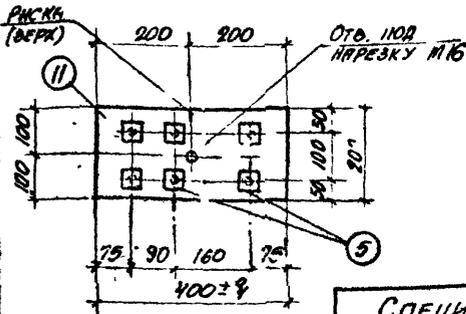
10150 249

МАРКОВЫЙ  
ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

ПРОЕКТА  
ПРОВЕРКА  
ДИЗАЙН

1968  
О. КОНСТ.  
РУК. РАБОТЫ  
ДАТА ВЫПУСКА

250



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
5	-40x8	40	6	0,24	0,6
11	-200x8	400	1	0,4	5,0
106	φ10.АЦ	250	6	1,5	0,9
Итого					6,5

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к пластинам встав дуговой сваркой под слоем флюса или контактным способом на автоматах или полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60?
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТУ 10922-64.

ТК 1968	Группа 7	ДЕТАЛЬ М7-3	СЕРИЯ 1.400-6	
			Выпуск 1	Лист 218

Исполн. 10160