

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-6/76

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ
ДЕТАЛИ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
КОНСТРУКЦИЙ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОНСТРУКЦИЙ
ОДНОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР
С 01.03.1979 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 203
ОТ 18.10.1978 г.

15541 2

СОДЕРЖАНИЕ				2
Группа	Наименование	Лист	Стр.	
—	СОДЕРЖАНИЕ.	—	2÷8	
—	Пояснительная записка.	—	9÷26	
0÷8	Таблица 6. Номенклатура унифицированных закладных деталей.	1÷17	27÷43	
„0”	Таблица 7. Несущая способность закладных деталей группы „0” в зависимости от эксцентриситета, марки бетона и класса стали анкеров	18	44	
— „—”	Таблица 8. Ключ для подбора закладных деталей группы „0”.	19÷21	45÷47	
— „—”	Таблица 9. Конструктивные характеристики закладных деталей группы „0”.	22	48	
— „—”	Детали МО-1, МО-1-5, МО-2, МО-2-5, МО-3.	23	49	
— „—”	Детали МО-1-1÷МО-1-4, МО-1-6, МО-1-7.	24	50	
— „—”	Детали МО-2-1÷МО-2-4, МО-2-6, МО-3-1÷МО-3-3.	25	51	
— „—”	Детали МО-4÷МО-9, МО-12.	26	52	
— „—”	Детали МО-4-1÷МО-4-4, МО-5-1÷МО-5-4.	27	53	
— „—”	Детали МО-6-1÷МО-6-3, МО-7-1÷МО-7-3, МО-8-1÷МО-8-3.	28	54	
— „—”	Детали МО-9-1÷МО-9-3, МО-12-1÷МО-12-3.	29	55	
— „—”	Детали МО-10, МО-11, МО-13, МО-14.	30	56	
— „—”	Детали МО-10-1÷МО-10-3, МО-11-1÷МО-11-3.	31	57	
ТК	Группа	СОДЕРЖАНИЕ		Серия 1.400-6/76
1978				Выпуск 1
				Лист —

15544

3

			3
Группа	Наименование	Лист	Стр.
"0"	ДЕТАЛИ МО-13-1÷МО-13-3, МО-14-1÷МО-14-3.	32	58
— " —	ДЕТАЛИ МО-15, МО-15-1, МО-16, МО-18.	33	59
— " —	ДЕТАЛИ МО-17, МО-19, МО-20.	34	60
"1"	УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПОД СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН.	35	61
— " —	ТАБЛИЦА 10. КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПОД СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ.	36	62
— " —	ТАБЛИЦА 11. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ "1."	37,38	63,64
— " —	ДЕТАЛИ М1-1-1, М1-2-1, М1-3-1, М1-5-1.	39	65
— " —	ДЕТАЛИ М1-1-2÷М1-1-5, М1-1-7÷М1-1-10.	40	66
— " —	ДЕТАЛИ М1-1-6, М1-4-1, М1-4-6, М1-6-1, М1-6-6.	41	67
— " —	ДЕТАЛИ М1-2-2÷М1-2-5, М1-3-2÷М1-3-5.	42	68
— " —	ДЕТАЛИ М1-4-2÷М1-4-5, М1-4-7÷М1-4-10.	43	69
— " —	ДЕТАЛИ М1-5-2÷М1-5-5.	44	70
— " —	ДЕТАЛИ М1-6-2÷М1-6-5, М1-6-7÷М1-6-10.	45	71
— " —	ДЕТАЛИ М1-7-1, М1-7-6, М1-10-1.	46	72
— " —	ДЕТАЛИ М1-7-2÷М1-7-5.	47	73
— " —	ДЕТАЛИ М1-7-7÷М1-7-10.	48	74
ТК	Группа	СОДЕРЖАНИЕ	
1978			
		СЕРИЯ 1.400-6/76	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ —
		15541	4

ГРУППА	НАИМЕНОВАНИЕ	ЛИСТ	СТР.
„1”	ДЕТАЛИ М1-8-1, М1-8-6, М1-9-1, М1-9-6, М1-11-1, М1-11-6.	49	75
— „—	ДЕТАЛИ М1-8-2÷М1-8-5, М1-8-7÷М1-8-10.	50	76
— „—	ДЕТАЛИ М1-9-2÷М1-9-5, М1-9-7÷М1-9-10.	51	77
— „—	ДЕТАЛИ М1-10-2÷М1-10-5.	52	78
— „—	ДЕТАЛИ М1-11-2÷М1-11-5, М1-11-7÷М1-11-10	53	79
— „—	ДЕТАЛИ М1-12, М1-12-1, М1-12-2, М1-13÷М1-16.	54	80
„2”	ТАБЛИЦА 12 ДЛЯ ПОДБОРА В КОЛОННАХ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТА- ЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ И ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ.	55	81
— „—	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ НЕЛЕЗОБЕТОННЫХ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА КОЛОННЫ.	56	82
— „—	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОН- СТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ ТАБЛИЦА 13 ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ.	57	83
— „—	ДЕТАЛИ М2-1÷М2-5, М2-2-1, М2-32.	58	84
— „—	ДЕТАЛИ М2-6, М2-7, М2-15, М2-33.	59	85
— „—	ДЕТАЛИ М2-8, М2-8-1, М2-9, М2-14.	60	86
— „—	ДЕТАЛИ М2-10, М2-11, М2-31.	61	87
— „—	ДЕТАЛЬ М2-12.	62	88
— „—	ДЕТАЛИ М2-13, М2-13-1, М2-27.	63	89
ТК	ГРУППА	СОДЕРЖАНИЕ	
1978			
		СЕРИЯ 1.400-6/76	
		Выпуск 1	Лист —

15541

5

			5
Группа	Наименование	Лист	Стр.
„2“	Детали М2-13-2, М2-23.	64	90
— „—“	Деталь М2-16.	65	91
— „—“	Деталь М2-17.	66	92
— „—“	Детали М2-18, М2-21	67	93
— „—“	Деталь М2-19	68	94
— „—“	Деталь М2-20	69	95
— „—“	Детали М2-22, М2-24.	70	96
— „—“	Детали М2-25, М2-25-1, М2-26, М2-26-1	71	97
— „—“	Детали М2-28, М2-29, М2-30.	72	98
„3“	Таблица 14 для подбора опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях	73	99
— „—“	Таблица 15. Ключ для замены опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифицированные закладные детали	74	100
— „—“	Детали М3-1, М3-5, М3-7, М3-8 М3-8-1 ÷ М3-8-3, М3-11, М3-11-1.	75	101
— „—“	Детали М3-2 ÷ М3-4, М3-6, М3-15	76	102
— „—“	Детали М3-9, М3-10, М3-20, М3-22, М3-22-1, М3-23, М3-23-1.	77	103
— „—“	Детали М3-12 ÷ М3-14, М3-14-1, М3-16, М3-19, М3-21	78	104
— „—“	Детали М3-17, М3-17-1, М3-18, М3-18-1.	79	105
ТК	Группа	Содержание	
1978			
		Серия 1.400-6/76	Выпуск 1
		Лист	—
		15541	6

			6
Группа	Наименование	Лист	Стр.
„4“	Таблица 16 для подбора унифицированных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях.	80, 81	106, 107
— „ —	Таблица 17. Ключ для замены закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифицированные закладные детали.	82, 83	108, 109
— „ —	Детали М4-1, М4-1-1 ÷ М4-1-5, М4-2, М4-5, М4-5-1, М4-16, М4-17.	84	110
— „ —	Детали М4-3, М4-3-1 ÷ М4-3-5, М4-4, М4-4-1, М4-6, М4-6-1, М4-37.	85	111
— „ —	Детали М4-7, М4-7-1, М4-7-2, М4-8, М4-8-1, М4-8-2, М4-9, М4-91.	86	112
— „ —	Детали М4-7-3, М4-8-3,	87	113
— „ —	Детали М4-10, М4-10-1 ÷ М4-10-5, М4-22, М4-22-1 ÷ М4-22-3.	88	114
— „ —	Детали М4-11, М4-11-1, М4-12, М4-13, М4-24.	89	115
— „ —	Детали М4-14, М4-15, М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36, М4-38.	90	116
— „ —	Детали М4-18, М4-19, М4-27, М4-28,	91	117
— „ —	Детали М4-20, М4-20-1, М4-20-2, М4-21, М4-21-1, М4-23, М4-23-1	92	118
ТК	Группа	Содержание	
1978			
		Серия 1400-6/76	
		Выпуск 1	Лист —
		15541	7

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

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

15541 8

1. Общая часть.

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

1.2. Корректировка серии заключается в следующем:

- а) Исключены закладные детали, относящиеся к аннулированным сериям типовых конструкций и разработаны новые закладные детали для типовых конструкций утвержденных после 1969г.
- б) Скорректированы закладные детали в части конструирования и расчётов в соответствии со СНиП II-21-75 и "Руководством по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона", НИИЖБ, М 1977г.
- в) В серию включены закладные детали для крепления к колоннам стальных стропильных и подстропильных конструкций, а также для крепления стальных подкрановых балок зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами.
- г) Из состава альбома исключены закладные детали для крепления вертикальных связей к колоннам (группа "5"). Эти детали должны выполняться по чертежам действующих серий.
- д) Введена новая группа "8"-закладные детали в плитах покрытия, за исключением опорных закладных деталей, выполняемых по чертежам действующих серий.
- е) Закладные детали подкрановых балок (группа "6") скорректированы в соответствии с техническими решениями железобетонных подкрановых балок длиной 6 и 12 м, разработанными Ленинградским Промстройпроектом взамен серии КЭ-01-50.
- ж) Скорректирован раздел пояснительной записки "Выбор марок стали и антикоррозионная защита закладных деталей" в соответствии со СНиП II-21-75, СНиП II-28-73 и "Руководством по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений. Неметаллические конструкции", НИИЖБ, Москва, 1975г.

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

1978

15541 10

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

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

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

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

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

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

1978

15541

12

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

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

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

серия КЭ-01-49 - Сборные железобетонные колонны

вып. I, II ÷ VI прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий

серия КЭ-01-52 - Сборные железобетонные двухветвевые

вып. I ÷ IV, V, VI колонны одноэтажных производственных зданий

серия 1.423-2 - Железобетонные колонны для одно-

вып. I этажных однопролетных промышленных зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами.

серия 1.423-3 - Железобетонные колонны прямоуголь-

вып. 0-1, 0-2 ного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6 м

1, 2

серия 1.423-5 - Железобетонные колонны прямоуголь-

вып. 0, 1 ÷ 3 ного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой 10,8, 12,0, 13,2 и 14,4 м.

б) Стропильные и подстропильные конструкции

(закладные детали групп „3“, „4“).

серия 1.462-1 - Железобетонные предварительно напря-

вып. I ÷ IV женные балки с параллельными поясами пролетом 12 м для покрытий зданий с плоской и скатной кровлей.

серия 1.462-3 - Железобетонные предварительно напря-

вып. I, II, III женные двускатные решетчатые балки для покрытий промышленных зданий.

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

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

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИПРОЕКТ	Служб. проект Нац. отдела Гл. конструкт. Рук. группы	Молни Бродский Водольнов Жулякова	Ст. инженер	Бирюкова					

ТК

Группа

Пояснительная записка

Серия
1.400-6/76

Выпуск 1

Лист

1978

15541

14

В) Подкрановые балки

(закладные детали группы „6“).

См. пункт 1.2Р. — Сборные железобетонные предварительно напряженные подкрановые балки для записки. кранов грузоподъемностью 10-30т.

2) Плиты покрытия

(закладные детали группы „8“)

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

серия 1.465-7 — Сборные железобетонные предварительно напряженные плиты для покрытий производственных зданий размером 3х6 и 1,5х6м. со стержневой, проволочной и прядевой арматурой.

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

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

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

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

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

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

2. РАСЧЕТ И КОНСТРУИРОВАНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

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

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

ВТАВР НА АВТОМАТАХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

$\delta_n \geq 0,65d_{ан}$ при анкерах из стали А-III и $d_{ан} = 8 \div 25$ мм

$\delta_n \geq 0,55d_{ан}$ " " А-II и $d_{ан} = 10 \div 25$ мм

$\delta_n \geq 0,5d_{ан}$ " " А-I и $d_{ан} = 8 \div 40$ мм

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

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

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

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

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

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

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

в) Закладные детали с пластинками усиления на концах

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

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

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

3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

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

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

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

При несоблюдении этого условия толщину пластины следует увеличить

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

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

- 3.2. Для приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам или уголкам внахлестку, рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки по ГОСТ 19292-73;

Допускается также применение ручной сварки (см. СН 313-65, п. 2.18)

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

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

- 3.4. При наличии на заводах-изготовителях оборудования для устройства высаженных горячим способом анкерных головок рекомендуется заменять предусмотренные в настоящем разделе пластины усиления (шайбы) на высаженные головки. Диаметр головки должен быть не менее $3d_{ан}$ — для анкеров из стали классов АIII и не менее $2d_{ан}$ — для анкеров из стали классов AI и AII, а длина заготовки анкера должна быть соответственно увеличена для сохранения проектной длины анкера.

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

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

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

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

15541 19

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

4. ВЫБОР МАРОК СТАЛИ И АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

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

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

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

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

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

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

15541 20

4.4. Закладные детали группы „1“ (кроме деталей М1-13÷М1-16) должны иметь металлизационное покрытие в зоне, показанной на листе 35. Толщина покрытия определяется по таблице 5 (см. стр. 26).

4.5. Данные по маркам стали для пластин и анкеров и данные по защите от коррозии должны быть обязательно указаны в каждом конкретном проекте для всех примененных закладных деталей.

5. Рекомендации по способам фиксации закладных деталей в опалубочных формах

5.1. Для повышения точности расположения закладных деталей в готовом изделии крепление их к опалубочным формам выполняется с помощью фиксаторов.

5.2. Для крепления закладных деталей к борту формы применяется два типа фиксаторов, имеющие

а) квадратный стержень, для которого в закладной детали предусматривается квадратное отверстие размером 10×10 мм;

б) стержень с резьбой, для которого в закладной детали предусматривается отверстие диаметром 18 мм и гайка М16, приваренная с внутренней стороны пластины закладной детали.

Выполнение резьбового отверстия М16 непосредственно в пластине закладной детали допускается в порядке исключения.

Предпочтительным типом фиксатора к бортам формы является квадратный стержень.

5.3. Для крепления закладных деталей к поддону формы также применяется два типа фиксаторов, имеющие:

а) квадратный стержень с наклонными гранями, для которого в закладной детали предусматривается квадратное отверстие размером 18×18 мм;

б) конический стержень, для которого в закладной детали предусматривается отверстие диаметром 18 мм.

5.4. Количество фиксаторов и, соответственно, количество

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

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

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

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

5.5. В пластинах закладных деталей данной серии показаны одно или 2 квадратных отверстия размером 10×10 мм для фиксации к бортам опалубочной формы.

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

5.6 Рекомендации по способам фиксации закладных деталей (пункты 5.1÷5.4) составлены институтом "Гипростроммаш."

6. УНИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

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

В эти таблицы включены также элементы закладных деталей серии 3.400-6/76 "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений промышленных предприятий."

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

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

1978

15541 22

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

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

ТК	Группа	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ —
1978				

1978

ТК

группа

Пояснительная записка

серия

1.400-6/76

выпуск лист

1

Таблица 1 (приложение 4 СНиП II-21-75)	Характеристика закладных деталей	Класс стали	Расчетная температура эксплуатации конструкции	марка стали по ГОСТ 380-71	толщина проката, мм
Области применения углеродистых сталей для закладных деталей железобетонных и бетонных конструкций (листовой и фасонный прокат)			до минус 30°С включительно		
			Ниже минус 30°С до ми- нус 40°С включительно		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		
			толщина		
			проката, мм		
			марка стали		
			по ГОСТ 380-71		

1978

ТК

группа

Пояснительная записка

Серия
1 400-6/75
выпуск лист

Области применения арматурных сталей
для анкеров закладных деталей

Таблица 2
(из приложения ЗСН и ПД-21-75)

Вид арматуры	Класс арматуры	Марка стали	Диаметр, мм.	Условия эксплуатации конструкции													
				Статические нагрузки						Динамические и многократно повторяющиеся нагрузки							
				В отапливаемых зданиях	на открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при расчетной температуре						В отапливаемых зданиях	на открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при расчетной температуре					
					до -30°C включит.	ниже -30°C	до -40°C	ниже -40°C	до -55°C	ниже -55°C		до -30°C включит.	ниже -30°C	до -40°C	ниже -40°C	до -55°C	ниже -55°C
Стержневая горячекатаная гладкая, ГОСТ 5781-75	А-I	Ст3сп3	6÷40	+	+	+	+	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		Ст3пс3		+	+	+	—	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		Ст3кп3		+	+	—	—	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		ВСт3сп2		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
		ВСт3пс2		+	+	+	—	—	—	—	+	+	+	—	—	—	—
		ВСт3кп2		+	+	—	—	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		ВСт3Гпс2	6÷18	+	+	+	+	—	—	—	+	+	+	+	+	—	—
Стержневая горячекатаная периодического профиля, ГОСТ 5781-75	А-II	ВСт5сп2	10÷40	+	+	+	—	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		ВСт5пс2	10÷16	+	+	+	—	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		—	18÷40	+	+	—	—	—	—	—	+	—	—	—	—	—	—
		10ГТ	10÷32	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
— " —	А-III	35РС	6÷40	+	+	+	—	—	—	—	+	+	—	—	—	—	—
		25Г2С		+	+	+	+	—	—	—	+	+	+	+	—	—	—

1. Расчетная температура принимается согласно указаниям п. 13 СН и ПД-21-75.

2. К динамическим следует относить нагрузки, если доля этих нагрузок при расчете конструкций по прочности превышает 0,1 статической нагрузки к многократно повторяющимся нагрузкам-нагрузкам, при которых коэффициент условий работы арматуры σ_{a1} по табл. 25 СН и ПД-21-75, меньше единицы.

24

Характеристика агрессивных газов в зависимости от концентрации									
Таблица 3.									
25									
Группа газов	Концентрация газа в атмосфере воздуха, мг/м ³								
	Углекислый газ	Аммиак	Сернистый ангидрид	Фтористый водород	Сероводород	Окислы азота	Хлор	Хлористый водород	Сероуглерод
А	≤ 1000	≤ 0.2	≤ 0.5	≤ 0.02	≤ 0.01	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.05	≤ 0.03
Б	> 1000	≥ 0.2	0.5 ÷ 10	0.02 ÷ 5	0.01 ÷ 10	0.1 ÷ 5	0.1 ÷ 1	0.05 ÷ 5	0.03 ÷ 10
В	—	—	11 ÷ 200	5.1 ÷ 10	11 ÷ 200	5.1 ÷ 25	1.1 ÷ 5	5.1 ÷ 10	11 ÷ 200
Г	—	—	201 ÷ 1000	11 ÷ 100	201 ÷ 2000	26 ÷ 100	5.1 ÷ 10	11 ÷ 100	201 ÷ 2000

Таблица 4.									
Определение степени агрессивного воздействия воздушной среды									
Характеристика воздушной среды, в которой эксплуатируется конструкция (см. таблицу 3)		Степень агрессивного воздействия среды на конструкцию							
		Внутри отапливаемых зданий при влажности в %		На открытом воздухе		Внутри неотапливаемых зданий		Зона влажности	
		≤ 60	61 ÷ 75	> 75	Сухая	Нормальная	Влажная	Сухая	Влажная
		А	Б	В	Г	А	Б	В	Г
Характеристика группы содержащихся в атмосфере воздуха газов	А	Н	Н	Сл.	Сл.	Сл.	Ср.	Н	Сл.
	Б	Н	Сл.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.	Сл.	Ср.
	В	Сл.	Ср.	Ср.	Ср.	Ср.	С	Ср.	С.
	Г	Ср.	Ср.	Ср.	С.	С	С	Ср.	С.
Характеристика группы содержащихся в атмосфере воздуха солей, аэрозолей и пыли	Малорастворимые	Н.	Н.	Н.	Н.	Сл.	Сл.	Н.	Сл.
	Малогигроскопичные	Н.	Сл.	Сл.	Сл.	Ср.	Ср.	Сл.	Ср.
	Гигроскопичные	Сл.	Ср.	Ср.	Ср.	Ср.	С.	Сл.	Ср.
Н. - неагрессивная.		Ср. - среднеагрессивная.							
Сл. - слабоагрессивная.		С. - сильноагрессивная.							

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

1. При наличии в воздушной среде одновременно нескольких агрессивных газов оценка их совместного влияния классифицируется по наиболее агрессивному.
2. При отсутствии агрессивных газов при влажности более 60% среда считается неагрессивной условно.
3. Таблица 3 составлена на основании приложения "Руководства по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и с/х зданий и сооружений. Неметаллические конструкции". Таблица 4 составлена на основании таблиц 29 ÷ 32 СНиП II-28-73 (дополнение).
4. Зона влажности определяется по схематической карте, приведенной в СНиП II-А. 7-71, "Строительная теплотехника".
5. Характеристика солей, аэрозолей и пыли приведена в таблице 44 СНиП II-28-73 (дополнение).

Таблица 5.

26

Рекомендуемые системы защитных покрытий закладных и соединительных деталей

Степень агрессивного воздействия газовой среды	Система защитных покрытий						
	Вариант	Металлическое или металлизационное		Лакокрасочное			
				Грунт		Покрытие	
		Вид	Толщина мкм	Материал	Кол-во слоев	Материал	Кол-во слоев
Неагрессивная	1	Цинковое горячее или гальваническое	50÷60	—	—	—	—
	2	Цинковое металлизационное	120÷150	—	—	—	—
	3	Алюминиевое металлизационное	150	Углеводородным состав	—	—	—
Слабая	1	Цинковое металлизационное	120÷150	ХС-010 или ХС-058	2	Эмаль ХС-710	2
	2			— " —	2	Лак ХСП в смеси с эмалью ХСЗ (1:1)	2
	3			— " —	2	Эмаль ХСЗ	2
	4	Алюминиевое металлизационное	150	ВА-08	1	ПХВ-26 или ПХВ-124, или ПХВ-412	2
Средняя	1	Цинковое металлизационное	150	ЭП-00-10	1	ЭП-00-10	2
	2	Алюминиевое металлизационное	150÷200	ВА-08	1	ЭП-531	2
	3			— " —	1	ХС-010	1
	4			— " —	1	ХСЗ-26 с содержанием 10÷15% ЭП-00-10	3
	5			ЭП-00-10	1	ЭП-773	2
Сильная	1	Алюминиевое металлизационное	250	ЭП-00-10	1	ЭП-00-10	2
	2			— " —	1	ЭП-773	2

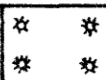
1. Степень агрессивного воздействия среды принимается по таблице 4 (см стр 25)
2. Антикоррозионная защита закладных деталей, эксплуатируемых в средах, содержащих повышенные (группы В и Г) концентрации хлора, фтора, хлористого и фтористого водорода при относительной влажности воздуха более 75%, до проверки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

ТК группа
1978 —

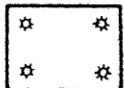
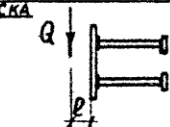
Пояснительная записка

серия
1 400-6/76
выпуск 1 лист —

Таблица 6 (продолжение)

ТК	группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
1978	0-8	M1-8-1, M1-8-6	Риска 	9.1	-290x300	10	4φ14AIII	480	—	7.0	100	49	
		M1-9-1, M1-9-6		8.0	-250x290				—	6.8	100		
		M1-11-1, M1-11-6		6.9	-200x290				—	7.0	60		
		M2-1		8.4	-140x290	20	4φ16AIII	400				58	
		M2-2		10.6	-140x390								
		M2-2-1		11.1	-140x390								
		M2-3		13.3	-140x490	10	4φ10AIII	300				97	
		M6-2		4.4	-160x290		4φ16AIII	400				60	
		M2-14		9.1	-290x290		4φ10AIII	300				59	
		M2-15		11.7	-300x390	8	4φ12AIII	360				64	
		M6-3		6.0	-200x330		4φ12AIII	300				63	
		M2-23		8.7	-300x390		4φ12AIII	360				85	
		M2-27		6.6	-180x490	6	4φ8AIII	150				89	
		M4-37		4.6	-230x240								
		M3-6		6.0	-190x250								
		M4-3-2		2.4	-190x240	8	4φ12AIII	360				58	
		M4-3, M4-3-1		2.4	-190x240								
		M4-3-3, M4-3-4, M4-3-5		2.8	-230x240								
		M4-4, M4-4-1		3.3	-240x270	14	4φ12AIII	360				58	
		M4-6, M4-6-1		2.8	-120x200								
		M4-12		2.6	-100x200								
		M4-13		7.3	-140x390								
		M2-32											

28

ТК		Таблица 6 (продолжение)										
1978	ГРУППА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
0 ÷ 8		M4-14	 	2,2	-180×230	6	4φ8AIII	150				90
		M4-15		2,5	-180×270							
M4-18	5,0	-270×270		8	4φ10AIII					91		
M4-19	4,2	-290×290		6	4φ8AIII							
M4-26	2,2	-150×190		8	4φ12AIII	120				90		
M4-26-1	1,9	-120×180				150				91		
M4-27	2,5	-180×180										
M4-28	2,4	-150×190				170				90		
M4-29, M4-29-1	5,5	-180×390				300				94		
M4-33	1,7	-100×200			4φ10AIII	150				107		
M8-1, M8-1-1	1,6	-100×200				130						
M8-2	2,0	-100×250				150						
M8-3	1,2	-100×130										
M8-4	2,5	-150×210			4φ12AIII					90		
M4-36	2,7	-200×270		6	4φ8AIII	120						
M4-38												
M8-10	 	1,1	-100×130	8	(4+2)φ100III	80				109		
M0-1-1	 	6,7	-290×300	8	4φ10AIII 4(-40×40×8)	320				24		
M0-1-2, M0-1-6		6,6				270						
M0-1-3, M0-1-7		6,5				220						
M0-1-4		6,3				170						
Серия												
1.400-6/76												
Выпуск												
1												
3												

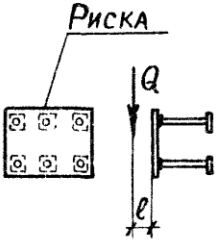
15541 30

29

[illegible]

[illegible]

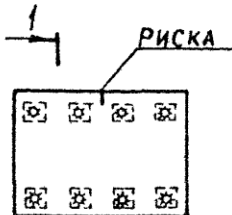
Таблица 6 (продолжение).

ТК	группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1978	0 ÷ 8	М1-6-2, М1-6-7		8.8	-200x390	10	6φ12AIII 6(-50x50x8)	320	—	8.0	60	45
		М1-6-3, М1-6-8		8.5				270				
		М1-6-4, М1-6-9		8.3				220				
		М1-6-5, М1-6-10		8.0				170				
		М1-7-2, М1-7-7		10.4	-290x300	10	6φ14AIII 6(-50x50x10)	320	—	9.0 (10.9)	120	47 48
		М1-7-3, М1-7-8		10.0				270				
		М1-7-4, М1-7-9		9.6				220				
		М1-7-5, М1-7-10		9.2				170				
		М1-10-2		8.4	-250x290	10	6φ12AIII 6(-50x50x8)	320	—	7.7	100	52
		М1-10-3		8.1				270				
		М1-10-4		7.9				220				
		М1-10-5		7.6				170				
		М7-3, М7-3-1		6.4	-200x390	8	6φ10AIII 6(-40x40x8)	250				103
		М7-4, М7-4-1		8.0		10	6φ12AIII 6(-40x40x8)					
		М1-1-2, М1-1-7		12.7	-300x390	10	6φ14AIII 6(-50x50x10)	320	—	9.0 (10.2)	120	40
		М1-1-3, М1-1-8		12.4				270				
		М1-1-4, М1-1-9	12.0	220								
		М1-1-5, М1-1-10	11.6	170								
		М1-4-2, М1-4-7	10.4	-250x390	10	6φ12AIII 6(-50x50x8)	320	—	7.7	100	43	
		М1-4-3, М1-4-8	10.1				270					
		М1-4-4, М1-4-9	9.9				220					
		М1-4-5, М1-4-10	9.6				170					

Значения нагрузки в скобках (см. графу 9) — для М1-1-7 ÷ М1-1-10 и М1-7-7 ÷ М1-7-10.

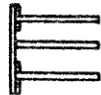
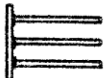
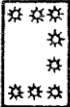
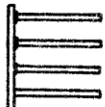
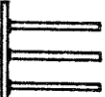
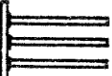
33

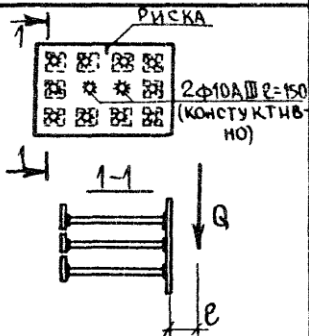
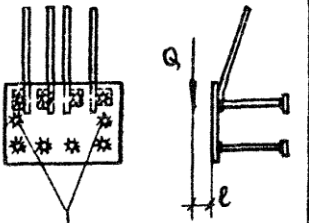
Таблица 6 (продолжение)

ТК	Группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
1978	0:8	МО-4-1		11.6	-300x390	10	8φ10A III 8(-40x40x8)	320	—	7.6 6.2	100 200	27		
	МО-4-2	11.4		270										
	МО-4-3	11.1		220										
	МО-4-4	10.9		170										
	МО-5-1	12.7		8φ12A III 8(-50x50x8)			320	—	10.6 8.8	100 200	28			
	МО-5-2	12.4					270							
	МО-5-3	12.1					220							
	МО-5-4	11.7					170							
	МО-6-1	13.9		8φ14A III 8(-50x50x10)		320	—	14.0 11.5	100 200	29				
	МО-6-2	13.4				270								
	МО-6-3	13.0				220								
	МО-7-1	15.4				8φ16A III 8(-50x50x10)					370	—	17.1 14.5	100 200
	МО-7-2	14.9									320			
	МО-7-3	14.2									270			
	МО-8-1	21.1		-300x450	10	8φ18A III 8(-50x70x12)	470	—	20.9 18.0	100 200	30			
	МО-8-2	18.7					320							
	МО-8-3	17.9					270							
	МО-9-1	15.3				8φ14A III 8(-50x50x10)	320	—	14.0 11.5	100 200	31			
	МО-9-2	14.8		270										
	МО-9-3	14.4		220										
	МО-12-1	17.7		8φ16A III 8(-50x50x10)			370					—	17.1 14.5	100 200
	МО-12-2	17.2					320							
	МО-12-3	16.5					270							

35

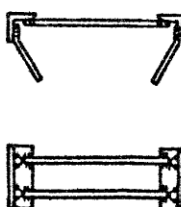
Таблица 6 (продолжение)

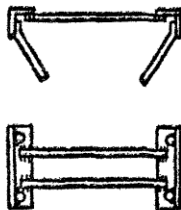
1978	ТК	Группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
15541 37	Номенклатура унифицированных закадных деталей.	Серия 1.400-6/76 Выпуск лист 10	M4-24			4.8	-230x240	8	6φ10AIII 2φ10AIII	300 100			89	
			M2-7			26.5	-390x500	14	8φ16AIII	400			59	
			M2-8, M2-8-1			23.2	-390x590	10			8φ12AIII	360		60
			M2-33			17.9	-390x500		8φ12AIII	360		59		
			M6-4			10.5	-160x290	10	8φ12AIII	960			98	
			M6-5			27.8	-200x330	12	8φ18AIII	1350				
			M2-26, M2-26-1			22.6	-390x600	10	9φ14AIII	400			71	
			M2-29			27.5	-500x540	10	10φ16AIII	400			72	
			M0-10			20.1	-400x450		10φ14AIII	480	—	17.5 14.8	100 200	30
			M0-11			23.1	-400x450		10φ16AIII	560	—	21.2 18.6		
			M0-13			24.4	-400x490	12	10φ18AIII	580	—	25.7 22.8		
			M0-14			30.2	-400x490		10φ18AIII	580	—	25.7 22.8		
				</										

1928		ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)											
ТК	группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
15541	О-8	МО-10-1		20.2	-400x450	10	10Ф14АIII 10(-50x50x10)	320	—	17.5 14.8	100 200	31	
		МО-10-2		19.6				270					
		МО-10-3		17.0				220					
		МО-11-1		22.1				370	—	21.2 18.6	100 200		
		МО-11-2		21.4				320					
		МО-11-3		20.6				270					
		МО-13-1		23.4	-400x490	12	10Ф16АIII 10(-50x50x10)	370			32		
		МО-13-2		22.7				320					
		МО-13-3		21.9				270					
		МО-14-1		31.3				470	—	25.7 22.8		100 200	
		МО-14-2		28.3				320					
		МО-14-3		27.3				270					
		МО-15 МО-15-1		9.4	-290x300	10	4Ф14АIII 2(-50x50x10)	170	—	9.0	100	33	
		МО-14		2.9	-120x180	8	4Ф10АIII 2Ф12АIII	250 450					109
	МО-16		14.4	-300x390	10	8Ф14АIII 2(-50x50x10)	170	—	18.0	65	33		
	МО-17		16.3			4Ф14АIII 8Ф16АIII 4(-50x50x10)	580 170					—	23.0
	МО-18		15.8	-300x450		4Ф16АIII 8Ф14АIII 4(-50x50x10)	650 170	—	18.0	80	33		
	МО-19		19.7	-400x450		4Ф14АIII 10Ф14АIII 4(-50x50x10)	580 170					34	
	МО-20		21.7			4Ф14АIII 10Ф16АIII 4(-50x50x10)	580 170	—	23.0	95			
						4Ф16АIII	650						
	ДЛЯ МО-15 МО-20 ВЕЛИЧИНА ЭКСЦЕНТРИСЦЕТА e (ГРАФА 10) ОПРЕДЕЛЕНА РАСЧЕТОМ НА ВЫКАЛЫВАНИЕ БЕТОНА В ЗОНЕ РАСТЯНУТЫХ ПРЯМЫХ АНКЕРОВ ПРИ ШИРИНЕ КОНСТРУКЦИИ, РАВНОЙ 300 мм. ДЛЯ МО-15 И МО-15-1, 400 мм. ДЛЯ МО-16 И МО-17, 500 мм. ДЛЯ МО-18 МО-20												37

38

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1978	ТК	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0-8	ГРУППА	M4-10		4.0	L 80x7, l= 200	4 ф 8 A III	250				88
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		M4-10-1		4.0		2 ф 10 A III	160				
		M4-10-2		4.1		4 ф 8 A III	250				
		M4-10-3		4.1		2 ф 10 A III	200				
		M4-10-4		4.1		4 ф 8 A III	250				
		M4-10-5		4.0		2 ф 10 A III	240				
		M4-10-6		4.2		4 ф 8 A III	250				
		M4-22		5.8		2 ф 10 A III	180				
		M4-22-1		5.8		4 ф 8 A III	250				
		M4-22-2		5.9		2 ф 10 A III	200				
		M4-22-3		5.8		4 ф 8 A III	250				
						2 ф 10 A III	240				
					4 ф 8 A III	250					
					2 ф 10 A III	180					
					4 ф 8 A III	250					
					2 ф 10 A III	160					
					4 ф 8 A III	250					
					2 ф 10 A III	200					
					4 ф 8 A III	250					
					2 ф 10 A III	180					
					4 ф 8 A III	250					
					2 ф 10 A III	160					
					4 ф 8 A III	250					
					2 ф 10 A III	180					
				4 ф 8 A III	250						
		2 ф 10 A III	160								
		4 ф 8 A III	250								
		2 ф 10 A III	180								
	СЕРИЯ										
	1.400-6/76										
	Выпуск										
	1										
	Лист										
	12										

1978		ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)															
ТК	группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11					
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	0 ÷ 8	M4-20		4.9	L75x5, l=290		4φ12AIII	370				92					
	M4-20-1	4.9		2φ10AIII			200										
	M4-20-2	4.9		4φ12AIII			370										
	M4-21	5.0		2φ10AIII			200										
	M4-21-1	5.0		4φ12AIII			370										
				2φ10AIII			240										
	M8-9		1.0	-100x120			6	2φ8AIII					350				108
								2φ8AIII					50				
	M4-7, M4-7-1		3.5	-190x240	8	4φ10AIII 2φ12AII*	150				86						
	M4-8, M4-8-1		4.1	-230x240			110										
	M4-9, M4-9-1		4.7	-240x270													
	M4-7-2		6.8	-190x240	16	4φ10AIII 2φ20AII**	150										
	M4-8-2		8.0	-230x240			110										
	*-С НАРЕЗКОЙ M12 **-С НАРЕЗКОЙ M20																
	Серия 1400-6/7/6 Выпуск 1 Лист 13																

1978	ТК	Таблица 6 (продолжение)												
0 ÷ 8	группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
Номенклатура унифицированных заказных деталей	Таблица 6 (продолжение)	M4-7-3		9.9	-190x330	16	6φ10AIII 4φ20AII *	150 110				87		
		M4-8-3		11.5	-230x330	18	6φ10AIII 4φ20AII *	150 110						
		M7-1		22.4	-390x550	8	4φ10AIII 4φ20AII *	250 760				103		
		M7-2		28.6	-490x650	8	4φ10AIII 4φ20AII *	250 760						
		M7-5		32.5	-290x390	30	4φ20AII *	570				104		
		M7-6		10.4	Γ30, l=300		6φ10AIII	220						
		M4-23		3.7	L90x56 x5,5		2φ10AIII 4φ10AIII	160 160				92		
		M4-23-1		3.8	l=250		2φ10AIII 4φ10AIII	200 200						
		M4-25		1.9	2(-60x190)	8	4φ10AIII 2φ8AIII	120 250				93		
		M4-25-1		2.1	2(-60x210)	8								
		* - с нарезкой М20												
		15541	41											
			Серия 1,400-6176 Выпуск 1 Лист 44											
		40												

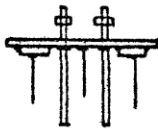
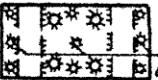
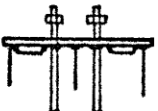
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1978	ТК	группа	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
0-8	Т А Б Л И Ц А 6 (П Р О Д О Л Ж Е Н И Е). Н О М Е Н К Л А Т У Р А У Н И Ф И Ц И Р О В А Н Н Ы Х З А К Л А Д Н Ы Х Д Е Т А Л Е Й.	С Е Р И Я 14.00-6/76 выпуск 1 лист 15	М8-5		1.2	L75x7, l=100		2φ10A II 2φ14A II	250 50				108	
			М8-6		0.9	L63x6, l=100		2φ8A III 2φ14A II	250 50					
			М8-7, М8-7-1		1.6	L90x8, l=100		2φ10A II 2φ10A III	300 50					
			М8-8		1.4	L80x7, l=100		2φ10A II 2φ10A III	300 50					
			М8-8-1, М8-8-2											
			М2-10		15.3	-290x300 -100x290	8 27	2φ22A II* 2φ14A III	600 400				61	
			М2-11		19.0	-300x390 -100x390	8 22							
			М2-18		33.9	-300x390 -160x390	12 30	2φ28A II** 2φ14A III	700 400				67	
			М2-20		23.0	-300x390 -130x390	8 22							
			М2-21		26.8	-300x390 -160x390	8 30	2φ22A II* 2φ14A III	600 400				67	
			М2-31		23.0	-300x390 -160x390	8 22							61

15541 42

Серия
1.400-6/76
Выпуск
1
Лист
15

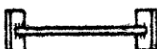
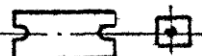
Таблица 6 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M2-12	 	30.3	-290x590 2(-100x290)	8 22	4Ф22АШ* 4Ф14АШ	600 400				62
M2-13, M2-13-1		39.9	-390x590 2(-110x390)	8 22	4Ф22АШ* 6Ф14АШ	600 400				63
M2-17		56.7	-390x590 2(-160x390)	10 30	4Ф22АШ* 4Ф14АШ	600 300				66
M2-19		68.5	-490x590 2(-160x390)	10 30	4Ф28АШ** 4Ф14АШ	700 400				68
M2-13-2	 	37.3	-390x590 2(-100x390)	8 22	4Ф22АШ* 6Ф12АШ	600 300				64
M2-22		43.8	-390x590 2(-100x390)	10 22	4Ф22АШ* 9Ф14АШ	600 400				70
M2-16	 	42.8	-390x590 -160x390	10 30	4Ф22АШ* 6Ф14АШ	600 300				65

* - с нарезкой М10

** - с нарезкой М27

42

1978	ТК	ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ)											
0-8	ГРУППА	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		M1-13		1.7	L63x5, l=150	1φ 12A III	270		—	—	54		
		M1-14		1.8			370		—	—			
		M1-15		1.9			470		—	—			
		M1-16		2.0			570		—	—			
		MC-1		7.2	-140x500	12	—	—	99				
		MC-2		2(-60x100)	6	—	—						
				-200x600	12	—	—						
				11.9	2(-60x100)	6							
		1. В ТАБЛИЦЕ ДАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ, ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, УСТАНАВЛИВАЕМЫХ В КОНСТРУКЦИЯХ ИЗ БЕТОНА МАРКИ „200“ 2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ДЛЯ КОТОРЫХ В ТАБЛИЦЕ НЕ УКАЗАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ, В ДАННОЙ РАБОТЕ НЕ РАССЧИТЫВАЛИСЬ, ТАК КАК ЭТИ ДЕТАЛИ РАССЧИТАНЫ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ЧЕРТЕЖЕЙ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТИПОВЫХ СЕРИЙ В ДАННОЙ РАБОТЕ ПРОВЕДЕНА ТОЛЬКО ИХ УНИФИКАЦИЯ В ЧАСТИ РАЗМЕРОВ И ТОЛЩИНЫ ПЛАСТИНОК, ДИАМЕТРОВ И ДЛИН АНКЕРОВ											
Серия	Выпуск												
1400-6/76	1												
лист	17												

43

ТАБЛИЦА 7

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

1. ВЕЛИЧИНА НАГРУЗКИ Q РАСЧ. ОПРЕДЕЛЕНА БЕЗ ПРОВЕРКИ НА ВЫКАЛЫВАНИЕ БЕТОНА (СМОТРИТЕ ПУНКТ 2.5. В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ)
2. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ДЛЯ МО-15 ÷ МО-20 И МО-15-1 ПРИВЕДЕНА В ТАБЛИЦЕ 8.

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

ТАБЛИЦА 8

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИНЫ ДЛ _Б , мм	ДЛИНА АНКЕРОВ, мм	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ Q(T) ПРИ ЭКСЦЕНТРИ- СИТЕТЕ „e“, мм			АКСТ АЛЬБОМА	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „B“, мм																							
							300				400				≥ 500															
							ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „h“, мм																							
							100	150	200	250	300	380	400	500	≥ 600	200	250	300	350	380	400	500	≥ 600							
МО-1, МО-1-5	290 x 300	350				23		•	•	•			•	•	•	•							•	•	•	•				
МО-1-1		320						•	•	•			•	•	•	•						•	•	•	•	•				
МО-1-2, МО-1-6		270	$\frac{3.8}{4.2}$	$\frac{3.4}{3.7}$	$\frac{3.1}{3.3}$	24	•	x	x	x			•	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-1-3, МО-1-7		220					•	x	x	x	x		x	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-1-4		170									•								•											
МО-2, МО-2-5		420				23			•	•						•	•								•	•				
МО-2-1		320						•	•	•			•	•	•	•					•	•	•	•	•	•				
МО-2-2, МО-2-6		270	$\frac{6.3}{6.0}$	$\frac{4.8}{5.2}$	$\frac{4.4}{4.7}$	25	•	x	x	x			•	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-2-3		220					•	x	x	x	x		x	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-2-4		170									•								•											
МО-3		480				23			•	•						•	•								•	•				
МО-3-1		320						•	•	•			•	•	•	•					•	•	•	•	•	•				
МО-3-2		270	$\frac{7.0}{7.7}$	$\frac{6.3}{6.8}$	$\frac{5}{6.2}$	25	•	x	x	x			•	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-3-3		220					•	x	x	x	x		x	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-15 МО-15-1*)			170	Q=9.0T Q _{max} =100			33				•								•											
МО-4	390 x 300	350				26							•	•	•	•						•	•	•	•	•				
МО-4-1		320											•	•	•	•						•	•	•	•	•				
МО-4-2		270	$\frac{7.6}{8.4}$	$\frac{6.8}{7.4}$	$\frac{6.2}{6.6}$	27							•	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-4-3		220											x	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-4-4		170									•								•											
МО-5		420				26										•	•								•	•				
МО-5-1		320											•	•	•	•					•	•	•	•	•	•				
МО-5-2		270	$\frac{10.6}{12.0}$	$\frac{9.6}{10.4}$	$\frac{8.8}{9.4}$	27							•	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-5-3		220											x	x	x	x	x			•	x	x	x	x	x	x				
МО-5-4		170									•								•											

*) СМОТРИТЕ ПУНКТ 1.8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 8. КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „О“	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 19

ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТУНЫ ДХВ, мм	ДЛИНА АНКЕРОВ мм	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ Q (Т) ПРИ ЭКЦЕНТРИ- СЫТЕТЕ „P“ мм			ЛИСТ АЛБОМА	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „B“, мм												ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „H“, мм											
			100	150	200		300			400			≥ 500																	
							250	300	400	500	600	700	800	900	≥ 600	200	250	300	350	380	400	500	≥ 600							
МО-6	390x300	480				26																								
МО-6-1		320	14.0	12.6	11.5																									
МО-6-2		270	15.4	13.7	12.4	28																								
МО-6-3		220																												
МО-7		560				26																								
МО-7-1		370																												
МО-7-2		320	17.1	15.6	14.5	28																								
МО-7-3		270	19.2	17.3	15.7																									
МО-16 *)		170	Q=18.0т, P _{max} ≤65			33																								
МО-8		580				26																								
МО-8-1		470																												
МО-8-2		320	20.9	19.2	18.0	28																								
МО-8-3		270	23.5	21.2	19.4																									
МО-17 *)		170	Q=23.0т, P _{max} ≤50			34																								
МО-9	450x300	480				26																								
МО-9-1		320																												
МО-9-2		270	14.0	12.6	11.5	29																								
МО-9-3		220	15.4	13.7	12.4																									
МО-18 *)		170	Q=18.0т, P _{max} ≤80			33																								
МО-10	450x400	480				30																								
МО-10-1		320																												
МО-10-2		270	17.5	16.1	14.8	31																								
МО-10-3		220	19.5	17.9	16.1																									
МО-19 *)		170	Q=18.0т, P _{max} ≤120			34																								
МО-11		560				30																								
МО-11-1		370																												
МО-11-2		320	21.2	20.0	18.6	31																								
МО-11-3		270	24.0	22.3	20.4																									
МО-20 *)		170	Q=23.0т, P _{max} ≤95			34																								

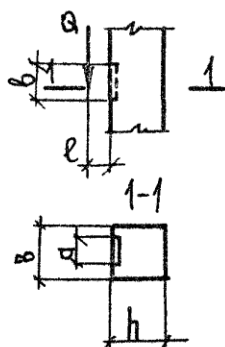
*) СМОТРИТЕ ПУНКТ 1.8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

ТК	Группа	ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „0“.	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 20

ТАБЛИЦА 8 (ОКОНЧАНИЕ)

47

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИНЫ $a \times b$, мм	ДЛИНА АНКЕРОВ, мм	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ $Q(\tau)$ ПРИ ЭКСЦЕНТРИ- СИТЕТЕ e , мм			Лист альбома	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ b , мм																							
			100	150	200		300			400			≥ 500			ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ h , мм														
																250	300	400	500	600	250	300	350	380	400	500	≥ 600			
МО-12	490x300	560				26																			•					
МО-12-1		370	17.1	15.6	14.5																			•	•	•				
МО-12-2		320	19.2	17.3	15.7	29													•	×	×	×	×	×						
МО-12-3		270																	•	×	×	×	×	×	×					
МО-13	490x400	560				30																				•				
МО-13-1		370	21.2	20.0	18.6																				•	•	•			
МО-13-2		320	24.0	22.3	20.4	32																			•	×	×	×	×	
МО-13-3		270																							•	×	×	×	×	
МО-14		580				30																					•			
МО-14-1		470	25.7	24.3	22.8																					•	•			
МО-14-2		320	29.4	27.3	25.1	32																				•	×	×	×	×
МО-14-3		270																								•	×	×	×	×



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

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

ТК	Группа	ТАБЛИЦА 8 (ОКОНЧАНИЕ). Ключ для подбора ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ группы 0.	Серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	0		1	Лист
			48	21

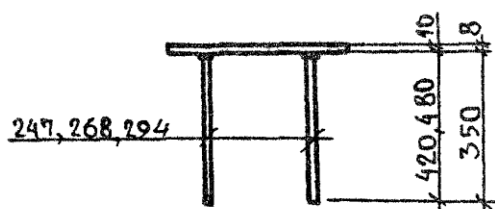
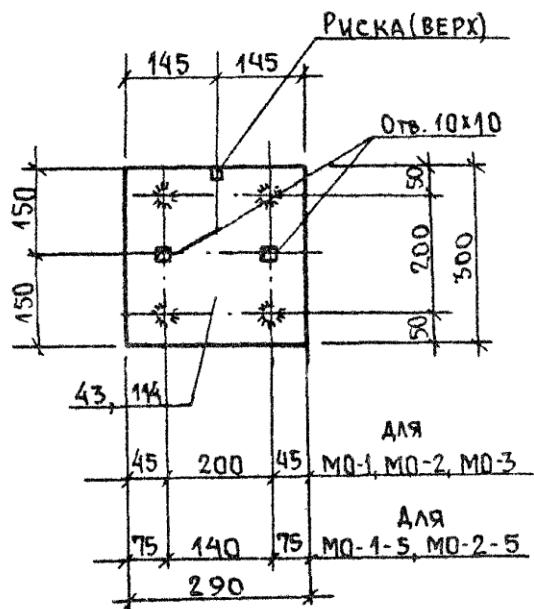
15541 48

ТАБЛИЦА 9

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ мм		КОЛ И ДИАМ. АНКЕРОВ	ДЛ. АНКЕ- РОВ, мм	РАЗМЕРЫ И КОЛ. ШАЙБ	ЛИСТ АЛБОМА	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ мм		КОЛ. И ДИАМ. АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕ- РОВ, мм	РАЗМЕРЫ И КОЛЧ. ШАЙБ	ЛИСТ АЛБОМА			
	ахб	б						ахб	б							
МО-1, МО-1-5	290x300	8	4φ10AII	350	—	23	МО-8	390x300	12	8φ18AII	580	—	26			
МО-1-1				320	40x40 δ=8 (шт. 4)	24	МО-8-1				470	50x70	28			
МО-1-2, МО-1-6				270			МО-8-2				320	δ=12 (шт. 8)				
МО-1-3, МО-1-7				220			МО-8-3				270	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-1-4				170			МО-17				650	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-2, МО-2-5		10	4φ12AII	420	—	23	МО-9	450x300	10	8φ14AII	480	—	86			
МО-2-1				320	50x50 δ=8 (шт. 4)	25	МО-9-1				320	50x50 δ=10 (шт. 8)	29			
МО-2-2, МО-2-6				270			МО-9-2				270	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-2-3				220			МО-9-3				220	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-2-4				170			МО-18				580	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-3		10	4φ14AII	480	—	23	МО-10	490x300	10	10φ14AII	480	—	30			
МО-3-1				320	50x50 δ=10 (шт. 4)	25	МО-10-1				320	50x50 δ=10 (шт. 10)	31			
МО-3-2				270			МО-10-2				270	—				
МО-3-3				220			МО-10-3				220	—				
МО-15, МО-15-1				580			МО-19				580	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-4	390x300	10	8φ10AII	350	—	26	МО-11	450x400	10	10φ14AII	580	50x50 δ=10 (шт. 4)	34			
МО-4-1				320	40x40 δ=8 (шт. 4)	27	МО-11-1				560	—	30			
МО-4-2				270			МО-11-2				370	50x50 δ=10 (шт. 10)	31			
МО-4-3				220			МО-11-3				320	—				
МО-4-4				170			МО-20				270	50x50 δ=10 (шт. 4)				
МО-5		10	8φ12AII	420	—	26	МО-12	490x300	10	8φ16AII	650	—		26		
МО-5-1				320	50x50 δ=8 (шт. 8)	27	МО-12-1				560	—	29			
МО-5-2				270			МО-12-2				370	50x50 δ=10 (шт. 8)				
МО-5-3				220			МО-12-3				320	—				
МО-5-4				170			МО-13				270	50x50 δ=10 (шт. 10)				
МО-6		10	8φ14AII	480	—	26	МО-13-1	490x400	10	10φ16AII	580	—	30			
МО-6-1				320	50x50 δ=10 (шт. 8)	28	МО-13-2				370	50x50 δ=10 (шт. 10)	32			
МО-6-2				270			МО-13-3				320	—				
МО-6-3				220			МО-14				270	50x70 δ=12 (шт. 10)				
МО-7		10	8φ16AII	560	—	26	МО-14-1				490x400	12	10φ18AII	580	—	30
МО-7-1				370	50x50 δ=10 (шт. 8)	28	МО-14-2							470	—	32
МО-7-2				320			МО-14-3							320	—	
МО-7-3				270										270	—	
МО-16				580										270	—	
			8φ14AII	470	—	33										

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 9 КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „О“	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК	ЛИСТ
1978	0		1	22

15541 49



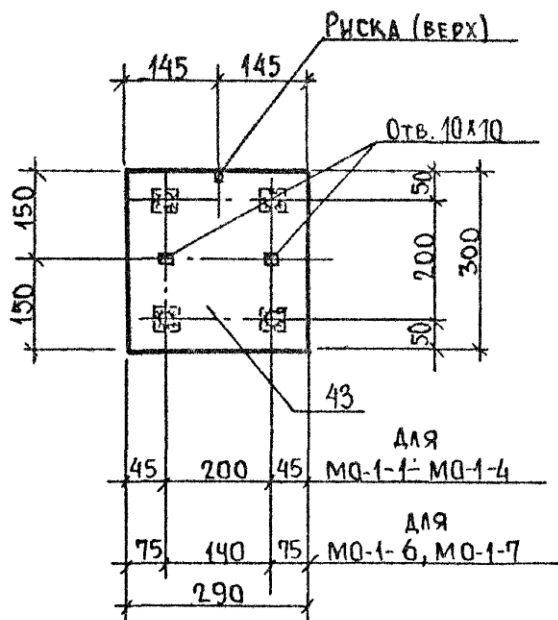
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДЕ- ЛИЯ
					ОДН. ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
МО-1 МО-1-5	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.4
	247	Ф10 АШ	350	4	0.22	0.9	
МО-2 МО-2-5	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.3
	268	Ф12 АШ	420	4	0.37	1.5	
МО-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.1
	294	Ф14 АШ	480	4	0.58	2.3	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "О".

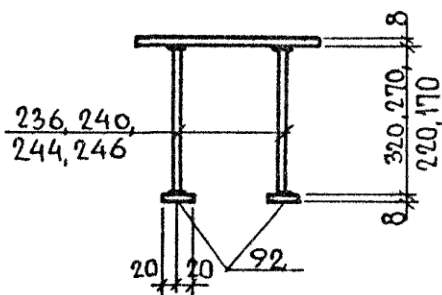
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА СВАРОЧНЫХ АВТОМАТАХ (СМ. ГОСТ 19292-73).
2. ПРИВАРКУ АНКЕРОВ К ПЛАСТИНАМ ВНАХЛЕСТКУ ВЫПОЛНЯТЬ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ ПО ГОСТ 19292-73 ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ (СМОТРИТЕ СНЗ13-65, П.2.18).
3. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ "В", ГОСТ 380-71*.
4. ТИП АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА В СООТВЕТСТВИИ С ТАБЛИЦАМИ 1÷5 (СМ. СТР 23÷26).
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-75.
6. НА ФАСАДАХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПЛАСТИНКИ УСИЛИЯ (ШАЙБЫ) УСЛОВНО ПОКАЗАНЫ ПУНКТИРНОЙ ЛИНИЕЙ.

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

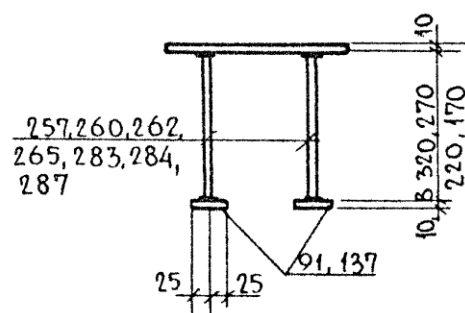
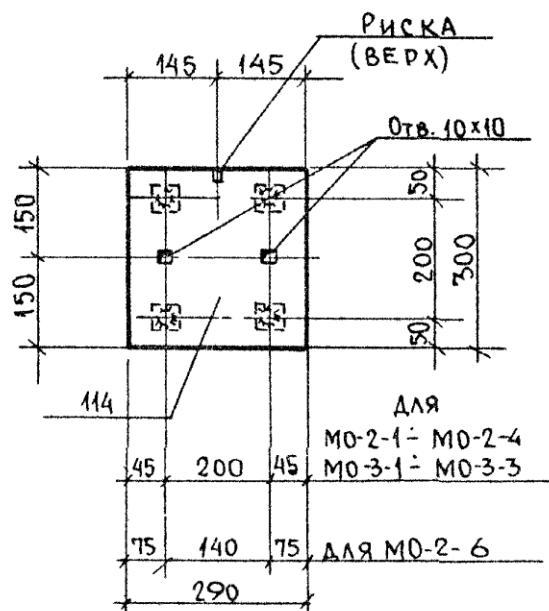
МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС, КГ		
ИЗД.	ПОЗ.		ММ	ШТ.	ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛ. ЛИСТ
МО-1-1	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.7
	246	Ф10АIII	320	4	0.2	0.8	
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4	
МО-1-2	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.6
	244	Ф10АIII	270	4	0.17	0.7	
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4	
МО-1-3	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.5
	240	Ф10АIII	220	4	0.14	0.6	
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4	
МО-1-4	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.3
	236	Ф10АIII	170	4	0.11	0.4	
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4	



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

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ МО-1-1 ÷ МО-1-4, МО-1-6, МО-1-7.	СЕРИЯ	
1978	О		1 400-6/76	Лист
			Выпуск	24

155 41 51

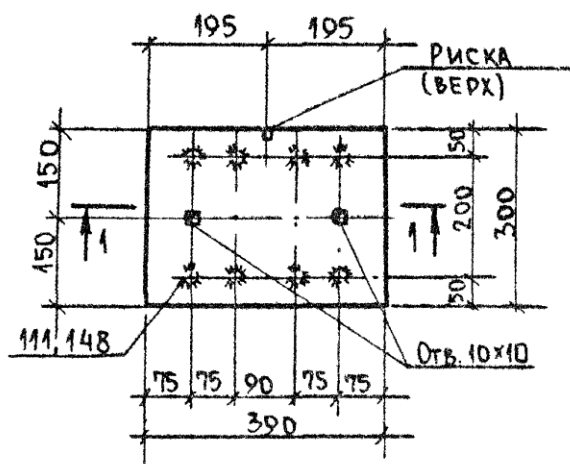


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

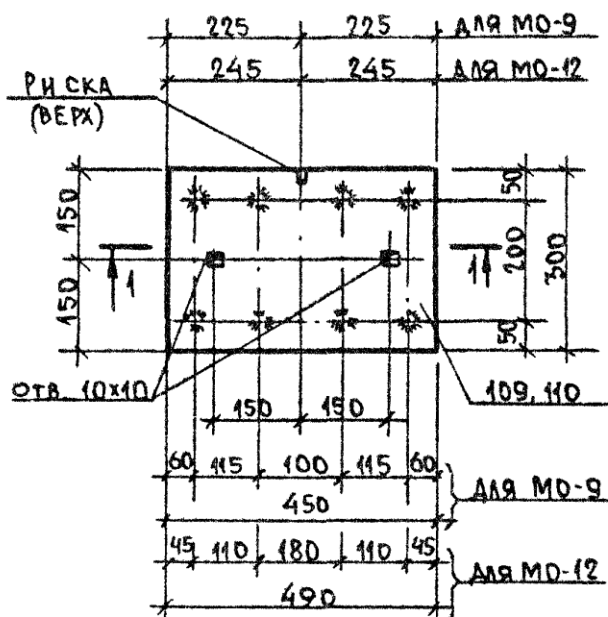
МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	ИЗДЕЛ ЛИЧ
МО-2-1	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.5
	265	Ф12АIII	320	4	0.28	1.1	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-2	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.4
	262	Ф12АIII	270	4	0.24	1.0	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.2
	260	Ф12АIII	220	4	0.2	0.8	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-4	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.0
	257	Ф12АIII	170	4	0.15	0.6	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-3-1	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.2
	287	Ф14АIII	320	4	0.39	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-3-2	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.9
	284	Ф14АIII	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-3-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.7
	283	Ф14АIII	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "0" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

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



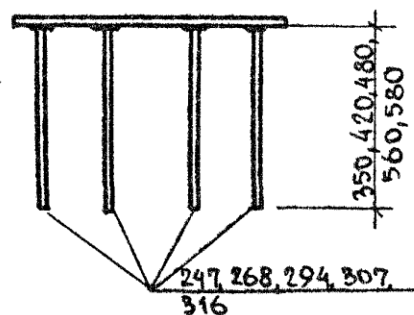
МО-9, МО-12



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

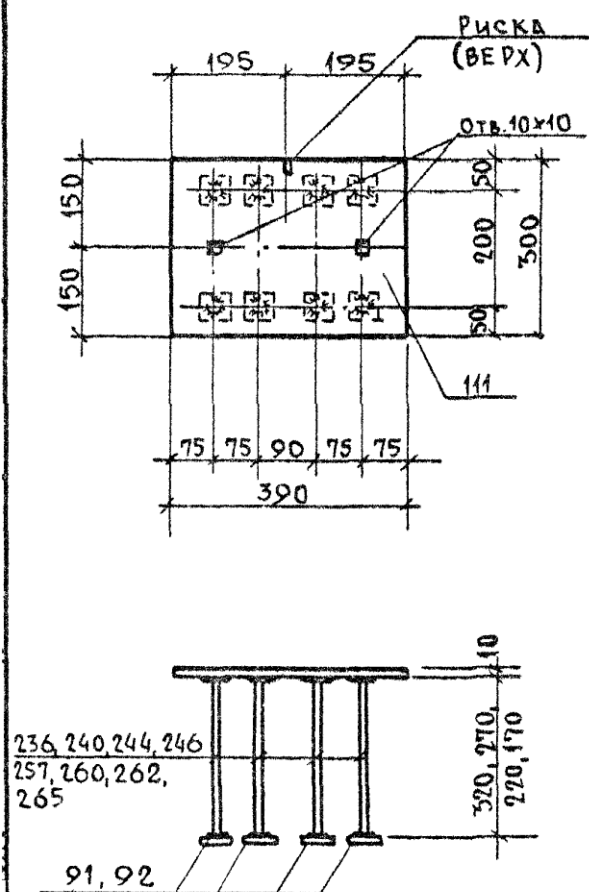
МАРКА ИЗД	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ ОДН ПОЗ	ВЕС, КГ ВСЕХ ПОЗ	МЗД МЗД
МО-4	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,0
	247	Ф10А III	350	8	0,22	1,8	
МО-5	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,2
	268	Ф12А III	420	8	0,37	3,0	
МО-6	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	13,8
	294	Ф14А III	480	8	0,58	4,6	
МО-7	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	16,2
	307	Ф16А III	560	8	0,88	7,0	
МО-8	148	-300x12	390	1	11,0	11,0	20,3
	316	Ф18А III	580	8	1,16	9,3	
МО-9	110	-300x10	450	1	10,6	10,6	15,2
	294	Ф14А III	480	8	0,58	4,6	
МО-12	109	-300x10	490	1	11,5	11,5	18,5
	307	Ф16А III	560	8	0,88	7,0	

1-1



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ МО-4 ÷ МО-9, МО-12.	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978	0		ВЫПУСК	ЛИСТ
			1	26

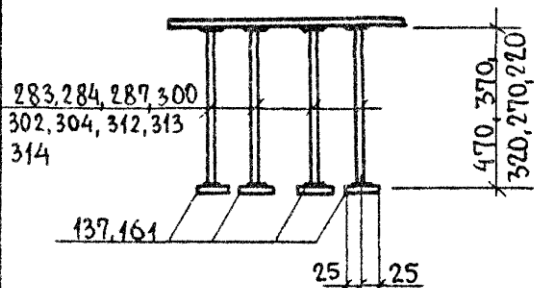
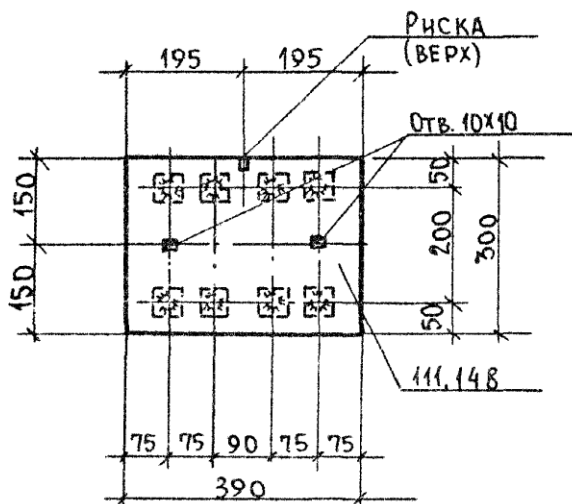


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛ.	КОЛ.	ВЕС, КГ	
ИЗД.	ПОЗ.		ММ	ШТ.	ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.
МО-4-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	246	Ф10А III	320	8	0.2	1.6
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
11.6						
МО-4-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	244	Ф10А III	270	8	0.17	1.4
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
11.4						
МО-4-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	240	Ф10А III	220	8	0.14	1.1
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
11.4						
МО-4-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	236	Ф10А III	170	8	0.11	0.9
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8
10.9						
МО-5-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	265	Ф12А III	320	8	0.28	2.2
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
12.7						
МО-5-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	262	Ф12А III	270	8	0.24	1.9
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
12.4						
МО-5-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	260	Ф12А III	220	8	0.2	1.6
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
12.1						
МО-5-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	257	Ф12А III	170	8	0.15	1.2
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3
11.7						

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

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

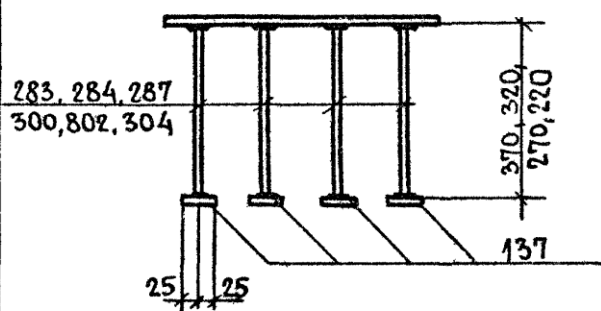
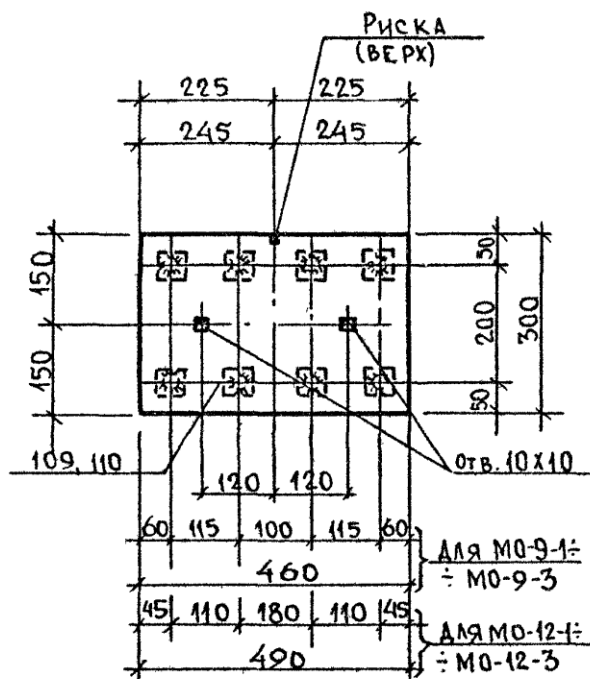


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		ИЗДА НИЯ
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
МО-6-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	13.9
	287	Ф14А III	320	8	0.39	3.1	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-6-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	13.4
	284	Ф14А III	270	8	0.33	2.6	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-6-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	13.0
	283	Ф14А III	220	8	0.27	2.2	
	137	-60x10	50	8	0.2	1.6	
МО-7-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	15.4
	300	Ф16А III	370	8	0.58	4.6	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-7-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	14.9
	304	Ф16А III	320	8	0.51	4.1	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-7-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	14.2
	302	Ф16А III	270	8	0.43	3.4	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-8-1	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	21.1
	314	Ф18А III	470	8	0.94	7.5	
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6	
МО-8-2	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	18.7
	313	Ф18А III	320	8	0.64	5.1	
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6	
МО-8-3	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	17.9
	312	Ф18А III	270	8	0.54	4.3	
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6	

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС, КГ		
ИЗДЕЛ	ПОЗ.		ММ	ШТ.	ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛ. ЛИСТ
МО-9-1	110	-300x10	450	1	10.6	10.6	15.3
	287	Ф14АIII	320	8	0.39	3.1	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-9-2	110	-300x10	450	1	10.6	10.6	14.8
	284	Ф14АIII	270	8	0.33	2.6	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-9-3	110	-300x10	450	1	10.6	10.6	14.4
	283	Ф14АIII	220	8	0.27	2.2	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-12-1	109	-300x10	490	1	11.5	11.5	17.7
	300	Ф16АIII	370	8	0.58	4.6	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-12-2	109	-300x10	490	1	11.5	11.5	17.2
	304	Ф16АIII	320	8	0.51	4.1	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	
МО-12-3	109	-300x10	490	1	11.5	11.5	16.5
	302	Ф16АIII	270	8	0.43	3.4	
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6	

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

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ: МО-9-1 ÷ МО-9-3, МО-12-1 ÷ МО-12-3.	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978	0		ВЫПУСК	ЛИСТ
			1	29

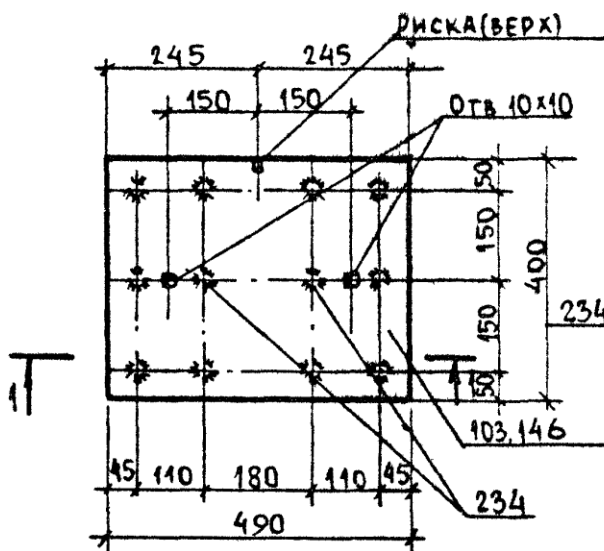
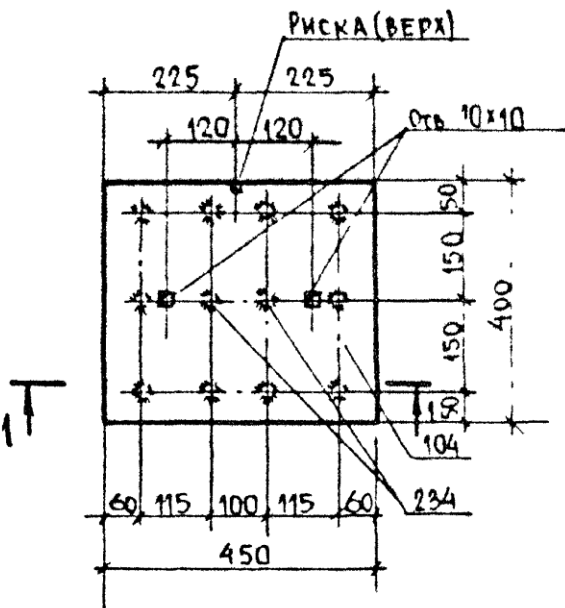
МО-10, МО-11

56

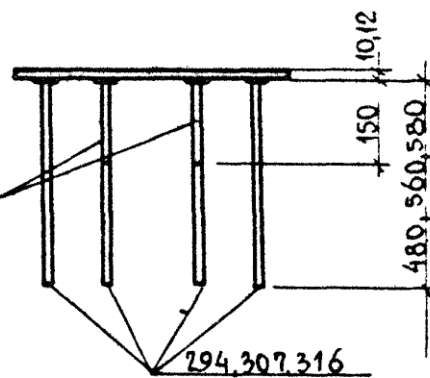
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ
ИЗД	ПОЗ		ММ	ШТ	ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
МО-10	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	201
	294	Ф14А II	480	10	0.58	5.8	
	234	Ф10А III	150	2	0.09	0.2	
МО-11	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	231
	307	Ф16А III	560	10	0.88	8.8	
	234	Ф10А III	150	2	0.09	0.2	
МО-13	103	-400x10	490	1	15.4	15.4	244
	307	Ф16А III	560	10	0.88	8.8	
	234	Ф10А III	150	2	0.09	0.2	
МО-14	146	-400x12	490	1	18.4	18.4	302
	316	Ф18А II	580	10	1.16	11.6	
	234	Ф10А III	150	2	0.09	0.2	

МО-13, МО-14



1-1

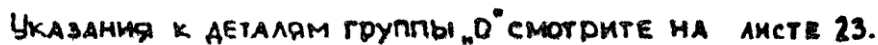


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

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

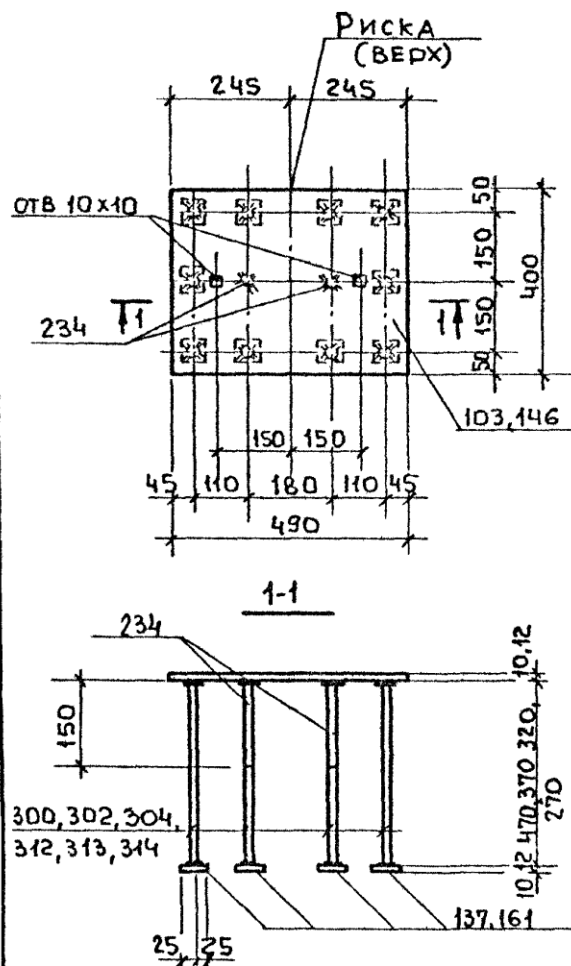
15541

57



Марка изделия	Л под.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Изд дней
					кон под	всег под	
МО 10-1	104	-400x10	450	1	141	141	202
	137	-50x10	50	10	02	20	
	287	Ф14А II	320	10	039	39	
	234	Ф10А II	150	2	009	02	
МО 10-2	104	-400x10	450	1	141	141	196
	137	-50x10	50	10	02	20	
	287	Ф14А II	270	10	033	33	
	234	Ф10А II	150	2	009	02	
МО 10-3	104	-400x10	450	1	141	141	190
	137	-50x10	50	10	02	20	
	283	Ф14А II	220	10	027	27	
	234	Ф10А II	150	2	009	02	
МО-11-1	104	-400x10	450	1	141	141	224
	137	-50x10	50	10	02	20	
	300	Ф16А II	370	10	058	58	
	234	Ф10А II	150	2	009	02	
МО-11-2	104	-400x10	450	1	141	141	214
	137	-50x10	50	10	02	20	
	304	Ф16А II	320	10	051	51	
	234	Ф10А II	150	2	009	02	
МО-11-3	104	-400x10	450	1	141	141	206
	137	-50x10	50	10	02	20	
	302	Ф16А II	270	10	043	43	
	234	Ф10А II	150	2	009	02	

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

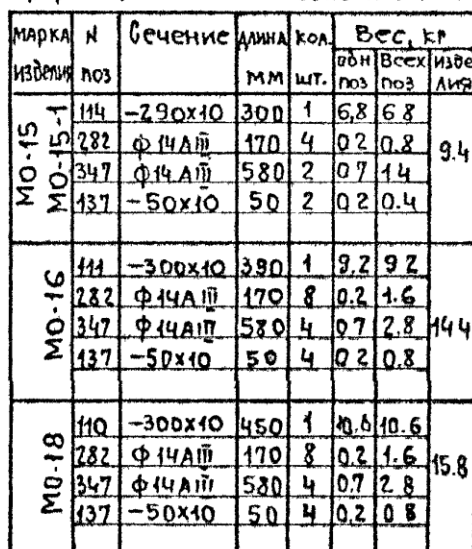


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка издел.	N поз	Сечение	Длина мм	кол шт	Вес, кг.		
					одн поз	всех поз	изде лир
МО-13-1	103	-400x10	490	1	154	154	234
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	300	Ф16АIII	370	10	0.58	5.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13-2	103	-400x10	490	1	154	154	22.7
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	304	Ф16АIII	320	10	0.51	5.1	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13-3	103	-400x10	490	1	154	154	21.9
	137	-50x10	60	10	0.2	2.0	
	302	Ф16АIII	270	10	0.43	4.3	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-1	146	-400x12	490	1	184	184	31.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	314	Ф18АIII	470	10	0.94	9.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-2	146	-400x12	490	1	184	184	28.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	313	Ф18АIII	320	10	0.64	6.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-3	146	-400x12	490	1	184	184	27.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	312	Ф18АIII	270	10	0.54	5.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

ТК	Группа	Детали	МО-13-1 ÷ МО-13-3, МО-14-1 ÷ МО-14-3	серия 1400-6/76	
				выпуск	Лист
1978	0			1	32



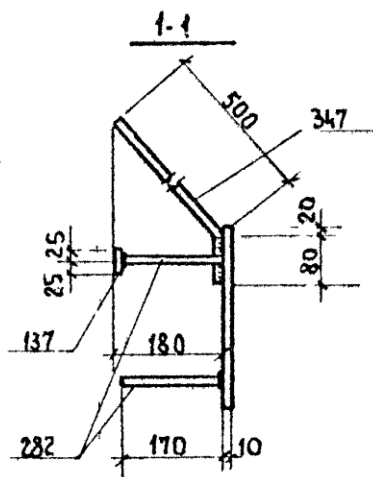
Technical drawing of a reinforced concrete slab (Плита) showing dimensions and reinforcement details.

Dimensions:

- Overall width: 450
- Overall height: 300
- Clear width: 390
- Clear height: 200
- Top reinforcement bar diameter: 10
- Bottom reinforcement bar diameter: 10

Reinforcement Details:

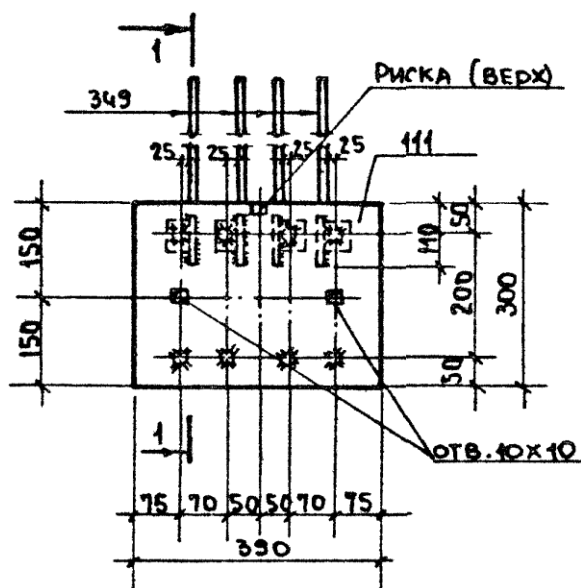
- Top reinforcement: 4 bars, labeled "ПЛИТА (ВЕРХ)".
- Bottom reinforcement: 4 bars, labeled "ОТБ. 10x10".
- Reinforcement bars: АЛЛ МО-16 (top) and АЛЛ МО-18 (bottom).



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

ТК	группа	ДЕТАЛИ МО-15, МО-15-1, МО-16, МО-18.	Серия	
			1.400-6/76	
1978	О		Выпуск	Лист
			1	33

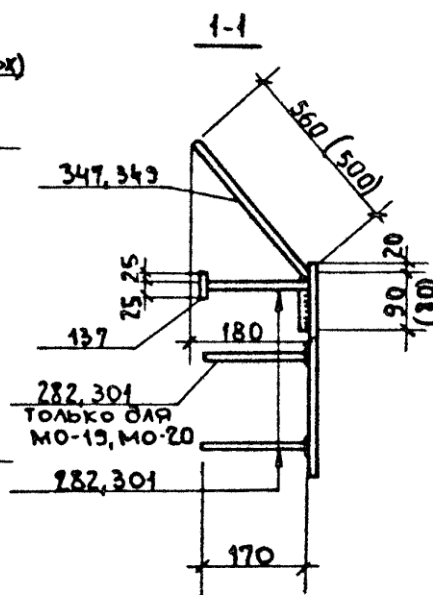
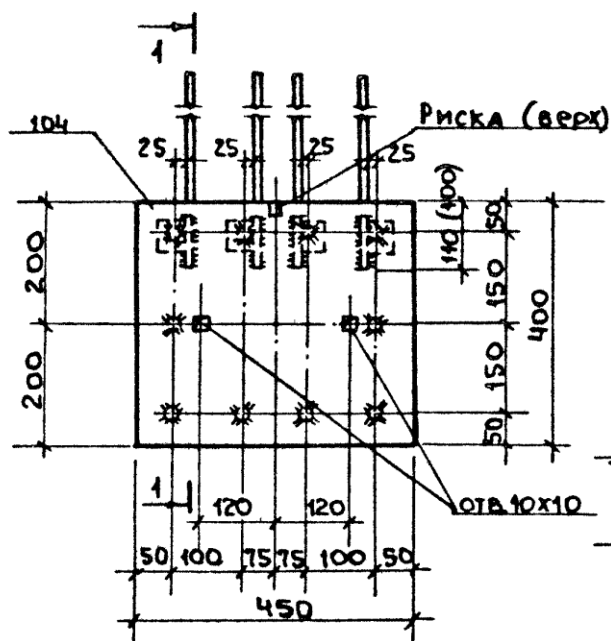
МО-17



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка и индекс поз	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг	
				всех поз	всех изде- лий
МО-17	111	-300x10	390	1	9.2
	301	Ф16АII	170	8	0.27
	349	Ф16АII	650	4	1.03
	137	-50x10	50	4	0.2
МО-19	104	-400x10	450	1	14.1
	282	Ф14АII	170	10	0.2
	347	Ф14АII	580	4	0.7
	137	-50x10	50	4	0.2
МО-20	104	-400x10	450	1	14.1
	301	Ф16АII	170	10	0.27
	349	Ф16АII	650	4	1.03
	137	-50x10	50	4	0.2

МО-19, МО-20



1. Размеры в скобках - для МО-19.

2. Указания к деталям группы „0“ смотрите на листе 23.

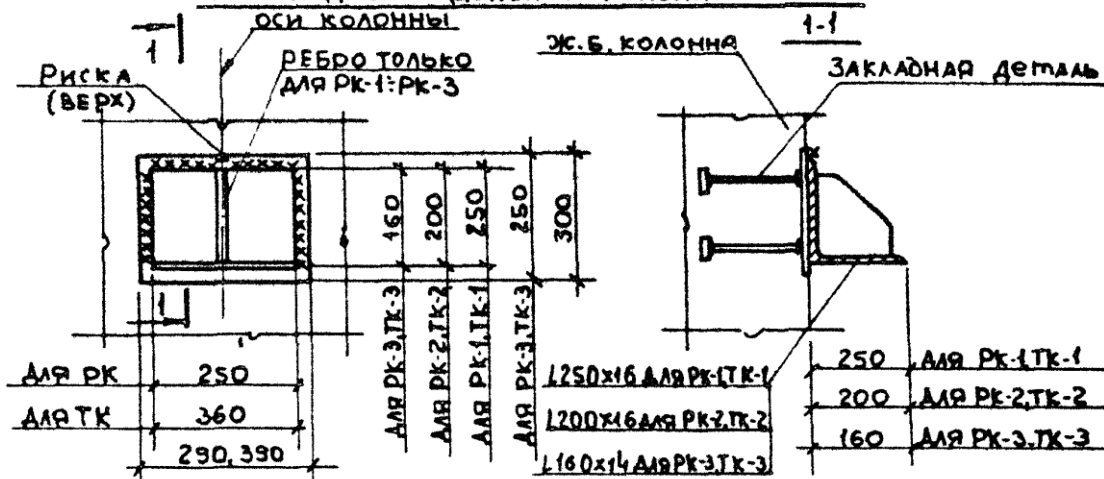
ТК	группы	детали МО-17, МО-19, МО-20.	Серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	0		1	34

15541 61

Крепление опорных консолей РК-1-РК-3 и ТК-1-ТК-3

61

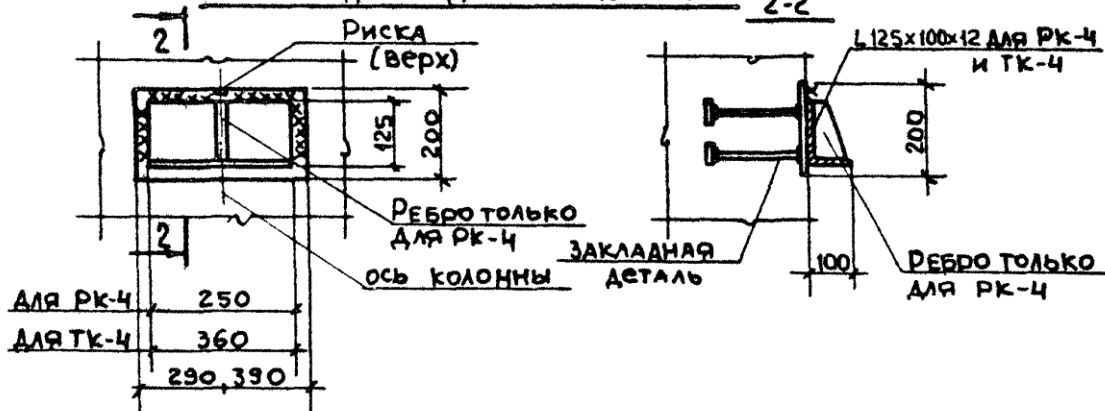
к ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН.



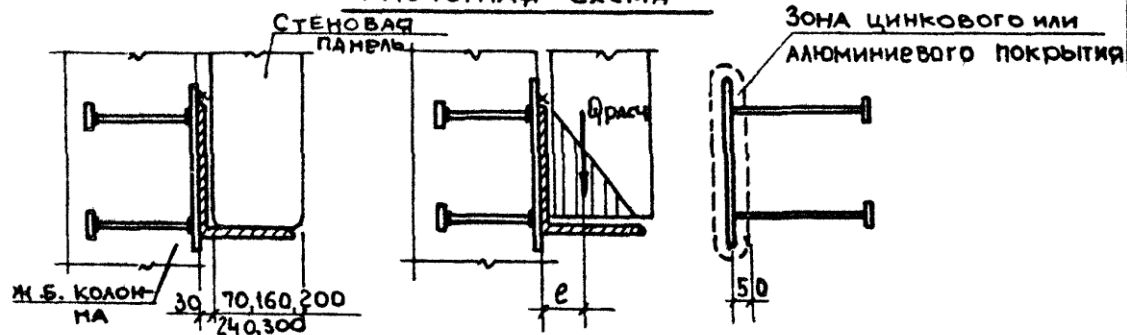
Крепление опорных консолей РК-4 и ТК-4

к ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН

2-2



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



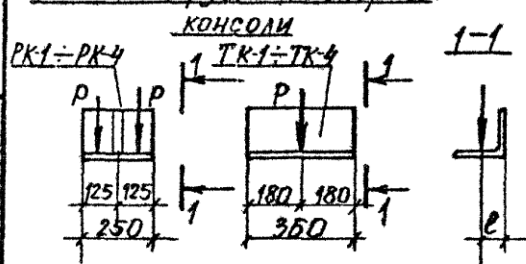
ТК	группа	Узлы крепления опорных консолей под стеновые панели к закладным деталям колонн.	Серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	1		1	Лист 35

15541 62

Таблица 10

Серия, выпуск	Материал	Марка панели размеры	Толщина панели, мм	Вес панели, т	Консоль РК			Консоль ТК		
					Марка	Расчетная нагрузка РБТ	Марка унифицированных закладных деталей	Марка	Расчетная нагрузка РБТ	Марка унифицированных закладных деталей
1432-5 Вып.1	Легкий бетон	ПСЛ 16 0,9х6, 1,2х6, 1,8х6	160	1,2 1,6 2,5	РК-3	3,0х2= =6,0	М1-3 М1-4 М1-9 М1-10	ТК-3	3,3	М1-3
		ПСЛ 20 0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6	200	1,5 2,0 2,5 3,0	РК-2 РК-2С	3,8х2= =7,6	М1-4 М1-10	ТК-2 ТК-2С	4,15	М1-4 М1-9* М1-10*
		ПСЛ 24 0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6	240	1,8 2,1 2,9 3,5	РК-1 РК-1С	4,5х2= =9,0	М1-1	ТК-1 ТК-1С	4,9	М1-1 М1-2 М1-7*
		ПСЛ 30 0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6	300	2,2 3,0 3,7 4,4	РК-1 РК-1С	4,5х2= =9,0	М1-7	ТК-1 ТК-1С	4,9	М1-7* М1-8*
	Ячеистый бетон	ПСЯ 16 0,9х6, 1,2х6, 1,8х6	160	0,8 1,0 1,6	РК-3	2,15х2= =4,3	М1-3 М1-4	ТК-3	2,45	М1-3
		ПСЯ 20 0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6	200	1,0 1,3 1,7 2,0	РК-2 РК-2С	2,8х2= =5,6	М1-9 М1-10	ТК-2 ТК-2С	3,05	М1-4 М1-9* М1-10*
		ПСЯ 24 0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6	240	1,2 1,6 2,0 2,4	РК-1 РК-1С	3,5х2= =7,0	М1-1 М1-2	ТК-1 ТК-1С	3,8	М1-1 М1-2
		ПСЯ 30 0,9х6, 1,2х6, 1,5х6, 1,8х6	300	1,5 2,0 2,5 3,0	РК-1 РК-1С	3,5х2= =7,0	М1-7 М1-8	ТК-1 ТК-1С	3,8	М1-7* М1-8*
	Железобетон	ПСЖН 0,9х6,35, 1,2х6,35, 1,5х6, 1,8х6,35	70	1,0 1,3 1,6 2,0	РК-4	3,0х2= =6,0	М1-5 М1-6 М1-Н	ТК-4	3,3	М1-5 М1-6 М1-Н*
		Панели однослойные неутепленные 1,2х12, 1,8х12, 2,4х12	Норм. рр=300	3,0 3,7 4,5	РК-1 РК-1С	4,5х2= =9,0	М1-1	ТК-1 ТК-1С	4,9	М1-1 М1-2
	Шлако-пемза-бетон	ПСП 1,2х12, 1,8х12, 2,4х12	300	2,6 3,1 3,8	РК-1 РК-1С	4,5х2= =9,0	М1-7	ТК-1 ТК-1С	4,9	М1-7* М1-8*

Схема нагрузки на опорные консоли



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

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

15541 63

ТАБЛИЦА 11

Марка детали	Марка опорной консоли	Несущая способность от эксцентриситета, е" мм			Размеры элементов, составляющих закладную деталь				Лист где дана таблица изображена
		60	100	120	пластины а х в х б	ф и колич. анкеров	длина анкеров	шайбы размер и колич.	
М1-1-1 М1-1-6	РК-1 ТК-1						480	—	39,41
М1-1-2 М1-1-7		9.5	9.0				320		
М1-1-3 М1-1-8		(10.6)	(10.2)		390х300х10	6 ф 14 А III	270	50х50х10	40
М1-1-4 М1-1-9							220	6 шт.	
М1-1-5 М1-1-10							170		
М1-2-1	РК-1 ТК-1						480	—	39
М1-2-2							320		
М1-2-3		7.0			390х300х10	4 ф 14 А III	270	50х50х10	42
М1-2-4							220	4 шт.	
М1-2-5							170		
М1-3-1	РК-2						480	—	39
М1-3-2	РК-3						320		
М1-3-3	ТК-2	6.8			390х250х10	4 ф 14 А III	270	50х50х10	42
М1-3-4	ТК-3						220	4 шт.	
М1-3-5							170		
М1-4-1 М1-4-6	РК-2						420	—	41
М1-4-2 М1-4-7	РК-3						320		
М1-4-3 М1-4-8	ТК-2	7.7			390х250х10	6 ф 12 А III	270	50х50х8	43
М1-4-4 М1-4-9	ТК-3						220	шт. 6	
М1-4-5 М1-4-10							170		
М1-5-1	РК-4 ТК-4 смотрите прим. 3						480	—	39
М1-5-2							320		
М1-5-3		7.0			390х200х10	4 ф 14 А III	270	50х50х10	44
М1-5-4							220	шт. 4	
М1-5-5							170		
М1-6-1 М1-6-6	РК-4 ТК-4 смотрите прим. 3						420	—	41
М1-6-2 М1-6-7							320		
М1-6-3 М1-6-8		8.0			390х200х10	6 ф 12 А III	270	50х50х8	45
М1-6-4 М1-6-9							220	шт. 6	
М1-6-5 М1-6-10							170		
М1-7-1 М1-7-6	РК-1 ТК-1 * смотрите прим. 4	9.5	9.0				480	—	46
М1-7-2 М1-7-7							320		
М1-7-3 М1-7-8		(10.6)	(10.2)		290х300х10	6 ф 14 А III	270	50х50х10	47,48
М1-7-4 М1-7-9							220	шт. 6	
М1-7-5 М1-7-10							170		
ТК	группа	ТАБЛИЦА 11. Несущая способность и конструктивные характеристики закладных деталей группы "1"							СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	1								Выпуск 1 Лист 37

ТАБЛИЦА 11 (окончание).

МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА ОПОРНОЙ КОНСОЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ Q ^В ЭКСЦЕНТРИС-ТЕТ, Е" мм.			РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯЮЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ				ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБРАЖЕНА	
		60	100	120	ПЛАСТИНЫ Q x B x C	Ф И КОЛИЧ. АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	ШАЙБЫ РАЗМЕР И КОЛИЧ		
М1-8-1	М1-8-6	РК-1 ТК-1*	7.0		290x300x10	4 ф14 АІІ	480	—	49	
М1-8-2	М1-8-7						320	50x50x10 шт.4	50	
М1-8-3	М1-8-8						270			
М1-8-4	М1-8-9						220			
М1-8-5	М1-8-10						170			
М1-9-1	М1-9-6	РК-2 РК-3	6.8		290x250x10	4 ф14 АІІІ	480	—	49	
М1-9-2	М1-9-7						320	50x50x10 шт.4	51	
М1-9-3	М1-9-8						270			
М1-9-4	М1-9-9						220			
М1-9-5	М1-9-10						170			
М1-10-1		ТК-2* ТК-3*	7.7		290x250x10	6 ф12 АІІ	420	—	46	
М1-10-2							320	50x50x8 шт.6	52	
М1-10-3							270			
М1-10-4							220			
М1-10-5							170			
М1-11-1	М1-11-6	РК4 ТК-4*	7.0		290x200x10	4 ф14 АІІ	480	—	49	
М1-11-2	М1-11-7						320	50x50x10 шт.4	53	
М1-11-3	М1-11-8						270			
М1-11-4	М1-11-9						220			
М1-11-5	М1-11-10						170			
М1-12, М1-12-1 М1-12-2		ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГОРЧОВЫХ СТЕН К СРЕЗНИМ КОЛОННАМ				200x230x10	6 ф12 АІІ	270	—	54
М1-13: М1-16		ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ (ПРИТЯЖКИ) СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ.								54

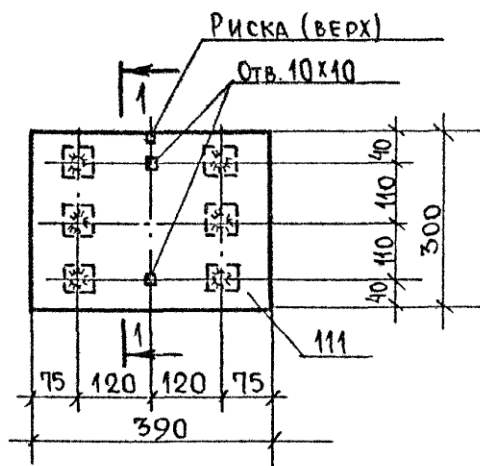
1. В графе „Марка опорной консоли“ указана марка стальной консоли по серии 1.439-1, которая может быть приварена к соответствующим закладным деталям.
2. В графе „Несущая способность Q^В“ в скобках дана нагрузка для закладных деталей М1-1-6 ÷ М1-1-10. и М1-7-6 ÷ М1-7-10. Величина нагрузки Q определена без проверки на выкалывание бетона (см. пункт 2.5 в пояснительной записке) в расчете принята марка бетона „В20“.
3. Опорные консоли РК4 и ТК-4 индивидуального изготовления; Размеры их приведены на листе 35.
4. Опорные консоли марки ТК-1 ÷ ТК-4, отмеченные *, применяются только при установке закладных деталей в колоннах шириной B=300 мм.

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

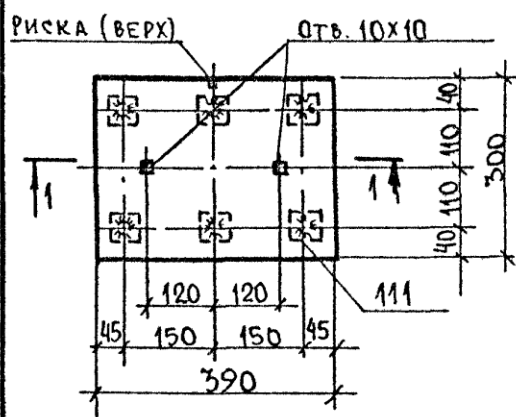
15541 65

М1-1-2 ÷ М1-1-5

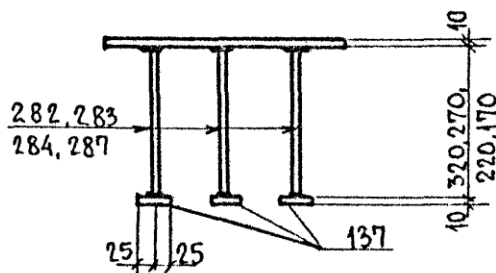
66



М1-1-7 ÷ М1-1-10



1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ. ЛИСТ
ИЗД.	ПОЗ.		ММ	ШТ.	ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
М1-1-2	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,7
	287	Ф14 А III	320	6	0,39	2,3	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
М1-1-3	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,4
	284	Ф14 А III	270	6	0,33	2,0	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
М1-1-4	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,0
	283	Ф14 А III	220	6	0,27	1,6	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
М1-1-5	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,6
	282	Ф14 А III	170	6	0,2	1,2	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	

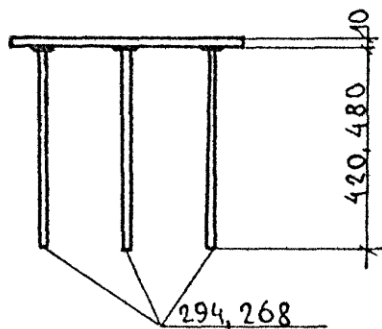
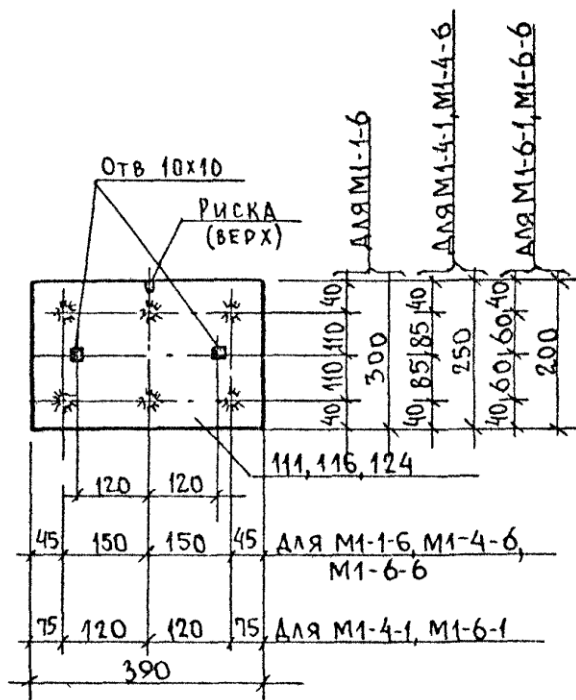
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

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

155 41 67

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

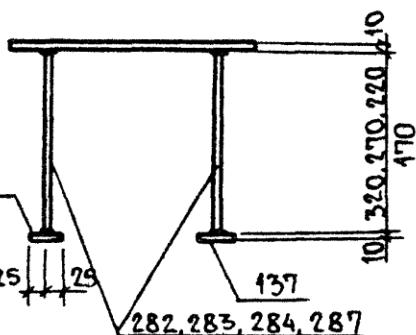
МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ			ИЗМ. АН
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ		
М1-1-6	111	-300X10	390	1	9,2	9,2	42,7	
	294	Φ14AIII	480	6	0,58	3,5		
М1-4-1 М1-4-6	116	-250X10	390	1	7,7	7,7	9,9	
	268	Φ12AIII	420	6	0,31	2,2		
М1-6-1 М1-6-6	124	-200X10	390	1	6,1	6,1	8,3	
	268	Φ12AIII	420	6	0,37	2,2		



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

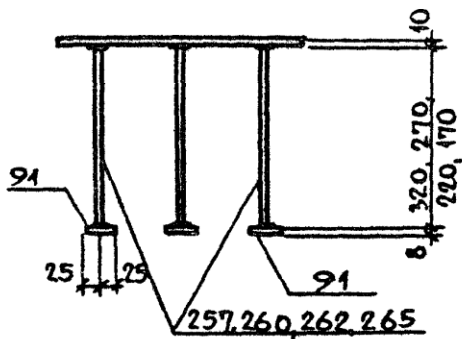
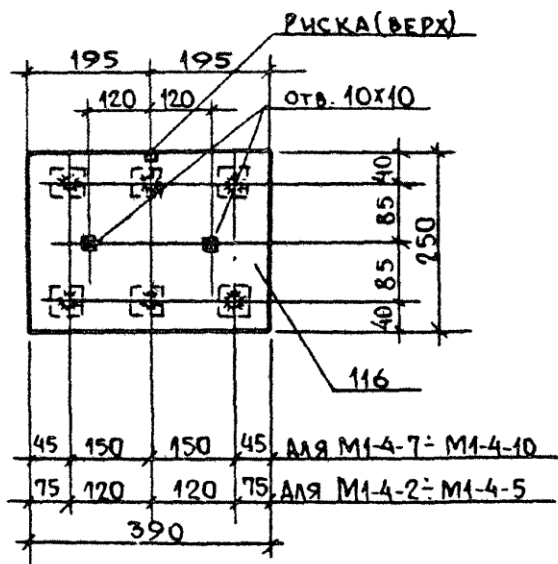
ТК	группа	ДЕТАЛИ М1-1-б, М1-4-1, М1-4-б, М1-б-1, М1-б-б	серия 1 400 6/76	
1978	1		выпуск 1	лист 41

15541 68



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

15541 69



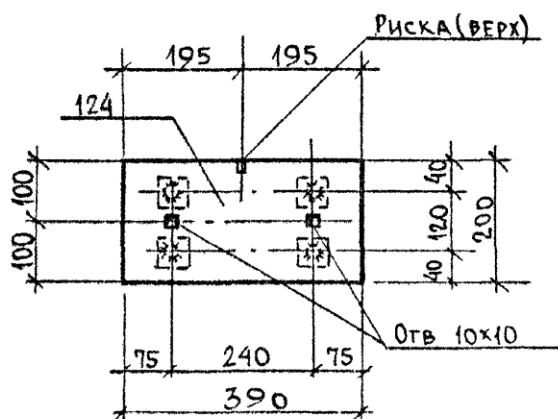
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.	ВЕС, кг		
ИЗД.	ПОЗ		ММ	ШТ.	ОДН. ПОЗ	ОБЩ. ПОЗ	ИЗДЕЛ. АЛЯ
М1-4-2	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	10.4
	265	Ф12АШ	320	6	0.28	1.7	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-4-3	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	10.1
	262	Ф12АШ	270	6	0.24	1.4	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-4-4	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.9
	260	Ф12АШ	220	6	0.2	1.2	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-4-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.6
	257	Ф12АШ	170	6	0.15	0.9	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ, 1^я СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

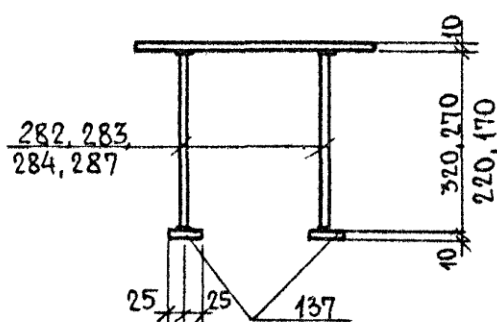
ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-4-2 ÷ М1-4-5, М1-4-7 ÷ М1-4-10	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 43

15341 70



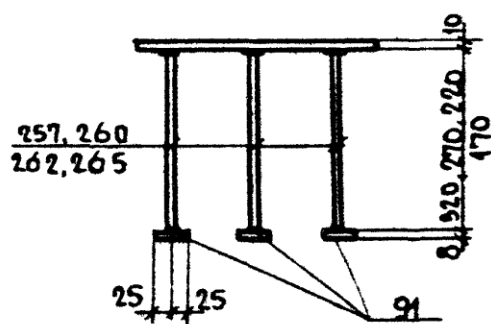
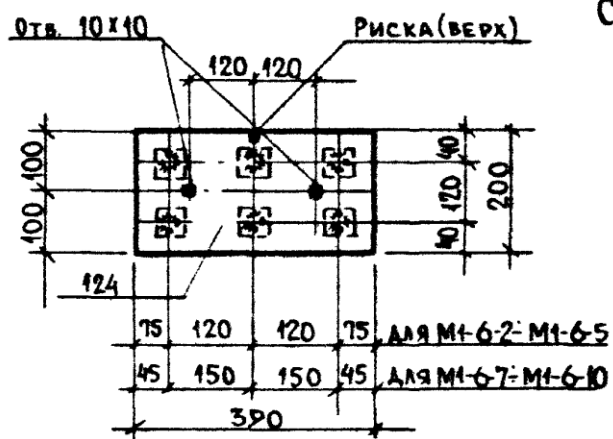
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОС.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДЕ- ЛИЯ
					ОДН ПОС.	ВСЕХ ПОС.	
М1-5-2	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.5
	287	Ф14АШ	320	4	0.39	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-3	124	-280x10	390	1	6.1	6.1	8.2
	284	Ф14АШ	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-4	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.0
	283	Ф14АШ	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-5	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	7.7
	282	Ф14АШ	170	4	0.2	0.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	



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

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-5-2 ÷ М1-5-5	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978	1		ВЫПУСК	Лист
			1	44



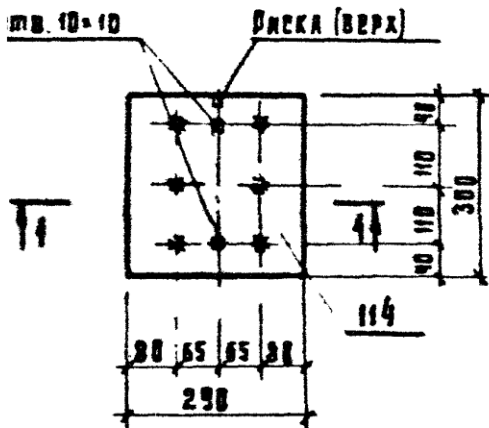
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		
МЗД	ПОЗ		ММ	ШТ	ОДН. ПОЗ.	ВСЕГ. ПОЗ.	ОБЪЕМ ЛМ
М1-6-2	124	-200x10	320	1	6.1	6.1	8.8
	265	Ф12АIII	320	6	0.28	1.7	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-6-3	124	-200x10	320	1	6.1	6.1	8.5
М1-6-8	262	Ф12АIII	270	6	0.24	1.4	
М1-6-10	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-6-4	124	-200x10	320	1	6.1	6.1	8.3
	260	Ф12АIII	220	6	0.2	1.2	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-6-5	124	-200x10	320	1	6.1	6.1	8.0
	257	Ф12АIII	170	6	0.15	0.9	
	91	-60x8	50	6	0.16	1.0	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ «1» СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-6-2: М1-6-5, М1-6-7: М1-6-10.	СЕРИЯ	
			1400-6/76	ВЫПУСК
1978	1		1	ЛИСТ
			15541	72

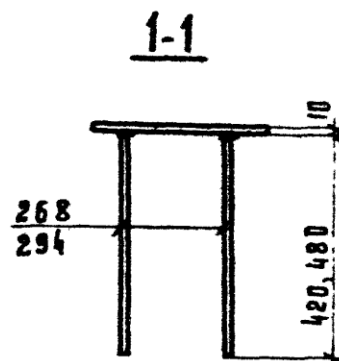
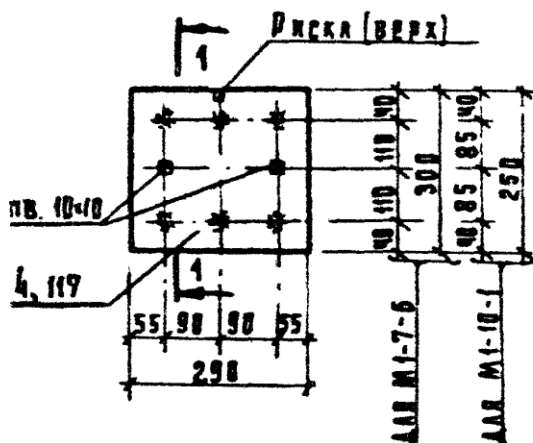
М 1-7-1



Спецификация сталей на одно изделие

Марка изделия	И ноз	Сечение	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг.		
					Деталь	Изделие	
					ноз	ноз	ноз
М 1-7-1	114	-298x10	300	1	6,8	6,8	
	294	ф 14 А 5	480	6	152	3,9	10,3
М 1-10-1	117	-298x10	298	1	5,7	5,7	
	268	ф 12 А 5	480	6	137	2,2	7,9

М 1-7-6, М 1-10-1



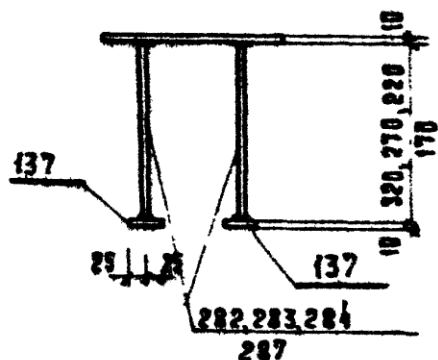
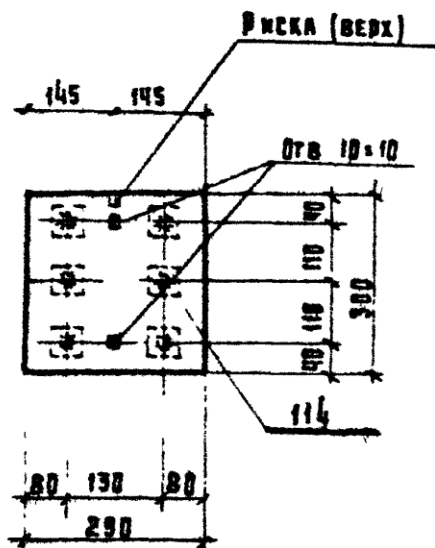
Указания к деталям группы „1“ смотрите на листе 39.

К	группа	Детали М 1-7-1, М 1-7-6, М 1-10-1.	Серия	
В	1		1 400-6176	Выпуск
			1	46

15541 73

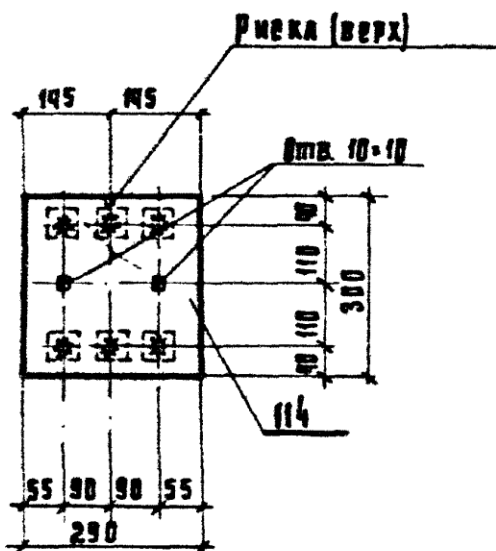
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ВДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА ИЗДА- НИЕ	И НОЗ	Сечение	Длина мм	Кол шт.	ВЕС, кг		
					одн	всех	изд.
М1-7-2	114	-290×18	300	1	6,8	6,8	104
	287	Ф14А10	320	6	0,39	2,4	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
М1-7-3	114	-290×18	300	1	6,8	6,8	
	284	Ф14А10	270	6	0,33	2,0	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
М1-7-4	114	-290×18	300	1	6,8	6,8	96
	283	Ф14А10	220	6	0,27	1,6	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
М1-7-5	114	-290×18	300	1	6,8	6,8	92
	282	Ф14А10	170	6	0,20	1,2	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	



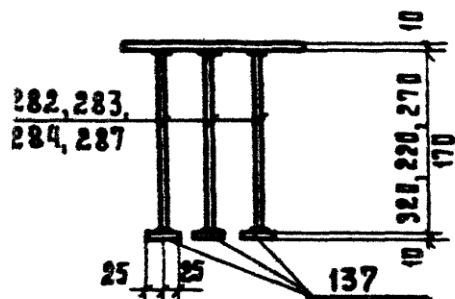
Указания к деталям группы „1“ смотрите на листе 39.

ТК 1978	ГРУППА 1	Детали М1-7-2÷М1-7-5.	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 47



Спецификация сталей на одно изделие

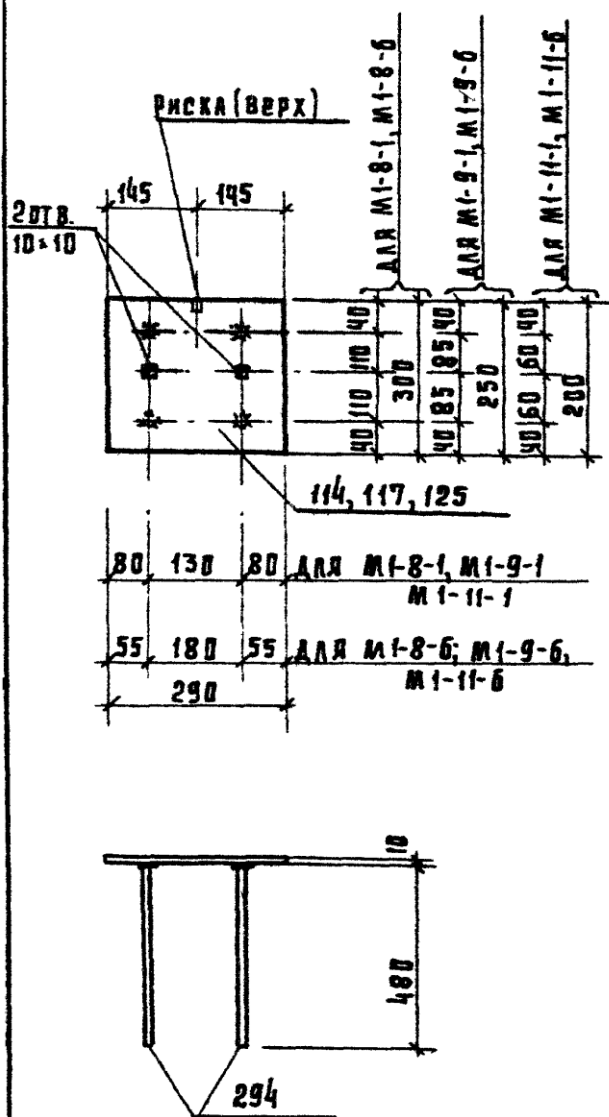
Марка изделия	И поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Вес, кг.		
					АДР поз.	ВЕС поз.	ИЗДЕ- ЛИЯ
М 1-7-7	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	10.3
	287	Ф 14 А Ш	320	6	0.33	2.3	
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	
М 1-7-8	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	10.0
	284	Ф 14 А Ш	270	6	0.33	2.0	
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	
М 1-7-9	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.6
	283	Ф 14 А Ш	220	6	0.27	1.6	
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	
М 1-7-10	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.2
	282	Ф 14 А Ш	170	6	0.2	1.2	
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	



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

ТК	Группа	Детали М 1-7-7 ÷ М 1-7-10.	Серия	
978	1		1.400-6/76	Выпуск
			1	Лист
				48

15541 75

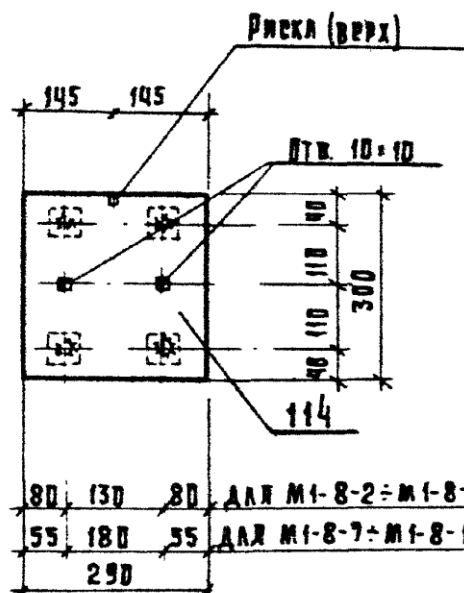


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА СТАЛИ	№	СРЕДНЕЕ СРЕЗЕНИЕ	ДИМЕР мм	КЛА. шт.	ВЕС, КГ. ДЛЯ ВЕРХ ПОЗ.	ВЕС, КГ. ДЛЯ ПОЗ.	ИЗД. ДЛЯ
М1-8-1	114	-290×10	380	1	6.8	6.8	9.1
М1-8-6	294	Ф14А III	480	4	0.58	2.3	
М1-9-1	117	-250×10	290	1	5.7	5.7	8.0
М1-9-6	294	Ф14А III	480	4	0.58	2.3	
М1-11-1	125	-200×10	290	1	4.6	4.6	6.9
М1-11-6	294	Ф14А III	480	4	0.58	2.3	

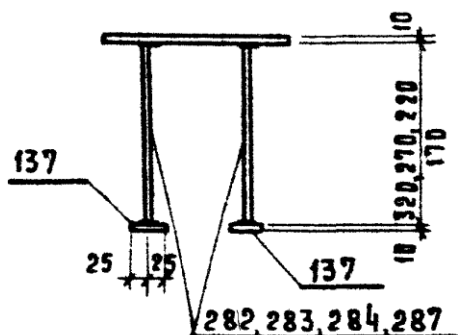
Указания к деталям группы „1“ смотрите на листе 39.

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛ НА ОДНО ИЗДАРИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	И ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ	ДИАМЕТР ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		КОЛ. ШТ.
					ДЛЛ ПОЗ	ДЛЛ ПОЗ	ДЛЛ ПОЗ
М1-8-2	114	-290×10	300	1	6.8	6.8	
	287	Ф14А III	320	4	0.39	1.6	9.2
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8	
М1-8-3	114	-290×10	300	1	6.8	6.8	
	284	Ф14А III	270	4	0.33	1.3	8.9
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8	
М1-8-4	114	-290×10	300	1	6.8	6.8	
	283	Ф14А III	220	4	0.27	1.1	8.7
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8	
М1-8-5	114	-290×10	300	1	6.8	6.8	
	282	Ф14А III	170	4	0.2	0.8	8.4
	137	-50×10	50	4	0.2	0.8	

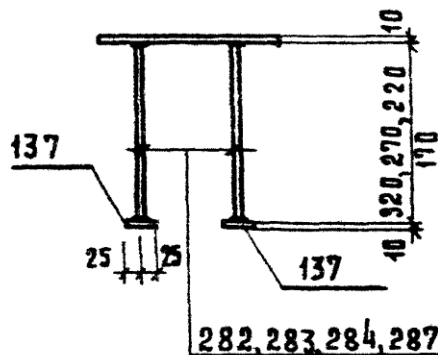
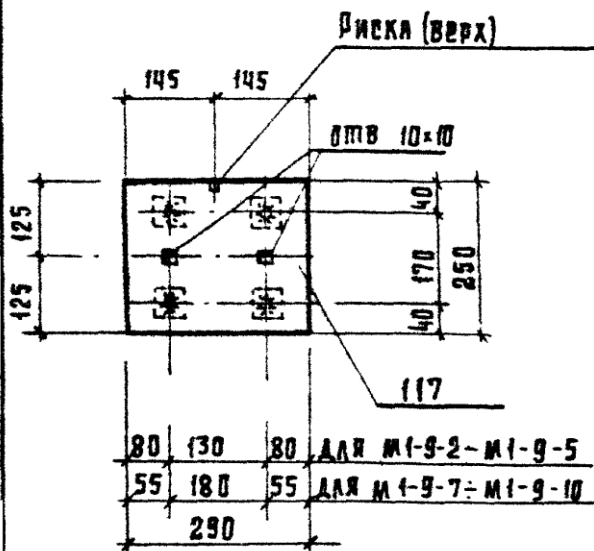


Указания к деталям группы, I" смотрите на листе 39

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

15541

77



Спецификация стали на одно изделие

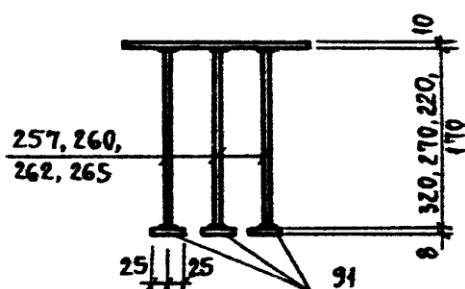
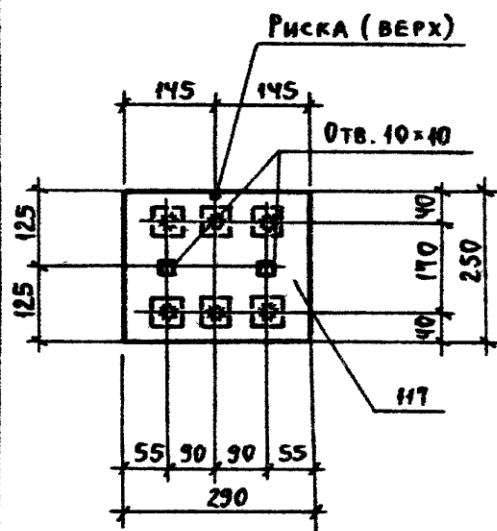
Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг.		
					Дан. поз.	Всех поз.	Изде- лия
М1-9-2	117	-250x10	290	1	5.7	5.7	8.1
	287	Ф14А III	320	4	0.35	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-9-3	117	-250x10	290	1	5.7	5.7	7.8
М1-9-8	284	Ф14А III	270	4	0.33	1.3	
М1-9-9	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-9-4	117	-250x10	290	1	5.7	5.7	7.6
	283	Ф14А III	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-9-5	117	-250x10	290	1	5.7	5.7	7.3
М1-9-10	282	Ф14А III	170	4	0.2	0.8	
М1-9-10	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

Указания к деталям группы „1“ смотрите на листе 39

ТК	группа	Детали М1-9-2÷М1-9-5, М1-9-7÷М1-9-10	серия	
			1.400-6	76
1978	1		выпуск	лист
			1	51

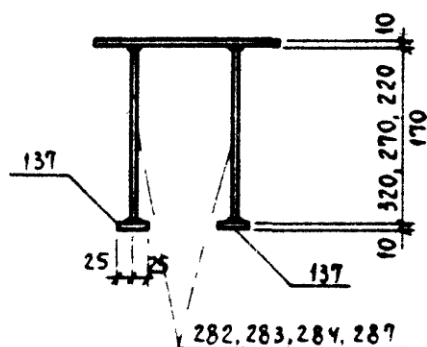
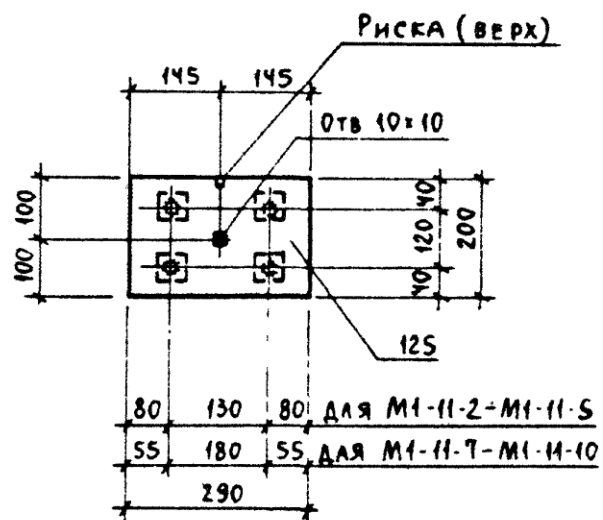
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	П ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ОДН. ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	ИЗДЕ- ЛИЯ
М1-10-2	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	8,4
	265	Ф 12 А III	320	6	0,28	1,7	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	
М1-10-3	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	8,1
	262	Ф 12 А III	270	6	0,24	1,4	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	
М1-10-4	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	7,9
	260	Ф 12 А III	220	6	0,2	1,2	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	
М1-10-5	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	7,6
	257	Ф 12 А III	170	6	0,15	0,9	
	91	- 50×8	50	6	0,16	1,0	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „I“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-10-2 М1-10-5	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 52



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

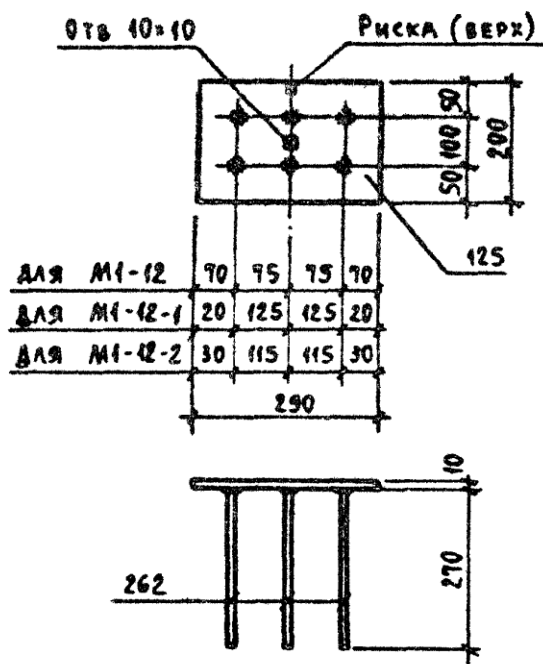
МАРКА	Н	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		
ИЗДЕЛ	ПОЗ	ММ	ШТ	ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	ИЗДЕЛ	АМЗ
М1-11-2	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	7,0
	287	φ 14A III	320	4	0,39	1,6	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-3	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,7
	284	φ 14A III	270	4	0,33	1,3	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-4	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,5
	283	φ 14A III	220	4	0,27	1,1	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-5	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,2
	282	φ 14A II	170	4	0,2	0,8	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	

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

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-11-2 ÷ М1-11-5, М1-11-7 ÷ М1-11-10	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 53

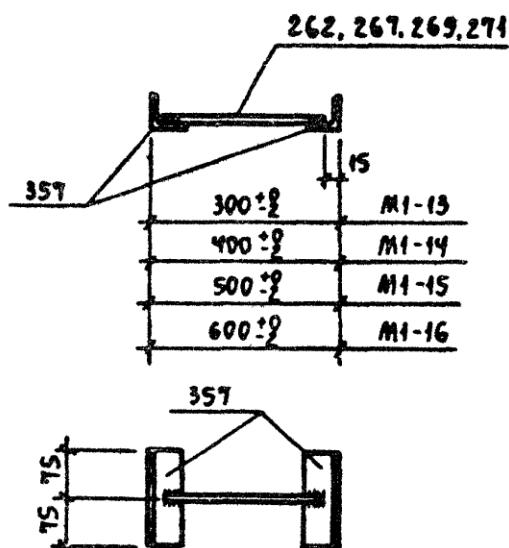
М1-12; М1-12-1; М1-12-2

80



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	П	СЕЧЕНИЕ	ДЛИ- НА ММ	КОЛ- ВО ШТ	ВЕС, КГ	
	ПОЗ				ОДН. ПОЗ	ВСЕХ ИЗДЕЛ
М1-12, М1-12-1, М1-12-2						
М1-13						
М1-14						
М1-15						
М1-16						



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

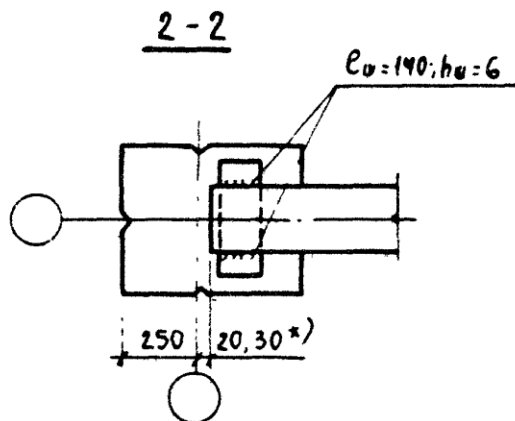
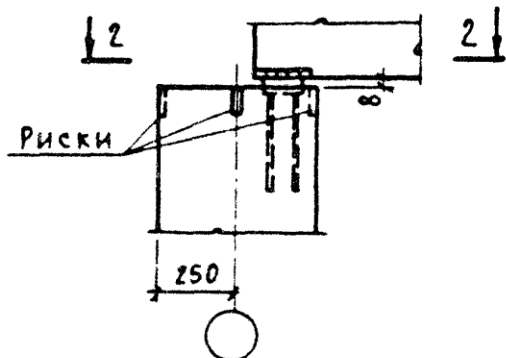
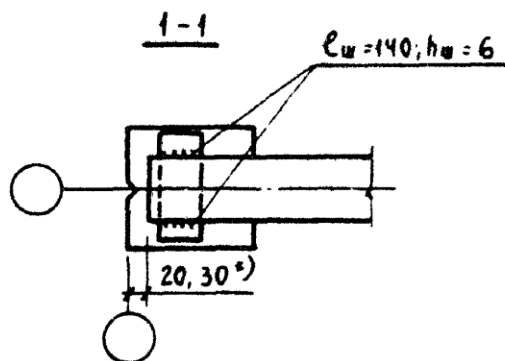
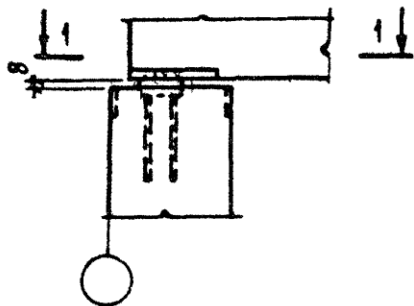
ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-12, М1-12-1, М1-12-2, М1-13 ÷ М1-16.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	1		ВЫПУСК 1
			ЛИСТ 54

15541 81

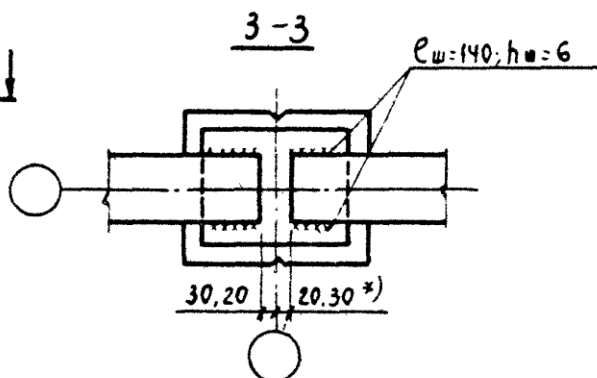
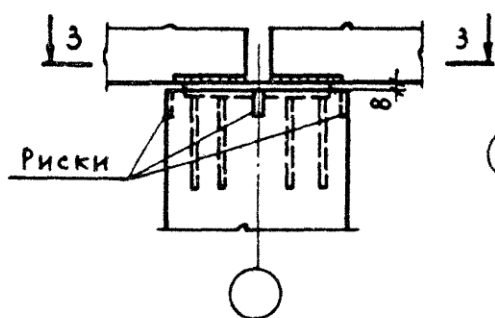
ТАБЛИЦА 12

Ряд колонн	Шаг колонн, м	Привязка к разбивочной осн., мм	Размеры верха колонны, h = 8 мм	Марка унифицированной закладной детали		Примечания
				для опирания железобетонных стропильных конструкций	для опирания стальных ферм	
Краний ряд	6,0	0	300 × 300	M2-1	—	1. Выбор марки закладной детали производится в зависимости от размеров колонн, узла расположения анкеров с арматурой колонны и соответствия площади анкеров и толщин пластин с требуемыми по расчету 2. Закладные детали M2-25-1 и M2-26-1 применяются для опирания подстропильных конструкций
			400 × 300	M2-14	M2-10	
			400 × 400	M2-2	M2-11	
			500 × 400			
			500 × 500	M2-15	M2-11, M2-18	
			380 × 400	M2-32		
			380 × 500	M2-2, M2-3	M2-21	
			500 × 400	M2-2	M2-11	
			600 × 400	M2-15	M2-20	
			700 × 400	M2-23	M2-13-2	
			800 × 400	M2-24	M2-31	
			800 × 400	M2-32	M2-31	
	12,0	250	600 × 500	M2-2, M2-3,	M2-16	
			600 × 600	M2-15, M2-32		
Средний ряд	6,0	—	400 × 300	M2-4	—	
			500 × 300		—	
			600 × 300	M2-5	M2-12	
			600 × 400	M2-6, M2-33	M2-13,	
			600 × 500	M2-7, M2-33	M2-13-1	
			700 × 400	M2-6, M2-33,	M2-13-2	
			800 × 400	M2-15		
	12,0	—	600 × 400	M2-8	M2-13	
			600 × 500	M2-8, M2-8-1, M2-25, M2-25-1, M2-9	M2-13, M2-13-1, M2-17, M2-19	
			600 × 600	M2-8, M2-9,	M2-13, M2-19	
			700 × 600	M2-25, M2-25-1		
			700 × 400	M2-8	M2-22	
			800 × 400	M2-26		
			800 × 400	M2-26-1		

ТК	Группа	Таблица 12 для подбора в колоннах унифицированных закладных деталей для крепления стропильных и подстропильных конструкций	Серия	
			1.400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	55



ДЛЯ СРЕДНЕГО РЯДА



*) ПРИВЯЗКА „20” — ДЛЯ ФЕРМ ПО СЕРИЯМ 1.463-9, 1.463-10
И БАЛОК ПО СЕРИЯМ 1.462-1, 1.462-3, 1.462-9, 1.462-10, 1.863-1,
ПРИВЯЗКА „30” — ДЛЯ ФЕРМ ПО СЕРИЯМ ПК-01-129/68 И 1.463-3.

ТК	Группа	Схемы опирания железобетонных стропильных конструкций на колонны	Серия	
			1.400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	56

СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ

83

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

б) НА ОПОРЕ ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ НАД РЯДОВОЙ КОЛОННОЙ

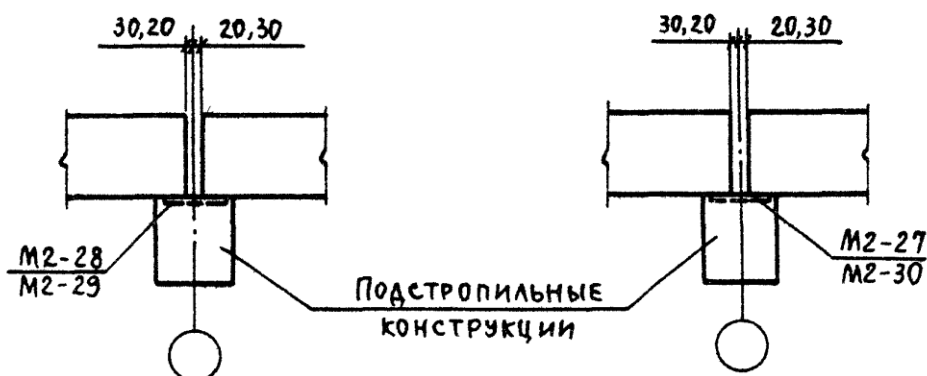
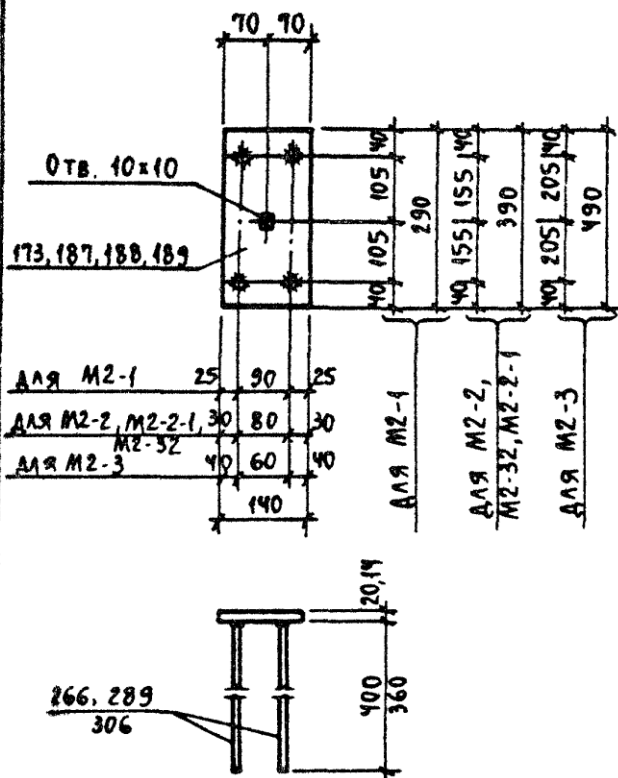


ТАБЛИЦА 13

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

МЕСТО ПОЛОЖЕНИЯ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ		УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ		ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ ПО СЕРИЯМ											
				1.463-4 вып. 1				ПК-01-140 вып. 1				ПК-01-110/68			
												вып. I, II		вып. III	
				МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ	МАРКА	ВЕС КГ
В СЕРЕДИНЕ ПРОЛЕТА ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ		M2-28	13,8	M-2	21,3			M-2	25,3	M-2	25,3				
		M2-29	27,5											M2-29	27,5
НА ОПОРЕ ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	НАД РЯДОВОЙ КОЛОННОЙ	M2-27	6,6	M-4	10,1			M-1	13,1	M-1	12,5				
		M2-30	9,8											M2-30	9,2
	НАД КОЛОННОЙ У ТОРЦА ЗДАНИЯ ИЛИ У ТЕМПЕРАТУРНОГО ШВА	M2-28	13,8	M-2	21,3			M-2	25,3	M-2	25,3				
		M2-29	27,5											M2-29	27,5
ПРИМЕЧАНИЕ: ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ M2-29 и M2-30 ПРИМЕНЯЮТСЯ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМАХ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНОВ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7 ÷ 8 БАЛЛОВ.															
ТК	ГРУППА	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ. ТАБЛИЦА 13 ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ										СЕРИЯ 1.400-6/76			
												ВЫПУСК 1	ЛИСТ 57		
1978	2														

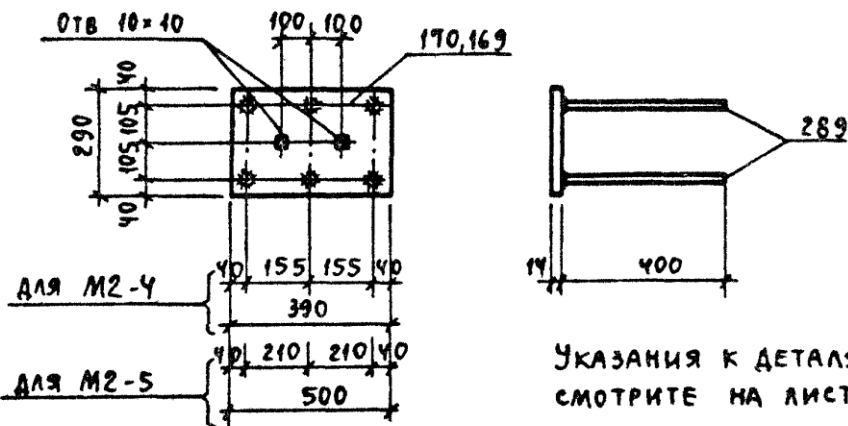
М2-1 ÷ М2-3, М2-2-1, М2-32



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

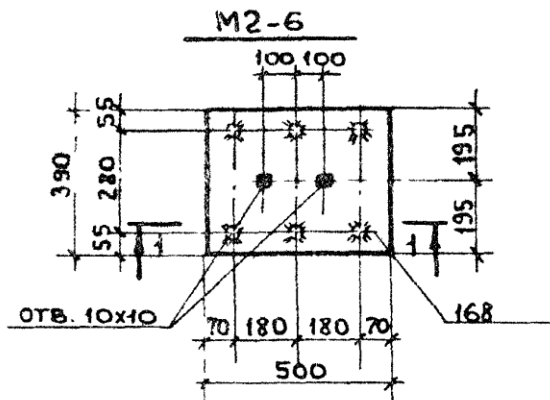
МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		ИЗДЕ- ЛИЯ
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
М2-1	189	- 140x20	290	1	6,4	6,4	8,4
	289	Ф 14 А III	400	4	0,5	2,0	
М2-2	188	- 140x20	390	1	8,6	8,6	10,6
	289	Ф 14 А III	400	4	0,5	2,0	
М2-3	187	- 140x20	490	1	10,8	10,8	13,3
	306	Ф 16 А VII	400	4	0,63	2,5	
М2-4	170	- 290x14	390	1	12,4	12,4	15,4
	289	Ф 14 А III	400	6	0,5	3,0	
М2-5	169	- 290x14	500	1	15,9	15,9	18,9
	289	Ф 14 А III	400	6	0,5	3,0	
М2-2-1	188	- 140x20	390	1	8,6	8,6	11,1
	306	Ф 16 А VII	400	4	0,63	2,5	
М2-32	173	- 140x14	390	1	6,0	6,0	7,3
	266	Ф 12 А III	360	4	0,32	1,3	

М2-4, М2-5

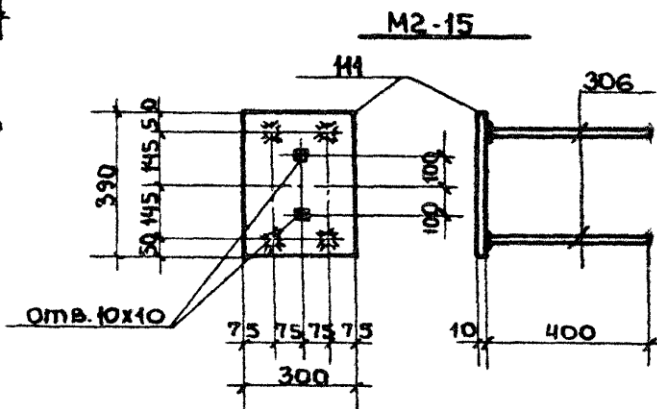
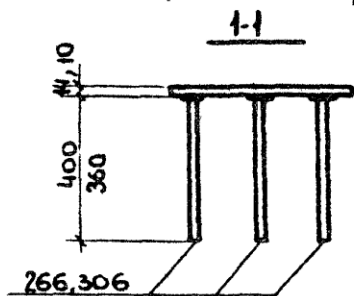
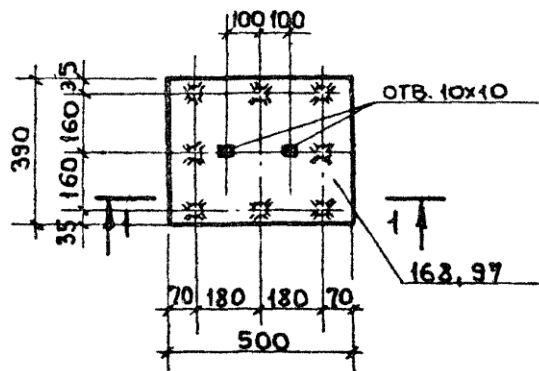


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ.2"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

ТК	Группа	ДЕТАЛИ М2-1 ÷ М2-5, М2-2-1, М2-32	СЕРИЯ 1400-6/76	
			выпуск	лист
1978	2		1	58



M2-7, M2-33



Спецификация стали на одно изделие

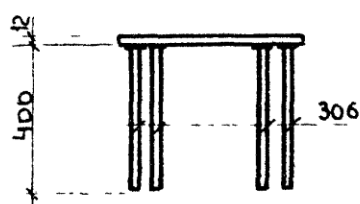
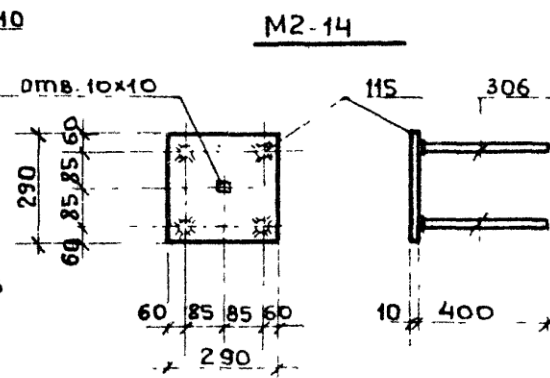
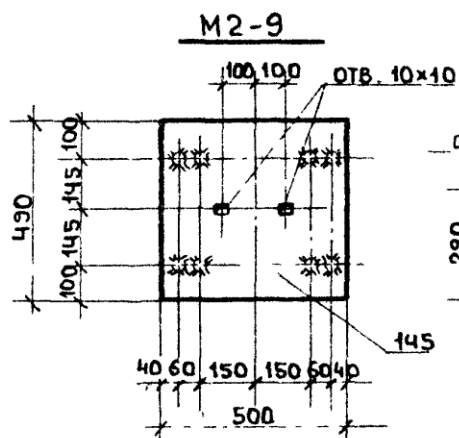
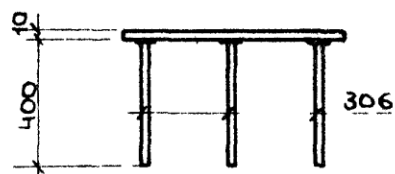
МАДКА ИЗОВ- ЛАН	N ПОЗ	Сечение	Длина мм	Кол шт.	Вес кг			
					одн поз	всех поз	изв- лан	
M2-6	168	-390x14	500	1	214	214	252	
	306	Φ16A II	400	6	0.63	3.8		
M2-7	168	-390x14	500	1	214	214	26.5	
	306	Φ16A II	400	8	0.63	5.1		
M2-15	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.7	
	306	Φ16A II	400	4	0.63	2.5		
M2-33	97	-390x10	500	1	15.3	15.3	17.9	
	266	Φ12A III	360	8	0.37	2.6		

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

ТК	группа	ДЕТАЛИ М2-6, М2-7, М2-15 М2-33	Серия	1400-6/76
1978	2		Выпуск	Лист
			1	59



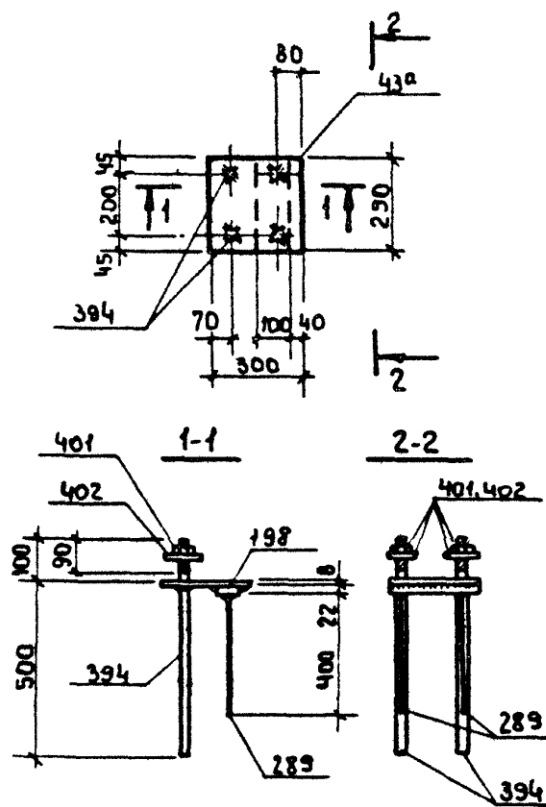
Марка изобр. авт.	N поз.	Сечение	длина мм	кол шт.	Вес, кг		изобр. авт.
					одн. поз.	всех поз.	
M2-8	107	-390x10	590	1	18.1	18.1	23.2
	306	Φ16 A II	400	8	0.63	5.1	
M2-9	145	-490x12	500	1	13.1	23.1	28.2
	306	Φ16 A II	400	8	0.63	5.1	
M2-14	115	-290x10	290	1	6.6	6.6	9.1
	306	Φ16 A III	400	4	0.63	2.5	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

ТК	группа	Детали М2-8, М2-8-1, М2-9 М2-14.	Серия	
			1.400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	60

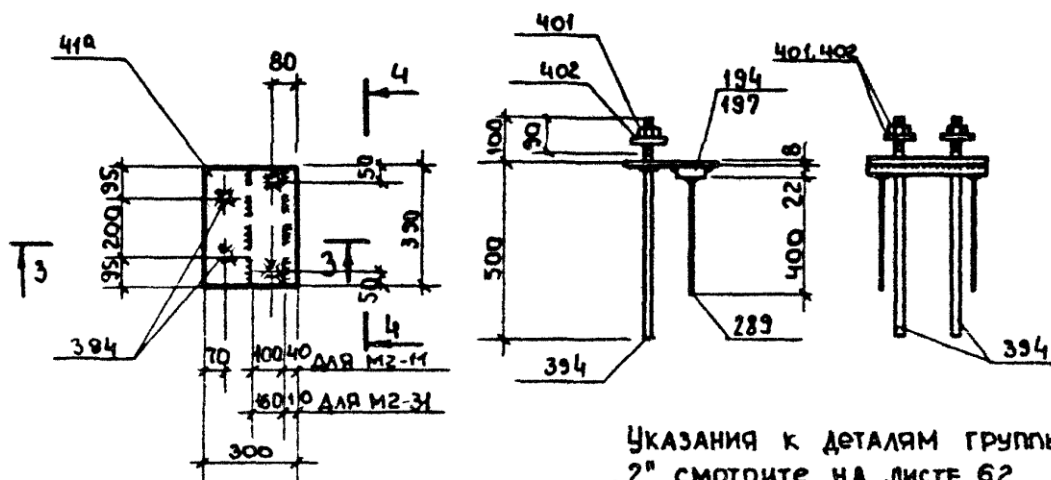
M2-10



Спецификация стали на одно изделие

Марка и изделие	Сечение	Длина мм	кол шт	Вес, кг		
				одн поз.	всех поз.	изде- лия
M2-10	43a -290x8	300	1	5.5	5.5	153
	198 -100x22	290	1	5.0	5.0	
	289 ф 14А III	400	2	0.5	1.0	
	394 ф 22А II	600	2	1.8	3.6	
	с нарезкой M20					
	401 Гайка M20	—	2	0.07	0.2	
M2-11	41a -300x8	390	1	7.4	7.4	19.0
	197 -100x22	390	1	6.8	6.8	
	289 ф 14А II	400	2	0.5	1.0	
	394 ф 22А II с нарезкой M20	600	2	1.8	3.6	
	401 Гайка M20	—	2	0.07	0.2	
	402 Шайба M20	—	2	0.03	0.2	
M2-31	41a -300x8	390	1	7.4	7.4	23.8
	194 -160x22	390	1	10.8	10.8	
	289 ф 14А II	400	2	0.5	1.0	
	394 ф 22А II	600	2	1.8	3.6	
	с нарезкой M20					
	401 Гайка M20	—	2	0.07	0.2	
	402 Шайба M20	—	2	0.03	0.2	

M2-11, M2-31



Указания к деталям группы
"2" смотрите на листе 62.

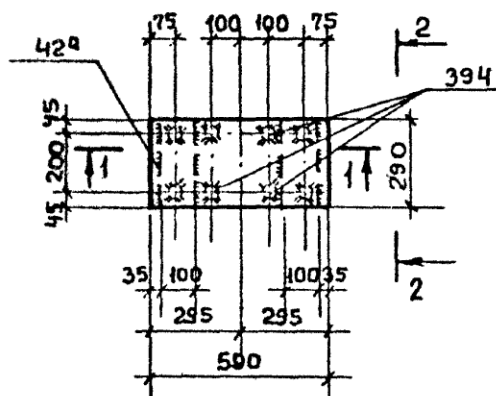
II	группа	1978	2	Детали M2-10, M2-11, M2-31.	Серия 1.400-6/76	
					Выпуск 1	Лист 61

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

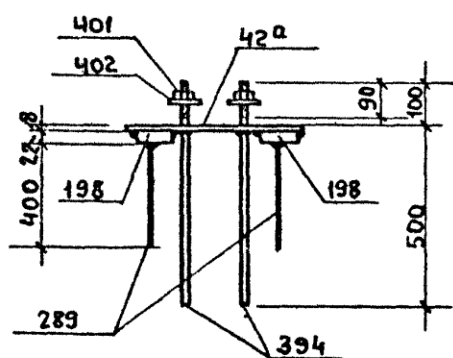
марка изд.	№ поз.	Сечение	длина мм.	кол. шт.	Вес одн. поз.	Вес всех поз.	кг. изде- лия
М2-12	42a	-290x8	590	1	10.7	10.7	30.3
	198	-100x22	290	2	5.0	10.0	
	289	Ф 14 А II	400	4	0.5	2.0	
	394	Ф 22 А II с нарезкой М20	600	4	1.8	7.2	
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.07	0.4	
	402	ШАЙБА М20	—	4	0.03		

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ
группы "2"

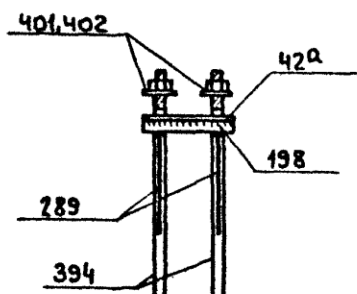
1. Приварку анкерных стержней к пластинам втавр выполнять дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Стержни с нарезкой пропускаются через отверстия в пластине и привариваются с внутренней стороны закладной детали дуговой сваркой кольцевыми швами.
3. Пластина к пластине приваривается швом $h_{св.}$ 6 мм.
4. Материал пластин из сталей группы "В", ГОСТ 380-71*.
5. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого проекта в соответствии с таблицами 1÷5 (см. стр. 23÷26).
6. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТу 10922-75.



1-1



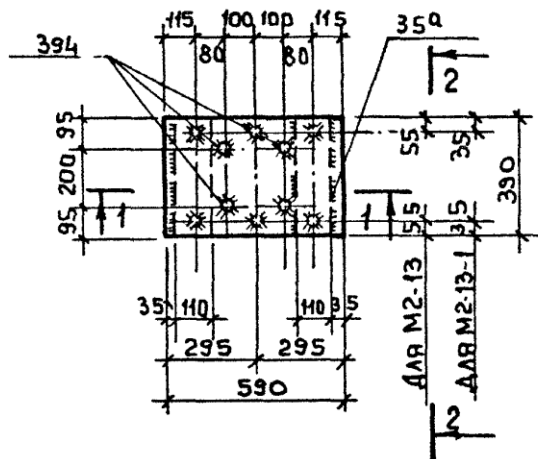
2-2



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

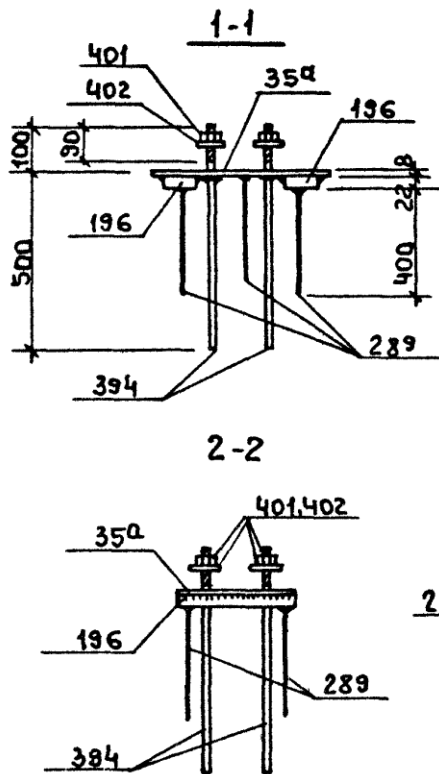
1554ч 89

М2-13, М2-13-1

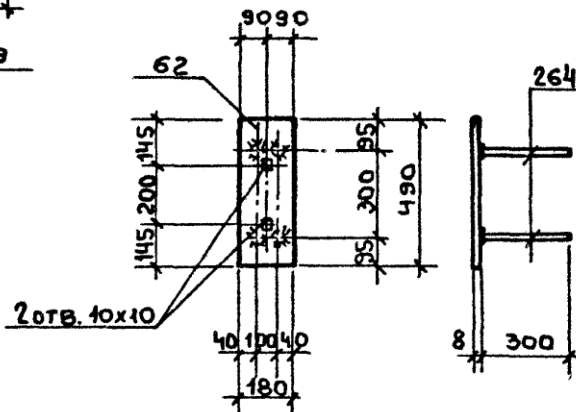


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка	N	Сечение	длина	кол	ВЕС, кг		
изделия	поз		мм	шт	обн. поз	факт. поз	изобр. лист
М2-13, М2-13-1	35а	-390x8	590	1	14.5	14.5	369
	196	-110x22	390	2	7.4	14.8	
	289	Ф14АIII	400	6	0.5	3.0	
	394	Ф22АIII с нарезкой М20	600	4	1.8	7.2	
	401	Гайка М20	—	4	0.07		
	402	Шайба М20	—	4	0.03	0.4	
М2-27							6.6
	62	-180x8	490	1	5.5	5.5	
	264	Ф12АIII	300	4	0.27	1.1	



М2-27

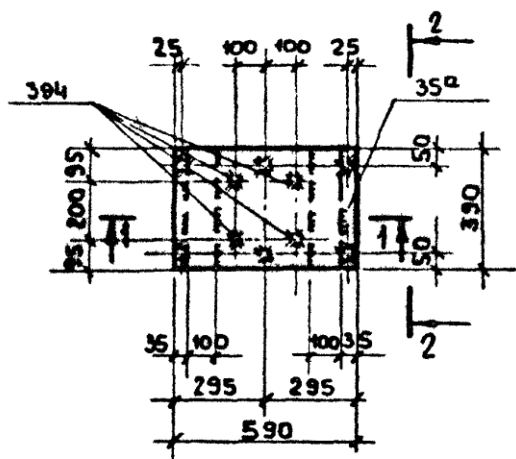


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

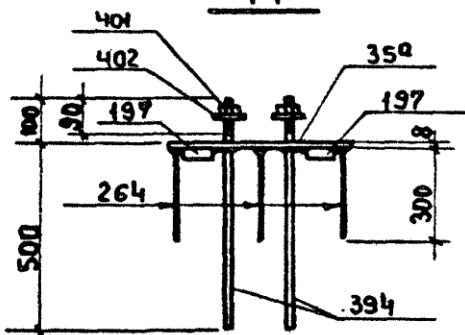
ТК	группа	ДЕТАЛИ М2-13, М2-13-1, М2-27.	СЕРИЯ	
1978	2		1.400-6/76	выпуск
			1	лист
				63

15541 90

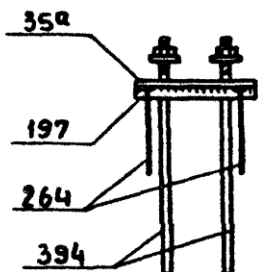
М2-13-2



1-1



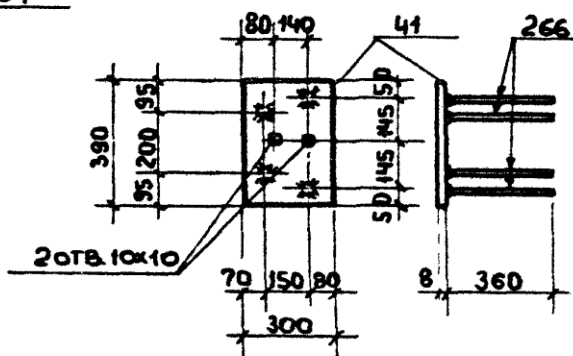
2-2



Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз	Сечение	длина мм	кол шт	Вес кг.		
					одн. поз	всех поз	изде- лия
М2-13-2	35a	390x8	390	1	14.5	14.5	37.3
	197	100x22	390	2	6.8	13.6	
	264	Ф 12А III	300	6	0.27	1.6	
	394	Ф 22А II с нарез- кой М20	600	4	1.8	7.2	
	401	Гайка М20	—	4	0.07	0.4	
М2-23	266	Шайба М20	—	4	0.03	—	8.7
	41	300x8	390	1	7.4	7.4	
	266	Ф 12А III	360	4	0.32	1.3	

М2-23



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

ТК

группа

1978

2

Детали М2-13-2, М2-23.

Серия

1.400-6/76

Выпуск

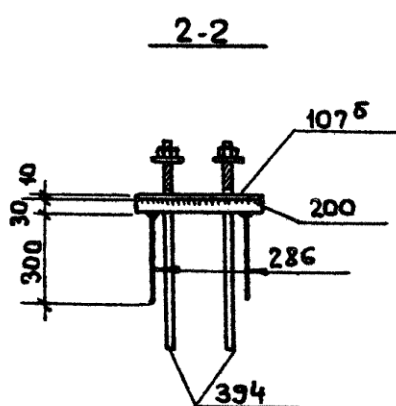
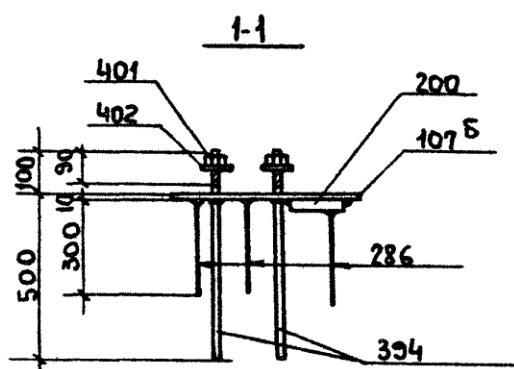
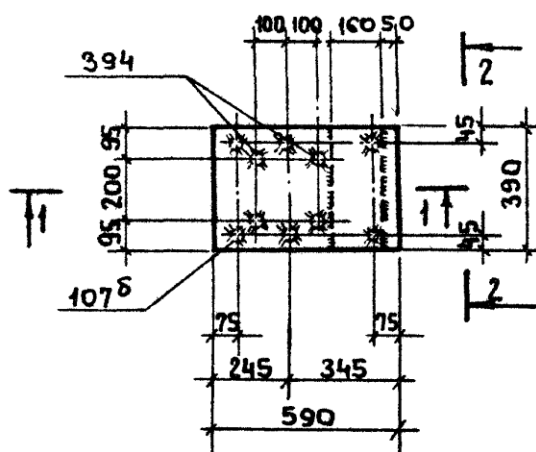
1

Лист

64

Спецификация стали на одно изделие

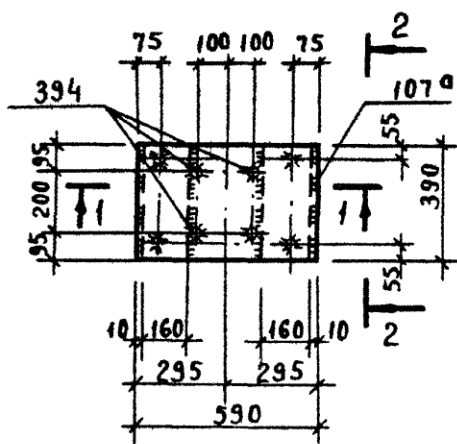
Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Длина мм.	кол. шт.	Вес, кг.		
					одн. поз.	всех поз.	изде- лия
М2-16	107 ^Б	-390х10	590	1	18,1	18,1	42,6
	200	-180х30	390	1	44,7	44,7	
	286	Ф14Аш	300	6	0,36	2,2	
	394	Ф22Ашс	600	4	1,8	7,2	
	нарезкой М20						
	401	Гайка М20	—	4	0,07	0,4	
	402	Шайба М20	—	4	0,03		



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

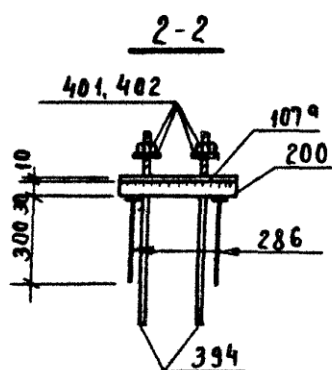
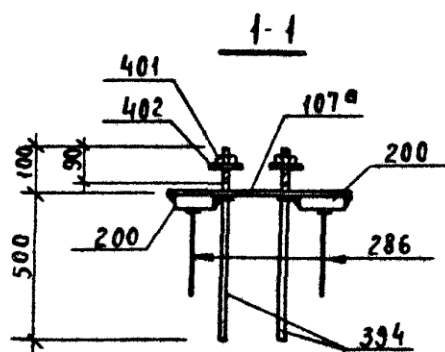
ТК	группа	Деталь М2-16.	Серия	
			1.400-6/76	Лист
1978	2		выпуск 1	65

15541 92



Спецификация стали на одно изделие

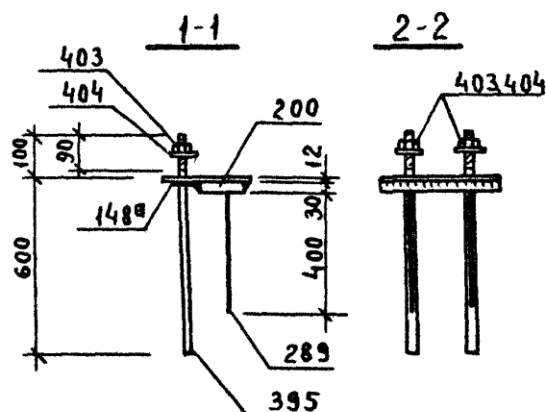
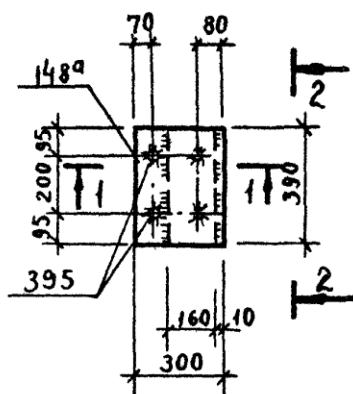
Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Длине мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					Один поз.	Всех поз.	Изде- лия
М2-17	107 ^а	-390×10	590	1	18,1	18,1	
	200	-160×30	390	2	14,7	29,4	
	286	φ14AIII	300	4	0,4	1,6	
	394	φ22AIII с нарезкой М20	600	4	1,8	7,2	56,7
	401	Гайка М20	—	4	0,07		
	402	Шайба М20	—	4	0,03	0,4	



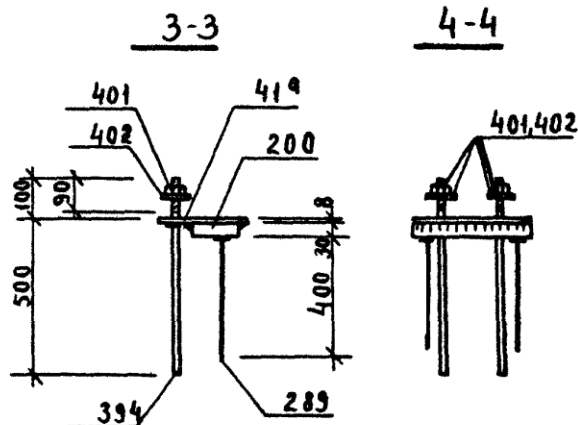
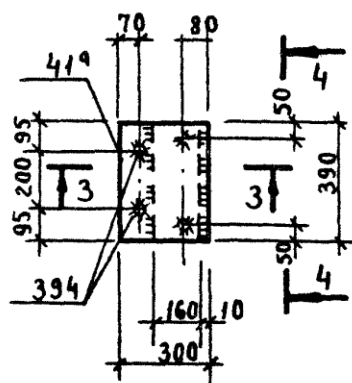
Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

ТК	группа	Деталь М2-17	Серия	
			1.400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	66

M2-18



M2-21



Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длин- на мм	Кол- во шт	Вес, кг		Итого
					Одн. поз.	Всех поз.	для лица
M2-18	148a	-300x12	390	1	14,0	14,0	33,9
	200	-160x30	390	1	14,7	14,7	
	289	φ 14 A III	400	2	0,5	2,0	
	395	φ 28 III с нарезкой M27	700	2	3,4	6,8	
	403	Гайка M27	—	—	0,16	—	
	404	Шайба M27	—	2	0,09	0,4	
M2-21	41a	-300x8	390	1	7,4	7,4	26,8
	200	-160x30	390	1	14,7	14,7	
	289	φ 14 A III	400	2	0,5	1,0	
	394	φ 22 A III с нарезкой M20	600	2	1,8	3,6	
	401	Гайка M20	—	2	0,07	—	
	402	Шайба M20	—	2	0,03	0,2	

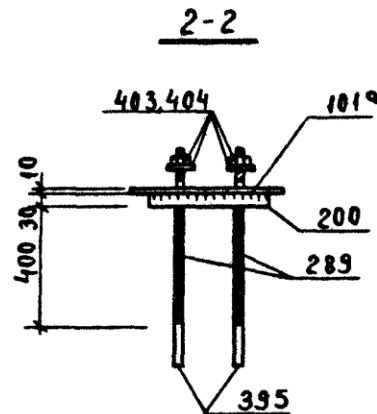
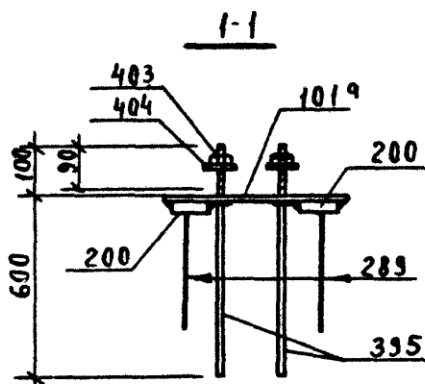
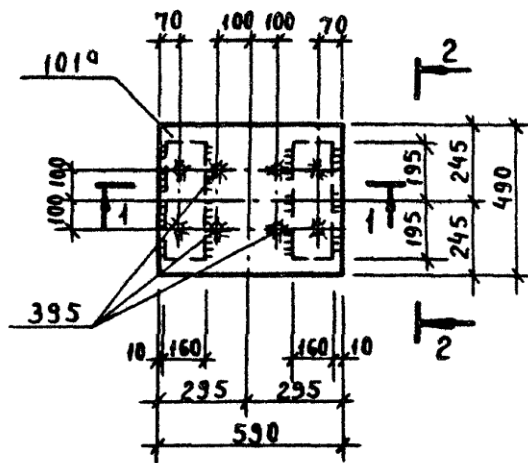
Указания к деталям группы „2“
смотрите на листе 62.

ТК	группа	Детали M2-18, M2-21	Серия	
			1400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	67

15541 94

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ПО ОДНО ИЗДЕЛИЮ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	N ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС КГ		
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕ- ЛИЯ
М2-19	101 ^а	-490x10	590	1	22,7	22,7	68,5
	200	-160x30	390	2	14,7	29,4	
	289	φ14AIII	400	4	0,5	2,0	
	395	φ28AIII с нарезкой М27	700	4	3,4	13,6	
	403	Гайка М27	—	4	0,16	—	
	404	Шайба М27	—	4	0,05	0,8	

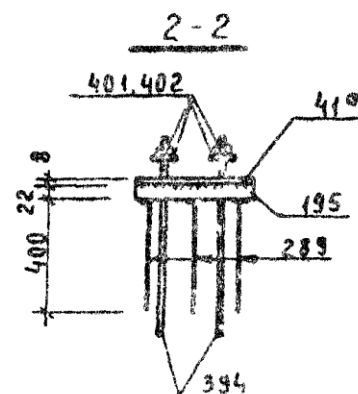
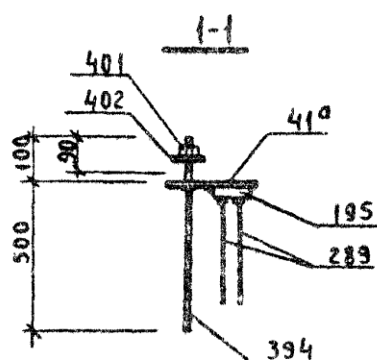
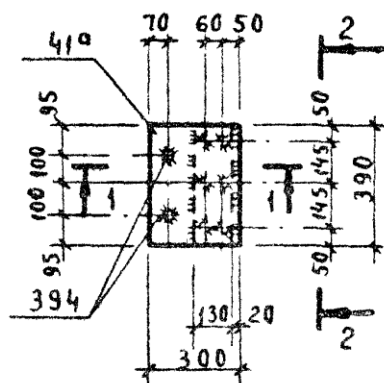


Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

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

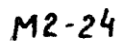
Спецификация сталей на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Всего поз	Всего поз	изде- лия
М2-20	41а	300×8	390	1	7,4	7,4	23,0
	195	130×22	390	1	8,8	8,8	
	289	φ 14 А III	400	6	0,5	3,0	
	394	φ 22 А IV с нарезкой М20	600	2	1,8	3,6	
	401	Гайка М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	



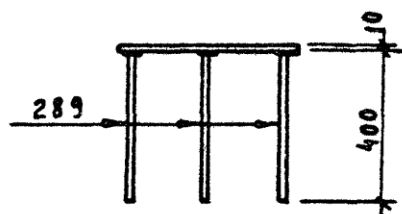
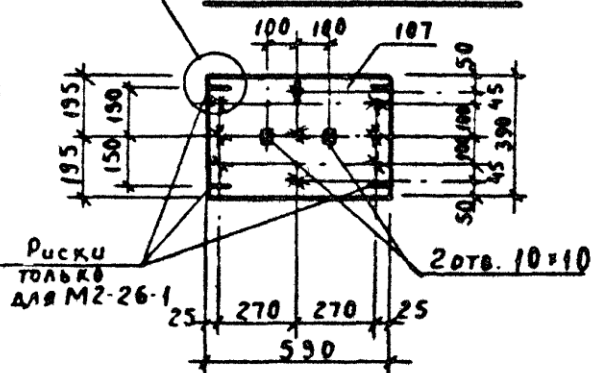
Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

ТК	группа	Деталь М2 20	Серия	
			1400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	69

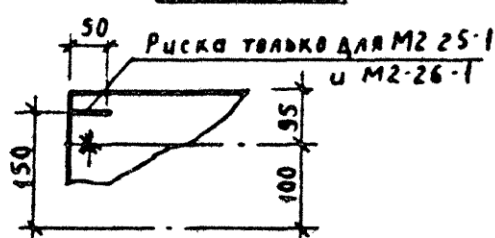
1-1



Узел А" М2 26, М2-26-1



Узел. А'



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

Спецификация стоимостно-вещного издержек

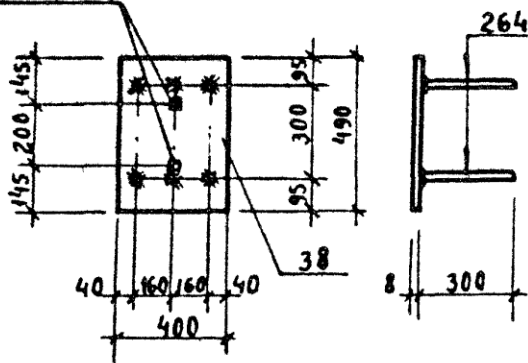
Марка изделия АИР	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Дан поз.	Берд поз.	Изд АИР
M2-25	35	-390x8	590	1	14,3	14,5	
	266	φ 12 A II	360	6	0,32	1,9	16,4
M2-26	107	390x10	590	1	18,1	18,1	
	289	φ 14 A II	400	9	0,5	4,5	22,6

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

M2-28

98

отв. 10×10

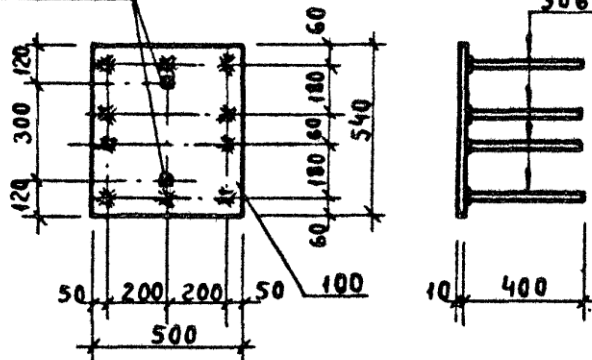


Спецификация стали по одному изделию

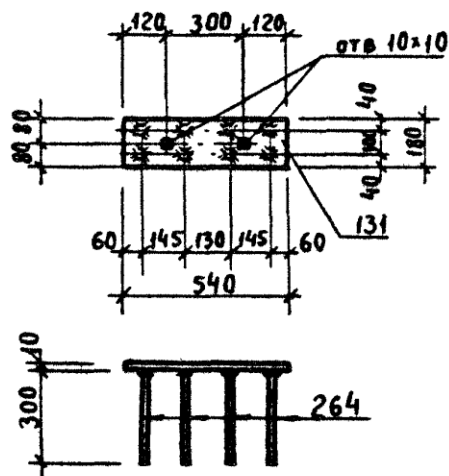
Марка изделия или	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					одн поз	всех поз	изме лама
M2-28	38	-400×8	490	1	12,2	12,2	
	264	φ 12 AIII	300	6	0,27	1,6	13,8
M2-29	100	-500×10	540	1	21,2	21,2	
	306	φ 16 AIII	400	10	0,63	6,3	27,5
M2-30	131	-180×10	540	1	7,6	7,6	
	264	φ 12 AIII	300	8	0,27	2,2	9,8

M2-29

отв. 10×10



M2-30



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

ТК

группа

1978

2

Детали M2-28, M2-29, M2-30.

Серия

1.400-6/76

Выпуск

1

Лист

72

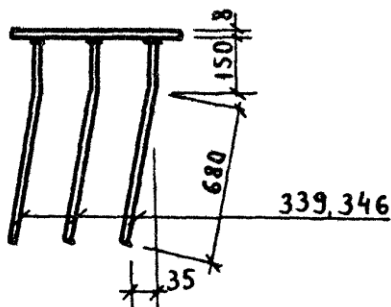
Таблица 14

Ширина пояса	Стропильные конструкции									Подстропильные конструкции			
	Фермы					Балки				Фермы			
	ПК-01-129 /68	1.463-3	1.463-9	1.463-10	1.863-1	1.462-10	1.462-1	1.462-3	1.462-9	ПК-01-100 /68	ПК-01-100 /68	1.463-4	
200	M3-1			M3-20	M3-9		M3-5*	M3-6*	M3-7*				
220				M3-10	M3-23	M3-23-1			M3-17	M3-17-1			
240		M3-11	M3-11-1					M3-12					
250	M3-2												
280		M3-14	M3-14-1				M3-8	M3-8-1	M3-8-2	M3-8-3	M3-22	M3-18	M3-18-1
300	M3-3												
320			M3-19										
350	M3-4												
500												M3-15	
550										M3-16			

* - применяются в зависимости от типа армирования

ТК	группа	Таблица 14 для подбора опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях.	Серия 1.400-6/76	
1978	3		Выпуск 1	Лист 73

ООО "Изополимет Плюс" - <https://izopolimet.by>

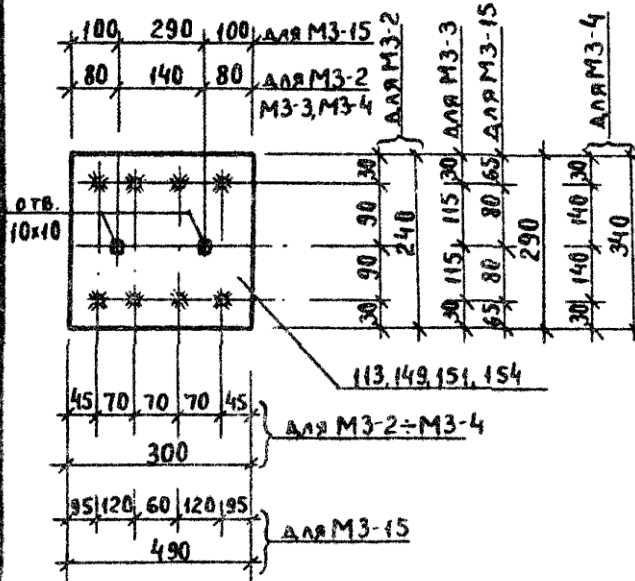


Марка изделия	N поз.	Сечение	Длина мм	Количество шт	Вес, кг			Итого шт
					Овал №3	Восьм. №3	Круг. №3	
МЗ-1	159	-190×12	300	1	5,4	5,4		9,5
	292	φ14AIII	560	6	0,68	4,1		
МЗ-5	130	-190×10	250	1	3,7	3,7		9,7
	295	φ14AIII	830	6	1,0	6,0		
МЗ-7	130	-190×10	250	1	3,7	3,7		8,1
	273	φ12AIII	830	6	0,74	4,4		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

Указания к деталям
группы „3“

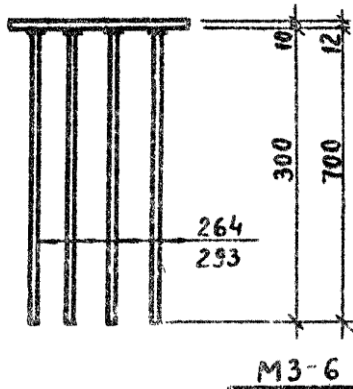
1. Анкеры привариваются к пластинкам ВТАВР дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Материал пластин из сталей группы В, ГОСТ 380-74.
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1-5 (см. стр. 23-26).
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТу 10922-75.

ООО "Изополимет Плюс" - <https://izopolimet.by>

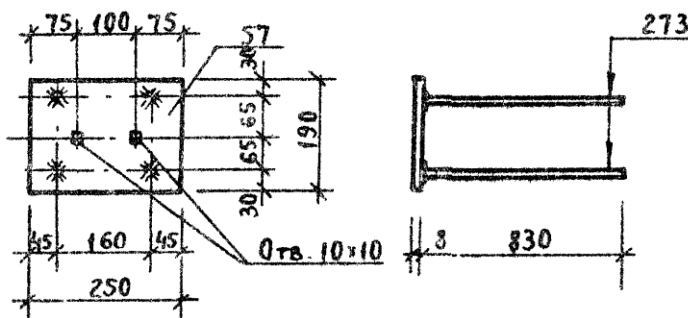


Спецификация стали на дано изделие

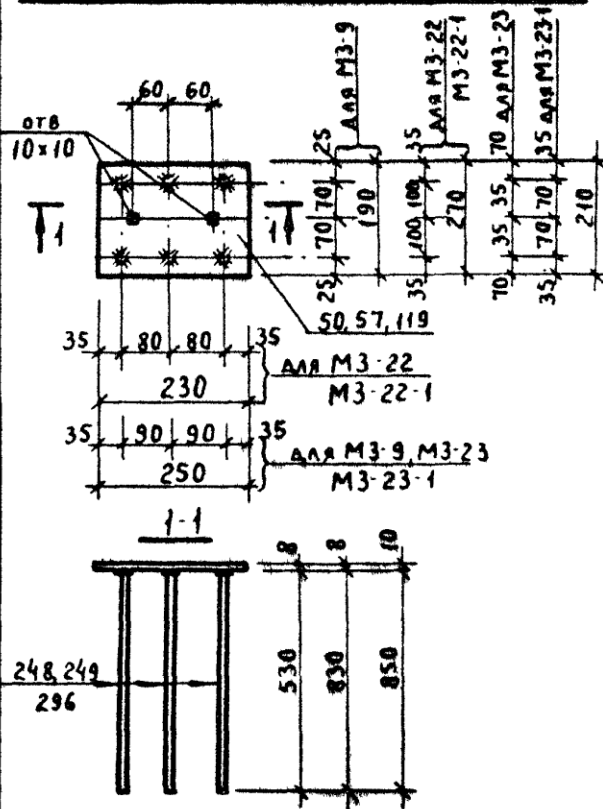
Марка изде- лия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Иде альн
					Одн поз	Всех поз	
M3-2	154	-240x12	300	1	6,8	6,8	136
	293	φ 14AIII	700	8	0,85	6,8	
M3-3	151	-290x12	300	1	8,2	8,2	150
	293	φ 14AIII	700	8	0,85	6,8	
M3-4	149	-300x12	340	1	9,6	9,6	164
	293	φ 14AIII	700	8	0,85	6,8	
M3-6	57	-190x8	250	1	3,0	3,0	6,0
	273	φ 12AIII	830	4	0,74	3,0	
M3-15	113	-290x10	490	1	11,2	11,2	134
	264	φ 12AIII	300	8	0,27	2,2	



Указания к деталям группы „3“
смотрите на листе 75

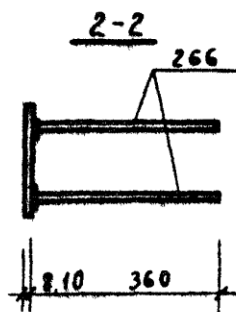
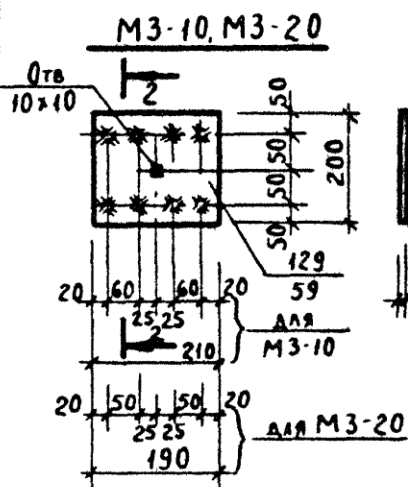


ТК	группа	Детали M3-2 ÷ M3-4, M3-6, M3-15.	Серия	
			1400-6/76	Выпуск
1978	3		1	Лист 76

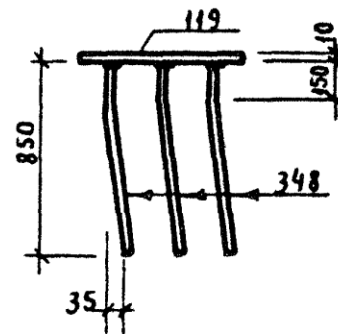


Спецификация стола по одному изданию

Марка изделия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					Дан поз.	Всего поз.	Изв. лис.
МЗ-9	57	-190x8	250	1	3,0	3,0	
	248	φ 10 А III	530	6	0,33	2,0	5,0
МЗ-10	129	-200x10	210	1	3,3	3,3	
	266	φ 12 А III	360	8	0,32	2,6	5,9
МЗ-20	59	-190x8	200	1	2,4	2,4	
	266	φ 12 А III	360	8	0,32	2,6	5,0
МЗ-22	119	-230x10	270	1	4,9	4,9	
	296	φ 14 А III	850	6	1,03	6,2	11,1
МЗ-22-1	119	-230x10	270	1	4,9	4,9	
	348	φ 14 А III	850	6	1,03	6,2	11,1
МЗ-23-1	50	-210x8	250	1	3,3	3,3	
	249	φ 10 А III	830	6	0,51	3,1	6,4



1-1 (только для МЗ-22-1)



Указания к деталям группы. 3" смотрите на листе 75.

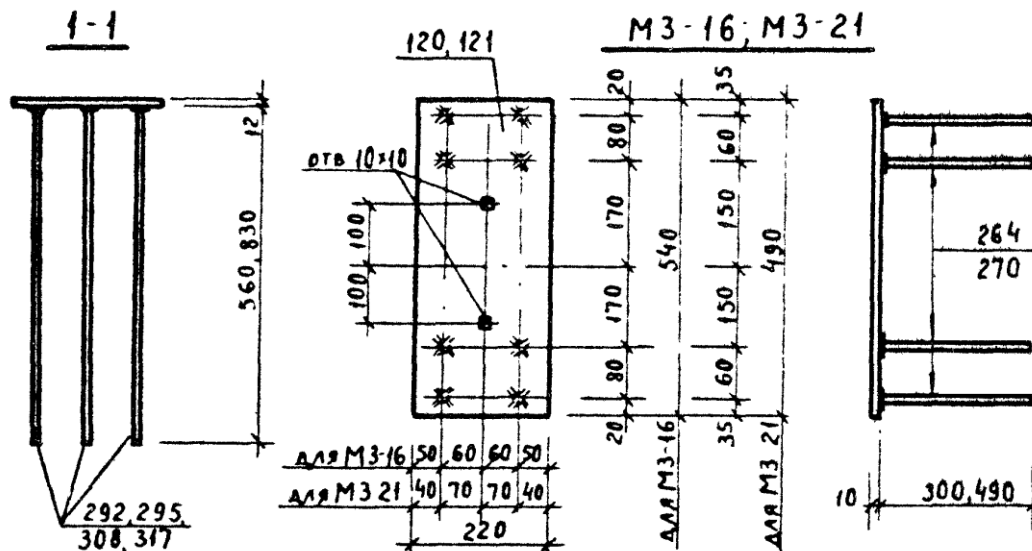
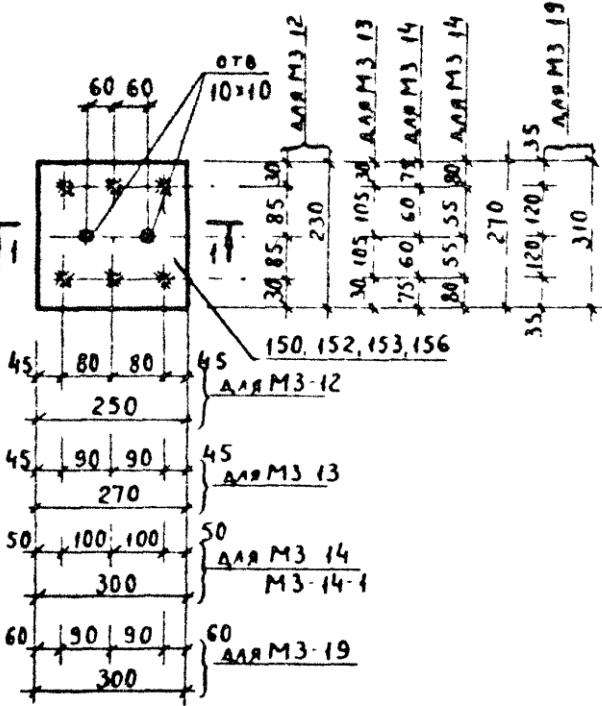
ТК	группа	Детали МЗ-9, МЗ-10, МЗ-20, МЗ-22, МЗ-22-1, МЗ-23, МЗ-23-1	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 77

МЗ-12-МЗ-14 МЗ-14-1, МЗ-19

104

Спецификация стали по одному изделию

Материал изделия	№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Вес, кг		
					Одн поз	Всех поз	Умр. изделия
МЗ-12	156	-230×12	250	1	5,4	5,4	
	308	φ16AIII	830	6	1,31	7,9	13,3
МЗ-13	153	-270×12	270	1	6,9	6,9	
	317	φ18AIII	830	6	1,66	10,0	16,9
МЗ-14	152	270×12	300	1	7,6	7,6	
	292	φ14AIII	560	6	0,68	4,1	11,7
МЗ-16	120	-220×10	540	1	9,3	9,3	
	264	φ12AIII	300	8	0,27	2,2	11,5
МЗ-19	150	-300×12	310	1	8,8	8,8	
	295	φ14AIII	830	6	1,0	6,0	14,8
МЗ-21	121	-220×10	490	1	8,5	8,5	
	270	φ12AIII	490	8	0,44	3,6	12,1

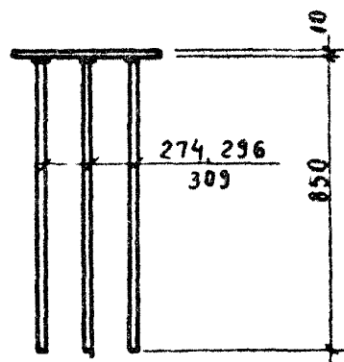
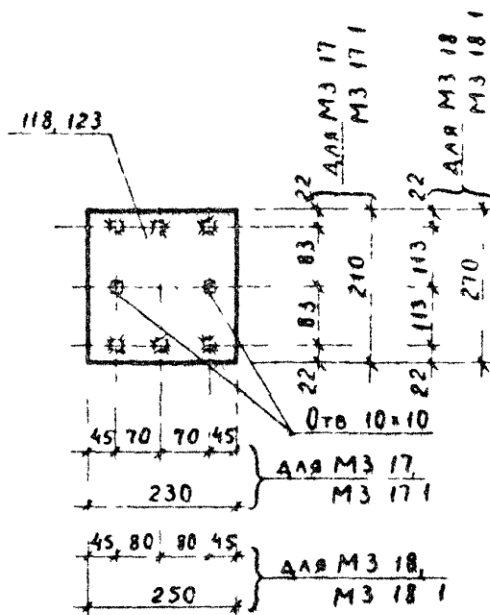


Указания к листам группы, 3^я смотрите на листе 75.

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

Спецификация стел на едно изделие

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



Указания к деталям группы 3" смотрите на листе 75.

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

Таблица 16

106

Марка унифицирован- ной закладной детали	Крепление плит покрытия						Крепление прогнозов покрытия		Крепление плит типа „П“ и „КЖС“ размером 3х18
	Одного ребра плиты		2 ^х ребер смеж- ных плит		Ребра плиты у продольной оси				
	шаг, м		шаг, м		шаг, м				
	6	12	6	12	6	12	Желе- зобет.	сталь ных	
M4-1	•	•			•				
M4-1-1	•				•				
M4-1-2	•				•				
M4-1-3	•				•				
M4-1-4	•				•				
M4-1-5	•				•				
M4-2	•	•							
M4-3			•	•	•	•			
M4-3-1	•		•		•				
M4-3-2			•						
M4-3-3			•						
M4-3-4			•						
M4-3-5			•						
M4-4			•	•	•	•			
M4-4-1	•	•	•	•	•	•			
M4-5	•	•							
M4-5-1						•			
M4-6			•	•	•	•			
M4-6-1				•					
M4-12									
M4-13	•								
M4-14	•		•		•				
M4-15		•		•		•			
M4-16			•						
M4-17		•		•					
M4-18		•		•		•			
M4-19			•						
M4-20			•						
M4-20-1			•						
M4-20-2			•						
M4-21				•					
M4-21-1				•					
M4-25							•		
M4-25-1							•		
M4-26								•	
M4-26-1								•	
M4-32									•
M4-33									•
M4-34									•
M4-35									•
M4-37					•	•			

ТК	группа	Таблица 16 для подбора унифицированных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях.	Серия 1.400-6/76	
	1978		4	Выпуск 1

Таблица 16 (окончание)											107	
Марка унифицированной закладной детали	Крепление стоек фанера						Крепление стеновых панелей		Крепление связей		Крепление подвешного транспорта	
	Крайней		промежут		средней		к фермам	к балкам	горизонтальных	вертикальных	к верхнему поясу	к нижнему поясу
	шаг, м		шаг, м		шаг, м							
	6	12	6	12	6	12						
M4-7	•											
M4-7-1					•							
M4-7-2					•							
M4-7-3	•											
M4-8	•	•	•	•		•						
M4-8-1					•							
M4-8-2					•							
M4-8-3	•											
M4-9	•	•	•	•		•						
M4-9-1					•							
M4-10							•	•				
M4-10-1							•	•				
M4-10-2								•				
M4-10-3							•	•				
M4-10-4								•				
M4-10-5								•				
M4-10-6								•				
M4-11									•			
M4-11-1									•			
M4-22										•		
M4-22-1										•		
M4-22-2										•	•	
M4-22-3											•	
M4-23												•
M4-23-1											•	
M4-24										•		
M4-27											•	
M4-28											•	
M4-29									•			
M4-29-1										•		
M4-30										•		
M4-31										•		
M4-36											•	
M4-38												•

ИК	Группа	Таблица 16 для подбора унифицированных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях (окончание).	Серия 1.400-6/76	
1978.	4		Выпуск 1	Лист 81

15541 108

Унифици- рованная закаданая деталь	Закаданные детали в типовых конструкциях																				
	Стропильных по сериям																Подстропильных по сериям				
	1.863-1	ПК-01/129 68	1.463-9	1.463-3 В II	1.462-1	1.462-10	ТДМ 2.460-2	ТДМ 2.430-4	1.462-3	ПК-01/129 68	ПК-01/129										
Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
M4-1	1,4	M2	21	A4	20			M4-3	34	M7	20										
M4-1-1	1,4																	M5	22	M5	1,4
M4-1-2	1,4																				
M4-1-3	1,4																	M4-2	20		
M4-1-4	1,4	M3	20															M4-3	20		
M4-1-5	1,4	M4	22																		
M4-2	1,6			A5	24																
M4-3	24	M3	37	A1	35			M4-31	34	M8	34										
M4-3-1	24																				
M4-3-2	24	M2	33																		
M4-3-3	24																	M4-3	34		
M4-3-4	24																	M4-3	34		
M4-3-5	24	M3	34																		
M4-4	28			A2	41													M4	55	M4	35
M4-4-1	28																				
M4-5	1,9			A6	26																
M4-5-1	1,9					M2	26														
M4-6	3,3			A3	46																
M4-6-1	3,3					M3	45														
M4-7	3,5			A8	37																
M4-7-1	3,5			A11	37																
M4-7-2	6,8																	M4-7	23		
M4-7-3	9,9																	M4-7	105		
M4-8	4,1			A9	43																
M4-8-1	4,1			A12	43																
M4-8-2	3,0																	M4-8	84		
M4-8-3	11,5																	M4-8	121		
M4-9	4,7			A10	48																
M4-9-1	4,7			A13	48																
M4-10	4,0			A14	53																
M4-10-1	4,0																	M4-10	51		
M4-10-2	4,1			A15	54													M4-10	51		
M4-10-3	4,1																	M4-10	51		
M4-10-4	4,1			A16	54													M4-10	51		
M4-10-5	4,0			A17	55													M4-10	51		
M4-10-6	4,2																	M4-10	51		
M4-11	4,0			A7	45																
M4-11-1	4,0																				
M4-11-2	4,0																				
M4-11-3	4,0																				
M4-11-4	4,0																				
M4-11-5	4,0																				
M4-11-6	4,0																				
M4-11-7	4,0																				
M4-11-8	4,0																				
M4-11-9	4,0																				
M4-11-10	4,0																				
M4-11-11	4,0																				
M4-11-12	4,0																				
M4-11-13	4,0																				
M4-11-14	4,0																				
M4-11-15	4,0																				
M4-11-16	4,0																				
M4-11-17	4,0																				
M4-11-18	4,0																				
M4-11-19	4,0																				
M4-11-20	4,0																				
M4-11-21	4,0																				
M4-11-22	4,0																				
M4-11-23	4,0																				
M4-11-24	4,0																				
M4-11-25	4,0																				
M4-11-26	4,0																				
M4-11-27	4,0																				
M4-11-28	4,0																				
M4-11-29	4,0																				
M4-11-30	4,0																				
M4-11-31	4,0																				
M4-11-32	4,0																				
M4-11-33	4,0																				
M4-11-34	4,0																				
M4-11-35	4,0																				
M4-11-36	4,0																				
M4-11-37	4,0																				
M4-11-38	4,0																				
M4-11-39	4,0																				
M4-11-40	4,0																				
M4-11-41	4,0																				
M4-11-42	4,0																				
M4-11-43	4,0																				
M4-11-44	4,0																				
M4-11-45	4,0																				
M4-11-46	4,0																				
M4-11-47	4,0																				
M4-11-48	4,0																				
M4-11-49	4,0																				
M4-11-50	4,0																				
M4-11-51	4,0																				
M4-11-52	4,0																				
M4-11-53	4,0																				
M4-11-54	4,0																				
M4-11-55	4,0																				
M4-11-56	4,0																				
M4-11-57	4,0																				
M4-11-58	4,0																				
M4-11-59	4,0																				
M4-11-60	4,0																				
M4-11-61	4,0																				
M4-11-62	4,0																				
M4-11-63	4,0																				
M4-11-64	4,0																				
M4-11-65	4,0																				
M4-11-66	4,0																				
M4-11-67	4,0																				
M4-11-68	4,0																				
M4-11-69	4,0																				
M4-11-70	4,0																				
M4-11-71	4,0																				
M4-11-72	4,0																				
M4-11-73	4,0																				
M4-11-74	4,0																				
M4-11-75	4,0																				
M4-11-76	4,0																				

ТК	группа	Таблица 17 Ключ для замены закладных деталей стропильных и подстропильных конструкций на унифицированные закладные детали	Серия	
			1.400	6/76
1978	4		Выпуск	Лист
			1	82

Таблица 17 (окончание)

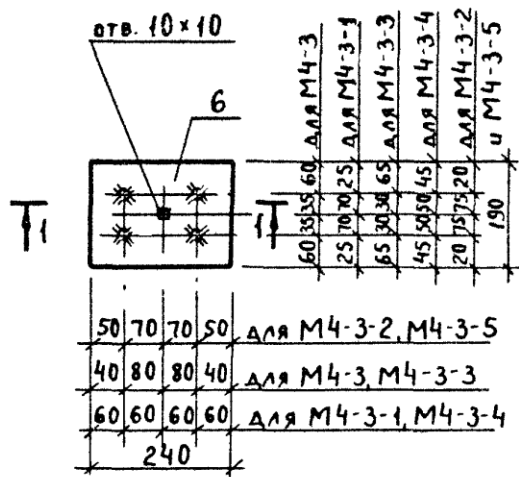
[illegible]



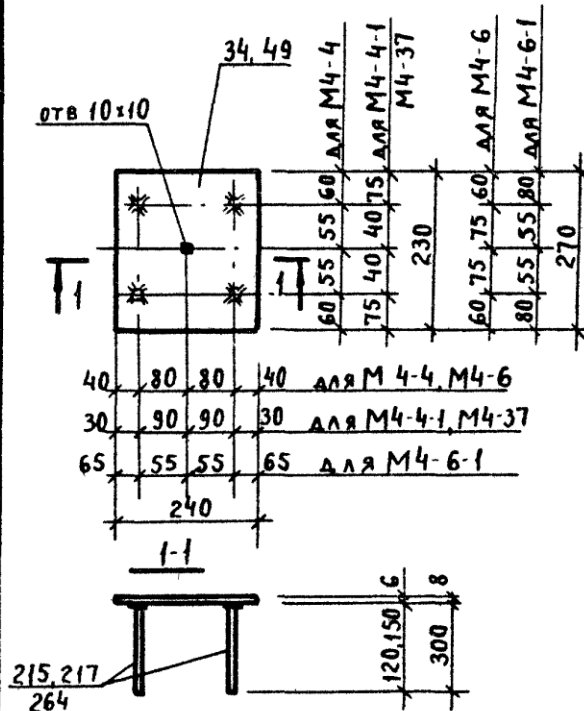
Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз	Сечение	Длина мм	Ко- л- во	Вес, кг		
					одн. поз	всех поз	изде- лия
М4-1 М4-1-2 ÷ М4-1-5							
	13	-140x6	190	1	1,3	1,3	1,4
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1	
М4-1-1	13	-140x6	190	1	1,3	1,3	1,4
	215	φ 8 A III	120	2	0,05	0,1	
М4-2	12	-140x6	230	1	1,5	1,5	1,6
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1	
М4-5 М4-5-1	11	-140x6	270	1	1,8	1,8	1,9
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1	
М4-16	23	-80x6	230	1	0,9	0,9	1,0
	217	φ 8 A III	150	2	0,06	0,1	
М4-17	84	-80x8	270	1	1,4	1,4	1,6
	234	φ 10 A III	150	2		0,2	

М4-3, М4-3-1 - М4-3-5



М4-4; М4-4-1; М4-6; М4-6-1; М4-37

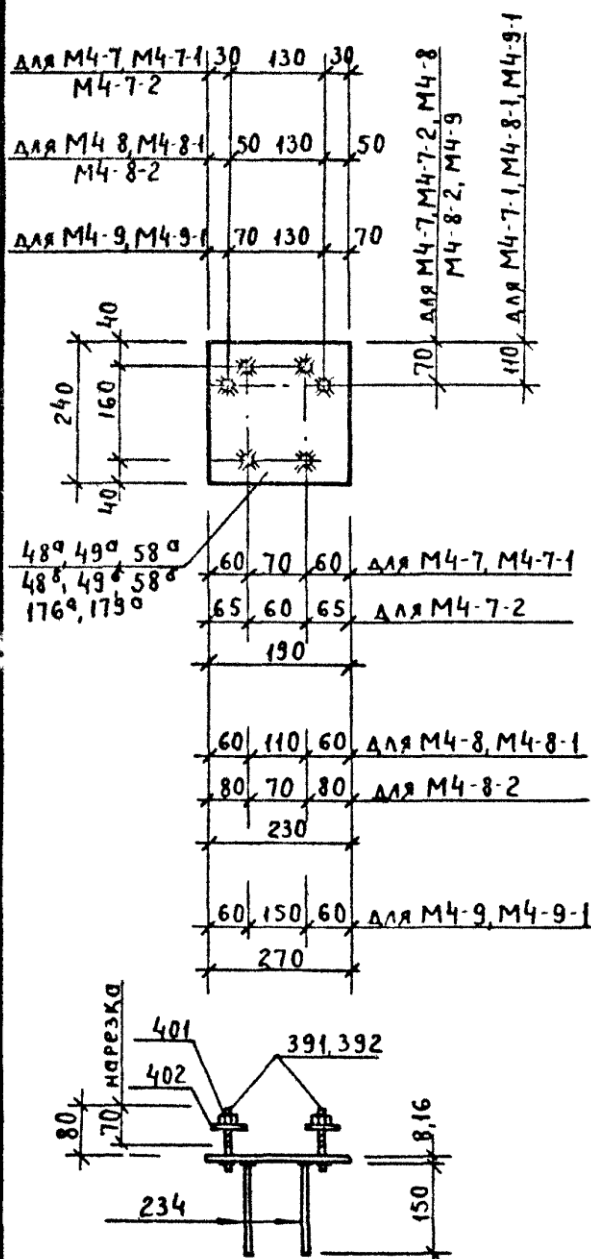


Указания к деталям группы, 4" смотрите на листе 84.

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт.	Вес, кг		
					Одн поз.	Всех поз.	Итого для всех
М4-3, М4-3-1, М4-3-3 - М4-3-5							
	6	-190x6	240	1	2,2	2,2	2,4
	217	φ 8 AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-3-2	6	-190x6	240	1	2,2	2,2	2,4
	215	φ 8 AIII	120	4	0,05	0,2	
М4-4	4	-230x6	240	1	2,6	2,6	2,8
	217	φ 8 AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-6	3	-240x6	270	1	3,1	3,1	3,3
	217	φ 8 AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-37	49	-230x8	240	1	3,5	3,5	4,6
	264	φ 12 AIII	300	4	0,27	1,1	

ТК	группа	Детали М4-3; М4-3-1 ÷ М4-3-5, М4-4, М4-4-1; М4-6; М4-6-1; М4-37	Серия	
			1400-6/76	Лист
1978	4		Выпуск 1	85



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

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Иде- лия
					Дан. поз.	Всех поз.	
М4-7	58 ^a	-190x8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-1	58 ^b	-190x8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-2	79 ^a	-190x16	240	1	5,7	5,7	6,8
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	392	φ20AI**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка M20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба M20	—	2	0,03	0,2	
М4-8	79 ^a	-230x8	240	1	3,5	3,5	4,1
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-8-1	79 ^b	-230x8	240	1	3,5	3,5	4,1
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-8-2	176 ^a	-230x16	240	1	6,9	6,9	8,0
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	382	φ20AI**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка M20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба M20	—	2	0,03	0,2	
М4-9	48 ^a	-240x8	270	1	4,1	4,1	4,7
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-9-1	48 ^b	-240x8	270	1	4,1	4,1	4,7
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	

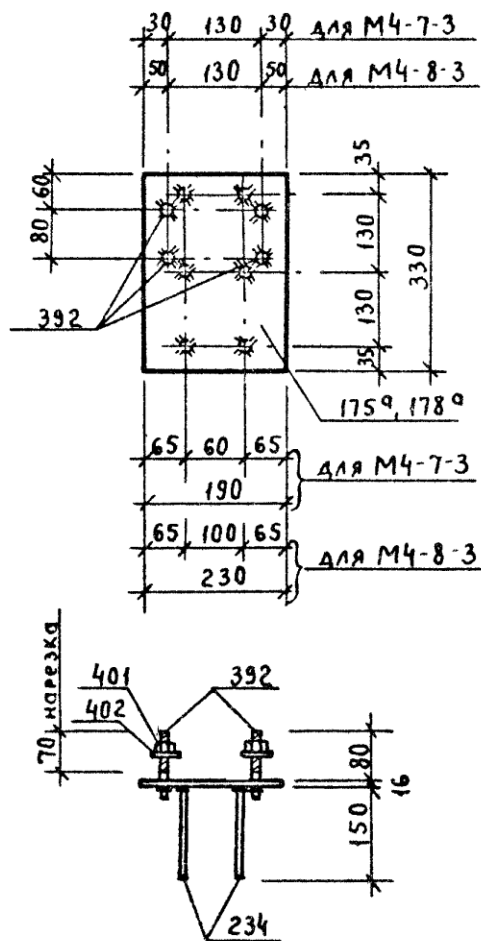
* - с нарезкой M12, с гайкой
и шайбой.

** - с нарезкой M20.

ТК	группа	Детали М4-7, М4-7-1, М4-7-2, М4-8, М4-8-1, М4-8-2, М4-9, М4-9-1.	Серия 1400 6/76	
			Выпуск 1	Лист 86
1978	4			

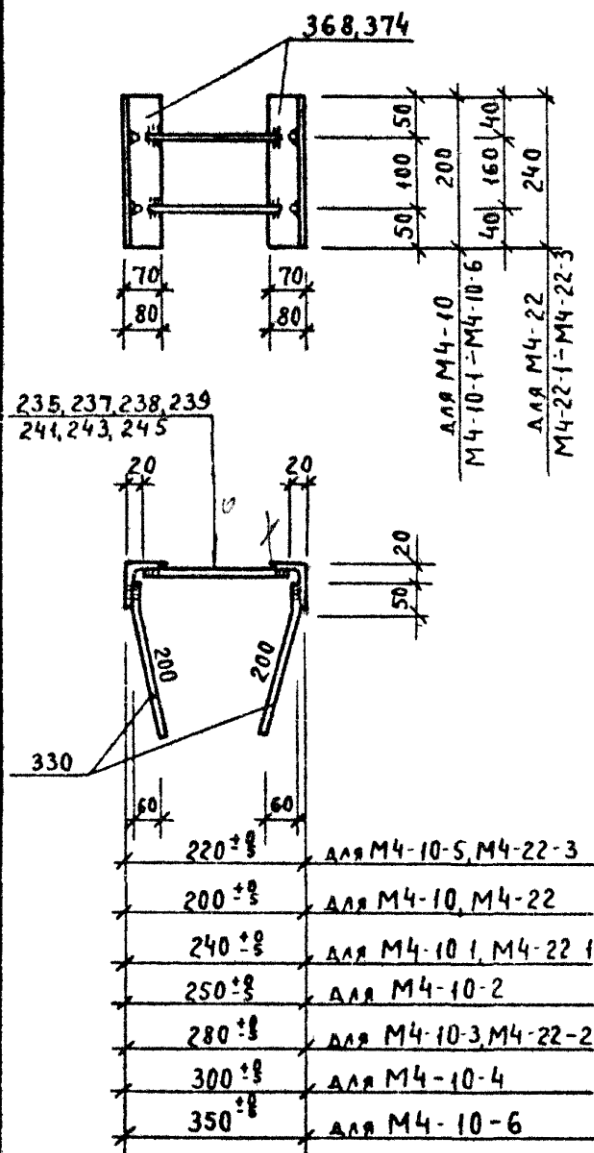
Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					Одн поз	Всех поз	Изде- лия
М4-7-3	178 ^а	-190×16	330	1	7,9	7,9	9,9
	234	φ10 AIII	150	6	0,09	0,5	
	392	φ20 A I с нарезкой M20	110	4	0,27	1,1	
	401	Гайка M20	—	4	0,07	0,4	
	402	Шайба M20	—	4	0,03	0,4	
М4-8-3	175 ^а	-230×16	330	1	9,5	9,5	11,5
	234	φ10 AIII	150	6	0,09	0,5	
	392	φ20 A I с нарезкой M20	110	4	0,27	1,1	
	401	Гайка M20	—	4	0,07	0,4	
	402	Шайба M20	—	4	0,03	0,4	



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

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



Спецификация стали на одно изделие

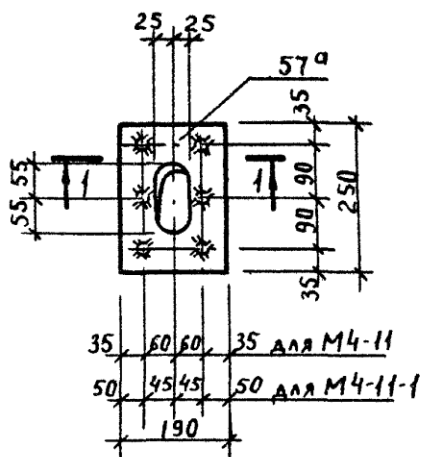
Марка изделия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг	Узна- ние
					Одн поз	Всех поз
М4-10	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	235	φ 10 A III	160	2	0,1	0,2
М4-10-1	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	238	φ 10 A III	200	2	0,12	0,2
М4-10-2	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	239	φ 10 A III	210	2	0,13	0,3
М4-10-3	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	241	φ 10 A III	240	2	0,15	0,3
М4-10-4	268	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	243	φ 10 A III	260	2	0,16	0,3
М4-10-5	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	237	φ 10 A III	180	2	0,11	0,2
М4-10-6	368	Л 80x7	200	2	1,7	3,4
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	245	φ 10 A III	310	2	0,19	0,4
М4-22	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	235	φ 10 A III	160	2	0,1	0,2
М4-22-1	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	238	φ 10 A III	200	2	0,12	0,2
М4-22-2	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	241	φ 10 A III	240	2	0,15	0,3
М4-22-3	374	Л 110x70x8	240	2	2,62	5,2
	330	φ 8 A III	250	4	0,1	0,4
	237	φ 10 A III	180	2	0,11	0,2

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

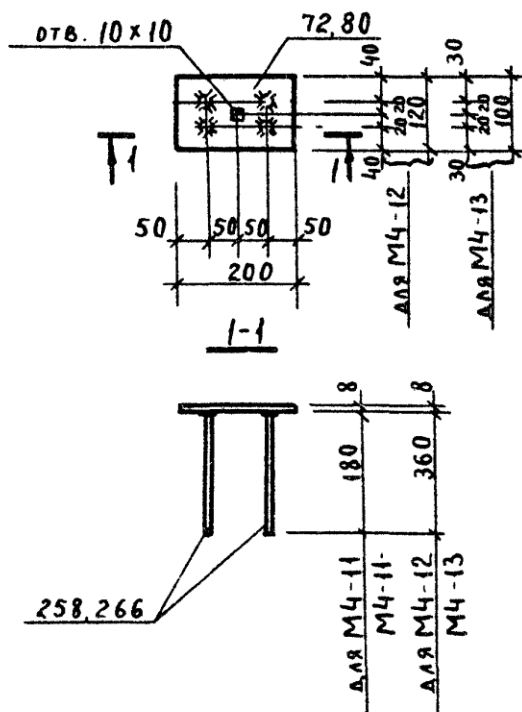
ИК	группа	Детали М4-10, М4-10-1 ÷ М4-10-5, М4-22, М4-22-1 ÷ М4-22-3	серия	
			1400-6/76	лист
1978	4		выпуск	88
			1	

М4-11, М4-11-1

115



М4-12, М4-13

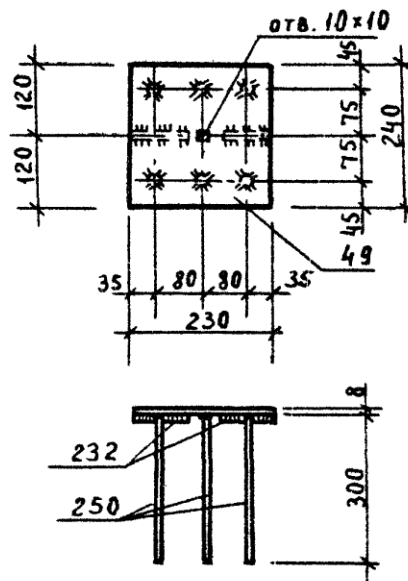


Указания к деталям группы „4“
смотрите на листе 84.

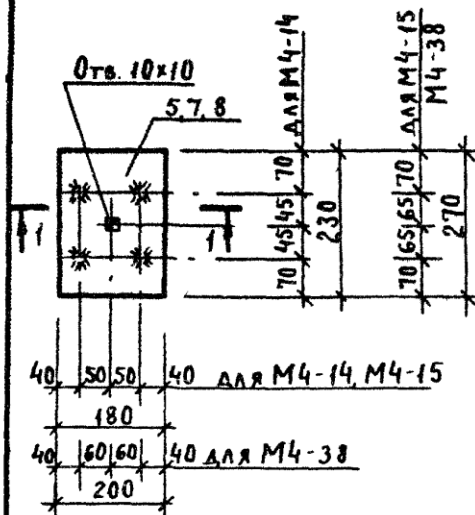
Спецификация сталей на одно изделие

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

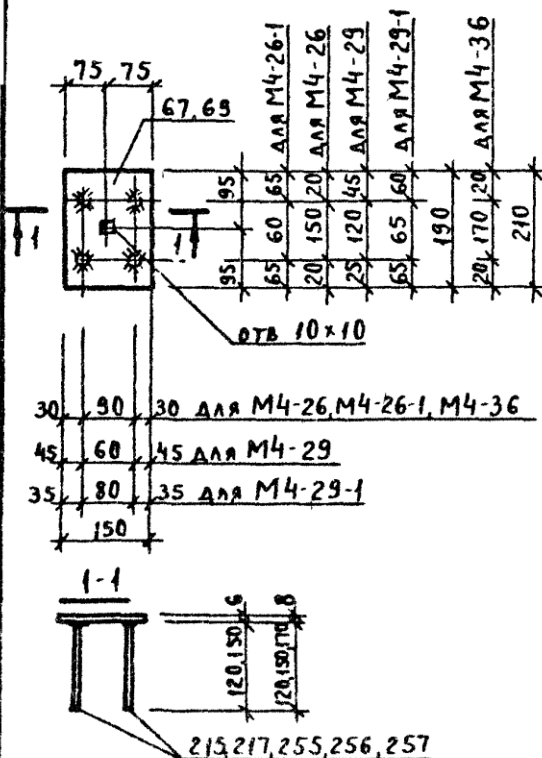
М4-24



ТК	группа	Детали М4-11, М4-11-1; М4-12, М4-13, М4-24.	Серия 1400-6/76	
			Выпуск	Лист
1978	4		1	89



М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36

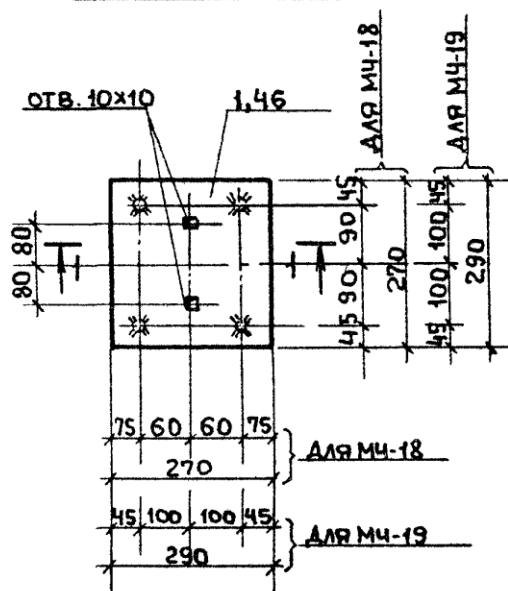


Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес кг		Изде- лия
					Одн поз.	Всех поз.	
М4-14	8	-180x6	230	1	2,0	2,0	2,2
	217	φ 8 AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-15	7	-180x6	270	1	2,3	2,3	2,5
	217	φ 8 AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-26	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,2
	255	φ 12 AIII	120	4	0,11	0,4	
М4-26-1	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,3
	256	φ 12 AIII	150	4	0,13	0,5	
М4-29	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,4
	257	φ 12 AIII	170	4	0,15	0,6	
М4-29-1	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,4
	257	φ 12 AIII	170	4	0,15	0,6	
М4-36	67	-150x8	210	1	2,0	2,0	2,5
	256	φ 12 AIII	150	4	0,13	0,5	
М4-38	5	-200x6	270	1	2,5	2,5	2,7
	215	φ 8 AIII	120	4	0,05	0,2	

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

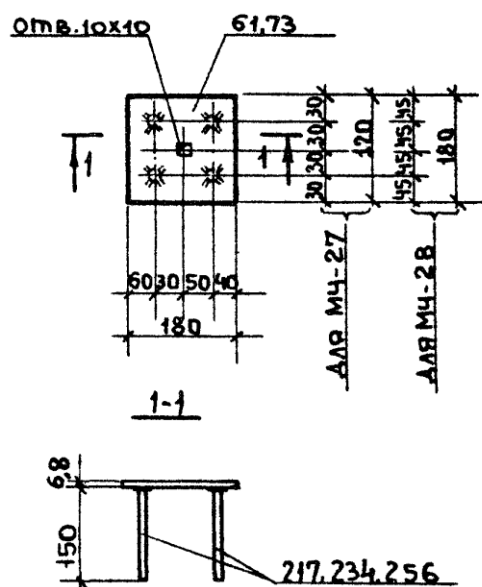
ТК 1978	группа 4	Детали М4-14, М4-15, М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36, М4-38.	Серия 1400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 90



Спецификация стали на одно изделие

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

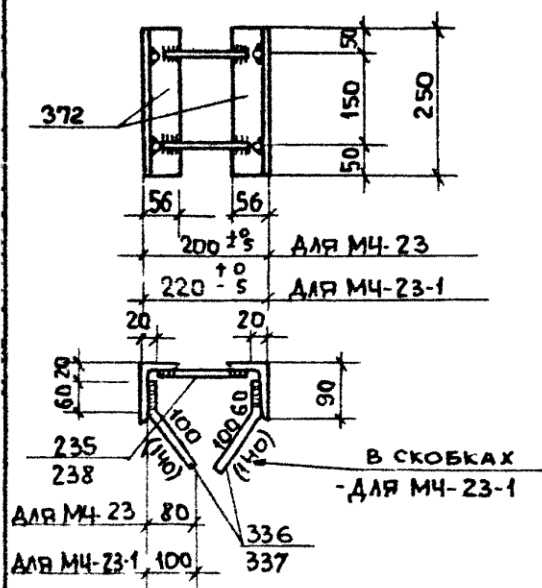
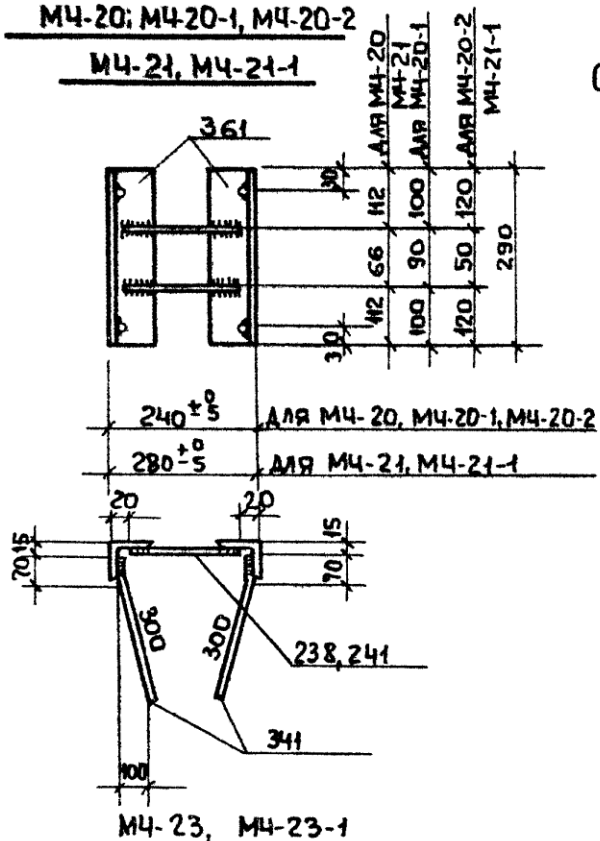
МЧ-27, МЧ-28



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

ТК	группа	Детали МЧ-18, МЧ-19, МЧ-27, МЧ-28	серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	4		1	лист
				91

M4-21, M4-21-1



Спецификация стали на одно изделие

Марка изобр. диз.	N поз	Сечение	Линия мм.	кол. шт.	ВЕС, КГ.			изобр. диз.
					едн. поз.	всех поз.		
МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2								
	361	L75x5	290	2	1.68	3.4	4.9	
	341	Φ12A III	370	4	0.33	1.3		
	238	Φ10A III	200	2*	0.12	0.2		
МЧ-21 МЧ-21-1	361	L75x5	290	2	1.68	3.4	5.0	
	341	Φ12A III	370	4	0.33	1.3		
	241	Φ10A III	240	2	0.15	0.3		
МЧ-23	372	L90x56x5.5	250	2	1.54	3.1	3.7	
	336	Φ10A III	160	4	0.1	0.4		
	235	Φ10A III	160	2	0.1	0.2		
МЧ-23-1	372	L90x56x5.5	250	2	1.54	3.1	3.8	
	337	Φ10A III	200	4	0.12	0.5		
	238	Φ10A III	200	2	0.12	0.2		

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

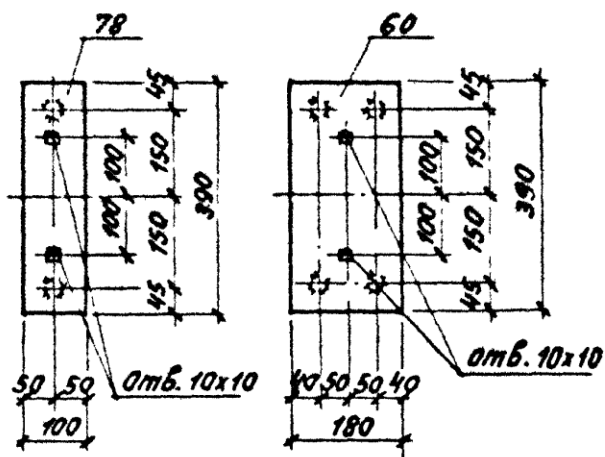
ТК	группа	ДЕТАЛИ МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2, МЧ-21, МЧ-21-1, МЧ-23, МЧ-23-1.	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 92
1976	И			

М4-32

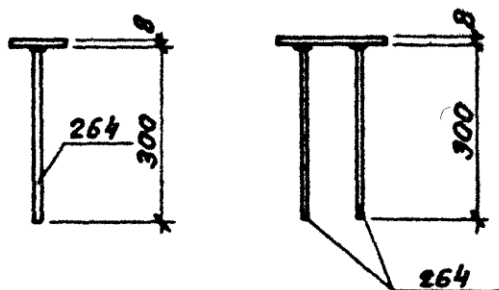
М4-33

120

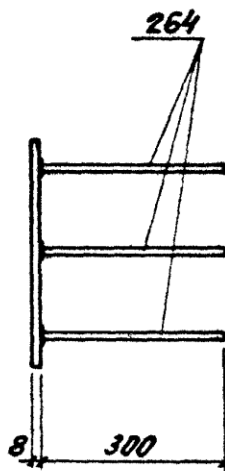
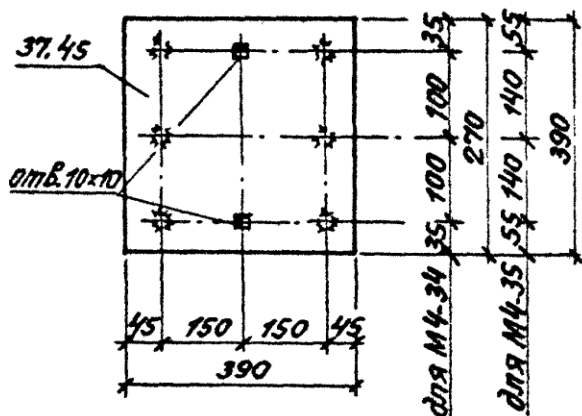
Спецификация стали на одно изделие



Материал	№ изделия	Сечение	Дли. на мм	Кол. шт	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
М4-32	78	- 100x8	390	1	2.5	2.5	
М4-32	264	Ф12 А III	300	2	0.27	0.5	3.0
М4-33	60	- 180x8	390	1	4.4	4.4	
М4-33	264	Ф12 А III	300	4	0.27	1.1	5.5
М4-34	45	- 270x8	390	1	6.6	6.6	
М4-34	264	Ф12 А III	300	6	0.27	1.6	8.2
М4-35	37	- 390x8	390	1	9.5	9.5	
М4-35	264	Ф12 А III	300	6	0.27	1.6	11.1



М4-34, М4-35

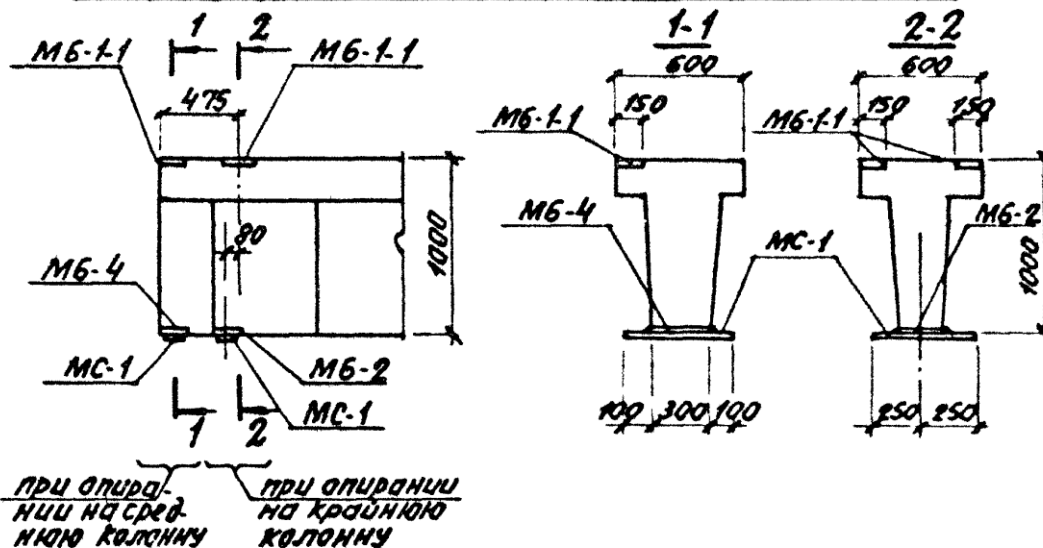


Указания к деталям группы "4" смотрите на листе 84.

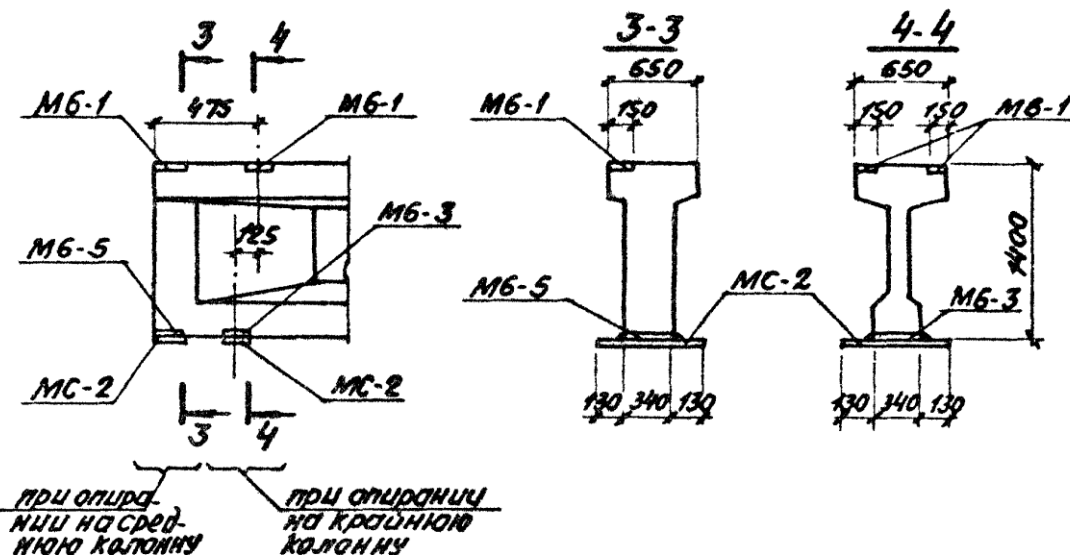
ТК	группа	Детали М4-32, М4-33, М4-34, М4-35	Серия
1978	4		1.400-6/76
			Выпуск
			1
			Лист
			94

Железобетонные подкрановые балки пролетом 6м

121



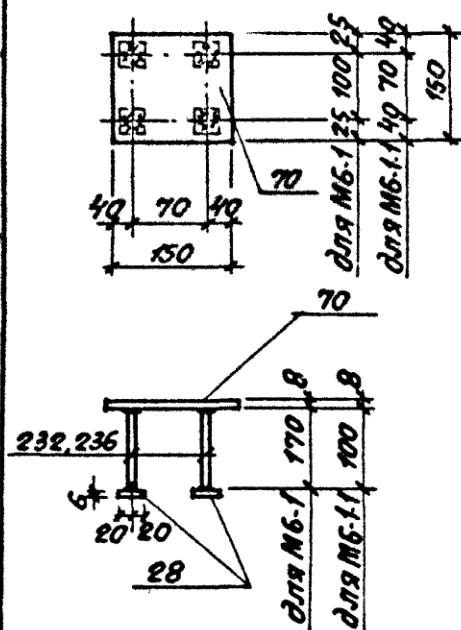
Железобетонные подкрановые балки пролетом 12м



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

Спецификация столбового изделия

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт.	Вес, кг		
					для поз.	всего поз.	изде- лия
МБ-1	70	-150x8	150	1	1.4	1.4	2.1
	232	Ф10АIII	170	4	0.11	0.4	
	28	-40x6	40	4	0.08	0.3	
МБ-1-1	70	-150x8	150	1	1.4	1.4	1.9
	232	Ф10АIII	100	4	0.06	0.2	
	28	-40x6	40	4	0.08	0.3	

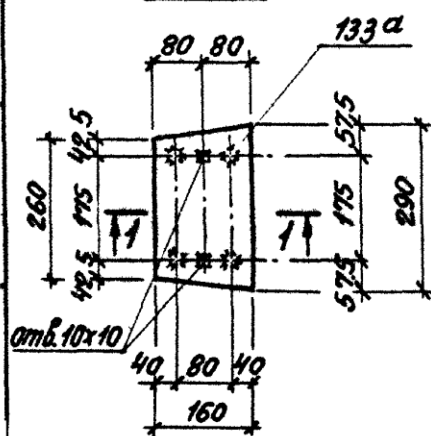


Указания к деталям группы „Б“

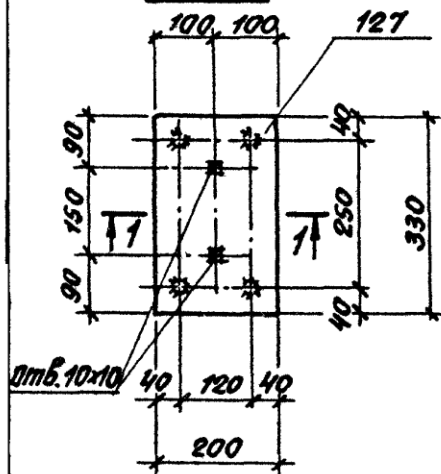
1. Янкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Материал пластин из сталей группы „В“, ГОСТ 380-71 *
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии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

ТК	группа	Детали МБ-1, МБ-1-1	Серия	
			1.400-6/76	
1978	6		Выпуск	Лист
			1	96

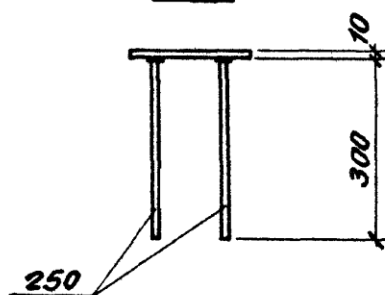
М6-2



М6-3



1-1



Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					одн.	всех	изде- лия
М6-2	133a	-160x10	290	1	3.6	3.6	
	250	ф10АIII	300	4	0.19	0.8	4.4
М6-3	127	-200x10	330	1	5.2	5.2	
	250	ф10АIII	300	4	0.19	0.8	6.0

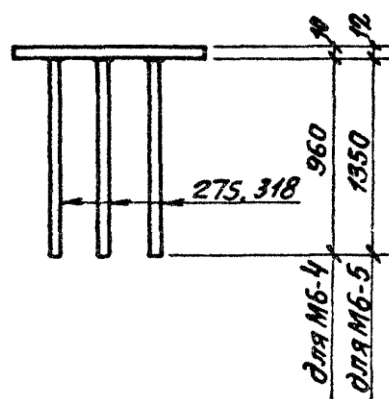
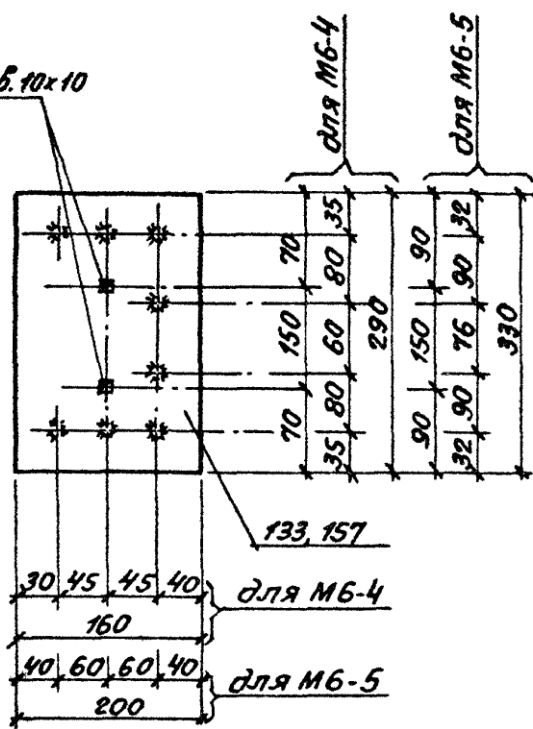
Указания к деталям
группы "Б" смотрите на
листе 96

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

Спецификация стали на одно изделие

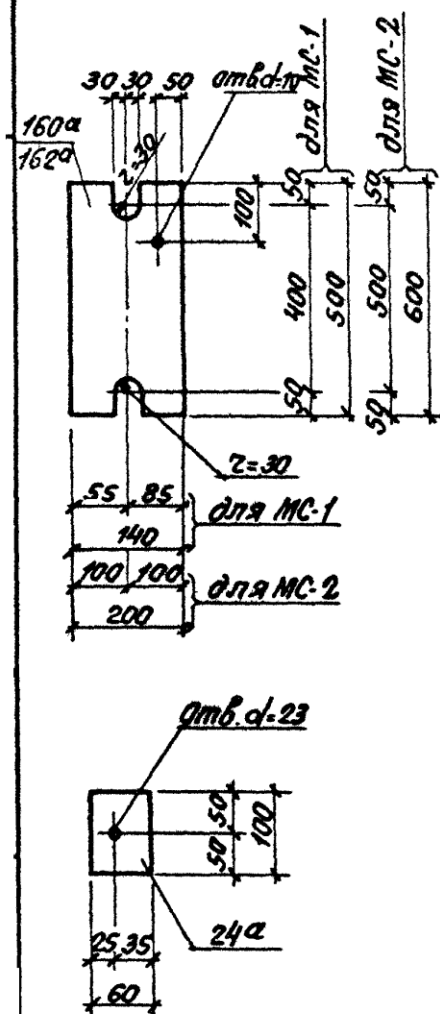
Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Дли- на мм	кол- во шт	Вес, кг		
					одн. поз.	всех поз.	изде- лия
М6-4	133	-160x10	290	1	3.7	3.7	
	275	ф12АIII	960	8	0.85	6.8	10.5
М6-5	157	-200x12	330	1	6.2	6.2	
	318	ф12АIII	1350	8	2.70	21.6	27.8

отб. 10x10



Указания к деталям группы 6*
смотрите на листе 96.

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



Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Д.па- на мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					Д.па поз.	Всех поз.	Изде- лия
МС-1	24а	- 60x6	100	2	0.3	0.6	
	162а	- 140x12	500	1	6.6	6.6	7.2
МС-2	24а	- 60x6	100	2	0.3	0.6	
	162а	- 200x12	600	1	11.3	11.3	11.9

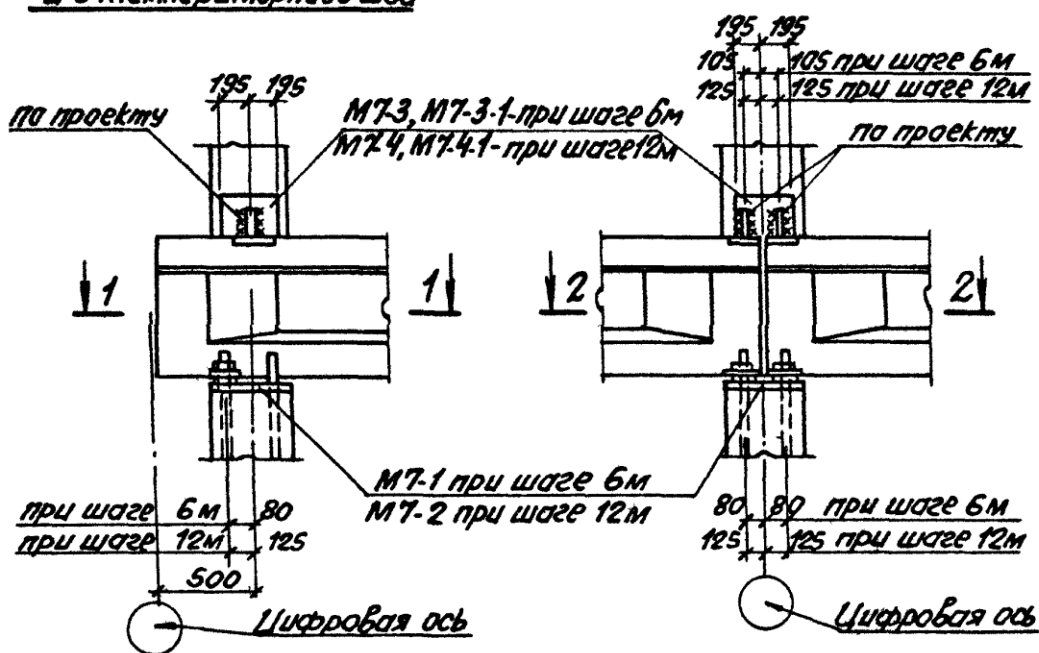
1. Указания к деталям группы "Б" смотрите на листе 96.
2. Шайбы поз. 24^а привязать к поз. 160^а и 162^а вязальной проволокой.

ТК	группа	Детали МС-1, МС-2	Серия 1400-6/76	
1978	6		Выпуск 1	Лист 99

На крайнюю колонну
и у температурного шва

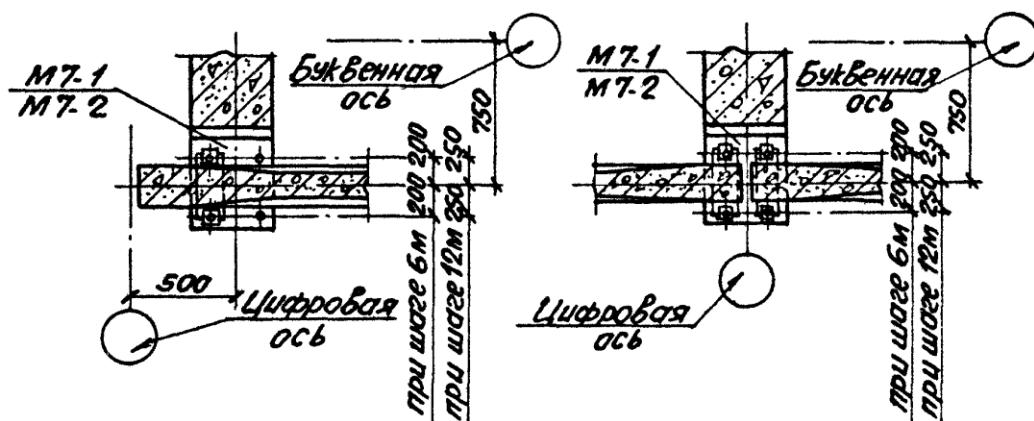
На среднюю колонну

126



1-1

2-2



На чертеже условно показана подкрановая балка пролетам 12м.

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

Таблица 18

Шаг колонн	Назначение закладной детали	Унифицированные закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии					
				КЗ-01-49 Вып I		КЗ-01-52 Вып I, II, III, IV, V		КЗ-01-52 Вып VI	
				Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
6	Для опирания железобетонных подкрановых балок	М7-1	22.1	М-8	19.5	М-12	19.1	М-12	28.6
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	М7-3	6.4	М-10	6.9	М-9	6.7	М-9	9.9
		М7-3-1				М-10	8.0	М-10	11.8
12	Для опирания железобетонных подкрановых балок	М7-2	28.6	М-9	27.8	М-13	25.7	М-13	36.8
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	М7-4	8.0	М-11	8.1	М-10	8.0	М-10	11.8
		М7-4-1				М-11	9.2	М-11	13.7

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

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

128

Таблица 19

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

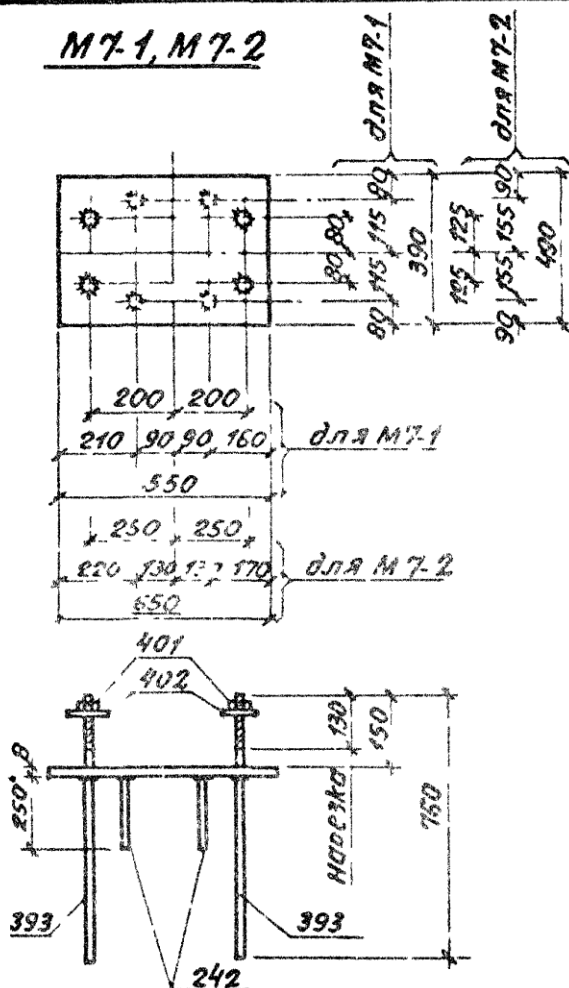
Схема установки закладных деталей для крепления
стальных подкрановых балок в колоннах зданий,
оборудованных ручными мостовыми кранами
(серия 1.423-2)

The diagram illustrates the installation of anchor bolts in a column. The side view shows a vertical column with a horizontal section cut labeled '1-1'. The top of the column has a width of 500 mm, with a central section of 250 mm. Two anchor bolts, labeled M7.6, are shown at the top, with a vertical distance of 300 mm between them. The bottom of the column is labeled M7.5. The cross-section view '1-1' shows the internal structure of the column, with two anchor bolts labeled M7.6 and M7.5. The distance between the bolts is 500 mm, and the distance from the center to the edge is 250 mm. The bolts are labeled 65, 65, 100, 100, 500, M7.6, and M7.5.

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

15541

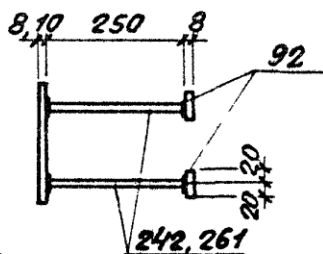
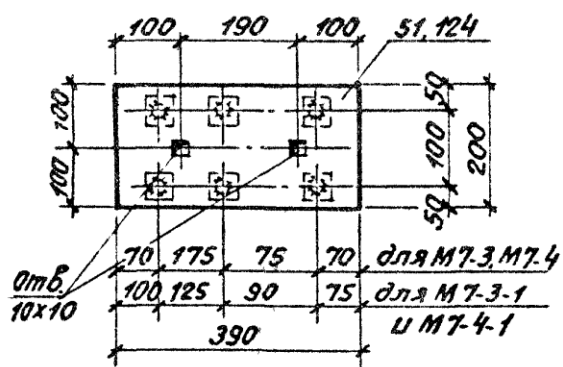
129



Спецификация стали на одно изделие

Марка швор- ля	N поз	Сечение	Дли- на мм	кол шт	Вес, кг		швор- ля
					одн поз	всех поз	
М7-1	350	- 390x8	550	1	135	13.5	22.1
	242	φ10AIII	250	4	0.15	0.6	
	393	φ20AIC нарезкой M20	760	4	1.9	7.6	
	401	Гайка M20	—	4	0.07	0.4	
	402	Шайба M20	—	4	0.03		
М7-2	340	- 490x8	650	1	200	20.0	28.6
	242	φ10AII	250	4	0.15	0.6	
	393	φ20AIC нарезкой M20	760	4	1.9	7.6	
	401	Гайка M20	—	4	0.07	0.4	
	402	Шайба M20	—	4	0.03		
М7-3 М7-3.1	51	- 200x8	390	1	4.9	4.9	6.4
	242	φ10AIII	250	6	0.15	0.9	
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6	
М7-4 М7-4.1	124	- 200x10	390	1	6.1	6.1	8.0
	261	φ12AIII	250	6	0.22	4.3	
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6	

M7-3, M7-3-1, M7-4, M7-4-1

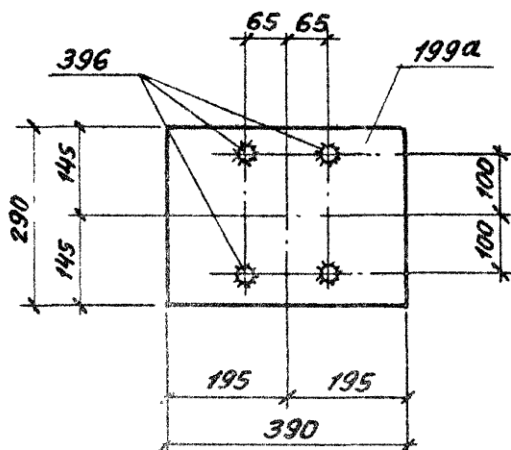


Указания к деталям группы "7"
смотрите на листе 104

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

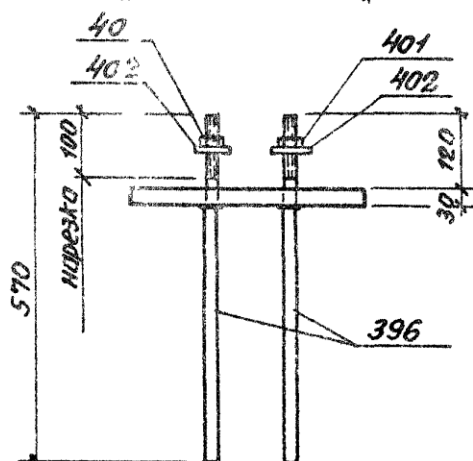
М7-5

130

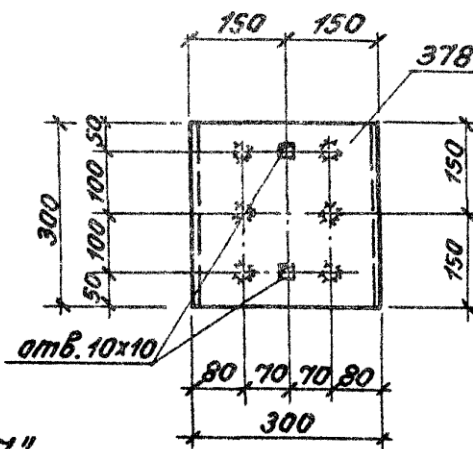


Спецификация стали на одно изделие

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

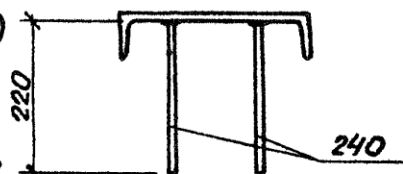


М7-6



Указания к деталям группы "Г"

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



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

Таблица 21

Закладные детали в типовых плитах покрытия по сериям

1.465-7

1.465-3

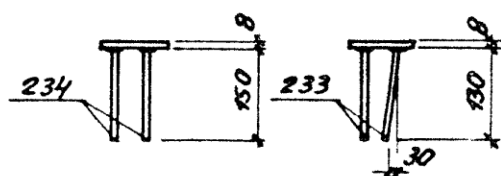
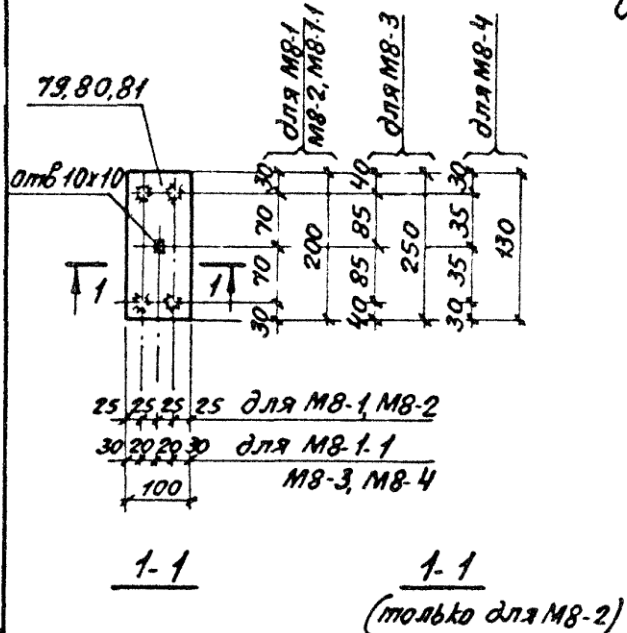
Унифицированные закладные детали	Вып. 1	Вып. 2	Вып. 3	Вып. 4	Вып. 5	Вып. 1	Вып. 2	Вып. 3	Вып. 4	Вып. 5	Вып. 7	Вып. 8	
Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
M8-1	1.7	M9	1.7	M9	1.7								
M8-1.1	1.7	МД11	1.6					M10	1.7	M13	1.7	M10	1.7
M8-2	1.6			MH	1.6	MH	1.6						
M8-3	2.0	M12	2.0					МД22	2.0				
M8-4	1.2	M11	1.2					МД21	1.2				
M8-5	1.2	M10	1.3	M10	1.3								
M8-6	0.9			M10	0.85	МД12	0.9						
M8-7	1.6							МД16	1.6				
M8-7.1	1.6							МД17	1.6				
M8-8	1.4							МД18	1.4				
M8-8.1	1.4							МД19	1.4				
M8-8.2	1.4							МД20	1.4				
M8-9	1.0					M1	0.9				M1	0.9	
M8-10	1.1	M3	1.6	M3	1.6	M3	1.6		M9	1.6	M12	1.6	
M8-11	1.1										M14	1.5	
M8-12	0.5					M4	0.5				M4	0.5	
M8-13	0.7												
M8-14	2.9							МД15	3.1			M20	0.7

В части закладных деталей марок МД серии 1.465-7, 1.465-3 рассматривать совместно с серией ТДМ 2.460-2 вып. 0.

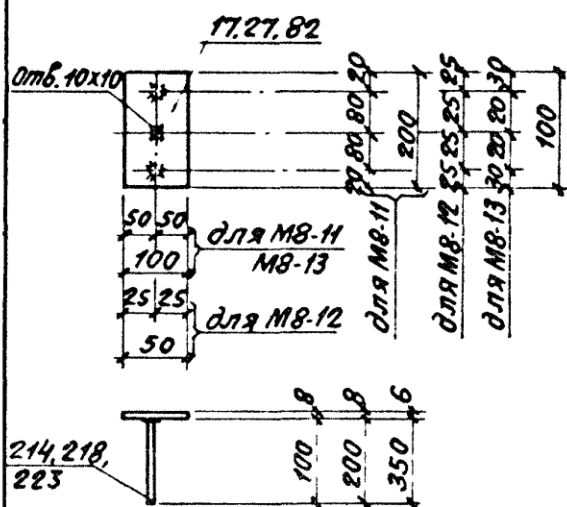
132

M8-1 ÷ M8-4, M8-1.1

Спецификация стали на одно изделие



M8-11 ÷ M8-13



Указания к деталям группы „8“
смотрите на листе 109.

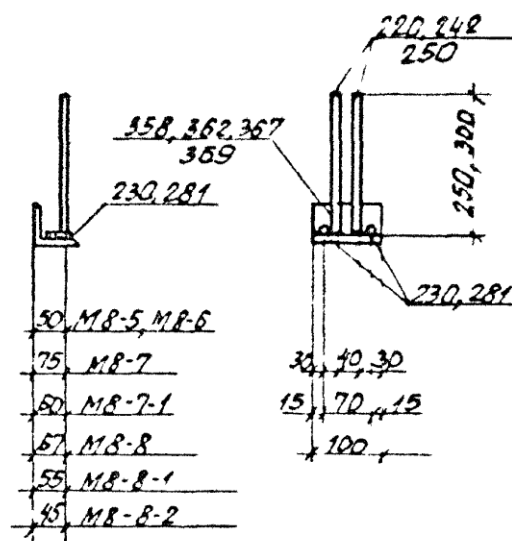
Марка УЗДР. ЛДС	N	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт	Вес, кг			УЗДР. ЛДС
					00А 1101	00А 1103	УЗДР. ЛДС	
М8-1	80	-100x8	200	1	13	13		17
	234	φ 10А II	150	4	0,09	0,4		
М8-2	80	-100x8	200	1	13	13		16
	233	φ 10А III	130	4	0,08	0,3		
М8-3	79	-100x8	250	1	1,6	1,6		20
	234	φ 10А III	150	4	0,03	0,4		
М8-4	81	-100x8	130	1	0,8	0,8		1,2
	234	φ 10А III	150	4	0,09	0,4		
М8-11	17	-100x6	200	1	0,9	0,9		1,1
	218	φ 8А III	200	2	0,08	0,2		
М8-12	27	-50x6	100	1	0,2	0,2		0,5
	223	φ 8А III	350	2	0,14	0,3		
М8-13	82	-100x8	100	1	0,6	0,6		0,7
	244	φ 8А III	100	2	0,04	0,1		

ТК	группа	Детали М8-1÷М8-4, М8-1-1, М8-11÷М8-13	Серия 1.400-6/76	
1978	8		Выпуск 1	Лист 107

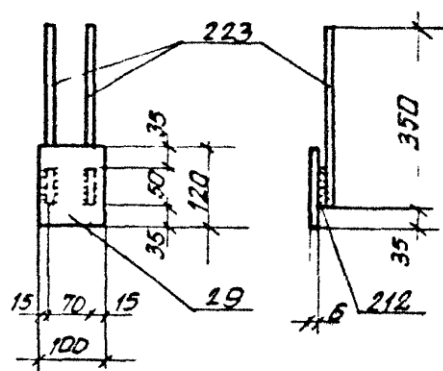
МВ-5 ÷ МВ-8, МВ-7-1,

МВ-8-1, МВ-8-2

Спецификация стали на одно изделие



МВ-9



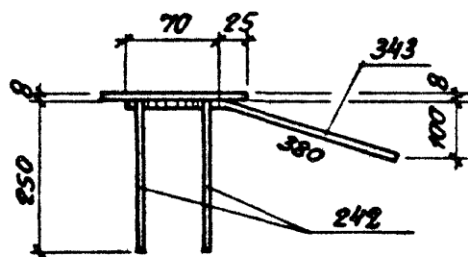
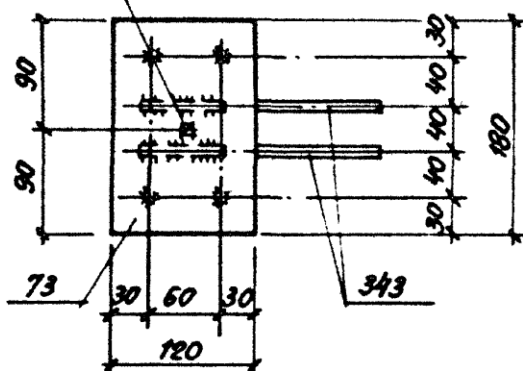
Материал наименование	N поз	Сечение	Вл мм	Кол шт	Вес, кг		
					одн поз	всех поз	удельн масса
МВ-5	362	Л 75x7	100	1	0,8	0,8	1,2
	242	Ф 10 А III	250	2	0,15	0,3	
	281	Ф 14 А III	50	2	0,06	0,1	
МВ-6	358	Л 63x6	100	1	0,57	0,6	0,9
	220	Ф 8 А III	250	2	0,1	0,2	
	281	Ф 14 А III	50	2	0,06	0,1	
МВ-7 МВ-7-1	369	Л 90x8	100	1	1,09	1,1	1,6
	250	Ф 10 А III	300	2	0,19	0,4	
	230	Ф 10 А III	50	2	0,03	0,1	
МВ-8, МВ-8-1, МВ-8-2	367	Л 80x2	100	1	0,85	0,9	1,4
	250	Ф 10 А III	300	2	0,19	0,4	
	230	Ф 10 А III	50	2	0,03	0,1	
МВ-9	29	- 100x6	120	1	0,6	0,6	1,0
	223	Ф 8 А III	350	2	0,14	0,3	
	212	Ф 8 А III	50	2	0,02	0,1	

Указания к деталям группы „В“ смотрите на листе 109.

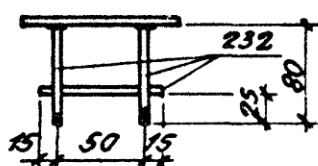
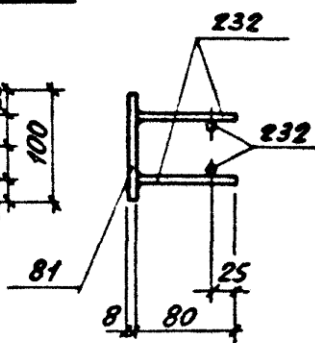
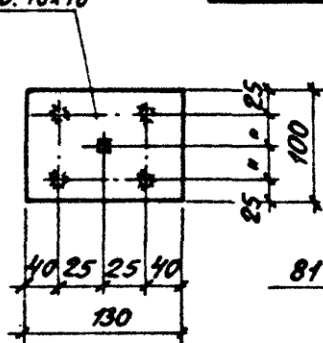
ГК	группа	Детали МВ-5—МВ-9, МВ-7-1, МВ-8-1, МВ-8-2	серия 1 400-6/76	
			выпуск 1	лист 108
978	В			

М8-14

отб. 10x10



отб. 10x10

М8-10

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N	Сечение	Дли- на мм	Ко- лич- ство	Вес, кг	одн. шт.	всех шт.	всех шт.
М8-14	73	- 120x8	180	1	1.4	1.4		
	242	ф10А II	250	4	0.15	0.6		2.9
	343	ф12А III	450	2	0.44	0.9		
М8-10	81	- 100x8	130	1	0.8	0.8		
	232	ф10А III	80	6	0.05	0.3		1.1

Указания к деталям
группы „8“

1. Приварку анкерных стержней к пластинам втавар выполнять дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Приварку анкеров к пластинам внахлестку выполнять контактной релеедно-точечной сваркой по ГОСТ'у 19292-73 или ручной дуговой сваркой (см. СН 313-65 п. 2.18).
3. Материал пластин из сталей группы „8“, ГОСТ 380-71*.
4. Тип антикоррозионной защиты и марки стали указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1÷5 (см. стр. 23÷26).
5. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-75.

ТК

группа

1978

8

Детали М8-10, М8-14

Серия

1.400-6/76

Выпуск

1

Лист

109

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

ТК	группа	Таблица 22.						Серия	
1978	—	Унифицированные пластины						3400-6/76	
		закладных деталей						Выпуск	Лист
								1	110

NN позиции	размеры пластины, мм			вес, кг	NN позиции	размеры пластины, мм			вес, кг	
	б	а	в			б	а	в		
75	8	100	н.м	6.3	112	10	300	360	8.5	
76		100	700	4.4	113		290	490	11.2	
77, 77 ^а		100	450	2.8	114		290	300	6.8	
78		100	390	2.5	115		290	290	6.6	
79		100	250	1.6	116		250	390	7.7	
80		100	200	1.3	117		250	290	5.7	
81		100	130	0.8	118		250	270	5.3	
82		100	100	0.6	119		230	270	4.9	
83		80	350	1.8	120		220	540	9.3	
84		80	270	1.4	121		220	490	8.5	
85		80	100	0.5	122		160	590	7.4	
86		60	350	1.3	123		210	230	3.8	
87		60	210	0.8	124, 124 ^а		200	390	6.1	
88		60	190	0.7	125		200	290	4.6	
89		60	н.м	3.8	126		200	500	7.9	
90		50	190	0.6	127, 127 ^а		200	330	5.2	
91		50	50	0.16	128		200	300	4.7	
92		40	40	0.10	129		200	210	3.3	
93		120	300	2.3	130		190	250	3.7	
94		60	150	0.6	131		180	540	7.6	
95					132		160	490	6.2	
96					133, 133 ^а		160	290	3.7	
97	10	390	500	15.3	134	12	160	280	3.6	
98		220	300	5.2	135		240	500	9.4	
99		220	350	6.1	136					
100		500	540	21.2	137		50	50	0.2	
101, 101 ^а		490	590	22.7	138					
102		450	450	15.9	139					
103		400	490	15.4	140					
104		400	450	14.1	141					
105, 105 ^а		400	400	12.6	142					
106		390	390	11.9	143					
107, 107 ^а , 107 ^б		390	590	18.1	144					
108		300	570	13.4	145		490	500	23.1	
109		300	490	11.5	146		400	490	18.4	
110		300	450	10.6	147		390	600	22.0	
111		300	390	9.2	148, 148 ^а		300	390	11.0	
ТК	группа	таблица 22 (продолжение). унифицированные пластины закладных деталей.							серия 1.400-6/76 выпуск 1	
1978	—								лист	

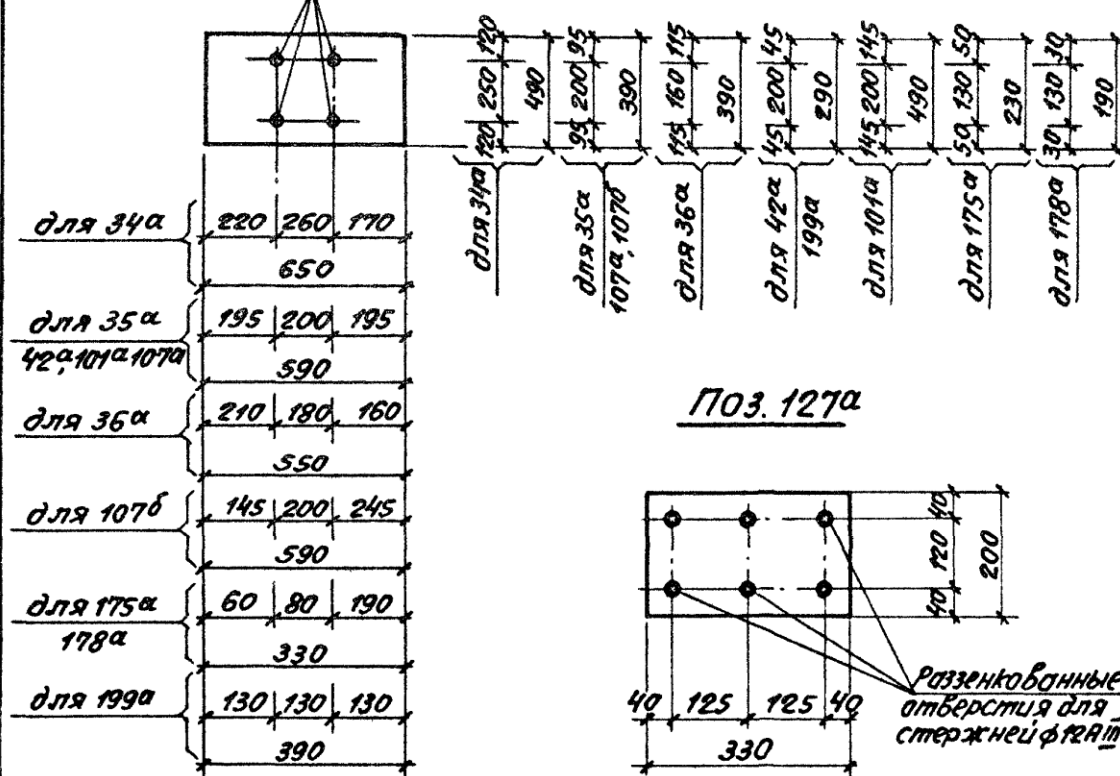
Таблица 22(окончание)									138
№№ позиций	Размеры пластины, мм			Вес, кг	№№ позиций	Размеры пластины, мм			Вес, кг
	δ	α	β			δ	α	β	
149	12	300	340	9,6	186	20			
150		300	310	8,8	187		140	490	10,8
151		290	300	8,2	188		140	390	8,6
152		270	300	7,6	189		140	290	6,4
153		270	270	6,9	190		100	280	4,4
154		240	300	6,8	191		100	330	5,2
155		230	300	6,5	192				
156		230	250	5,4	193				
157		200	330	6,2	194	22	160	390	10,8
158		200	300	5,7	195		130	390	8,8
159		190	300	5,4	196		110	390	7,4
160,160а		140	500	6,6	197		100	390	6,8
161	50	70	0,33	198	100		290	5,0	
162,162а	200	600	11,3	199,199а	290		390	26,6	
163,163а	130	500	6,1	200	30	160	390	14,7	
164									
165									
166									
167									
168	14	390	500	21,4	1. Эскизы позиций с буквенными индексами смотрите на листах 113, 114. 2. Отверстия для фиксации закладных деталей в опалубочных формах выполнять по чертежу закладной детали или в соответствии с принятым на заводе-изготовителе способом фиксации.				
169		290	500	15,9					
170		290	390	12,4					
171		80	80	0,7					
172		60	60	0,4					
173		140	390	6,0					
174	16								
175,175а		230	330	9,5					
176,176а		230	240	6,9					
177									
178,178а		190	330	7,9					
179,179а	190	240	5,7						
180	20								
181									
182									
183									
184									
185									

ТК	группа	Таблица 22(окончание). Унифицированные пластины закладных деталей	серия 1.400-6/76
1978	—		выпуск 1
			лист 112

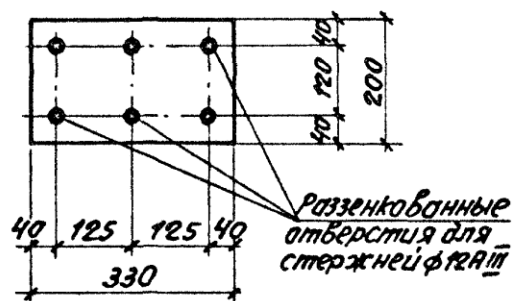
отб. d=23 для 34а, 36а, 175а, 178а, 199а

отб. d=27 для 35а, 42а, 107а, 107б

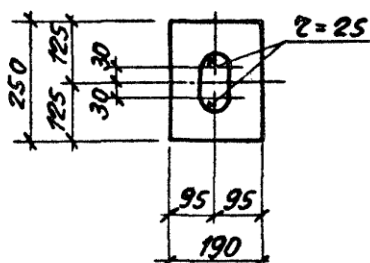
отб. d=33 для 101а



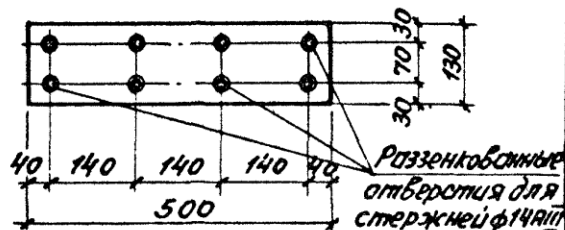
Поз. 127а



Поз. 57а



Поз. 163а



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

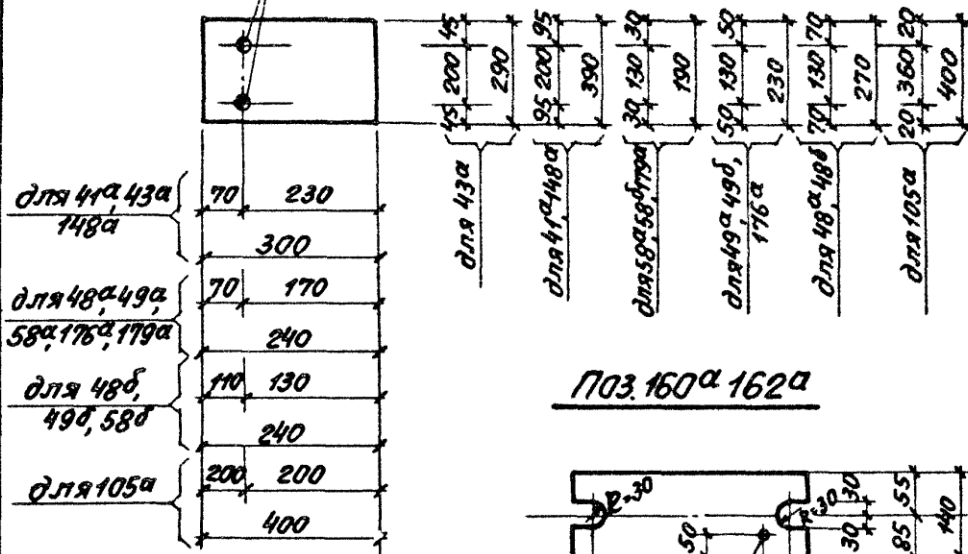
ТК	группа	Унифицированные пластины с отверстиями	Серия 1.400-6/76	
1978	—		Выпуск 1	Лист 113

отб. d=27 для 43а, 41а

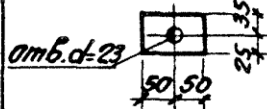
отб. d=33 для 148а

отб. d=15 для 48а, 48б, 49а, 49б, 58а, 58б

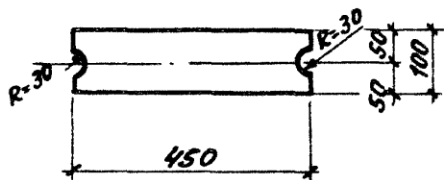
отб. d=23 для 105а, 176а, 179а



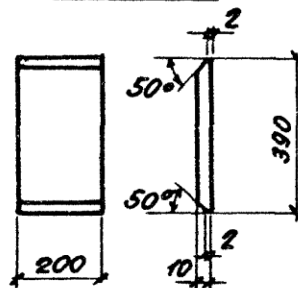
П03.24а



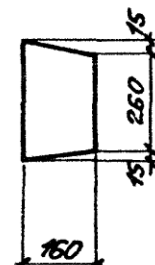
П03.77а



П03.124а



П03.133а



Толщина и вес пластины
указаны в таблице 22.

ТК	группа	Унифицированные пластины с отверстиями	Серия 1.400-6/76	
1978	—		Выпуск 1	Лист 114

ТАБЛИЦА 23

ЛИНА ММ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ, ГОСТ 5781-75											
	КЛАССА А III Ф ММ											
	8		10		12		14		16		18	
	№ ПОЗ.	ВЕС КР	№ ПОЗ.	ВЕС КР	№ ПОЗ.	ВЕС КР	№ ПОЗ.	ВЕС КР	№ ПОЗ.	ВЕС КР	№ ПОЗ.	ВЕС КР
40	209	0.02										
50	212	0.02	230	0.03			281	0.06				
60	210	0.02										
80	213	0.03	231	0.05								
100	214	0.04	232	0.06								
120	215	0.05	241	0.07	255	0.11						
130	216	0.05	233	0.08								
150	217	0.06	234	0.09	256	0.13	280	0.18				
160			235	0.10								
170			236	0.11	257	0.15	282	0.20	301	0.27		
180			237	0.11	258	0.16						
190					259	0.17						
200	218	0.08	238	0.12								
210			239	0.13								
220			240	0.14	260	0.20	283	0.27				
240	219	0.10	241	0.15	254	0.21						
250	220	0.10	242	0.15	261	0.22						
260			243	0.16								
270	221	0.11	244	0.17	262	0.24	284	0.33	302	0.43	312	0.54
280					263	0.25						
300			250	0.19	264	0.27	286	0.36	303	0.48		
310			245	0.19								
320			246	0.20	265	0.28	287	0.39	304	0.51	313	0.64
350	223	0.14	247	0.22			288	0.42				
360					266	0.32						
ГК	ТАБЛИЦА 23.											
978	группа	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПРЯМЫЕ АНКЕРЫ								СЕРИЯ		
	—	ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ								1.400-6/76		
										ЭВАНСКО ЛИСТ		
										1 115		

Таблица 23 (окончание).

Длина мм	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ, ГОСТ 5781-75										
	КЛАССА А III, Φ мм										
	8		10		12		14		16		18
	N поз.	ВЕС кг	N поз.	ВЕС кг	N поз.	ВЕС кг	N поз.	ВЕС кг	N поз.	ВЕС кг	N поз.
370					267	0.33			300	0.58	
380	222	0.15									
400							289	0.50	306	0.63	
420					268	0.37	290	0.51			
440	224	0.17									
470					269	0.42					314
480							294	0.58			
490					270	0.44	285	0.59			
500							291	0.60			315
530			248	0.33							
560							292	0.68	307	0.88	
570					271	0.51					
580											316
590							297	0.72			
700							293	0.85			
790									310	1.25	
830			249	0.51	273	0.74	295	1.00	308	1.31	317
850					274	0.75	296	1.03	309	1.34	
960					275	0.85					
1350											318

Таблица 24										143
№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Вес кг	№ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Вес кг	
327		8AIII	330	0.13	342		12AIII	450	0.40	
328		8AIII	290	0.11	343		12AIII	450	0.40	
329		8AIII	190	0.08	344		12AIII	490	0.44	
330		8AIII	250	0.10	345		12AIII	490	0.44	
331		8AIII	280	0.11	346		12AIII	830	0.74	
332		8AIII	290	0.11	347		14AIII	580	0.70	
333		8AIII	290	0.11	348		14AIII	850	1.03	
334		8AIII	540	0.21	349		16AIII	650	1.03	
335		8AIII	540	0.21	350					
336		10AIII	160	0.10	351		10AIII	410	0.25	
337		10AIII	200	0.12	352		10AIII	360	0.22	
338		10AIII	360	0.22	353		12AIII	370	0.33	
339		10AIII	830	0.51	354		14AIII	500	0.61	
340		12AIII	260	0.23						
341		12AIII	320	0.33						
Таблица 24										Серия 1400-6/76
ТК	группа	Унифицированные гнутые анкеры закладных деталей							Выпуск 1	Лист 117
1978	—									

Таблица 25

Длина мм	ГОСТ 8509-72							ГОСТ 8510-72					ГОСТ 8240-72		
	Л 50×5	Л 63×5	Л 63×6	Л 75×5	Л 75×7	Л 80×7	Л 90×8	Л 75×50×5	Л 90×56×5.5	Л 100×63×6	Л 110×70×8	Л 180×110×10	Л 30	Л 20	Л 14
80										$\frac{373}{0.60}$					
100	$\frac{356}{0.38}$		$\frac{358}{0.57}$		$\frac{362}{0.80}$	$\frac{367}{0.85}$	$\frac{369}{1.09}$								
150		$\frac{357}{0.73}$													
200			$\frac{359}{1.14}$		$\frac{363}{1.59}$	$\frac{368}{1.70}$						$\frac{376}{4.44}$		$\frac{379}{3.7}$	
240											$\frac{3.74}{2.62}$				
250					$\frac{364}{2.00}$		$\frac{370}{2.73}$		$\frac{372}{1.54}$						
290				$\frac{361}{1.68}$											
300			$\frac{360}{1.72}$		$\frac{365}{2.39}$		$\frac{371}{3.27}$	$\frac{366}{1.44}$			$\frac{375}{3.28}$	$\frac{377}{6.65}$	$\frac{378}{9.6}$		$\frac{380}{3.7}$
350					$\frac{385}{2.79}$		$\frac{387}{3.82}$				$\frac{389}{3.82}$				
470			$\frac{382}{2.68}$												
700			$\frac{383}{4.00}$												
п. м	$\frac{381}{3.78}$		$\frac{384}{5.72}$		$\frac{386}{7.96}$		$\frac{388}{10.90}$								
320			$\frac{390}{1.83}$												

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

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

ТАБЛИЦА 26

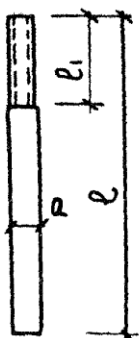
Эскиз	НН ПОЗ.	ФРЕЗЖИЯ ДММ	Ø ММ	ФРЕЗЫ	Ø ₁ ММ	ВЕС, КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
	391	12 А I	110	М 12	70	0.10	С ГАЙКОЙ, И ШАЙБОЙ
	392	20 А I	110	М 20	70	0.27	—
	393	20 А I	760	М 20	130	1.9	—
	394	22 А III	600	М 20	90	1.8	—
	395	28 А III	700	М 27	90	3.4	—
	396	20 А I	570	М 20	100	1.4	—
	397	20 А I	130	М 20	90	0.32	—

ТАБЛИЦА 27

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

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