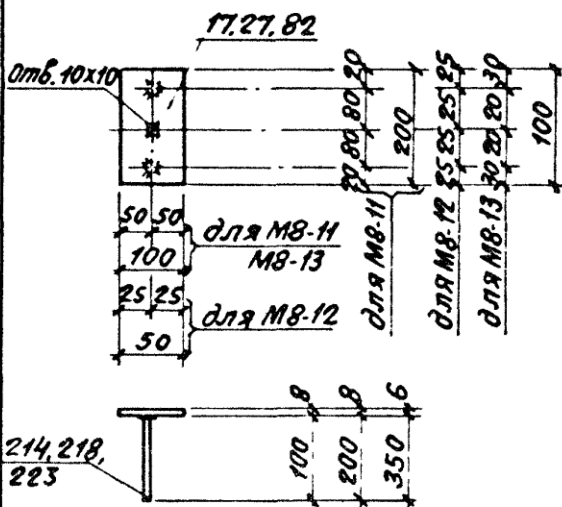
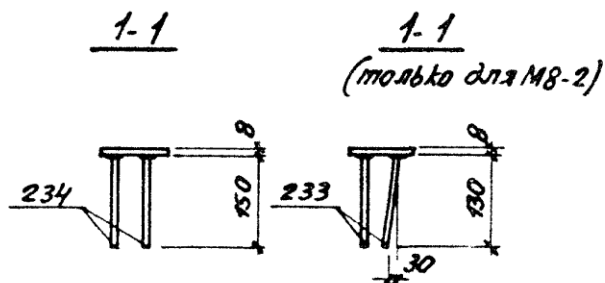
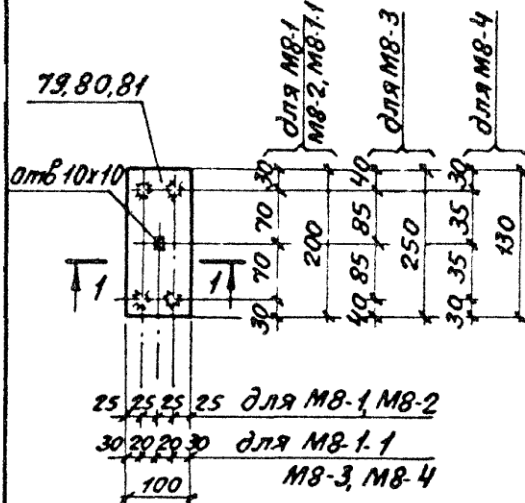


М8-1÷М8-4, М8-1.1

133

Спецификация стали на одно изделие



Марка изде- лия	N изде- лия	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт	Вес, кг	одн 101	всег 102	изде- лия 103
М8-1	80	-100x8	200	1	13	13		
М8-1.1	234	Ф10АШ	150	4	0,09	0,4	1,7	
М8-2	80	-100x8	200	1	13	13		
М8-2	233	Ф10АШ	130	4	0,08	0,3	1,6	
М8-3	79	-100x8	250	1	16	1,6		
М8-3	234	Ф10АШ	150	4	0,07	0,4	2,0	
М8-4	81	-100x8	130	1	0,8	0,8		
М8-4	234	Ф10АШ	150	4	0,09	0,4	1,2	
М8-11	17	-100x6	200	1	0,9	0,9		
М8-11	218	Ф8АШ	200	2	0,08	0,2	1,1	
М8-12	27	-50x6	100	1	0,2	0,2		
М8-12	223	Ф8АШ	350	2	0,14	0,3	0,5	
М8-13	82	-100x8	100	1	0,6	0,6		
М8-13	214	Ф8АШ	100	2	0,04	0,1	0,7	

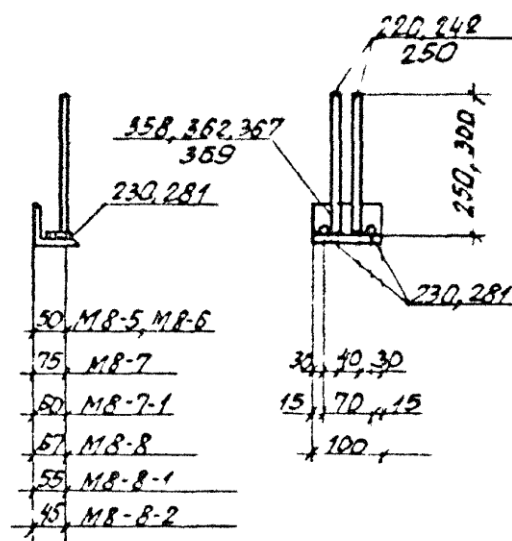
Указания к деталям группы 8'
смотрите на листе 109.

ТК	группа	Детали М8-1÷М8-4, М8-1.1, М8-11÷М8-13	Серия 1.400-6/76
1978	8		Выпуск 1
			Лист 107

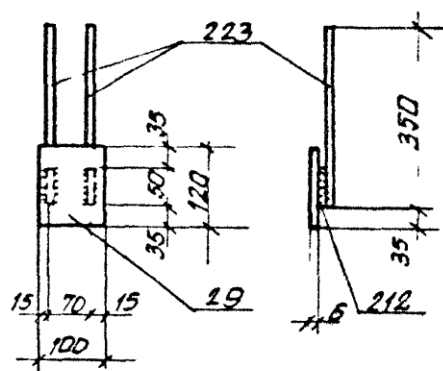
МВ-5 ÷ МВ-8, МВ-7-1,

МВ-8-1, МВ-8-2

Спецификация стали на одно изделие



МВ-9



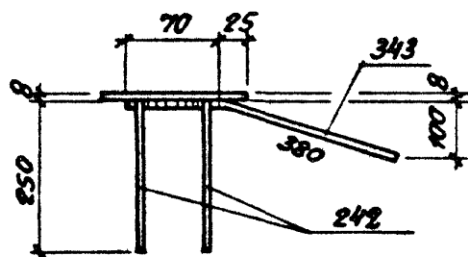
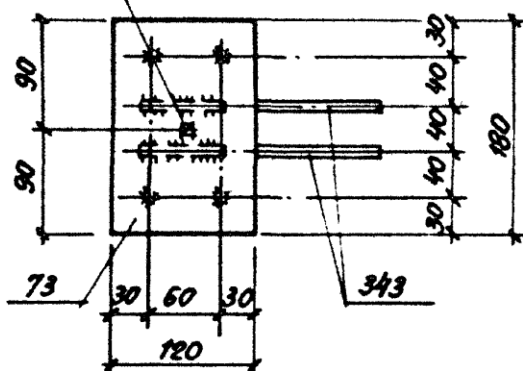
Материал наименование	N поз	Сечение	Вл мм	Кол шт	Вес, кг		
					одн поз	всех поз	удельн масса
МВ-5	362	Л 75x7	100	1	0,8	0,8	1,2
	242	Ф 10 А III	250	2	0,15	0,3	
	281	Ф 14 А III	50	2	0,06	0,1	
МВ-6	358	Л 63x6	100	1	0,57	0,6	0,9
	220	Ф 8 А III	250	2	0,1	0,2	
	281	Ф 14 А III	50	2	0,06	0,1	
МВ-7 МВ-7-1	369	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.

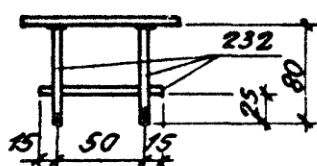
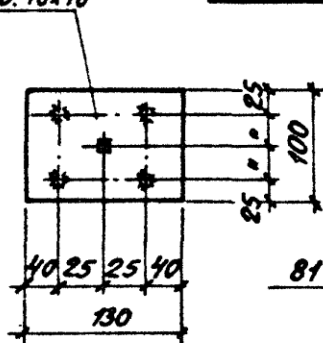
ГК	группа	Детали МВ-5—МВ-9, МВ-7-1, МВ-8-1, МВ-8-2	серия 1 400-6/76
978	В		Выпуск 1
			Лист 108

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.	всех	всего
					шт.	шт.	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 втавр 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