

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 НИИВБА

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

СОДЕРЖАНИЕ

2

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

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

15541

3

Группа	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	Стр.
"0"	ДЕТАЛИ М0-13-1÷М0-13-3, М0-14-1÷М0-14-3.	32	58
— " —	ДЕТАЛИ М0-15, М0-15-1, М0-16, М0-18.	33	59
— " —	ДЕТАЛИ М0-17, М0-19, М0-20.	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	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978			Выпуск	Лист
			1	—

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

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

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 —

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

ТК	Группа	Содержание	Серия	1400-6/76
1978			Выпуск	Лист
			1	—

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

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

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

ТК

Группа

Содержание

Серия

1.400-6/76

Выпуск

1

Лист

—

1976

Пояснительная записка

9

1. Общая часть.

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

1.2. Корректировка серии заключается в следующем:

- а) Исключены закладные детали, относящиеся к аннулированным сериям типовых конструкций и разработаны новые закладные детали для типовых конструкций утвержденных после 1969г.
- б) Скорректированы закладные детали в части конструирования и расчетов в соответствии со СНиП II-21-75 и руководством по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона, НИИЖБ, М 1977г.
- в) В серию включены закладные детали для крепления к колоннам стальных стропильных и подстропильных конструкций, а так же для крепления стальных подкрановых балок зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами.
- г) Из состава альбома исключены закладные детали для крепления вертикальных связей к колоннам (группа „5“). Эти детали должны выполняться по чертежам действующих серий.
- д) Введена новая группа „8“ - закладные детали в 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-20-73 и „Руководством по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений. Неметаллические конструкции“, НИИЖБ, Москва, 1975г.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- а) Колонны (закладные детали групп „0“, „1“, „2“, „Т“).
- серия КЭ-01-49 - Сборные железобетонные колонны вып. I, IV ÷ V прямого сечения для одноэтажных производственных зданий
 - серия КЭ-01-52 - Сборные железобетонные двутавбовые колонны одноэтажных производственных зданий
 - серия 1.423-2 вып. 1 - Железобетонные колонны для одноэтажных однопролетных промышленных зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами.
 - серия 1.423-3 вып. 0-1, 0-2 1, 2 - Железобетонные колонны прямого сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6 м
 - серия 1.423-5 вып. А, 1 ÷ 3 - Железобетонные колонны прямого 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 вып. I ÷ IV - Железобетонные предварительно напряженные балки с параллельными поясами пролетом 12 м для покрытий зданий с плоской и скатной кровлей.
 - серия 1.462-3 вып. I, II, III - Железобетонные предварительно напряженные двускатные решетчатые балки для покрытий промышленных зданий.

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

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

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	ТК	Пояснительная записка	Серия
	1978		1.408-6/76
	Группа		Выпуск лист
			1 -

В) Подкрановые балки

(закладные детали группы „6“).

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

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 3x6 и 15x6 м. со стержневой, проволочной и прядевой арматурой.

ГОСТ 22701.0-77 — Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размером 6x3 м.

÷ 22701.5-77

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

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

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

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

Пояснительная записка

- 1.8. В колоннах, где будут применены закладные детали М0-15-М0-20, необходимо в зоне отогнутых анкеров установить шомпы с шагом не более 100 мм и диаметром не менее 0,3 диаметра анкера.
- 1.9. При расположении закладных деталей на верхней грани бетонированного элемента в пластинах этих деталей размерами свыше 200×200 мм предусмотреть отверстия $d = 50$ мм для выхода воздуха и контроля качества бетонирования.
- 1.10. Вопросы технологии изготовления, режимов сварки, методов испытаний и правил приемки закладных деталей в данной работе не рассматриваются, поскольку они 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-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*, анкеры - из стали класса АIII диаметром $8 \div 18$ мм.
- Такая конструкция деталей позволяет применить для приварки анкеров дуговую сварку под слоем флюса на сварочных автоматах в соответствии с ГОСТ 19292-73.
- 2.3. При назначении толщины пластины закладных деталей учитывались требования ГОСТ 19292-73 к соотношению между толщиной пластины b_p и диаметром анкерных стержней $d_{ан}$, а именно:
- а) при сварке анкерных стержней с плоским элементом

ТК	Группа
1978	

Пояснительная записка.

Серия	
1. 400-6/76	
Выпуск	Лист
1	—

ВТАВР НА АВТОМАТАХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

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

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

$\delta_n \geq 0,5 d_{ан}$ " " AI 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 $\delta_n \geq 0,75 d_{ан}$.

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

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

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

2.5 Закладные детали групп "0" и "1" запроектированы с анкерными 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 ($d_{ан} \sim 35 d_{ан}$) и применяются в конструкциях достаточной толщины при отсутствии возможности образования трещин в бетоне вдоль анкеров.

б) Закладные детали с пластинками усиления на концах анкеров применяются при ограниченной толщине конструкции, не позволяющей разместить 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	
1978				Выпуск	Лист
				1	-

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
1978			Выпуск 1 лист —

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

При несоблюдении этого условия толщину пластины следует увеличить

Приварку анкеров к пластинам в 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 напички на заводах-изготовителях оборудования для устройства высаженных горячим способом анкерных головок рекомендуется заменять предусмотренные в настоящеем пльдоме пластины ушления (шайбы) на высаженные головки Диаметр головки должен быть не менее $3\delta_{ан}$ - для анкеров из стали классов АШ и не менее $2\delta_{ан}$ для анкеров из стали классов АІ и АІІ, а длина заготовки анкера должна быть соответственно увеличена для сохранения проектной длины анкера.
- 3.5. При приварке анкеров к пластинам необходимо применение жестких кондукторов или других приспособлений для обеспечения проектного положения анкеров.
- 3.6. Длины анкеров на чертежах и в спецификациях даны номинальными, т.е. без добавления на оплавление и осадку при приварке втавр (припуск в длине заготовок анкера может приниматься равным диаметру анкера).
- 3.7. Технические требования, правила контроля и приемки, а

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

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

4. Выбор марок стали и антикоррозионная защита закладных деталей

- 4.1. Для пластин и элементов проката применяется сталь группы ВСтЗ, отвечающая условиям свариваемости по ГОСТ 380-71. 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 Немецполические конструкции, Москва, 1975 г.

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

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

- 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 ОПЛУБОЧНЫХ ФОРМАХ

- 5.1. Для повышения точности расположения закладных деталей в готовом изделии крепление их к оплубочным 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 10x10 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 так же применяется два типа фиксаторов, имеющие:
- а) квадратный стержень с наклонными гранями, для которого в закладной детали предусматривается квадратное отверстие размером 18x18 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	сентя
			1. 400-6 / 76
1978			Выпуск лист 1 —

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

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

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

5.5. В пластинках закладных деталей одной 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 „Гипростроймаш.“

6. УНИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

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

В эти таблицы включены также элементы закладных деталей серии 3.400-6/76 „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 заготовочного массового изготовления элементов закладных

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

ДЕТАЛЕЙ НА ЗАВОДАХ ЖСБК, ЛИБО ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
И НА СКЛАД" НА ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫХ ЗАВОДАХ АРМАТУРЫ
И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

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

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

Таблица 1
(приложение 4 СНиП II-21-75)

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

Характеристика закладных деталей	Класс стали	Расчетная температура эксплуатации конструктива	
		до минус 30°C включительно	ниже минус 30°C до минус 40°C включительно
Закладные детали, рассчитываемые на усилия от статических нагрузок.	С38/Бз	Мягкая сталь, толщина по ГОСТ 380-71 проката, мм	Мягкая сталь, толщина по ГОСТ 380-71 проката, мм
		4÷30	ВСт-3пс 6
Закладные детали, рассчитываемые на усилия от динамических и многократно повторяющихся нагрузок	С38/Бз	4÷10	ВСт-3пс 6
		11÷30	ВСт-3пс 5
		11÷25	ВСт-3сп 5
Закладные детали конструктивные, не рассчитываемые на силовые воздействия.	С38/Бз	4÷10	ВСт-3кп 2
		4÷30	ВСт-3кп 2

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

ТК
1978

Группа
—

Пояснительная записка

Серия
1.400-6/76

Выпуск
1

Лист
—

Характеристика агрессивных газов в зависимости от концентрации

Таблица 3.

25

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

Таблица 4.

Определение степени агрессивного воздействия воздушной среды

Характеристика воздушной среды, в которой эксплуатируется конструкция (см. таблицу 3)	Степень агрессивного воздействия среды на конструкцию.									
	Внутри отапливаемых зданий при влажности в %			на открытом воздухе				внутри неотапливаемых зданий		
	Зона влажности									
	≤ 60	61 ÷ 75	> 75	Сухая	Нормальная	Влажная	Сухая	Нормальная	Влажная	
Группа агрессивных газов в атмосфере воздуха	А	Н	Н	Сл.	Сл.	Сл.	Ср.	Н	Сл.	Ср.
	Б	Н	Сл.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.
	В	Сл.	Ср.	Ср.	Ср.	Ср.	С	Ср.	Ср.	С.
	Г	Ср.	Ср.	Ср.	С.	С	С	Ср.	С.	С.
Характеристика агрессивности в атмосфере солей, аэрозолей и пыли	Гипергигроscopicные	Н.	Н.	Н.	Н.	Сл.	Сл.	Н.	Сл.	Сл.
	Гигроscopicные	Н.	Сл.	Сл.	Сл.	Ср.	Ср.	Сл.	Ср.	Ср.
	Гипергигроscopicные	Сл.	Ср.	Ср.	Ср.	Ср.	С.	Сл.	Ср.	Ср.

Н. - неагрессивная. Ср. - среднеагрессивная. Сл. - слабоагрессивная. С. - сильноагрессивная.

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

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СИСТЕМЫ ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ
ЗАКЛАДНЫХ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ

ТАБЛИЦА 5.

26

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-068	2	Эмаль ХС-710	2
	2			— " —	2	Лак ХСП в смеси с эмалью ХСЗ (1/1)	2
	3	Алюминиевое металлизационное	150	— " —	2	Эмаль ХСЗ	2
	4			ВЛ-08	1	ПХВ-26 или ПХВ-124, или ПХВ-412	2
Средняя	1	Цинковое металлизационное	150	ЗП-00-10	1	ЗП-00-10	2
	2	Алюминиевое металлизационное	150-200	ВЛ-08	1	ЗП-531	2
	3			— " —	1	ХС-010	1
	4			— " —	1	ХСЗ-26 с содержанием М10-15% ЗП-00-10	3
	5			ЗП-00-10	1	ЗП-773	2
Сильная	1	Алюминиевое металлизационное	250	ЗП-00-10	1	ЗП-00-10	2
	2	— " —		1	ЗП-773	2	

1. Степень агрессивного воздействия среды принимается по таблице 4 (см стр 25)
2. Антикоррозионная защита закладных деталей, эксплуатируемых в средах, содержащих повышенные (группы В и Г) концентрации хлора, фтора, хлористого и фтористого водорода при относительной влажности воздуха более 75%, до проверки защитной способности покрытия в этих средах не допускается.
3. Вязкость грунтового (пропиточного) слоя должна составлять 15-20 сек, и вязкость покрытия 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 промшл и с/х здания и сооружений. Неметаллические конструкции, таблица 6. При выборе варианта покрытия пользоваться указаниями п. п. 3.24-3.35 этого руководства.

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

ТАБЛИЦА 6.
Номенклатура типовых унифицированных закладных деталей.
для подбора по конструктивному признакам.

ТК	Группа	Марка закладной детали	Эскиз закладной детали и схема расчетных нагрузок	Вес, кг	Размеры детали			Расчетные нагрузки			Лист, № экз-мпла, дет. № 100-бранича		
					Пластины		Анкеры	N	Q	e			
					α × β	δ						φ, класс стали и кон-во шт.	T
1978	0 ÷ 8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
		М4-1-1		1.4	-140x190			120					
		М4-1, М4-1-2 ÷ М4-1-5		1.4									
		М4-2		1.6	-140x230	6	2 φ8A III	150					84
		М4-5, М4-5-1		1.9	-140x270								
		М4-16		1.0	-80x230								
		М4-17		1.6	-80x270	8	2 φ10A III	150					
		М4-32		3.0	-100x390								94
		М8-11		1.1	-100x200				200				
		М8-12		0.5	-50x100	6	2 φ8A III	350					107
		М8-13		0.7	-100x100	8			100				
		М0-1, М0-1-5		6.4		8	4 φ10A III	350					
		М0-2, М0-2-5		8.3	-290x300				420			100	23
		М0-3		9.1								200	
		М1-2-1		11.5	-300x390	10	4 φ14A III	480				100	39
		М1-3-1		10.0	-250x390							6.8	
		М1-5-1	8.4	-200x390							7.0	60	

27

ТАБЛИЦА 6
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.

СЕРИЯ
1.400-6/76
выпуск лист
1 1

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M1-8-1, M1-8-6		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	20	4φ16AIII	400	—	7,0	60	58
M2-1		8,4	-140x290			—	—	—		
M2-2		10,6	-140x390	10	4φ10AIII	300	—	—	—	97
M2-2-1		11,1	-140x490			—	—	—	60	
M2-3		13,3	-160x290	10	4φ16AIII	400	—	—	—	59
M6-2		4,4	-290x290			—	—	—	97	
M2-14		9,1	-300x390	8	4φ12AIII	300	—	—	—	64
M2-15		11,7	-200x330			—	—	—	63	
M6-3		6,0	-300x390	8	4φ8AIII	150	—	—	—	85
M2-23		8,7	-180x490			—	—	—	—	—
M2-27	6,6	-230x240	14	4φ12AIII	360	—	—	—	58	
M4-37	4,6	-190x250			—	—	—	—	—	—
M3-6	6,0	-190x250	6	4φ8AIII	120	—	—	—	—	—
M4-3-2	2,4	-190x240			—	—	—	—	—	—
M4-3, M4-3-1	2,4	-230x240	8	4φ12AIII	150	—	—	—	—	—
M4-3-3, M4-3-4, M4-3-5	2,8	-240x270			—	—	—	—	—	—
M4-4, M4-4-1	3,3	-120x200	14	4φ12AIII	360	—	—	—	—	—
M4-6, M4-6-1	2,8	-100x200			—	—	—	—	—	—
M4-12	2,6	-140x390	—	—	—	—	—	—	—	
M4-13	2,6	—	—	—	—	—	—	—	—	
M2-32	7,3	—	—	—	—	—	—	—	—	

ТК

Группа

1978

0-8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ
1.400-6/76


ВЫПУСК

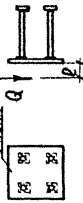
ЛИСТ

1

2

Таблица 6 (продолжение)

ТК	Группа	Таблица 6 (продолжение)										29
1978	0÷8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
		M4-14		2,2	-180x230	6	4φ8AIII					90
		M4-15		2,5	-180x270				150			
		M4-18		5,0	-270x270	8	4φ10AIII					91
		M4-19		4,2	-290x290	6	4φ8AIII					
		M4-26		2,2	-150x190				120			90
		M4-27		1,9	-120x180		4φ12AIII		150			91
		M4-28		2,5	-180x180							
		M4-29, M4-29-1		2,4	-150x190				170			90
		M4-33		5,5	-180x390	8			300			94
		M8-1, M8-1-1		1,7	-100x200				150			
		M8-2	1,6					130				
		M8-3	2,0	-100x250		4φ10AIII					107	
		M8-4	1,2	-100x130								
		M4-36	2,5	-150x210		4φ12AIII		150			90	
		M4-38	2,7	-200x270	6	4φ8AIII		120				
		M8-10	1,1	-100x130	8	(4x2)φ100III		80			109	
		M0-1-1	6,7					320				
		M0-1-2, M0-1-6	6,6					270		3,8	100	
		M0-1-3, M0-1-7	6,5					220		3,1	200	
		M0-1-4	6,3					170			24	



ФЛАНКА

Q

φ

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей

СЕРИЯ
1.400-6/76
выпуск лист
1 3

Таблица 6 (продолжение)

ТК	Группа	Таблица 6 (продолжение)										30			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		11		
1978	0÷8	МО-2-1		8,5	-290x300	10	4Ф12А III 4(-50x50x8)	320	-	5,3	42	100			
		8,4		270				4,4		200					
		МО-2-2, МО-2-6		8,0				170		7,0		100			
		МО-2-3		9,2				320		5,8		200			
		МО-2-4		8,9				270		-		-			
		МО-3-1		8,7				220		4Ф14А III 4(-50x50x10)		320	7,0	100	
		МО-3-2		11,6				320		-		-	-	-	
		МО-3-3		11,3				270		-		-	-	-	
		М1-2-2		11,1				220		-		-	-	-	
		М1-2-3		10,8				170		-		-	-	-	
		М1-2-4		10,1				320		-		-	-	-	
		М1-2-5		9,8				270		-		-	-	-	
		М1-3-2		9,6				220		-250 x 390		4Ф14А III 4(-50x50x10)	320	6,8	100
		М1-3-3		9,3				170		-		-	-	-	-
		М1-3-4		8,5				320		-		-	-	-	-
		М1-3-5		8,2				270		-		-	-	-	-
		М1-5-2		8,0				220		-200 x 390		-	-	-	-
		М1-5-3		7,7				170		-		-	-	-	-
		М1-5-4		9,2				320		-		-	-	-	-
		М1-5-5		8,9				270		-		-	-	-	-
М1-8-2, М1-8-7	8,7	220	-290x300	-	-	-	-								
М1-8-3, М1-8-8	8,4	170	-	-	-	-	-								
М1-8-4, М1-8-9															
М1-8-5, М1-8-10															

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.

Серия
1.400-6/76
Выпуск 1 Лист 4

Таблица 6 (продолжение).

ТК	Группа	Таблица 6 (продолжение). Номенклатура унифицированных закладных деталей										31																								
1978	0÷8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11																								
		М1-9-2, М1-9-7		8.1	-250x290	10	4φ14AIII 4(-50x50x10)	320	—	7.0	100	51																								
		М1-9-3, М1-9-8		7.8				270					480																							
		М1-9-4, М1-9-9		7.6	-200x290			8					4φ10AIII 4(-40x40x6)	220	—	9.0	120	39																		
		М1-9-5, М1-9-10		7.3										170					480																	
		М1-11-2, М1-11-7		7.0	-150x150									10					6φ12AIII 6φ14AIII	320	—	7.7	100	41												
		М1-11-3, М1-11-8		6.7																270					420											
		М1-11-4, М1-11-9		6.5	-150x150															14					6φ14AIII 6φ16AIII	220	—	8.0	60	46						
		М1-11-5, М1-11-10		6.2																						170					480					
		М6-1		2.1	-300x390																					8					6φ12AIII 6φ14AIII	170	—	7.7	100	54
		М6-1-1		1.9																												100				
		М1-1-1	12.7	-290x300	14	6φ14AIII 6φ16AIII	400		—	—	—	58																								
		М1-7-1	10.3				300																									400				
		М1-1-6	12.7	-300x390			8	6φ12AIII 6φ14AIII					480		—	10.2	120	46																		
		М1-4-1, М1-4-6	9.9										390																			420				
		М1-6-1, М1-6-6	8.3	-250x390									10	6φ12AIII 6φ14AIII					420		—	7.7	100	41												
		М1-7-6	10.3																390													480				
		М1-10-1	7.9	-250x290															8	6φ12AIII 6φ14AIII					420		—	9.0	120	46						
		М1-12, М1-12-1, М1-12-2	6.0																						290							420				
		М2-4	15.4	-290x390																					8	6φ12AIII 6φ14AIII					270	—	—	—	54	
		М2-5	18.9																												390					400
		М2-6	25.2	-390x500	14	6φ14AIII 6φ16AIII			400	—	—	—																			58					
		М2-2-5, М2-25-1	16.4						590																											360
		М2-28	13.8	-400x490			8	6φ12AIII 6φ14AIII	300						—	—	—	72																		

серия 1400-6/76
выпуск лист 1 5

Таблица 6 (продолжение)

ТК		Таблица 6 (продолжение). Номенклатура унифицированных закладных деталей										Серия 1.400-6/76 Выпуск лист 1 6	
1978	0÷8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
		М3-1		9,5	-190×300	12	6φ14AIII	560					
		М3-5		9,7	-190×250	10	6φ12AIII	830				75	
		М3-7		8,1			6φ10AIII						
		М3-8, М3-8-2		6,7	-210×270	8	6φ12AIII						
		М3-8-1, М3-8-3		8,0	-190×250		6φ10AIII	530				77	
		М3-9		5,0	-230×300		6φ14AIII	560				75	
		М3-11, М3-11-1		10,6	-230×250	12	6φ16AIII	830					
		М3-12		13,3	-270×270		6φ18AIII					78	
		М3-13		16,9	-270×300		6φ14AIII	560					
		М3-14, М3-14-1		11,7			6φ12AIII						
		М3-17		8,3	-210×230	10	6φ14AIII	850				79	
		М3-17-1		10,0			6φ14AIII						
		М3-18		11,5	-250×270		6φ16AIII						
		М3-18-1		13,3			6φ14AIII	830					
		М3-19		14,8	-300×310	12	6φ14AIII	850				77	
		М3-22, М3-22-1		11,1	-230×270	10	6φ14AIII	830				89	
		М3-23, М3-23-1		6,4	-210×250		6φ10AIII	180					
		М4-11, М4-11-1		4,0	-190×250		6φ12AIII	170				93	
		М4-30		3,4	-150×270								
		М4-31		2,7	-150×190	8							
		М4-34		8,2	-270×390							94	
		М4-35		11,1	-390×390								
		М2-24		12,2	-300×390	10	6φ14AIII	400				70	



Таблица 6 (продолжение).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
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	-290x300	10	6φ14AIII 6(-50x50x4)	220	—	9.0 (10.9)	120	47 48
М1-6-5, М1-6-10		8.0				170				
М1-7-2, М1-7-7		10.4	-250x290	10	6φ12AIII 6(-40x40x8)	320	—	7.7	100	52
М1-7-3, М1-7-8		10.0				270				
М1-7-4, М1-7-9		9.6	-200x390	8	6φ12AIII 6(-40x40x8)	220	—	9.0 (10.2)	120	40
М1-7-5, М1-7-10		9.2				170				
М1-10-2		8.4	-250x390	10	6φ14AIII 6(-50x50x8)	320	—	7.7	100	52
М1-10-3		8.1				270				
М1-10-4	7.9	-200x390	10	6φ10AIII 6(-40x40x8)	220	—	8.0	100	103	
М1-10-5	7.6				170					
М7-3, М7-3-1	6.4	-300x390	10	6φ14AIII 6(-50x50x4)	250	—	9.0 (10.2)	120	40	
М7-4, М7-4-1	8.0				170					
М1-1-2, М1-1-7	12.7	-250x390	10	6φ12AIII 6(-50x50x8)	320	—	7.7	100	43	
М1-1-3, М1-1-8	12.4				270					
М1-1-4, М1-1-9	12.0	-250x390	10	6φ12AIII 6(-50x50x4)	220	—	7.7	100	43	
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	-250x390	10	6φ12AIII 6(-50x50x8)	220	—	7.7	100	43	
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.

ТК 1978
Группа 0 ÷ 8

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.

серия 1,400-6/76
выпуск 1 лист 7

Таблица 6 (продолжение)

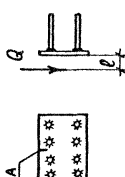
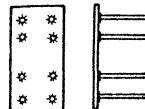

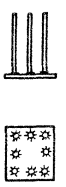
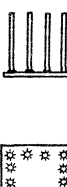
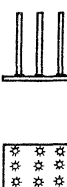
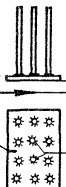
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
МО-4	<p>РИСКА</p>  	11.0			8φ10AIII	350	—	7.6			
МО-5		12.2			8φ12AIII	420	—	10.6			
МО-6		13.8	-300×390		10	8φ14AIII	480	—	13.8		
МО-7		16.2				8φ16AIII	560	—	17.1	100	26
МО-8		20.3			12	8φ18AIII	580	—	19.2	200	
МО-9		15.2	-300×450		10	8φ14AIII	480	—	14.0		
МО-12		18.5	-300×490		12	8φ16AIII	560	—	17.1		60
М2-9		28.2	-490×500		12		400		14.3		
М2-30		9.8	-180×540		10	8φ12AIII	300				72
М3-2		13.6	-240×300								
М3-3		15.0	-290×300		12	8φ14AIII	700				76
М3-4		16.4	-300×340								
М3-10	5.9	-200×270				360				77	
М3-15	13.4	-290×490		10	8φ12AIII	300				76	
М3-16	11.5	-220×540		8		360				78	
М3-20	5.0	-190×200		8		490				77	
М3-21	12.1	-220×490		10		490				78	

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.

Серия
1 400-6/76
Выпуск лист
1 8

Таблица 6 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M4-24		4,8	-230x240	8	6Ф10АIII 2Ф10АIII	300 100				89
M2-7		26,5	-390x500	14	8Ф16АIII	400				59
M2-8, M2-8-1		23,2	-390x590	10						60
M2-33		17,9	-390x500		8Ф12АIII	360				59
M6-4		10,5	-160x290	10	8Ф12АIII	960				98
M6-5		27,8	-200x330	12	8Ф18АIII	1350				
M2-26, M2-26-1		22,6	-390x600	10	9Ф14АIII	400				71
M2-29		27,5	-500x540		10Ф16АIII	400				72
M0-10		20,1	-400x450	10	10Ф14АIII	480		17,5 14,8		
M0-11		23,1			10Ф16АIII	560		21,2 18,6	100 200	30
M0-13		24,4	-400x490					25,7 22,8		
M0-14		30,2		12	10Ф18АIII	580				

36

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей.

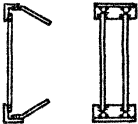
СЕРИЯ
1.400-6/76
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 10

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11				
МО-10-1	<p>ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p>	20,2	-400x450	10	10Ф14А III	320	—	17,5	100	31				
МО-10-2		19,6			2,70	14,8		200						
МО-10-3		17,0			2,20									
МО-11-1		27,1			3,70									
МО-11-2		24,4			3,20									
МО-11-3		20,6			2,70									
МО-13-1		23,4			3,70									
МО-13-2		22,7			3,20									
МО-13-3		21,9			2,70									
МО-14-1		31,3			4,70									
МО-14-2		28,3			3,20									
МО-14-3		27,5			2,70									
МО-15 МО-15-1		<p>ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p>			9,4	-290x300		10	2Ф14А III		170	9,0	400	33
МО-14					2,9	-120x180		8	4Ф10А III		250	—	—	109
МО-16	<p>ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p>	14,4	-300x390		2Ф12А III	450	18,0	65	33					
МО-17		16,3			4Ф14 А III	580	—	—	65					
МО-18	<p>ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p>	15,8	-300x450	10	2Ф16А III	170	23,0	50	34					
МО-19		19,7			4Ф16А III	650	—	—	50					
МО-20	<p>ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ</p>	21,7	-400x450		4Ф14А III	580	18,0	80	33					
						2Ф16А III	170	—	18,0	120	34			
					4Ф16А III	650	—	23,0	95	37				

АЛЭ МО-19 МО-20 БЕЛИЦНА ЭКСЦЕНТРИСЦЕТА 2 (ГРАФА 10) ОПРЕДЕЛЕНА РАСЧЕТОМ НА ВРЖКА-АВІАЦЫЯ БЕТОНА В ЗОНЕ РАСТЯЖНЫХ ПРЯМЫХ АНКЕРОВ ПРИ ШЫРЫНЕ КОНСТРУКЦЫИ РАВНОЙ 300мм АЛЭ МО-15 І МО-15-1, 400мм- АЛЭ МО-16 І МО-17, 500мм- АЛЭ МО-18 І МО-19 І МО-20

СЕРИЯ 1.400-6/76
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 44

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)												
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10		
М4-10		4.0	L 80x7, l = 200	4Ф8АIII 250	4Ф8АIII 160	250						
М4-10-1		4.0		4Ф8АIII 250	4Ф8АIII 250	200						
М4-10-2		4.1		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-10-3		4.1		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-10-4		4.1		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-10-5		4.0		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-10-6		4.2		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-22		5.8		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-22-1		5.8		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-22-2		5.9		4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250					
М4-22-3	5.8	4Ф8АIII 250	2Ф10АIII 240	250	250							
L 110x107,8, l = 240												
88												

ТК

ГРУППА

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

СЕРИЯ

1.400-6/76

ВЫПУСК

ЛИСТ






1

12

1978

0-8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M4-20		4,9			4Ф12AIII 2Ф10AIII	370 200				
		4,9			4Ф12AIII 2Ф10AIII	370 200				
M4-20-2		4,9	L75x5, 0-290		4Ф12AIII 2Ф10AIII	370 200				92
M4-21		5,0			4Ф12AIII 2Ф10AIII	370 240				
M4-21-1		5,0			4Ф12AIII 2Ф10AIII	370 240				
M8-9		1,0	-100x120	6	2Ф8AIII 2Ф8AIII	350 50				108
M4-7, M4-7-1		3,5	-190x240		4Ф10AIII 2Ф12AII*	150 110				
M4-8, M4-8-1		4,1	-230x240	8						
M4-9, M4-9-1		4,7	-240x270							86
M4-7-2		6,8	-190x240	16	4Ф10AIII 2Ф20AII**	150 110				
M4-8-2		8,0	-280x240							

* - С НАРЕЗКОЙ M12
** - С НАРЕЗКОЙ M20

39

ТК
1978ГРУППА
0 ÷ 8ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙСЕРИЯ
1400-6/76
ВЫПУСК
1 ЛИСТ
13

Таблица 6 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
М4-7-3		9,9	190x130	16	6φ10PⅢ 4φ20PⅠ*	190				
						110				
М4-8-3		11,5	230x130	18	6φ10PⅢ 4φ20PⅠ*	150				
						110				
М7-1		22,1	390x150	8	4φ10PⅢ 4φ20PⅠ*	250				
						760				
М7-2		28,6	490x150	8	4φ10PⅢ 4φ20PⅠ*	250				
						760				
М7-5		32,6	290x190	30	4φ20PⅠ*	570				
М7-6		10,4	130, 130, 130	8	6φ10PⅢ	220				
М4-23		3,7	190x156x15,5	8	2φ10PⅢ 4φ10PⅢ	160				
						200				
М4-23-1		3,8	190x156x15,5	8	2φ10PⅢ 4φ10PⅢ	200				
						200				
М4-25		1,9	2(-60x190)	8	4φ10PⅢ	120				
						250				
М4-25-1		2,1	2(-60x190)	8	2φ8PⅢ	120				
						250				

* - с нарезкой М20




40

ТК
1978 группа
0:8

Таблица 6 (продолжение)
Номенклатура унифицированных
закладных деталей

Серия
1.400-6/76
Выпуск
1 Лист
14

15541 41

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
М8-5		1,2	L75x7, e=100		2 ф10А III 2 ф14А III	250 50				
М8-6		0,9	L63x6, e=100		2 ф8А III 2 ф14А III	250 50				108
М8-7, М8-7-1		1,6	L90x8, e=100		2 ф10А III 2 ф10А III	300 50				
М8-8		1,4	L80x7, e=100		2 ф10А III 2 ф10А III	300 50				
М2-10		15,3	-290x300 8 -100x290 17		2 ф22А III* 2 ф14А III	600 400				61
М2-11		19,0	-300x390 8 -100x390 22							
М2-18		33,9	-300x390 12 -160x390 30		2 ф28А III** 2 ф14А III	700 400				67
М2-20		23,0	-300x390 8 -130x390 22							69
М2-21		26,8	-300x390 8 -160x390 30		2 ф22А III* 2 ф14А III	600 400				67
М2-31		23,0	-300x390 8 -160x390 22							61
* С НАРЕЗКОЙ М20 ** С НАРЕЗКОЙ М27										41

1978

группа
0-8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ
1.400-6/76
выпуск 1
лист 15

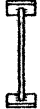


15541

42

ТК		Таблица 6 (продолжение)										
1978	группа 0:8	Таблиц 6 (продолжение) Номенклатура унифицированных закладных ветвей										Серия 1 400-6/76 Выпуск 1 Лист 16
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	42	
M2-12		30,3	-200x500 2(-100x300)	8 4φ22,0Ⅱ*	600					62		
M2-13, M2-13-1		39,9	-300x500 2(-100x300)	8 4φ22,0Ⅱ*	600					63		
M2-17		36,7	-300x500 2(-100x300)	10 4φ22,0Ⅱ*	600					66		
M2-19		68,5	-400x500 2(-100x300)	10 4φ28,0Ⅱ**	700					68		
M2-13-2		37,3	-300x500 2(-100x300)	8 6φ12,0Ⅱ	600					64		
M2-22		43,8	-300x500 2(-100x300)	10 9φ14,0Ⅱ	600					70		
M2-16		42,0	-300x500 -160x300	10 3φ	600 300					65		

* - с нарезкой М20
** - с нарезкой М27

ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
M1-13		1,7	L63x5, l=150		1φ 12A III	270						
M1-14		1,8				370						
M1-15		1,9				470						54
M1-16		2,0				570						
MC-1		7,2	-140x500 2(-60x100)	12 6						99		
MC-2		11,9	-200x600 2(-60x100)	12 6								

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

2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, ДЛЯ КОТОРЫХ В ТАБЛИЦЕ НЕ УКАЗАНЫ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ, В ДАННОЙ РАБОТЕ НЕ РАСЧТЫВАЛИСЬ, ТАК КАК ЭТИ ДЕТАЛИ РАСЧТЫВАНЫ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ЧЕРТЕЖЕЙ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТИПОВЫХ СЕРИЙ В ДАННОЙ РАБОТЕ ПРОВЕДЕНА ТОЛЬКО ИХ УНИФИКАЦИЯ В ЧАСТИ РАЗМЕРОВ И ТОЛЩИНЫ ПЛАСТИНОК, ДИАМЕТРОВ И ДЛИН АНКЕРОВ

43

ТК
1978ГРУППА
0-8ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ)
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙСЕРИЯ
1400-6/76
ВЫПУСК 1 ЛИСТ 17

ТАБЛИЦА 7

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭКСЦЕНТРИЦИТЕТ ЕММ	НАГРУЗКА Q РАСЧ В Т			
		ПРИ БЕТОНЕ МАРКИ „200“		ПРИ БЕТОНЕ МАРКИ „300“	
		АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А I	АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А II	АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А I	АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ А II
МО-1, МО-1-1 ÷ МО-1-7	100	3.3	3.8	3.7	4.2
	150	2.9	3.4	3.2	3.7
	200	2.6	3.1	2.8	3.3
МО-2, МО-2-1 ÷ МО-2-6	100	4.7	5.3	5.1	6.0
	150	4.2	4.8	4.4	5.2
	200	3.7	4.4	4.0	4.7
МО-3, МО-3-1 ÷ МО-3-3	100	6.0	7.0	6.8	7.7
	150	5.4	6.3	5.9	6.8
	200	4.9	5.8	5.1	6.2
МО-4, МО-4-1 ÷ МО-4-4	100	6.6	7.6	7.4	8.4
	150	5.8	6.8	6.4	7.4
	200	5.2	6.2	5.6	6.6
МО-5, МО-5-1 ÷ МО-5-4	100	9.4	10.6	10.2	12.0
	150	8.4	9.6	8.8	10.4
	200	7.4	8.8	8.0	9.4
МО-6, МО-6-1 ÷ МО-6-3, МО-9, МО-9-1 ÷ МО-9-3	100	12.0	14.0	13.4	15.4
	150	10.8	12.6	11.7	13.7
	200	9.7	11.5	10.3	12.4
МО-10, МО-10-1 ÷ МО-10-3	100	15.1	17.5	17.1	19.5
	150	14.0	16.1	15.5	17.9
	200	12.7	14.8	13.7	16.1
МО-11, МО-11-1 ÷ МО-11-3, МО-13, МО-13-1 ÷ МО-13-3	100	18.8	21.2	21.3	24.0
	150	17.4	20.0	19.5	22.3
	200	16.0	18.6	17.6	20.4
МО-14, МО-14-1 ÷ МО-14-3	100	23.0	25.7	25.5	29.4
	150	21.5	24.3	23.6	27.3
	200	19.8	22.8	21.5	25.1
МО-7, МО-7-1 ÷ МО-7-3, МО-12, МО-12-1 ÷ МО-12-3	100	44.8	47.1	46.9	49.2
	150	43.5	45.6	44.8	47.3
	200	42.3	44.5	43.1	45.7
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 ЭКСЦЕНТРИЦИТЕТА, МАРКИ БЕТОНА И КЛАССА СТАЛИ АНКЕРОВ.	СЕРИЯ 1400-6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 18
1978	0			

ТАБЛИЦА 8

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ МАКС. ТАВРИЦЫ, ММ	ДИНА АНКЕРОВ, ММ	НЕСУЩАЯ СПО- СОБНОСТЬ $Q(t)$ ПРИ ЭКСЦЕНТРИ- СИТЕТЕ „ e “, ММ			АКСТ. АЛБЕДО	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „ B “, ММ																
			100	150	200		300			400			≥ 500										
							ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „ h “, ММ																
						150	200	250	300	350	400	450	500	≥ 600	750	1000	1500	2000					
МО-1, МО-1-5	290x300	350				23																	
МО-1-1		320																					
МО-1-2, МО-1-6		270	3.8 4.2	3.4 3.7	3.1 3.3	24	•	x	x	x													
МО-1-3, МО-1-7		220					•	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	6.3 6.0	4.8 5.2	4.4 4.7	25	•	x	x	x													
МО-2-3		220					•	x	x	x													
МО-2-4		170																					
МО-3	480				23																		
МО-3-1	320																						
МО-3-2	270	7.0 7.7	6.3 6.8	5.1 6.2	25	•	x	x	x														
МО-3-3	220					•	x	x	x														
МО-15 МО-15-1*)	170	$Q=9.0t$ $e_{\text{макс}}=100$			33																		
МО-4	390x300	350				26																	
МО-4-1		320																					
МО-4-2		270	7.6 8.4	6.8 7.4	6.2 6.6	27																	
МО-4-3		220																					
МО-4-4		170																					
МО-5		420				26																	
МО-5-1		320																					
МО-5-2		270	10.6 12.0	9.6 10.4	8.8 9.4	27																	
МО-5-3		220																					
МО-5-4		170																					

*) Смотрите пункт 4.8 пояснительной записки.

ТК	Группа	ТАБЛИЦА 8. Ключ для подбора закладных деталей группы „0“	Серия	1.400-6/176
			Выпуск	1
1978	0		Лист	19

ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС-ТИНЫ ДЛ. В. ШИР. ДИНА АНКЕРОВ ММ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ Q (Т) ПРИ ЭКЦЕНТРИСЧЕТЕ e , ММ			ЛИСТ АНКЕРОВ Д	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ, В ^н , ММ														
		100	150	200		ВЫСОТА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ, H ^н , ММ														
						300	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1500					
МО-6	480				26															
МО-6-1	320	14.0	12.6	11.5	28															
МО-6-2	270	15.4	13.7	12.4																
МО-6-3	220				26															
МО-7	560																			
МО-7-1	370				28															
МО-7-2	320	17.1	15.6	14.5																
МО-7-3	270	19.2	17.3	15.7																
МО-16 *	170	Q=18.0т, $e_{\max}=65$			33															
МО-8	580				26															
МО-8-1	470				28															
МО-8-2	320	20.9	19.2	18.0																
МО-8-3	270	23.5	21.2	19.4																
МО-17 *	170	Q=23.0т, $e_{\max}=50$			34															
МО-9	480				26															
МО-9-1	320				29															
МО-9-2	270	14.0	12.6	11.5																
МО-9-3	220	15.4	13.7	12.4																
МО-18 *	170	Q=18.0т, $e_{\max}=80$			33															
МО-10	480				30															
МО-10-1	320				31															
МО-10-2	270	17.5	16.1	14.8																
МО-10-3	220	19.5	17.9	16.1																
МО-19 *	170	Q=18.0т, $e_{\max}=120$			34															
МО-11	560				30															
МО-11-1	370				34															
МО-11-2	320	21.2	20.0	18.6																
МО-11-3	270	24.0	22.3	20.4																
МО-20 *	170	Q=23.0т, $e_{\max}=95$			34															

*) СМОТРИТЕ ПУНКТ 1.8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

ТК	Группа	ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ «О».	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 20
1978	0			

ТАБЛИЦА 9

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ, ММ		КОЛ И ДИАМ. АНКЕРОВ	ДЛ. АНКЕ-РОВ, ММ	РАЗМЕРЫ И КОЛ. ШАЙБ	ЛИСТ АЛБЕОМА	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ, ММ		КОЛ И ДИАМ АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕ-РОВ, ММ	РАЗМЕРЫ И КОЛ. ШАЙБ	ЛИСТ АЛБЕОМА
	ФВБ	Б						ФВБ	Б				
МО-1, МО-1-5	290x300	8	4ф10АIII	350	—	23	МО-8	390x300	12	8ф18АIII	580	—	26
МО-1-1				320	40x40 δ=8 (шт.4)	24	МО-8-1				470	50x70	
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		
МО-1-4				170			МО-17				650	50x50 δ=10 (шт.4)	
МО-2, МО-2-5		10	4ф12АIII	50x50 δ=8 (шт.4)	25	23	МО-9	470	—	86			
МО-2-1							320	МО-9-1	480				
МО-2-2, МО-2-6							270	МО-9-2	320	50x50 δ=10 (шт.8)			
МО-2-3							220	МО-9-3	270				
МО-2-4							170	4ф14АIII	50x50 δ=10 (шт.4)	23	МО-18	580	50x50 δ=10 (шт.4)
МО-3	480		МО-10	480	—	30							
МО-3-1	320		МО-10-1	320	50x50 δ=10 (шт.4)	31							
МО-3-2	270		МО-10-2	270									
МО-3-3	220		МО-10-3	220									
МО-15, МО-15-1	390x300		10	8ф10АIII	40x40 δ=8 (шт.4)	27	МО-19	580	50x50 δ=10 (шт.4)	34			
МО-4		350					—	26	МО-11	560	—	30	
МО-4-1		320					10ф16АIII	50x50 δ=10 (шт.10)	26	МО-11-1	370	50x50 δ=10 (шт.10)	31
МО-4-2		270								МО-11-2	320		
МО-4-3		220								МО-11-3	270		
МО-4-4		170	4ф16АIII	50x50 δ=10 (шт.4)	27	МО-20				650	50x50 δ=10 (шт.4)	34	
МО-5		420				МО-12	170	—	26				
МО-5-1		320				МО-12-1	370	50x50 δ=10 (шт.8)	29				
МО-5-2		270				МО-12-2	320						
МО-5-3		220				МО-12-3	270						
МО-5-4	170	8ф16АIII	50x50 δ=10 (шт.8)	28	МО-13	560	—	30					
МО-6	480				МО-13-1	370	50x50 δ=10 (шт.10)	32					
МО-6-1	320				МО-13-2	320							
МО-6-2	270				МО-13-3	270							
МО-6-3	220				4ф18АIII	50x70 δ=12 (шт.4)	33	МО-14	580	—	30		
МО-7	560	МО-14-1	470	50x70 δ=12 (шт.4)				32					
МО-7-1	370	МО-14-2	320										
МО-7-2	320	МО-14-3	270										
МО-7-3	270												
МО-16	170												

ТК

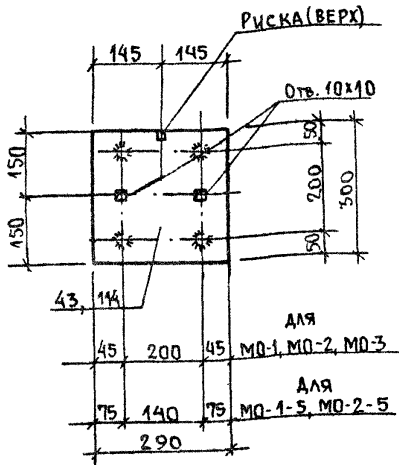
ГРУППА

ТАБЛИЦА 9
 КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ
 ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „О“

СЕРИЯ
 1.400.6/76
 ВЫПУСК Лист
 1 22

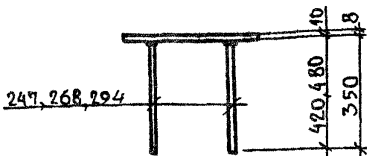
1978

0



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

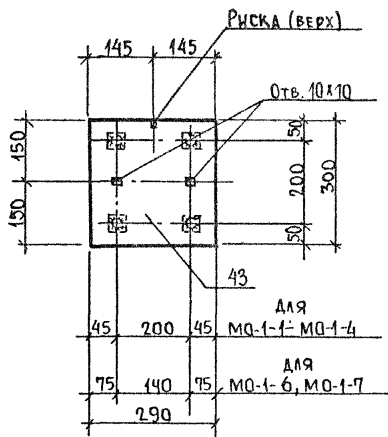
МАРКА ИЗД.	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗМ. ЛИСТ
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
М0-1 М0-1-5	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	6.4
	247	Ф10АШ	350	4	0.22	0.9	
М0-2 М0-2-5	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.3
	268	Ф12АШ	420	4	0.27	1.5	
М0-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.1
	294	Ф14АШ	480	4	0.58	2.3	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ «0».

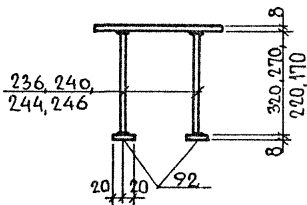
1. Анкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Приварку анкеров к пластинкам внахлестку выполнять кон- тактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ 19292-73 или ручной дуговой сваркой (смотрите СНЗ13-65, п. 2.18).
3. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН 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 усиления (шайбы) условно показаны пунктирной линией.

ТК 1978	ГРУППА 0	ДЕТАЛИ М0-1, М0-1-5, М0-2, М0-2-5, М0-3.	СЕРИЯ 1.400-6/76
			ВЫПУСК 1 ЛИСТ 23



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

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



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

ТК

ГРУППА

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

СЕРИЯ

1 400-6/76

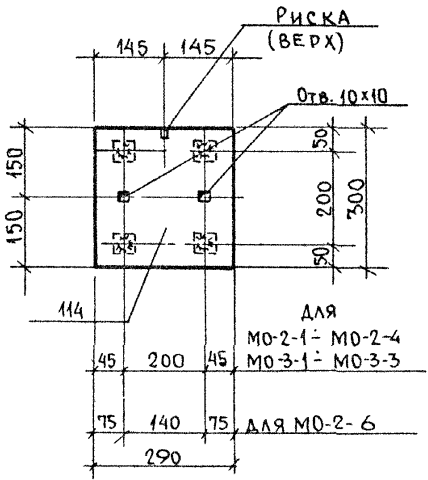
ВЫПУСК

1

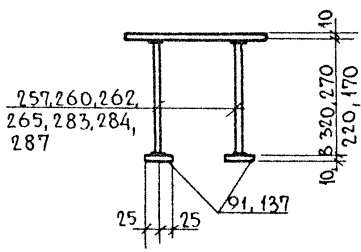
ЛИСТ

24

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ



ДЛЯ
 МО-2-1 - МО-2-4
 МО-3-1 - МО-3-3
 ДЛЯ МО-2-6

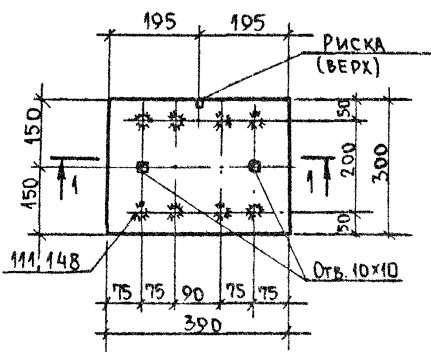


257, 260, 262,
 265, 283, 284,
 287

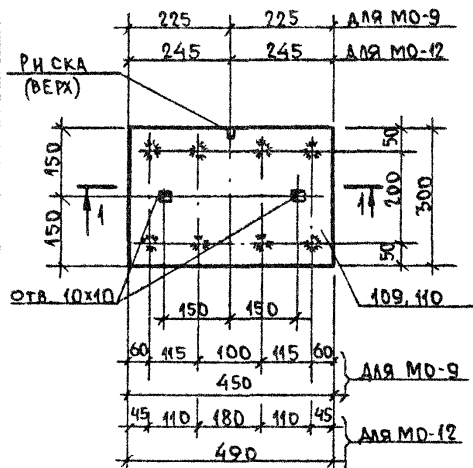
МАРКА ИЗДЕЛ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	Дл мм	Кол шт	ВЕС, кг		ИЗДЕЛ ЛИЦА
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
МО-2-1	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.5
	265	Ф12АIII	320	4	0.28	1.1	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-2	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.4
	262	Ф12АIII	270	4	0.24	1.0	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	
МО-2-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	8.2
	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 1978	ГРУППА 0	ДЕТАЛИ МО 2-1 ÷ МО-2-4, МО-2-6, МО-3-1 ÷ МО-3-3	СЕРИЯ 1400 6/76	
			ВЫПУСК 1	ЛИСТ 25



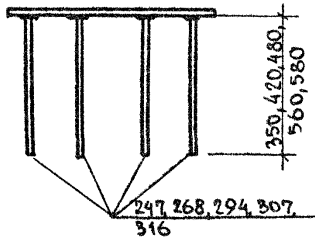
МО-9, МО-12



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НАБРАНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ МАН
					ОДН ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
МО-4	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,0
	247	Ф10АШ	350	8	0,22	1,8	
МО-5	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,2
	268	Ф12АШ	420	8	0,37	3,0	
МО-6	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	13,8
	294	Ф14АШ	480	8	0,58	4,6	
МО-7	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	16,2
	307	Ф16АШ	560	8	0,88	7,0	
МО-8	148	-300x12	390	1	11,0	11,0	20,3
	316	Ф18АШ	580	8	1,16	9,3	
МО-9	110	-300x10	450	1	10,6	10,6	15,2
	294	Ф14АШ	480	8	0,58	4,6	
МО-12	109	-300x10	490	1	11,5	11,5	18,5
	307	Ф16АШ	560	8	0,88	7,0	

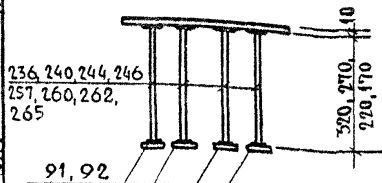
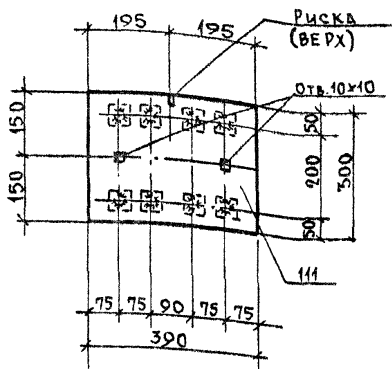
1-1



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

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

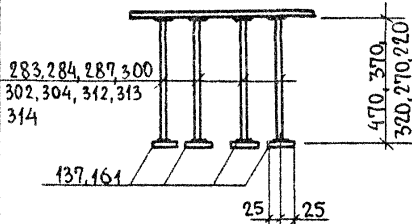
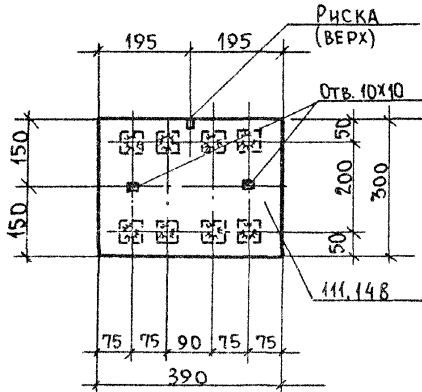
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ



МАРКА ИЗВ.	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛ. ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИТОГ АВТО
					РАСЧ. ПОЗ.	ФАКТ. АВТО	
МО-4-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.6
	246	Ф10АIII	320	8	0.7	1.6	
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-4-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.4
	244	Ф10АIII	270	8	0.17	1.4	
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-4-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.4
	240	Ф10АIII	220	8	0.14	1.1	
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-4-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	10.9
	236	Ф10АIII	170	8	0.11	0.9	
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-5-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	12.7
	266	Ф12АIII	520	8	0.28	2.2	
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	
МО-5-2	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	12.4
	262	Ф12АIII	270	8	0.24	1.9	
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	
МО-5-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	12.1
	260	Ф12АIII	220	8	0.2	1.6	
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	
МО-5-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	11.7
	257	Ф12АIII	170	8	0.15	1.2	
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	

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

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

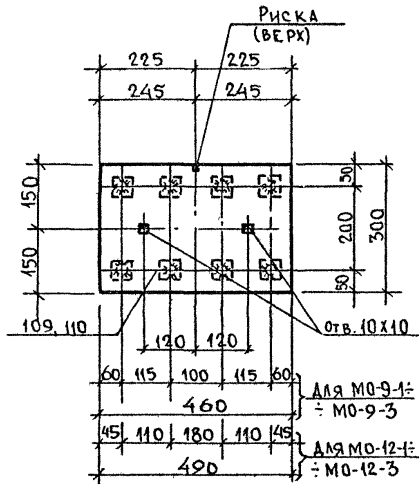


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗБРА АНВР
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
МО-6-1	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	13,9
	287	Ф14АIII	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	Ф14АIII	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	Ф14АIII	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	Ф16АIII	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	Ф16АIII	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	Ф16АIII	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	Ф18АIII	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	Ф18АIII	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	Ф18АIII	270	8	0,54	4,3	
	161	-50x12	70	8	0,33	2,6	

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

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

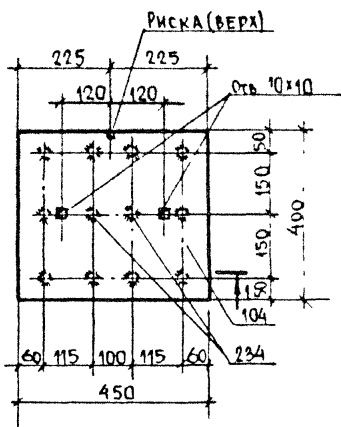
МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДЕ АМЯ
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
МО-9-1	110	-300x10	450	1	10,6	10,6	15,3
	287	Ф14АIII	320	8	0,39	3,1	
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6	
МО-9-2	110	-300x10	450	1	10,6	10,6	14,8
	284	Ф14АIII	270	8	0,33	2,6	
	137	-50x10	50	8	0,2	1,6	
МО-9-3	110	-300x10	450	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 „D“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

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

МО-10, МО-11

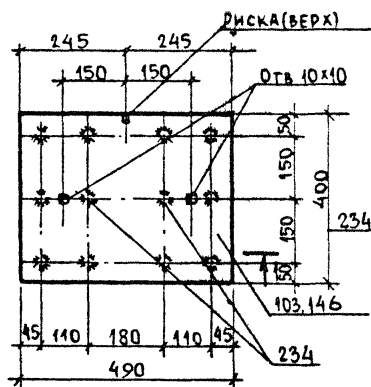
56



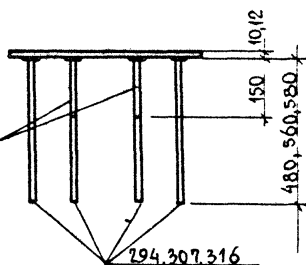
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ шт	ВЕС, КГ		ИЗДЕ ЛИЕ
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
МО-10	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	201
	204	Ф10АIII	480	10	0.58	5.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-11	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	231
	307	Ф16АIII	560	10	0.88	8.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13	103	-400x10	490	1	15.4	15.4	244
	307	Ф16АIII	560	10	0.88	8.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14	146	-400x12	490	1	18.4	18.4	302
	316	Ф18АIII	580	10	1.16	11.6	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	

МО-13, МО-14



1-1

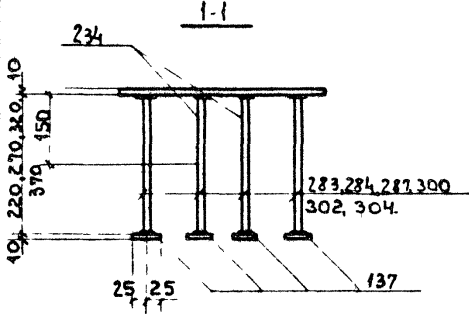
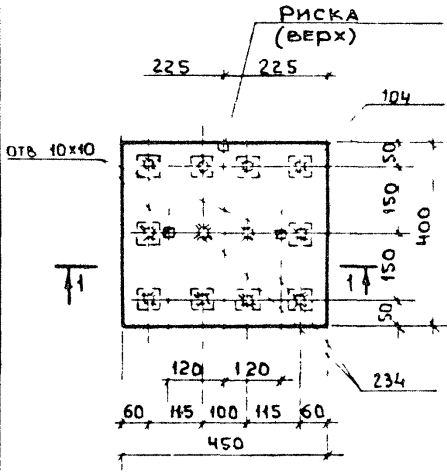


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

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

15541

57

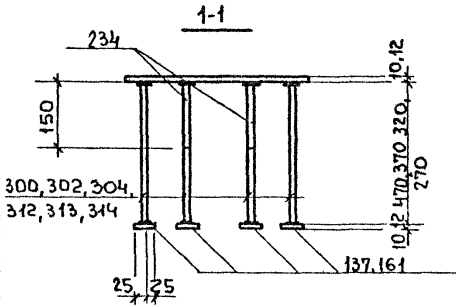
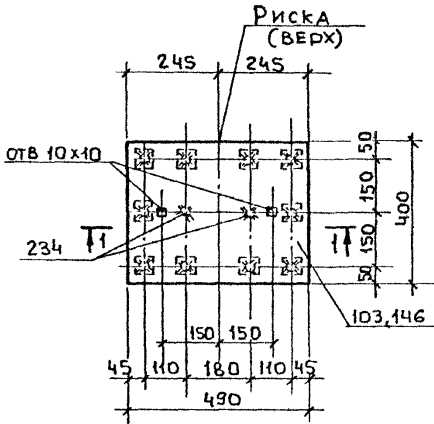


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗОБИЛИ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	Вес, кг		
					КОЛ. ПОЗ.	ВЕС ПОЗ.	ИЗВЕС. АМБ.
МО-10-1	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	20.2
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	287	Ф14АIII	320	10	0.39	3.9	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-10-2	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	19.6
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	287	Ф14АIII	270	10	0.33	3.3	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-10-3	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	19.0
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	283	Ф14АIII	220	10	0.27	2.7	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-11-1	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	22.1
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	300	Ф16АIII	370	10	0.58	5.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-11-2	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	21.4
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	304	Ф16АIII	320	10	0.51	5.1	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-11-3	104	-400x10	450	1	14.1	14.1	20.6
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	302	Ф16АIII	270	10	0.43	4.3	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	

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

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ	МО-10-1 ÷ МО-10-3, МО-11-1 ÷ МО-11-3.	СЕРИЯ	
				1400-6/76	
1978	D			ВЫПУСК	ЛИСТ
				1	31



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА издел.	№ поз.	Сечение	длина мм	кол. шт	Вес, кг.	
					одн поз.	всех поз. див.
МО-13-1	103	-400x10	490	1	154	154
	137	-50x10	50	10	0,2	2,0
	300	Ф16АШ	370	10	0,56	5,6
	234	Ф10АШ	150	2	0,09	0,2
МО-13-2	103	-400x10	490	1	154	154
	137	-50x10	50	10	0,2	2,0
	304	Ф16АШ	320	10	0,51	5,1
	234	Ф10АШ	150	2	0,09	0,2
МО-13-3	103	-400x10	490	1	154	154
	137	-50x10	60	10	0,2	2,0
	302	Ф16АШ	270	10	0,43	4,3
	234	Ф10АШ	150	2	0,09	0,2
МО-14-1	146	-400x12	490	1	184	184
	161	-50x12	70	10	0,33	3,3
	314	Ф18АШ	470	10	0,94	9,4
	234	Ф10АШ	150	2	0,09	0,2
МО-14-2	146	-400x12	490	1	184	184
	161	-50x12	70	10	0,33	3,3
	313	Ф18АШ	320	10	0,64	6,4
	234	Ф10АШ	150	2	0,09	0,2
МО-14-3	146	-400x12	490	1	184	184
	161	-50x12	70	10	0,33	3,3
	312	Ф18АШ	270	10	0,54	5,4
	234	Ф10АШ	150	2	0,09	0,2

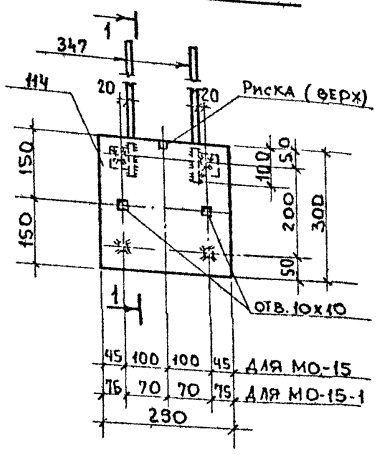
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

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

МО-15, МО-15-1

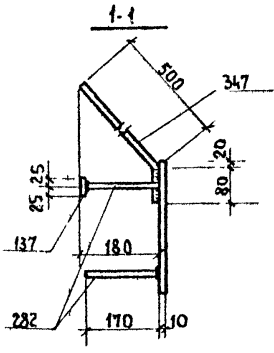
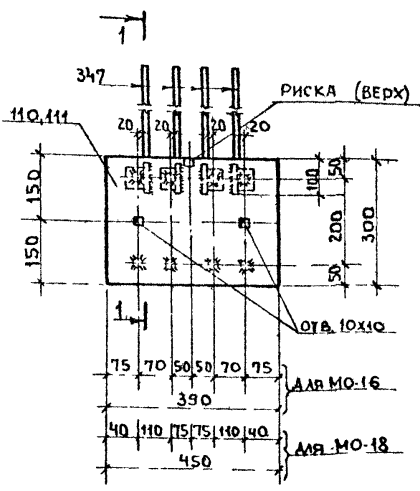
59

Спецификация стали на одно изделие



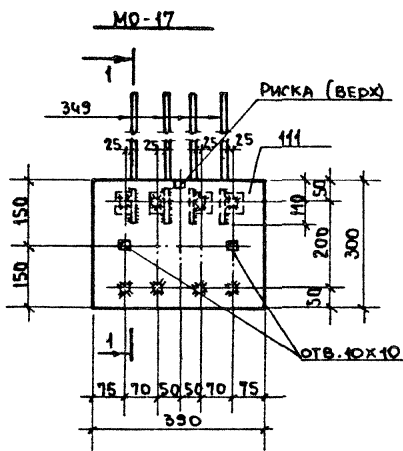
Марка изделия	N поз	Сечение	Длина мм	кол шт.	Вес, кг		изв. Лист
					одн поз	всех поз	
МО-15	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	9.4
	282	Ф14АII	170	4	0.2	0.8	
	347	Ф14АII	580	2	0.7	1.4	
	137	-50x10	50	2	0.2	0.4	
МО-16	114	-300x10	390	1	9.2	9.2	14.4
	282	Ф14АII	170	8	0.2	1.6	
	347	Ф14АII	580	4	0.7	2.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-18	110	-300x10	450	1	10.6	10.6	15.8
	282	Ф14АII	170	8	0.2	1.6	
	347	Ф14АII	580	4	0.7	2.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

МО-16, МО-18



Указания к деталям группы "0" смотрите на листе 23.

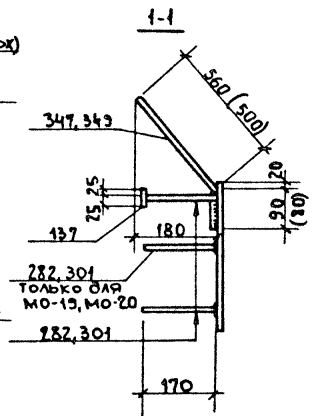
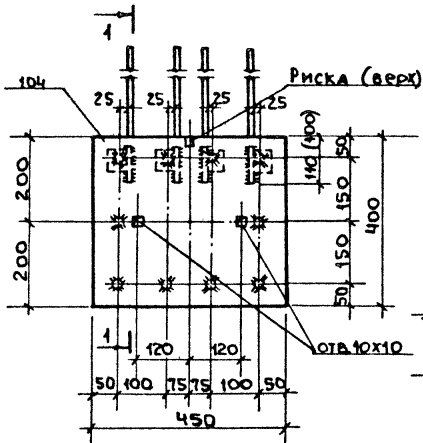
ТК 1978	Группа О	ДЕТАЛИ МО-15, МО-15-1, МО-16, МО-18.	Серия
			1.400-6/76
			Выпуск Лист
			1 33



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗВЕРЖЕ

Марка и изверже	№ поз	Сечение	Длина	Код	ВЕС, КГ	
					ММ	ШТ.
МО-17	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	301	Ф16АII	170	8	0.27	2.2
	349	Ф16АII	650	4	1.03	4.1
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8
МО-19	104	-400x10	450	1	14.1	14.1
	282	Ф14АII	170	10	0.2	2.0
	347	Ф14АII	580	4	0.7	2.8
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8
МО-20	104	-400x10	450	1	14.1	14.1
	301	Ф16АII	170	10	0.27	2.7
	349	Ф16АII	650	4	1.03	4.1
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8

МО-19, МО-20



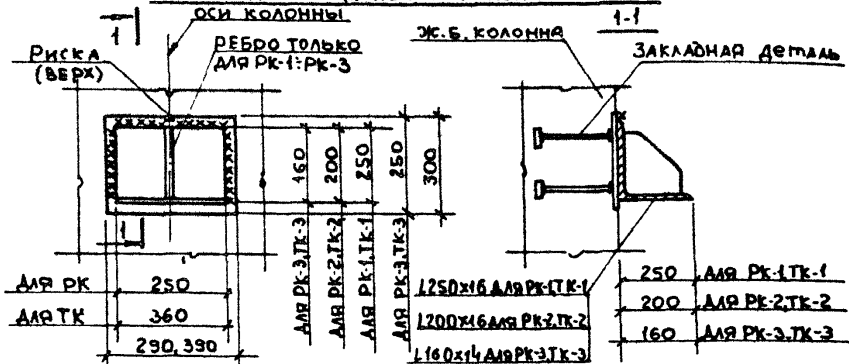
1. Размеры в скобках - для МО-19.
2. Указания к деталям группы "0" смотрите на листе 23.

ТК	Группы	Детали МО-17, МО-19, МО-20.	СЕРИЯ	
			1.400-6.176	Выпуск Лист
1978	0		1	34

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

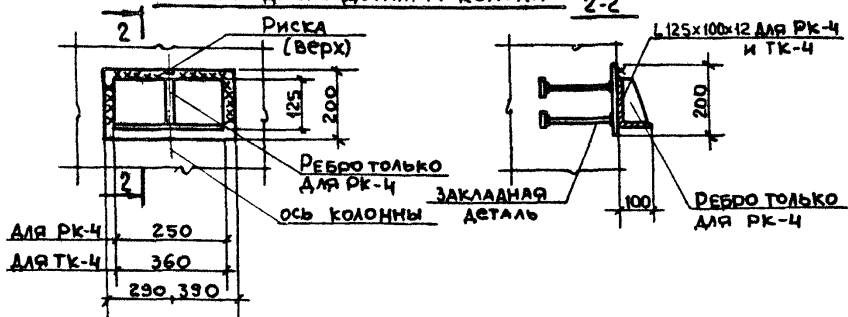
61

К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН

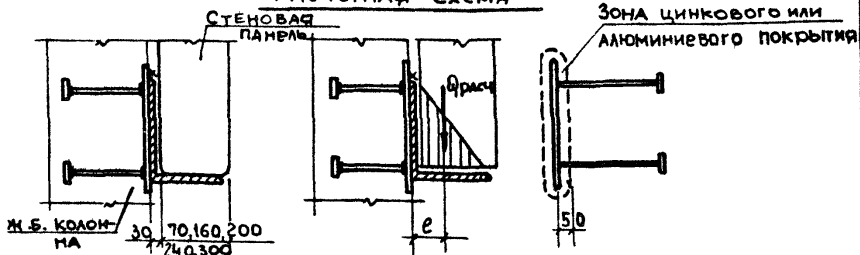


КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ РК-4 И ТК-4

К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА



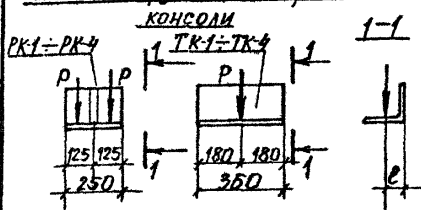
ТК	группа	Узлы крепления опорных консолей под стеновые панели к закладным деталям колонн.	СЕРИЯ	
			1400-6/76	Лист
1978	1		1	35

15541 62

Таблица 10

Серия, Выпуск	Материал	Марка панели размеры	Толщина панели мм	Вес панели, т	Консоль РК		Консоль ТК		Марка Унифицир. Закладн. детали
					Марка	Расчетная нагрузка г/см ²	Марка	Расчетная нагрузка г/см ²	
1.432-5 Вып.1	Легкий бетон	ПСЛ 16 0,9x6, 1,2x6, 1,8x6	160	1,2	РК-3	1,2	ТК-3	3,3	М1-3
		1,6		РК-3С	3,0x2= =6,0	М1-4 М1-9 М1-10	ТК-3С		
		ПСЛ 20 0,9x6, 1,2x6, 1,5x6, 1,8x6	200	1,5	РК-2	3,8x2= =7,6	М1-4	4,15	М1-4 М1-9* М1-10*
		2,0 2,5 3,0		РК-2С	М1-10	ТК-2С			
		ПСЛ 24 0,9x6, 1,2x6, 1,5x6, 1,8x6	240	1,8 2,4 2,9 3,5	РК-1	4,5x2= =9,0	М1-1	4,9	М1-1 М1-2
		РК-1С		ТК-1					
		ПСЛ 30 0,9x6, 1,2x6, 1,5x6, 1,8x6	300	2,2 3,0 3,7 4,4	РК-1	4,5x2= =9,0	М1-7	4,9	М1-7* М1-8*
		РК-1С		ТК-1С					
1.432-5 Вып.1	Ячеистый бетон	ПСЯ 16 0,9x6, 1,2x6, 1,8x6	160	0,8	РК-3	2,15x2= =4,3	М1-3 М1-4	2,45	М1-3 М1-4
		1,0 1,6		РК-3С	ТК-3С				
		ПСЯ 20 0,9x6, 1,2x6, 1,5x6, 1,8x6	200	1,0 1,3 1,7 2,0	РК-2	2,8x2= =5,6	М1-9 М1-10	3,05	М1-9* М1-10*
		РК-2С		ТК-2С					
		ПСЯ 24 0,9x6, 1,2x6, 1,5x6, 1,8x6	240	1,2 1,6 2,0 2,4	РК-1	3,5x2= =7,0	М1-1 М1-2	3,8	М1-1 М1-2
		РК-1С		ТК-1С					
		ПСЯ 30 0,9x6, 1,2x6, 1,5x6, 1,8x6	300	1,5 2,0 2,5 3,0	РК-1	3,5x2= =7,0	М1-7 М1-8	3,8	М1-7* М1-8*
		РК-1С		ТК-1С					
1.432-5 Вып.2	Ячеистобетон	ПСЖН 0,9x6,35, 1,2x6,35, 1,5x6, 1,8x6,35	70	1,0 1,3 1,6 2,0	РК-4	М1-5 М1-6 М1-Н	ТК-4	3,3	М1-5 М1-6 М1-11*
		РК-4							
1.432-5 Вып.2	Ячеистобетон	Панели однослойные неутепленные 1,2x12, 1,8x12, 2,4x12	Нребр- ра- 300	3,0 3,7 4,5	РК-1 РК-1С	М1-1	ТК-1 ТК-1С	4,9	М1-1 М1-2
		РК-1С		ТК-1С					
1.432-10	Шлакопенобетон	ПСЛ 1,2x12; 1,8x12; 2,4x12	300	2,6 3,1 3,8	РК-1 РК-1С	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 2.430-4 выпуск 0.
2. Конструкция опорных консолей приведена в серии 1.432-1, 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 закладные детали для крепления опорных консолей.	Серия	
			1400-6/76	Лист
1978	1		1	36

ТАБЛИЦА 11

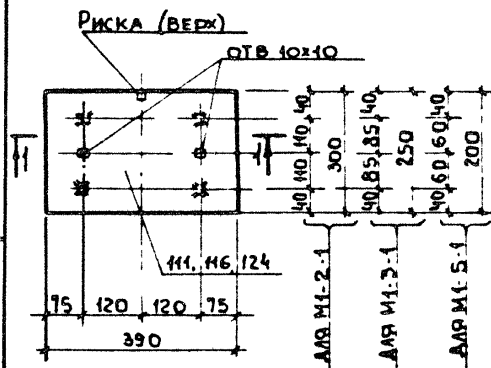
МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА ОПОРНОЙ КОНСОЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ В ОТНОШЕНИИ ЭКЦЕНТРИС-ТЕТА, см. мм.			РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯЮЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ				Лист где де- таль изобра- жена
		60	100	120	ПЛАСТИНЫ д х в х б	Ф И КОЛИЧ. АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	ШАЙБЫ РАЗМЕР И КОЛИЧ.	
М1-1-1	М1-1-6						480	—	39,41
М1-1-2	М1-1-7	РК-1 ТК-1	9.5 (10.6)	9.0 (10.2)	390x300x10	6ф14А III	320	50x50x10 6 шт.	40
М1-1-3	М1-1-8						270		
М1-1-4	М1-1-9						220		
М1-1-5	М1-1-10						170		
М1-2-1							480		
М1-2-2		РК-1 ТК-1	7.0		390x300x10	4ф14А III	320	50x50x10 4 шт.	42
М1-2-3							270		
М1-2-4							220		
М1-2-5							170		
М1-3-1							РК-2 РК-3 ТК-2 ТК-3		
М1-3-2		320							
М1-3-3		270							
М1-3-4		220							
М1-3-5		170							
М1-4-1	М1-4-6	РК-2 РК-3 ТК-2 ТК-3	7.7		390x250x10	6ф12А III	420	50x50x8 шт.6	43
М1-4-2	М1-4-7						320		
М1-4-3	М1-4-8						270		
М1-4-4	М1-4-9						220		
М1-4-5	М1-4-10						170		
М1-5-1		РК-4 ТК-4 СМОТРИТЕ ПРИМ.3	7.0		390x200x10	4ф14А III	480	50x50x10 шт.4	44
М1-5-2							320		
М1-5-3							270		
М1-5-4							220		
М1-5-5							170		
М1-6-1	М1-6-6	РК-4 ТК-4 СМОТРИТЕ ПРИМ.3	8.0		390x200x10	6ф12А III	420	50x50x8 шт.6	45
М1-6-2	М1-6-7						320		
М1-6-3	М1-6-8						270		
М1-6-4	М1-6-9						220		
М1-6-5	М1-6-10						170		
М1-7-1	М1-7-6	РК-1 ТК-1* СМОТРИТЕ ПРИМ.4	9.5 (10.6)	9.0 (10.2)	290x300x10	6ф14А III	480	50x50x10 шт.6	46,48
М1-7-2	М1-7-7						320		
М1-7-3	М1-7-8						270		
М1-7-4	М1-7-9						220		
М1-7-5	М1-7-10						170		
ТК	группа	ТАБЛИЦА 11. Несущая способность и конструктивные характеристики закладных деталей группы "1"						серия 1.400-6/76 выпуск 1	лист 37
1978	1								

Таблица 11 (окончание).

МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА ОПОРНОЙ КОНСОЛИ	Несущая способность Q в % от эксцентриситета, % мм.	Размеры элементов, составляющих закладную деталь			Лист, где деталь изображена		
			Пластины Q x B x Б	Ф и кол-во Анкерov	Длина Анкерov		Шаг и размеры и кол-во	
M1-8-1 M1-8-6	PK-1 TK-1*	7.0	290x300x10	4 ф 14 А II	480	50x50x10	49	
M1-8-2 M1-8-7					320			
M1-8-3 M1-8-8					270			шт. 4
M1-8-4 M1-8-9					220			
M1-8-5 M1-8-10					170			
M1-9-1 M1-9-6	PK-2 PK-3	6.8	290x250x10	4 ф 14 А II	480	50x50x10	51	
M1-9-2 M1-9-7					320			
M1-9-3 M1-9-8					270			шт. 4
M1-9-4 M1-9-9					220			
M1-9-5 M1-9-10					170			
M1-10-1	TK-2*	7.7	290x250x10	6 ф 12 А II	420	50x50x8	46	
M1-10-2	TK-3*				320			
M1-10-3	смотрите примеч 4				270			шт. 6
M1-10-4					220			
M1-10-5					170			
M1-11-1 M1-11-6	PK4 TK-4*	7.0	290x200x10	4 ф 14 А II	480	50x50x10	53	
M1-11-2 M1-11-7					320			
M1-11-3 M1-11-8					270			шт. 4
M1-11-4 M1-11-9					220			
M1-11-5 M1-11-10					170			
M1-12, M1-12-1 M1-12-2	для крепления торцовых стоек к средним колоннам			200x230x10	6 ф 12 А II	270	—	54
M1-13: M1-16	для крепления (притяжки) стеновых панелей.							54

- В графе „Марка опорной консоли“ указана марка стальной консоли по серии 1.439-1, которая может быть приварена к соответствующим закладным деталям.
- В графе „несущая способность Q“ в скобках дана нагрузка для закладных деталей M1-6: M1-10. и M1-7-6: M1-7-10. Величина нагрузки Q определена без проверки на выкалывание бетона (см. пункт 2 в пояснительной записке) в расчете принята марка бетона „B20“.
- Опорные консоли PK4 и TK-4 индивидуального изготовления; размеры их приведены на листе 35.
- Опорные консоли марки TK-1: TK-4, отмеченные *, применяются только при установке закладных деталей в колоннах шириной B=300мм.

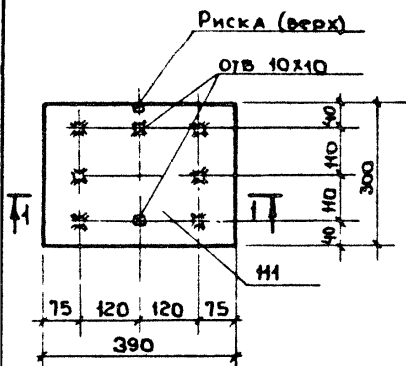
ТК	группа	Таблица 11 (окончание).		серия 1.400-6/76	
		несущая способность и конструктивные характеристики закладных деталей группы „1“		выпуск	лист
1978	1			1	38



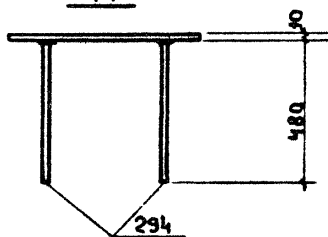
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЛ	Сечение	ДЛИНА ММ	кол шт	Вес кг		ИЗДЕ ЛН
					одн пол	всех пол	
М1-1-1	111	-300x10	390	1	92	92	127
		294 Ф14Ан	480	6	058	35	
М1-2-1	111	-300x10	390	1	92	92	115
		294 Ф14Ан	480	4	058	23	
М1-3-1	116	-250x10	390	1	77	77	100
		294 Ф14Ан	480	4	058	23	
М1-5-1	124	-200x10	390	1	61	61	84
		294 Ф14Ан	480	4	058	23	

М1-1-1



1-1



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ
группы „1“

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

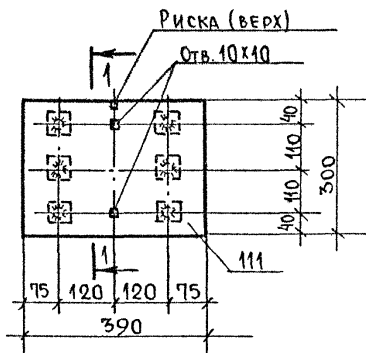
ТК 1978	группа 1	ДЕТАЛИ М1-1-1, М1-2-1, М1-3-1, М1-5-1.	Серия 1.400-6/76
			Выпуск 1
			Лист 39

M1-1-2 ÷ M1-1-5

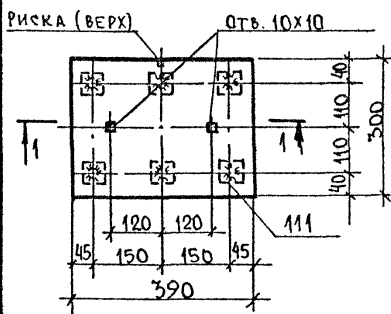
66

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

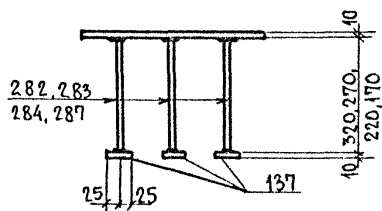
МАРКА ИЗД.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ. ПОЗ. ЛИСТ
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
M1-1-2	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,7
	287	Ф14АШ	320	6	0,39	2,3	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
M1-1-3	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,4
	284	Ф14АШ	270	6	0,33	2,0	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
M1-1-4	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	12,0
	283	Ф14АШ	220	6	0,27	1,6	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	
M1-1-5	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,6
	282	Ф14АШ	170	6	0,2	1,2	
	137	-50x10	50	6	0,2	1,2	



M1-1-7 ÷ M1-1-10



1-1



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

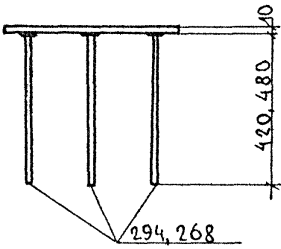
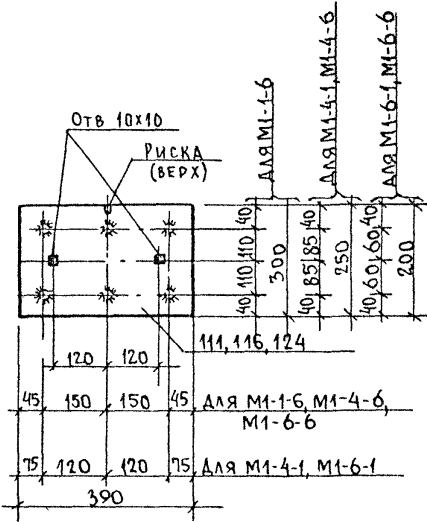
ТК	группа	ДЕТАЛИ M1-1-2 ÷ M1-1-5 M1-1-7 ÷ M1-1-10	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			выпуск	лист
1978	1		1	40

15541

67

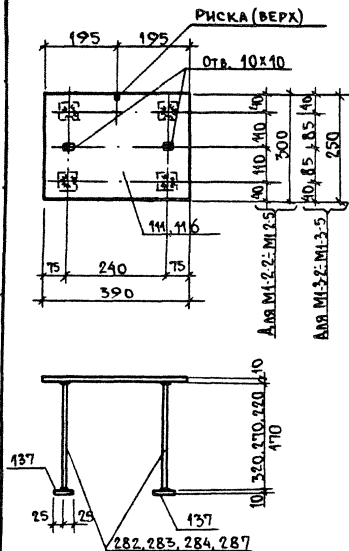
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

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



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

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

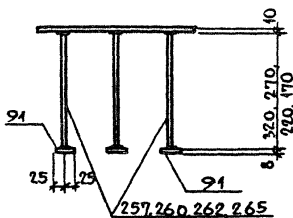
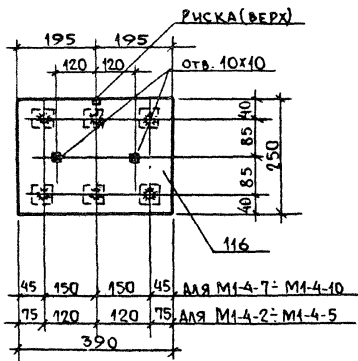


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛ НА ОДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОВ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		ИТАЕ АМБ
					ОДН. ПОВ.	ВСЕХ ПОВ.	
М1-2-2	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,6
	287	Ф14АШ	320	4	0,39	1,6	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-2-3	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,3
	284	Ф14АШ	270	4	0,38	1,3	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-2-4	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	11,1
	283	Ф14АШ	220	4	0,27	1,1	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-2-5	111	-300x10	390	1	9,2	9,2	10,8
	282	Ф14АШ	170	4	0,2	0,8	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-3-2	116	-250x10	390	1	7,7	7,7	10,1
	287	Ф14АШ	320	4	0,39	1,6	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-3-3	116	-250x10	390	1	7,7	7,7	9,8
	284	Ф14АШ	270	4	0,38	1,3	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,6	
М1-3-4	116	-250x10	390	1	7,7	7,7	9,6
	283	Ф14АШ	220	4	0,27	1,1	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-3-5	116	-250x10	390	1	7,7	7,7	9,3
	282	Ф14АШ	170	4	0,2	0,8	
	137	-50x10	50	4	0,2	0,8	

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

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

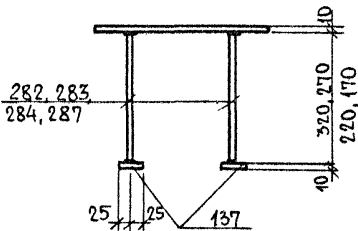
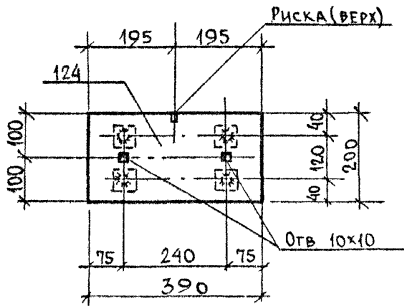


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД.	N ПОС	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗМЕР. ОУЗ
					ОБЩ. ПОС	ОБЩ. ВЕС	
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	0.28	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 СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК 1978	ГРУППА 1	ДЕТАЛИ М1-4-2: М1-4-5, М1-4-7: М1-4-10	СЕРИЯ 1400-6/76
			ВЫПУСК 1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА СТА.	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		ИЗДЕ- ЛИЯ
					ОДН ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
М1-5-2	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.5
	287	Ф14 АШ	320	4	0.39	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-3	124	-280x10	390	1	6.1	6.1	8.2
	284	Ф14 АШ	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	Ф14 АШ	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
М1-5-5	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	7.7
	282	Ф14 АШ	170	4	0.2	0.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

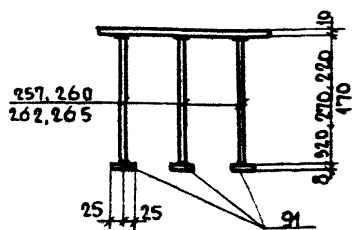
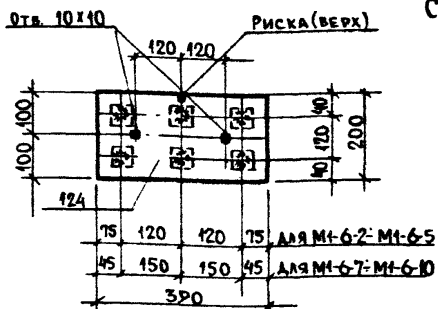
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ «1» СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК	ГРУППА
1978	1

ДЕТАЛИ М1-5-2: М1-5-5

СЕРИЯ	1.400-6/76
ВЫПУСК	1
ЛИСТ	44

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

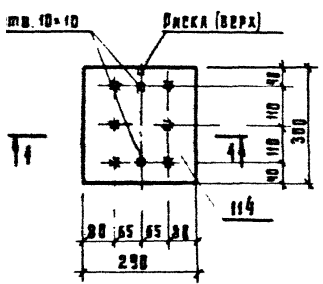


МАРКА ИЗД	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ шт	ВЕС, кг		
					одн. поз.	всех поз.	
М1-6-2	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.8
	265	Ф12АII	320	6	0.28	1.7	
М1-6-7	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-6-3	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.5
	262	Ф12АIII	270	6	0.24	1.4	
М1-6-8	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-6-4	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.3
	260	Ф12АIII	270	6	0.2	1.2	
М1-6-10	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
М1-6-5	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.0
	257	Ф12АIII	170	6	0.15	0.9	
М1-6-10	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
1978	1		выпуск лист
			1 45

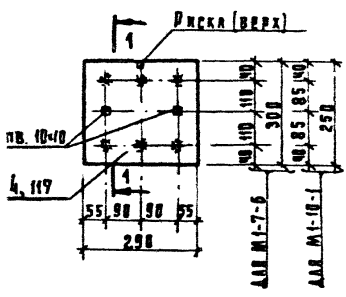
М 1-7-1



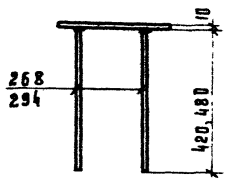
Спецификација стаки на едно издание

МАРКА ИЗДА- ЊИЈА	N НОЗ	Сечење	Листа		Вес, кг.	
			Им.	Кол.	Листови по 1 лист	Листови по 2 лист
М 1-7-1	114	-298x10	300	1	68	68
	294	φ 14a ш	480	6	250	39
М 1-10-1	117	-298x10	290	1	57	57
	268	φ 12a ш	480	6	237	22

М 1-7-6, М 1-10-1



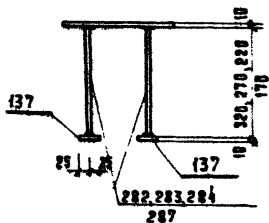
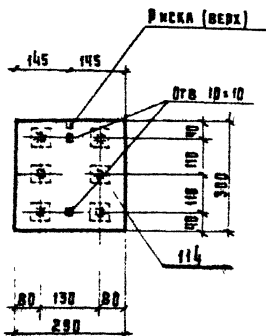
1-1



Указанија к детаљам групы „I“ смотрите на листе 39.

К	ГРУППА	ДЕТАЛИ М 1-7-1, М 1-7-6, М 1-10-1	ВЕРИЈА	
	8		1	1400-6176
			1	46

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ВДНО ИЗДАНИЕ



ИЗДАНИЕ	№ ПОЗ	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	ВЕС, кг		
					для поз	всех поз	изд.
М 1-7-2	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	0,4
	287	Ф 10×10	320	6	0,39	2,4	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
М 1-7-3	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	0,6
	284	Ф 10×10	270	6	0,33	2,0	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
М 1-7-4	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	0,6
	283	Ф 10×10	220	6	0,27	1,6	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	
М 1-7-5	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	0,2
	282	Ф 10×10	170	6	0,20	1,2	
	137	-50×10	50	6	0,2	1,2	

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

ТК

ГРУППА

ДЕТАЛИ М 1-7-2 ÷ М 1-7-5

Серия

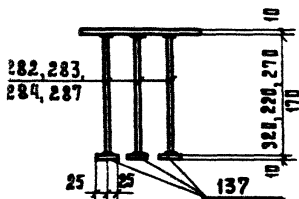
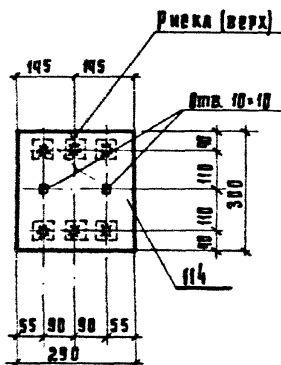
1.400-6/76

1978

1

Выпуск лист

1 47



Сводный таблица сталей на одно изделие

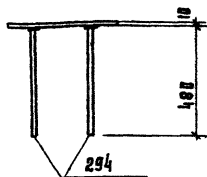
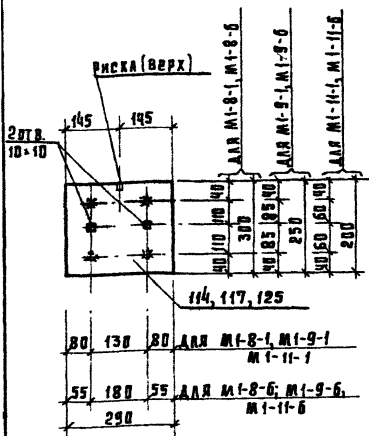
ИЗДЕЛИЕ	ИЗМЕРЕНИЯ	Сечение	Длина		Вес, кг.		ИЗДЕЛИЕ
			мм	шт.	на план	на план	
М 1-7-7		114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	10.3
		287 ф 14 А III	320	6	0.39	2.3	
		137 - 50x10	50	6	0.2	1.2	
М 1-7-8		114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	10.0
		284 ф 14 А III	270	6	0.33	2.0	
		137 - 50x10	50	6	0.2	1.2	
М 1-7-9		114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	9.6
		283 ф 14 А III	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 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 М 1-7-7 ÷ М 1-7-10.	серия	
	1		1400-6/76	лист
978	1		1	48

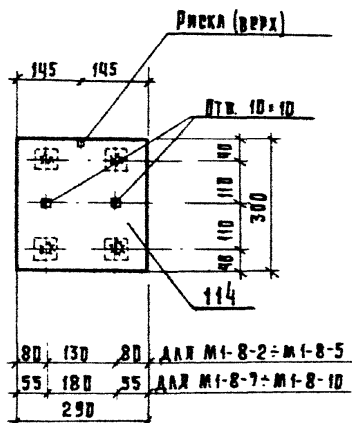
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ВАРИ ИЗДАНИЕ

МАТЕРИАЛ ПОЗ. ДИАГ.	И	СРЕЧЕНИЕ	ДИАМ. мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		КОЛ. ПОЗ. ДИАГ.
					МАТЕРИАЛ ПОЗ.	ВЕС ПОЗ.	
М1-8-1 М1-8-6	114	- 290 × 10	300	1	6,8	6,8	9.1
	294	Ф 14 А Ш	480	4	0,58	2,3	
М1-9-1 М1-9-6	117	- 250 × 10	290	1	5,7	5,7	8.0
	294	Ф 14 А Ш	480	4	0,58	2,3	
М1-11-1 М1-11-6	225	- 200 × 10	290	1	4,6	4,6	6.9
	294	Ф 14 А Ш	480	4	0,58	2,3	



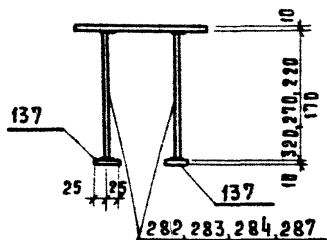
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

ТК 1978	ГРУППА 1	ДЕТАЛИ М1-8-1, М1-8-6, М1-9-1, М1-9-6, М1-11-1, М1-11-6.	СЕРИЯ	1.400-6176
			ВАРИАНТ	1
			ЛИСТ	49



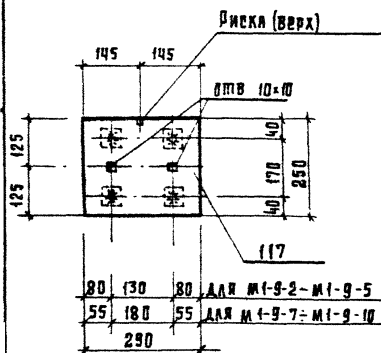
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДАНИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ	ДЛНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.		ИЗДЕ- Л. АЛ
					ПОЗ	ПОЗ	
М1-8-2	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	8,2
	282	Ф14АШ	320	4	0,39	1,6	
	137	-50×10	50	4	0,2	0,8	
М1-8-3	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	8,9
	284	Ф14АШ	270	4	0,39	1,3	
	137	-50×10	50	4	0,2	0,8	
М1-8-4	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	8,7
	283	Ф14АШ	220	4	0,27	1,1	
	137	-50×10	50	4	0,2	0,8	
М1-8-5	114	-290×10	300	1	6,8	6,8	8,4
	282	Ф14АШ	170	4	0,2	0,8	
	137	-50×10	50	4	0,2	0,8	



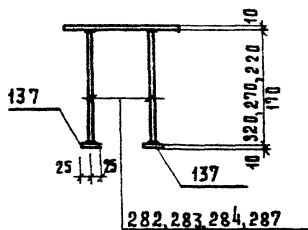
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ, 1^я СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

ТК 1978	ГРУППА 1	ДЕТАЛИ М1-8-2÷М1-8-5, М1-8-7÷М1-8-10	СЕРИЯ, 1 400-6/76
			ВЫПУСК 1 ЛИСТ 50



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ДВА ИЗВЕРЛИЗ

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

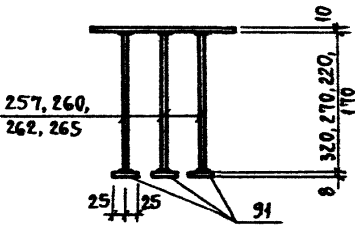
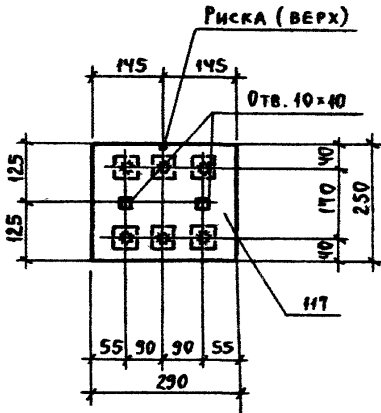


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

ТК 1978	ГРУППА 1	ДЕТАЛИ М1-9-2-М1-9-5, М1-9-7-М1-9-10	СЕРИЯ 1.400-6176	
			ВАРИАНТ 1	ЛИСТ 51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

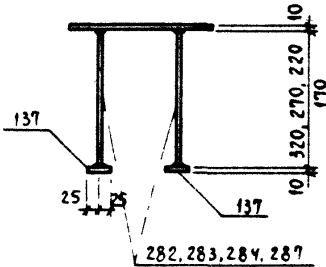
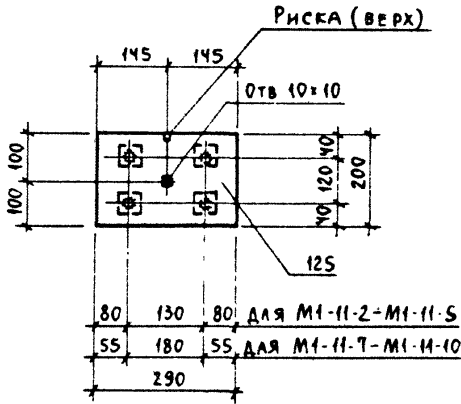
Марка изделия	Н поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Иде- амб
					рам поз	всех поз	
М1-10-2	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	8,4
	265	φ 12 А III	320	6	0,28	1,7	
	91	- 50×8	50	6	0,46	1,0	
М1-10-3	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	8,4
	262	φ 12 А III	270	6	0,24	1,4	
	91	- 50×8	50	6	0,46	1,0	
М1-10-4	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	7,9
	260	φ 12 А III	220	6	0,2	1,2	
	91	- 50×8	50	6	0,46	1,0	
М1-10-5	117	- 250×10	290	1	5,7	5,7	7,6
	257	φ 12 А III	170	6	0,15	0,9	
	91	- 50×8	50	6	0,46	1,0	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ



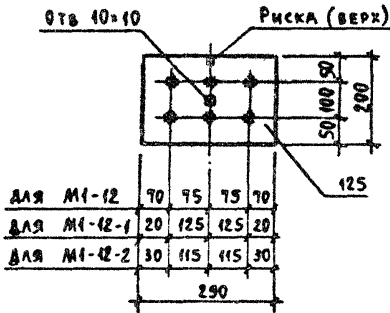
МАРКА	Н	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ	ВЕС, КГ		ИЗДЕЛ
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
М1-11-2	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	7,0
	287	Φ 14А II	320	4	0,39	1,6	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-3	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,7
	284	Φ 14А III	270	4	0,33	1,3	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-4	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,5
	283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

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

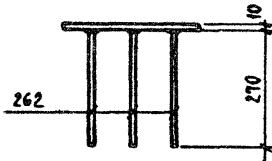
ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-11-2 ÷ М1-11-5, М1-11-7 ÷ М1-11-10	СЕРИЯ
			1.400-6/76
1978	1		ВЫПУСК
			4
			ЛИСТ
			53

М1-12; М1-12-1; М1-12-2

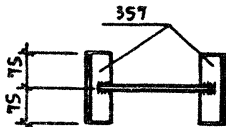
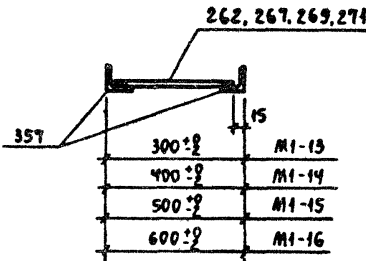
80



для М1-12	70	95	75	70
для М1-12-1	20	125	125	20
для М1-12-2	30	115	115	30



М1-13 ÷ М1-16



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	А поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт.	Вес, кг		Объем, м ³
					одн. поз.	всех поз.	
М1-12, М1-12-1, М1-12-2	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,0
	262	φ 12АН	270	6	0,24	1,4	
М1-13	357	L 63x5	150	2	0,73	1,5	1,7
	262	φ 12АН	270	1	0,24	0,2	
М1-14	357	L 63x5	150	2	0,73	1,5	1,8
	267	φ 12АН	370	1	0,33	0,3	
М1-15	357	L 63x5	150	2	0,73	1,5	1,9
	269	φ 12АН	470	1	0,42	0,4	
М1-16	357	L 63x5	150	2	0,73	1,5	2,0
	271	φ 12АН	570	1	0,5	0,5	

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

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

15541

81

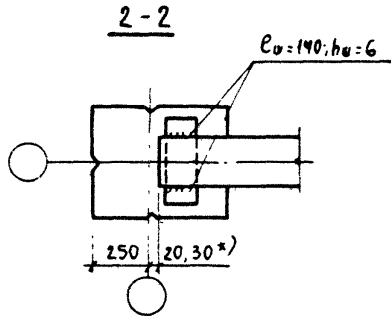
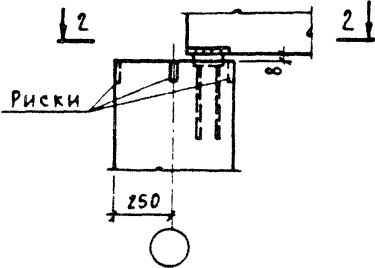
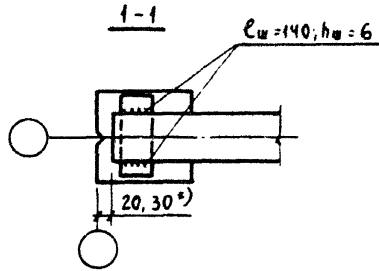
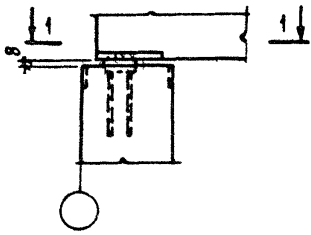
ТАБЛИЦА 12

Ряд колонн	Шаг колонн, м	Привязка к разбивочной оси, мм	Размеры верха колонны, h = 6 мм	Марка унифицированной закладной детали		Примечания	
				для опирания железобетонных стропильных конструкций	для опирания стальных ферм		
Крайний ряд	6,0	0	300 × 300	M2-1	—	1 Выбор марки закладной детали производится в зависимости от размеров колонн, узлы и расположения анкеров с арматурой колонны и соответствия площади анкеров и толщин пластин с принимаемыми по расчету	
			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				
	12,0	250	600 × 500	M2-2, M2-3,	M2-16		
			600 × 600	M2-15, M2-32			
Средний ряд	6,0	—	400 × 300	M2-4	—	2 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ M2-25-1 и M2-26-1 применяются для опирания подстропильных конструкций	
			500 × 300		—		
			600 × 300	M2-5	M2-12		
			600 × 400	M2-6, M2-33	M2-13,		
			600 × 500	M2-7, M2-33	M2-13-1		
			700 × 400	M2-6, M2-33,	M2-13-2		
	800 × 400	M2-15					
	12,0	—	—	600 × 400	M2-8		M2-13
				600 × 500	M2-8, M2-8-1, M2-25, M2-25-1, M2-9		M2-13, M2-13-1, M2-17, M2-19
				600 × 600	M2-8, M2-9,		M2-13, M2-19
				700 × 600	M2-25; M2-25-1		
				700 × 400	M2-8		M2-22
800 × 400	M2-26 M2-26-1						

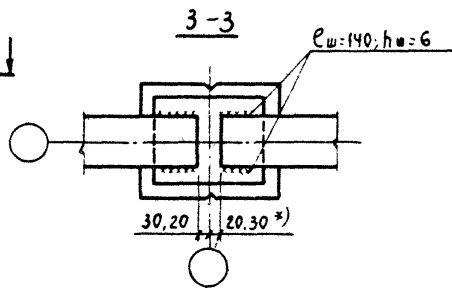
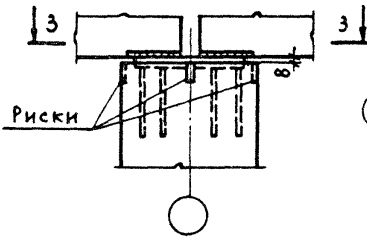
ТК	Группа	ТАБЛИЦА 12 ДЛЯ ПОДБОРА В КОЛОННАХ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ И ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	Серия	
			1.400-6/16	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	55

ДЛЯ КРАЙНЕГО РЯДА

82



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
1978	2

СХЕМЫ ОПИРАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА
КОЛОННЫ

СЕРИЯ	1.400-6/76
ВЫПУСК	Лист
1	56

СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ

83

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

б) НА ОПЕРЕ ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ НАД РЯДОВОЙ КОЛОННОЙ

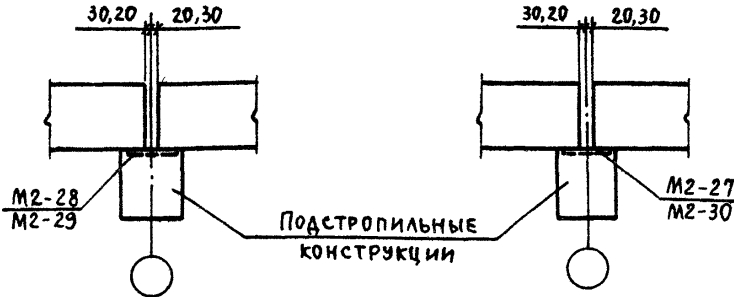


Таблица 13

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. I		ПК-01-140 вып. I		ПК-01-110/68						
		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 ОПЕРЕ 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 M2-28	13,8	M-2	21,3			M-2	25,3	M-2	25,3		
	У ТЕМПЕРАТУРНОГО ШВА 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.

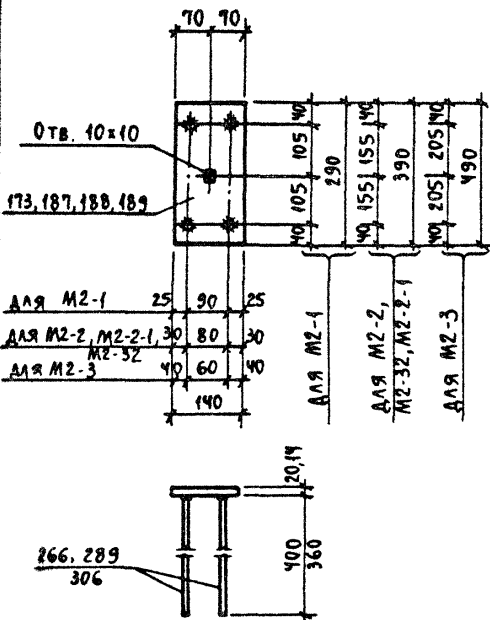
ТК	Группа	Схемы опирания стропильных конструкций на подстропильные. Таблица 13 для подбора и ключ для замены закладных деталей в подстропильных конструкциях	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 57
1978	2			

M2-1 ÷ M2-3, M2-2-1, M2-32

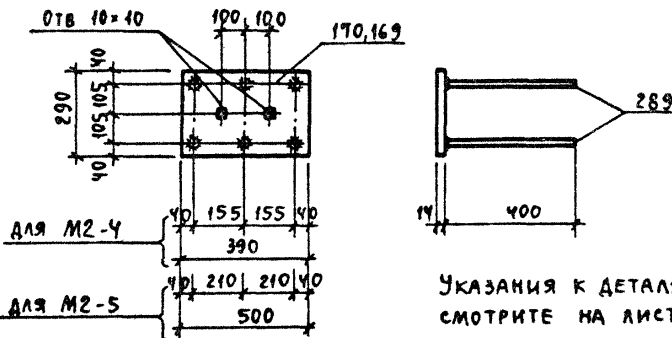
84

СПЕЦИФИКАЦИЯ
СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		ИЗДЕ- ЛИЯ
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	
M2-1	189	- 140×20	290	1	6,4	6,4	8,4
	289	φ 14A II	400	4	0,5	2,0	
M2-2	188	- 140×20	390	1	8,6	8,6	10,6
	289	φ 14A III	400	4	0,5	2,0	
M2-3	187	- 140×20	490	1	10,8	10,8	13,3
	306	φ 16A II	400	4	0,63	2,5	
M2-4	170	- 290×14	390	1	12,4	12,4	15,4
	289	φ 14A III	400	6	0,5	3,0	
M2-5	169	- 290×14	500	1	15,9	15,9	18,9
	289	φ 14A III	400	6	0,5	3,0	
M2-2-1	188	- 140×20	390	1	8,6	8,6	11,1
	306	φ 16A III	400	4	0,63	2,5	
M2-32	173	- 140×14	390	1	6,0	6,0	7,3
	266	φ 12A II	360	4	0,32	1,3	



M2-4, M2-5

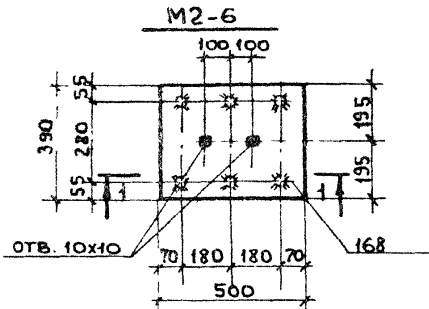


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ.2"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

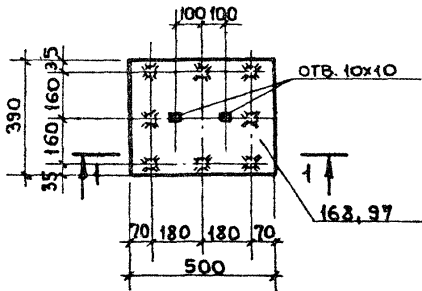
ГК	Группа	ДЕТАЛИ M2-1 ÷ M2-5, M2-2-1, M2-32	СЕРИЯ	
	1978		2	1400-6/76
			Выпуск	58
			1	

Спецификация стали на одно изделие

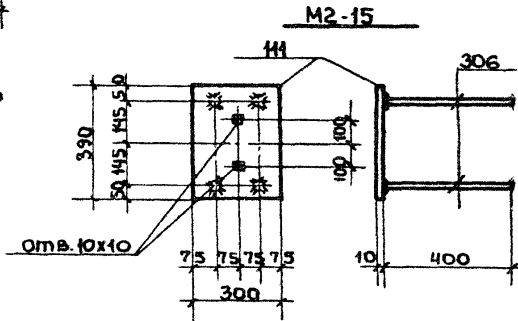
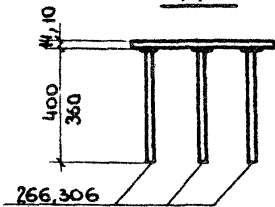
МАРКА ИЗВ- ЛИБ	n ЛОС	Сечение	Длина		Вес кг	
			мм	шт.	одн поз	всех поз
M2-6	168	-390x14	500	1	214	214
	306	Ф16A III	400	6	0.63	3.8
M2-7	168	-390x14	500	1	214	214
	306	Ф16A III	400	8	0.63	5.1
M2-15	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	306	Ф16A III	400	4	0.64	2.5
M2-33	97	-390x10	500	1	153	153
	266	Ф12A III	360	8	0.37	2.6



M2-7, M2-33



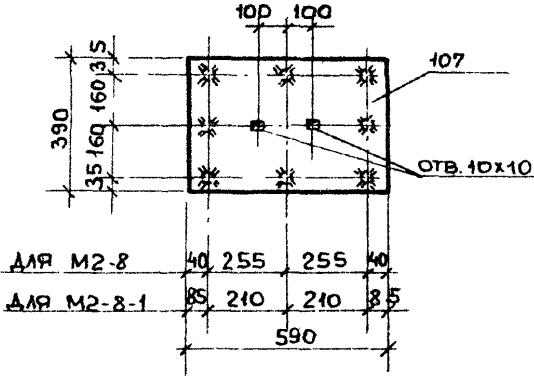
I-I



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

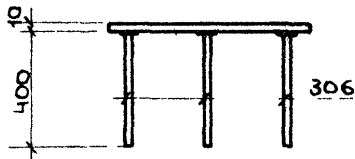
ТК 1978	Группа 2	ДЕТАЛИ M2-6, M2-7, M2-15 M2-33	Серия 1400-6/76
			Выпуск/Лист 1/59

M2-8, M2-8-1

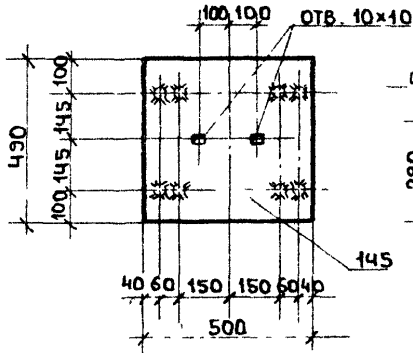


Спецификация стали на одно изделие

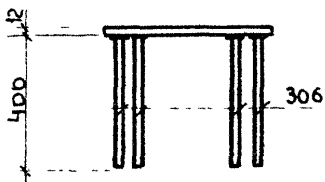
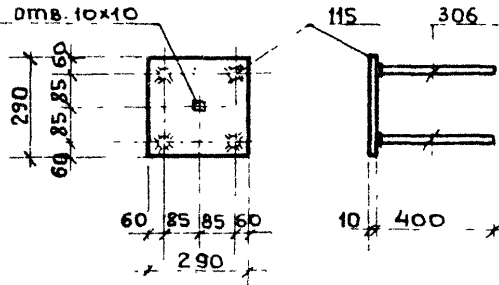
МАРКА ИЗДЕЛ- ЛИЯ	N ПОЗ	Сечение	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	Вес, кг		
					одн. поз	всех поз	изде- лия
M2-8	107	-390x10	590	1	18.1	18.1	
M2-8-1	306	Ф16АII	400	8	0.63	5.1	23.2
M2-9	145	-490x12	500	1	13.1	23.1	
M2-9	306	Ф16АIII	400	8	0.63	5.1	28.2
M2-14	115	-290x10	290	1	6.6	6.6	
M2-14	306	Ф16АIII	400	4	0.63	2.5	9.1



M2-9



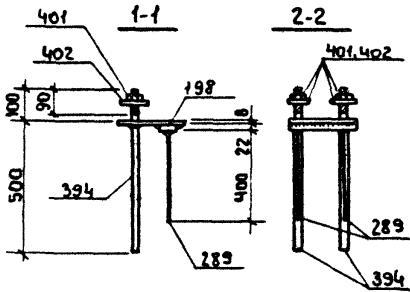
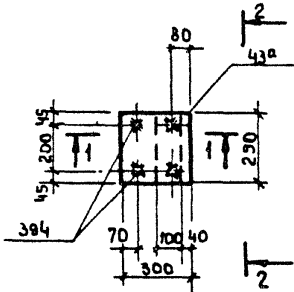
M2-14



Указания к деталям группы „2“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

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

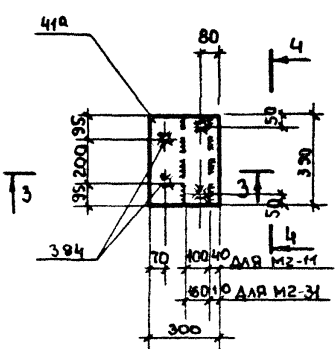
M2-10



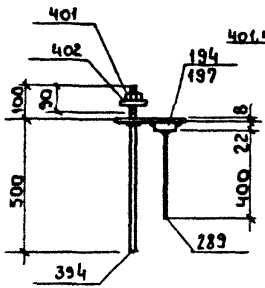
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз	Сечение	Длина		Вес, кг	
			мм	шт	ОАИ	Всего
M2-10	43a	-290x8	300	1	5.5	5.5
	198	-100x22	300	1	5.0	5.0
	289	Ф14А II	400	2	0.5	1.0
	394	Ф22А II	600	2	1.8	3.6
		с нарезкой М20				
	401	Гайка М20		2	0.07	0.2
M2-11	41a	-300x8	390	1	7.4	7.4
	197	-100x22	390	1	6.8	6.8
	289	Ф14А II	400	2	0.5	1.0
	394	Ф22А II	600	2	1.8	3.6
		с нарезкой М20				
	401	Гайка М20		2	0.07	0.2
M2-31	41a	-300x8	390	1	7.4	7.4
	194	-160x22	390	1	10.8	10.8
	289	Ф14А II	400	2	0.5	1.0
	394	Ф22А II	600	2	1.8	3.6
		с нарезкой М20				
	401	Гайка М20		2	0.07	0.2

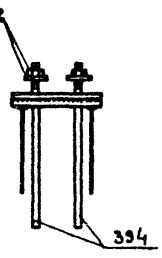
M2-11, M2-31



3-3



4-4



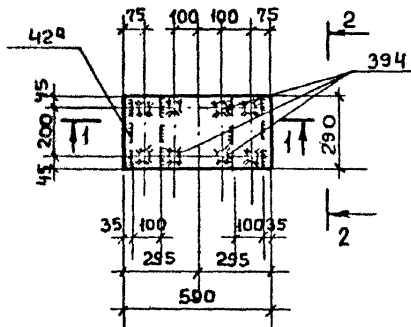
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

II	группа	1978	2	детали М2-10, М2-11, М2-31.	серия	1.400-6/76
					выпуск	лист
					1	61

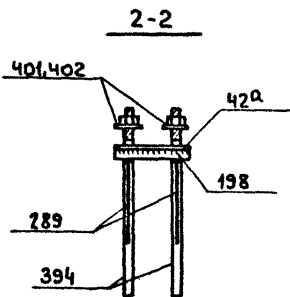
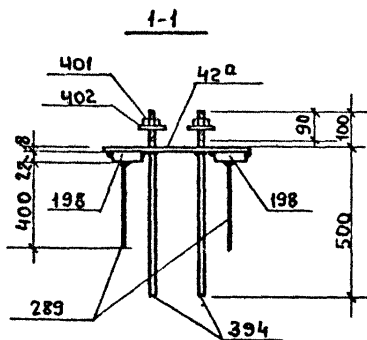
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИНА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

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

30.3

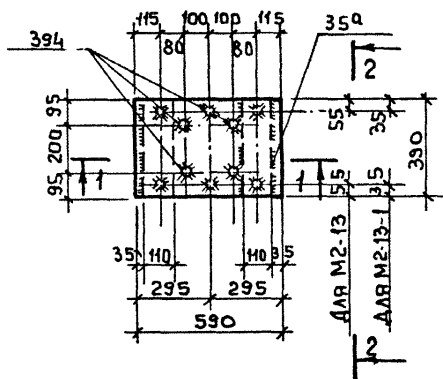
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ
ГРУППЫ „2”

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



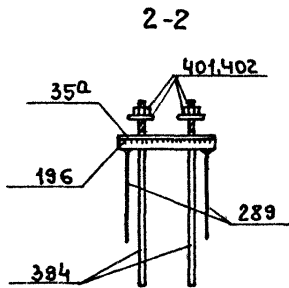
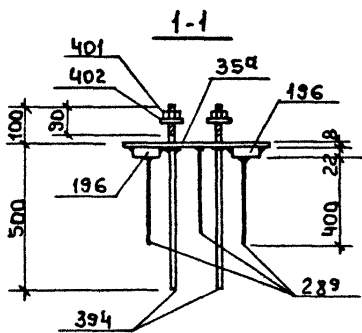
ТК 1978	группа 2	ДЕТАЛЬ М2-12	Серия 1.400-6/76	
			выпуск 1	Лист 62

M2-13, M2-13-1

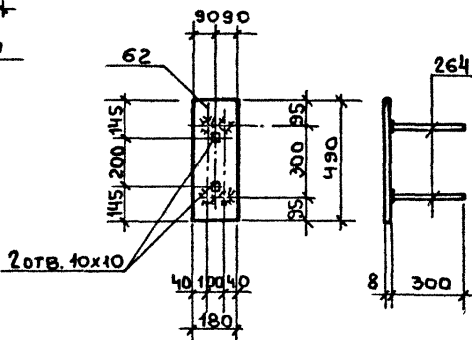


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ	СРЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		ИЗБР ЛИСТ
					ОБН. ПОЗ	СРХ ПОЗ	
M2-13, M2-13-1	35a	-320x8	590	1	14.5	14.5	369
	196	-110x22	390	2	7.4	14.8	
	289	Ф 14 А П	400	6	0.5	3.0	
	394	Ф 22 А П с НАРЕЗКОЙ М20	600	4	1.8	7.2	
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.07	—	
402	ШАЙБА М20	—	4	0.03	0.4	—	
M2-27	62	-180x8	490	1	5.5	5.5	6.6
	264	Ф 12 А П	300	4	0.27	1.1	



M2-27



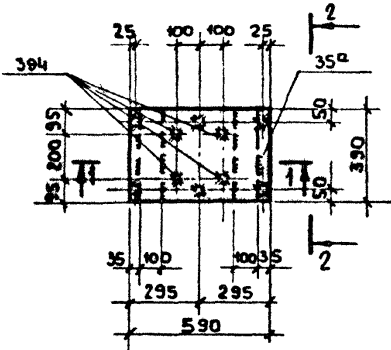
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

ТК	группа
	1978 2

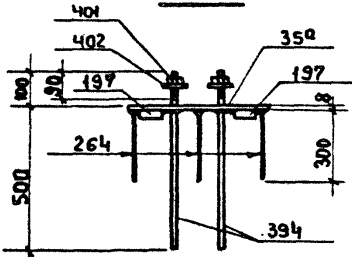
ДЕТАЛИ M2-13, M2-13-1, M2-27.

СЕРИЯ	
1.400-6/76	
выпуск	лист
1	63

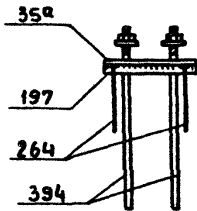
M2-13-2



1-1



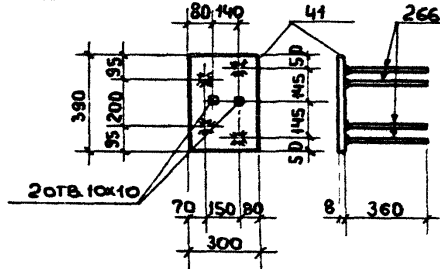
2-2



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАТЕРИАЛ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДИМКА	КОЛ	ВЕС КР.		
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
M2-13-2	35	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 12А III С МАРОС- 204 М20	600	4	1.8	7.2	
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.07	0.4	
M2-23	41	300x8	390	1	7.4	7.4	8.7
	266	Ф 12А III	360	4	0.32	1.3	

M2-23

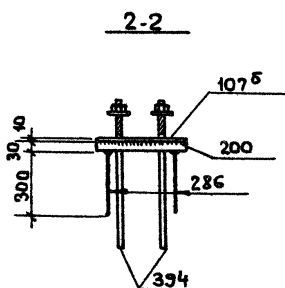
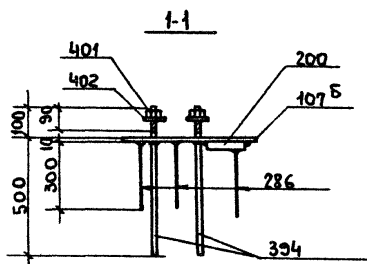
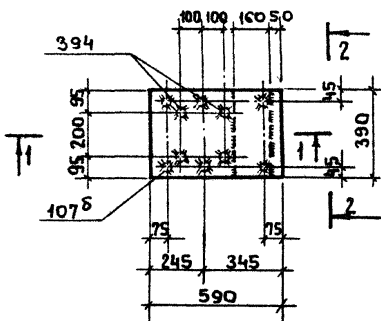


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

ТК	группа	Детали M2-13-2, M2-23.	серия	
			1.400-6/76	
1978	2		Выпуск	Лист
			1	64

Спецификация стали на одно изделие

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	№ ПОЗ.	Сечение	ДЛИНА ММ	КОЛ- ВО ШТ.	Вес, кг.		Итого МЛР
					одн. поз.	всех поз.	
М2-16	107 ^Б	-390x10	590	1	18.1	18.1	42.6
	200	-180x30	390	1	44.7	44.7	
	286	Ф42АФ	300	6	0.36	2.2	
	394	Ф22АФ с нарезкой М20	600	4	1.8	7.2	
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.87	0.4	
	402	ШАЙБА М20	—	4	0.03		



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

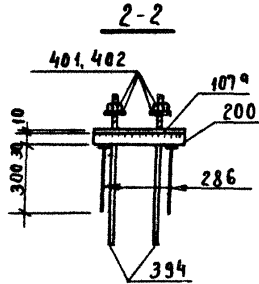
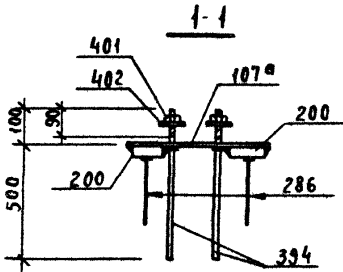
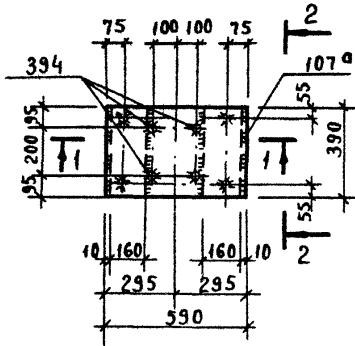
ТК	группа
1978	2

Деталь М2-16.

Серия	1.400-6/76
выпуск	1
Лист	63

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Димк мм	Кол. шт.	Вес, кг		ИЗДЕ- ЛИЦА
					Одн. поз.	Всех поз.	
М2-17	107 ^а	-390x10	590	1	18,1	18,1	56,7
	200	-160x30	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	
	401	Гайка М20	—	4	0,07	0,4	
	402	Шайба М20	—	4	0,03	—	



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

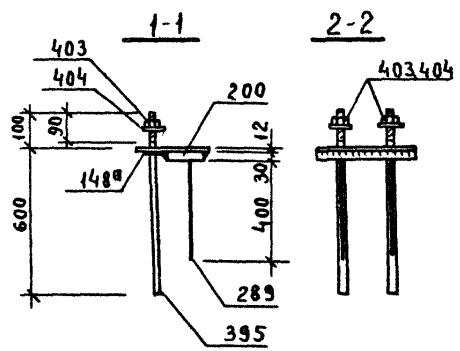
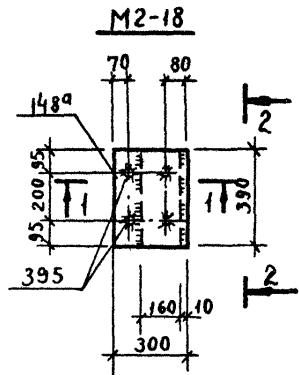
ТК	группа
1978	2

Деталь М2-17

Серия	
1.400-6/76	
Выпуск	Лист
1	66

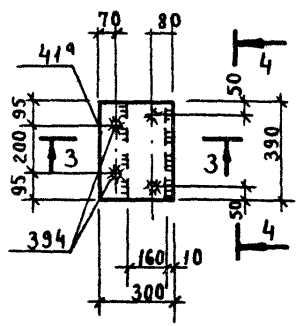
Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз	Сечение	Дли- на мм	Ко- л шт	Вес, кг		Итого шт
					Одн. поз	Всех поз	
M2-18	148 ^а	-300x12	390	1	11,0	11,0	339
	200	-160x30	390	1	14,7	14,7	
	289	φ 14A III	400	2	0,5	2,0	
	395	φ 28 III с нарезкой M 27	700	2	3,4	6,8	
	403	Гайка M27	—	—	0,16	—	
	404	Шайба M27	—	2	0,05	0,4	
M2-21	41 ^а	-300x8	390	1	7,4	7,4	26,8
	200	-160x30	390	1	14,7	14,7	
	289	φ 14A III	400	2	0,5	1,0	
	394	φ 22A III с нарезкой M 20	600	2	1,8	3,6	
	401	Гайка M20	—	2	0,07	—	
	402	Шайба M20	—	2	0,03	0,2	

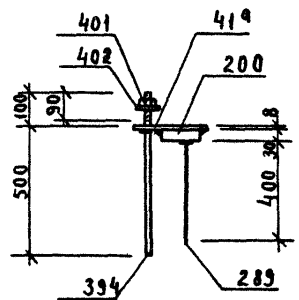


Указания к деталям группы „2“
смотрите на листе 62.

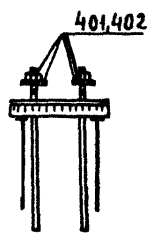
M2-21



3-3



4-4



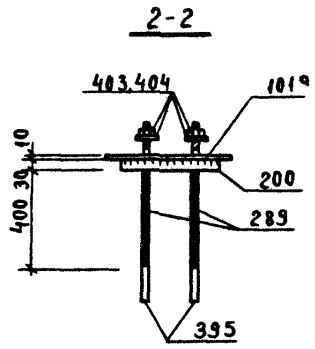
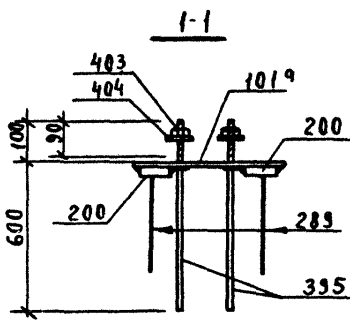
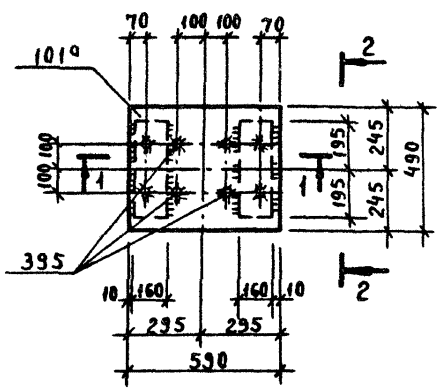
TK	группа
1978	2

Детали M2-18, M2-21

Серия	1 400-6/76
Выпуск	Лист
1	67

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ПО ОДНО ИЗДАНИЮ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		ИЗМ. ЛИСТ
					ОДН ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
M2-19	101 ^а	-450x18	590	1	22.7	22.7	68.5
	200	-160x30	390	2	14.7	29.4	
	289	φ14AIII	400	4	0.5	2.0	
	295	φ28AIII с нарезкой M27	700	4	3.4	13.6	
	403	Гайка M27	-	4	0.16	-	
	404	Шайба M27	-	4	0.05	0.8	

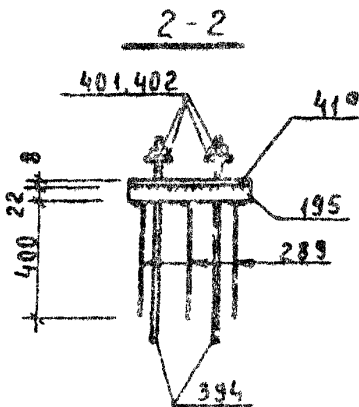
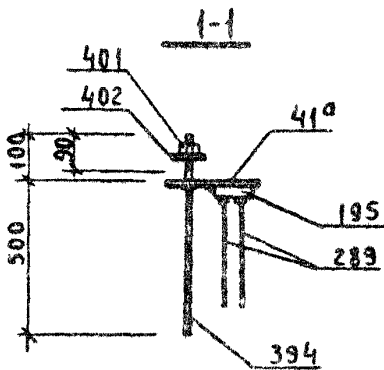
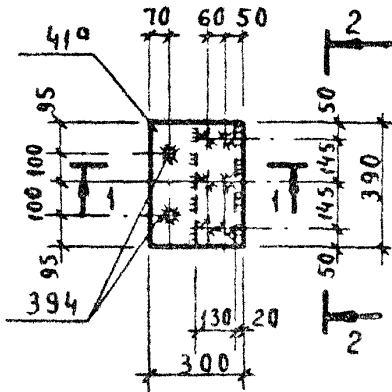


Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

TK	группа	1978	2	Деталь M2-19.	Серия	1400-6/76
					Выпуск	Лист

Спецификация стали на одно изделие

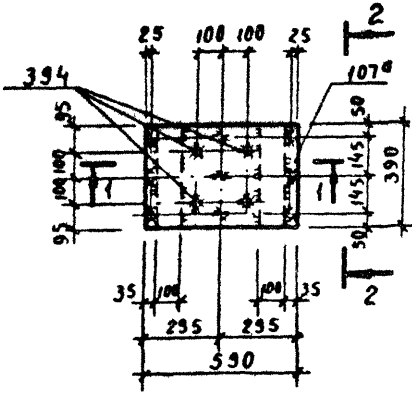
Марка изде- лия	№ поз	Сечение	Диаметр мм	Кол- шт	Вес, кг		
					Дан поз	Всего поз	Изде- лия
M2-20	41 ^a	300×8	390	1	7,4	7,4	23,0
	195	130×22	390	1	8,8	8,8	
	289	φ 14 AIII	400	6	0,5	3,0	
	394	φ 22 AIII с нарезкой M20	600	2	1,8	3,6	
	401	Гайка M20	-	2	0,07	0,2	
	402	Шайба M20	-	2	0,03	0,2	



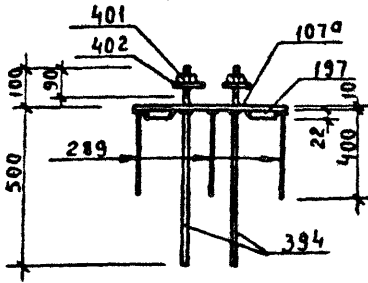
Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

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

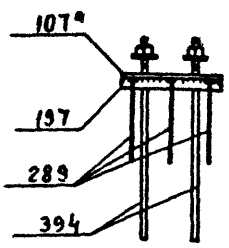
M2-22



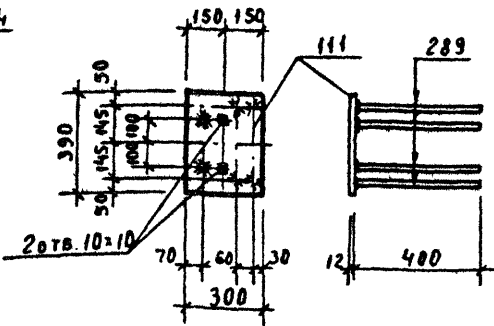
1-1



2-2



M2-24



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ И ВОЛОКНА

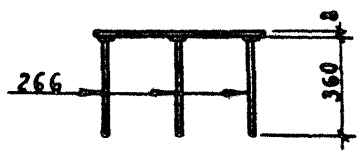
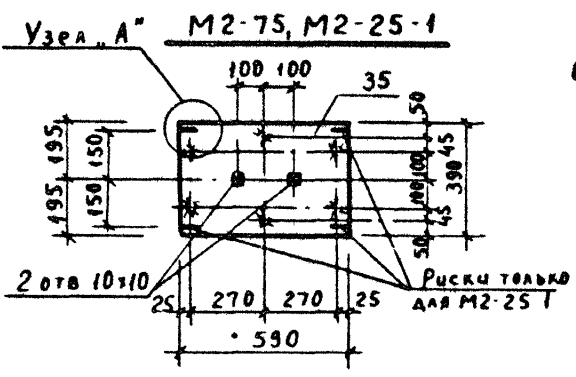
Марка изделия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Изм лист
					Вал поз.	Всего поз.	
M2-22	107	-390x10	590	1	18,1	18,1	43,8
	197	-100x22	390	2	6,8	13,6	
	289	φ14AII	400	9	0,5	4,5	
	394	φ22AIII с настройкой M20	600	4	1,8	7,2	
	401	Гайка M20	-	4	0,07	-	
402	Шайба M20	-	4	0,03	-	0,4	
M2-24	111	300x10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

Указания к деталям группы 2^а смотрите на листе 62

ТК	группа
1978	2

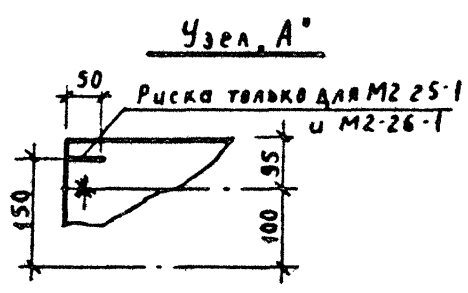
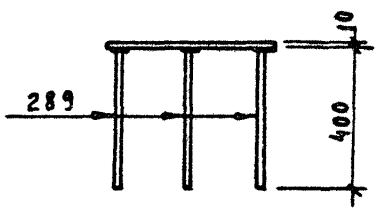
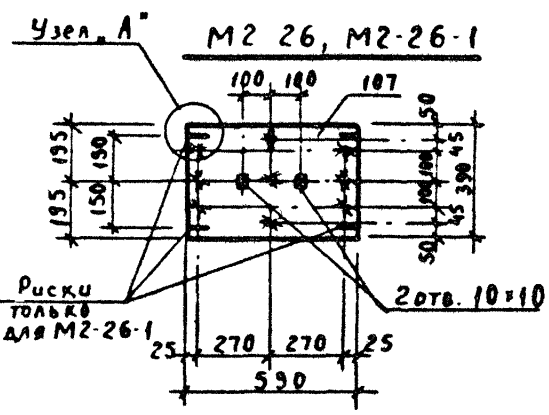
Детали M2-22, M2-24.

Серия	
1400-6/76	
Выпуск	Лист
1	70



Спецификация стои на vano изданию

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



1. Указания к деталям группы 2 смотрите на листе 62.
2. Детали M2-25-1, M2-26-1 (с риском) применяются для крепления к ним подстропильных ферм.

ТК	группа	1978	2	Детали M2-25, M2-25-1, M2-26, M2-26-1	Серия 1.400-6/76	
					Выпуск 1	Лист 71

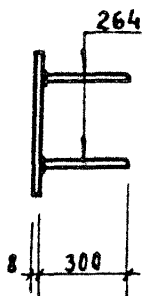
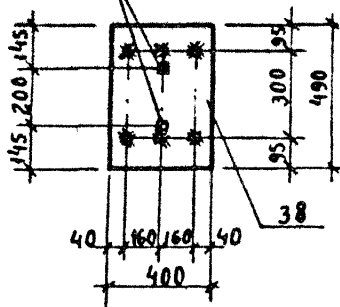
M2-28

98

Спецификация стали по одному изданию

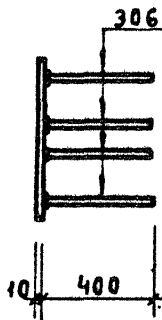
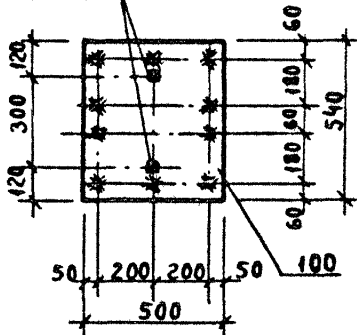
Марка УЗАР Лист	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					одн поз	всех поз	иные шт
M2-28	38	-400x8	490	1	12,2	12,2	
	264	φ 12AIII	300	6	0,27	1,6	13,8
M2-29	100	-500x10	540	1	21,2	21,2	
	306	φ 16AIII	400	10	0,63	6,3	27,5
M2-30	131	-180x10	540	1	7,6	7,6	
	264	φ 12AIII	300	8	0,27	2,2	9,8

отв. 10x10

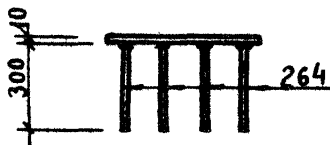
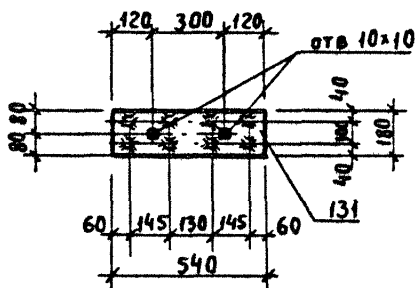


M2-29

отв. 10x10



M2-30



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

ТК

группа

Детали M2-28, M2-29, M2-30.

Серия

1.400-6/76

1978

2

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-01-129 /68	ПК-01-129 /68	1.463-4	
200	МЗ-1				МЗ-20	МЗ-9		МЗ-5* МЗ-6* МЗ-7*					
220					МЗ-10	МЗ-23 МЗ-23-1			МЗ-17 МЗ-17-1				
240		МЗ-11 МЗ-11-1						МЗ-12					
250	МЗ-2												
280		МЗ-14 МЗ-14-1					МЗ-8 МЗ-8-1 МЗ-8-2 МЗ-8-3 МЗ-22 МЗ-22-1	МЗ-13	МЗ-18 МЗ-18-1				
300	МЗ-3												
320			МЗ-19										
350	МЗ-4												
500												МЗ-15	
550										МЗ-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	лист
			1	73

Таблица 15

100

Унифицированная закладная деталь	Закладные детали в типовых конструкциях по сериям																												
	Стропильные																								Подстропильные				
	Фермы												Балки												Фермы				
	ПК-81-2		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-81-10 1.863-1		ПК-81-10 1.863-1		1.463-4								
Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг		
M3-1	9,5	M3-1	9,5																										
M3-2	13,6	M3-2	13,6																										
M3-3	15,0	M3-3	15,0																										
M3-4	16,4	M3-4	16,4																										
M3-5	9,7																												
M3-6	6,0																												
M3-7	8,1																												
M3-8	6,7																												
M3-8-1	8,0																												
M3-8-2	6,7																												
M3-8-3	8,0																												
M3-9	5,0																												
M3-10	5,9																												
M3-11	10,6																												
M3-11-1	10,6																												
M3-12	13,3																												
M3-13	16,9																												
M3-14	11,7																												
M3-14-1	11,7																												
M3-15	13,4																												
M3-16	11,5																												
M3-17	8,3																												
M3-17-1	10,0																												
M3-18	11,5																												
M3-18-1	13,3																												
M3-19	14,8																												
M3-20	5,0																												
M3-21	10,7																												
M3-22	11,1																												
M3-22-1	11,1																												
M3-23	6,4																												
M3-23-1	6,4																												

ТК

группа

Таблица 15. Ключ для замены опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифицированные закладные детали.

Серия

1400-6/76

выпуск

лист

1978

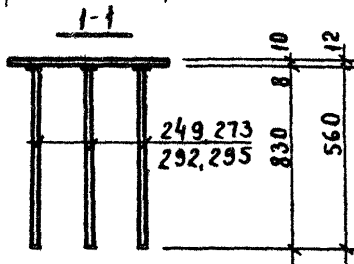
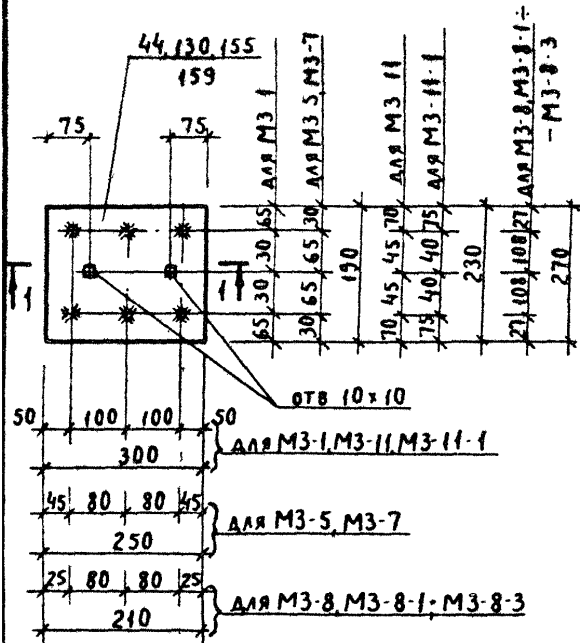
3

1

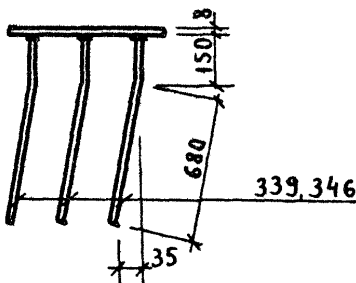
74

Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечения	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		
					Дал. поз.	Всех поз.	Избр. поз.
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 МЗ-11-1	155	-230×12	300	1	6,5	6,5	10,6
	292	φ14AIII	560	6	0,68	4,1	



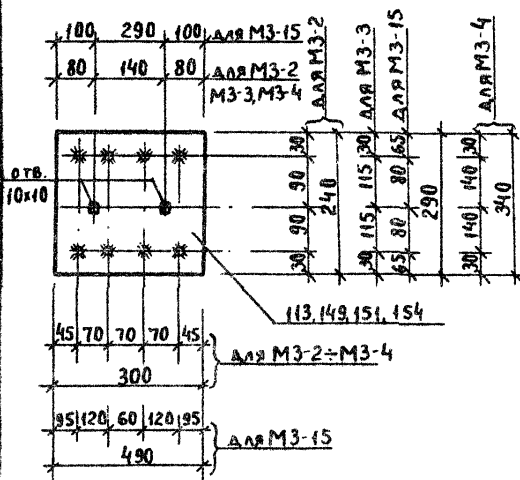
1-1 (только для МЗ-8-2 и МЗ-8-3)



Указания к деталям группы, 3.

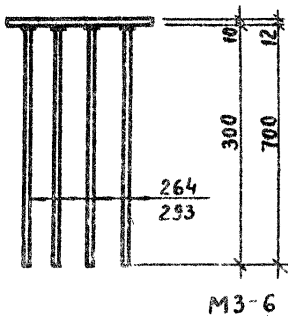
1. Анкеры привариваются к пластинам ВТАВР дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см ГОСТ 19292-73).
2. Материал пластин из сталей группы, В, ГОСТ 380-74.
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии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

ТК 1978	группа 3	Детали МЗ-1, МЗ-5, МЗ-7, МЗ-8, МЗ-8-1-МЗ-8-3, МЗ-11, МЗ-11-1.	Серия 1 400-6/76	
			выпуск 1	лист 75



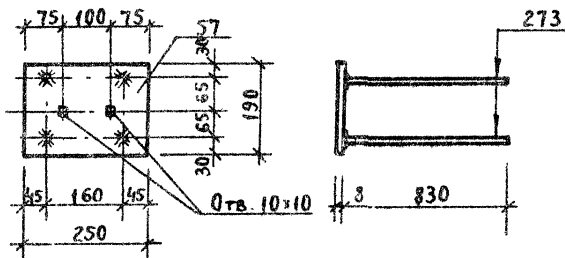
Спецификация стали на дано изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		
					Одн. поз.	Всех поз.	Итого шт
M3-2	154	-240 × 12	300	1	6,8	6,8	
	293	φ 14AII	700	8	0,85	6,8	136
M3-3	151	-290 × 12	300	1	8,2	8,2	
	293	φ 14AII	700	8	0,85	6,8	150
M3-4	149	-300 × 12	340	1	9,6	9,6	
	293	φ 14AII	700	8	0,85	6,8	164
M3-6	57	-190 × 8	250	1	3,0	3,0	
	273	φ 12AII	830	4	0,74	3,0	6,0
M3-15	113	-290 × 10	490	1	11,2	11,2	
	264	φ 12AII	300	8	0,27	2,2	134



Указания к деталям группы „3“
смотрите на листе 75

M3-6



TK

группа

Детали M3-2 ÷ M3-4, M3-6,
M3-15.

Серия

1400-6/76

Выпуск

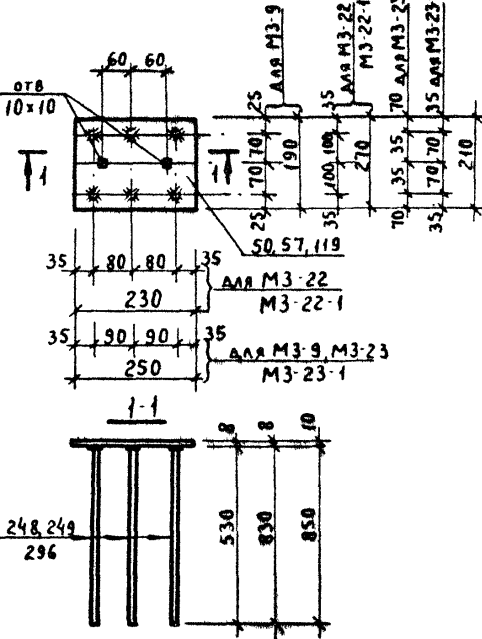
Лист

1978

3

1

76



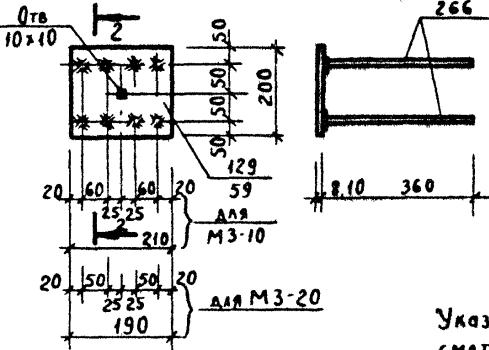
Спецификация стали по одному изданию

Марка УСЛБ Лист	№ Лист	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес кг		
					Дан лист	Всего лист	Услб лист
М3-9	57	-190×8	250	1	3,0	3,0	
	248	φ10АIII	530	6	0,33	2,0	5,0
М3-10	129	-200×10	210	1	3,3	3,3	
	266	φ12АIII	360	8	0,32	2,6	5,9
М3-20	59	-190×8	200	1	2,4	2,4	
	266	φ12АIII	360	8	0,32	2,6	5,0
М3-22	119	-230×10	270	1	4,9	4,9	
	296	φ14АIII	850	6	1,03	6,2	11,1
М3-22-1	119	-230×10	270	1	4,9	4,9	
	348	φ14АIII	850	6	1,03	6,2	11,1
М3-23	50	-210×8	250	1	3,3	3,3	
	249	φ10АIII	830	6	0,51	3,1	6,4

M3-10, M3-20

2-2

1-1 (только для М3-22-1)



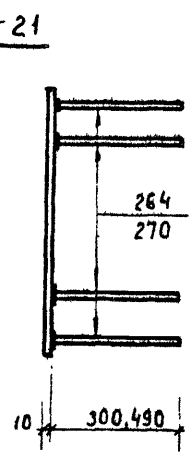
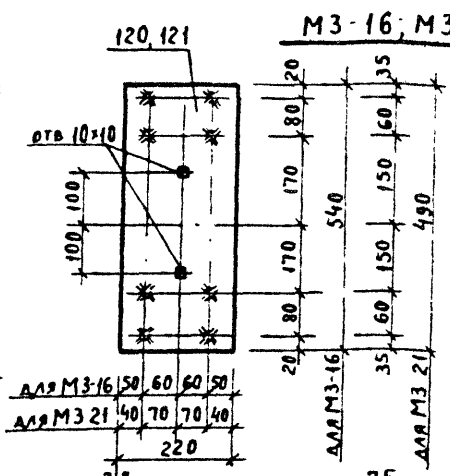
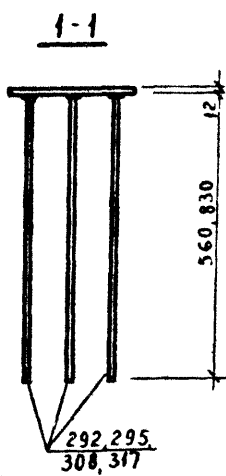
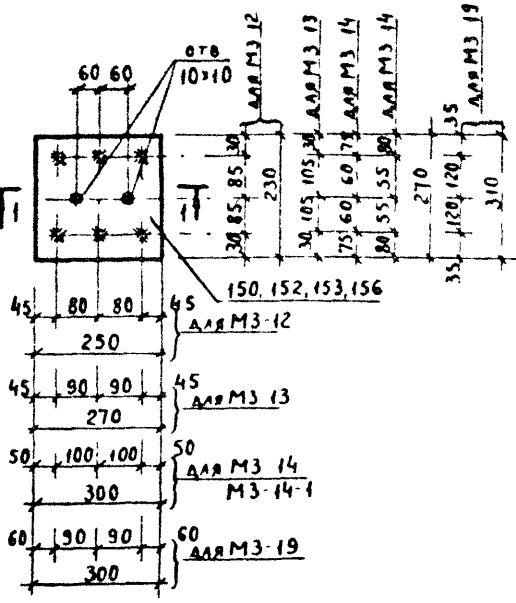
Указания к деталям группы, 3"
смотрите на листе 75.

ГК 1978	группа 3	Детали М3-9, М3-10, М3-20, М3-22, М3-22-1, М3-23, М3-23-1	Серия 1400-6/76
			Выпуск 1

M3-12-M3-14 M3-14-1, M3-19

Спецификация стали по одному изделию

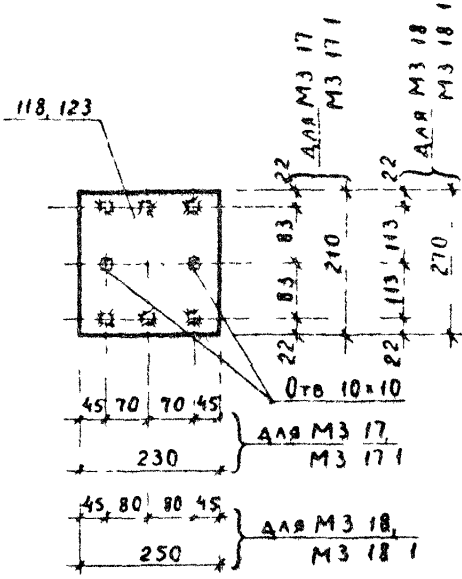
Материал	№	Сечение	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг		Изм. №
					по 1 шт	всего	
M3-12	156	-230x12	250	1	5,4	5,4	133
	308	φ 16AIII	830	6	1,31	7,9	
M3-13	153	-270x12	270	1	6,9	6,9	169
	317	φ 18AIII	830	6	1,66	10,0	
M3-14	152	270x12	300	1	7,6	7,6	11,7
	292	φ 14AIII	560	6	0,68	4,1	
M3-16	120	-220x10	540	1	9,3	9,3	11,5
	264	φ 12AIII	300	8	0,27	2,2	
M3-19	150	-300x12	310	1	8,8	8,8	14,8
	295	φ 14AIII	830	6	1,0	6,0	
M3-21	121	-220x10	490	1	8,5	8,5	12,1
	270	φ 12AIII	490	8	0,44	3,6	



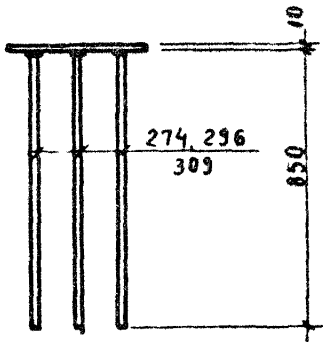
Указания к листам группы, 3^я смотрите на листе 75.

ТК	группа	Детали М3-12 ÷ М3-14, М3-14-1, М3-16, М3-19, М3-21	Серия 1400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 78
1978	3			

Спецификация ствaл на oднo издaнue



Материал	№	Сечение	Длина	Кол.	Вес кг		
					одн. по 1	всех по 2	изм. по 3
М3 17	123	-210x10	230	1	3,8	3,8	83
	274	φ 12 A III	850	6	0,75	4,5	
М3 17 1	123	-210x10	230	1	3,8	3,8	100
	296	φ 14 A III	850	6	1,03	6,2	
М3 18	118	-250x10	270	1	5,3	5,3	115
	296	φ 14 A III	850	6	1,03	6,2	
М3 18 1	118	-250x10	270	1	5,3	5,3	132
	309	φ 16 A III	850	6	1,34	8,0	



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

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

Марка унифицированной закладной детали	Крепление плит покрытия						Крепление прогонов покрытия		Крепление плит типа "П" и "КНС" размером 3x18
	Одного ребра плиты		2х ребер смежных плит		Ребра плиты у продольной оси		Железобетонные	Стальные	
	Шаг, м		Шаг, м		Шаг, м				
6	12	6	12	6	12				
М4-1	•	•			•				
М4-1-1	•				•				
М4-1-2	•				•				
М4-1-3	•				•				
М4-1-4	•				•				
М4-1-5	•				•				
М4-2	•	•			•				
М4-3			•	•	•	•			
М4-3-1	•		•		•				
М4-3-2			•						
М4-3-3			•						
М4-3-4			•						
М4-3-5			•						
М4-4			•	•	•	•			
М4-4-1	•	•	•	•	•	•			
М4-5	•	•							
М4-5-1						•			
М4-6			•	•	•	•			
М4-6-1				•					
М4-12									
М4-13	•								
М4-14	•		•		•				
М4-15		•		•		•			
М4-16			•						
М4-17		•		•					
М4-18		•		•		•			
М4-19			•						
М4-20			•						
М4-20-1			•						
М4-20-2			•						
М4-21				•					
М4-21-1				•					
М4-25							•		
М4-25-1							•		
М4-26								•	
М4-26-1								•	
М4-32									•
М4-33									•
М4-34									•
М4-35									•
М4-37					•	•			

ТК группа

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

Серия
1.400-6/76

Выпуск 1 Лист 80

1978 4

Таблица 16 (окончание)

107

Марка унифицированной закладной детали	Крепление стоек фанера						Крепление стеновых панелей		Крепление связей		Крепление подвесного транспорта	
	Крайней		промежут		средней		к фермам	к болтам	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 1978.	Группа 4	Таблица 16 для подбора унифицированных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях (окончание).	Серия 1.400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 81

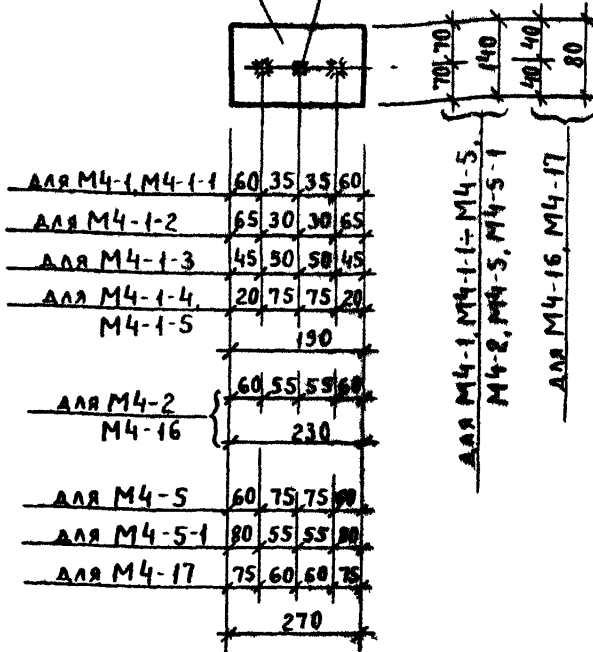
Таблица 17

Унифицированная закладная деталь	Закладные детали в типовых конструкциях																									
	Стропильных по сериям															Подстропильных по сериям										
	1.863-1	ПК-01129/68		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-0110/68		ПК-01140/68							
Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	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	2,0													
M4-1-1	1,4																			M5	22	M5	1,4			
M4-1-2	1,4																									
M4-1-3	1,4																									
M4-1-4	1,4	M3	20																							
M4-1-5	1,4	M4	22																							
M4-2	1,6			A5	24																					
M4-3	2,4	M3	37	A1	35					M4-3	34	M8	34													
M4-3-1	2,4																									
M4-3-2	2,4	M2	33																							
M4-3-3	2,4																									
M4-3-4	2,4																									
M4-3-5	2,4	M3	34																							
M4-4	2,8			A2	41																					
M4-4-1	2,8																			M4	55	M4	35			
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																									
M4-7-3	9,9																									
M4-8	4,1			A9	43																					
M4-8-1	4,1			A12	43																					
M4-8-2	3,0																									
M4-8-3	11,5																									
M4-9	4,7			A10	48																					
M4-9-1	4,7			A13	48																					
M4-10	4,0			A14	53																					
M4-10-1	4,0																									
M4-10-2	4,1			A15	54																					
M4-10-3	4,1																									
M4-10-4	4,1			A16	54																					
M4-10-5	4,2			A17	55																					
M4-10-6	4,2																									
M4-11	4,0			A7	45																					
M4-11-1	4,0																									

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

11, 12, 13, 23, 84

отв 10x10



120, 150, 6, 8



215, 217, 234

Спецификация стола на одно изделие

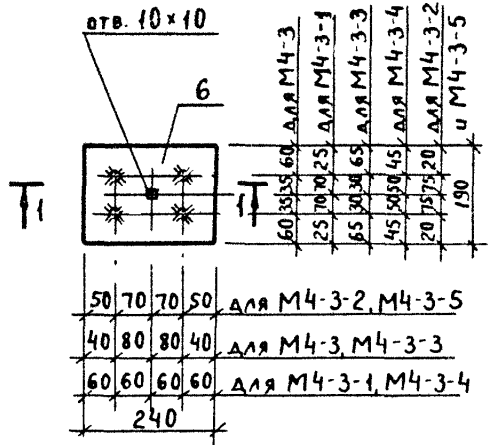
Марка изде- лия	№ поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Идем шт
					Вам поз	Всех поз	
М4-1 М4-1-2 ÷ М4-1-5	13	-140x6	190	1	1,3	1,3	1,4
	217	∅8AIII	150	2	0,06	0,1	
М4-1-1	13	-140x6	190	1	1,3	1,3	1,4
	215	∅8AIII	120	2	0,05	0,1	
М4-2	12	-140x6	230	1	1,5	1,5	1,6
	217	∅8AIII	150	2	0,06	0,1	
М4-5 М4-5-1	11	-140x6	270	1	1,8	1,8	1,9
	217	∅8AIII	150	2	0,06	0,1	
М4-16	23	-80x6	230	1	0,9	0,9	1,0
	217	∅8AIII	150	2	0,06	0,1	
М4-17	84	-80x8	270	1	1,4	1,4	1,6
	234	∅10AIII	150	2	0,2	0,4	

Указания к деталям группы, 4:

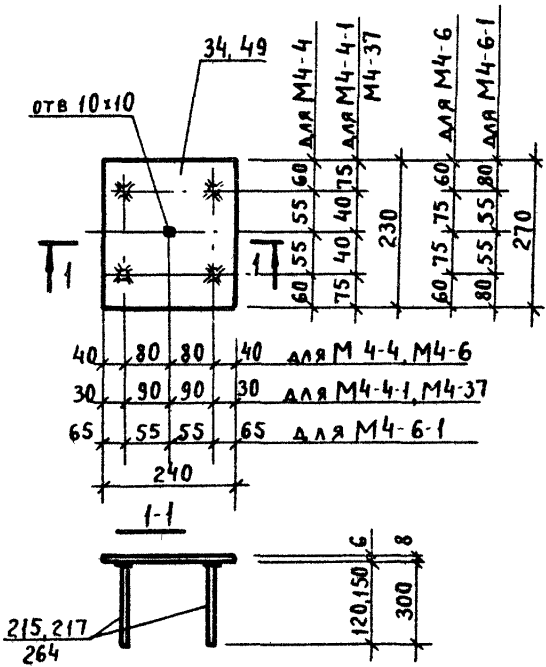
1. Приварку анкерных стержней к пластинам ВТАВР выполнять дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Приварку анкеров к уголкам или пластинам внахлестку выполнять контрастной рельефно-точечной сваркой по ГОСТ 19292-73 или ручной дуговой сваркой (см. СН 313-65, л. 2.18).
3. Стержни с нарезкой пропускаются через отверстия в пластине и привариваются с внутренней стороны заданной детали дуговой сваркой кольцевыми швами.
4. Материал пластин из стали группы "В" ГОСТ 380-71*.
5. Для антикоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1-5 (см. стр. 23 ÷ 26).
6. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТу 10922-75.

ГК	группа	Детали М4-1, М4-1-1 ÷ М4-1-5, М4-2, М4-5, М4-5-1, М4-16, М4-17	Серия	
			1.400	6/76
1978	4		Выпуск	Лист
			1	84

М4-3, М4-3-1 - М4-3-5



М4-4; М4-4-1; М4-6; М4-6-1; М4-37

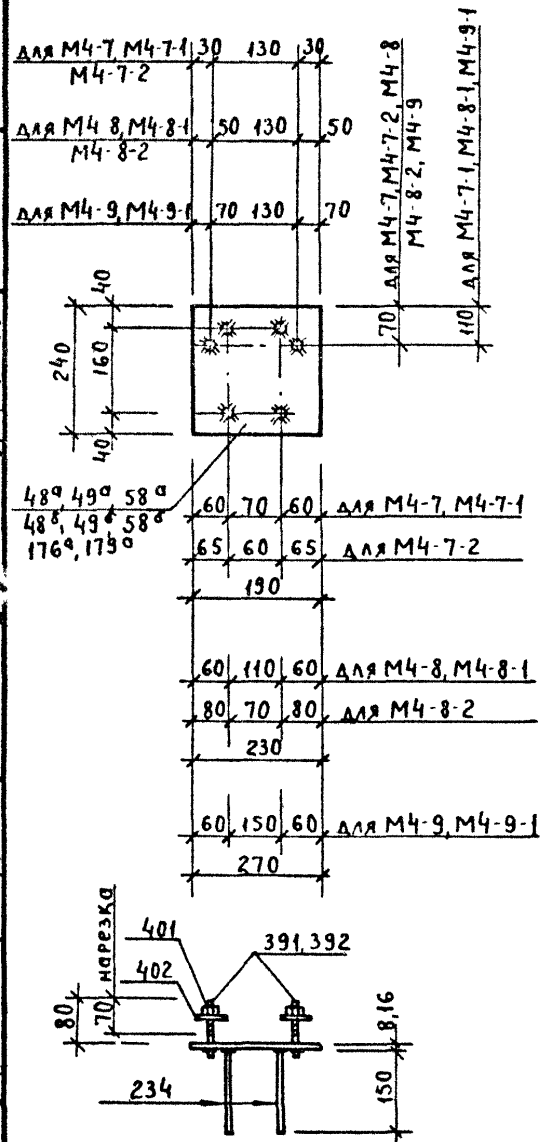


Спецификация стали на одно изделие

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

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

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



Спецификация стали на одно изделие

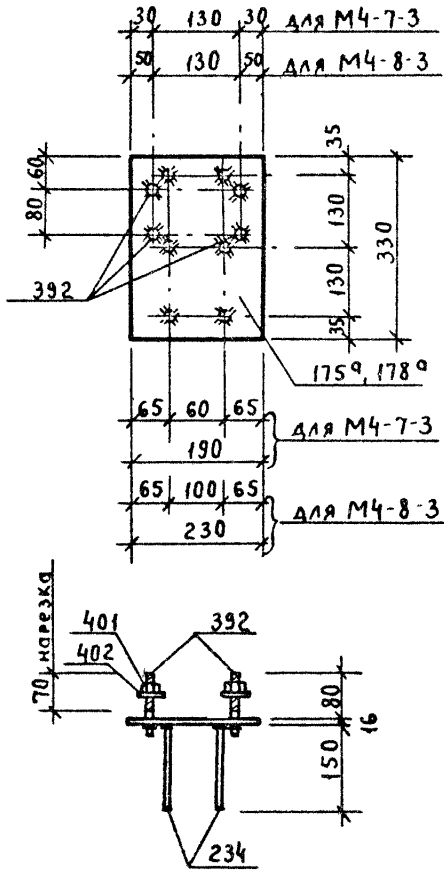
Марка изделия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт	ВЕС, кг		Изд. для
					Дан. поз.	Всех поз.	
М4-7	58 ^а	-190x8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-1	58 ^б	-190x8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-2	79 ^а	-190x16	240	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 М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	
	М4-8	79 ^а	-230x8	240	1	3,5	3,5
234		φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
391		φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-8-1	79 ^б	-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 ^а	-230x16	240	1	6,9	6,9	8,0
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
	392	φ20AI**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	
	М4-9	48 ^а	-240x8	270	1	4,1	4,1
234		φ10AIII	150	4	0,09	0,4	
391		φ12AI*	110	2	0,1	0,2	
М4-9-1	48 ^б	-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 М12, с гайкой и шайбой.
 ** - с нарезкой М20.

ТК	группа	Детали М4-7, М4-7-1, М4-7-2, М4-8, М4-8-1, М4-8-2, М4-9, М4-9-1.	серия
	1978		4
			Выпуск 1 Лист 86

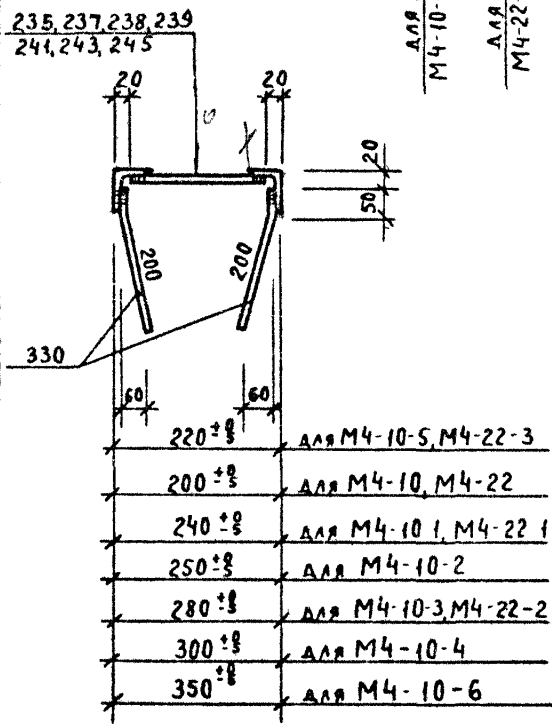
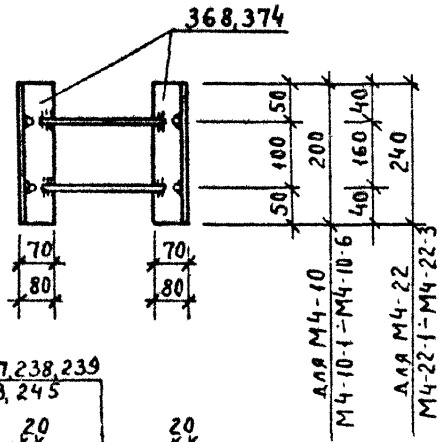
Спецификация сталей на одноиздание

Марка изде- лия	№ поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		ИЗДЕ- ЛИЯ
					Одн поз	Всех поз	
М4-7-3	178 ^а	-190×16	330	1	7,9	7,9	9,9
	234	φ10AIII	150	6	0,09	0,5	
	392	φ20AII 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	φ10AIII	150	6	0,09	0,5	
	392	φ20AII 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	1978	4	Детали М4-7-3; М4-8-3.	Серия	
					1400-6/76	
					Выпуск	Лист
					1	87



Спецификация стали на одно изделие

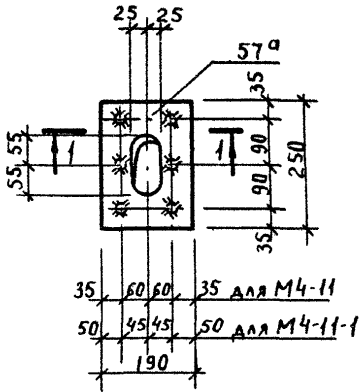
Марка изделия	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Уме шт
					Одн поз	Всех поз	
М4-10	368	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,0
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	235	φ 10 А III	160	2	0,1	0,2	
М4-10-1	368	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,0
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	238	φ 10 А III	200	2	0,12	0,2	
М4-10-2	368	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,1
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	239	φ 10 А III	210	2	0,13	0,3	
М4-10-3	368	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,1
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	241	φ 10 А III	240	2	0,15	0,3	
М4-10-4	268	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,1
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	243	φ 10 А III	260	2	0,16	0,3	
М4-10-5	368	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,0
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	237	φ 10 А III	180	2	0,11	0,2	
М4-10-6	368	∠ 80×7	200	2	1,7	3,4	4,2
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	245	φ 10 А III	310	2	0,19	0,4	
М4-22	374	∠ 110×70×8	240	2	2,62	5,2	5,8
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	235	φ 10 А III	160	2	0,1	0,2	
М4-22-1	374	∠ 110×70×8	240	2	2	5,2	5,8
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	238	φ 10 А III	200	2	0,12	0,2	
М4-22-2	374	∠ 110×70×8	240	2	2,62	5,2	5,9
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	241	φ 10 А III	240	2	0,15	0,3	
М4-22-3	374	∠ 110×70×8	240	2	2,62	5,2	5,8
	330	φ 8 А III	250	4	0,1	0,4	
	237	φ 10 А III	180	2	0,11	0,2	

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

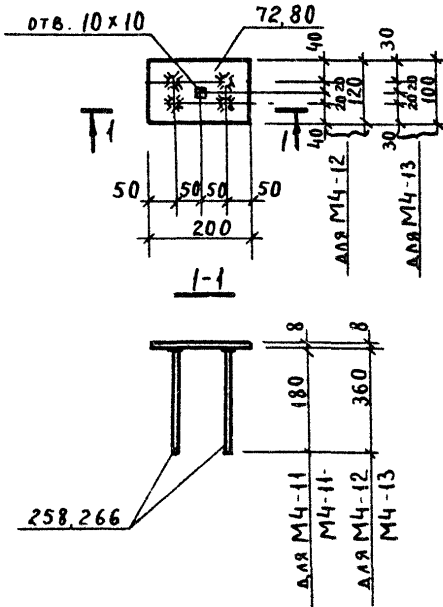
ИК 1978	группа 4	Детали М4-10, М4-10-1 ÷ М4-10-5, М4-22, М4-22-1 ÷ М4-22-3	серия 1400-6/76
			выпуск 1
			лист 88

М4-11, М4-11-1

115



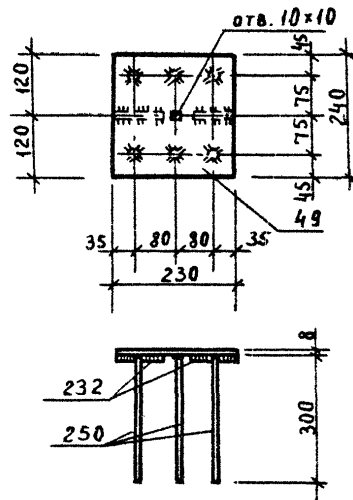
М4-12, М4-13



Спецификация стали на одно изделие

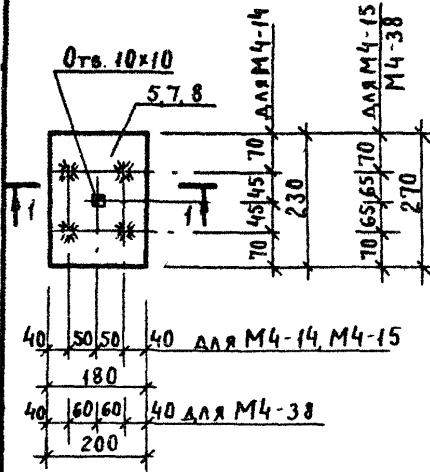
Марка изд. для	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		Изде- лия
					вм поз.	вск поз.	
М4-11	57 ^а	-190x8	250	1	3,0	3,0	4,0
	258	φ12АIII	180	6	0,16	1,0	
М4-11-1	57 ^а	-190x8	250	1	3,0	3,0	4,0
	258	φ12АIII	180	6	0,16	1,0	
М4-12	72	-120x8	200	1	1,5	1,5	2,8
	266	φ12АIII	360	4	0,32	1,3	
М4-13	80	-100x8	200	1	1,3	1,3	2,6
	266	φ12АIII	360	4	0,32	1,3	
М4-24	49	-230x8	240	1	3,5	3,5	4,8
	250	φ10АII	300	6	0,18	1,2	
	232	φ10АII	100	2	0,06	0,1	

М4-24

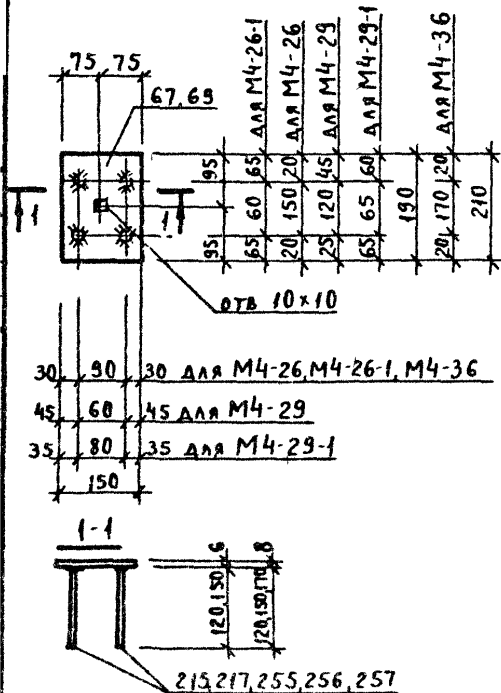


Указания к деталям группы „4“
смотрите на листе 84.

ИК	группа	1978	4	Детали М4-11, М4-11-1; М4-12, М4-13, М4-24.	Серия	1400-6/176
					Выпуск	1



М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36



Спецификация стали на одно изделие

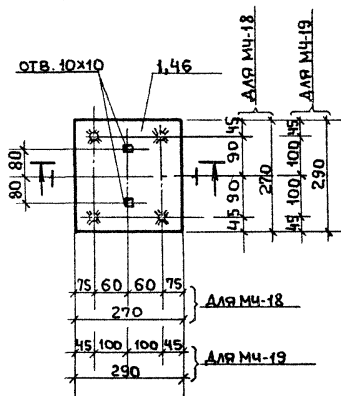
Марка изделия	№ поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес кг		Итого кг
					Одн поз.	Всех поз.	
М4-14	8	-180x6	230	1	2,0	2,0	2,2
	217	φ8AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-15	7	-180x6	270	1	2,3	2,3	2,5
	217	φ8AIII	150	4	0,06	0,2	
М4-26	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,2
	255	φ12AIII	120	4	0,11	0,4	
М4-26-1	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,3
	256	φ12AIII	150	4	0,13	0,5	
М4-29	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,4
	257	φ12AIII	170	4	0,15	0,6	
М4-29-1	69	-150x8	190	1	1,8	1,8	2,4
	257	φ12AIII	170	4	0,15	0,6	
М4-36	67	-150x8	210	1	2,0	2,0	2,5
	256	φ12AIII	150	4	0,13	0,5	
М4-38	5	-200x6	270	1	2,5	2,5	2,7
	215	φ8AIII	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

МЧ-18, МЧ-19

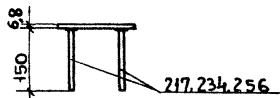
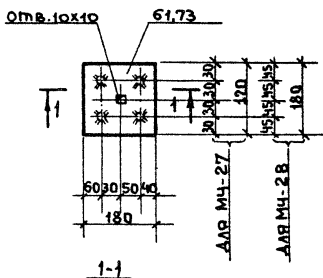
117



Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	n поз.	Сечение	Дли-на мм.	кол. шт.	Вес кг		Итого
					одн. поз.	всех поз.	
МЧ-18	46	-270x8	270	1	4.6	4.6	5.0
	734	Ф10АII	150	4	0.09	0.4	
МЧ-19	1	-290x6	290	1	4.0	4.0	4.2
	217	Ф8АII	150	4	0.06	0.2	
МЧ-27	73	-120x8	180	1	1.4	1.4	1.9
	256	Ф12АII	150	4	0.13	0.5	
МЧ-28	61	-100x8	180	1	2.0	2.0	2.5
	256	Ф12АII	150	4	0.13	0.5	

МЧ-27, МЧ-28



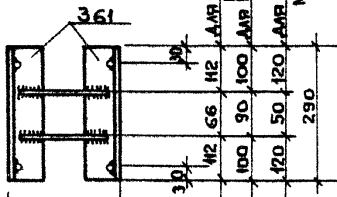
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "4"
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 84.

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

МЧ-20; МЧ-20-1, МЧ-20-2

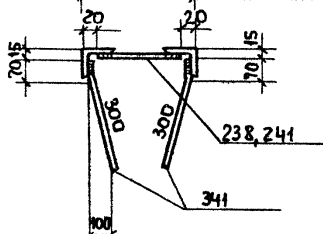
118

МЧ-21, МЧ-21-1

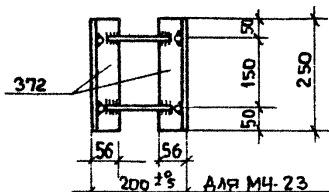


240⁺⁵ для МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2

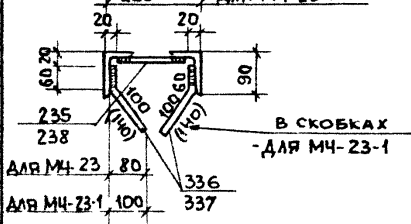
280⁺⁵ для МЧ-21, МЧ-21-1



МЧ-23, МЧ-23-1



220⁺⁵ для МЧ-23-1



Спецификация стали на одно изделие

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

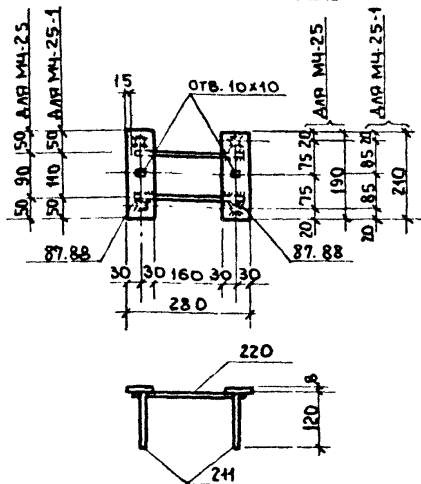
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ группы „4“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 84.

ТК группа
1976 Д

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

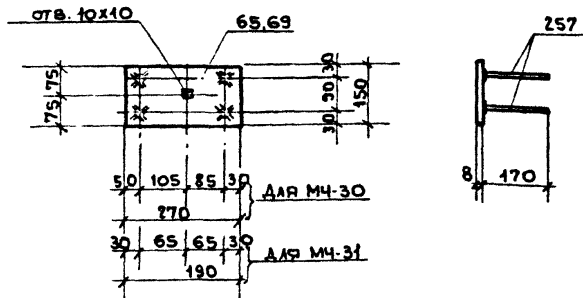
МЧ-25, МЧ-25-1.



Спецификация стали на одно изделие

Марка изд-ва ЛМР	№ поз.	Сечения	Длина, кол.		Вес, кг		Изд-ва ЛМР
			мм	шт.	одн. поз.	всего поз.	
МЧ-25	88	-60x8	190	2	0.7	1.4	1.9
	24	Ф10АIII	120	4	0.07	0.3	
	220	Ф8АIII	250	2	0.10	0.2	
МЧ-25-1	87	-60x8	240	2	0.8	1.6	2.1
	24	Ф10АIII	120	4	0.07	0.3	
	220	Ф8АIII	250	2	0.1	0.2	
МЧ-30	65	-150x8	270	1	2.5	2.5	3.4
	257	Ф12АIII	170	6	0.15	0.9	
МЧ-31	69	-150x8	190	1	1.8	1.8	12.7
	257	Ф12АIII	170	6	0.15	0.9	

МЧ-30, МЧ-31



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

ТК

группа

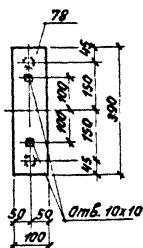
1978

4

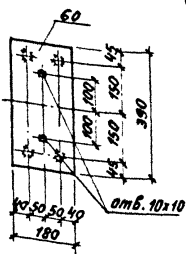
ДЕТАЛИ МЧ-25, МЧ-25-1, МЧ-30, МЧ-31.

Серия
1.400-6/76Выпуск
1Лист
93

M4-32



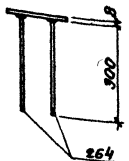
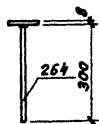
M4-33



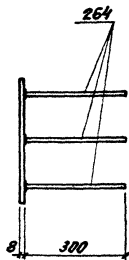
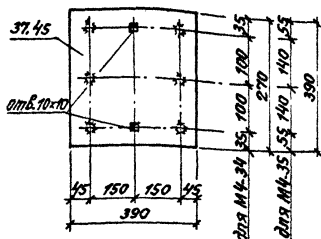
120

Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия лист	№ поз	Сечение	В. пл. мм	Кол. шт	Вес, кг	
					отб.	без отб.
M4-32	78	-100x8	390	1	2.5	2.5
	264	Ф12AII	300	2	0.27	0.5
M4-33	60	-180x8	390	1	4.4	4.4
	264	Ф12AII	300	4	0.27	1.1
M4-34	45	-270x8	390	1	6.6	6.6
	264	Ф12AII	300	6	0.27	1.6
M4-35	37	-390x8	390	1	9.5	9.5
	264	Ф12AII	300	6	0.27	1.6



M4-34, M4-35

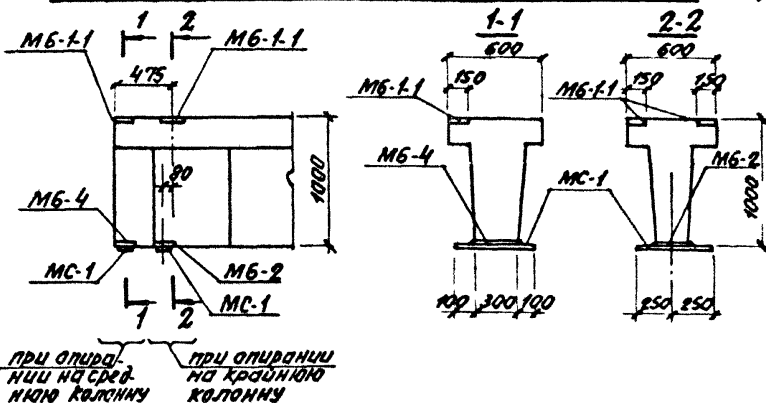


Указания к деталям группы 4 смотрите на листе 84.

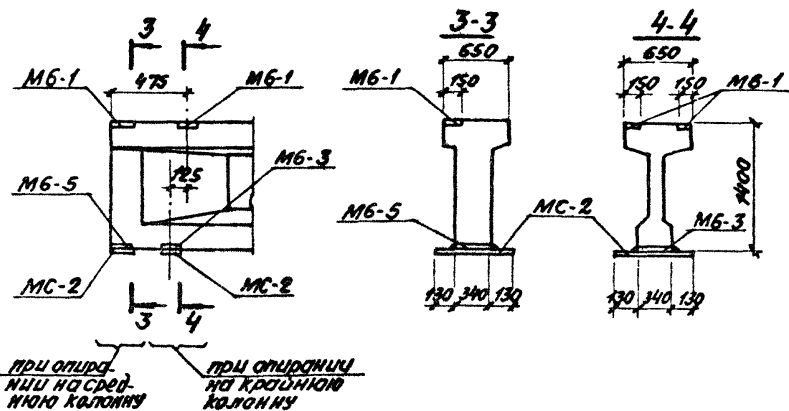
TK	группа	Детали M4-32, M4-33, M4-34, M4-35	Серия	
			1400-6/76	В. пл.
1978	4		лист	94

Железобетонные подкрановые балки пролетом 6м

121



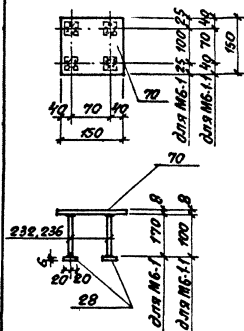
Железобетонные подкрановые балки пролетом 12м



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

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт.	Вес, кг		
					шт.	поз.	шт.
М6-1	70	-150x8	150	1	1,4	1,4	2,1
	236	φ10AIII	170	4	0,11	0,4	
	28	-40x6	40	4	0,08	0,3	
М6-1	70	-150x8	150	1	1,4	1,4	1,9
	232	φ10AIII	100	4	0,06	0,2	
	28	-40x6	40	4	0,08	0,3	

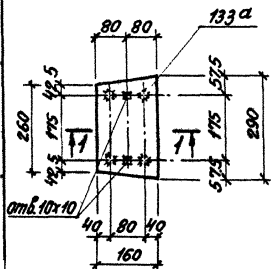


Указания к деталям группы, 6"

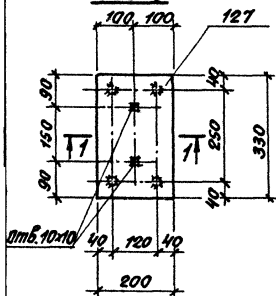
1. Янкеры привариваются к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73).
2. Материал пластин из сталей группы, В, ГОСТ 380-71 *
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии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

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

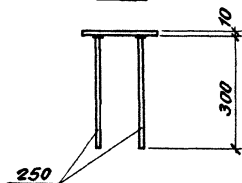
М6-2



М6-3



1-1



Спецификация стали на одно изделие

Марка изд.р. диз.	N шт.	Сечение	Дли. на мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					шт.	100%	100%
М6-2	133а	-160x10	290	1	3.6	3.6	
	250	φ10AIII	300	4	0.19	0.8	4.4
М6-3	127	-200x10	330	1	5.2	5.2	
	250	φ10AIII	300	4	0.19	0.8	6.0

Указания к деталям
группы "Б" смотрите на
листе 96

ТК

группа

1978

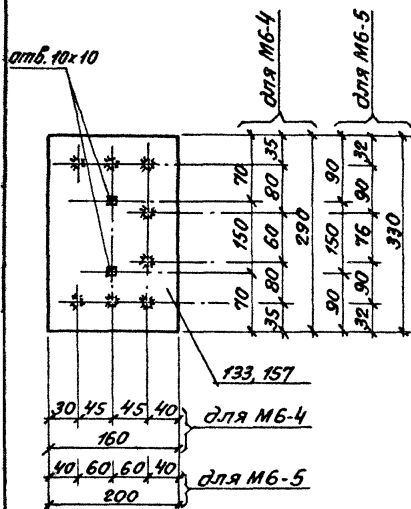
6

Детали М6-2, М6-3

Серия
1400-6/76
Выпуск Лист
1 97

Спецификация стелли на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечение	Дли. на м/м	кол. шт	Вес, кг	
					одн. поз.	всех поз.
МБ-4	133	- 160x10	290	1	3,7	3,7
	157	φ 129 III	960	8	2,85	6,8
МБ-5	157	- 200x12	330	1	6,2	6,2
	158	φ 129 III	1350	8	2,70	21,6

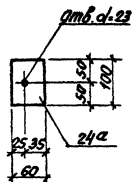
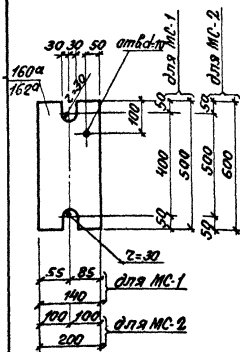


Указания к деталям группы 6* смотрите на листе 96.

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

Спецификация стали на одно изделие

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



1. Указания к деталям группы, 6^я смотрите на листе 96.
2. Шайбы поз. 24а привязать к поз. 160а и 162а вязальной проволокой.

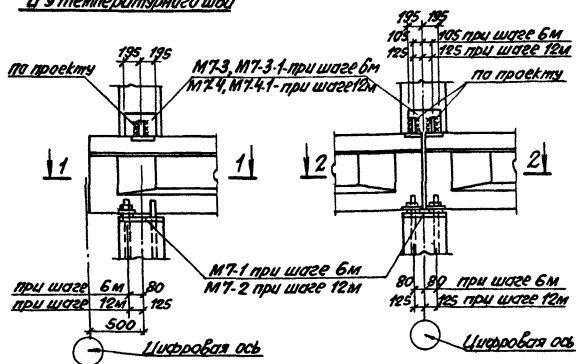
ТК	группа
1978	6

Детали МС-1, МС-2

Серия	
1400-6/76	
Листок	Листок
7	99

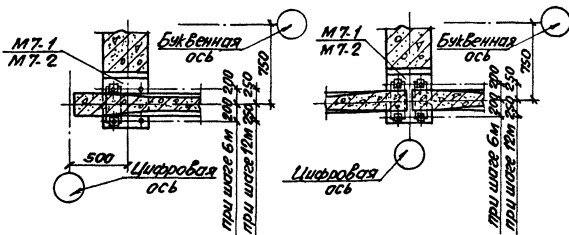
На крайнюю колонну
и у температурного шва

На среднюю колонну



1-1

2-2



На чертеже условно показана подкрановая балка пролетом 12м.

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

Таблица 18

Шаг колонны	Назначение закладной детали	Унифицированные детали		Закладные детали в типовых калонках по серии					
		Банки		КЗ-01-49 Вып I		КЗ-01-52 Вып I А, В, У		КЗ-01-52 Вып I	
		Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг
6	Для опирания железобетонных подкрановых балок	M7-1	22.1	M-8	19.5	M-12	19.1	M-12	28.6
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	M7-3	6.4	M-10	6.9	M-9	6.7	M-9	9.9
		M7-3-1				M-10	8.0	M-10	11.8
12	Для опирания железобетонных подкрановых балок	M7-2	28.6	M-9	27.8	M-13	25.7	M-13	36.8
	Для крепления верхних полок железобетонных подкрановых балок	M7-4	8.0	M-11	8.1	M-10	8.0	M-10	11.8
		M7-4-1				M-11	9.2	M-11	13.7

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

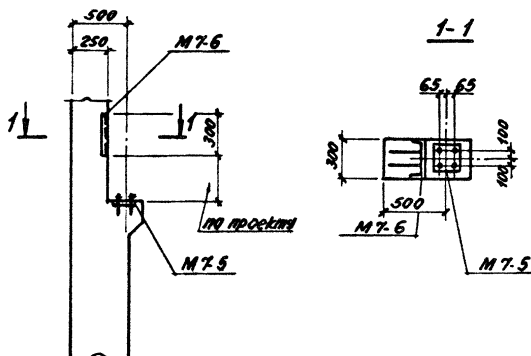
ТК	группа	Таблица 18 для подбора и ключ для замены в типовых калонках закладных деталей для крепления железобетонных подкрановых балок	Серия 1400-6/15	
			Выпуск 1	Лист 101
1978	7			

Таблица 19

128

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

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



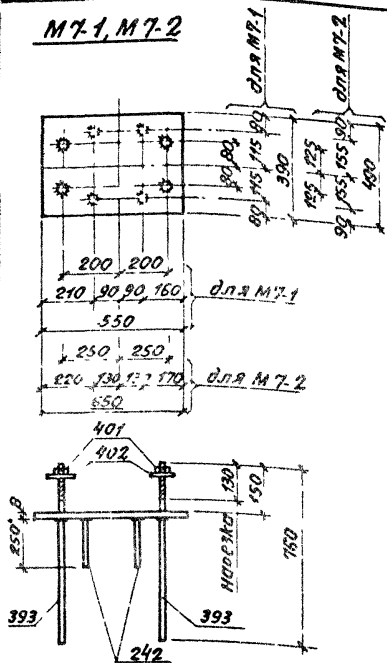
ТК 1978	группа 7	Материалы для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления стальных подкрановых балок. Таблица 19.	Серия 1400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 102

15541

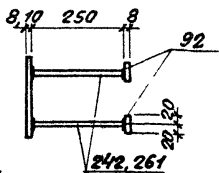
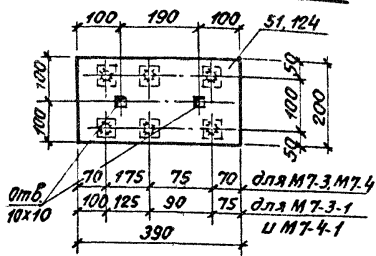
129

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	№ поз	Сечение	Дли- на мм	кол шт	Вес, кг	
					для всех поз	для изде- лия
М7.1	360	- 390x8	550	1	13.5	13.5
	242	φ10AIII	250	4	0.15	0.6
	393	φ20A1 с нарезкой М20	760	4	1.9	7.6
	401	Гайка М20	-	4	0.07	0.4
402	Шайба М20	-	4	0.03	0.12	
М7.2	370	- 490x8	650	1	20.0	20.0
	242	φ10AIII	250	4	0.15	0.6
	393	φ20A1 с нарезкой М20	760	4	1.9	7.6
	401	Гайка М20	-	4	0.07	0.4
402	Шайба М20	-	4	0.03	0.12	
М7.3 М7.3-1	51	- 200x8	390	1	4.9	4.9
	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
	261	φ12AIII	250	6	0.22	4.3
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6



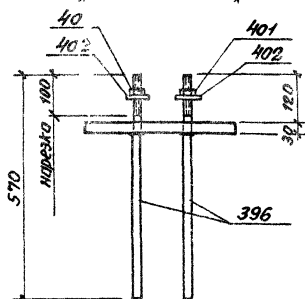
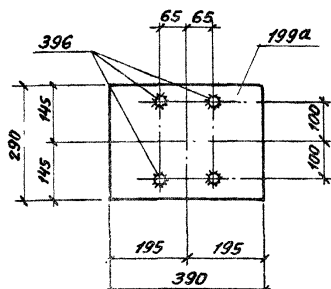
М7.3, М7.3-1, М7.4, М7.4-1



Указания к деталям группы "Г" смотрите на листе 104

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

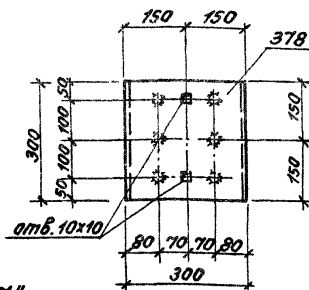
M7-5



Спецификация стали на одно изделие

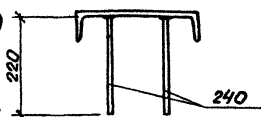
Марка изде- лия	№	Сечение	Дли- на на мм	Кол- во шт.	Вес, кг	
					одн. шт.	всего шт.
M7-5	396	290x30	390	1	25,6	25,6
	401	Гайка М20	—	4	0,07	0,4
	402	Шайба М20	—	4	0,03	—
	378	С 30	300	1	9,6	9,6
M7-6	240	Ф10x10	220	6	0,14	0,8
					32,6	104

M7-6



Указания к деталям группы 7

1. Янкеры привариваются к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных автоматах (см. ГОСТ 19292-73)
2. Материал пластин из сталей группы 8, ГОСТ 380-71*
3. Тип антикоррозионной защиты и марки стали указываются на специальном листе каждого конкретного проекта в соответствии с таблицами 1-5 (см. стр. 23-26).
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-75.



TK	группа
1978	7

Детали M7-5, M7-6

Серия 1.400-6/76	
Выпуск	Лист
1	104

Таблица 20

Уширица поверхня закладных деталей	Крепление паза леток в плите		Для крепления леток через борозенчатые отверстия фальца	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты	Для крепления леток через борозенчатые отверстия плиты			
	Зк 6	Зк 12																				
МВ-1	•																					
МВ-1-1	•	•																				
МВ-2		•																				
МВ-3			•																			
МВ-4				•																		
МВ-5					•																	
МВ-6						•																
МВ-7							•															
МВ-7-1								•														
МВ-8									•													
МВ-8-1										•												
МВ-8-2											•											
МВ-9												•										
МВ-10													•									
МВ-11														•								
МВ-12															•							
МВ-13																•						
МВ-14																	•					

* - при стержневой напряженной арматуре, в р- ширина ребра плиты
 ** - при пробочной " " " "
 *** - при прядевой " " " "

ТК
1978

группа 8
Таблица 20 для подбора унифицированных
закладных деталей в плитах
покрытия

Серия
1.400-6/76
Выпуск лист
1 105

Таблица 21

Закладные детали в типовых плитах покрытия по сериям

1.465-3

1.465-7

Унифицированные закладные детали

Марка	Вып. 1		Вып. 2		Вып. 3		Вып. 4		Вып. 5		Вып. 1		Вып. 2		Вып. 3		Вып. 4		Вып. 5		Вып. 7		Вып. 8			
	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2	Вес кг	Марка Х2
М8-1	1,7	М9	1,7	М9	1,7							М10, МД14	1,7	М13	1,7	М10	1,7									
М8-1.1	1,7	МДН	1,6					МН	1,6																	
М8-2	1,6	М8-2																								
М8-3	2,0	МД22	2,0									МД22	2,0													
М8-4	1,2	МД21	1,2									МД21	1,2													
М8-5	1,2	М10										М10														
М8-6	0,9							М10, МД12, МД13																		
М8-7	1,6											МД16	1,6													
М8-7.1	1,6											МД17	1,6													
М8-8	1,4											МД18	1,4													
М8-8.1	1,4											МД19	1,4													
М8-8.2	1,4											МД20	1,4													
М8-9	1,0											М1	0,9													
М8-10	1,1	М3	1,6	М3	1,6	М3	1,6	М3	1,6	М3	1,6	М9	1,6	М12	1,6	МН	1,6									
М8-11	1,1																									
М8-12	0,5											М4	0,5													
М8-13	0,7																									
М8-14	2,9																									

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

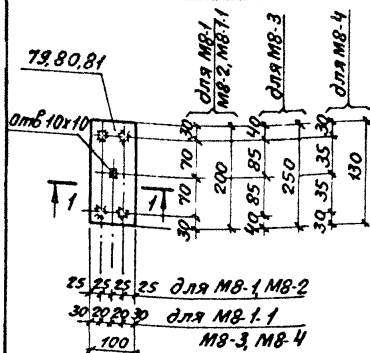
132

ТК
1078группа
8

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

Серия
1.400-6/76
Вместо
1
Лист
106

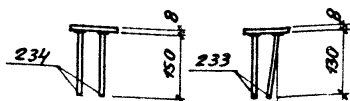
МВ-1÷МВ-4, МВ-1.1



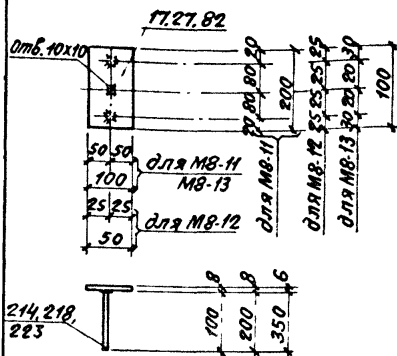
1-1

1-1

(только для МВ-2)



МВ-11÷МВ-13



Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№	Сечение	Длина мм	Кол-во шт	Вес, кг	
					для 101	для 102
МВ-1	80	-100x8	200	1	1.3	1.3
	234	φ 10AIII	150	4	0.09	0.4
МВ-2	80	-100x8	200	1	1.3	1.3
	233	φ 10AIII	130	4	0.08	0.3
МВ-3	79	-100x8	250	1	1.6	1.6
	234	φ 10AIII	150	4	0.09	0.4
МВ-4	81	-100x8	130	1	0.8	0.8
	234	φ 10AIII	150	4	0.09	0.4
МВ-11	17	-100x6	200	1	0.9	0.9
	218	φ 8AIII	200	2	0.08	0.2
МВ-12	27	-50x6	100	1	0.2	0.2
	223	φ 8AIII	350	2	0.14	0.3
МВ-13	82	-100x8	100	1	0.6	0.6
	24	φ 8AIII	100	2	0.04	0.1

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

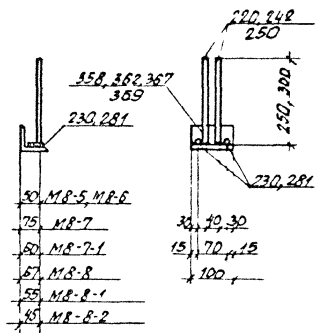
ТК	группа	Детали МВ-1÷МВ-4, МВ-1.1, МВ-11÷МВ-13	Серия	
			1400.6/76	
1978	8		Волтук	Лист
			1	107

МВ-5 ÷ МВ-8, МВ-7-1,

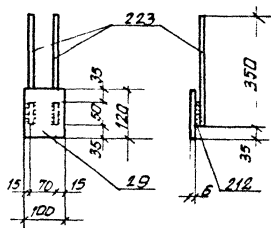
МВ-8-1, МВ-8-2

134

Спецификация стали на одно изделие



МВ-9



Материал МВР- ЛВД	№	Сечение	Вл мм	Кол. шт	Вес, кг			Итого
					стн 103	всех 103	МВР 109	
МВ-5	362	275x7	100	1	0,8	0,8	1,2	
	248	∅10AIII	250	2	0,15	0,3		
	281	∅14AIII	50	2	0,05	0,1		
МВ-6	358	263x6	100	1	0,57	0,6	0,9	
	220	∅8AIII	250	2	0,1	0,2		
	281	∅14AIII	50	2	0,05	0,1		
МВ-7 МВ-7-1	359	290x8	100	1	1,09	1,1	1,6	
	250	∅10AIII	300	2	0,19	0,4		
	230	∅10AIII	50	2	0,03	0,1		
МВ-8, МВ-8-1, МВ-8-2	367	280x2	100	1	0,85	0,9	1,4	
	250	∅10AIII	300	2	0,19	0,4		
	230	∅10AIII	50	2	0,03	0,1		
МВ-9	29	210x6	120	1	0,6	0,6	1,0	
	223	∅8AIII	350	2	0,14	0,3		
	212	∅8AIII	50	2	0,02	0,1		

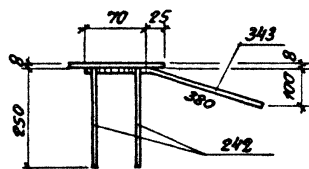
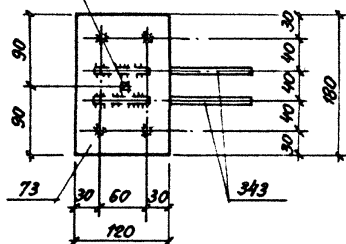
Указания к деталям группы, 8* смотрите на листе 109.

ГК 978	Группа 8	Детали МВ-5—МВ-9, МВ-7-1, МВ-8-1, МВ-8-2	Серия 1 400-6/76
			Выпуск 1

Лист
108

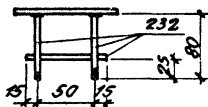
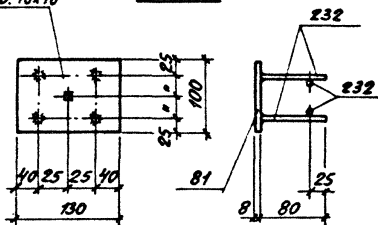
М8-14

отб. 10x10



М8-10

отб. 10x10



Спецификация стали на одно изделие

Группа изде- лия	№	Сечение	Дли- на на мм	Кол- во	Вес, кг		
					одн.	сборн.	всего
	шт.			шт.	шт.	шт.	
М8-14	73	- 120x8	180	1	1.4	1.4	2.9
	242	φ10ЛШ	250	4	0.15	0.6	
	343	φ12ЛШ	450	2	0.94	0.9	
М8-10	81	- 100x8	130	1	0.8	0.8	1.1
	232	φ10ЛШ	80	6	0.05	0.3	

Указания к деталям
группы „8“

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

ТК	группа
	1978 8

Детали М8-10, М8-14

Серия	
1.400-6/76	
Выпуск	Лист
1	109

Таблица 22										136
№№ позиций	Размеры пластины, мм			Вес, кг	№№ позиций	Размеры пластины, мм			Вес, кг	
	δ	а	б			δ	а	б		
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	н.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	н.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
1978 —

Таблица 22.
Унифицированные пластины
закладных деталей

Серия
З 400-6/76
Выпуск Лист
1 110

NN ПОЗИЦИИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ, мм			ВЕС, кг	ТАБЛИЦА 22 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)				137	
	8	a	б		NN ПОЗИЦИИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ, мм				ВЕС, кг
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 ^a		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 ^a		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 ^a		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 ^a		160	290	3.7	
97			390	500	15.3		134	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			
101, 101 ^a			490	590	22.7		138	50	50	0.2
102		450	450	15.9	139					
103		400	490	15.4	140					
104		400	450	14.1	141					
105, 105 ^a	10	400	400	12.6	142					
106		390	390	11.9	143					
107, 107 ^a , 107 ^b		390	530	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	12	390	600	22.0	
111		300	390	9.2	148, 148 ^a		300	390	11.0	

ТК

ГРУППА

ТАБЛИЦА 22 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).
УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ
ЗАПАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ

1.400-6176

ВЫПУСК ЛИСТ

1

1978

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	30	290	390	26,6		
163,163а	130	500	6,1	200		160	390	14,7		
164										
165										
166										
167										
168	14	390	500	21,4	<p>1. Эскизы позиций с буквенными индексами смотрите на листах 113, 114.</p> <p>2. Отверстия для фиксации закладных деталей в опалубочных формах выполнять по чертежу закладной детали или в соответствии с принятым на заводе-изготовителе способом фиксации.</p>					
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										
175,175а	16	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

Эрмитаж

Таблица 22 (окончание).
Унифицированные пластины
закладных деталейСерия
1.400-6/76
Выпуск 1
Лист 112

1978

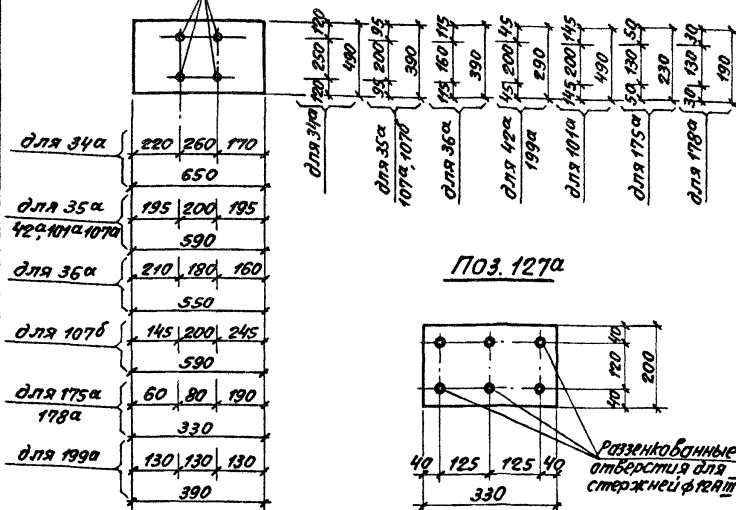
П03.34а, 35а, 36а, 42а, 107а, 107б, 175а, 178а, 199а

139

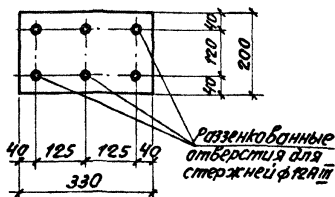
отб. d=23 для 34а, 36а, 175а, 178а, 199а

отб. d=27 для 35а, 42а, 107а, 107б

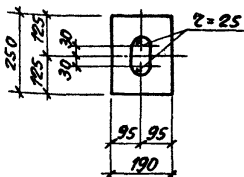
отб. d=33 для 101а



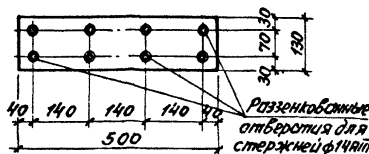
П03.127а



П03.57а



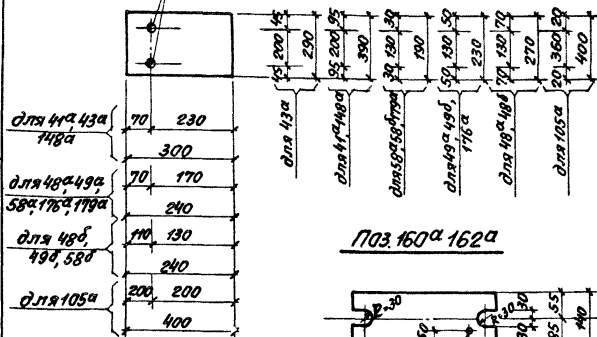
П03.163а



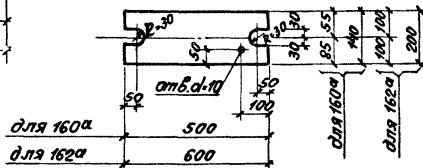
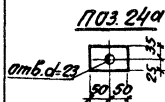
1. Раззенковку отверстий выполнять в соответствии с СН 313-65, п. 2.17.
2. Толщина и вес пластины указаны в таблице 22

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

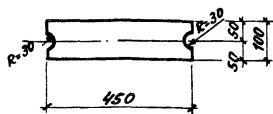
отб. d=27 для 43а, 41а
 отб. d=33 для 148а
 отб. d=15 для 48а, 48б, 49а, 49б, 58а, 58б
 отб. d=23 для 105а, 176а, 179а



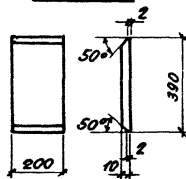
Поз. 160а 162а



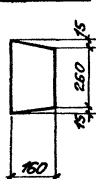
Поз. 77а



Поз. 124а



Поз. 133а



Толщина и бес. пластинки
 указаны в таблице 22.

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

ТАБЛИЦА 23

АНКА ММ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ, ГОСТ 5781-75											
	КЛАССА А II						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	ГРУППА	ТАБЛИЦА 23.		СЕРИЯ	
		УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПРЯМЫЕ АНКЕРЫ		1400-6176	
978	-	ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		ЭКЗЕМПЛЯР	115

№№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длина мм	Вес кг	Таблица 24				
					№№ поз.	Эскиз	Ø мм	Длин. мм	Вес кг
327		8АIII	330	0.13	342		12АIII	450	0.40
328		8АIII	290	0.11	343		12АIII	450	0.40
329		8АIII	190	0.08	344		12АIII	490	0.44
330		8АIII	250	0.10	345		12АIII	490	0.44
331		8АIII	280	0.11	346		12АIII	830	0.74
332		8АIII	290	0.11	347		14АIII	580	0.70
333		8АIII	290	0.11	348		14АIII	850	1.03
334		8АIII	540	0.21	349		16АIII	650	1.03
335		8АIII	540	0.21	350				
336		10АIII	160	0.10	351		10АIII	440	0.25
337		10АIII	200	0.12	352		10АIII	360	0.22
338		10АIII	360	0.22	353		12АIII	370	0.33
339		10АIII	830	0.51	354		14АIII	500	0.61
340		12АIII	260	0.23					
341		12АIII	320	0.33					

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

Таблица 25

Длина мм	ГОСТ 8509-72							ГОСТ 8510-72			ГОСТ 8240-72				
	Л 50x5	Л 63x5	Л 63x6	Л 75x5	Л 75x7	Л 80x7	Л 90x8	Л 75x5x5	Л 90x5x5,5	Л 100x63x6	Л 10x70x8	Л 80x10x10	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 1978	группа —	Таблица 25 Унифицированные элементы фасонного проката		Серия 1.400-6/76
				Въпуск лист 1 118

ТАБЛИЦА 26

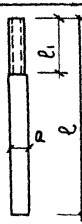
Эскиз	Н И ПОЗ.	ФРЕЗЕРНАЯ ДММ	ℓ ММ	ФРЕЗЫ	ℓ ₁ ММ	ВЕС, КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
	391	12 А I	110	М 12	70	0.10	С ГАЙКОЙ И ШАЙБА
	392	20 А I	110	М 20	70	0.27	—
	393	20 А I	760	М 20	130	1.9	—
	394	22 А II	600	М 20	90	1.8	—
	395	28 А II	700	М 27	90	3.4	—
	396	20 А I	570	М 20	100	1.4	—
	397	20 А I	130	М 20	90	0.32	—

ТАБЛИЦА 27

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

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