

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-6/76

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ  
ДЕТАЛИ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ ЗДАНИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 1

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КОНСТРУКЦИЙ  
ОДНОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

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

15541 2

**СОДЕРЖАНИЕ**

2

ГРУППА	НАИМЕНОВАНИЕ	ЛИСТ	СТР.
—	СОДЕРЖАНИЕ.	—	2-8
—	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	—	9-26
0÷8	ТАБЛИЦА 6. НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.	1-17	27-43
„0“	ТАБЛИЦА 7. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „0“ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЭКСЦЕНТРИСИТАТА, 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 М0-1, М0-1-5, М0-2, М0-2-5, М0-3.	23	49
—	ДЕТАЛИ М0-1-1÷М0-1-4, М0-1-6, М0-1-7.	24	50
—	ДЕТАЛИ М0-2-1÷М0-2-4, М0-2-6, М0-3-1÷М0-3-3.	25	51
—	ДЕТАЛИ М0-4÷М0-9, М0-12.	26	52
—	ДЕТАЛИ М0-4-1÷М0-4-4, М0-5-1÷М0-5-4.	27	53
—	ДЕТАЛИ М0-6-1÷М0-6-3, М0-7-1÷М0-7-3, М0-8-1÷М0-8-3.	28	54
—	ДЕТАЛИ М0-9-1÷М0-9-3, М0-12-1÷М0-12-3.	29	55
—	ДЕТАЛИ М0-10, М0-11, М0-13, М0-14.	30	56
—	ДЕТАЛИ М0-10-1÷М0-10-3, М0-11-1÷М0-11-3.	31	57

ТК	ГРУППА	СОДЕРЖАНИЕ	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	выпуск
1978			1	—

15541 3

ГРУППА	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	СТР.
„0“	ДЕТАЛИ МО-13-1÷МО-13-3, МО-14-1÷МО-14-3.	32	58
— “ —	ДЕТАЛИ МО-15, МО-15-1, МО-16, МО-18.	33	59
— “ —	ДЕТАЛИ МО-17, МО-19, МО-20.	34	60
„1“	УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПОД СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН.	35	61
— “ —	ТАБЛИЦА 10. КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ ПОД СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ.	36	62
— “ —	ТАБЛИЦА 11. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „1“	37, 38	63, 64
— “ —	ДЕТАЛИ М1-1-1, М1-2-1, М1-3-1, М1-5-1.	39	65
— “ —	ДЕТАЛИ М1-1-2÷М1-1-5, М1-1-7÷М1-1-10.	40	66
— “ —	ДЕТАЛИ М1-1-6, М1-4-1, М1-4-6, 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	
			ВЫПУСК	ЛИСТ
1978			1	—

15541 4

ГРУППА	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	СТР.
.1"	ДЕТАЛИ М1-8-1, М1-8-6, М1-9-1, М1-9-6, М1-11-1, М1-11-6.	49	75
— " —	ДЕТАЛИ М1-8-2÷М1-8-5, М1-8-7÷М1-8-10.	50	76
— " —	ДЕТАЛИ М1-9-2÷М1-9-5, М1-9-7÷М1-9-10.	51	77
— " —	ДЕТАЛИ М1-10-2÷М1-10-5.	52	78
— " —	ДЕТАЛИ М1-11-2÷М1-11-5, М1-11-7÷М1-11-10	53	79
— " —	ДЕТАЛИ М1-12, М1-12-1, М1-12-2, М1-13÷М1-16.	54	80
.2"	ТАБЛИЦА 12 ДЛЯ ПОДБОРА В КОЛОННАХ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТА- ЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ И ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ.	55	81
— " —	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ 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

ГРУППА	СОДЕРЖАНИЕ	СЕРИЯ	
		Выпуск	Лист
1978		1.400-6/76	—

15541 5

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

TK	Группа	Содержание	Серия	
			1.400-6/76	выпуск лист
1978			1	—

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	
			Выпуск	Лист
1978			1	—

15541 7

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

ТК 1978	Группа	Содержание	Серия 1.400-Б/76	
			Выпуск	Лист

15541 8

Группа	Наименование	Лист	Стр.
.8"	Таблица 21. Ключ для замены закладных деталей в плитах покрытия на унифицированные закладные детали.	106	132
— —	Детали М8-1÷М8-4, М8-1-1, М8-11÷М8-13	107	133
— —	Детали М8-5÷М8-9, М8-7-1, М8-8-1, М8-8-2	108	134
— —	Детали М8-10, М8-14.	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 профиле	118	144
—	Таблица 26 и 27. Унифицированные стержни с нарезкой. Гайки и шайбы	119	145

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

15541 9

## Пояснительная записка

9

### 1. Общая часть.

- 1.1. Настоящая серия 1.400-б/76, выпуск 1 выпущена в результате корректировки серии 1.400-б, выпуск 1.
- 1.2. Корректировка серии заключается в следующем:

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

TK	Группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-б/76	
			Выпуск	лист
1978			1	-

15541 10

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

- а) Строительные нормы и правила СНиП II-21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции. Нормы проектирования".
- б) "Руководство по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона (без предварительного напряжения)", НИЦ ЖБ, Москва, 1977 г.
- в) Строительные нормы и правила СНиП II-В.3-72 "Стальные конструкции. Нормы проектирования".
- г) Строительные нормы и правила СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".  
Нормы проектирования.
- д) Строительные нормы и правила СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии. Дополнение".  
Нормы проектирования.
- е) "Руководство по проектированию антикоррозионной защиты промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений. Неметаллические конструкции", НИЦ ЖБ, 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:

<b>TK</b>	<b>Группа</b>	<b>Пояснительная записка</b>	<b>СЕРИЯ</b>	
			<b>1.400-6/76</b>	
<b>1978</b>			<b>выпуск</b> <b>1</b>	<b>лист</b> <b>-</b>

Группа	где устанавливаются закладные детали и их назначение	листы альбома
0	Закладные детали в колоннах для крепления опорных столиков под железобетонные и стальные балки	18÷34
1	Закладные детали в колоннах для крепления стеновых панелей	35÷54
2	Закладные детали в колоннах для крепления стропильных и подстропильных конструкций и закладные детали в подстропильных конструкциях для крепления стропильных конструкций	55÷72
3	Опорные закладные детали в стропильных и подстропильных конструкциях	73÷79
4	Закладные детали в стропильных и подстропильных конструкциях (кроме опорных закладных деталей)	80÷94
5	Закладные детали в колоннах для крепления связей (см. пункт 1.2.2 пояснительной записи).	
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

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

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

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

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

серия КЭ-01-49 - Сборные железобетонные колонны вып. I, II, III - прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий

серия КЭ-01-52 - Сборные железобетонные двухветвевые колонны одноэтажных производственных зданий вып. I, II, III, X

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

серия 1.423-3 - Железобетонные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6 м вып. 0-1, 0-2 1, 2

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

б) Стропильные и подстропильные конструкции

(закладные детали групп „3“, „4“.)

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

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

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

- Харьковский промстroiный проект**
- |               |                |
|---------------|----------------|
| МОНИТУР       | Серийн. проект |
|               | БРОДСКИЙ       |
| СТАН. ИНЖЕНЕР | Науч. отдел. А |
|               | Водолычнов     |
| ГРУППА        | С. НЕСТРУКТ.   |
|               | Жуковская      |
- Бюро инженерных изысканий**
- |               |                |
|---------------|----------------|
| МОНИТУР       | Серийн. проект |
|               | БРОДСКИЙ       |
| СТАН. ИНЖЕНЕР | Науч. отдел. А |
|               | Водолычнов     |
| ГРУППА        | С. НЕСТРУКТ.   |
|               | Жуковская      |
- Серия 1.462-9** - Предварительно напряженные решетчатые стропильные балки пролетом 18 м.  
**Вып. 1**
- Серия 1.462-10** - Железобетонные балки пролетом 6 и 9 м.  
**Вып. 1.2** для покрытий зданий с плоской кровлей.
- Серия ПК-01-129/68** - Сборные железобетонные предварительно напряженные сегментные фермы для покрытий зданий пролетами 18, 24 и 30 м с шагом ферм 6 и 12 м.  
**Вып. I-I, II-II, III-2**
- Серия 1.463-3** - Железобетонные предварительно напряженные безраскосные фермы пролетами 18 и 24 м для покрытий зданий со скатной кровлей.  
**Вып. I-I, II-II**
- Серия 1.463-9** - Железобетонная ферма пролетом 18 м с параллельными поясами и оттянутой из нижнего пояса в раскосы напрягаемой арматурой для предприятий текстильной промышленности.  
**Вып. 1.2.**
- Серия 1.463-10** - Железобетонные фермы для покрытий 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 малоуклонной кровлей).  
**Вып. 1, 2**

TK	Группа	Пояснительная записка	Серия 1. 400-6/76
1978			вып. 1 АИСТ

15541 14

**В) Подкрановые балки**

(закладные детали группы „6“).

См. пункт 1.28. — Сборные железобетонные предварительно напряженные подкрановые балки для кранов грузоподъемностью 10-30т.

**2) Плиты покрытия**

(закладные детали группы „8“)

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

СЕРИЯ 1.465-7 — Сборные железобетонные предварительно напряженные плиты для покрытий производственных зданий размером 3х6 и 1.5x6м. со стержневой, проволочной и прядевой арматурой.

ГОСТ 22701.0-77+ — Плиты железобетонные ребристые предварительно напряженные размером 6x3м, для покрытий производственных зданий

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

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

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

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

- 1.8. В колоннах, где будут применены закладные детали МО-15-МО-20, необходимо в зоне отогнутых анкеров установить замуты с шагом не более 100мм и диаметром не менее 0,3 диаметра анкера.
- 1.9. При расположении закладных деталей на верхней грани бетонируемого элемента в пластинах этих деталей размерами свыше 200x200мм предусмотреть отверстия  $d = 50$ мм для выхода воздуха и контроля качества бетонирования.
- 1.10. Вопросы технологии изготовления, режимов сварки, методов испытаний и правила приемки закладных деталей в данной работе не рассматриваются, поскольку они разработаны в нормативных документах, перечисленных в пункте 1.3.
- 1.11. Закладные детали, предназначенные для выемки из опалубочных форм и монтажа, конструкций (ленты, газовые трубы, кольца и т. п.), в данной серии не рассмотрены.

## 2. РАСЧЕТ И КОНСТРУИРОВАНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

- 2.1. Расчет и конструирование закладных деталей выполнены по методике и рекомендациям, изложенным в СНиП II-21-75 и в "Руководстве по проектированию бетонных и железобетонных конструкций из тяжелого бетона (без предварительного напряжения)" Москва, 1977г.
- 2.2. Конструкция закладных деталей принята, в основном, в виде стальных пластин с приваренными к ним ставр анкерными стержнями. Пластины закладных деталей приняты из сталей группы ВСтЗ по ГОСТ 380-71<sup>к</sup>, анкеры - из стали класса АIII диаметром 8÷18мм.
- 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  $d_{an}$ , а именно:
- а) при сварке анкерных стержней с плоским элементом

ТК	группа	Пояснительная записка.	Серия 1.400-6/76	
1978			выпуск 1	лист —

**ВТАВР НА АВТОМАТАХ под слоем флюса**

$\delta_n \geq 0.65d_{an}$  при анкерах из стали А-III и  $d_{an} = 8 \div 25$  мм

$\delta_n \geq 0.55d_{an}$  " " А-II и  $d_{an} = 10 \div 25$  мм

$\delta_n \geq 0.5d_{an}$  " " А-I и  $d_{an} = 8 \div 40$  мм

б) При сварке анкерных стержней из стали классов А-I,

А-II и А-III втавр под слоем флюса на оборудовании с ручным приводом или при дуговой сварке швами в раззенкованном отверстии  $\delta_n \geq 0.75d_{an}$ .

в) При соединении анкеров с пластиной внахлестку

$\delta_n \geq 0.3d_{an}$ .

24 В случае замены при изготовлении закладных деталей стали класса А-III на сталь класса А-II площадь сечения расчетных анкеров должна быть увеличена в  $K = \frac{3400}{2700} = 1.26$  раза для стали класса АI -  $K = \frac{3400}{2100} = 1.62$ . Круглая горячекатаная сталь класса АI может применяться для расчетных анкеров только с постановкой на концах анкеров пластин усиления (шайб) или высаженных горячим способом головок, а для нерасчетных (конструктивных) анкеров - с крюками.

25 Закладные детали групп „0“ и „1“ запроектированы с анкерами различной длины, имеющими на концах пластинки усиления (шайбы) или без пластинок усиления. При подборе закладных деталей этих групп следует иметь в виду следующее:

а) Закладные детали без пластинок усиления на концах анкеров имеют нормальную заделку анкеров в бетоне марки „200“ и выше ( $R_{an} = \sim 35d_{an}$ ) 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 анкеры 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

<b>ТК</b>	<b>Группа</b>	<b>ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА</b>	<b>СЕРИЯ</b>	
			<b>1.400-6/76</b>	
<b>1978</b>			<b>Выпуск</b> 1	<b>Лист</b> -

АНКЕРОВ ДОЛЖНЫ УСТАНАВЛИВАТЬСЯ ТАК, ЧТОБЫ ПЛАСТИНКИ УСИЛЕНИЯ ЗАЩИТИЛИ ЗА ПРОДОЛЬНУЮ АРМАТУРУ ПРОТИВОПОДЛОЖНОЙ ГРАНИ КОЛОННЫ. ПРИ НЕСОБЛЮДЕНИИ ЭТОГО УСЛОВИЯ НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ НЕСУЩУЮ СПОСОБНОСТЬ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ РАСЧЕТОМ НА ВЫКАЛЫВАНИЕ БЕТОНА (СМ. П.З.107, "РУКОВОДСТВО ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ БЕТОННЫХ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА", МОСКВА, 1977г.).

- 2.6. В ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЯХ С БОЛЬШИМИ РАССТОЯНИЯМИ МЕЖДУ АНКЕРАМИ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ВЫГИБАНИЯ ПЛАСТИНКИ ПРЕДУСМОТРЕНЫ КОНСТРУКТИВНО АНКЕРЫ Ф10А\_III, R=150 ММ.
- 2.7. ПРИ ПРИМЕНЕНИИ РАСЧЕТНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОНСТРУКЦИЯХ ЗДАНИЙ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ ИЛИ РАСПОЛОЖЕННЫХ НА ПОДРАБАТЫВАЕМЫХ ТЕРРИТОРИЯХ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРОВЕРЕНЫ НА СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ.
- 2.8. В ЦЕЛЯХ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВОЗМОЖНОСТИ УСТАНОВКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ИНВЕНТАРНЫЕ СТОЛБНЫЕ ОПАЛУБОЧНЫЕ ФОРМЫ РАЗМЕРЫ ПЛАСТИН, СОВПАДАЮЩИЕ С РАЗМЕРАМИ ОПАЛУБОЧНОЙ ФОРМЫ, УМЕНЬШЕНЫ НА 10 ММ.
- 2.9. КРЕПЛЕНИЕ ВСЯКОГО РОДА КОНСТРУКЦИЙ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ ГРУПП "0" И "1" ДОЛЖНО ОБЕСПЕЧИВАТЬ РАВНОМЕРНУЮ ПЕРЕДАЧУ УСИЛИЙ НА ВСЕ АНКЕРЫ И НЕ ВЫЗЫВАТЬ ИЗГИБА ПЛАСТИНКИ. ЕСЛИ УКАЗАННЫЕ УСЛОВИЯ НЕ МОГУТ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНЫ, НЕОБХОДИМО ПРОИЗВЕСТИ РАСЧЕТ ДЛЯ УТОЧНЕНИЯ НЕСУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ АНКЕРОВ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И ПРОВЕРИТЬ НА ПРОЧНОСТЬ ТОЛЩИНУ ПЛАСТИНКИ.

### 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 СНиЗ93-69 И ГОСТ 19292-73.  
При отсутствии оборудования для автоматической сварки втавр допускается применение сварки втавр под слоем флюса на оборудовании с ручным приводом или дуговой сварки швами в раззенкованных отверстиях. Однако, в этих случаях должна быть проверена толщина пластины.

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

унифицированной закладной детали с тем, чтобы соблюдалось условие  $\delta_0 \geq 0.75d_{an}$ .

При несоблюдении этого условия толщину пластин следует увеличить.

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

Приварка анкеров к пластинам вставр 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 указание в конкретном проекте.

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

- 3.4 При наличии на заводах-изготовителях оборудования для устройства высаженных горячим способом анкерных головок рекомендуется заменять предусмотренные в настоящем ПДБОМЕ пластины усиления (шайбы) на высаженные головки. Диаметр головки должен быть не менее 3д<sub>an</sub> — для анкеров из стали классов АШ и не менее 2д<sub>an</sub> — для анкеров из стали классов АI и АII, 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 вставр (припуск в длине заготовок анкера может приниматься равным диаметру анкера).

- 3.7 Технические требования, правила контроля и приемки, а

TK	Группа	Пояснительная записка	Серия	
			Выпуск	Лист
1978			1	-

15541 19

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

#### 4. Выбор марок стали и антикоррозионная защита закладных деталей

- 4.1. Для пластиин и элементов проката применяется сталь группы ВСТЗ, отвечающая условиям свариваемости по ГОСТ 380-74. Для анкеров из горячекатанных спиральных 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 необетонированных 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. Неметаллические конструкции, Москва, 1975г.

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

TK	группа	Пояснительная записка	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978			выпуск 1	лист —

15541 20

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

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

### 5. Рекомендации по способам фиксации закладных деталей в опалубочных формах

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

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

- а) квадратный стержень, для которого в закладной детали предусматривается квадратное отверстие размером 10×10 мм;
- б) стержень с резьбой, для которого в закладной детали предусматривается отверстие диаметром 18 мм и гайка М16, приваренная с внутренней стороны пластины закладной детали.

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

Предпочтительным типом фиксатора к бортам формы является квадратный стержень.

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

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

5.4. Количество фиксаторов и, соответственно, количество

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

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

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

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

5.5. В пластинах закладных деталей данной серии пока заны одно или 2 квадратных отверстия размером 10×10мм 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 отверстий 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 "ГипростроМаш."

## 6. УНИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

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

В эти таблицы включены также элементы закладных деталей серии З.400-Б/76 "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений промышленных предприятий."

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

ТК	Группа	Пояснительная записка.	СЕРИЯ З.400-Б/76	
			Выпуск	Лист
1978			1	-

15541 22

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

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

TK	группа	Пояснительная записка.	СЕРИЯ 1.400-6 /76	
1978			выпуск 1	лист —

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

*Области применения упомянутых стапелей для закаленных конструкций (железобетонных и бетонных конструкций / пластинчатых и фасонных профилей)*

ХАРАКТЕРИСТИКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ		Расчетная температура эксплуатации конструкции			
Класс стали	до минус 30°С включительно	ниже минус 30°С до минус 40°С включительно	толщина марки стали по ГОСТ 380-71	толщина марки стали по ГОСТ 380-71	толщина проката, мм
закаленные детали, рассчитываемые на усилия от статических нагрузок.	C38/23	ВСТЭКП 2	4÷30	ВСТЭЛС 6	4÷25
закаленные детали, рассчитываемые на усилия от динамических и многократно повторяющихся нагрузок	C38/23	ВСТЭЛС 6 ВСТЭЛС 5 ВСТЭЛС 5	4÷10 11÷30 11÷25	ВСТЭЛС 6 ВСТЭЛС 5 ВСТЭЛС 5	4÷10 11÷30 11÷25
закаленные детали конструктивные, не рассчитываемые на силовые воздействия.	СЭ8/23	БСТ ЭКП 2 ВСТЭКП 2	4÷10 4÷30	БСТ ЭКП 2 ВСТЭКП 2	4÷10 4÷30

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

ТК	группа	Пояснительная записка	Серия 1.400-6/76
1978	—		выпуск лист 1 —

**Области применения арматурных стапелей  
для анкеров закладных деталей**

**Таблица 2**  
**(из приложения ЭСН и ПД-21-75)**

Вид арматуры	Класс арматуры	Марка стали	Диаметр, мм.	Условия эксплуатации конструкции											
				Статические нагрузки			Динамические и многократно повторяющиеся нагрузки			На открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при расчетной температуре			На открытом воздухе и в отапливаемых зданиях при расчетной температуре		
				Болтами	Гайками	Болтами	Гайками	Болтами	Гайками	Болтами	Гайками	Болтами	Гайками	Болтами	Гайками
Стержневая прокатанная А-I ГОСТ 5781-75	Ст-3сп.3	Ст-3лс.3	6÷40	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	Ст-3кп.3	Ст-3лп.3		+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	ВСТЗСП.2	ВСТЗЛП.2		+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-
	ВСТЗКП.2	ВСТЗЛК.2		+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	ВСТЗГП.2	ВСТЗГЛ.2	6÷18	+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
Стержневая прокатанная периодического профиля, ГОСТ 5781-75	ВСТ5СП.2	ВСТ5ЛП.2	10÷40	+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	ВСТ5КП.2	ВСТ5ЛК.2	10÷16	+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	—	—	18÷40	+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	10ЛТ	10Л2	+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	—	—		+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	35ЛС	35Л2С	6÷40	+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
	25Л2С	25Л2ЛС		+	+	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-

1. РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА принимается согласно указанием л. 1 З СНиП Д-21-75.

2. К динамическим следует относить нагрузки, если для этих нагрузок при расчете конструкции по прочности превышает 0,1 статической нагрузки, к многократно повторяющимся нагрузкам, при которых при которых коэффициент условий работы арматуры (по табл. 25 СНиП Д-21-75) меньше единицы.

TK	группа	Пояснительная записка				СЕРИЯ 1 400-6/76	выпуск 1	лист —
1978	—							

ТАБЛИЦА 3.

25

**ХАРАКТЕРИСТИКА АГРЕССИВНЫХ ГАЗОВ В ЗАВИСИМОСТИ  
ОТ КОНЦЕНТРАЦИИ**

Группа газов	Концентрация газа в атмосфере воздуха, мг/м <sup>3</sup>								
	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 отаплив.			на открытом влажных зданий			внутри неотаплив.		
	воздухе влажных зданий при влажности в %			зоны влажности					
	0-60	61-75	76-85	Сухой	Нормальный	Влажный	Сильно влажный	Насыщенный	Водяной
A	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	Сл.	Ср.	С.
Г	Ср.	Ср.	Ср.	С.	С	С	Сл.	С.	С.
<i>Малорасторимые</i>									
<i>Н. - неагрессивная.</i>									
<i>Сл. - слабоагрессивная.</i>									
<i>Ср. - среднеагрессивная.</i>									
<i>С. - сильноагрессивная.</i>									
<i>Гигроскопичные</i>									
<i>Хорошо растворимые</i>									

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-1.7-71 "Строительная теплотехника".

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

TK	группа	Пояснительная записка.						СЕРИЯ	
								1	—
1978									

ТАБЛИЦА 5.

26

Степень агрессивного воздейсвия газовых среды		Система защитных покрытий					
		Вариант	Металлическое или металлизационное		Лакокрасочное		
			Вид	Толщина мкм	Грунт	Кол. слоев	Покрытие
НЕАГРЕССИВНАЯ	1	1	ЦИНКОВОЕ ГОРЯЧЕЕ или гальваническое	50-60	—	—	—
	2	2	ЦИНКОВОЕ МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ	120-150	—	—	—
	3	3	Алюминиевое МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ	150	Углеводородный состав	—	—
Слабая	1	ЦИНКОВОЕ МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ	120-150	ХС-010 или ХС-068	2	ЭМАЛЬ ХС-710	2
	2				2	ЛАК ХСЛ 8 смесь с эмалью ХСЭ (1:1)	2
	3				2	ЭМАЛЬ ХСЭ	2
	4				1	ПХВ-26 или ПХВ-124, или ПХВ-412	2
Средняя	1	ЦИНКОВОЕ МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ	150	ЭП-00-10	1	ЭП-00-10	2
	2	Алюминиевое МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ	150-200	ВА-08	1	ЭП-531	2
	3			— " —	1	ХС-010	1
	4			— " —	1	ХСЭ-26 с содержанием 10-15% ЭП-00-10	3
	5			ЭП-00-10	1	ЭП-773	2
Сильная	1	Алюминиевое МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ	250	ЭП-00-10	1	ЭП-00-10	2
	2			— " —	1	ЭП-773	2

- Степень агрессивного воздействия среды принимается по таблице 4 (см стр 25)
- 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.
- Вязкость грунтового (пролиточного) слоя должна составлять 15-20 сек, и вязкость покровного слоя - 18-25 сек. Ориентировочный расход лакокрасочных материалов - 8-10 кг на 100м<sup>2</sup> покрытия
- Настоящая таблица заимствована из "Руководства по проектированию антикоррозионной защиты промышленных зданий и сооружений. Нечелюстические конструкции," Таблица 6. При выборе варианта покрытия пользуются указаниями п.п. 3.24-3.35 этого руководства.

TK	группа	Пояснительная записка	серия
1978	—		1 400-6/76

выпуск

лист

1

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

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	Эскиз закладной детали и схема расчетных нагрузок	Размеры детали			расчетные нагрузки			лист, л/е за- клад. дет. из- бранием
		вес, кг	пластин $a \times b$	анкеры $\delta$	н	q	с	
1	2	3	4	5	6	7	8	10
M4-1-1		1.4	-140x190		120			
M4-1-2÷M4-1-5		1.4						
M4-2		1.6	-140x230	6	2Ф8АIII	150		
M4-5, M4-5-1		1.9	-140x270					
M4-16		1.0	-80x230					
M4-17		1.6	-80x270		2Ф10АIII	150		
M4-32		3.0	-100x390	8	2Ф12АIII	300		
M8-11		1.1	-100x200			200		
M8-12		0.5	-50x100	6	2Ф8АIII	350		
M8-13		0.7	-100x100	8		100		
M0-1, M0-1-5	Риска	6.4		8	4Ф10АIII	350		
M0-2, M0-2-5		8.3	-290x300		4Ф12АIII	420		
M0-3		9.1						
M1-2-1		11.5	-300x390	10	4Ф14АIII	480		
M1-3-1		10.0	-250x390					
M1-5-1		8.4	-200x390					

**ТАБЛИЦА 6**  
**Номенклатура унифицированных**  
**закладных деталей.**

ТК ГРУППА  
1978 0÷8

СЕРИЯ  
1.400-6/76

выпуск лист

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M1-8-1, M1-8-6	Риска †† 6	9.1	-290x300						—	7.0
M1-9-1, M1-9-6	Q	8.0	-250x290	10	480				—	6.8
M1-11-1, M1-11-6		6.9	-200x290	4Ф14AIII					—	7.0
M2-1		8.4	-140x290						—	6.0
M2-2		10.6	-140x390	20	400					
M2-2-1	** * * *	11.1			4Ф16AIII					58
M2-3		13.3	-140x490							
M6-2		4.4	-160x290	4Ф10AIII	300					97
M2-14		9.1	-290x290	10	4Ф16AIII	400				60
M2-15		11.7	-300x390							59
M6-3		6.0	-200x330	4Ф10AIII	300					97
M2-23		8.7	-300x390			360				64
M2-27		6.6	-180x490							63
M4-37		4.6	-230x240	8	4Ф12AIII	300				85
M3-6		6.0	-190x250			830				76
M4-3-2		2.4				120				
M4-3, M4-3-1		2.4	-190x240	6	4Ф8AIII	150				85
M4-3-3, M4-3-4, M4-3-5										
M4-4, M4-4-1		2.8	-230x240							
M4-6, M4-6-1		3.3	-240x270							
M4-12		2.8	-120x200	8	4Ф12AIII	360				89
M4-13		2.6	-100x200							
M2-32		7.3	-140x390	14						58

28

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ). НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0÷8		выпуск 1 лист 2

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) Номенклатура унифицированных закладных деталей	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0÷8		Выпуск лист
M4-14		2	1
M4-15		2,2	29
M4-18		2,5	
M4-19	*	5,0	
M4-26	*	4,2	
M4-26-1	*	2,2	
M4-27	*	1,9	
M4-28	*	2,5	
M4-29, M4-29-1	*	2,4	
M4-33	*	5,5	
M8-1, M8-1-1		1,7	
M8-2		1,6	
M8-3		2,0	
M8-4		1,2	
M4-36		2,5	
M4-38		2,7	
M8-10		1,1	
M0-1-1	ПЛОСКА Q	6,7	
M0-1-2, M0-1-6	Q	6,6	
M0-1-3, M0-1-7	Q	6,5	
M0-1-4	Q	6,3	
			109
			320
			270
			4(40x40x8)
			220
			—
			3,1
			170
			100
			200

15541 30

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M0-2-1	8.5					320				
M0-2-2, M0-2-6	8.4					270				
M0-2-3	8.2					220				
M0-2-4	8.0	-290x300	10			170				
M0-3-1	9.2					320				
M0-3-2	8.9					270				
M0-3-3	8.7					220				
M1-2-2	11.6					320				
M1-2-3	11.3	-300x390				270				
M1-2-4	11.1					220				
M1-2-5	10.8					170				
M1-3-2	10.1					320				
M1-3-3	9.8	-250x390				270				
M1-3-4	9.6					220				
M1-3-5	9.3					170				
M1-5-2	8.5					320				
M1-5-3	8.2	-200x390				270				
M-5-4	8.0					220				
M1-5-5	7.7					170				
M1-8-2, M1-8-7	9.2					320				
M1-8-3, M1-8-8	8.9	-290x300				270				
M1-8-4, M1-8-9	8.7					220				
M1-8-5, M1-8-10	8.4					170				

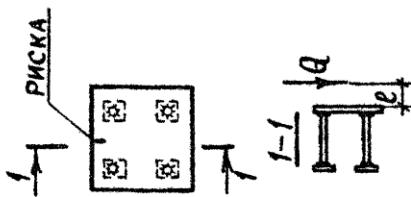
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.СЕРИЯ  
1400-6/76  
выпуск 1 лист 4Т К ГРУППА  
1978 0÷8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).

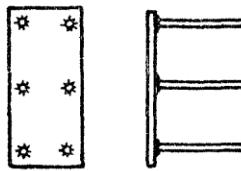
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M1-9-2, M1-9-7		8.1				320				
M1-9-3, M1-9-8		7.8	-250x290			270	-	6.8	100	51
M1-9-4, M1-9-9		7.6				220				
M1-9-5, M1-9-10		7.3		10	4Ф14AIII	170				
M1-11-2, M1-11-7		7.0			4(-50x50x10)	320				
M1-11-3, M1-11-8		6.7	-200x290			270	-	7.0	60	53
M1-11-4, M1-11-9		6.5				220				
M1-11-5, M1-11-10		6.2				170				
M6-1		2.1	-150x150	8	4Ф10AIII 4(-40x40x6)	170				
M6-1-1		1.9				100				96
M1-1-1		12.7	-300x390		6Ф14AIII	480	-	9.0	120	39
M1-7-1		10.3	-290x300							46
M1-1-6		12.7	-300x390							
M1-4-1, M1-4-6		9.9	-250x390	10	6Ф12AIII	420		10.2	120	41
M1-6-1, M1-6-6		8.3	-200x390					7.7	100	41
M1-7-6		10.3	-290x300					8.0	60	
M1-10-1		7.9	-250x290					9.0	120	46
M1-12, M1-12-1, M1-12-2		6.0	-200x290		6Ф14AIII	480				
M2-4		15.4	-290x390							54
M2-5		18.9	-290x500	14	6Ф14AIII	400				58
M2-6		25.2	-390x500		6Ф16AIII					59
M2-25, M2-25-1		16.4	-390x590	8	6Ф12AIII	360				71
M2-28		13.8	-400x490	300						72

ТАБЛИЦА 6 (продолжение).  
Номенклатура унифицированных  
закладных деталейТК  
группа  
1978 0÷8СЕРИЯ  
1400-6776  
выпуск | лист  
1 | 5

15541 32

ТАБЛИЦА 6 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M3-1		9,5	-190x300	12	6ф14AIII	560				
M3-5		9,7	-190x250	10	6ф12AIII	830				
M3-7		8,1								75
M3-8, M3-8-2		6,7	-210x270	8	6ф12AIII					
M3-8-1, M3-8-3		8,0								
M3-9		5,0	-190x250		6ф10AIII	530				
M3-11, M3-11-1		10,6	-230x300		6ф14AIII	560				
M3-12		13,3	-230x250	12	6ф16AIII	830				
M3-13		16,9	-270x270	12	6ф18AIII					78
M3-14, M3-14-1		11,7	-270x300		6ф14AIII	560				
M3-17	*	8,3	-210x230		6ф12AIII					
M3-17-1	0÷8	10,0		10	6ф14AIII	850				
M3-18		11,5	-250x270		6ф14AIII					
M3-18-1		13,3			6ф16AIII					
M3-19		14,8	-300x310	12	6ф14AIII	830				
M3-22, M3-22-1		11,1	-230x270	10	6ф14AIII	850				
M3-23, M3-23-1		6,4	-210x250		6ф10AIII	830				
M4-11, M4-11-1		4,0	-190x250			180				89
M4-30		3,4	-150x270			170				93
M4-31		2,7	-150x190	8	6ф12AIII					
M4-34		8,2	-270x390							94
M4-35		11,1	-390x390			300				
M2-24		12,2	-300x390	10	6ф14AIII	400				70



ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 6 (продолжение). НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0÷8		ВЫПУСК ЛИСТ 1 6

ТК	ГРУППА
1978	0÷8

ТАБЛИЦА 6 (продолжение)  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ 1.400-6/76	
ВЫПУСК	ЛИСТ
1	7

ТАБЛИЦА 6 (продолжение).

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M1-6-2, M1-6-7		8.8				320				
M1-6-3, M1-6-8	Rиска	8.5	-200x390	10	6Ф12АIII	270				
M1-6-4, M1-6-9		8.3			6(-50x50x8)	220	—	8.0	60	45
M1-6-5, M1-6-10		8.0				170				
M1-7-2, M1-7-7		10.4				320				
M1-7-3, M1-7-8		10.0	-290x300	10	6Ф14АIII	270	—	9.0	120	47
M1-7-4, M1-7-9		9.6			6(-50x50x10)	220		(10.9)	120	48
M1-7-5, M1-7-10		9.2				170				
M1-10-2	только для M1-1-2÷M1-1-5, M1-7-2÷M1-7-5	8.4				320				
M1-10-3		8.1	-250x290	10	6Ф12АIII	270	—	7.7	100	52
M1-10-4	Rиска	7.9			6(-50x50x8)	220				
M1-10-5		7.6				170				
M7-3, M7-3-1		6.4	-200x390	8	6Ф10АIII	270				
M7-4, M7-4-1		8.0		10	6Ф12АIII	250				
M1-1-2, M1-1-7		12.7			6(-40x40x8)					
M1-1-3, M1-1-8		12.4	-300x390	10	6Ф14АIII	320				
M1-1-4, M1-1-9		12.0			6(-50x50x10)	270	—	9.0	120	40
M1-1-5, M1-1-10		11.6				220		(10.2)		
M1-4-2, M1-4-7		10.4				170				
M1-4-3, M1-4-8		10.1				320				
M1-4-4, M1-4-9		9.9	-250x390	10	6Ф12АIII	270	—	7.7	100	43
M1-4-5, M1-4-10		9.6			6(-50x50x8)	220				
						170				

ЗНАЧЕНИЯ НАГРУЗКИ В СКОБКАХ (СМ. ГРАФУ 9) –  
ДЛЯ M1-1-7÷M1-1-10 И M1-7-7÷M1-7-10.

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M0-4			11.0		8Ф10AIII	350					
M0-5			12.2		8Ф12AIII	420					
M0-6			13.8	-300x390	10	8Ф14AIII	480				
M0-7			16.2		8Ф16AIII	560					
M0-8			20.3		12	8Ф18AIII	580				
M0-9			15.2	-300x450	10	8Ф14AIII	480				
M0-12			18.5	-300x490	10	8Ф16AIII	560				
M2-9			28.2	-490x500	12	8Ф16AIII	400				
M2-30			9.8	-180x540	10	8Ф12AIII	300				
M3-2			13.6	-240x300							
M3-3			15.0	-290x300	12	8Ф14AIII	700				
M3-4			16.4	-300x340							
M3-10			5.9	-200x210							
M3-15			13.4	-290x490	10	8Ф12AIII	300				
M3-16			11.5	-220x540							
M3-20			5.0	-190x200	8						
M3-21			12.1	-220x490	10						

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)  
Номенклатура унифицированных  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ТК	ГРУППА	Серия
1978	0÷8	1 400-6/76 выпуск лист 1 8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M0-4-1	11.6			320						
M0-4-2	11.4			270						
M0-4-3	11.1			220						
M0-4-4	10.9			170						
M0-5-1	12.7			320						
M0-5-2	12.4	10		270						
M0-5-3	12.1			220						
M0-5-4	11.7			170						
M0-6-1	13.9			320						
M0-6-2	13.4	-300x390		270						
M0-6-3	13.0			220						
M0-7-1	15.4			370						
M0-7-2	14.9			320						
M0-7-3	14.2			270						
M0-8-1	21.1			470						
M0-8-2	18.7			320						
M0-8-3	17.9			270						
M0-9-1	15.3			320						
M0-9-2	14.8	-300x450		270						
M0-9-3	14.4			220						
M0-12-1	17.7			370						
M0-12-2	17.2	-300x490	10	320						
M0-12-3	16.5			270						

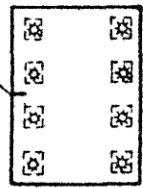
РИСКАТК  
1978    ГРУППА  
0:8ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙСЕРИЯ  
1.400-6/76  
Выпуск 1 лист 9

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M4-24	4.8 	-230x240	8 6Ф10АIII 2Ф10АIII	300 100						89
M2-7		26.5 23.2 17.9	-390x500 -390x590 -390x500	14 400 10	8Ф16АIII 8Ф12АIII	400 360				59 60 59
M2-8, M2-8-1										
M2-33										
M6-4		10.5 27.8	-160x290 -200x330	10 12	8Ф12АIII 8Ф18АIII	960 1350				
M6-5										98
M2-26, M2-26-1		22.6	-390x600	10	9Ф14АIII	400				71
M2-29		27.5 20.1 23.1 24.4 30.2	-500x540 -400x450 -400x490	10Ф16АIII 10Ф14АIII 10Ф16АIII	400 480 560					72
M0-10										
M0-11										
M0-13										
M0-14										

2Ф10АIII,  $\delta=150$  только  
для М0-10, М0-11, М0-13, М0-14  
(конструктивно)

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0÷8		выпуск 1 лист 10

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
РИСКА										
MO-10-1		20.2				320			17.5	100
MO-10-2		19.6		10Ф14АIII (Q50x50x10)	270			—	14.8	200
MO-10-3		19.0	-400x450		220					
MO-11-1		22.1			370					31
MO-11-2		21.4			320					
MO-11-3		20.6		10Ф16АIII (Q50x50x10)	270			24.2	100	
MO-13-1		23.4			370			18.6	200	
MO-13-2		22.7			320					
MO-13-3		21.9	-400x490		270					
MO-14-1		31.3			470					32
MO-14-2		28.3		10Ф18АIII (Q50x70x10)	320			25.7	100	
MO-14-3		27.3			270			22.8	200	
MO-15 MO-15-1		9.4	-290x300	10	4Ф14АIII (Q50x50x10)	170				
MO-14		2.9	-120x180	8	2Ф14АIII (Q50x50x10)	580		—	9.0	400
MO-16		14.4			4Ф10АIII (Q50x50x10)	250				33
MO-17		16.3	-300x390		2Ф12АIII (Q50x50x10)	450				34
MO-18		15.8	-300x450	10	4Ф16АIII (Q50x50x10)	650			23.0	50
MO-19		19.7			4Ф14АIII (Q50x50x10)	170			18.0	80
MO-20		21.7			4Ф16АIII (Q50x50x10)	580			18.0	120
					4Ф16АIII (Q50x50x10)	170			34	
					4Ф16АIII (Q50x50x10)	650			23.0	95

Для MO-15 MO-20 величина эксцентриситета  $e$  (график 10) определяется расчетом на вибраторы в зоне прямых анкеров при ширине конструкции равной 300 мм. Для MO-15 и MO-16 и MO-17, 500 мм - для MO-18- MO-20.

37

TK  
ГРУППА  
1938 0÷8

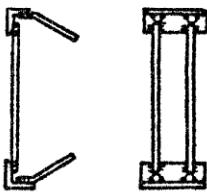
ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ  
1.400-6/76  
Выпуск  
1  
Лист  
14

15541 38

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
M4-10				4Ф8АШ	250					
M4-10-1		4.0		2Ф10АШ	160					
M4-10-2		4.0		4Ф8АШ	250					
M4-10-3		4.1		2Ф10АШ	200					
M4-10-4		4.1	L=80x7, $\ell=200$	4Ф8АШ	250					
M4-10-5		4.1		2Ф10АШ	240					
M4-10-6		4.0		4Ф8АШ	250					
M4-22		4.2		2Ф10АШ	180					
M4-22-1		5.8		4Ф8АШ	250					
M4-22-2		5.9		2Ф10АШ	340					
M4-22-3		5.8		4Ф8АШ	250					
				2Ф10АШ	160					
				4Ф8АШ	250					
				2Ф10АШ	200					
				4Ф8АШ	250					
				2Ф10АШ	240					
				4Ф8АШ	250					
				2Ф10АШ	180					



88

TK

1978

ГРУППА  
0-8ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙСЕРИЯ  
1.400-6/76  
ВЫПУСК ЛИСТ  
1 12

TK

группа

1978 0÷8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

СЕРИЯ  
1400-6/76

выпуск

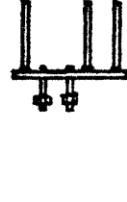
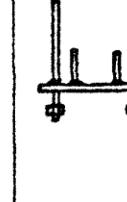
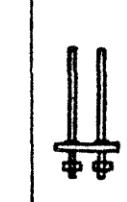
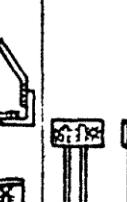
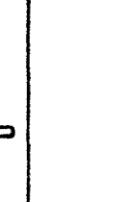
номер

\* - с нарезкой M12  
\*\* - с нарезкой M20

62

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M4-20		4,9			4Ф12АШ	370				
M4-20-1		4,9			2Ф10АШ	200				
M4-20-2		4,9	L75x5, l=290		4Ф12АШ	370				
M4-21		5,0			2Ф10АШ	200				
M4-21-1		5,0			4Ф12АШ	370				
M8-9		1,0	-100x120	6	2Ф8АШ	350				
M4-7, M4-7-1		3,5	-190x240		2Ф8АШ	50				
M4-8, M4-8-1		4,1	-230x240	8	4Ф10АШ	150				
M4-9, M4-9-1		4,7	-240x270		2Ф12АГ*	110				
M4-7-2		6,8	-190x240	16	4Ф10АШ	150				
M4-8-2		8,0	-230x240		2Ф20АГ*	110				

Таблица 6 (продолжение)										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M4-7-3		9.9	-190x330	16	6Ф10AIII	150				
M4-8-3		11.5	-230x350	18	4Ф20AII*	110				87
M7-1		22.1	-390x550	8	4Ф20AII*	250				
M7-2		28.6	-490x650	8	4Ф10AIII	760				123
M7-5		32.6	-290x390	30	4Ф20AII*	570				
M7-6		10.4	L30, L=300	6Ф10AIII	220					104
M4-23		3.7	190x56x5,5	2Ф10AIII	160					
M4-23-1		3.8	L=250	4Ф10AIII	160					92
M4-25		1.9	2/-60x190	8	4Ф10AIII	120				
M4-25-1		2.1	2/-60x210	8	2Ф8AIII	250				93

\* - с нарезкой М20

40

TK	группа	Таблица 6 (продолжение) Номенклатура унифицированных закладных деталей	Серия 1.400-6/76
1978	0÷8		Выпуск 1 Лист 14

15541 49

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M8-5		4.2	L75x7, ε=100	2Ф10AIII	250					
M8-6		0.9	L63x6, ε=100	2Ф14AIII	50					
M8-7, M8-7-1		1.6	L90x8, ε=100	2Ф8AIII	250					
M8-8		1.4	L80x7, ε=100	2Ф10AIII	300					
M8-8-1, M8-8-2				2Ф10AIII	50					
M2-10		15.3	-290x300	8	2Ф22AIII**	600				
M2-14		19.0	-100x290	17	2Ф14AIII	400				
M2-18		33.9	-300x390	12	2Ф28AIII**	700				
M2-20		23.0	-160x390	30	2Ф14AIII	400				
M2-21		26.8	-300x390	8	2Ф22AIII**	600				
M2-31		23.0	-160x390	30	2Ф14AIII	400				
			-300x390	8						
			-160x390	22						
			-300x390	8						
			-160x390	30						
			-300x390	8						
			-160x390	22						
			-300x390	8						
			-160x390	30						
			-300x390	8						
			-160x390	22						
			-300x390	8						
			-160x390	30						
			-300x390	8						
			-160x390	22						

\* С НАРЕЗКОЙ М20  
\*\* С НАРЕЗКОЙ М21

TK  
ГРУППА  
1978 0-8

ТАБЛИЦА 6 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

СЕРИЯ  
1.400-6/76  
выпуск 1  
лист 15

15541 42

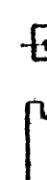
Таблица 6 (продолжение)										
1	2	3.	4	5	6	7	8	9	10	11
M2-12	Толк.Ø18 M2-13 M2-13-1	-290x590 2(-10x390)	30.3	-290x590 2(-10x390)	39.9	-390x590 2(-10x390)	56.7	-390x590 2(-160x390)	68.5	-390x590 2(-160x390)
M2-13, M2-13-1										
M2-17										
M2-19										
M2-13-2	Толк.Ø18 M2-22	-390x590 2(-10x390)	37.3	-390x590 2(-10x390)	43.8	-390x590 2(-10x390)	42.0	-390x590 2(-160x390)	42.0	-390x590 2(-160x390)
M2-22										
M2-16										

\* — с нарезкой №20  
\*\* — с нарезкой №27

42

TK	группа	Таблица б(продолжение) Номенклатура унифицированных закладных ветвей	Серия 1 400-6/76
1978	0-8		выпуск 1 лист 16

ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
M1-13		1.7				270				
M1-14		1.8				370				
M1-15		1.9	L63x5, l=150	1ф 12A III		470				54
M1-16		2.0				570				
MC-1		7.2	-40x500 2(60x100)	12		—				99
MC-2		11.9	-200x600 2(60x100)	12		—				

1. В таблице даны расчетные нагрузки для деталей, установленных в конструкциях из бетона марки 200
2. Закладные детали, для которых в таблице не указаны расчетные нагрузки, в данной работе не рассчитывались, так как эти детали рассчитаны при выполнении чертежей соответствующих типовых серий в данной работе проверена только их унификация в части размеров и толщины пластинок, диаметров и длии анкеров

TK	ГРУППА	ТАБЛИЦА 6 (ОКОНЧАНИЕ) НОМЕНКЛАТУРА ЧУНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	СЕРИЯ 1400-6/76
1978	0-8		Выпуск 1 Лист 17

ТАБЛИЦА 7

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

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

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

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 7. Несущая способность закладных деталей группы „О“ в зависимости от эксцентричности, марки бетона и класса стали анкеров.	СЕРИЯ 1400-6/76
1978	0	Выпуск 1	Лист 18

ТАБЛИЦА 8

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИНЫ С ДЫРКАМИ	ДЛЯЧНА АНКЕРОВ, ММ	НЕСУЩАЯ СЛО- СОБНОСТЬ Q(Т) ПРИ ЭКСЦЕНТРИЧ- СИТЕТЕ „ $\ell^*$ “, ММ	АНЧАР АЛЬБОМА	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „B“, ММ			
					300 400 $\geq 500$			
					100 150 200	250 300 400 500 600 700 800 900 1000 1100 1200 1300 1400 1500 1600		
МО-1, МО-1-5	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	• x x x x x	• x x x x x
МО-1-3, МО-1-7	220					• x x x x x	x x x x x x	• x x x x 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	• x x x x x	• x x x x x x
МО-2-3	220					• x x x x x	x x x x x x	• x x x x 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 6.2	25	• x x x	• x x x x x	• x x x x x x
МО-3-3	220					• x x x x x	x x x x x x	• x x x x x x
МО-15 МО-15-1*)	170	Q=9.0 T $\ell_{\text{MAX}}=100$		33		•	•	
МО-4	350				26		• • •	• • •
МО-4-1	320						• • •	• • •
МО-4-2	270	7.6 8.4	6.8 7.4	6.2 6.6	27		• x x x x x	• x x x x x x
МО-4-3	220						x x x x x x	• x x x x x x
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		• x x x x x	• x x x x x x
МО-5-3	220						x x x x x x	• x x x x x x
МО-5-4	170					•		

\*) СМОТРИТЕ ПУНКТ 1.8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 8. КЛЮЧ ДЛЯ ПОДБОРА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ГРУППЫ „0“	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0		ВЫПУСК 1

ТАБЛИЦА 8 (ПРОДОЛЖЕНИЕ).

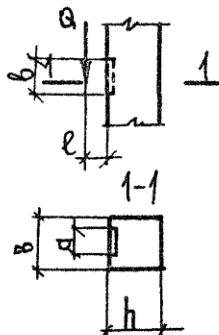
МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАС- ТИЧЕСКОГО ДАНИКА АНКЕРОВ ММ	НЕСУЩАЯ СЛО- СТОЧНОСТЬ Q (Т) ПРИ ЭКСПЕНТРИ- СИТЕТЕ, Р" ММ	Лист №	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ "B", ММ		
				300	400	≥ 500
				Высота сечения колонны "h", мм		
МО-6	480	100 140 126 115	26	150 300 400 500 600 200 300 380	• • • • 500 2600 200	250 300 350 380 400 500 ≥ 600
МО-6-1	320	15.4 13.7 12.4	28		• x x x x	• x x x x x
МО-6-2	270					
МО-6-3	220				x x x x x	• x x x x x x
МО-7	560		26		•	•
МО-7-1	370				• • •	• • •
МО-7-2	320	17.1 15.6 14.5	28		• x x x x	• x x x x
МО-7-3	270	19.2 17.3 15.7			• x x x x	• x x x x x
МО-16 *)	390x300	170 Q=18.0т, f <sub>max</sub> =65	33		•	x
МО-8	580		26		•	•
МО-8-1	470				• • •	• •
МО-8-2	320	20.9 19.7 18.0	28		x x x x x	• x x x x
МО-8-3	270	23.5 21.2 19.4			• x x x x	• x x x x x
МО-17 *)	390x300	170 Q=23.0т, f <sub>max</sub> =50	34		•	x
МО-9	480		26			•
МО-9-1	320	14.0 12.6 11.5	29		• • •	• • •
МО-9-2	270	15.4 13.7 12.4			• x x x x x	
МО-9-3	220				• x x x x x x	
МО-18 *)	450x400	170 Q=18.0т, f <sub>max</sub> =80	33		•	
МО-10	480		30			• •
МО-10-1	320				• • •	• • •
МО-10-2	270	17.5 16.1 14.8	31		• x x x x x x	
МО-10-3	220	19.5 17.9 16.1			• x x x x x x	
МО-19 *)	450x400	170 Q=18.0т, f <sub>max</sub> =120	34		•	
МО-11	560		30			•
МО-11-1	370					• • •
МО-11-2	320	21.2 20.0 18.6	31		• x x x x x	
МО-11-3	270	24.0 22.3 20.4			• x x x x x x	
МО-20 *)	450x400	170 Q=23.0т, f <sub>max</sub> =95	34		•	

\*) СМОТРИТЕ ПУНКТ 1.8 ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКИ.

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

ТАБЛИЦА 8 (ОКОНЧАНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИЧНЫХ АНКЕРОВ, ММ	ДЛЯ АНКЕРОВ, ММ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ Q(т) ПРИ ЭКСЦЕНТРИЧИСТИТЕ „e“ ММ	ЧИСЛО АНКЕРОВ	ШИРИНА СЕЧЕНИЯ КОЛОННЫ „B“, ММ		
					300 400 ≥500		
					100	150	200
МО-12	400x300	560	17.1	26			
МО-12-1		370	15.6	44.5			
МО-12-2		320	17.3	19.2	29		
МО-12-3		270					
МО-13	490x400	560		30			
МО-13-1		370	24.2	20.0	18.6	32	
МО-13-2		320	24.0	22.3	20.4		
МО-13-3		270					
МО-14	490x400	580		30			
МО-14-1		470	25.7	24.3	22.8	32	
МО-14-2		320	29.4	27.3	25.1		
МО-14-3		270					



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

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

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 8 (ОКОНЧАНИЕ). Ключ для подбора закладных деталей группы „0“.	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			ВЫПУСК	Лист
1978	0		1	21

15541 48

ТАБЛИЦА 9

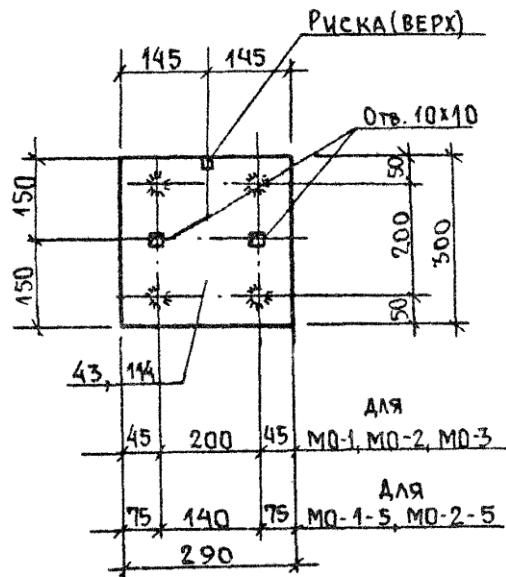
МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИЧНЫХ МИ		КОЛ. ДИНАМ. АНКЕРОВ	ДЛ. АНКЕ- РОВ, ММ	РАЗМЕРЫ И КОЛ. ШАЙБ Лист альбома	МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	РАЗМЕРЫ ПЛАСТИЧНЫХ МИ		КОЛ. ДИНАМ. АНКЕРОВ	ДЛНКА АНКЕ- РОВ, ММ	РАЗМЕРЫ И КОЛЧ. ШАЙБ Лист альбома	
	axb	б					axb	б				
МО-1, МО-1-5			8	350	—	23	МО-8		12	580	—	26
МО-1-1				320			МО-8-1			470	50x70	
МО-1-2, МО-1-6				270	40x40 δ=8 (шт.4)	24	МО-8-2			320	δ=12	28
МО-1-3, МО-1-7				220			МО-8-3			270	(шт.8)	
МО-1-4				170			МО-17			8Ф16АIII	650	50x50 δ=10 (шт.4)
МО-2, МО-2-5				420	—	23	МО-9			4Ф16АIII	170	34
МО-2-1				320			МО-9-1			480	—	86
МО-2-2, МО-2-6				270	50x50 δ=8 (шт.4)	25	МО-9-2			8Ф14АIII	320	50x50
МО-2-3				220			МО-9-3			270	δ=10	29
МО-2-4				170			МО-18			220	(шт.8)	
МО-3			10	480	—	23	МО-10		10	4Ф14АIII	580	50x50 δ=10
МО-3-1				320			МО-10-1			8Ф14АIII	170	(шт.4)
МО-3-2				270	50x50 δ=10 (шт.4)	25	МО-10-2			480	—	30
МО-3-3				220			МО-10-3			320	50x50 δ=10	
МО-15, МО-15-1				580	50x50 δ=10 (шт.2)	33	МО-11			270	(шт.10)	31
МО-4				350	—	26	МО-11-1			220		
МО-4-1				320			МО-11-2			4Ф14АIII	580	50x90 δ=10
МО-4-2				270	40x40 δ=8 (шт.4)	27	МО-12			10Ф16АIII	170	(шт.4)
МО-4-3				220			МО-12-1			560	—	30
МО-4-4				170			МО-12-2			370	50x50 δ=10	
МО-5			10	420	—	26	МО-12-3		10	4Ф16АIII	650	50x50 δ=10 (шт.4)
МО-5-1				320			МО-13			10Ф16АIII	170	
МО-5-2				270	50x50 δ=8 (шт.8)	27	МО-13-1			560	—	26
МО-5-3				220			МО-13-2			370	50x50 δ=10	
МО-5-4				170			МО-13-3			320	(шт.8)	29
МО-6				480	—	26	МО-14			270		
МО-6-1				320	50x50 δ=10 (шт.8)	28	МО-14-1			560	—	30
МО-6-2				270			МО-14-2			370	50x50 δ=10	
МО-6-3				220			МО-14-3			320	(шт.10)	32
МО-7				560	—	26	МО-15			270	(шт.10)	
МО-7-1			10	370	50x50 δ=10 (шт.8)	28	МО-15-1		12	4Ф16АIII	580	—
МО-7-2				320			МО-15-2			10Ф18АIII	470	50x70
МО-7-3				270			МО-15-3			320	δ=12	
МО-16				4Ф14АIII	580	50x50 δ=10 (шт.4)	33	270		(шт.10)	32	
				8Ф14АIII	170		МО-15-4					

ГРУППА  
1978 0

ТАБЛИЦА 9  
Конструктивные характеристики закладных  
деталей группы „0“

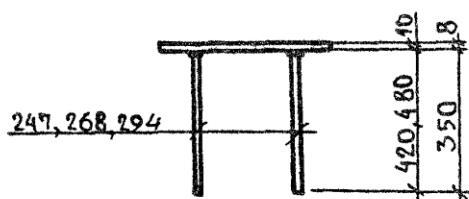
СЕРИЯ  
1.400-6/76  
выпуск лист  
1 22

15541 49



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изд.	Н поз	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	вес, кг		
					одн. поз	всех поз	Часть лиза
МО-1 МО-1-5	43	-290x8	300	1	5.5	5.5	
	247	Ф10АШ	350	4	0.22	0.9	6.4
МО-2 МО-2-5	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	268	Ф12АШ	420	4	0.37	1.5	8.3
МО МО-5	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	294	Ф14АШ	480	4	0.58	2.3	9.1

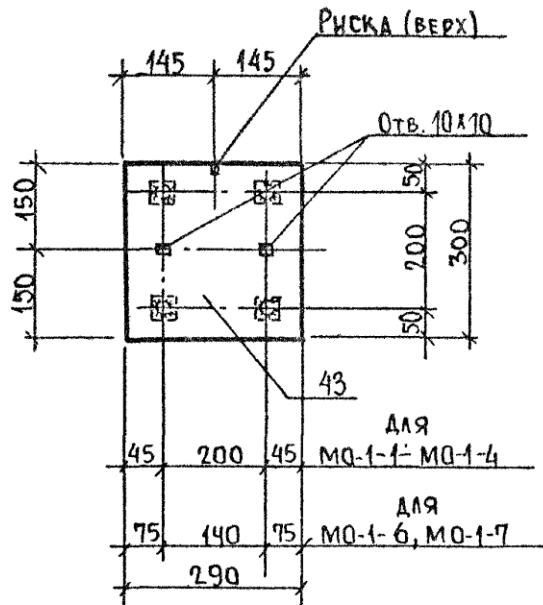


## УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "0".

1. АНКЕРЫ ПРИВАРЫВАЮТСЯ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА СВАРОЧНЫХ АВТОМАТАХ (СМ. ГОСТ 19292-73).
2. ПРИВАРКУ АНКЕРОВ К ПЛАСТИНАМ ВНАХЛЕСТКУ ВЫПОЛНЯТЬ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ ПО ГОСТ 19292-73 ИЛИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ (СМОТРИТЕ СН313-65, П. 2.18).
3. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ "В" ГОСТ 380-71\*.
4. ТИП АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА В СООТВЕТСТВИИ С ТАБЛИЦАМИ 1-5 (СМ. СТР 23-26).
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-75.
6. НА ФАСАДАХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПЛАСТИНКИ УСИЛИЯ (ШАЙБЫ) УСЛОВНО ПОКАЗАНЫ ПУНКТИРНОЙ ЛИНИЕЙ.

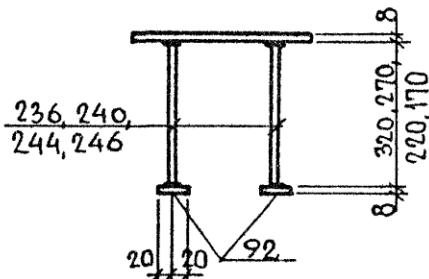
TK	группа	ДЕТАЛИ МО-1, МО-1-5, МО-2, МО-2-5, МО-3.	СЕРИЯ 1.400-6/76		
			выпуск	лист	
1978	0		1	23	

50



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

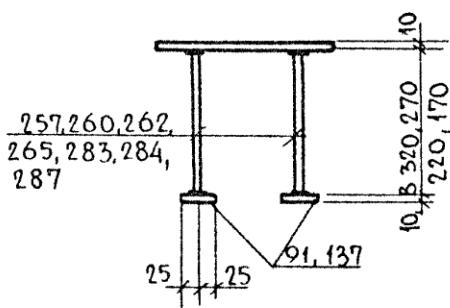
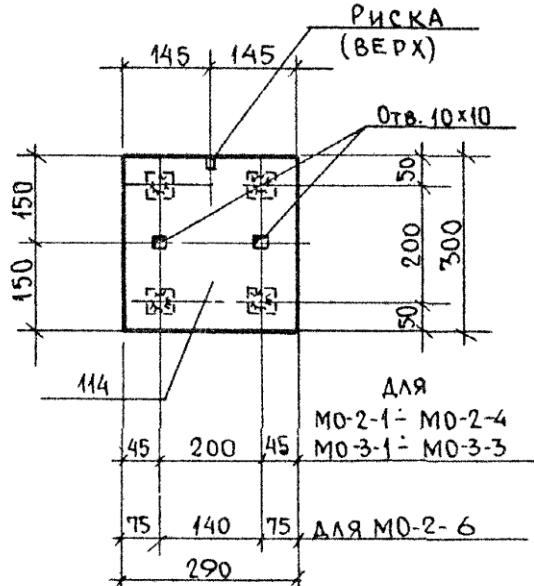
МАРКА ЧИЗД.	N НОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛННА ММ	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ			ИЗДЕ- ЛКА
					ОДН ПОЗ	БЕЗ ПОЗ	ИЗДЕ- ЛКА	
M0-1-1	43	-290x8	300	1	5.5	5.5		6.7
	246	Ф10АIII	320	4	0.2	0.8		
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4		
M0-1-2	43	-290x8	300	1	5.5	5.5		6.6
	244	Ф10АIII	270	4	0.17	0.7		
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4		
M0-1-3	43	-290x8	300	1	5.5	5.5		6.5
	240	Ф10АIII	220	4	0.14	0.6		
	92	-40x8	40	4	0.1	0.4		
M0-1-4	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.

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М0-1-1 ÷ М0-1-4, М0-1-6, М0-1-7.	СЕРИЯ 1400-6/76
1978	0		ВЫПУСК 1 Лист 24

15541 51

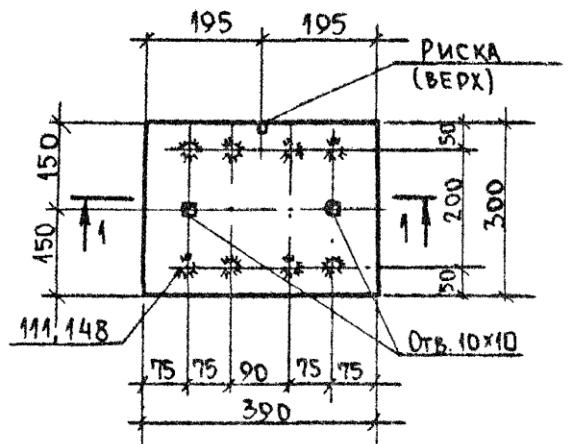


## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

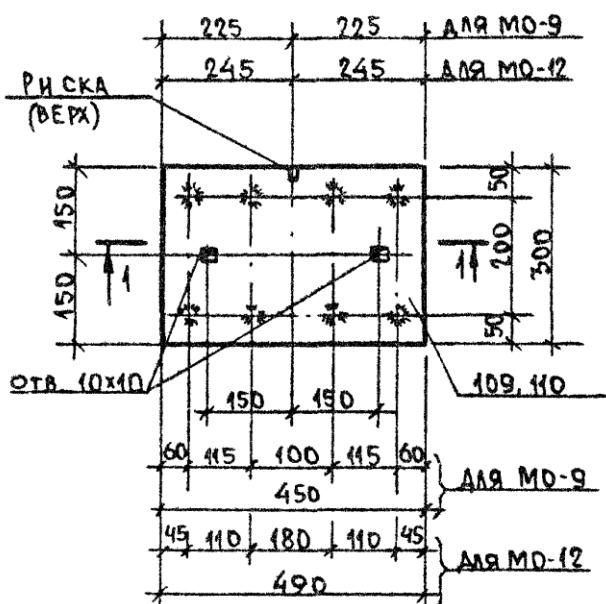
ИЗДЕЛ	ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	Ал	Кол	ВЕС, кг		
					ДАН. ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	ИЗДЕЛ ЧИЧ
МО-2-1	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	265	Ф12АIII	320	4	0.28	1.1	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	8.5
МО-2-2	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	262	Ф12АIII	270	4	0.24	1.0	
	91	-50x8	50	4	0.16	0.6	8.4
МО-2-3	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	260	Ф12АIII	220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

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

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М0-2-1 - М0-2-4, М0-2-6, М0-3-1 - М0-3-3	СЕРИЯ 1400 6/76
1978	0		ВЫПУСК 1

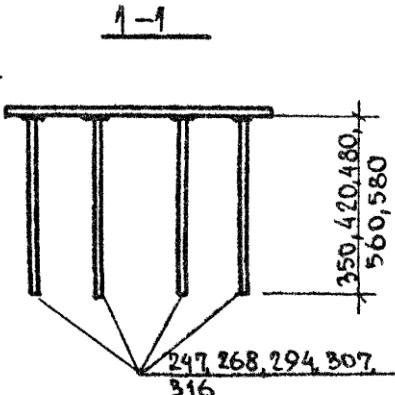


МО-9, МО-12



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛ ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ		
					ОДИ ПОЗ	БЕЗ ПОЗ	МЕД ПОЗ
МО-4	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	247	Ф10А III	350	8	0.22	1.8	11.0
МО-5	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	268	Ф12А III	420	8	0.37	3.0	12.2
МО-6	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	294	Ф14А III	480	8	0.58	4.6	13.8
МО-7	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	307	Ф16А III	560	8	0.88	7.0	16.2
МО-8	148	-300x12	390	1	11.0	11.0	
	316	Ф18А III	580	8	1.16	9.3	20.3
МО-9	140	-300x10	450	1	10.6	10.6	
	294	Ф14А III	480	8	0.58	4.6	15.2
МО-12	109	-300x10	490	1	11.5	11.5	
	307	Ф16А III	560	8	0.88	7.0	18.5



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

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

Спецификация стали на одно изделие							
Марка изд.	н изд.	сечение	дл. мм	кол. шт.	вес, кг		
					9ан. поз	всех поз	изде- лия
МО-4-1	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	246	Ф10АIII	320	8	0.2	1.6	11.6
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-4-2	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	244	Ф10АIII	270	8	0.17	1.4	11.4
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-4-3	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	240	Ф10АIII	220	8	0.14	1.1	11.4
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-4-4	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	236	Ф10АIII	170	8	0.11	0.9	10.9
	92	-40x8	40	8	0.1	0.8	
МО-5-1	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	265	Ф12АIII	320	8	0.28	2.2	12.7
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	
МО-5-2	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	262	Ф12АIII	270	8	0.24	1.9	12.4
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	
МО-5-3	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	260	Ф12АIII	220	8	0.2	1.6	12.1
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	
МО-5-4	141	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	257	Ф12АIII	170	8	0.15	1.2	11.7
	91	-50x8	50	8	0.16	1.3	

Риска (ВЕРХ)

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
1978	0		выпуск 1 лист 27

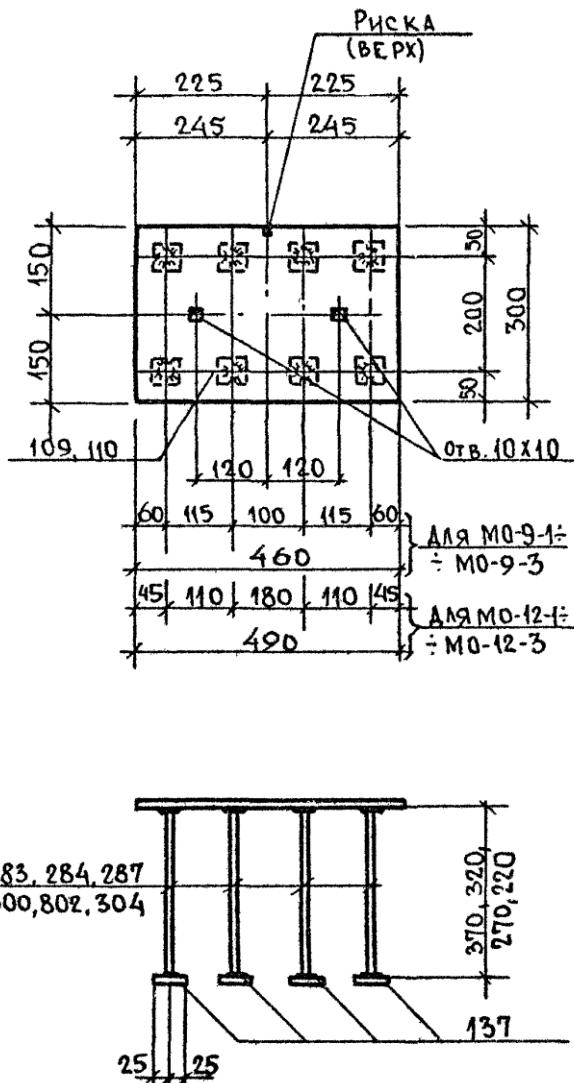
Спецификация стали на одно изделие						
Марка изд.	Н поз.	Сечение	Дл мм	Кол. шт	вес, кг одн. поз.	вес, кг всех поз.
МО-6-1	141	-300x10	390	1	9.2	9.2
	287	Ф14А III	320	8	0.39	3.1
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6
МО-6-2	141	-300x10	390	1	9.2	9.2
	284	Ф14А III	270	8	0.33	2.6
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6
МО-6-3	141	-300x10	390	1	9.2	9.2
	283	Ф14А III	220	8	0.27	2.2
	137	-60x10	50	8	0.2	1.6
МО-7-1	141	-300x10	390	1	9.2	9.2
	300	Ф16А III	370	8	0.58	4.6
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6
МО-7-2	141	-300x10	390	1	9.2	9.2
	304	Ф16А III	320	8	0.51	4.1
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6
МО-7-3	141	-300x10	390	1	9.2	9.2
	302	Ф16А III	270	8	0.43	3.4
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6
МО-8-1	148	-300x12	390	1	11.0	11.0
	314	Ф18А III	470	8	0.94	7.5
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6
МО-8-2	148	-300x12	390	1	11.0	11.0
	313	Ф18А III	320	8	0.64	5.1
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6
МО-8-3	148	-300x12	390	1	11.0	11.0
	312	Ф18А III	270	8	0.54	4.3
	161	-50x12	70	8	0.33	2.6

Риска (ВЕРХ)

283, 284, 287, 300  
302, 304, 312, 313  
314

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

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ	МО-6-1 ÷ МО-6-3, МО-7-1 ÷ МО-7-3, МО-8-1 ÷ МО-8-3.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	0			выпуск 1 лист 28



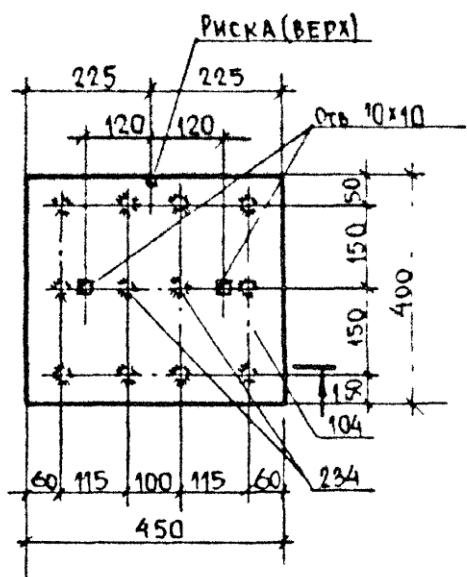
## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	N ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ВЕС, КГ			ИЗДЕ ЛИЯ
					одн. поз.	всех поз.	изде лия	
МО-9-1	110	-300x10	450	1	10.6	10.6		153
	287	Ф14А III	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	Ф14А III	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	Ф16А III	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	Ф16А III	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	Ф16А III	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	Ф16А III	270	8	0.43	3.4		
	137	-50x10	50	8	0.2	1.6		

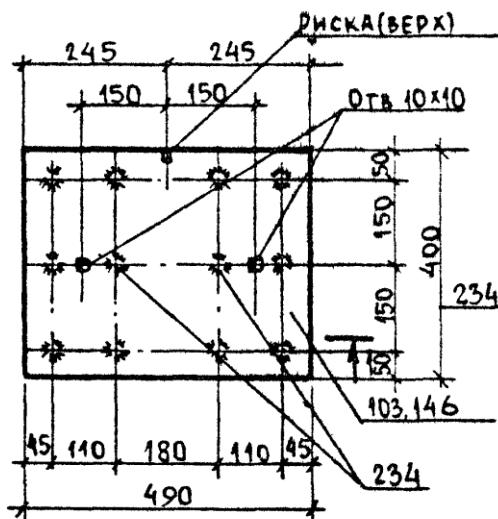
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23.

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ: МО-9-1 ÷ МО-9-3, МО-12-1 ÷ МО-12-3.	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	
1978	0		выпуск 1	лист 29

МО-10, МО-11



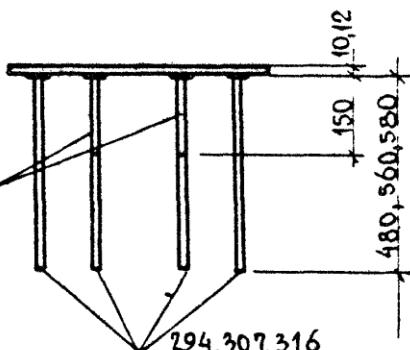
МО-13, МО-14



Спецификация стали на одно изделие

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

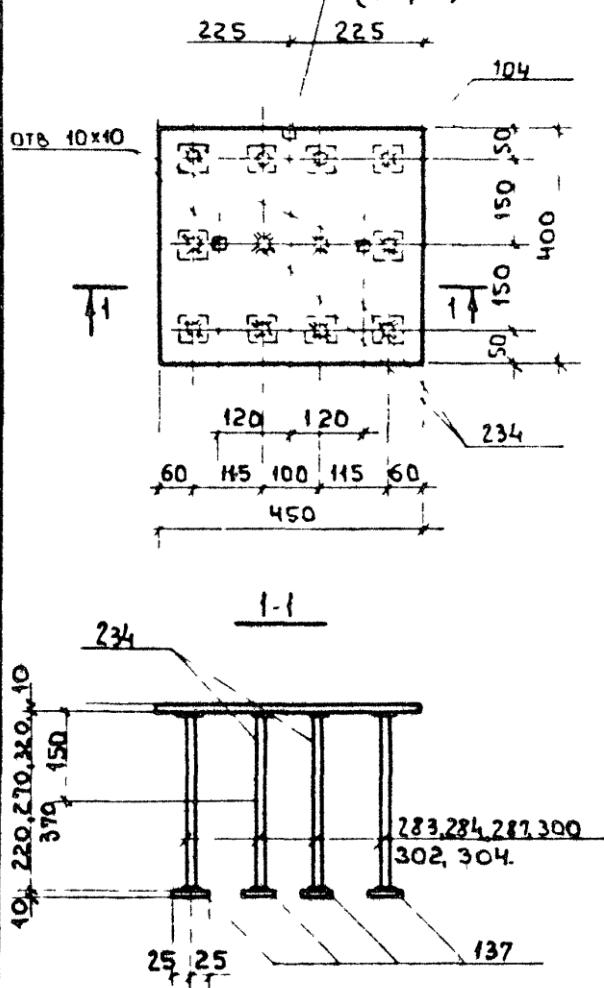
1-1



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „0“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 23

ГРУППА 918	ДЕТАЛИ МО-10, МО-11, МО-13, МО-14	СЕРИЯ 1400-6/76 выпуск 1	Лист 30
---------------	-----------------------------------	-----------------------------------	------------

15541 57

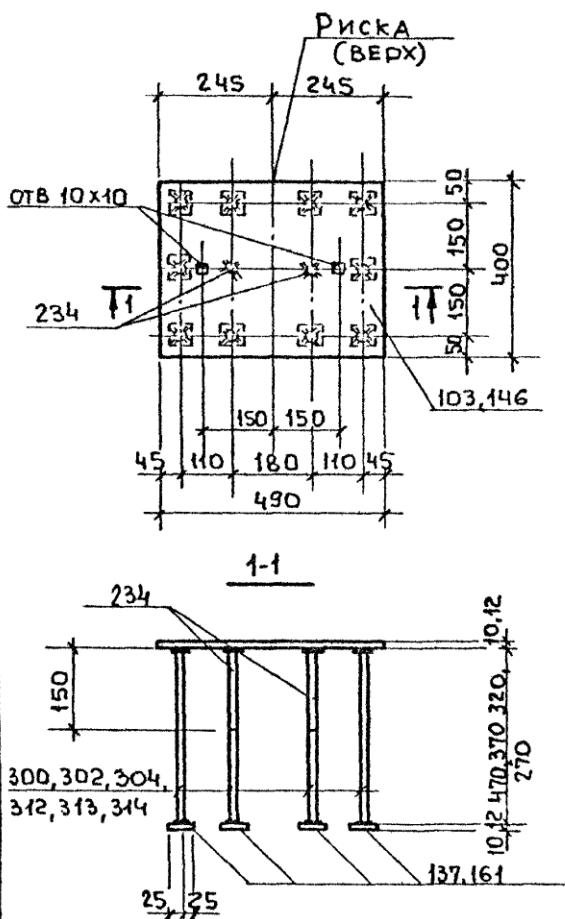
РИСКА  
(ВЕРХ)

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	Н поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					шт все поз	шт один поз	шт все поз
МО 10-1	104	-400x10	450	1	141	141	
	137	-50x10	50	10	02	20	202
	287	Ф14АП	320	10	039	39	
	234	Ф10АП	150	2	009	02	
МО 10-2	104	-400x10	450	1	141	141	
	137	-50x10	50	10	02	20	196
	287	Ф14АП	270	10	033	33	
	234	Ф10АП	150	2	009	02	
МО 10-3	104	-400x10	450	1	141	141	
	137	-50x10	50	10	02	20	190
	287	Ф14АП	220	10	027	27	
	234	Ф10АП	150	2	009	02	
МО 11-1	104	-400x10	450	1	141	141	
	137	-50x10	50	10	02	20	
	300	Ф16АП	370	10	058	58	224
	234	Ф10АП	150	2	009	02	
МО 11-2	104	-400x10	450	1	141	141	
	137	-50x10	50	10	02	20	
	304	Ф16АП	320	10	051	51	214
	234	Ф10АП	150	2	009	02	
МО 11-3	104	-400x10	450	1	141	141	
	137	-50x10	50	10	02	20	
	302	Ф16АП	270	10	043	43	206
	234	Ф10АП	150	2	009	02	

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

TK	группа	ДЕТАЛИ	M0-10-1	÷	M0-10-3,	СЕРИЯ 1400-6/76	выпуск	лист
			M0-11-1	÷	M0-11-3.			
1978	0					1	31	



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

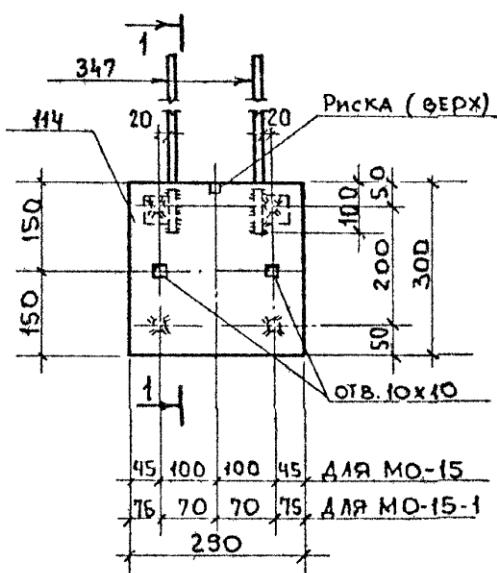
Марка изделия	Н поз	Сечени е	длины ко	Вес, кг.			
				мм	шт	одн поз	всех поз
МО-13-1	103	-400x10	490	1	154	154	234
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	300	Ф16АIII	370	10	0.58	5.8	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13-2	103	-400x10	490	1	154	154	22.7
	137	-50x10	50	10	0.2	2.0	
	304	Ф16АIII	320	10	0.53	5.1	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-13-3	103	-400x10	490	1	154	154	21.9
	137	-50x10	60	10	0.2	2.0	
	302	Ф16АIII	270	10	0.43	4.3	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-1	146	-400x12	490	1	184	184	31.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	314	Ф18АIII	470	10	0.94	9.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-2	146	-400x12	490	1	184	184	28.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	313	Ф18АIII	320	10	0.64	6.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	
МО-14-3	146	-400x12	490	1	184	184	27.3
	161	-50x12	70	10	0.33	3.3	
	312	Ф18АIII	270	10	0.54	5.4	
	234	Ф10АIII	150	2	0.09	0.2	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „О“ смотрите на листе 23

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

М0-15, М0-15-1

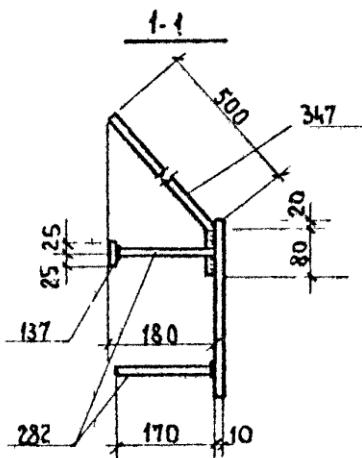
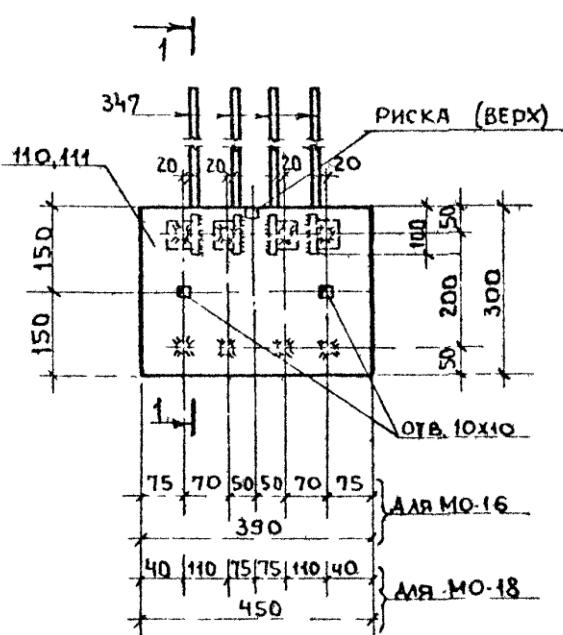
59



Спецификация стали на одно изделие

марка изделия	н поз.	сечение	длина	кол.	вес, кг
			мм	шт.	вн всех изде лизия
МО-15-1	114	-290x10	300	1	6,8 6,8
	282	Ф14АП	170	4	0,2 0,8 9,4
	347	Ф14АП	580	2	0,7 1,4
	137	-50x10	50	2	0,2 0,4
МО-16	114	-300x10	390	1	9,2 9,2
	282	Ф14АП	170	8	0,2 1,6
	347	Ф14АП	580	4	0,7 2,8 14,4
	137	-50x10	50	4	0,2 0,8
МО-18	110	-300x10	450	1	10,6 10,6
	282	Ф14АП	170	8	0,2 1,6 15,8
	347	Ф14АП	580	4	0,7 2,8
	137	-50x10	50	4	0,2 0,8

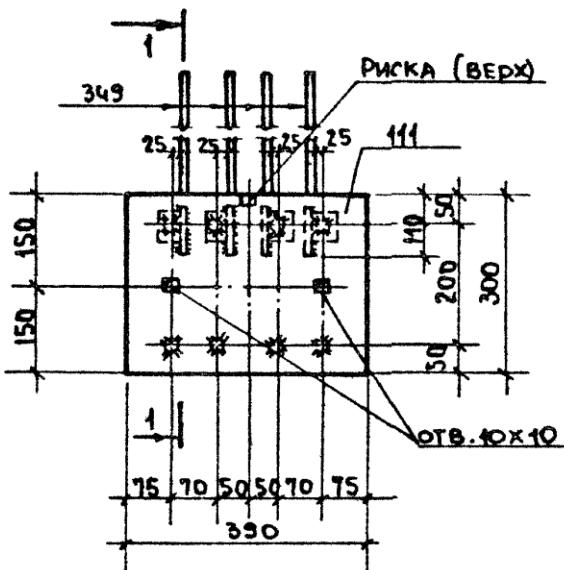
МО-16, М0-18



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

<b>ТК</b>	группа	ДЕТАЛИ М0-15, М0-15-1, М0-16, М0-18.	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	выпуск
1978	О		1	лист 33

МО-17

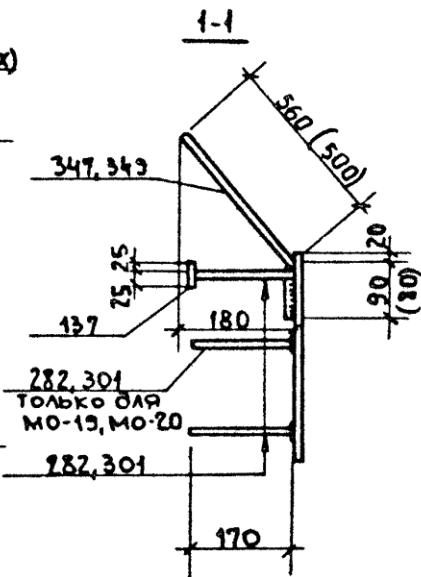
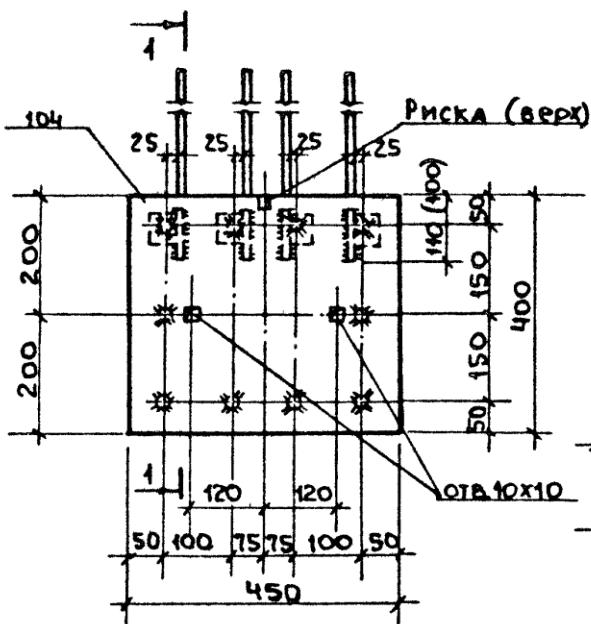


60

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия/поз.	Сечение	Длина мм.	Кол. шт.	Вес, кг		
				подн. поз.	Всего поз.	максим.
МО-17	111 -300x10	390	1	9.2	9.2	16.3
	301 Ф16АШ	170	8	0.27	2.2	
	349 Ф16АП	650	4	1.03	4.1	
	137 -50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-19	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	19.7
	282 Ф14АП	170	10	0.2	2.0	
	347 Ф14АП	580	4	0.7	2.8	
	137 -50x10	50	4	0.2	0.8	
МО-20	104 -400x10	450	1	14.1	14.1	24.7
	301 Ф16АШ	170	10	0.27	2.7	
	349 Ф16АП	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.

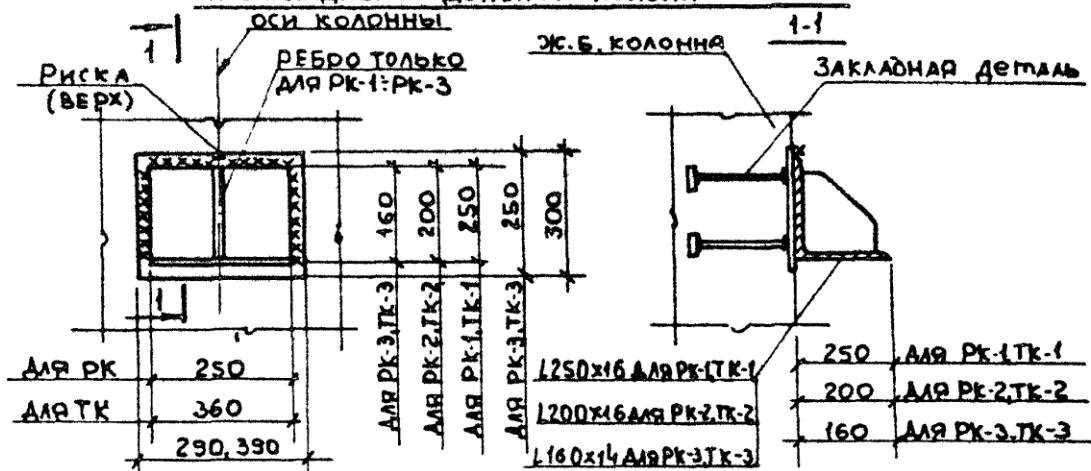
TK	группы	Детали МО-17, МО-19, МО-20.	СЕРИЯ	
			1.400-6176	выпуск лист
1978	0		1	34

1554, 61

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

61

К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН.

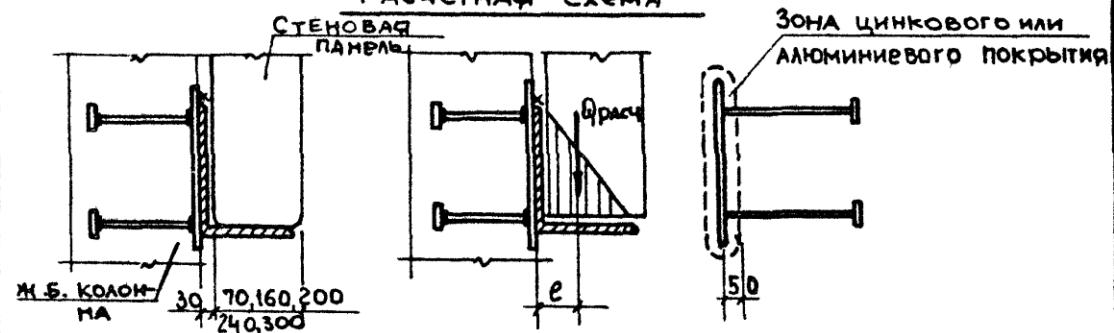


**КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ РК-4 И ТК-4**

К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН



**РАСЧЕТНАЯ СХЕМА**



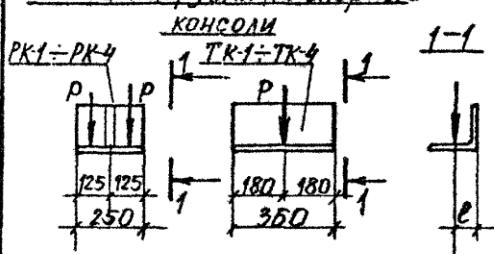
TK	группа	УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ под СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ КОЛОНН.	СЕРИЯ
1978	1		1.400-6/76 выпуск 1 лист 35

15541 62

Таблица 10

Серия, выпуск матери- алов	Материал панели	размеры	тол- щина пане- ли мм	вес ли- т,	Консоль РХ		Консоль ТХ	
					Марка консоль- ной ча- стички закладн. детали	Расчет- ная но- гружен- ность зрбт	Марка консоль- ной ча- стички закладн. детали	Расчет- ная но- гружен- ность зрбт
1-432-5 Вып.1	ЛВГИАЙ БЕТОН	ПСЛ 16 0.9x6, 1.2x6, 1.8x6	160	1.2 1.6 2.5	РК-3 РК-3С	3.0x2=6.0	М1-3 М1-4 М1-9 М1-10	ТК-3 ТК-3С
		ПСЛ 20 0.9x6, 1.2x6, 1.5x6, 1.8x6	200	1.5 2.0 2.5 3.0	РК-2 РК-2С	3.8x2=7.6	М1-4 М1-9 М1-10	ТК-2 ТК-2С
		ПСЛ 24 0.9x6, 1.2x6, 1.5x6, 1.8x6	240	1.8 2.4 2.9 3.5	РК-1 РК-1С	4.5x2=9.0	М1-1 М1-7	ТК-1 ТК-1С
		ПСЛЭД 0.9x6, 1.2x6, 1.5x6, 1.8x6	300	2.2 3.0 3.7 4.4	РК-1 РК-1С	4.5x2=9.0	М1-7	ТК-1 ТК-1С
1-432-6 Вып.1	ЯЧЕЙСТВОЙ БЕТОН	ПСЯ 16 0.9x6, 1.2x6, 1.8x6	160	0.8 1.0 1.6	РК-3 РК-3С	2.15x2=4.3	М1-3 М1-4	ТК-3 ТК-3С
		ПСЯ 20 0.9x6, 1.2x6, 1.5x6, 1.8x6	200	1.0 1.3 1.7 2.0	РК-2 РК-2С	2.8x2=5.6	М1-9 М1-10	ТК-2 ТК-2С
		ПСЯ 24 0.9x6, 1.2x6, 1.5x6, 1.8x6	240	1.2 1.6 2.0 2.4	РК-1 РК-1С	3.5x2=7.0	М1-1 М1-2	ТК-1 ТК-1С
		ПСЯЭД 0.9x6, 1.2x6, 1.5x6, 1.8x6	300	1.5 2.0 2.5 3.0	РК-1 РК-1С	3.5x2=7.0	М1-7 М1-8	ТК-1 ТК-1С
1-432-5 Вып.2	ЛВГИАЙ БЕТОН	ПСЖН 0.9x6, 35, 1.2x6, 35, 1.5x6, 1.8x6, 35	70	1.0 1.3 1.6 2.0	РК-4	3.0x2=6.0	М1-5 М1-6 М1-11	ТК-4 3.3
		панели однослоинные неутепленные	Нреб- ра=	3.0 3.7	РК-1	4.5x2=9.0	М1-1	ТК-1 4.9
		1.2x12, 1.8x12, 2.4x12	300	4.5	РК-1С	4.5x2=9.0	М1-1	ТК-1С 3.8
1-432-10	ШЛАГО- БРОМ- БЕТОН	ПСЛ 1.2x12, 1.8x12, 2.4x12	300	2.6 3.1 3.8	РК-1 РК-1С	4.5x2=9.0	М1-7 М1-8	ТК-1 ТК-1С 4.9 3.8

## Схема нагружки на опорные



1. Нагрузки на опорные консоли приведены по данным серии 2.4304 выпуск 0.
2. Конструкция опорных консолей приведена в серии 1.439-1, 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=300мм

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

15541 63

ТАБЛИЦА 11

МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА опорной КОНСОЛИ	НЕСУЩАЯ спо- собность в ст- ЭКСЦЕНТРИКИ- ТЕТ "Р" ММ.	размеры элементов, составляю- щих ЗАКЛАДНУЮ деталь				Лист где об- РАЗМЕР ИЗОБРА- ЖЕНИЯ			
			60	100	120	ПЛАСТИНЫ ОХВХБ	ФИКОЛИЧ АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	ШАЙБЫ РАЗМЕР И КОЛИЧ.	
M1-1-1 M1-1-6								480	—	39.41
M1-1-2 M1-1-7	РК-1	9.5 (10.6)	9.0 (10.2)					320		
M1-1-3 M1-1-8	ТК-1					390x300x10	6Ф14АIII	270	50x50x10	40
M1-1-4 M1-1-9								220		
M1-1-5 M1-1-10								170		
M1-2-1								480	—	39
M1-2-2	РК-1							320		
M1-2-3	ТК-1	7.0				390x300x10	4Ф14АIII	270	50x50x10	42
M1-2-4								220	4шт.	
M1-2-5								170		
M1-3-1	РК-2							480	—	39
M1-3-2	РК-3							320		
M1-3-3	ТК-2	6.8				390x250x10	4Ф14АIII	270	50x50x10	42
M1-3-4	ТК-3							220	4шт.	
M1-3-5								170		
M1-4-1 M1-4-6	РК-2							420	—	41
M1-4-2 M1-4-7	РК-3							320		
M1-4-3 M1-4-8	ТК-2	7.7				390x250x10	6Ф12АIII	270	50x50x8	43
M1-4-4 M1-4-9	ТК-3							220	шт.6	
M1-4-5 M1-4-10								170		
M1-5-1	РК-4							480	—	39
M1-5-2	ТК-4	7.0				390x200x10	4Ф14АIII	320		
M1-5-3	СМОТРИТЕ ПРИМ.3							270	50x50x10	44
M1-5-4								220	4шт.	
M1-5-5								170		
M1-6-1 M1-6-6	РК-4							420	—	41
M1-6-2 M1-6-7	ТК-4	8.0				390x200x10	6Ф12АIII	320		
M1-6-3 M1-6-8	СМОТРИТЕ ПРИМ.3							270	50x50x8	45
M1-6-4 M1-6-9								220	шт.6	
M1-6-5 M1-6-10								170		
M1-7-1 M1-7-6	РК-4							480	—	46
M1-7-2 M1-7-7	ТК-1*	9.5 (10.6)	9.0 (10.2)			290x300x10	6Ф14АIII	320		
M1-7-3 M1-7-8	СМОТРИТЕ ПРИМ.4							270	50x50x10	47,48
M1-7-4 M1-7-9								220	шт.6	
M1-7-5 M1-7-10								170		

TK

ГРУППА

1978

ТАБЛИЦА 11.

НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ И КОНСТРУКТИВНЫЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

СЕРИЯ

1.400-6/76

выпуск

лист

1

37

ТАБЛИЦА 11 (окончание).

МАРКА ДЕТАЛИ	МАРКА ОПОРНОЙ КОНСОЛИ	НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ Q В ОКСЕНТРИЧИС- ТЕТ. Е <sup>1</sup> ММ.	60 100 120	РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ, СОСТАВЛЯЮ- ЩИХ ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ			Лист, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБРА- ЖЕНА
				ПЛАСТИНЫ	ФИКОНИКУ АНКЕРОВ	ДЛИНА АНКЕРОВ	
M1-8-1 M1-8-6						480	—
M1-8-2 M1-8-7						320	
M1-8-3 M1-8-8	РК-1	7.0		290x300x10	4Ф14А1Г	270	50x50x10
M1-8-4 M1-8-9	ТК-1*					220	шт.4
M1-8-5 M1-8-10	СМОТРИТЕ ПРИМЕЧЧ					170	
M1-9-1 M1-9-6						480	—
M1-9-2 M1-9-7						320	
M1-9-3 M1-9-8	РК-2	6.8		290x250x10	4Ф14А1Г	270	50x50x10
M1-9-4 M1-9-9	РК-3					220	шт.4
M1-9-5 M1-9-10	ТК-2*					170	
M1-10-1						420	—
M1-10-2						320	
M1-10-3	РК-4	7.7		290x250x10	6Ф12А1Г	270	50x50x8
M1-10-4	ТК-3*					220	шт.6
M1-10-5	СМОТРИТЕ ПРИМЕЧЧ					170	
M1-11-1 M1-11-6						480	—
M1-11-2 M1-11-7						320	
M1-11-3 M1-11-8	РК-4	7.0		290x200x10	4Ф14А1Г	270	50x50x10
M1-11-4 M1-11-9	ТК-4*					220	шт.4
M1-11-5 M1-11-10	СМОТРИТЕ ПРИМЕЧЧ					170	
M1-12, M1-12-1 M1-12-2	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТОРЦОВЫХ СТЕН К СРЕДНИМ КОЛОННАМ			200x230x10	6Ф12А1Г	270	—
M1-13: M1-16	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ (притяжки) стеновых панелей.						54

1. В графе „МАРКА ОПОРНОЙ КОНСОЛИ“ УКАЗАНА МАРКА СТАЛЬНОЙ КОНСОЛИ по серии 1439-1, которая может быть приварена к соответствующим ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ.
2. В графе „НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ Q“ В СКОБКАХ ДАНА НАГРУЗКА ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М1-6÷М1-10. И М1-7-6÷М1-7-10. Величина НАГРУЗКИ Q определена без проверки на выкалывание бетона (см. пункт 2.5 в пояснительной записке) В расчете принята МАРКА БЕТИМ „200“.
3. Опорные консоли РК-4 и ТК-4 индивидуального изготовления; Размеры их приведены на листе 35.
4. Опорные консоли марки ТК-1÷ТК-4, отмеченные \*, применяются только при установке ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В КОЛОННАХ ШИРИНОЙ В=300мм.

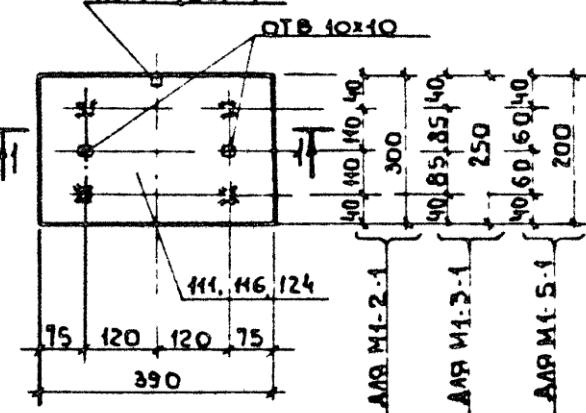
TK	группа	ТАБЛИЦА 11 (окончание).		Серия 1.400-6/76
		несущая способность и конструктивные характеристики закладных деталей группы „1“	выпуск 1	
1978	1			Лист 38

15541 65

M1-2-1, M1-3-1, M1-5-1

65

Риска (верх)

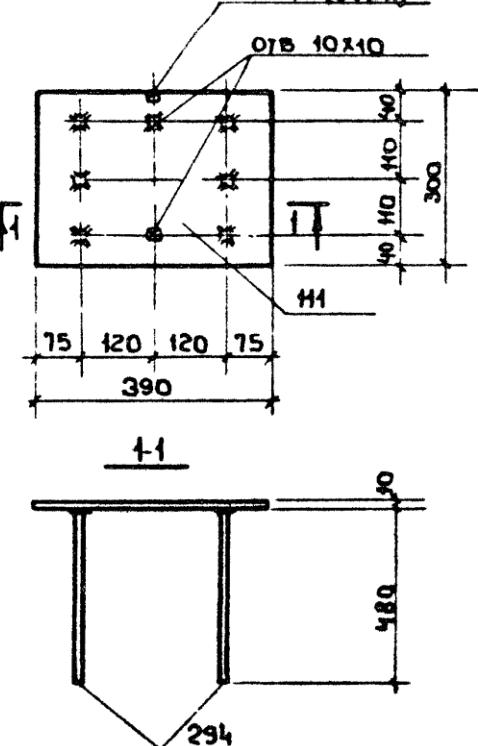


Спецификация стали на одно изделие

Марка изделя	Н поз.	Сечение длины	шт	Вес кг.		
				мм	одн поз	всех поз
M1-2-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	294	Ф14АП	480	6	0.58	3.5
M1-3-1	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	294	Ф14АП	480	4	0.58	2.3
M1-5-1	116	-250x10	390	1	7.7	7.7
	294	Ф14АП	480	4	0.58	2.3
M1-5	424	-200x10	390	1	6.1	6.1
	294	Ф14АП	480	4	0.58	2.3

M1-1-1

Риска (верх)



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ  
группы "1"

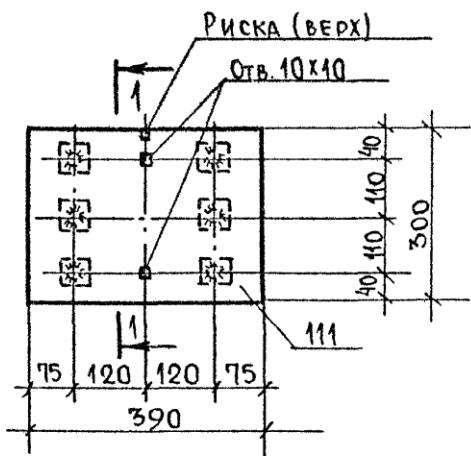
1. АНКЕРЫ ПРИВАРиваются к ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА СВАРОЧНЫХ АВТОМАТАХ ПО ГОСТ 19292-73.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛИ ГРУППЫ "В", ГОСТ 380-71.
3. ТИП АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА В СООТВЕТСТВИИ С ТАБЛИЦАМИ 1-5 (СМ. СТР. 23-26).
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-75.
5. НА ФАСАДАХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПЛАСТИНЫ УСИЛЕНИЯ ШАЙБЫ) УСЛОВНО ПОКАЗАНЫ ПУНКТИРОВКОЙ ЛИНИЕЙ.

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ M1-1-1, M1-2-1, M1-3-1, M1-5-1.	Серия	
			1.400-6/76	выпуск лист
1978	1		1	39

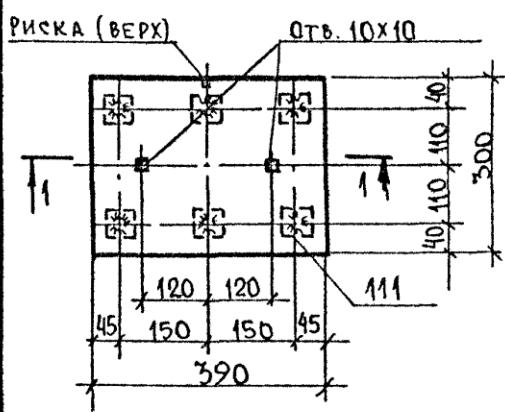
15541 66

M1-1-2÷M1-1-5

66

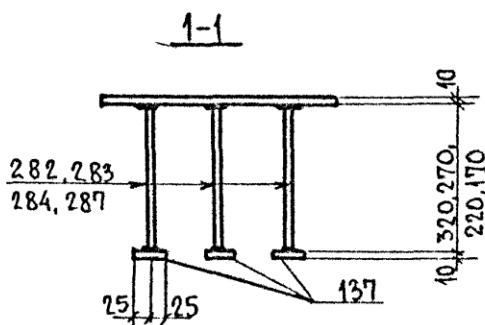


M1-1-7÷M1-1-10



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗД. ПОЗ.	N	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА, ММ	КОЛ- ШТ.	ВЕС, КГ		
					ОДН. ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕ- ЛИЯ
M1-1-2 M1-1-7 M1-1-8	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	287	Ф14А III	320	6	0.39	2.3	12.7
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	
M1-1-9 M1-1-10	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	284	Ф14А III	270	6	0.33	2.0	12.4
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	
M1-1-4 M1-1-5	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	283	Ф14А III	220	6	0.27	1.6	12.0
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	
M1-1-10	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	282	Ф14А III	170	6	0.2	1.2	11.6
	137	-50x10	50	6	0.2	1.2	



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

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

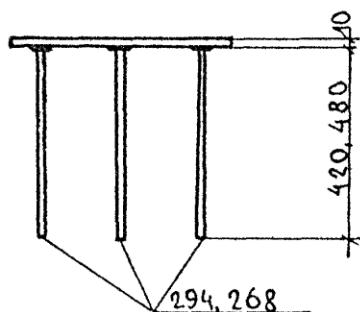
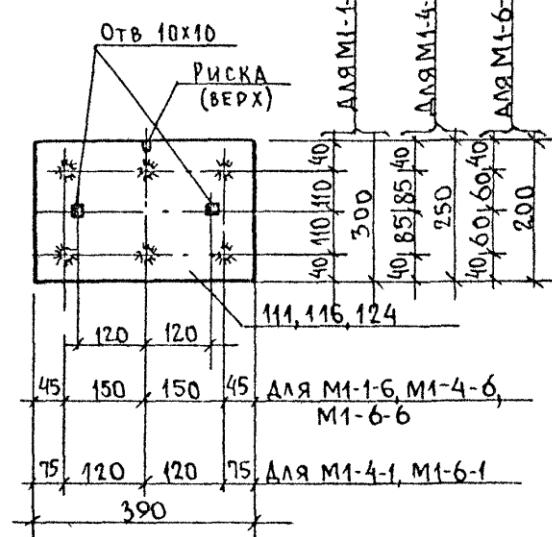
15541 67

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛ	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ		
					ОДН ПОЗ	ВСЕХ ПОЗ	ЧАСТ ЛИЯ
М1-1-6 М1-4-6	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	294	Ф14АIII	480	6	0.58	3.5	12.7
М1-6-1 М1-6-6	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	268	Ф12АIII	420	6	0.37	2.2	9.9

МАРКА ИЗДЕЛ	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ
М1-6-1 М1-6-6	124	-200x10	390	1	6.1

МАРКА ИЗДЕЛ	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДА ММ	КОЛ ШТ	ВЕС, КГ
М1-6-1 М1-6-6	268	Ф12АIII	420	6	0.37



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

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-1-6, М1-4-1, М1-4-6, М1-6-1, М1-6-6	СЕРИЯ 1400 6/76
1978	1		ВЫПУСК 1 ЛИСТ 41

15541 68

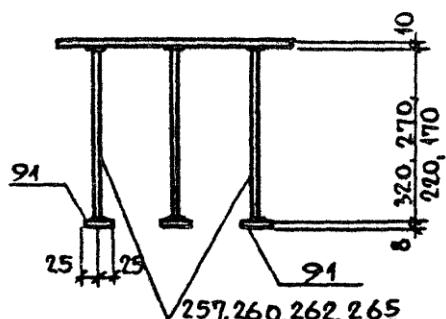
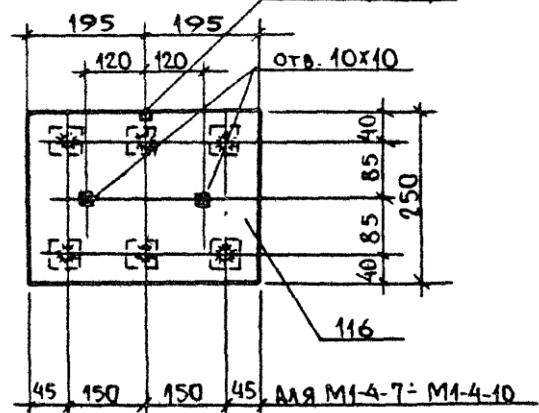
Спецификация стали на одно изделие							
Марка изд.	№ п/з	Сечение	Длина мм	Кол. шт	Вес, кг шт	Вес, кг всех шт	Номер лини
M1-2-2: M1-3-5	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	287	Ф14АШ	320	4	0.39	1.6	11.6
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-2-3	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	284	Ф14АШ	270	4	0.33	1.3	11.3
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-2-4	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	283	Ф14АШ	280	4	0.27	1.1	11.1
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-2-5	111	-300x10	390	1	9.2	9.2	
	282	Ф14АШ	170	4	0.2	0.8	10.8
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-3-2	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	287	Ф14АШ	320	4	0.39	1.6	10.1
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-3-3	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	284	Ф14АШ	270	4	0.33	1.3	9.8
	137	-50x10	50	4	0.2	0.6	
M1-3-4	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	283	Ф14АШ	220	4	0.27	1.1	9.6
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-3-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	
	282	Ф14АШ	170	4	0.2	0.8	9.3
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ. 1<sup>о</sup> СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39.

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

155 41 69

## РИСКА(ВЕРХ)



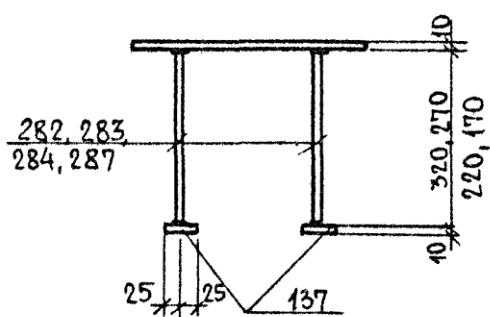
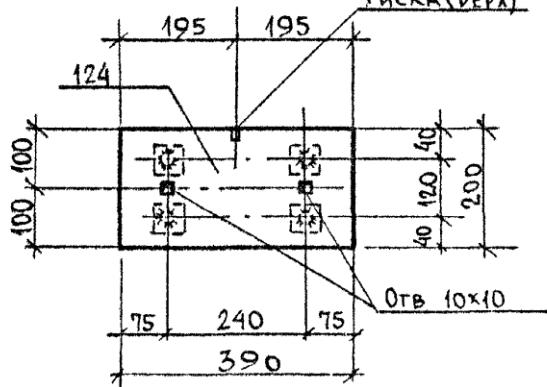
## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ЧЗД.	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДАЧНА КОЛ.	ВЕС, кг			
				ММ	ШТ.	ОДН ПОЗ	ОБЩ ПОЗ
M1-4-3 M1-4-4 M1-4-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	10.4
	265	Ф12АIII	320	6	0.28	1.7	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
M1-4-3 M1-4-4 M1-4-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	10.1
	262	Ф12АIII	270	6	0.28	1.4	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
M1-4-4 M1-4-5 M1-4-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.9
	260	Ф12АIII	220	6	0.2	1.2	
	91	-50x8	50	6	0.16	1.0	
M1-4-5 M1-4-5 M1-4-5	116	-250x10	390	1	7.7	7.7	9.6
	257	Ф12АIII	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 1.400-6/76	
			ВЫПУСК 1	Лист 43

15544 70

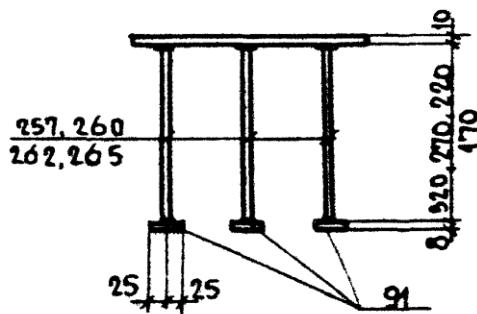
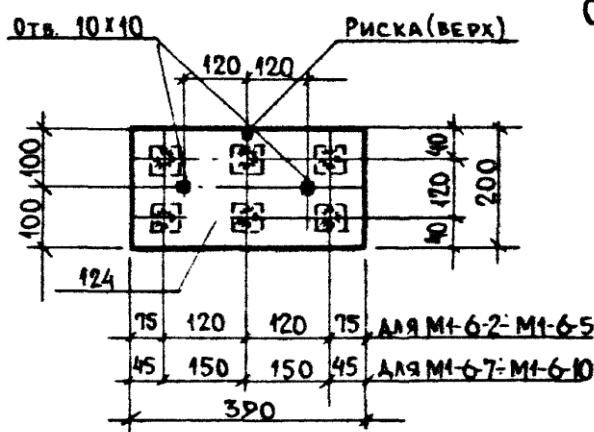
Риска (ВЕРХ)

## Спецификация стали на одно изделие

Марка изд.	Н ноз.	Сечение	Длина мм	Кол шт.	вес, кг		
					одн поз	всех поз	натур ален
M1-5-2	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.5
	287	Ф14АIII	320	4	0.39	1.6	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-5-3	124	-280x10	390	1	6.1	6.1	8.2
	284	Ф14АIII	270	4	0.33	1.3	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-5-4	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	8.0
	283	Ф14АIII	220	4	0.27	1.1	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
M1-5-5	124	-200x10	390	1	6.1	6.1	7.7
	282	Ф14АIII	170	4	0.2	0.8	
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

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

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



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

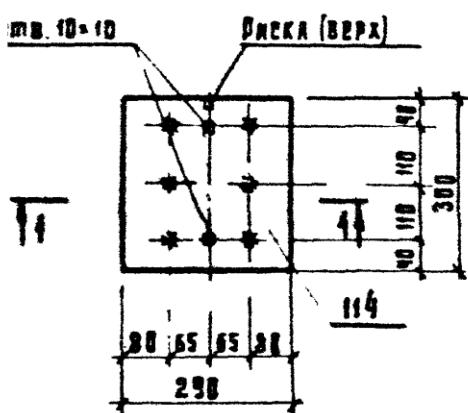
Наряд №з	Н поз.	Сечение	ширина мм	толщ. шт	вес кг	б/нам всего поз.			номер акт
						б/нам	всего	номер	
124	124	-200x10	390	1	6.1	6.1			
125	265	Ф12АIII	320	6	0.28	1.7	8.8		
126	91	-50x8	50	6	0.16	1.0			
	ΣΣ								
124	124	-200x10	390	1	6.1	6.1			
125	265	Ф12АIII	270	6	0.24	1.4	8.5		
126	91	-50x8	50	6	0.16	1.0			
	ΣΣ								
124	124	-200x10	390	1	6.1	6.1			
125	260	Ф12АIII	220	6	0.2	1.2	8.3		
126	91	-50x8	50	6	0.16	1.0			
	ΣΣ								
124	124	-200x10	390	1	6.1	6.1			
125	257	Ф12АIII	170	6	0.15	0.9	8.0		
126	91	-60x8	50	6	0.16	1.0			
	ΣΣ								

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

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-6-2-М1-6-5, М1-6-7-М1-6-10.	СЕРИЯ	
			1400-6/76	Выпуск 1
1978	1		45	45

15541 72

M 1-7-1

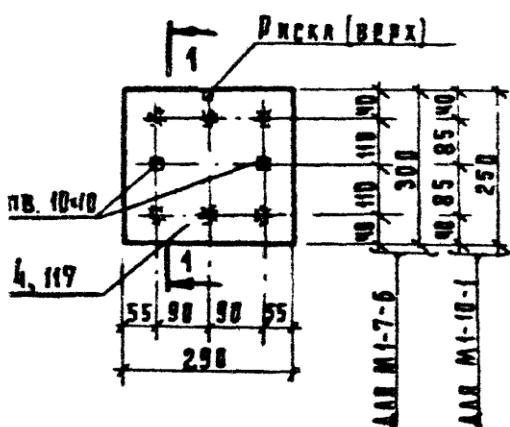


72

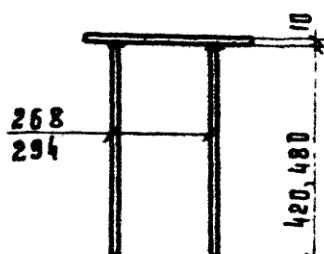
Спецификация стапок на одно изделие

Марка	Н	Сечение	Длина	Вес, кг.	Изд.	
разд.	ноз	шт	мм.	шт	ноз	изд
—	114	-290x10	300	1	0.8	6.8
—	294	Ф16А М	420	6	158	3.9
М 1-7-1						103
—	117	-250x10	290	1	5.7	5.7
—	268	Ф12А М	420	6	0.37	2.2
М 1-10-1						79

M 1-7-6, M 1-10-1



1-1

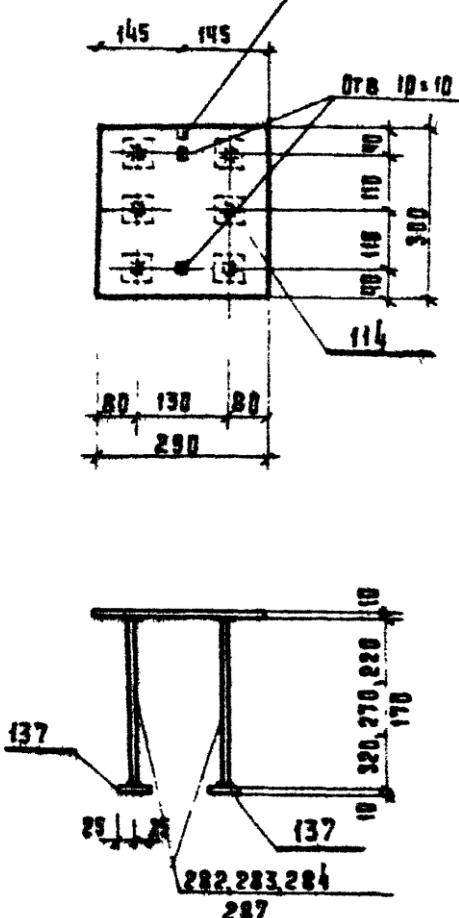


ЗАКАЗАНИЯ Х ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "1" СМОТРИТЕ НА АЛЛЕТЕ 39.

К	ГРУППА	ДЕТАЛИ М 1-7-1, М 1-7-6, М 1-10-1	СЕРИЯ	
			1400-6176	выпуск
В	1		1	46

15541 73

## Риска (верх)



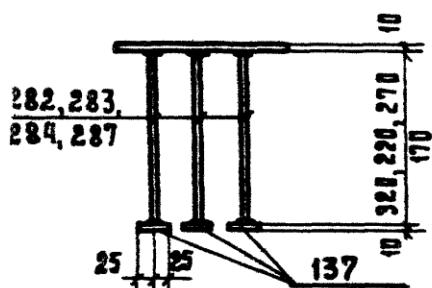
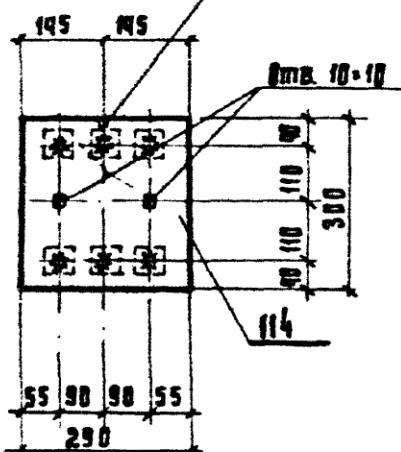
## Спецификация стали на вдно изделия

Номер изде- лия штк	Сече- ние мм <sup>2</sup>	Длины шт.	Вес, кг		наз. штк
			шт.	пог. м	
1-7-1 137	114 - 290x10	300	1	6,8	6,8
	287 Ф 14А щ	320	6	0,33	2,4
	137 - 50x10	50	6	0,2	1,2
1-7-2 137	114 - 290x10	300	1	6,8	6,8
	284 Ф 14А щ	270	6	0,33	2,0
	137 - 50x10	50	6	0,2	1,2
1-7-3 137	114 - 290x10	300	1	6,8	6,8
	283 Ф 14А щ	220	6	0,27	1,6
	137 - 50x10	50	6	0,2	1,2
1-7-4 137	114 - 290x10	300	1	6,8	6,8
	282 Ф 14А щ	170	6	0,20	1,2
	137 - 50x10	50	6	0,2	1,2

Указания к деталям группы "Г"смотрите на листе 39.

TK	группа	Детали М1-7-2÷М1-7-5.	Серия 1400-6/76
1978	{		Выпуск Апрель 1 47

## РИСКА (ВЕРХ)



## Спецификация стали на одно изделие

Номер изделия	Сечение	Длины	Вес, кг.				
				мм	шт.	одн. всех изделий	изделий
М 1-7-7	114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	10.3	10.3
	287 Ф 14А щ	320	6	0.39	2.3		
	137 - 50x10	58	6	0.2	1.2		
М 1-7-8	114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	10.0	10.0
	284 Ф 14А щ	270	6	0.33	2.0		
	137 - 50x10	58	6	0.2	1.2		
М 1-7-9	114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	9.6	9.6
	283 Ф 14А щ	220	6	0.27	1.6		
	137 - 50x10	58	6	0.2	1.2		
М 1-7-10	114 - 290x10	300	1	6.8	6.8	9.2	9.2
	282 Ф 14А щ	170	6	0.2	1.2		
	137 - 50x10	58	6	0.2	1.2		

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛИМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА АЛЛЕТЕ 39.

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М 1-7-7÷М 1-7-10.	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	ВЫПУСК
978	1		1	48

Спецификация етапов на одно изделие							
Номер изде- лия	Поз.	Сечение	Длина ква	Вес, кг.			
			мм	шт.	нрз.	нрх.	нрд.
- 1	114	- 290x10	300	1	6.8	6.8	
00 00	294	Ф14 А III	480	4	058	2.3	9.1
M 1 M							
M 1 M	117	- 250x10	290	1	5.7	5.7	
M 1 M	294	Ф14 А III	480	4	058	2.3	8.0
M 1 M							
- 1	125	- 200x10	290	1	4.6	4.6	
1 - 1	294	Ф14 А III	480	4	058	2.3	6.9
M 1 M							

РИСКА (ВЕРХ)

20x10 145 145 10x10 40 300 85 250 60 200

114, 117, 125

80 130 80 ДЛЯ М1-8-1, М1-9-1  
М1-11-1

55 180 55 ДЛЯ М1-8-6; М1-9-6,  
М1-11-6

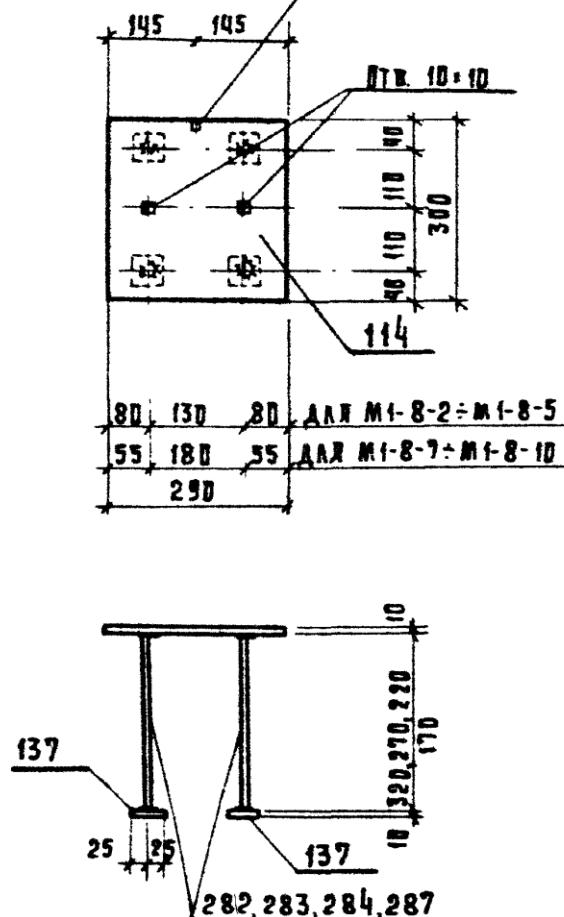
290

294 140 140 140

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

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-8-1, М1-8-6, М1-9-1, М1-9-6, М1-11-1, М1-11-6.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	1		ВЫПУСК 1 АКС 7 49

## Риска (верх)



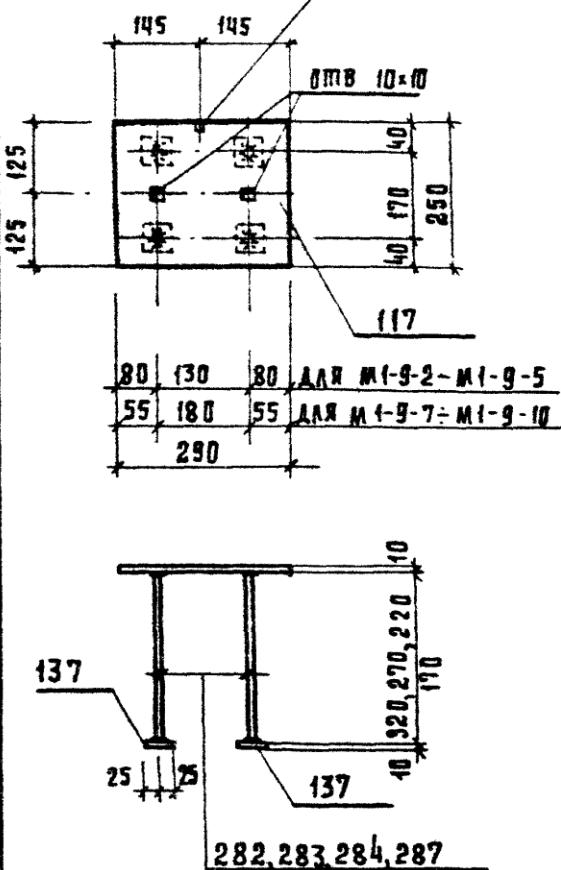
## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изде- лия	Поз.	Сече- ние	Ширина мм	Кол- во	Вес, кг.		
					дли- на шт.	шт. пог. шт.	пог. шт.
27	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	287	Ф14А III	320	4	0.39	1.6	4.2
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
28	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	284	Ф14А III	270	4	0.23	1.3	8.9
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
29	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	283	Ф14А III	220	4	0.27	1.1	8.7
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	
30	114	-290x10	300	1	6.8	6.8	
	282	Ф14А III	170	4	0.2	0.8	8.4
	137	-50x10	50	4	0.2	0.8	

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ № 1\* смотрите на листе 39

TK	группа	Детали М1-8-2÷М1-8-5, М1-8-7÷М1-8-10	Период	
			1400-676	выпуск
1978	1		1	50

РИСКА (ВВЕРХ)



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

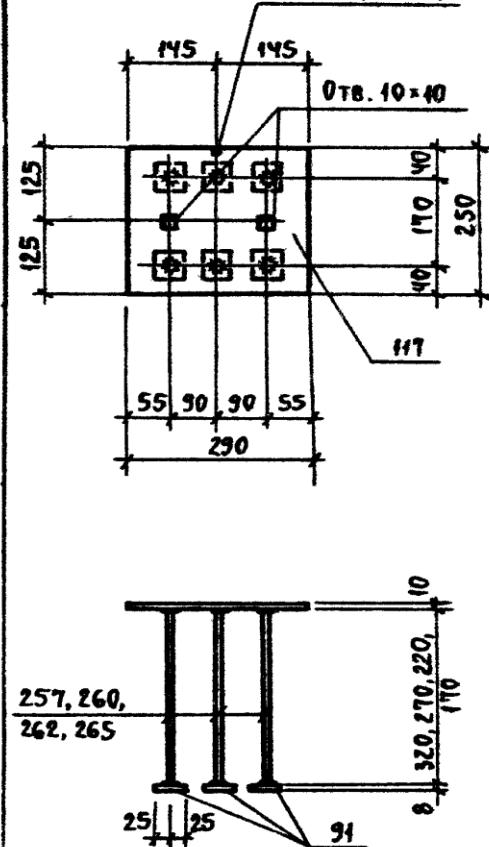
МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ ПОЗ.	Сечение	ЧИСЛО ШТ.	КОЛ. В ГС, КГ.		
			ДАН-	ВРЕМ-	ДАЧ-
ПОЗ.	ПОЗ.	ПОЗ.	ПОЗ.	ПОЗ.	ПОЗ.
117	-250x10	290	1	5.7	3.7
287	Ф 14АШ	320	4	0.33	1.6
137	-50x10	50	4	0.2	0.8
					8.1
117	-250x10	290	1	5.7	5.7
284	Ф 14АШ	270	4	0.33	1.3
137	-50x10	50	4	0.2	0.8
					7.8
117	-250x10	290	1	5.7	5.7
283	Ф 14АШ	220	4	0.27	1.1
137	-50x10	50	4	0.2	0.8
					7.6
117	-250x10	290	1	5.7	5.7
282	Ф 14АШ	170	4	0.2	0.8
137	-50x10	50	4	0.2	0.8
					7.3
M1-9-5 M1-9-10					

УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „1“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-9-2-М1-9-5, М1-9-7-М1-9-10	СЕРИЯ	
			1400-6	76
1978	1		ВЫПУСК	ДАНЕТ
			1	51

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

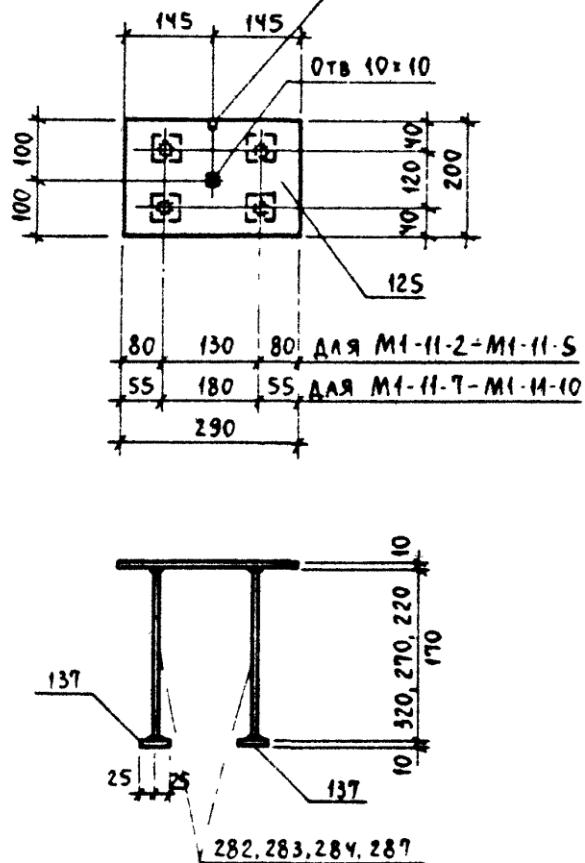
ИЗДЕЛ	Н	СЕЧЕНИЕ	ДЛНА	КОЛ	ВЕС, ГР		
					РАН.	ВСЕХ	ИЗДЕЛ
ПОЗ			ММ	ШТ	ПОЗ	ПОЗ	АМЯ
M1-10-2	117	- 250x10	290	1	5,7	5,7	8,4
	265	Φ 12 A III	320	6	0,28	1,7	
	91	- 50x8	50	6	0,16	1,0	
M1-10-3	117	- 250x10	290	1	5,7	5,7	8,7
	262	Φ 12 A III	270	6	0,24	1,4	
	91	- 50x8	50	6	0,16	1,0	
M1-10-4	117	- 250x10	290	1	5,7	5,7	7,9
	260	Φ 12 A III	220	6	0,2	1,2	
	91	- 50x8	50	6	0,16	1,0	
M1-10-5	117	- 250x10	290	1	5,7	5,7	7,6
	257	Φ 12 A III	170	6	0,15	0,9	
	91	- 50x8	50	6	0,16	1,0	



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "1" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 39

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-10-2 М1-10-5	СЕРИЯ	
			1400-6/76	
1978	1		Выпуск 1	Лист 52

## РISКА (ВЕРХ)

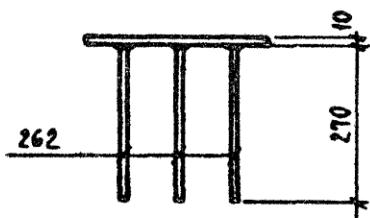
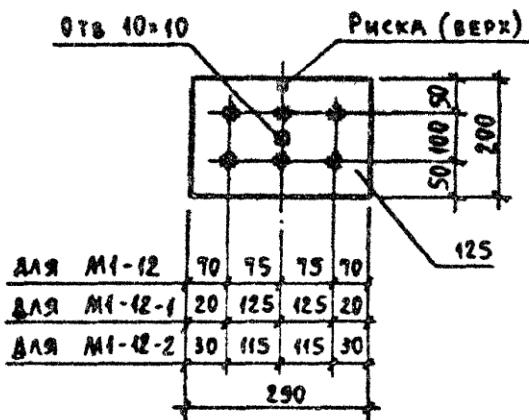


## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

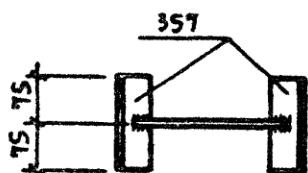
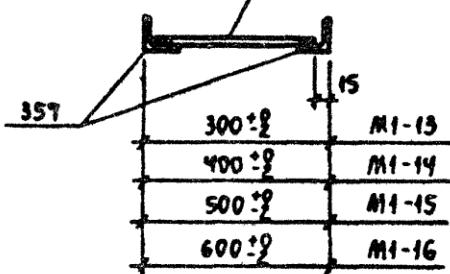
Марка издел	Н поз	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		
					одн поз	всег поз	изде лкод
М1-11-2	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	7,0
	287	Φ 14A III	320	4	0,39	1,6	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-7	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,7
	284	Φ 14A III	270	4	0,33	1,3	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-10	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,5
	283	Φ 14A III	220	4	0,27	1,1	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	
М1-11-5	125	- 200x10	290	1	4,6	4,6	6,2
	282	Φ 14A III	170	4	0,2	0,8	
	137	- 50x10	50	4	0,2	0,8	

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

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ М1-11-2 + М1-11-5, М1-11-7 + М1-11-10	СЕРИЯ 1.400-6/76	
			выпуск 1	лист 53
1978	1			

М1-13 ÷ М1-16

262, 267, 269, 274



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

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

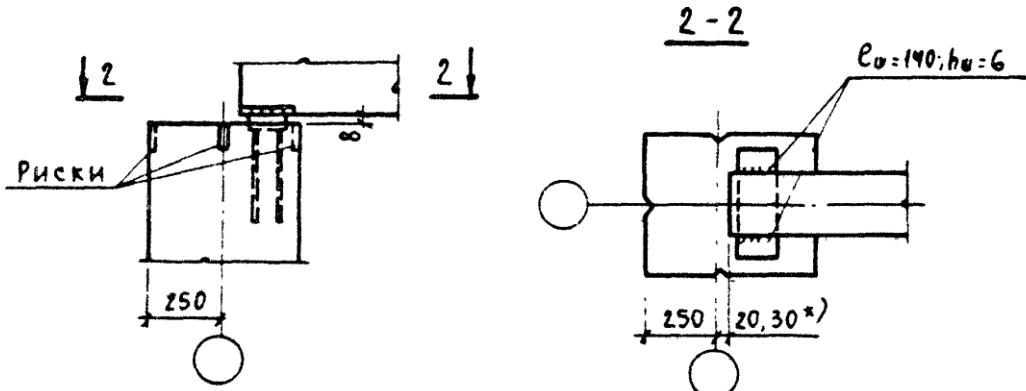
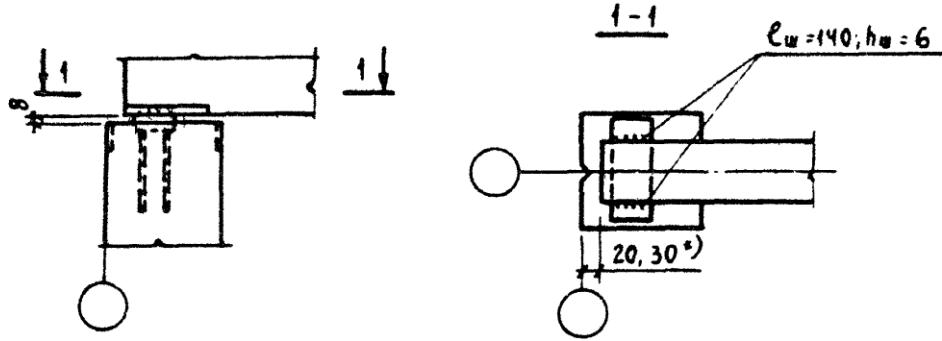
ТАБЛИЦА 12

Ряд КОЛОНН	ШАГ КОЛОНН, М	ПРИВЯЗ- КА К РАЗБИК- ВОЧНОМ ОСИ, ММ	РАЗМЕРЫ ВЕРХА КОЛОННЫ, $h = 8$ 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 ДЕТА- ЛИ ПРОИЗВОДИТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРОВ КО- ЛОНН, УВЯЗКИ РАСПОЛОЖЕНИЯ АНКЕРОВ С АРМА- ТУРОЙ КОЛОННЫ И СООТВЕТСТВИЯ ПЛОЩАДИ АНКЕ- РОВ И ТОЛСТИ ПЛАСТИКИ С ТРЕ- БУЕМЫМИ ПО РАСЧЕТУ 2 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕ- ТАЛИ М2-25-1 и М2-26-1 ПРИМЕ- НЯЮТСЯ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ
			400 × 300	M2-14	M2-10	
			400 × 400			
			500 × 400	M2-2	M2-11	
			500 × 500	M2-15		
			380 × 400	M2-32	M2-11, M2-18	
			380 × 500	M2-2, M2-3	M2-21	
			500 × 400	M2-2	M2-11	
			600 × 400	M2-15	M2-20	
			700 × 400	M2-23		
Средний ряд	12,0	250	800 × 400	M2-24	M2-13-2	3 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕ- ТАЛИ М2-25-1 и М2-26-1 ПРИМЕ- НЯЮТСЯ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ПОД- СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ
			600 × 500	M2-32	M2-16	
			400 × 300	M2-4	—	
			500 × 300		—	
			600 × 300	M2-5	M2-12	
			600 × 400	M2-6, M2-33	M2-13,	
			600 × 500	M2-7, M2-33	M2-13-1	
			700 × 400	M2-6, M2-33,		
			800 × 400	M2-15	M2-13-2	
			600 × 400	M2-8	M2-13	
	6,0	—	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		
			800 × 400	M2-26	M2-22	
	12,0	—				

ТК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 12 ДЛЯ ПОДБОРА В КОЛОННАХ УНИ- ФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ И ПОДСТРОПИЛЬ- НЫХ КОНСТРУКЦИЙ	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	2		вып. 4 лист 55

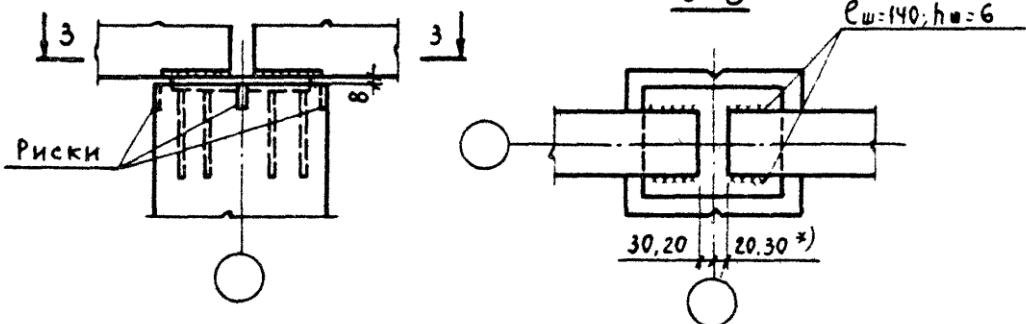
ДЛЯ КРАЙНЕГО РЯДА

82



ДЛЯ СРЕДНЕГО РЯДА

3-3



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

ТК	ГРУППА	СХЕМЫ ОПИРАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ НА КОЛОННЫ	СЕРИЯ 1.400-6/76
1978	2		Выпуск 1 Лист 56

СХЕМЫ ОПИРАНИЯ СТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
НА ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ

83

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

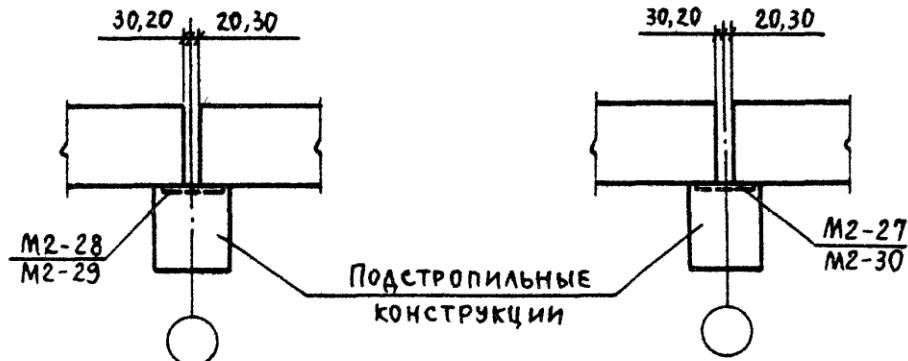


ТАБЛИЦА 13

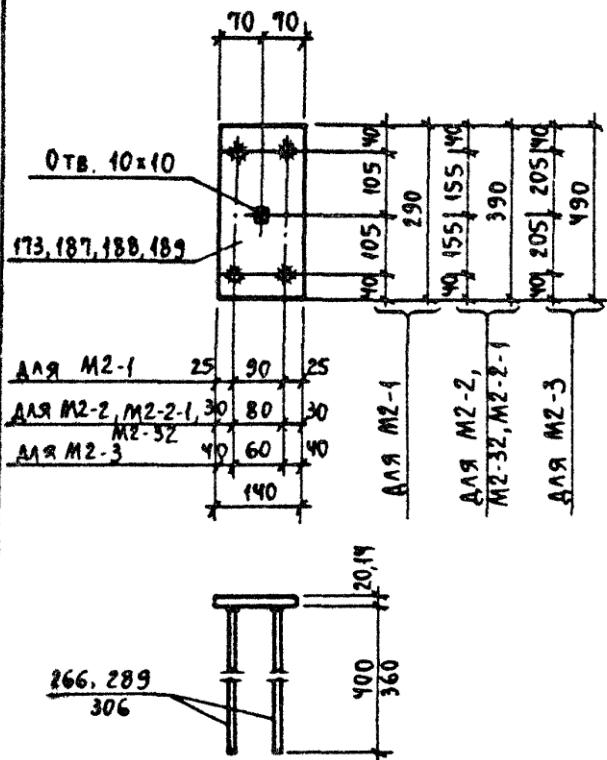
**ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА И КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ**

Место положения закладной детали	Унифицированная закладная деталь	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В ПОДСТРОПИЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ ПО СЕРИЯМ									
		1.Ч63-Ч вып I		ПК-01-140 вып. I		ПК-01-140/68 вып. I, II		вып III			
		МАРКА	ВЕС кг	МАРКА	ВЕС кг	МАРКА	ВЕС кг	МАРКА	ВЕС кг	МАРКА	ВЕС кг
В СЕРЕДИНЕ ПРОЛЕТА ПОДСТРОПИЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ	M2-28	13,8	M-2	21,3		M-2	25,3	M-2	25,3		
	M2-29	27,5								M2-29	27,5
На опоре подстропильной конструкции	над рядовой колонной	M2-27	6,6	M-4	10,1		M-4	13,1	M-1	12,5	
		M2-30	9,8							M2-30	9,2
	над колонной у торца здания или у температурного шва	M2-28	13,8	M-2	21,3		M-2	25,3	M-2	25,3	
		M2-29	27,5							M2-29	27,5

ПРИМЕЧАНИЕ: ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М2-29 и М2-30 применяются в подстропильных фермах, предназначенных для сейсмических районов сейсмичностью 7-8 баллов.

TK	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
1978	2		1	57

M2-1÷M2-3, M2-2-1, M2-32

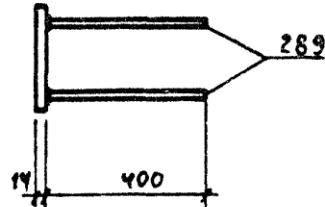
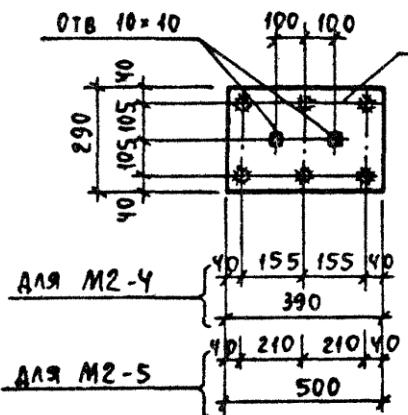


СПЕЦИФИКАЦИЯ  
СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕ- ЛИЯ	Н ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДИНА- КОЛ ММ	ВЕС, КГ		
				ШТ	одн поз	всех поз
M2-1	189	- 140x20	290	1	6,4	6,4
	289	Φ 14A III	400	4	0,5	2,0
M2-2	188	- 140x20	390	1	8,6	8,6
	289	Φ 14A III	400	4	0,5	2,0
M2-3	187	- 140x20	490	1	10,8	10,8
	306	Φ 16A VII	400	4	0,63	2,5
M2-4	170	- 290x14	390	1	12,4	12,4
	289	Φ 14A III	400	6	0,5	3,0
M2-5	469	- 290x14	500	1	15,9	15,9
	289	Φ 14A III	400	6	0,5	3,0
M2-2-1	188	- 140x20	390	1	8,6	8,6
	306	Φ 16A VII	400	4	0,63	2,5
M2-32	173	- 140x14	390	1	6,0	6,0
	266	Φ 12A III	360	4	0,32	1,3

84

M2-4, M2-5



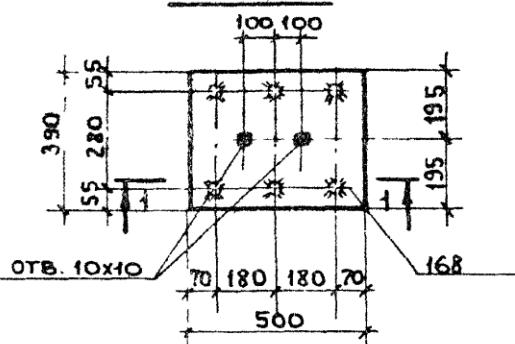
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ. 2"  
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ M2-1÷M2-5, M2-2-1, M2-32	СЕРИЯ 1400-6/76
1978	2		выпуск 1 лист 58

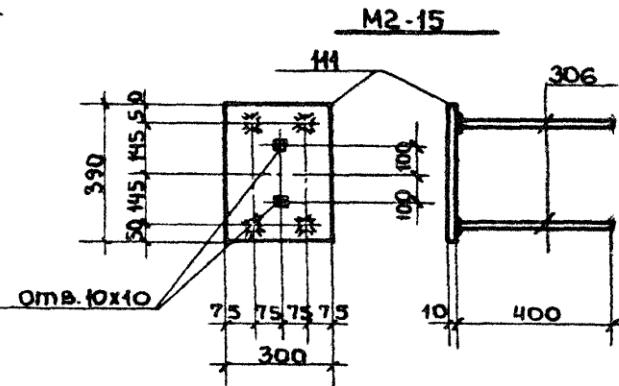
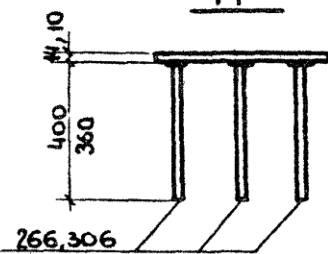
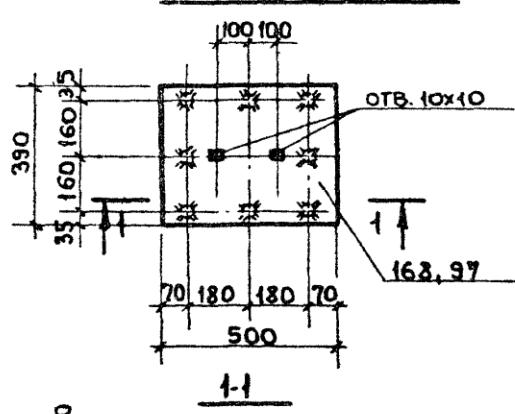
## Спецификация стали на одно изделие

Марка изд- лия	Н изд- лия	Сечение	Длина мм.	Кол- шт.	Вес кг.	
					одн. шт.	всех шт.
M2-6	168	-390x14	500	1	21.4	21.4
	306	Ф16А III	400	6	0.63	3.8
M2-7	168	-390x14	500	1	21.4	21.4
	306	Ф16А III	400	8	0.63	5.1
M2-15	111	-300x10	390	1	9.2	9.2
	306	Ф16А III	400	4	0.63	2.5
M2-33	97	-390x10	500	1	15.3	15.3
	266	Ф12А III	360	8	0.37	2.6

M2-6

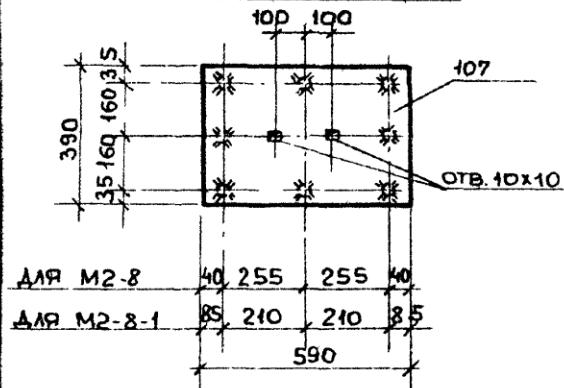


M2-7, M2-33



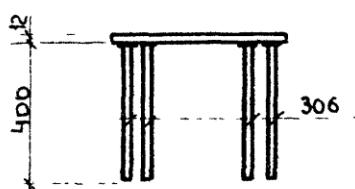
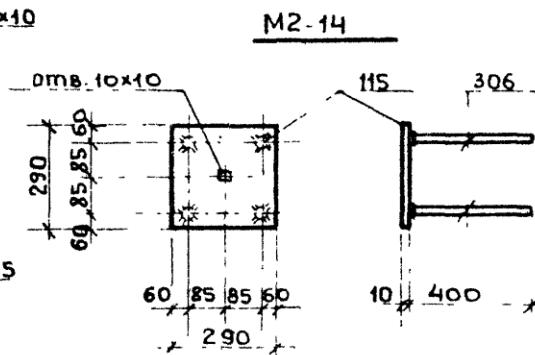
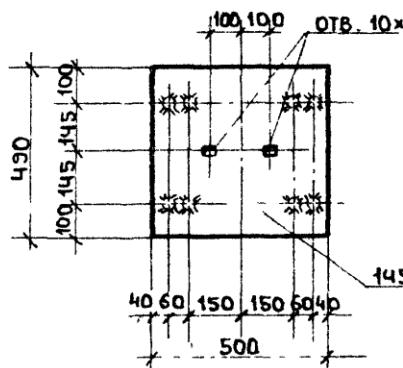
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

TK 1978	группа 2	ДЕТАЛИ М2-6, М2-7, М2-15 М2-33	Серия 1400-6/76	
			выпуск 1	лист 59

M2-8, M2-8-1

## Спецификация стали на одно изделие

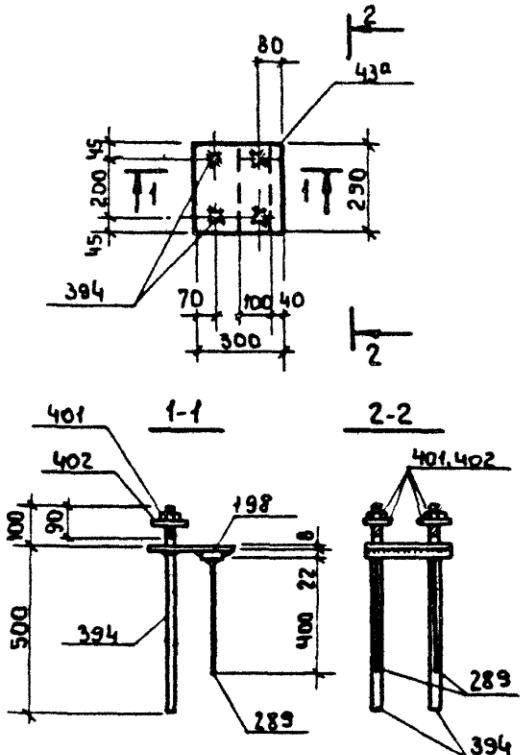
Марка изде- лия	N поз.	Вече- ние	Длина мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					одн. поз.	всех поз.	изде- лия
M2-8	107	390x10	590	1	18.1	18.1	73.2
M2-8-1	306	Ф16АIII	400	8	0.63	5.1	28.2
M2-9	145	490x12	500	1	13.1	13.1	
M2-14	306	Ф16АIII	400	8	0.63	5.1	
M2-14	115	290x10	290	1	6.6	6.6	
M2-14	306	Ф16АIII	400	4	0.63	2.5	9.1

M2-9

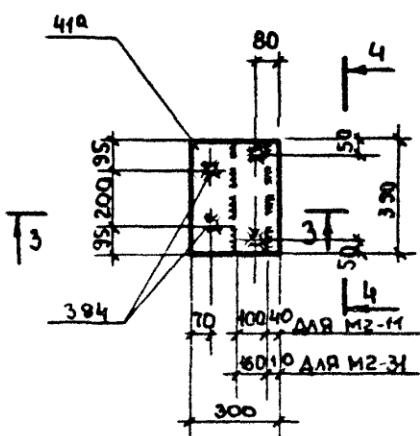
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“  
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

TK	группа	Детали M2-8, M2-8-1, M2-9 M2-14.	Серия	
			1.400-6/76	выпуск лист
1978	2		1	60

M2-10



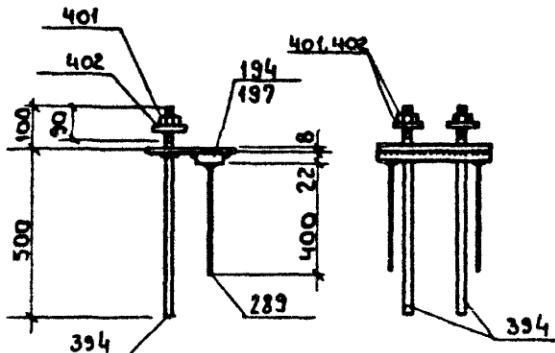
M2-10, M2-11, M2-31



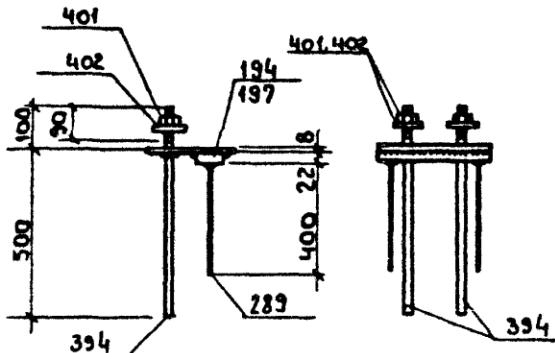
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

изделие поз	марка стали	сечение	длина шт		вес одн шт	вес всех шт	номер заявки
			ми.	шт			
M2-10	43а	-290x8	300	1	5.5	5.5	
	198	-100x22	290	1	5.0	5.0	
	289	Ф14А III	400	2	0.5	1.0	
	394	Ф22А II С НАРЕЗКОЙ М20	600	2	1.8	3.6	153
	401	ГАЙКА М20	—	2	0.07	0.2	
	402	ШАЙБА М20	—	2	0.03	0.2	
M2-11	41а	-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 С НАРЕЗКОЙ М20	600	2	1.8	3.6	19.0
	401	ГАЙКА М20	—	2	0.07	0.2	
	402	ШАЙБА М20	—	2	0.03	0.2	
M2-31	41а	-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 С НАРЕЗКОЙ М20	600	2	1.8	3.6	23.9
	401	ГАЙКА М20	—	2	0.07	0.2	
	402	ШАЙБА М20	—	2	0.03	0.2	

3-3



4-4



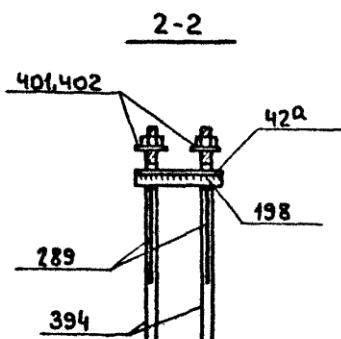
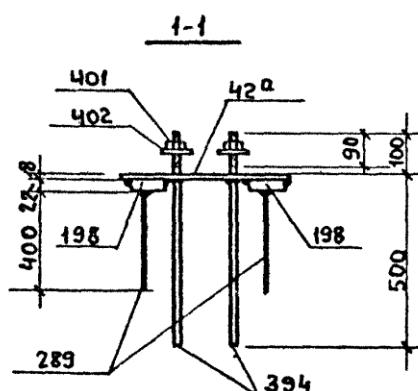
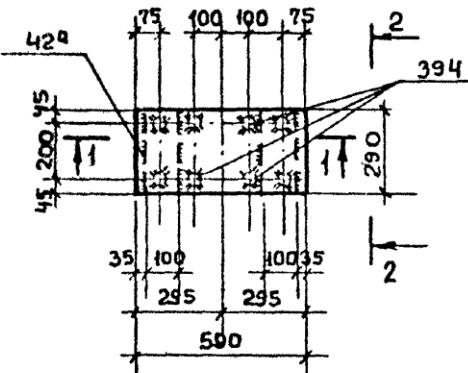
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ  
"2" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

II- группа	детали M2-10, M2-11, M2-31.			Серия 1.400-6/76	
				выпуск	лист
1978	2			1	61

15541 88

## Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	Н поз.	Сечение	Длина мм.	Кол. шт.	Вес кг.	
					одн. поз.	всех поз. изде- лия
M2-12	420	— 290x8	590	4	10.7	10.7
	198	— 100x22	290	2	5.0	10.0
	289	Ф14АЛ	400	4	0.5	2.0
	394	Ф22АЛС нарезкой M20	600	4	1.8	7.2
	401	Гайка M20	—	4	0.07	0.4
	402	Шайба M20	—	4	0.03	

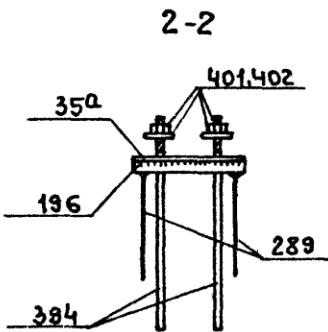
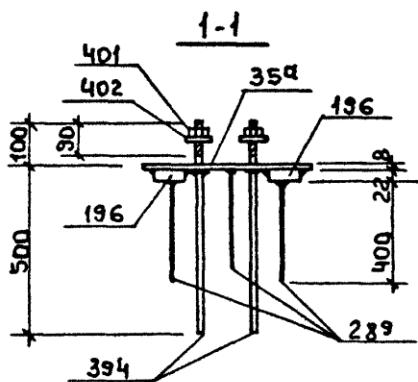
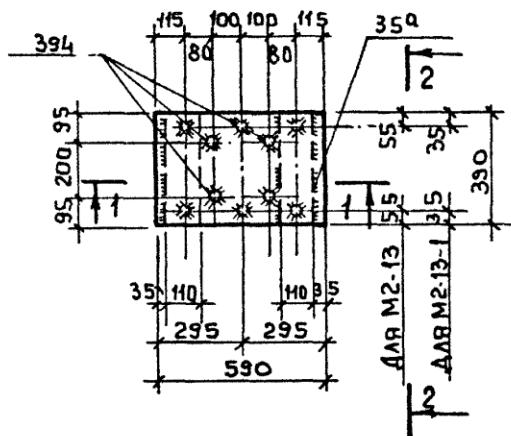
Указания к деталям  
группы „2“

1. Приварку анкерных стержней к пластинам встава 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. 6мм.
4. Материал пластин из сталей группы „В“, ГОСТ 380-71\*.
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 10922-75.

TK	группа	ДЕТАЛЬ М2-12	СЕРИЯ	
			1.400-6 /76	выпуск
1978	2		1	Лист 62

15541 89

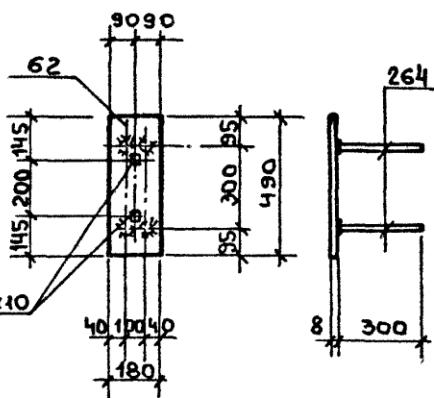
## M2-13, M2-13-1



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

ИЗДЕЛИЯ	ПОЗ	МАРКА	Сечение	МЕРИА	КОЛ.	ВЕС, КГ		
						ММ	ШТ	ОДН. ВСЕХ
M2-13, M2-13-1	35a	390	-390x8	590	1	14.5	14.5	
	196	390	-110x22	390	2	7.4	14.8	
	289	400	Ф14А III	400	6	0.5	3.0	
	394	600	Ф22А III С	600	4	1.8	7.2	369
			НАРЕЗКОЙ М20					
	401	490	ГАЙКА М20	—	4	0.07	0.4	
	402	300	ШАЙБА М20	—	4	0.03	0.4	
	62	490	-180x8	490	1	5.5	5.5	
	264	300	Ф12А III	300	4	0.27	1.1	6.6

## M2-27



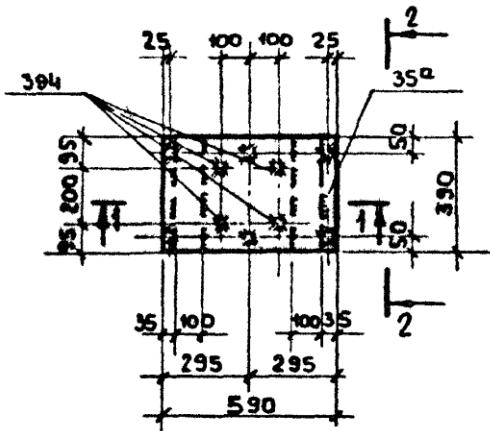
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2"  
СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

TK	группа	ДЕТАЛИ М2-13, М2-13-1, М2-27.	СЕРИЯ 1.Ч00-6/76	
			выпуск	лист
1978	2		1	63

15541 90

M2-13-2

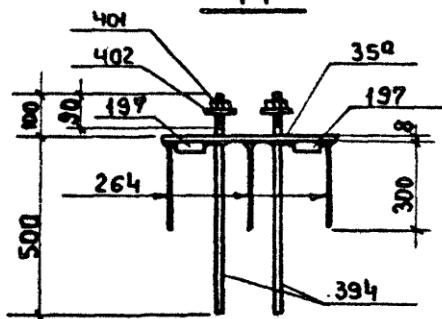
90



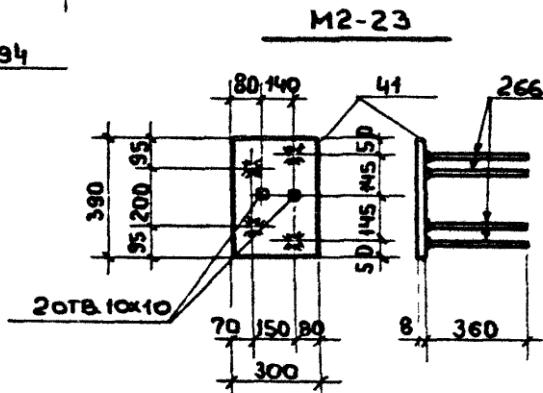
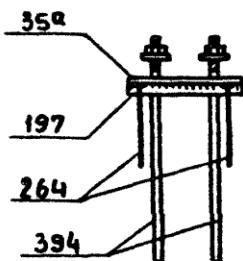
Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечени и димен сии кол.	Вес кг.		
			мм.	шт	один поз.
	35а	390x8	590	1	14.5
	197	-100x22	390	2	6.8
	764	Ф 12А III	300	6	0.27
	394	Ф 22А III с нарез- кой и 20	600	4	1.8
	401	ГАЙКА М20	—	4	0.07
	266	ШАЙБА М20	—	4	0.03
M2-13-2					37.3
M2-23					8.7
	41	300x8	390	1	7.4
	266	Ф 12А III	360	4	0.32

1-1



2-2

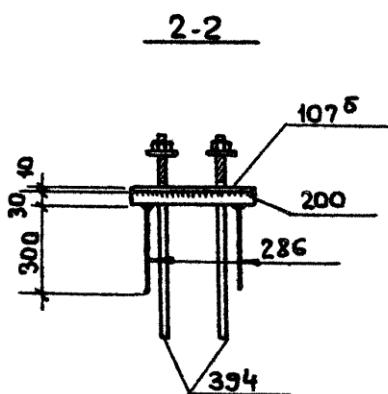
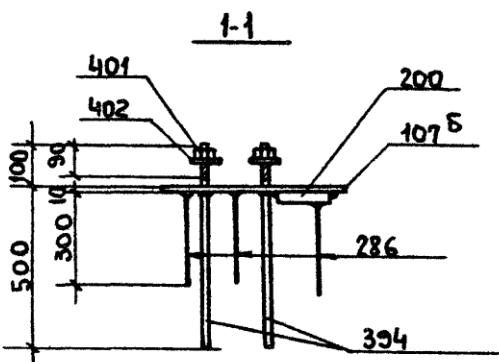
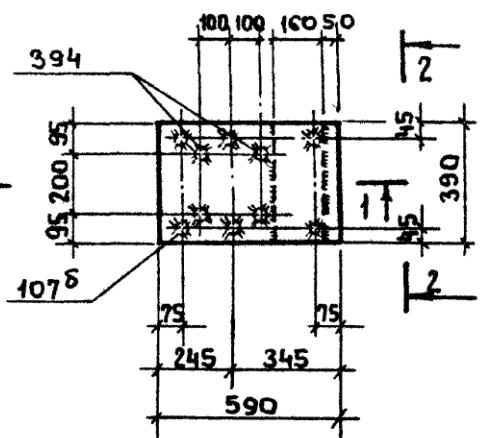


УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ "2" СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62.

TK	группа	Детали M2-13-2, M2-23.	СЕРИЯ	
			1.400-6/76	выпуск лист
1978	2		1	64

## Спецификация стали на одно изделие

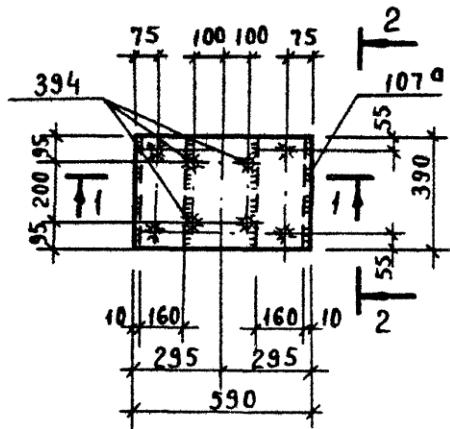
Марка изде- лия	Н поз.	Сечение	Длины кол. мм. шт.	Вес, к.г.		
				одн. поз.	всех поз.	изде- лия
M2-16	107 <sup>6</sup>	-390x10	590 1	18.1	18.1	
	200	-180x30	390 1	44.7	44.7	
	286	Ф14АМ	300 6	0.36	2.2	
	394	Ф22АМ с нарезкой М20	600 4	1.8	7.2	42.6
	401	ГАЙКА М20	— 4	0.07	0.4	
	402	ШАЙБА М20	— 4	0.03		



УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ ГРУППЫ „2“ СМОТРИТЕ НА ЛИСТЕ 62

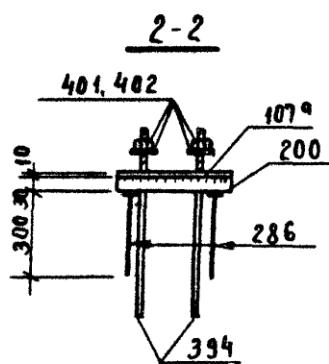
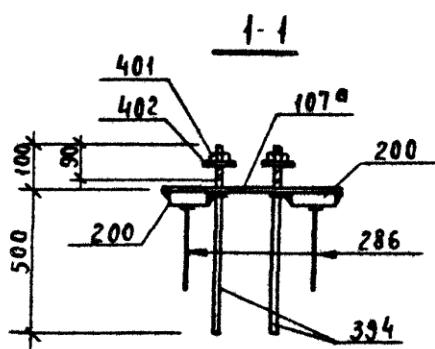
TK	группа	Деталь M2-16.	СЕРИЯ 1.ЧОД-6/76
1978	2		выпуск 1 лист 65

15541 92



## Спецификация стали на одно изделие

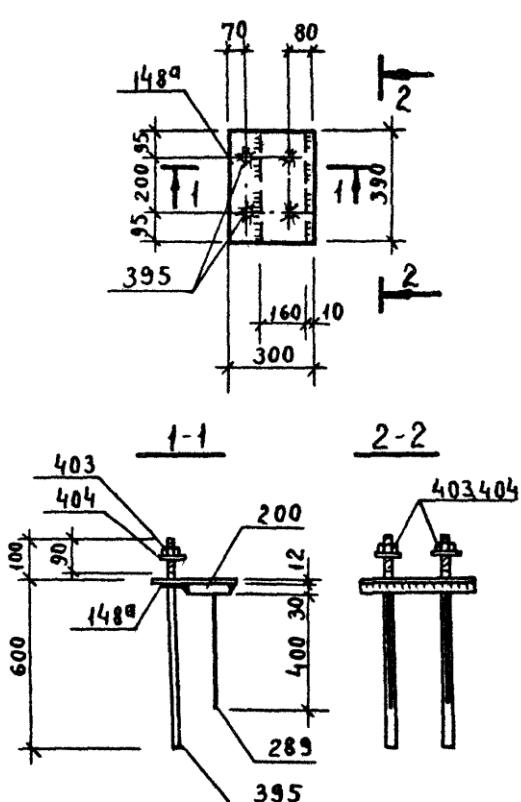
Марка изде- лия поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Вес. кг		Изде- лия поз.
				Одн. поз.	Всех поз.	
M2-17	107 <sup>a</sup>	-390x10	590	1	18,1	18,1
	200	-160x30	390	2	14,7	29,4
	286	φ14AIII	300	4	0,4	1,6
	394	φ22AIII с нарезкой M20	600	4	1,8	7,2
	401	Гайка M20	-	4	0,07	
	402	Шайба M20	-	4	0,03	0,4



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

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

M2-18

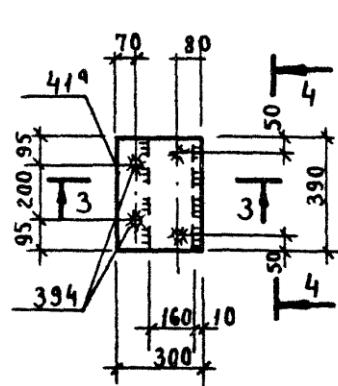


## Спецификация стали на одно изделие

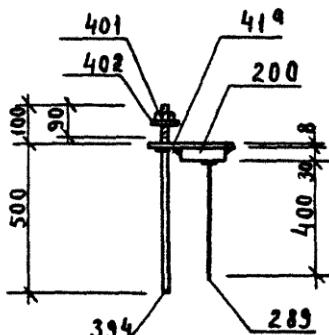
Марка изде- лия	Н лоз.	Сечение	Длина мм	Кол- шт	Вес, кг		
					одн. поз.	вес поз.	изделия
M2-18	148 <sup>a</sup>	-300x12	390	1	11.0	11.0	
	200	-160x30	390	1	14.7	14.7	
	289	φ 14A III	400	2	0.5	2.0	
	395	φ 28 A III с нарезкой M27	700	2	3.4	6.8	339
	403	Гайка M27	—	—	0.16	0.4	
	404	Шайба M27	—	2	0.05	0.2	
M2-21	41 <sup>a</sup>	-300x8	390	1	7.4	7.4	
	200	-160x30	390	1	14.7	14.7	
	289	φ 14A III	400	2	0.5	1.0	
	394	φ 22A III с нарезкой M20	600	2	1.8	3.6	268
	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.

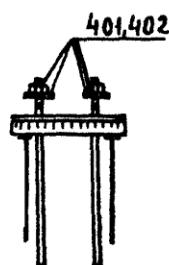
M2-21



3-3



4-4



ТК	группа
1978	2

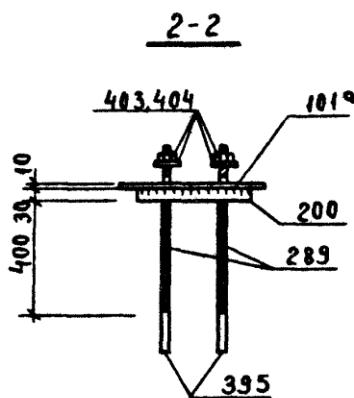
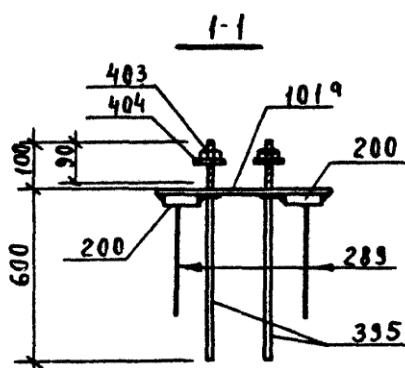
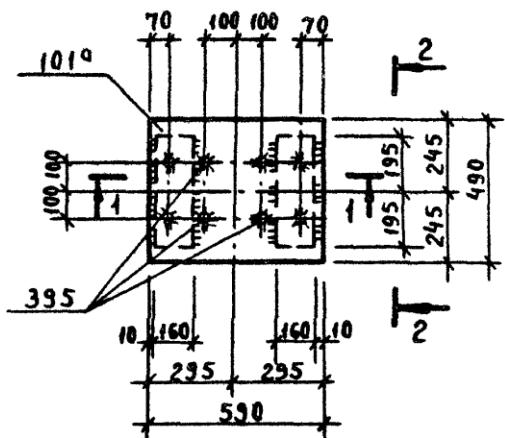
Детали М2-18, М2-21

Серия	
1400-6/76	
Выпуск	Лист

15541 94

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изде- лия	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес кг		
					одн поз	всех поз.	номи на
M2-19	1019	-490x10	590	1	22.7	22.7	
	200	-160x30	390	2	14.7	29.4	
	289	φ14AIII	400	4	0.5	2.0	
	395	φ28AIII с норезкой M27	700	4	3.4	13.6	68.5
	403	Гайка M27	—	4	0.16	0.8	
	404	Шайба M27	—	4	0.05	0.8	

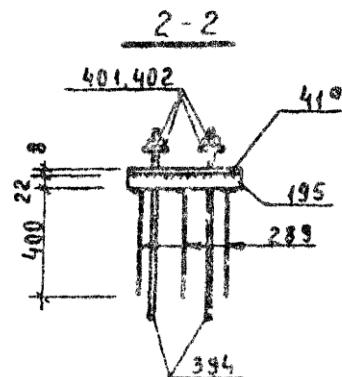
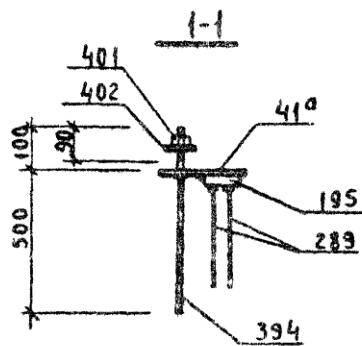
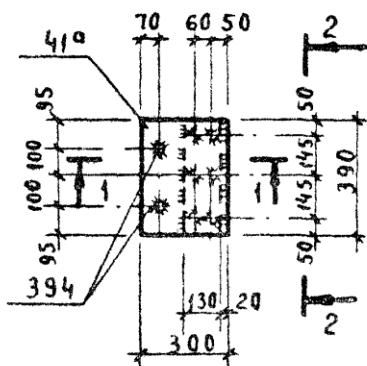


Указания к деталям группы „2“ смотрите на листе 62.

TK	группа	Деталь M2-19.	Серия 1400-6/76	
1978	2		выпуск 1	лист 68

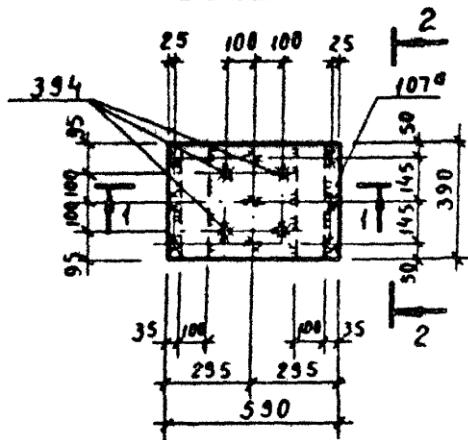
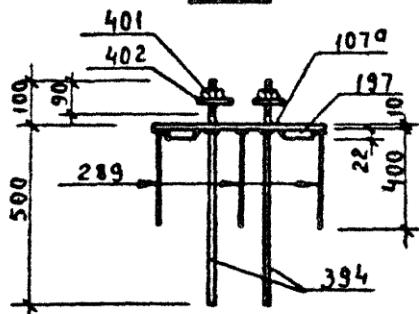
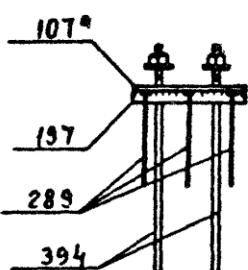
## Спецификация стаки на одно изделие

Номе р изде лия	Н о. з.	Сечение	Длино в а м м	Кол во	Вес, кг			
					шт	оди н ко ло з	всех по з	изде лия
M2 - 20	410	-300x8	390	1	7.4	7.4		
	195	130x22	390	1	8.8	8.8		
	289	φ 14 АШ	400	6	0.5	3.0		
	394	φ 22 АШ с нарезкой M20	600	2	1.8	3.6	23.0	
	401	Гайка M20	-	2	0.07	0.2		
	402	Шайба M20	-	2	0.03	0.2		



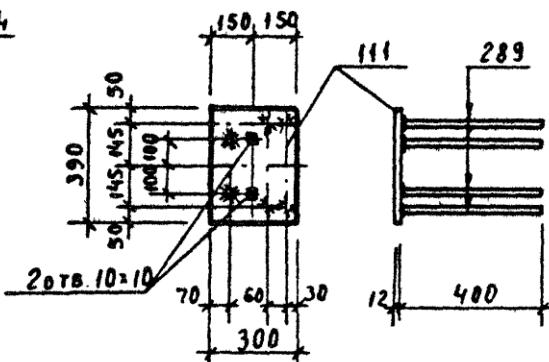
Указания к деталям группы „2” смотрите на листе 62.

TK	группа	Деталь M2 20	Серия 1400-6/76
1978	2		выпуск 1 лист 69

M2-221-12-2

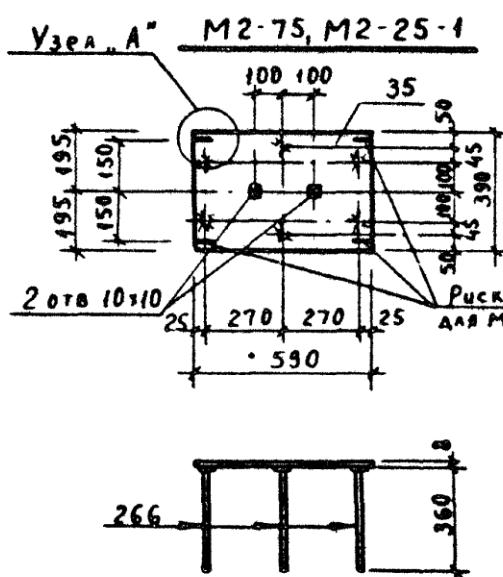
## Спецификация стакана базы изделия

Номер изде- лия поз.	Сечение	Диам. мм	Кол- во	Вес, кг		
				шт	база поз.	изделия поз.
107	390x10	390	1	18,1	18,1	
197	100x22	390	2	6,8	13,6	
289	φ14АП1	400	9	0,5	4,5	
394	φ22АП1 с насыпью M20	600	4	1,8	7,2	43,8
<b>Σ</b>						
401	Гайка М20	—	4	0,07	0,4	
402	Шайба М20	—	4	0,03	0,4	
<b>Σ</b>						122
111	300x10	390	1	9,2	9,2	
289	φ14АП1	400	6	0,5	3,0	

M2-24

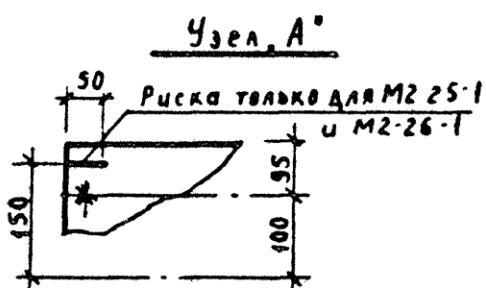
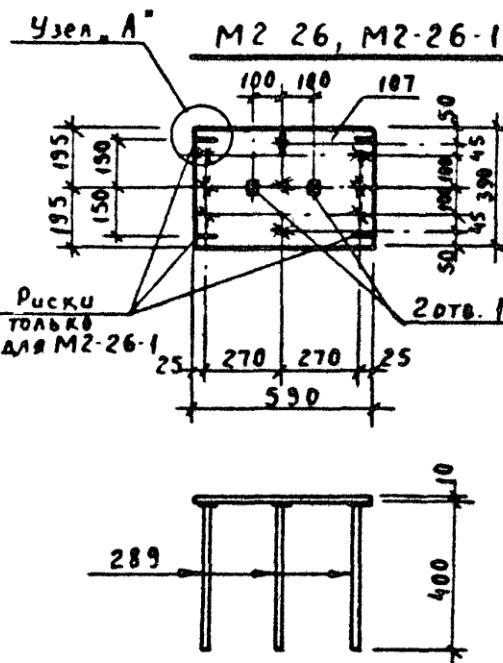
Указания к деталям группы „2” смотрите на листе 62

TK 1978	группа 2	Детали M2-22, M2-24.	СЕРИЯ 1400-6/76	
			Выпуск 1	Лист 70



Спецификация столов на залон издалии

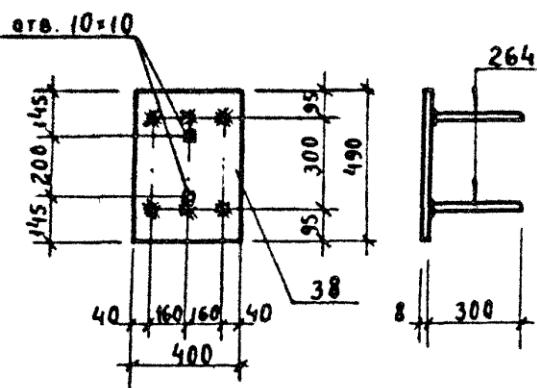
Марка изде- лия	Н оз	Сечение	Дмири мм	Кол ит	Вес, кг		
					одн поз	всег поз	изда- лия
M2-25-	-	35 - 390x8	590	1	14,3	14,5	
M2-25-	266	φ 12AHII	360	6	0,32	1,9	16,4
M2-26-	-	107 - 390x10	590	1	18,1	18,1	
M2-26-	289	φ 14AHII	400	9	0,5	4,5	22,6



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

ТК	группа	Серия 1.400-6/76		
1978	2	Детали M2-25, M2-25-1, M2-26, M2-26-1	выпуск	лист

### M2-28

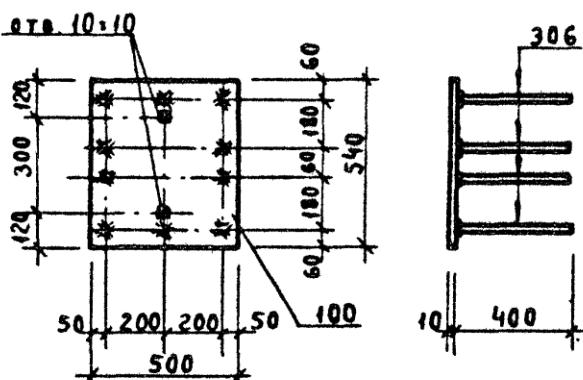


98

#### Спецификация стали на одно изделие

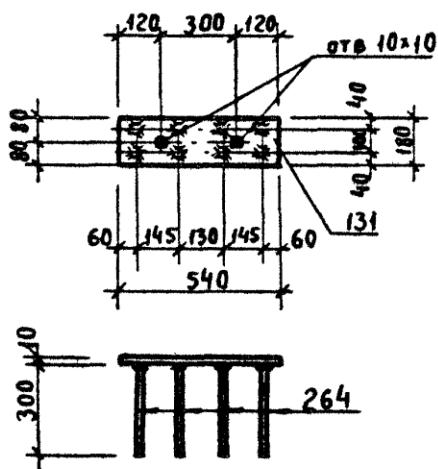
Марка изделия ноз.	Н	Сечение	Длина	Кол.	Вес, кг		
					мм	шт	одн поз
M2-28	38	-400x8	490	1	12,2	12,2	
	264	φ12AIII	300	6	0,27	1,6	13,8
M2-29	100	-500x10	540	1	21,2	21,2	
	306	φ16AIII	400	10	0,63	6,3	27,5
M2-30	131	-180x10	540	1	7,6	7,6	
	264	φ12AIII	300	8	0,27	2,2	9,8

### M2-29



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

### M2-30



TK	группа	Детали М2-28, М2-29, М2-30.	Серия	
			1400-6/76	Выпуск
1978	2		1	72

Таблица 14

Ширина пояса	Стропильные конструкции								Подстропильные конструкции	
	Фермы				Балки				Фермы	
	ПК-01-129 68	1.463-3	1.463-9	1.463-10	1.863-1	1.462-10	1.462-1	1.462-3	1.462-5	ПК-01-10 ПК-01-11 68
200	M3-1			M3-20	M3-9		M3-5*			
				M3-10	M3-23 M3-23-1			M3-17 M3-17-1		
240		M3-11 M3-11-1					M3-12			
250	M3-2									
280		M3-14 M3-14-1				M3-8 M3-8-1 M3-8-2 M3-8-3 M3-22 M3-24	M3-13	M3-18 M3-18-1		
300	M3-3									
320			M3-19							
350	M3-4									
500									M3-15	
550								M3-16		

\* - применяются в зависимости от типа армирования

ТК	группа	Таблица 14 для подбора опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях.	Серия 1.400-6/76	
1978	3		выпуск	лист

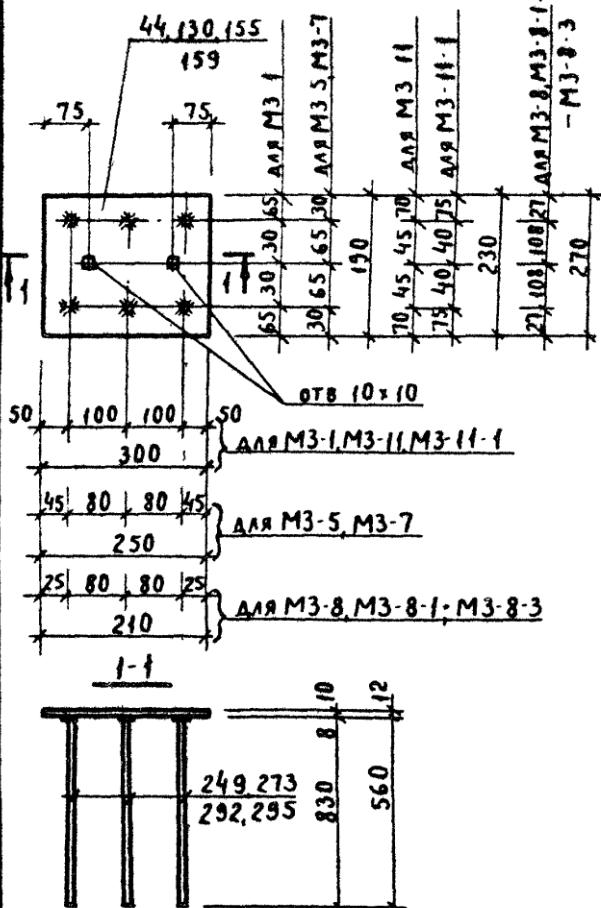
Таблица 15

Унифицированная закладная деталь	Закладные детали в типовых конструкциях по сериям											
	Стропильные						Подстропильные					
	Фермы			Балки			Фермы			Балки		
	ПК81-12	1.463-3	1.463-9	1.463-10	1.462-10	1.462-1	1.462-3	1.462-9	ПК-8110	ПК-81140	1.463-4	
Марка	Вес кг	вес марка кг	марка	вес кг	вес марка кг	марка	вес кг	марка	вес кг	марка кг	вес марка кг	вес кг
M3-1	9,5	M3-198										
M3-2	13,6	M32139										
M3-3	15,0	M33153										
M3-4	16,4	M34161										
M3-5	9,7								M32810,8			
M3-6	6,0								M3266,9			
M3-7	8,1								M3278,4			
M3-8	6,7											
M3-8-1	8,0								M3-8-12,1			
M3-8-2	6,7											
M3-8-3	8,0											
M3-9	5,0								M2			
M3-10	5,9								M3-10,7			
M3-11	10,6		M1 H2									
M3-11-1	10,6		M1 <sup>a</sup> H1									
M3-12	13,3								M32913,6			
M3-13	16,9								M33011,3			
M3-14	11,7		M2 H3									
M3-14-1	11,7		M2 <sup>a</sup> H1									
M3-15	13,4										M1 H3,8	
M3-16	11,5										M3 H3 M3 H4	
M3-17	8,3								M3 H1			
M3-17-1	10,0								M3 H1			
M3-18	11,5								M3 H1			
M3-18-1	13,3								M3 H1			
M3-19	14,8		M1 H5,3									
M3-20	5,0			M1 H4								
M3-21	10,7											
M3-22	11,1								M3-8 H2,1			
M3-22-1	11,1											
M3-23	6,4								M3			
M3-23-1	6,4								M4			

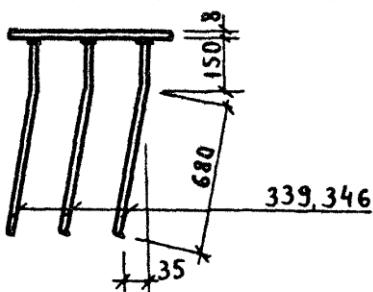
TK	ГРУППА	Таблица 15. Ключ для замены опорных закладных деталей в стропильных и подстропильных конструкциях на унифици- рованные закладные детали.	Серия 1400-6/76
1978	3		Выпуск 1 Аист 74

## Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	Н поз.	Сечение	Длины мм	Кол. шт	Вес, кг
			шт	шт	шт
M3-1	159	-190x12	300	1	5,4
	292	φ14AIII	560	6	0,68
M3-5	130	-190x10	250	1	3,7
	295	φ14AIII	830	6	1,0
M3-7	130	-190x10	250	1	3,7
	273	φ12AIII	830	6	0,74
M3-8	44	-210x8	270	1	3,6
	249	φ10AIII	830	6	0,51
M3-8-1	44	-210x8	270	1	3,6
	273	φ12AIII	830	6	0,74
M3-8-2	44	-210x8	270	1	3,6
	339	φ10AIII	830	6	0,51
M3-8-3	44	-210x8	270	1	3,6
	346	φ12AIII	830	6	0,74
M3-11	155	-230x12	300	1	6,5
	292	φ14AIII	560	6	0,68
					4,1
					10,6



1-1 (только для М3-8-2 и М3-8-3)



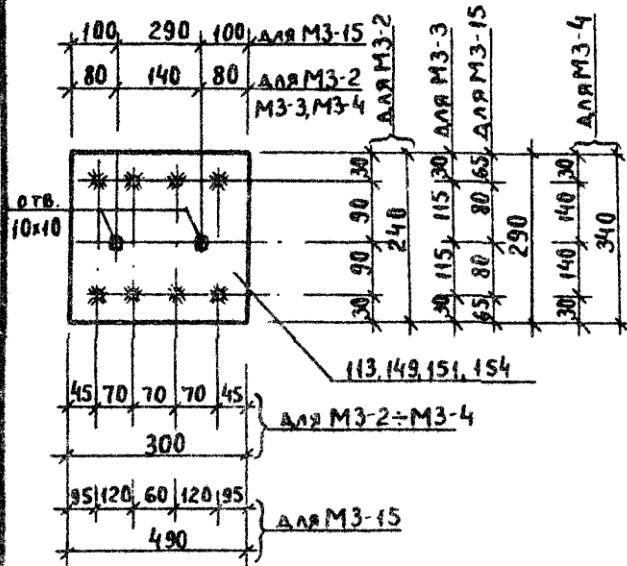
## Указания к деталям группы „3”

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

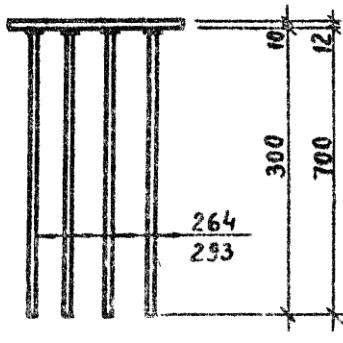
TK	группа	Детали М3-1, М3-5, М3-7, М3-8, М3-8-1-М3-8-3, М3-11, М3-11-1.	Серия	
			бланк	лист
1978	3		1 400-6/76	1 75

M3-2 ÷ M3-4, M3-15.

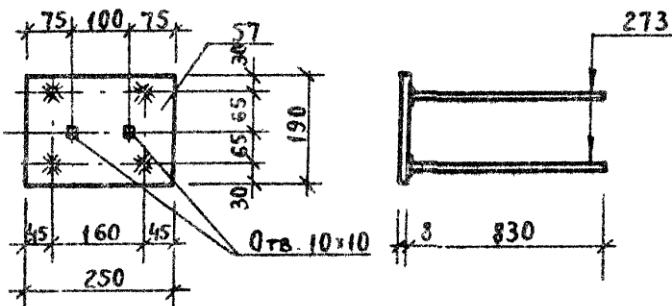
102



Спецификация стапи на дано изделие						
Марка изде- лия	№ поз.	Сечение	Длина	Кол. шт	Вес, кг	Изме- нил
		мм	мм	одн поз	всех поз	
M3-2	154	-240x12	300	1	6,8	6,8
	293	φ 14A III	700	8	0,85	6,8
M3-3	151	-290x12	300	1	8,2	8,2
	293	φ 14A III	700	8	0,85	6,8
M3-4	149	-300x12	340	1	9,6	9,6
	293	φ 14A III	700	8	0,85	6,8
M3-6	57	-190x8	250	1	3,0	3,0
	273	φ 12A III	830	4	0,74	3,0
M3-15	113	-290x10	490	1	11,2	11,2
	264	φ 12A III	300	8	0,27	2,2

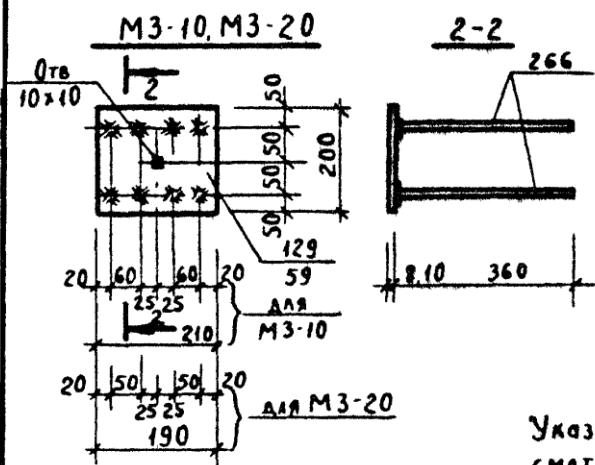
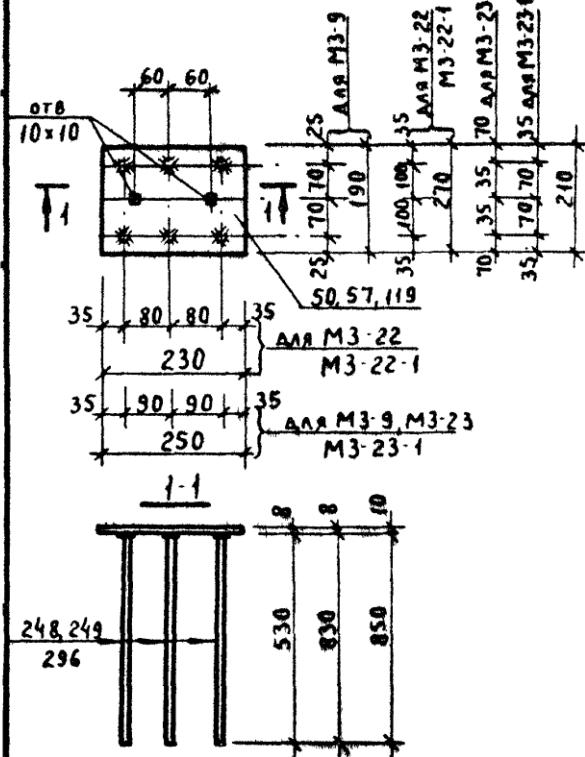


M3-6



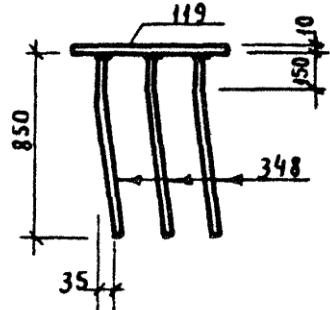
Указания к деталям группы „3“  
смотрите на листе 75

<b>ТК</b>	<b>группа</b>	<b>Детали М3-2 ÷ М3-4, М3-6, М3-15.</b>	<b>Серия</b>	
			1400-6/76	
1978	3		Выпуск	Лист
			1	76



Модель изделия поз.	N	Сечение	Длина мм	Кол- во	Вес, кг		
					д/н поз.	всего поз.	штук поз.
M3-9	57	-190x8	250	1	3,0	3,0	
	248	φ10AII	530	6	0,33	2,0	5,0
M3-10	129	-200x10	210	1	3,3	3,3	
	266	φ12AII	360	8	0,32	2,6	5,9
M3-20	59	-190x8	200	1	2,4	2,4	
	266	φ12AII	360	8	0,32	2,6	5,0
M3-22	119	-230x10	270	1	4,9	4,9	
	296	φ14AII	850	6	1,03	6,2	11,1
M3-22-1	119	-230x10	270	1	4,9	4,9	
	348	φ14AII	850	6	1,03	6,2	11,1
M3-23	50	-210x8	250	1	3,3	3,3	
	249	φ10AII	830	6	0,51	3,1	6,4

1-1 (только для M3-22-1)



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

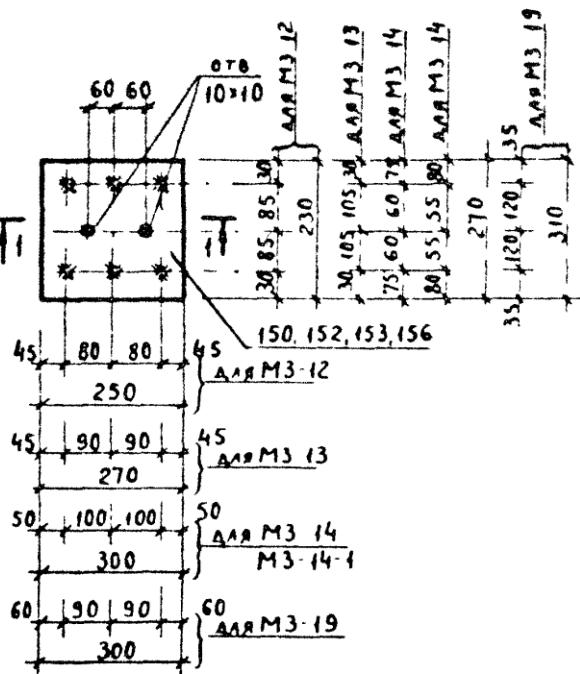
ГК	группа	Детали М3-9, М3-10, М3-20, М3-22, М3-22-1, М3-23, М3-23-1	Серия	
			1400-6/76	
1978	3		выпуск 1	лист 77

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

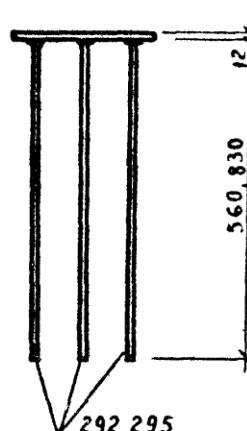
104

Спецификация стави кв одно изделие

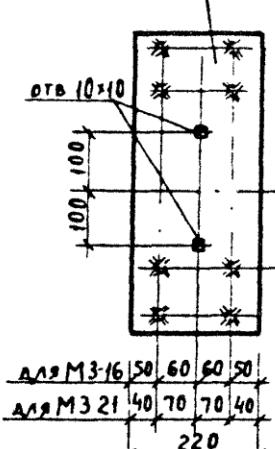
Мато издс лил	н поз	Сечение	Длина мм	Края			Вес, кг
				одн шт	всех поз	кнж	
M3-12	156	-230x12	250	1	5,4	5,4	
	308	φ16AIII	830	6	1,31	7,9	13,3
M3-13	153	-270x12	270	1	6,9	6,9	
	317	φ18AIII	830	6	1,66	10,0	16,9
M3-14	152	270x12	300	1	7,6	7,6	
	292	φ14AIII	560	6	0,68	4,1	11,7
M3-16	120	-220x10	540	1	9,3	9,3	
	264	φ12AIII	300	8	0,27	2,2	11,5
M3-19	150	-300x12	310	1	8,8	8,8	
	295	φ14AIII	830	6	1,0	6,0	14,8
M3-21	121	-220x10	490	1	8,5	8,5	
	270	φ12AIII	490	8	0,44	3,6	12,1



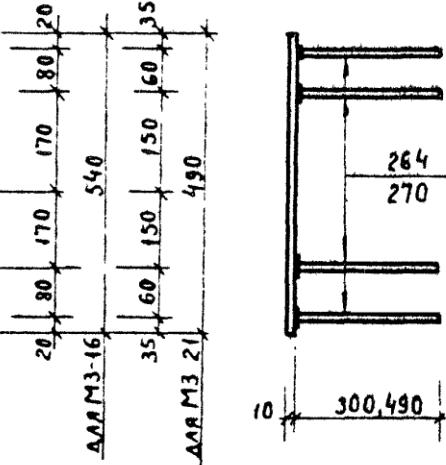
1-1



120, 121



M3-16; M3-21

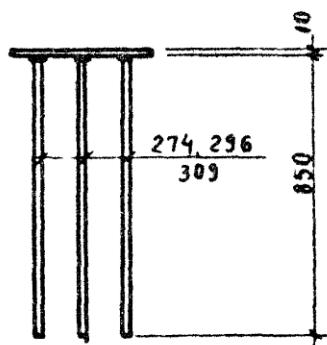
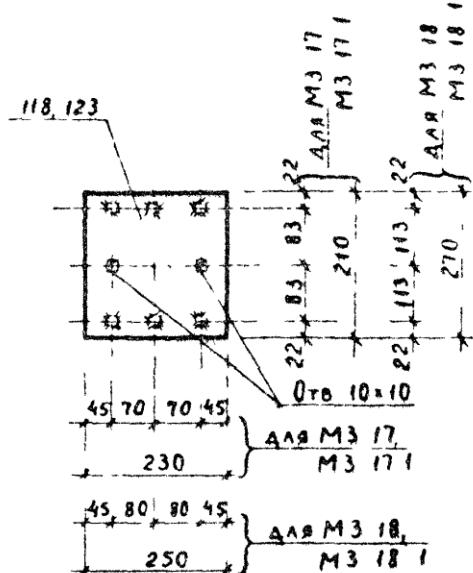


Указания к листам группы. Смотрите на листе 75.

TK	группа	Детали М3-12÷M3-14, M3-14-1, M3-16, M3-19, M3-21	Серия	
			1400-6/76	Выпуск Лист
1978	3		1	78

## Спецификация стапелей на одно изделие

Номе р изде лия поз.	Сечение	Длина	Кол.		Вес кг
			шт	шт	
M3 17	123 - 210x10	230	1	3 8	3,8
	274 $\phi 12A III$	850	6	0,75	4,5
	-	-	-	-	-
M3 17-1	123 - 210x10	230	1	3 8	3,8
	296 $\phi 14A III$	850	6	1,03	6,2
	-	-	-	-	10,0
M3 18	118 - 250x10	270	1	5,3	5,3
	296 $\phi 14A III$	850	6	1,03	6,2
	-	-	-	-	11,5
M3 18-1	118 - 250x10	270	1	5,3	5,3
	309 $\phi 16A III$	850	6	1,34	8,0
	-	-	-	-	13,3



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

TK	группа	Детали М3 17, М3-18, М3-17-1, М3-18-1.	Серия 1400-6176
1978	3		Выпуск Арист 1 79

Таблица 16

106

Марка унифицирован- ной закладной детали	Крепление панелей покрытия						Крепление прогонов покрытия	Крепление панелей типа "П" и "ЖНС" размером 3x18		
	одного ребра панели		2 <sup>х</sup> ребер смен ных панелей		ребро панели предваритель- ной обработки					
	шаг, м	шаг, м	шаг, м	шаг, м	желе- звит.	сталь ных				
M4-1	•	•			•					
M4-1-1	•				•					
M4-1-2	•				•					
M4-1-3	•				•					
M4-1-4	•				•					
M4-1-5	•				•					
M4-2	•	•								
M4-3			•	•	•	•				
M4-3-1	•	•			•					
M4-3-2			•							
M4-3-3			•							
M4-3-4			•							
M4-3-5			•							
M4-4			•	•	•	•				
M4-4-1	•	•	•	•	•	•				
M4-5	•	•								
M4-5-1						•				
M4-6			•	•	•	•				
M4-6-1				•						
M4-12										
M4-13	•									
M4-14	•		•		•					
M4-15		•		•		•				
M4-16			•							
M4-17	•			•						
M4-18	•			•		•				
M4-19			•							
M4-20			•							
M4-20-1			•							
M4-20-2			•							
M4-21			•							
M4-21-1			•							
M4-25						•				
M4-25-1						•				
M4-26							•			
M4-26-1							•			
M4-32								•		
M4-33								•		
M4-34								•		
M4-35								•		
M4-37					•	•				

TK

группа

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

Серия

1.400-6/76

Выпуск

1

Лист

80

Таблица 16 (окончание)

107

Марка унифициро- вленной закладной детали	Крепление стоек фонаря			крепление стеновых панелей		крепление связей		крепление подвесного транспорта	
	Крайней	промежут	средней	к фер- мам	к бал- кам	гори- зонталь- ных	верти- каль- ных	к верх- нему поясу	к ниж- нему поясу
	шаг, м	шаг, м	шаг, м	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									●

TK	Группа	Таблица 16 для подбора унифицированных закладных деталей в стропильных и подстропиль- ных конструкциях (окончание).	Серия 1400-6176
1978.	4		Выпуск 1 Акт 81

15541 108

Таблица 17

Унифицированная закладная деталь	Закладные детали в типовых конструкциях										Подстропильных по сериям					
	Стропильных по сериям															
	1.863-1 /68	ПК-ОФ 129 /68	1.463-9 /B II	1.463-3 /B II	1.462-1 /B II	1.462-10 /B II	ТДМ 2460 2	ТДМ 2430 4	1.462-3 /ПК ОФ 110 /68	ПК ОФ 110 /68						
Марка	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг	Вес кг			
M4-1	1.4	M2 21	A4 20			M43134	M7 20									
M4-1-1	1.4											M5 22	M5 1.4			
M4-1-2	1.4											M41820				
M4-1-3	1.4											M41320				
M4-1-4	1.4	M3 20														
M4-1-5	1.4	M4 23														
M4-2	1.6		A5 24													
M4-3	24	M3 37	A1 35			M43434	M8 34									
M4-3-1	24															
M4-3-2	24	M2 33														
M4-3-3	24											M43334				
M4-3-4	24											M43434				
M4-3-5	24	M3 34														
M4-4	28		A2 41									M4 55	M4 35			
M4-4-1	28															
M4-5	1.9		A6 26													
M4-5-1	1.9			M2 26												
M4-6	33		A3 46													
M4-6-1	33				M3 45											
M4-7	35		A8 37													
M4-7-1	35		A11 37													
M4-7-2	6.8											M4727.3				
M4-7-3	9.9											M47310.9				
M4-8	4.1		A9 4.3													
M4-8-1	4.1		A18 4.3													
M4-8-2	3.0											M483.84				
M4-8-3	11.5											M484.21				
M4-9	47		A10 48													
M4-9-1	47		A13 48													
M4-10	40		A14 53									M4 140	M4184.51			
M4-10-1	40											M4 340	M4 188			
M4-10-2	4.1		A15 54									M4 440	M4 288			
M4-10-3	4.1											M4 541	M4 388			
M4-10-4	4.1		A16 54									M4 641	M4 488			
M4-10-5	4.0		A17 55									M4 741	M4 588			
M4-10-6	4.2		A17													
M4-11	40		A7 45													
M4-11-1	40				M5 34											

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

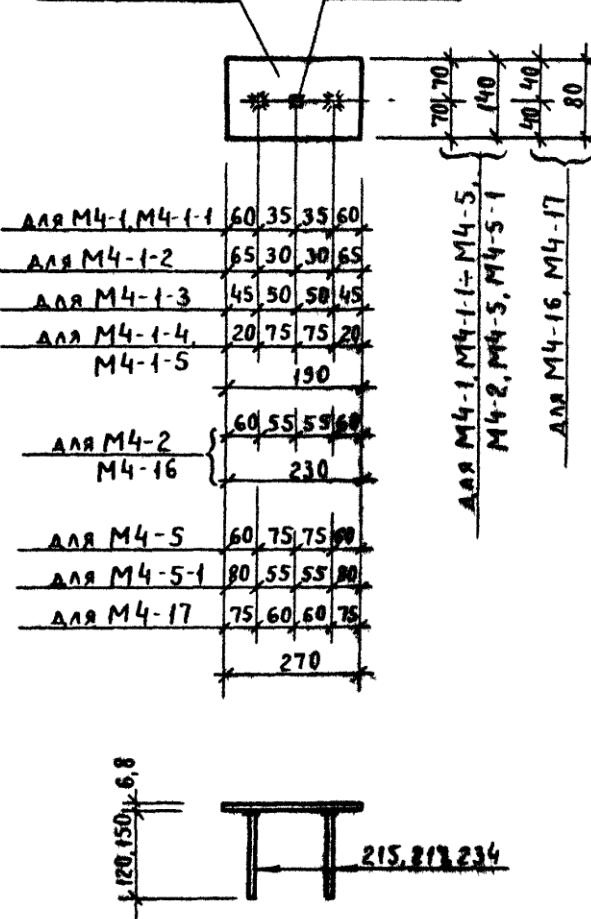
Таблица 17 (окончание)

Унифицированная закладная деталь	Закладные детали в типовых конструкциях											
	Стропильных по сериям						подстропильных по сериям					
	1863 I	1463 3 B.IV		1463 3 B.II	1462 10	1462 3	1463-10	1463-9	ПК-0110 /68	ПК-0110	1463-4	1462-I
Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка
M4 12	2,8											
M4 13	2,6											
M4 14	2,2	M3 <sup>9</sup>	3,2	M3	3,2							
M4 15	2,5	M4 <sup>9</sup>	3,7	M4	3,7							
M4 16	1,0	M6	1,5									
M4 17	1,6	M8	1,7									
M4 18	5,0	M7	5,4									
M4 19	4,2											M3 6,4
M4 20	4,9	M11	5,0									
M4 20 1	4,9	M13	5,0									
M4 20 2	4,9	M15	5,0									
M4 21	5,0	M12	5,1									
M4 21 1	5,0	M14	5,1									
M4 22	5,8				M4-10 26,0							
M4-22 1	5,8				M4-10 46,0							
M4-22 2	5,9				M4-10 6,1							
M4-22 3	5,8											
M4-23	2,1			M9	3,0							
M4-23 1	2,2			M10	3,1							
M4-24	4,8											A1 5,1
M4-25	1,9	M2	3,3					M2	2,9			
M4-25 1	2,1	M4	2,2					M4	2,7			
M4-26	2,2					M8	2,8					
M4-26 1	2,3					M8	2,8					
M4-27	1,9					M14	2,2					
M4-28	2,5					M15	3,0					
M4-29	2,4					M10	3,0					
M4-29 1	2,4					M12	2,8					
M4-30	3,4					M11	4,4					
M4-31	2,7					M13	3,3					
M4-32	3,0											
M4-33	5,5											
M4-34	8,2											
M4-35	11,1											
M4-36	2,5				M9	3,1						
M4-37	4,6		M10	6,1				M4	4,0			
M4-38	2,7											

TK	группа	Таблица 17 Ключ для замены закладных деталей стропильных и подстропильных конструкций на унифицированные закладные детали (окончание)	Серия 1400-6/76
1978	4		Выпукл. Аицт 83

11.12.13.23.84

отв 10x10



110

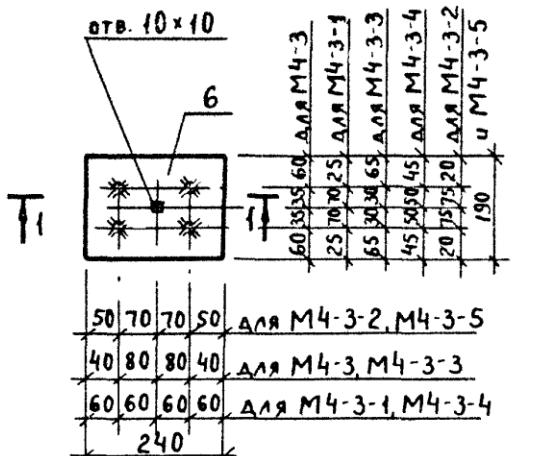
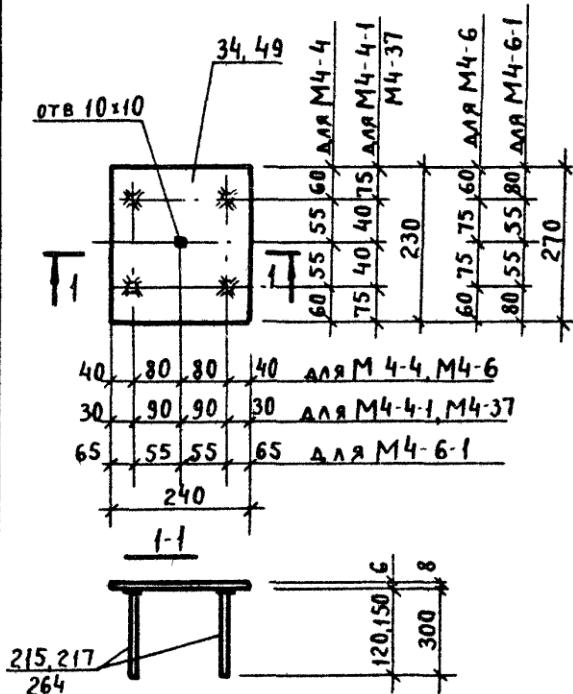
## Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	Н поз	Сечение	Длина мм	Кол- шт	Вес, кг		
					Вес одн поз	Вес всех поз	Цвет анк
М4-1	13	-140x6	190	1	1,3	1,3	
М4-1-2	217	φ8AIII	150	2	0,06	0,1	1,4
М4-1-3	13	-140x6	190	1	1,3	1,3	
М4-1-4	215	φ8AIII	120	2	0,05	0,1	1,4
М4-1-5	12	-140x6	230	1	1,5	1,5	
М4-1-6	217	φ8AIII	150	2	0,06	0,1	1,6
М4-5	11	-140x6	270	1	1,8	1,8	
М4-5-1	217	φ8AIII	150	2	0,06	0,1	1,9
М4-16	23	-80x6	230	1	0,9	0,9	
М4-17	217	φ8AIII	150	2	0,06	0,1	1,0
	84	-80x8	270	1	1,4	1,4	
	234	φ10AIII	150	2		0,2	1,6

## Указания к деталям группы, 4:

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

TK	группа	Детали М4-1, М4-1-1÷М4-1-5, М4-2, М4-5, М4-5-1, М4-16, М4-17	Серия	
			БЕЛУСК	Лист
1978	4		1400 6/76	1 84

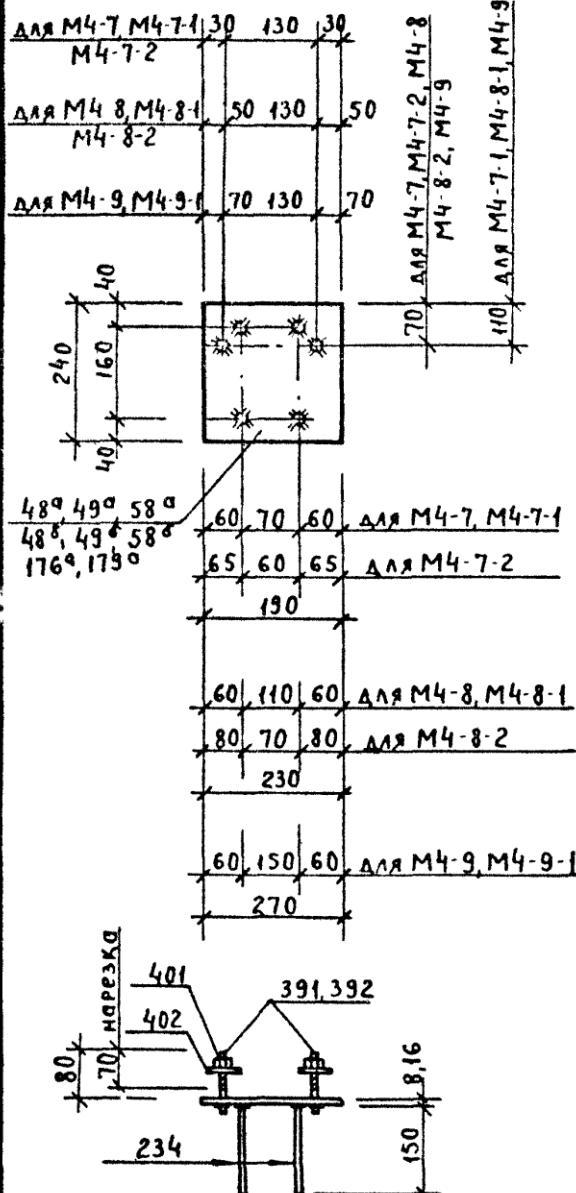
M4-3, M4-3-1 - M4-3-5M4-4, M4-4-1; M4-6; M4-6-1; M4-37

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

## Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	Н о.з.	Сечение	Длина мм	Кол шт.	Вес, кг		
					одн изд лия	всех изд лий	изде- лия
M4-3, M4-3-1, M4-3-3 - M4-3-5	6	-190x6	240	1	2,2	2,2	
	217	φ 8A III	150	4	0,06	0,2	2,4
M4-3-2	6	-190x6	240	1	2,2	2,2	
	215	φ 8A III	120	4	0,05	0,2	2,4
M4-4 M4-4-1	4	-230x6	240	1	2,6	2,6	
	217	φ 8A III	150	4	0,06	0,2	2,8
M4-6 M4-6-1	3	-240x6	270	1	3,1	3,1	
	217	φ 8A III	150	4	0,06	0,2	3,3
M4-37	49	-230x8	240	1	3,5	3,5	
	264	φ 12A III	300	4	0,27	1,1	4,6

TK	группа	Детали M4-3; M4-3-1÷M4-3-5, M4-4, M4-4-1; M4-6; M4-6-1; M4-37	Серия	
			1400-6/76	выпуск
1978	4		1	85



## Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	Н о. з.	Сечение	Длина мм	Кол шт	Вес, кг		Изде- лия
					дан. поз.	всех поз.	
М4-7-1	58 <sup>a</sup>	-190×8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12АІ*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-1-1	58 <sup>b</sup>	-190×8	240	1	2,9	2,9	3,5
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12АІ*	110	2	0,1	0,2	
М4-7-2	79 <sup>a</sup>	-190×16	240	1	5,7	5,7	6,8
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	392	φ20АІ**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	
М4-8-1	79 <sup>a</sup>	-230×8	240	1	3,5	3,5	4,1
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12АІ*	110	2	0,1	0,2	
М4-8-2	176 <sup>a</sup>	-230×16	240	1	6,9	6,9	8,0
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	382	φ20АІ**	110	2	0,27	0,5	
	401	Гайка М20	—	2	0,07	0,2	
	402	Шайба М20	—	2	0,03	0,2	
М4-9-1	48 <sup>a</sup>	-240×8	270	1	4,1	4,1	4,7
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12АІ*	110	2	0,1	0,2	
М4-9-2	48 <sup>b</sup>	-240×8	270	1	4,1	4,1	4,7
	234	φ10АIII	150	4	0,09	0,4	
	391	φ12АІ*	110	2	0,1	0,2	

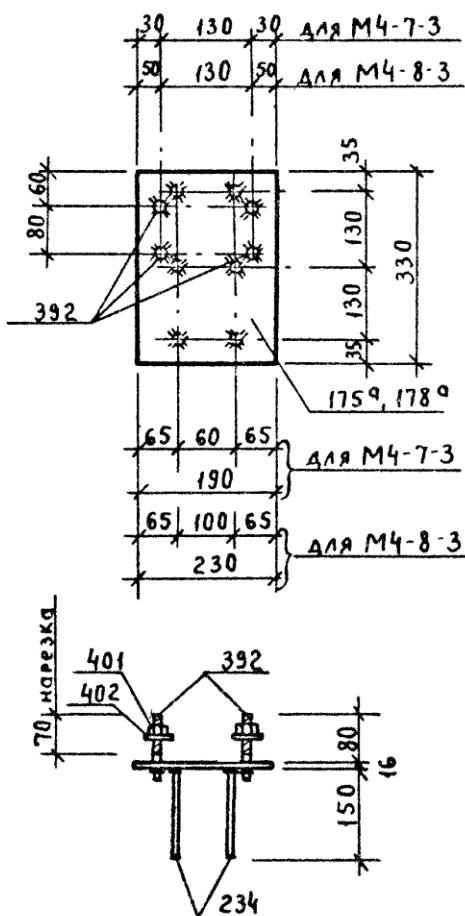
\* - с нарезкой М12, с гайкой  
и шайбой.

\*\* - 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	
			Выпуск	Лист
1978	4		1400 6/76	86

## Спецификация стали на одно изделие

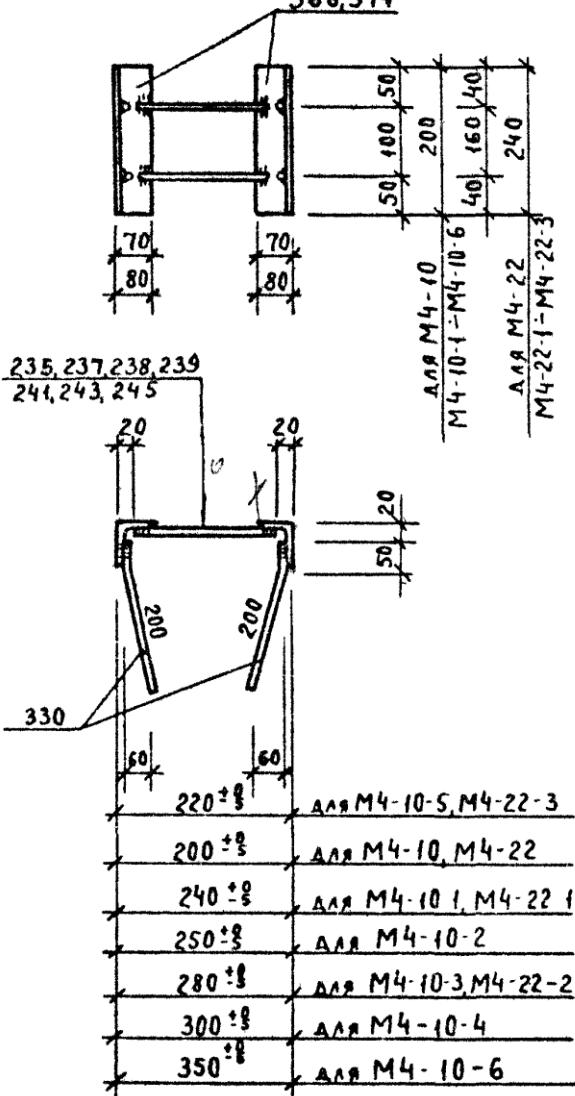
Марка изде- лия	Н изд елия	Сечение	Длины	Кол во	Вес, кг				
					мм	шт	одн поз	всех поз	изде- лия
M4-7-3	178 <sup>2</sup>	- 190x16	330	1	7,9	7,9			
	234	φ 10АIII	150	6	0,09	0,5			
	392	φ 20АІ с нарезкой M20	110	4	0,27	1,1			
	401	Гайка M20	-	4	0,01	0,4			
	402	Шайба M20	-	4	0,03	0,4			
M4-8-3	175 <sup>2</sup>	- 230x16	330	1	9,5	9,5			
	234	φ 10АIII	150	6	0,09	0,5			
	392	φ 20АІ с нарезкой M20	110	4	0,27	1,1			
	401	Гайка M20	-	4	0,01	0,4			
	402	Шайба M20	-	4	0,03	0,4			



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

ТК	группа	Детали М4-7-3; М4-8-3.	Серия 1400-6/76	
1978	4		Выпуск	Лист 1 87

368,374



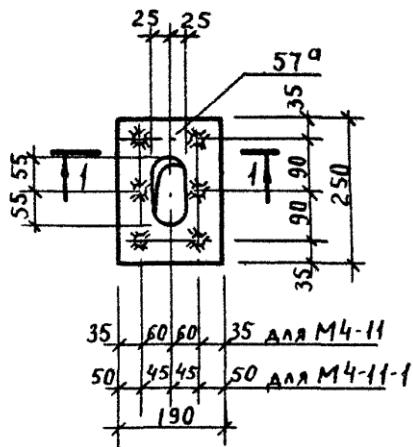
## Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия поз.	Н оме-	Сечение	Длина мм	Кол- во шт	Вес, кг		
					одн поз	всех поз	изд лия
368	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,0	
235	φ 10A III	160	2	0,1	0,2		
368	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,0	
238	φ 10A III	200	2	0,12	0,2		
368	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,1	
239	φ 10A III	210	2	0,13	0,3		
368	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,1	
241	φ 10A III	240	2	0,15	0,3		
268	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,1	
243	φ 10A III	260	2	0,16	0,3		
368	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,0	
237	φ 10A III	180	2	0,11	0,2		
368	L 80x7	200	2	1,7	3,4		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	4,2	
245	φ 10A III	310	2	0,19	0,4		
374	L 110x70x8	240	2	2,62	5,2		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	5,8	
235	φ 10A III	160	2	0,1	0,2		
374	L 110x70x8	240	2	2,62	5,2		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	5,8	
238	φ 10A III	200	2	0,12	0,2		
374	L 110x70x8	240	2	2,62	5,2		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	5,9	
241	φ 10A III	240	2	0,15	0,3		
M4-22-3	M4-22-2	M4-22-1	M4-10-6	M4-10-5	M4-10-4	M4-10-3	M4-10-2
374	L 110x70x8	240	2	2,62	5,2		
330	φ 8A III	250	4	0,1	0,4	5,8	
237	φ 10A III	180	2	0,11	0,2		

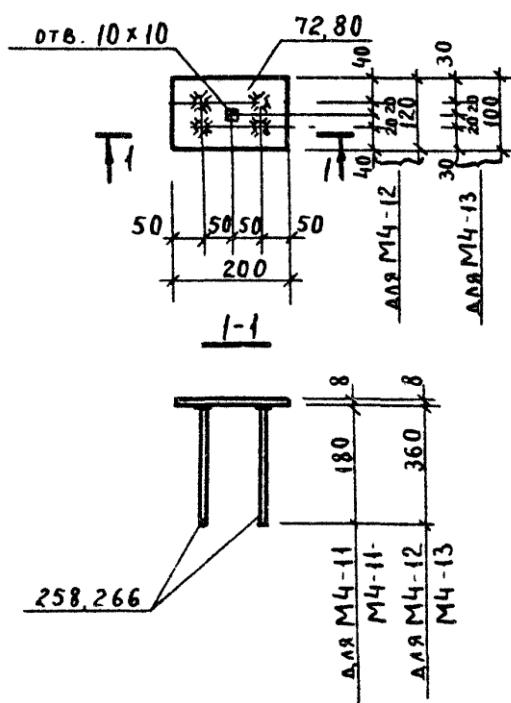
Указания к деталям группы. 4" смотрите на листе 84.

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

M4-11, M4-11-1



M4-12, M4-13



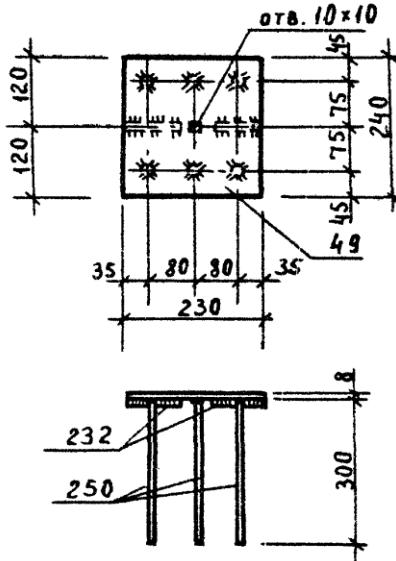
Указания к деталям группы „4“  
смотрите на листе 84.

115

Спецификация стали на одно изделие

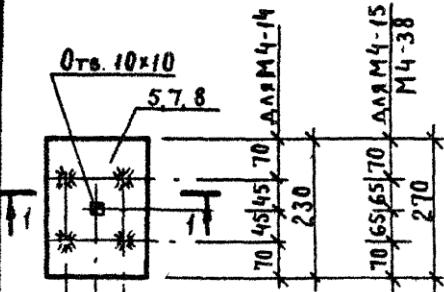
Марка изделия л/з	Н л/з	Сечение	Диши код.	Вес, кг		
				мм	шт.	лан л/з
M4-11	57 <sup>a</sup>	-190x8	250	1	3.0	3.0
	258	φ12AIII	180	6	0.16	1.0
M4-11-1	57 <sup>a</sup>	-190x8	250	1	3.0	3.0
	258	φ12AIII	180	6	0.16	1.0
M4-12	72	-120x8	200	1	1.5	1.5
	266	φ12AIII	360	4	0.32	1.3
M4-13	80	-100x8	200	1	1.3	1.3
	266	φ12AIII	360	4	0.32	1.3
M4-24	49	-230x8	240	1	3.5	3.5
	250	φ10AIII	300	6	0.18	1.2
	232	φ10AIII	100	2	0.06	0.1

M4-24



IK	группа	Детали М4-11, М4-11-1; М4-12, М4-13, М4-24.	Серия 1400-6/76
1978	4		Выпуск 1 Лист 39

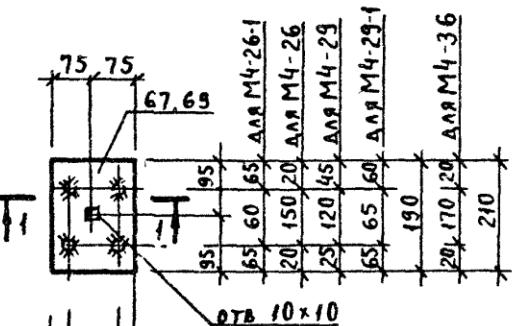
M4-14, M4-15, M4-38



40 | 50 | 50 | 40 ДЛЯ М4-14, М4-15

180  
40 | 60 | 60 | 40 ДЛЯ М4-38  
200

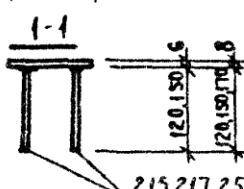
M4-26, M4-26-1, M4-29, M4-29-1, M4-36



30 | 90 | 30 ДЛЯ М4-26, М4-26-1, М4-36

45 | 60 | 45 ДЛЯ М4-29

35 | 80 | 35 ДЛЯ М4-29-1  
150



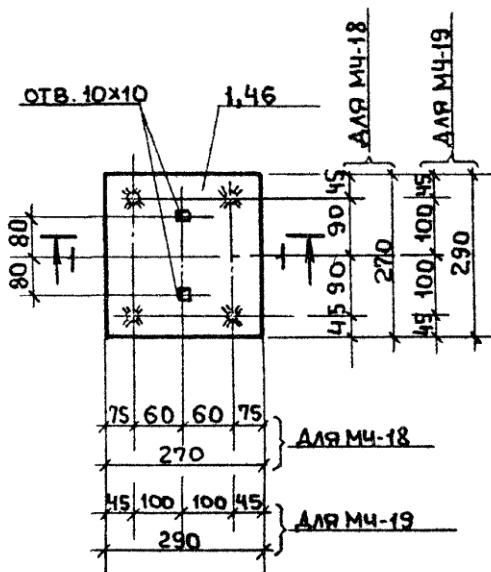
116

Спецификация стали на одно изделие

Марка изде- лия	Н ро- в	Сечение	Ци- нко- ва	Вес кг		Име- ние
				ширина мм	шт	
<u>М4-14</u>	8	-180x6	230	1	2,0	2,0
	217	φ8AIII	150	4	0,06	0,2
<u>М4-15</u>	7	-180x6	270	1	2,3	2,3
	217	φ8AIII	150	4	0,06	0,2
<u>М4-26</u>	69	-150x8	190	1	1,8	1,8
	255	φ12AIII	120	4	0,11	0,4
<u>М4-26-1</u>	69	-150x8	190	1	1,8	1,8
	256	φ12AIII	150	4	0,13	0,5
<u>М4-29</u>	69	-150x8	190	1	1,8	1,8
	257	φ12AIII	170	4	0,15	0,6
<u>М4-29-1</u>	69	-150x8	190	1	1,8	1,8
	257	φ12AIII	170	4	0,15	0,6
<u>М4-36</u>	67	-150x8	210	1	2,0	2,0
	256	φ12AIII	150	4	0,13	0,5
<u>М4-38</u>	5	-200x6	270	1	2,5	2,5
	215	φ8AIII	120	4	0,05	0,2

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

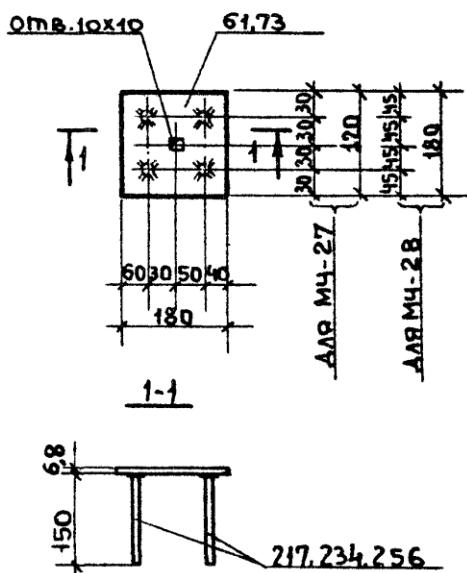
TK	группа	Детали М4-14, М4-15, М4-26, М4-26-1, М4-29, М4-29-1, М4-36, М4-38.	Серия 1400-6/76
1978	4		выпуск 1 лист 90



## Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечение	Диам. на мм.	Кол. шт.	Вес кг	
					одн. поз.	всех поз. дана
МЧ-18	46	-270x8	270	1	4.6	4.6
	134	Ф10АII	150	4	0.09	0.4
МЧ-19	54	-290x6	290	1	4.0	4.0
	217	Ф8АII	150	4	0.06	0.2
МЧ-27	73	-120x8	180	1	1.4	1.4
	256	Ф12АII	150	4	0.13	0.5
МЧ-28	61	-100x8	180	1	2.0	2.0
	256	Ф12АII	150	4	0.13	0.5

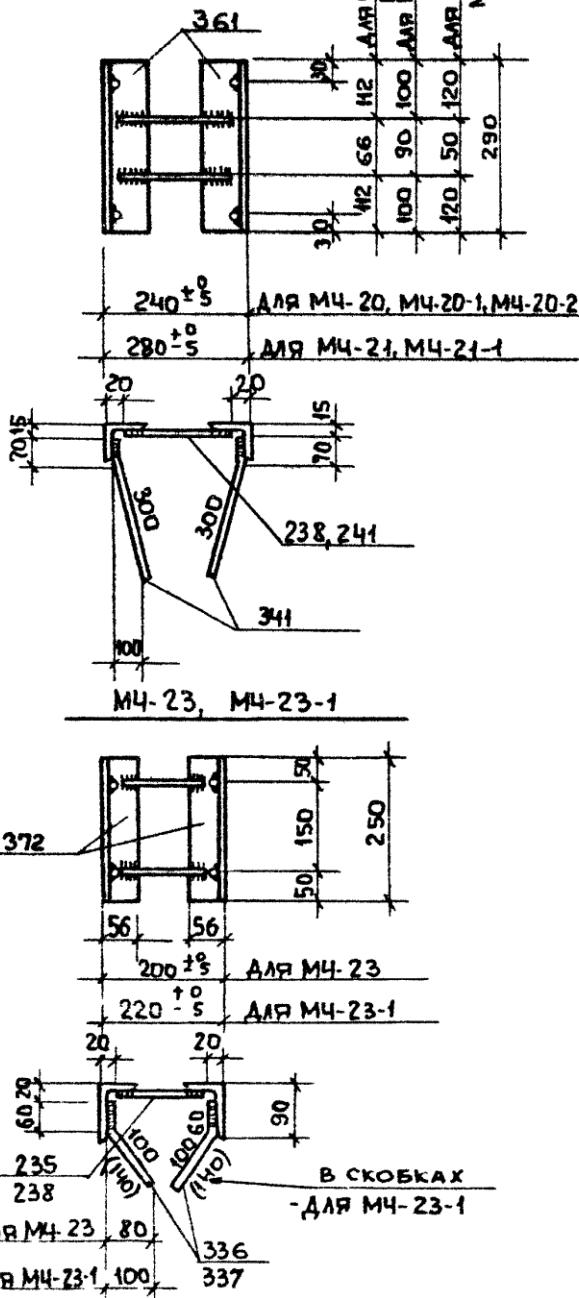
## МЧ-27, МЧ-28



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

TK	группа	Детали МЧ-18, МЧ-19, МЧ-27, МЧ-28	серия 1400-6/76
1978	4		выпуск лист 1 91

## МЧ-21, МЧ-21-1

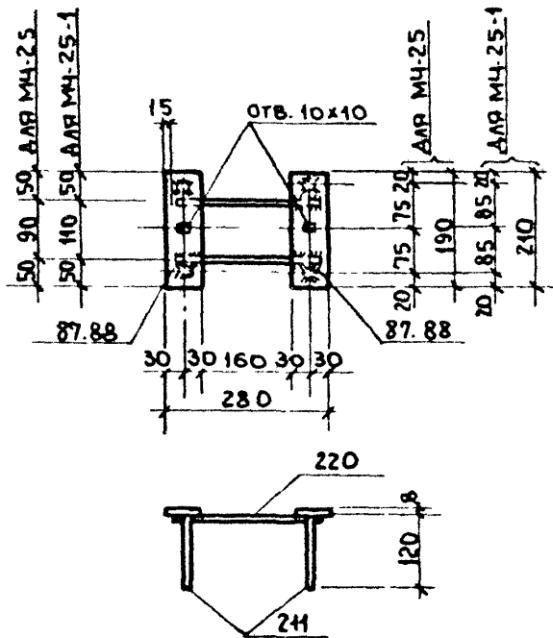


## Спецификация стали на одно изделие

Марка и изде- лия поз	Сечение	Мини- кол. мм.	Вес, кг.		
			одн. поз.	всех изде- лий	послед.
МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2	361 L 75x5	290	2	1.68	3.4
	341 Ф12А III	370	4	0.33	1.3
	238 Ф10А III	200	2	0.12	0.2
МЧ-21, МЧ-21-1	361 L 75x5	290	2	1.68	3.4
	341 Ф12А III	370	4	0.33	1.3
	241 Ф10А III	240	2	0.15	0.3
МЧ-23, МЧ-23-1	372 L 90x56x55	250	2	1.54	3.1
	336 Ф10А III	160	4	0.1	0.4
	235 Ф10А III	160	2	0.1	0.2
МЧ-23-1	372 L 90x56x55	250	2	1.54	3.1
	337 Ф10А III	200	4	0.12	0.5
	238 Ф10А III	200	2	0.12	0.2

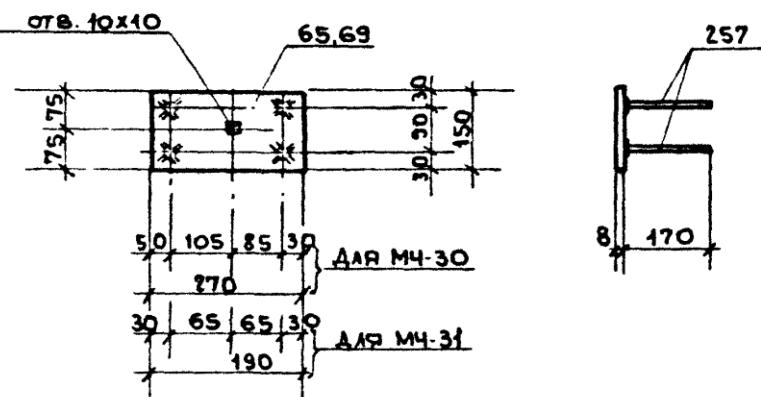
УКАЗАНИЯ К ДЕТАЛЯМ  
группы "Ч" СМОТРИТЕ НА  
ЛИСТЕ 84.

TK	ГРУППА	ДЕТАЛИ МЧ-20, МЧ-20-1, МЧ-20-2, МЧ-21, МЧ-21-1, МЧ-23, МЧ-23-1.	СЕРИЯ 1.400-6/76
1976	4		выпуск 1 лист 92

МЧ-25, МЧ-25-1.

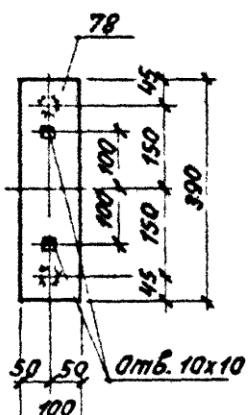
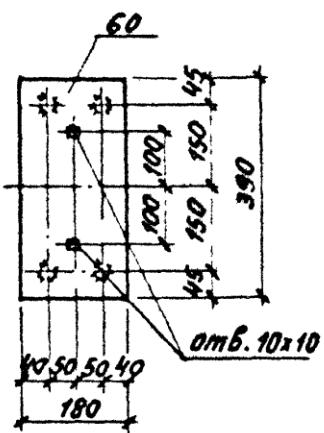
## Спецификация стали на ganze изделие

Марка изде- лия	Н изде- лия	Сечения	Димен- сии	Вес кг.		
				шт	одн поз	всех изде- лия
MCH-25	88	-60x8	190	2	0.7	1.4
	24	Ф10А III	120	4	0.07	0.3
	220	Ф8А III	250	2	0.10	0.2
MCH-25-1	87	-60x8	210	2	0.8	1.6
	24	Ф10А III	120	4	0.07	0.3
	220	Ф8А III	250	2	0.1	0.2
MCH-30	65	-150x8	270	1	2.5	2.5
	257	Ф12А III	170	6	0.15	0.9
MCH-31	69	-150x8	190	1	1.8	1.8
	257	Ф12А III	170	6	0.15	0.9

МЧ-30, МЧ-31

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

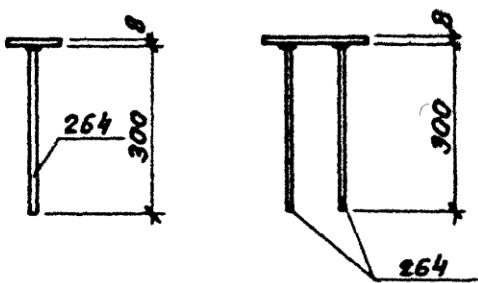
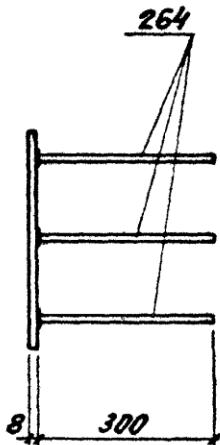
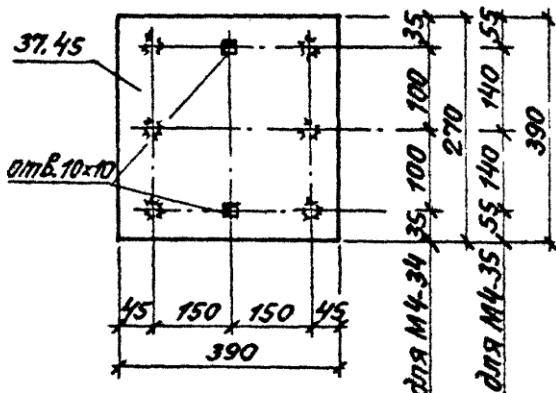
TK	группа	ДЕТАЛИ МЧ-25, МЧ-25-1, МЧ-30, МЧ-31.	Серия 1.400-6/76
1978	4		выпуск 1

M4-32M4-33

120

Спецификация стали на однотипные изделия

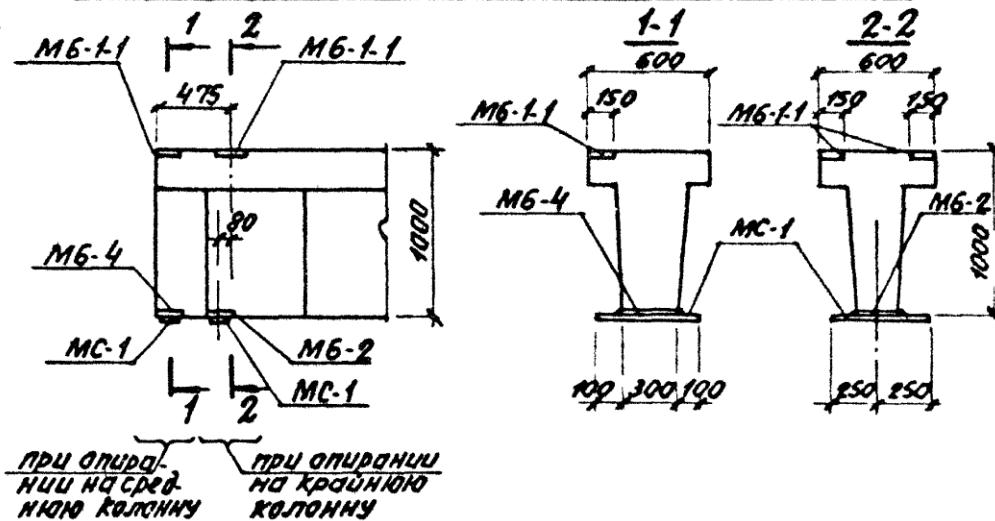
Марка издѣлія	№	Сечение	Длж. мм	Кол. шт	Вес, кг одн.всѣх издѣлій
Л12	78	-100x8	390	1	2.5 2.5
Л12	264	Φ12AII	300	2	0.27 0.5 3.0
Л12	60	-180x8	390	1	4.4 4.4
Л12	264	Φ12AIII	300	4	0.27 1.1 5.5
Л12	45	-270x8	390	1	6.6 6.6
Л12	264	Φ12AIII	300	6	0.27 1.6 8.2
Л12	37	-390x8	390	1	9.5 9.5
Л12	264	Φ12AIII	300	6	0.27 1.6 11.1

M4-34, M4-35Указания к деталям группы "4" смотрите на листе 84.

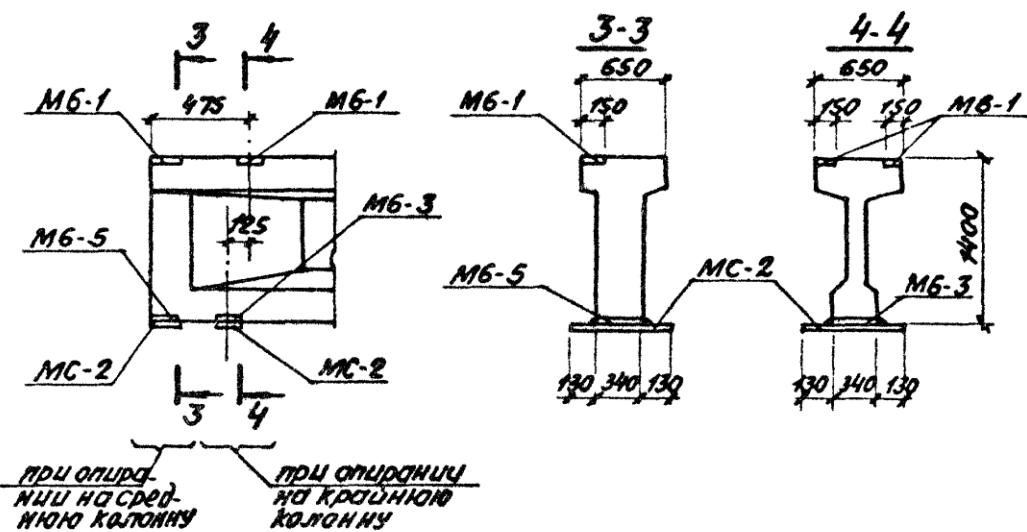
TK	группа	Детали М4-32, М4-33, М4-34, М4-35	Серия 1.400-6/76
1978	4		выпуск лист 1 94

Железобетонные подкрановые балки пролетом 6м

121



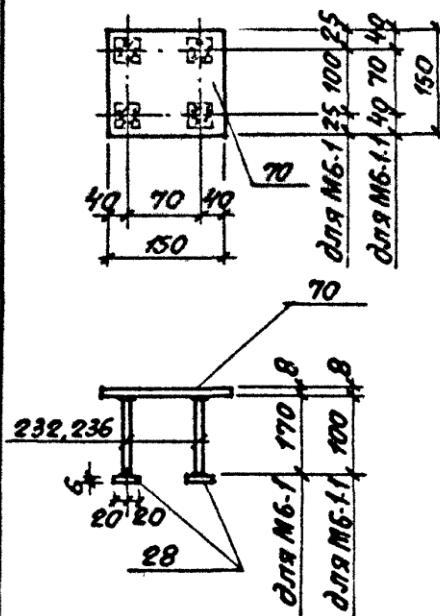
Железобетонные подкрановые балки пролетом 12м



TK	группа	Схемы расположения в подкрановых балках закладных деталей для крепления к колоннам.	Серия 1.400-6/76
1978	6		выпуск лист 1 95

## Спецификация стали на одно изделие

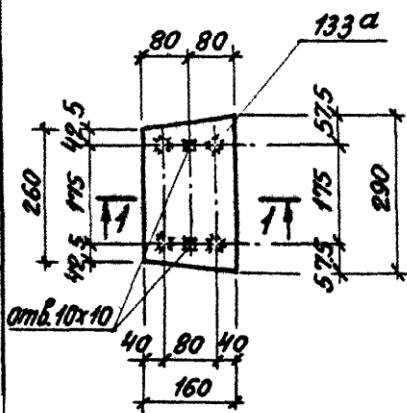
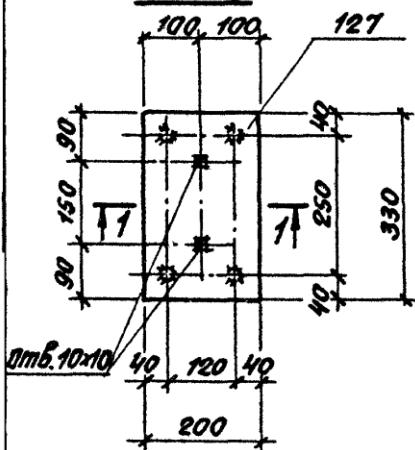
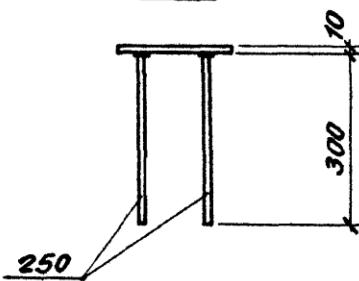
Марка изде- лия ноз.	Н	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт.	Вес, кг	ноз. изде- лия ноз.
M6-1	70	-150x8	150	1	1.4	1.4
	236	Ф10АIII	170	4	0.11	0.4
	28	-40x6	40	4	0.08	0.3
M6-1-1	70	-150x8	150	1	1.4	1.4
	232	Ф10АIII	100	4	0.06	0.2
	28	-40x6	40	4	0.08	0.3



## Указания к деталям группы „Б“

1. Анкеры привариваются к пластинам вставр 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.

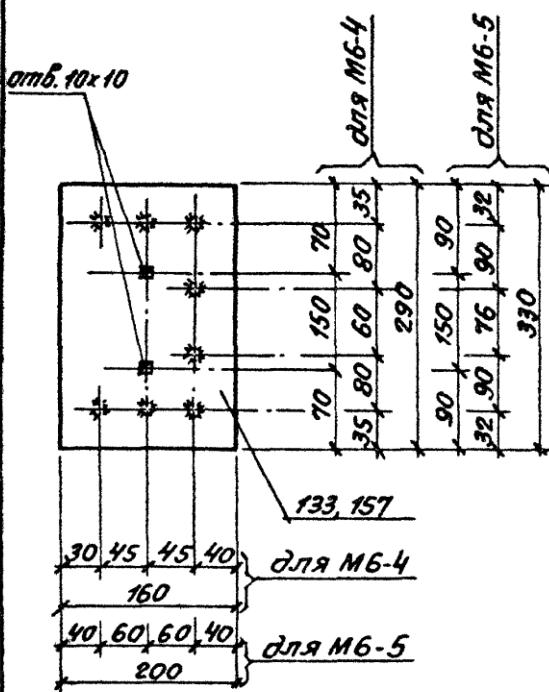
ТК	группа	Детали М6-1, М6-1-1	Серия 1.400-6/76	
1978	6		выпуск	лист 1 96

M6-2M6-31-1*Спецификация стали на одно изделие*

Марка изде- лия	Н оме- ри	Сечение	Дли- на мм	Кол. шт.	Вес, кг одн. изде- лия	Вес, кг всех изде- лий
Q235	133a - 160x10		290	1	3.6	3.6
Q235	250 φ10A III		300	4	0.19	0.8
M6-2	127 - 200x10		330	1	5.2	5.2
M6-3	250 φ10A III		300	4	0.19	0.8
						6.0

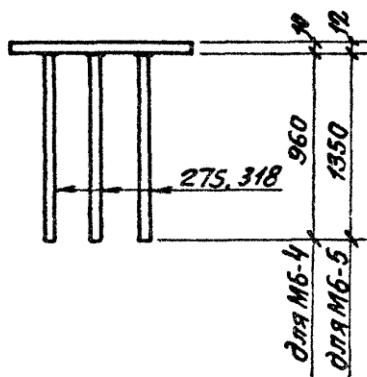
Указания к деталям  
группы „Б“ смотрите на  
листе 96

TK	группа	Детали M6-2, M6-3	Серия 1.400-б/76
1978	6		выпуск лист 1 97



*Спецификация стапли на одно изделие*

марка изде- лия	н омер	сечение	дли- на		вес, кг	
			на шт	на мт	одн. шт	всех шт
M6-4	133	- 160x10	290	1	3.7	3.7
	275	φ 129 III	960	8	0.85	6.8
M6-5	157	- 200x12	330	1	6.2	6.2
	318	φ 129 III	1350	8	27.0	21.6
						27.8

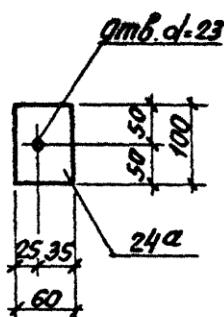
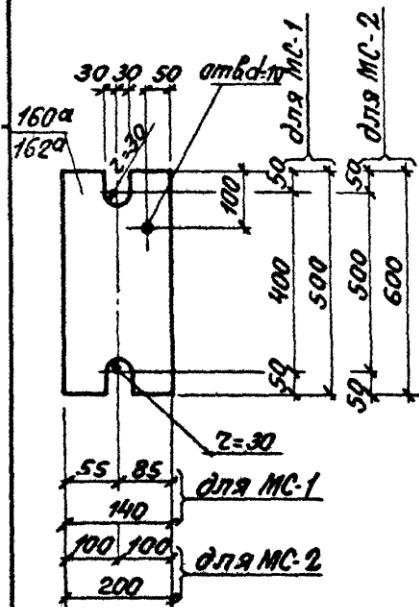


*Указания к деталям группы 6*  
*смотрите на листе 96.*

<b>TK</b>	группа	<i>Детали М6-4, М6-5</i>	<b>серия</b>	
			1.400-6/76	
1978	6		выпуск	лист
			1	98

## Спецификация стали на одно изделие

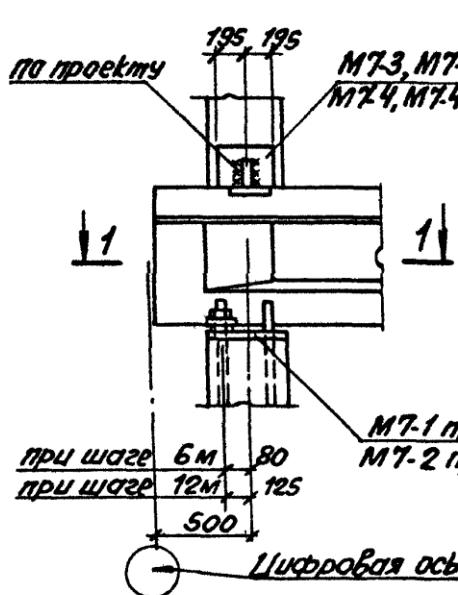
Марка изд- лця	№ поз.	Сечение	пло- щадь на мм	кол. шт.	вес, кг		
					одн. веса изд- лця	одн. веса поз.	всех поз.
<b>MC-1</b>							
	24а	- 60x6	100	2	0.3	0.6	
	160а	- 140x12	500	1	6.6	6.6	7.2
<b>MC-2</b>							
	24а	- 60x6	100	2	0.3	0.6	
	162а	- 200x12	600	1	11.3	11.3	11.9



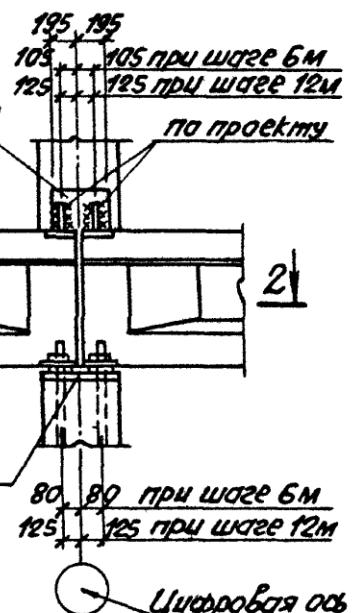
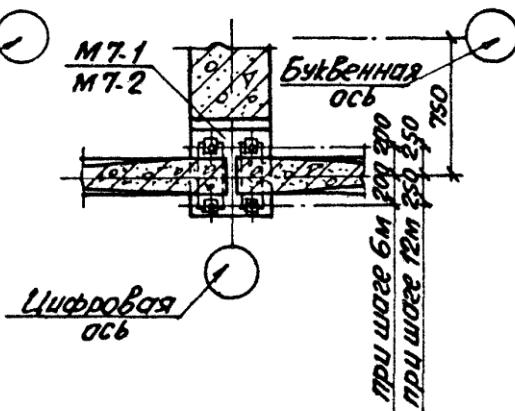
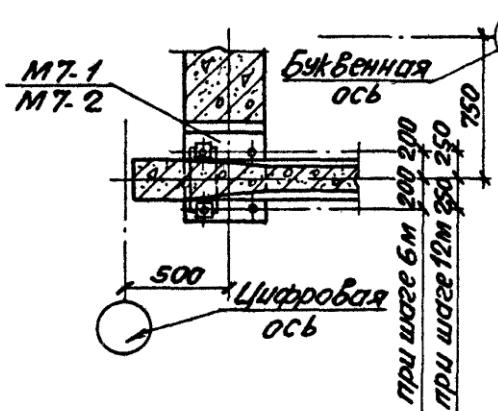
- Указания к деталям группы, б"смотрите на листе 96.
- Шайбы поз. 24а привязать к поз. 160а и 162а вязальной проволокой.

ТК	группа	Детали МС-1, МС-2	Серия	
			1400-6/76	выпукл. лист
1978	6		9	99

На крайнюю колонну  
и у температурного шва



На среднюю колонну

1-12-2

На чертеже условно показана подкрановая  
балка пролетом 12м.

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

Таблица 18

Шаг колонк	Назначение закладной детали	Унифициро- ванные закладные детали	Закладные детали в типовых колоннах по серии						
			КЭ-ОГ-49 Вып Т		КЭ-ОГ-52 Вып 1 Н, II, VI		КЭ-ОГ-52 Вып З		
			Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	Марка	Вес кг	
6	Для опирания же- лезобетонных под- крановых балок	M7-1	22.1	M-8	19.5	M-12	19.1	M-12	22.6
	Для крепления верхних полок же- лезобетонных под- крановых балок	M7-3	6.4	M-10	6.9	M-9	6.7	M-9	9.9
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 зависимости от расположением продольной арматуры надкрановой части колонны.

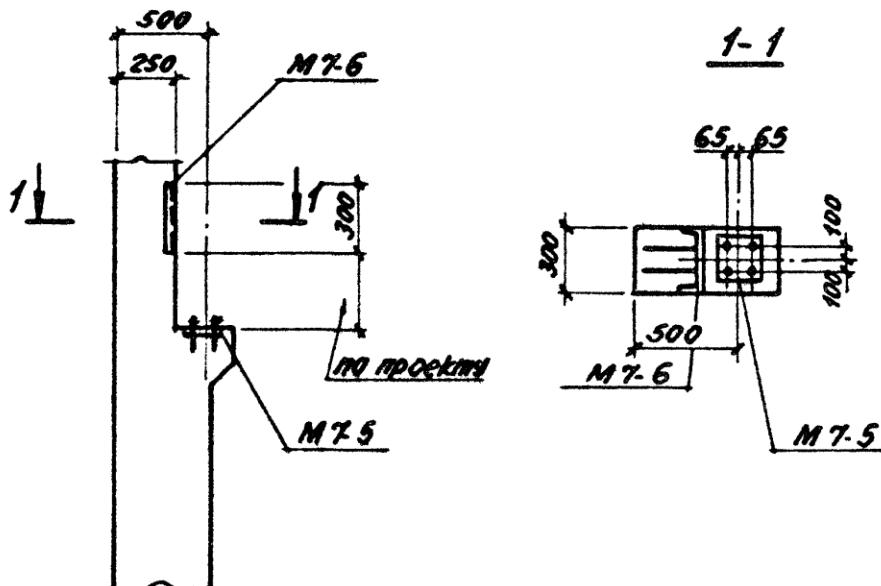
TK	группа	Таблица 18 для подбора и ключ для замены в типовых колоннах закладных деталей для крепления железобетонных подкрановых балок	Серия 1400-6/7.5
1978	7		выпуск 1

Таблица 19

128

№№ п.п.	Назначение	Унифицированые закладные детали		Закладные детали в типовых колоннах по серии			
		Марка	вес кг	Марка	вес кг	Марка	вес кг
1	Для опирания стальной подкрановой балки	M7.5	32.6	M-3	34.1		
2	Для крепления верхней панели стальной подкрановой балки	M7.6	10.4	M-4	10.7		

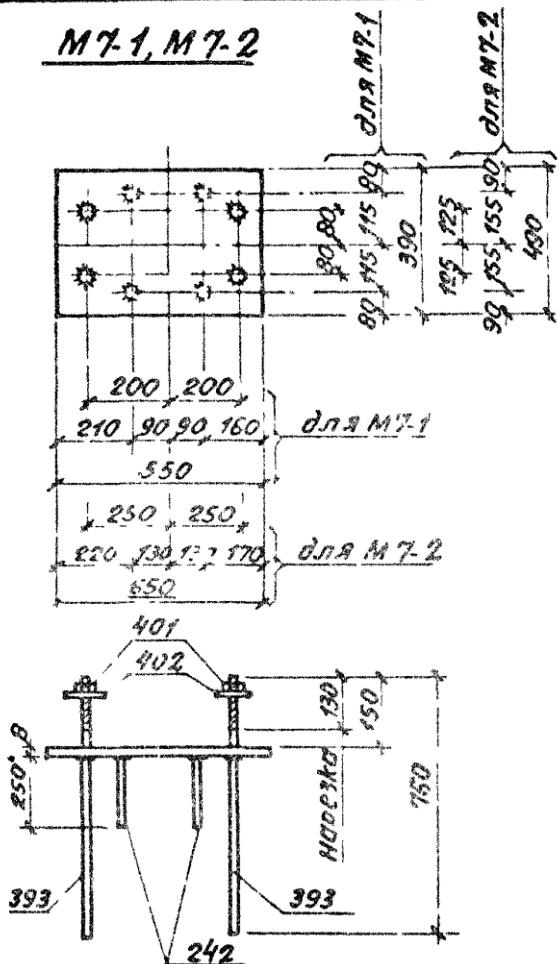
Схема установки закладных деталей для крепления стальных подкрановых балок в колоннах зданий, оборудованных ручными мостовыми кранами (серия 1.423-2)



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

15541 129

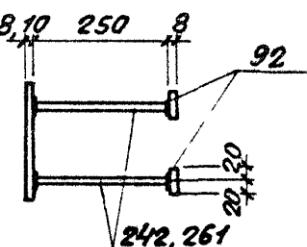
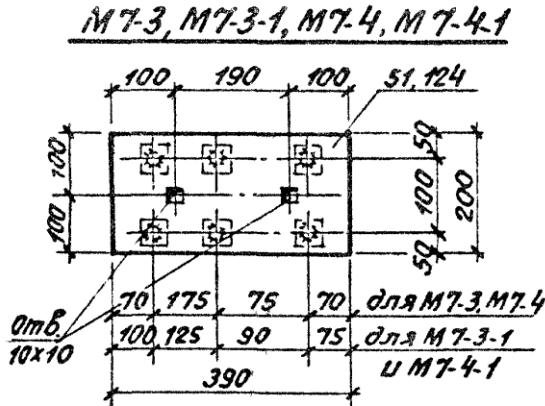
M7-1, M7-2



129

*Спецификация стали на одно изделие*

Номер изд- лия	Поз.	Сечение	Дли- на мм	Кол- во шт	Вес, кг	
					одн поз	всех изд- лия
<i>M7-1</i>	360	- 390x8	550	1	13.5	13.5
	242	Φ10AIII	250	4	0.15	0.6
	393	Ф20АІ С норезкой М20	760	4	1.9	7.6
	401	Гайка М20	-	4	0.07	0.4
	402	Шайба М20	-	4	0.03	0.4
<i>M7-2</i>	370	- 490x8	650	1	200	200
	242	Φ10AIII	250	4	0.15	0.6
	393	Ф20АІ С норезкой М20	760	4	1.9	7.6
	401	Гайка М20	-	4	0.07	0.4
	402	Шайба М20	-	4	0.03	0.4
<i>M7-3, M7-3-1, M7-4, M7-4-1</i>	51	- 200x8	390	1	4.9	4.9
	242	Φ10AIII	250	6	0.15	0.9
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6
	124	- 200x10	390	1	6.1	6.1
	261	Φ12AIII	250	6	0.22	4.3
<i>M7-4-1</i>	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6
	124	- 200x10	390	1	6.1	6.1
	261	Φ12AIII	250	6	0.22	4.3
	92	- 40x8	40	6	0.1	0.6
	393	- 250x8	760	1	4.9	4.9

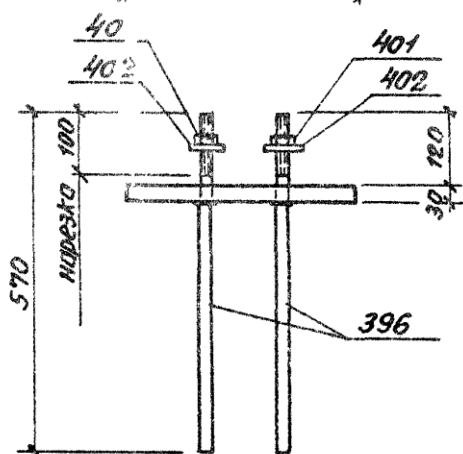
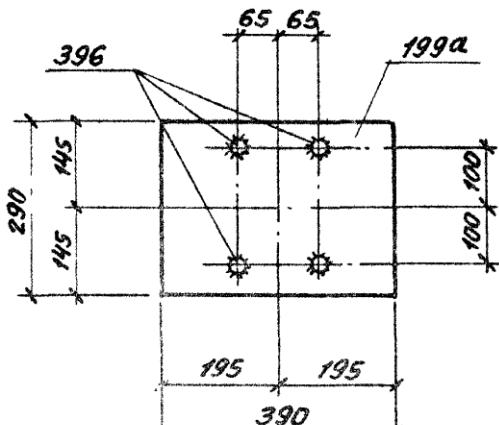


*Указания к деталям группы "7"  
смотрите на листе 104*

TK	группа	Серия 1400-6/76
1978	7	Выпуск лист 1 103

*Детали M7-1÷M7-4, M7-3-1, M7-4-1*

M7-5

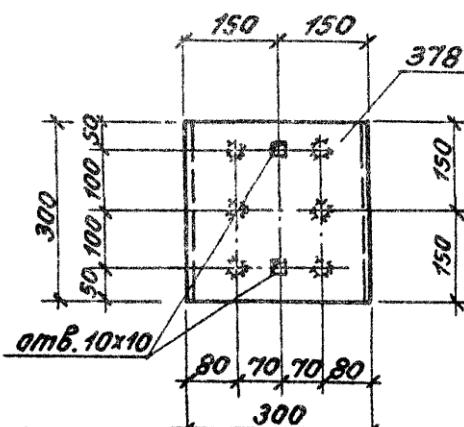


130

Спецификация стали на одно изделие

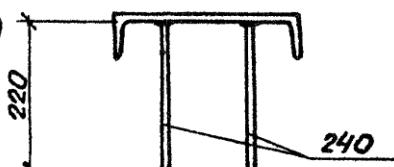
Марка изделия лиза	Н поэ.	Сечение	Дли. на мм	Кол. шт.	Вес, кг		
					одн. поэ.	всех поэ.	изде- лия
M7-5	199а	290x30	390	1	26.6	26.6	
	396	Ф20АГС нарезкой М20	570	4	14	5.6	32.6
	401	Гайка М20	—	4	0.07		
	402	Шайба М20	—	4	0.03	0.4	
M7-6	378	Л30	300	1	9.6	9.6	
	240	Ф10АГС	220	6	0.44	0.8	104

M7-6



Указания к деталям группы „7“

1. Акцеры прибираются к пластинам вплавь 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 требованиям ГОСТ'у 10922-75.



ТК	группа	Детали M7-5, M7-6	Серия	
			1.400-6/76	Выпуск
1978	7		1	104

Таблица 20

Унифицированная деталь	Крепление параллельно к плинтусам	При креплении для крепления плинтусов		При креплении для крепления плинтусов				
		3x6	15x6		3x12	15x12	3x6	15x6
M8-1	•							
M8-1.1	•	•	•					
M8-2		•						
M8-3			•					
M8-4				•				
M8-5					•			
M8-6						•		
M8-7							•	
M8-7.1							•	
M8-8							•	
M8-8.1							•	
M8-8.2							•	
M8-9								*
M8-10								•
M8-11								•
M8-12								•
M8-13								•
M8-14								•

131

\* - при стяжневой напрягаемой арматуре, бр-ширина ребра плиты!

\*\* - при пробоиной " " " "

\*\*\* - при прядевой " " " "

TK  
группа  
1978 8

Таблица 20 для подбора унифицированных закладных деталей в плинтусах покрытия

Серия  
1.400-6/76  
вильск лист  
1 105

Таблица 21

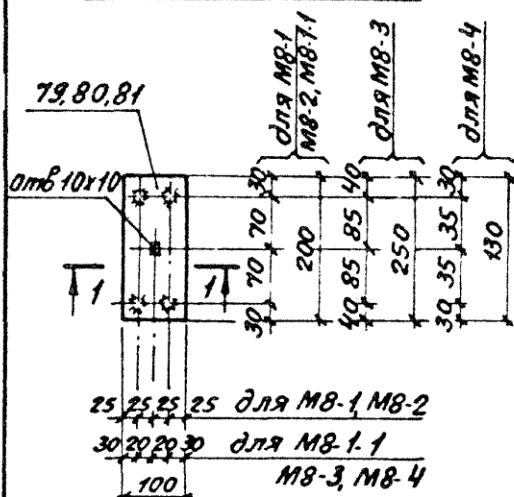
## Закладные детали в плитовых плинтах покрытия по сериям

		1.465-7										1.465-3										
		Вып. 1	Вып. 2	Вып. 3	Вып. 4	Вып. 5	Вып. 1	Вып. 2	Вып. 3	Вып. 4	Вып. 5	Марка кг	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Марка кг	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	
		Марка кг/штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Марка кг	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Марка кг	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Марка кг	Вес штук	Вес штук	Вес штук	Вес штук	
M8-1	1.7	M9	1.7	M9	1.7							M10					M13	1.7	M10	1.7		
M8-2	1.6					M14	1.6	M14	1.6			M14	1.7	M13	1.7	M10	1.7					
M8-3	2.0	M12	2.0			M12						M12	2.0									
M8-4	1.2	M11	1.2			M11						M12	1.2									
M8-5	1.2	M13	1.3	M10	1.3							M10	0.85									
M8-6	0.9					M12	0.9					M16	1.6									
M8-7	1.6					M16						M17	1.6									
M8-7.1	1.6					M17						M18	1.4									
M8-8	1.4					M18						M19	1.4									
M8-8.1	1.4					M19						M20	1.4									
M8-8.2	1.4					M20						M1	0.9									
M8-9	1.0					M1						M12	1.6	M11	1.6							
M8-10	1.1	M3	1.6	M3	1.6	M3	1.6					M9	1.6	M12	1.6	M11	1.6					
M8-11																	M14	1.5				
M8-12	0.5																M4	0.5				
M8-13	0.7																					
M8-14	2.9																					

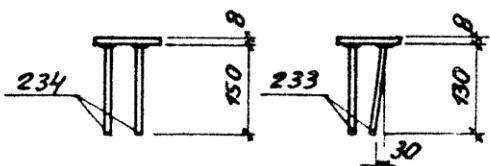
Букситы закладные детали из марок №№ 1.465-7, 1.465-3 рассмотриваются совместно с  
серий ТДМ 2.460-2 вып.0.

TK	группа	Таблица 21. Ключ для замены закладных деталей в плитах покрытия на унифицированные закладные детали.	Серия 1.400-6/76
1078	8	Бюллетен 1	Лист 106

M8-1÷M8-4, M8-1-1

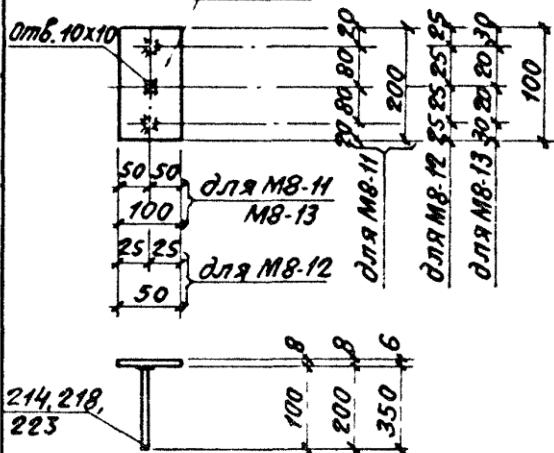


1-1



M8-11÷M8-13

17,27,82



TK	группа
1978	8

Детали M8-1÷M8-4, M8-1-1,  
M8-11÷M8-13

133

Спецификация столов на одно изделие

Марка изде- лия поз.	N	Сечение	Дви- жен-	Кол. одн. шт	Вес, кг		
					вес одн. шт	вес изде- лия поз.	вес изде- лия поз.
M8-1 M8-1-1	80	-100x8	200	1	13	13	
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	1,7
M8-2	80	-100x8	200	1	13	13	
	233	φ10AIII	130	4	0,08	0,3	1,6
M8-3	79	-100x8	250	1	1,6	1,6	
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	2,0
M8-4	81	-100x8	130	1	0,8	0,8	
	234	φ10AIII	150	4	0,09	0,4	1,2
M8-11	17	-100x6	200	1	0,9	0,9	
	218	φ8AIII	200	2	0,08	0,2	1,1
M8-12	27	-50x6	100	1	0,2	0,2	
	223	φ8AIII	350	2	0,14	0,3	0,5
M8-13	82	-100x8	100	1	0,6	0,6	
	24	φ8AIII	100	2	0,04	0,1	0,7

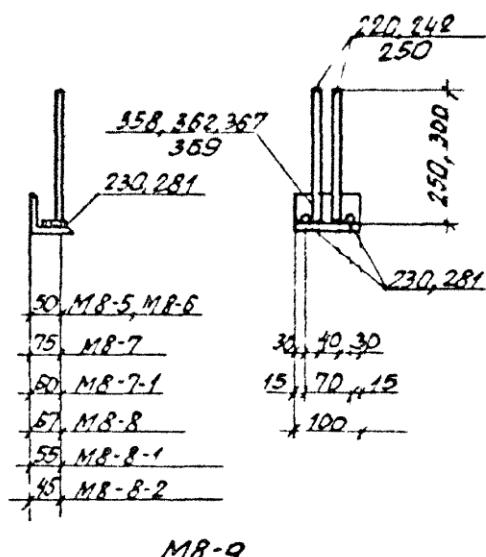
Указания к деталям группы "8"  
смотрите на листе 109.

Серия	1.400-6/76
выпуск	лист

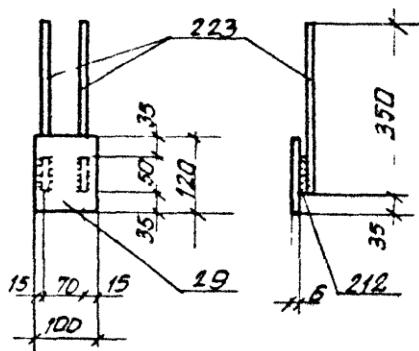
1 107

M8-5 - M8-8, M8-7-1,

M8-8-1, M8-8-2



M8-9



Спецификация стали на одно изделие

134

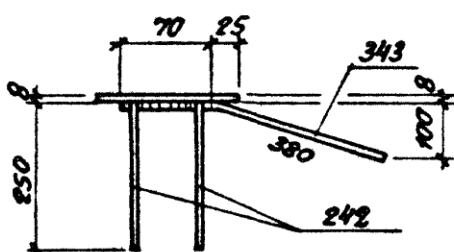
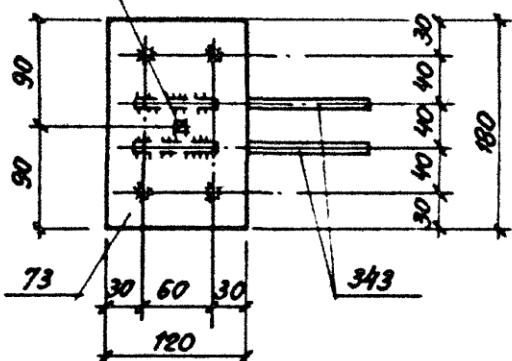
Номер изделия	№ поз	Сечения	Вл. мм	Кол. шт	Вес, кг	
					одн поз	всех поз
M8-5	352	L 75x7	100	1	0.8	0.8
	248	Ø 10A III	250	2	0.15	0.3
	281	Ø 14A III	50	2	0.06	0.1
M8-6	358	L 63x6	100	1	0.57	0.6
	220	Ø 8A III	250	2	0.1	0.2
	281	Ø 14A III	50	2	0.06	0.1
M8-7 M8-7-1	369	L 90x8	100	1	1.09	1.1
	250	Ø 10A III	300	2	0.19	0.4
	230	Ø 10A III	50	2	0.03	0.1
M8-8, M8-8-1 M8-8-2	357	L 80x2	100	1	0.85	0.9
	250	Ø 10A III	300	2	0.19	0.4
	230	Ø 10A III	50	2	0.03	0.1
M8-9	29	-100x6	120	1	0.6	0.6
	223	Ø 8A III	350	2	0.14	0.3
	212	Ø 8A III	50	2	0.02	0.1

Указания к деталям группы "8"смотрите на листе 109.

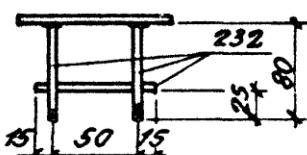
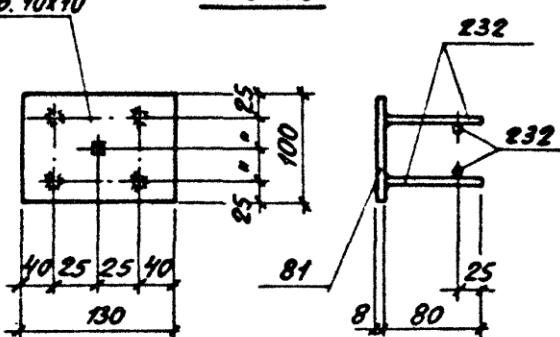
ГК	группа	Детали M8-5 - M8-9, M8-7-1, M8-8-1, M8-8-2	СЕРИЯ	
			1400-6/76	выпуск
978	8		1	лист 108

M8-14

отв. 10x10



отв. 10x10

M8-10

## Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	Н омер заказа	Сечение	Дли. на мм	Кол. штук	Вес, кг		
					одн поз.	всего поз.	одн штук
M8-14	73	- 120x8	180	1	1.4	1.4	1.4
	242	φ10А III	250	4	0.15	0.6	0.6
	343	φ12А III	450	2	0.44	0.9	0.9
M8-10	81	- 100x8	130	1	0.8	0.8	0.8
	232	φ10А III	80	6	0.05	0.3	0.3

Указания к деталям  
группы "8"

1. Приварку анкерных стержней к пластинам блоков выполнить дуговой сваркой под слоем флюса на сварочных обогревателях (см. ГОСТ 19292-73).
2. Приварку анкеров к пластинам блокплиткам выполнить контактной рельефно-точечной сваркой по ГОСТу 19292-73 или ручной дуговой сваркой (см. СН 313-65 п. 2.18).
3. Материал пластин из стальных групп "8", ГОСТ 380-71\*.
4. Тип антикоррозийной 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 ГОСТу 10922-75.

TK	группа
1978	8

Детали M8-10, M8-14

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	a	b			δ	a	b	
1	6	290	290	4.0	38	400	490	12.2	
2		250	300	3.5	39	300	490	9.2	
3		240	270	3.1	40	300	390	7.4	
4		230	240	2.6	41,41α	290	590	10.7	
5		200	270	2.5	42,42α	290	300	5.5	
6		190	240	2.2	43,43α	210	270	3.6	
7		180	270	2.3	44	270	390	6.6	
8		180	230	2.0	45	270	270	4.6	
9		200	200	1.9	46	240	300	4.5	
10		150	150	1.1	47	240	270	4.1	
11		140	270	1.8	48,48α,48δ	230	240	3.5	
12		140	230	1.5	49,49α,49δ	210	250	3.3	
13		140	190	1.3	50	200	390	4.9	
14		130	440	2.7	51	200	340	4.3	
15		120	300	1.7	52	200	300	3.8	
16		120	150	0.9	53	200	290	3.6	
17		100	200	0.9	54	200	240	3.0	
18		100	17.1	4.7	55	200	200	2.5	
19		80	200	0.8	56	190	250	3.0	
20		80	130	0.5	57,57α	190	240	2.9	
21		80	100	0.4	58,58α,58δ	190	200	2.4	
22		80	150	0.6	59	180	390	4.4	
23		80	230	0.9	60	180	180	2.0	
24,24α		60	100	0.3	61	180	490	5.5	
25		60	200	0.6	62	150	800	7.6	
26		60	17.1	2.8	63	150	600	5.7	
27		50	100	0.24	64	150	270	2.5	
28		40	40	0.08	65	150	240	2.3	
29		100	120	0.6	66	150	210	2.0	
30		250	350	4.1	67	150	200	1.9	
31					68	150	190	1.8	
32					69	150	150	1.4	
33					70	140	300	2.6	
34,34α	8	490	650	20.0	71	120	200	1.5	
35,35α		390	590	14.5	72	120	180	1.4	
36,36α		390	550	13.5	73	120	150	1.1	
37		390	390	9.5	74				

Таблица 22.

Унифицированные пластины  
закладных деталей

Серия

3400-6/76

выпуск лист

1 110

ТАБЛИЦА 22 (продолжение)

137

NN позиций	размеры пластины, мм			вес, кг	NN позиций	размеры пластины, мм			вес, кг
	8	a	b			8	a	b	
75	8	100	11.11	6.3	112	300	360	8.5	
76		100	700	4.4	113	290	490	11.2	
77, 77 <sup>a</sup>		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 <sup>a</sup>	200	390	6.1	
88		60	190	0.7	125	200	290	4.6	
89		60	11.11	3.8	126	200	500	7.9	
90		50	190	0.6	127, 127 <sup>a</sup>	200	330	5.2	
91		50	50	0.16	128	10	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 <sup>a</sup>	160	290	3.7	
97	10	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	50	50	0.2	
101, 101 <sup>a</sup>		490	590	22.7	138				
102		450	450	15.9	139				
103		400	490	15.4	140				
104		400	450	14.1	141				
105, 105 <sup>a</sup>		400	400	12.6	142				
106		390	390	11.9	143				
107, 107 <sup>a</sup> , 107 <sup>b</sup>		390	590	18.1	144				
108	12	300	570	13.4	145	490	500	23.1	
109		300	490	11.5	146	400	490	18.4	
110		300	450	10.6	147	390	600	22.0	
111		300	390	9.2	148, 148 <sup>a</sup>	300	390	11.0	

TK	группа	ТАБЛИЦА 22 (продолжение). Унифицированые пластины закладных деталей.	СЕРИЯ 1.400-6/76 выпуск 1 лист
1978	-		

Таблица 22(окончание)

138

№ позиций	размеры пластины, мм			вес, кг	№ позиций	размеры пластины, мм			вес, кг
	δ	a	b			δ	a	b	
149		300	340	9.6	186				
150		300	310	8.8	187				
151		290	300	8.2	188				
152		270	300	7.6	189				
153		270	270	6.9	190				
154		240	300	6.8	191				
155		230	300	6.5	192				
156		230	250	5.4	193				
157	12	200	330	6.2	194				
158		200	300	5.7	195				
159		190	300	5.4	196				
160,160а		140	500	6.6	197				
161		50	70	0.33	198				
162,162а		200	600	11.3	199,199а				
163,163а		130	500	6.1	200				
164									
165									
166									
167									
168		390	500	21.4					
169		290	500	15.9					
170		290	390	12.4					
171	14	80	80	0.7					
172		60	60	0.4					
173		140	390	6.0					
174									
175,175а		230	330	9.5					
176,176а		230	240	6.9					
177									
178,178а		190	330	7.9					
179,179а		190	240	5.7					
180									
181									
182									
183									
184									
185									
TK	группа	Таблица 22(окончание). Унифицированные пластины закладных деталей						серия 1.400-6176	
1978	—							выпуск 1	лист 112

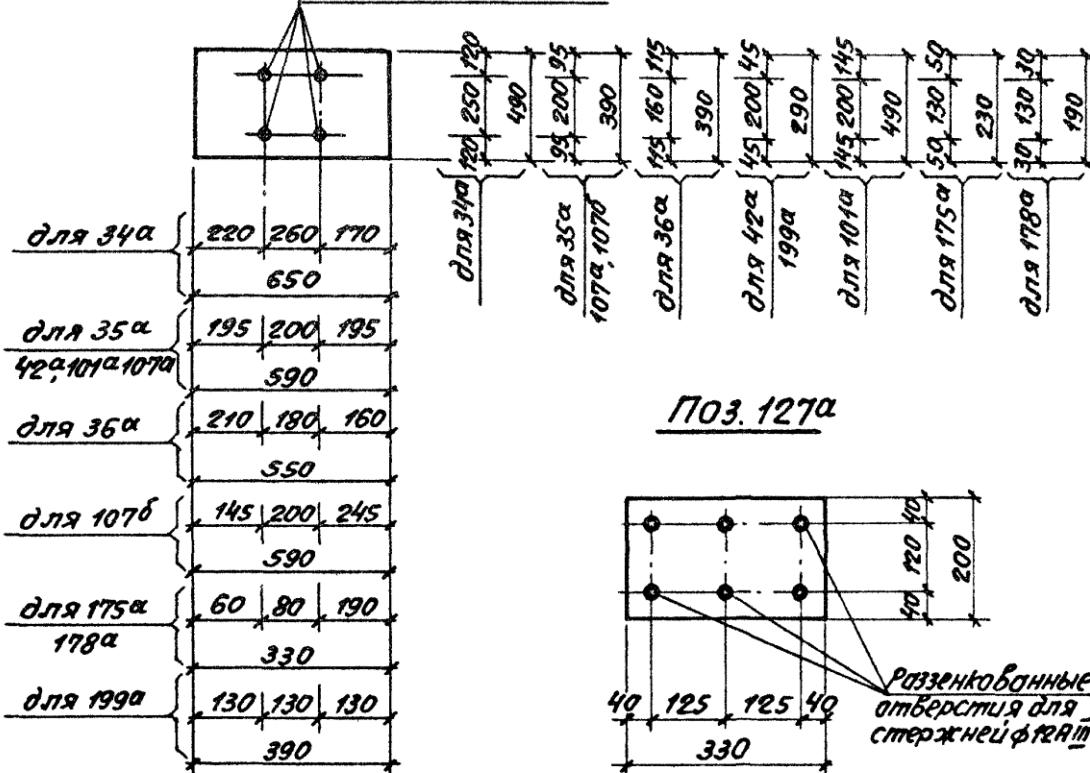
П03.34а, 35а, 36а, 42а, 101а, 107а, 107б, 175а, 178а, 199а

139

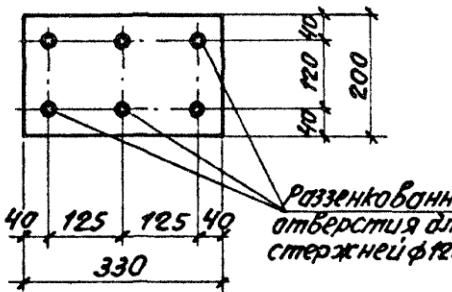
отв. d=23 для 34а, 36а, 175а, 178а, 199а

отв. d=27 для 35а, 42а, 107а, 107б

отв. d=33 для 101а

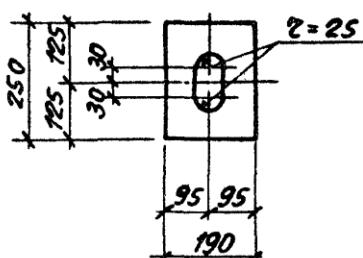


П03.127а

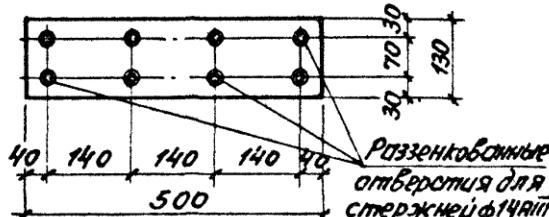


Раззенкованные  
отверстия для  
стержней ф12АIII

П03.57а



П03.163а



Раззенкованные  
отверстия для  
стержней ф14АIII

1. Раззенковку отверстий выполнять в соответствии с СН 313-65, п. 2.17.

2. Толщина и вес пластин указаны в таблице 22

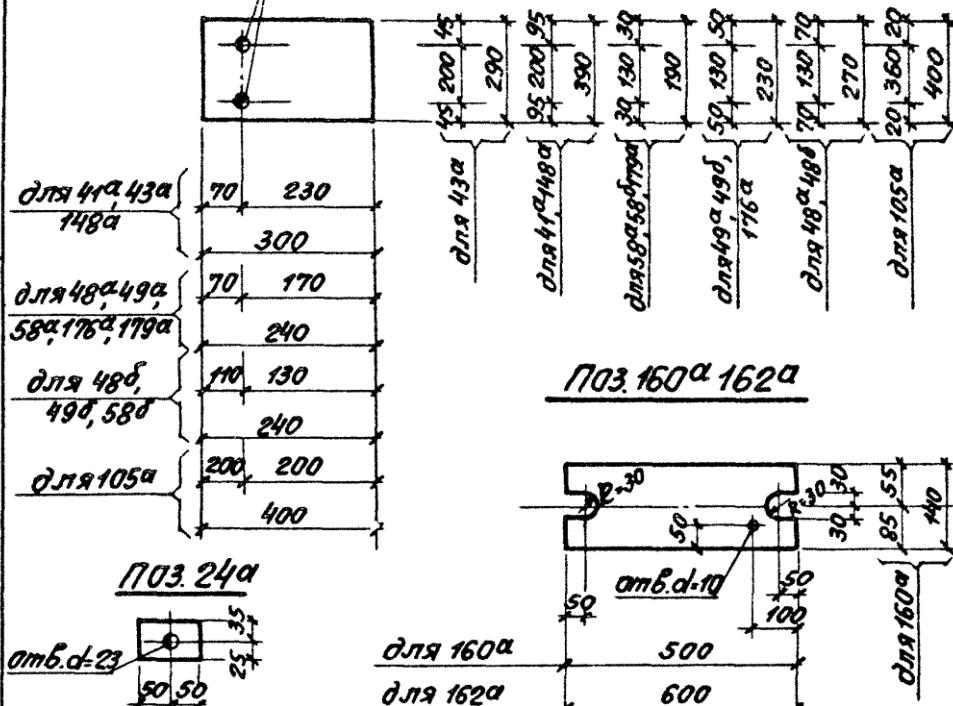
ТК	группа	Чисифицированные пластины с отверстиями	Серия 1.400-6/76
1978	—		Всьостк лист 1 113

отв. d=27 отя 43а,41а

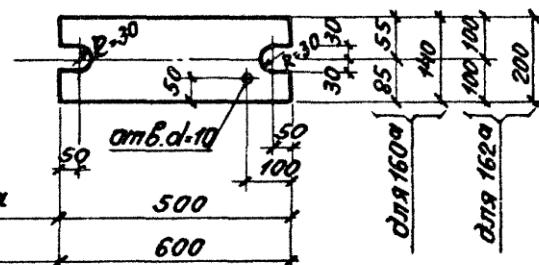
отв. d=33 отя 148а

отв. d=15 отя 48а,48б,49а,49б,58а,58б

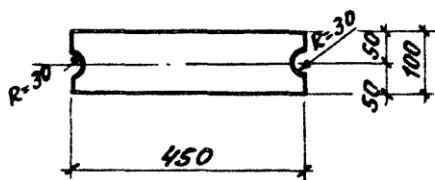
отв. d=23 отя 105а,176а,179а



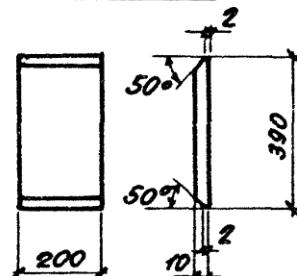
1703.160а,162а



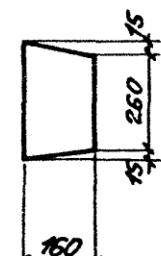
1703.77а



1703.124а



1703.133а



Толщина и бес пластинки  
указаны в таблице 22.

TK	группа	Унифицированные пластины с отверстиями	серия 1400-6/76
1978	-		выпуск 1 лист 114

ТАБЛИЦА 23

ММ ММ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ, ГОСТ 5781-75											
	КЛАССА А ♂ Ф ММ											
	8	10	12	14	16	18	8	10	12	14	16	18
	№ поз.	ВЕС КГ	№ поз.	ВЕС КГ	№ поз.	ВЕС КГ	№ поз.	ВЕС КГ	№ поз.	ВЕС КГ	№ поз.	ВЕС КГ
40	209	0.02										
50	212	0.09	230	0.03			281	0.06				
60	210	0.09										
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			239	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
350	293	0.14	247	0.99			288	0.42				
360							266	0.32				

ГК	ГРУППА	ТАБЛИЦА 23. УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПРЯМЫЕ АНКЕРЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	СЕРИЯ 1.400-6176
978	-		ВЫПУСК 1 Лист 115

ТАБЛИЦА 23 (ОКОНЧАНИЕ).

ДЛИНА мм	Горячекатаная арматурная сталь периодического проката, ГОСТ 5781-75											
	КЛАССА А III, φ 19м											
	8		10		12		14		16		18	
	N поз.	вес кг	N поз.	вес кг	N поз.	вес кг	N поз.	вес кг	N поз.	вес кг	N поз.	вес кг
370					267	0.33			300	0.58		
380	222	0.15										
400							289	0.50	306	0.63		
420					268	0.37	290	0.51				
440	224	0.17										
470					269	0.42					314	
480							294	0.58				
490					270	0.44	285	0.59				
500							291	0.60			315	
530		248	0.33									
560							292	0.68	307	0.88		
570					271	0.51						
580											316	
590							297	0.72				
700							293	0.85				
790									310	1.25		
830		249	0.57	273	0.74	295	1.00	308	1.31	317		
850					274	0.75	296	1.03	309	1.34		
960					275	0.85						
1350											318	

Таблица 24

143

NN п/з.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Вес кг	NN п/з.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Вес кг
327		8AIII	330	0.13	342		12AIII	450	0.40
328		8AIII	290	0.11	343		12AIII	450	0.40
329		8AIII	190	0.08	344		12AIII	490	0.44
330		8AIII	250	0.10	345		12AIII	490	0.44
331		8AIII	280	0.11	346		12AIII	830	0.74
332		8AIII	290	0.11	347		14AIII	580	0.70
333		8AIII	290	0.11	348		14AIII	850	1.03
334		8AIII	540	0.21	349		16AIII	650	1.03
335		8AIII	540	0.21	350				
336		10AIII	160	0.10	351		10AIII	410	0.25
337		10AIII	200	0.12	352		10AIII	360	0.22
338		10AIII	360	0.22	353		12AIII	370	0.33
339		10AIII	830	0.51	354		14AIII	500	0.61
340		12AIII	260	0.23					
341		12AIII	320	0.33					

ТК

группа

Таблица 24.  
Унифицированные гнущие синкеры  
закладных деталейСерия  
1400-6/76

выпуск

1978

—

лист  
117

Таблица 25

Длина мм и тип профиля	ГОСТ 8509-72						ГОСТ 8510-72				ГОСТ 8240-72			
	L 50x5	L 63x5	L 63x6	L 75x5	L 75x7	L 80x7	L 90x8	L 75x5x5,5	L 90x5x6x6	L 100x70x8	L 100x100x10	L 30	L 20	L 14
80														
100	356 0.38		358 0.57		362 0.80	367 0.85	369 1.09					373 0.60		
150		357 0.73												
200		359 1.14		363 1.59	368 1.70							376 4.44	379 3.7	
240												374 2.62		
250				364 2.00		370 273		372 154						
290			361 1.68											
300		360 1.72		365 2.39		371 3.27	366 1.44			375 3.28	377 6.65	378 9.6	380 3.7	
350					385 2.79	387 3.82				389 3.82				
470		382 2.68												
700		383 4.00												
П.М	381 3.78		384 5.72		386 7.96		388 10.90							
320			390 1.83											

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

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

ТАБЛИЦА 26

ЭСКИЗ	Н Н ПОЗ.	ФЕРЖНЯ ДММ	$\varrho$ ММ	ФРЕЗЫБЫ	$\varrho_1$ ММ	ВЕС, КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
	391	12А1	110	M 12	70	0.10	С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ
	392	20А1	110	M 20	70	0.27	—
	393	20А1	760	M 20	130	1.9	—
	394	22А3	600	M 20	90	1.8	—
	395	28А3	700	M 27	90	3.4	—
	396	20А1	570	M 20	100	1.4	—
	397	20А1	130	M 20	90	0.32	—

ТАБЛИЦА 27

НАИМЕНОВАНИЕ	Н Н ПОЗ.	ФРЕЗЫБЫ	ВЕС, КГ.	НАИМЕНОВАНИЕ	Н Н ПОЗ.	ФРЕЗЫБЫ	ВЕС, КГ.
ГАЙКА	401	M 20	0.07	ШАЙБА	402	M 20	0.03
ГАЙКА	403	M 27	0.16	ШАЙБА	404	M 27	0.05

ТК	группа	ТАБЛИЦЫ 26 и 27. УНИФИЦИРОВАННЫЕ СТЕРЖНИ С НАРЕЗКОЙ ГАЙКИ И ШАЙБЫ.	СЕРИЯ 1.400-6   76
1978	—		ВОЛОСК АИСТ 1 119