

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
СЕРИЯ 3.400-В

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ  
ДЕТАЛИ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

10571

МОСКВА

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ . . . (номер проекта) . . .

Наименование проекта . . . . .  
. . . . .  
. . . . .

Проектная организация—автор проекта . . . . .

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно—планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.д.) и предложения по их устранению . . . . .  
. . . . .

Подпись должностного лица наименование организации и ее адрес

. . . . .  
. . . . .

---

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2 а, корпус В

Сдано в печать

*ЗУИ*

1971 года

Заказ № *2792*

Тираж *1000* экз.

---

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ  
СЕРИЯ 3.400-6

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ  
ДЕТАЛИ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ПРОЕКТНЫМ И НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИМ  
ИНСТИТУТОМ

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ

ГОССТРОЕМ СССР  
14 июля 1970г.  
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 81

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

Госстрой СССР	С.М. КОСОВИЦКИЙ	Зам. дир. НИИ Б.	А.С. КОСОВИЦКИЙ	А.С. КОСОВИЦКИЙ
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	М.А. ДИМИТРИЙЕВА	Зав. ЛЕВКИН	А.А. СЕКТОРА	Е.А. СЕВЕРОВА
	С.А. КОСОВИЦКИЙ	Зав. СЕКТОРА	С.А. СЕКТОРА	Е.А. СЕВЕРОВА
	Е.А. СЕВЕРОВА	С.А. СЕКТОРА	С.А. СЕКТОРА	Е.А. СЕВЕРОВА
	В.А.А. В.А.А.А.	С.А. СЕКТОРА	С.А. СЕКТОРА	Е.А. СЕВЕРОВА

# СОДЕРЖАНИЕ

3

Группа :	Наименование	: Лист	: Стр.
-	Содержание		3
-	Пояснительная записка		7
-	Состав альбома рабочих чертежей Номенклатура унифицированных закладных деталей;		32
I	Таблица 2. Закладные детали для крепления трубопроводов и опор под трубопроводы (на эста- кадах и днищах тоннелей)	I	33
2	Таблица 3. Закладные детали для крепления: опор кабелей и шин; кронштейнов под трубы в каналах и тоннелях (к стенам); опорных конструкций транспорте- ров к перекрытиям галерей и перегрузочных узлов (сборным и монолитным)	2-4	34-36
3	Таблица 4. Закладные детали в сборных плитах, балках, травер- сах, колоннах для крепления их между собой.	5-II	37-43
4	Таблица 5. Закладные детали в плитах, балках и колоннах для крепления опор коммуникаций, вспомогательных стальных кон- струкций (площадок, мостиков, кронштейнов, подкрановых балок, тормозных ферм и т.д.) и эле- менты обрамления колонн балок и проемов в плитах.	I2-I6	44-48
5	Таблица 6. Закладные детали в колоннах и балках для крепления стальных связей	I7-I8	49-50

**ТК**  
1970

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ  
3.400-6

10571

3





Группа : Наименование : Лист : Стр.

Группа	Наименование	Лист	Стр.
3	Деталь	МИЗ-25	63 95
	"	МИЗ-26	64 96
	"	МИЗ-27	65 97
	"	МИЗ-28	66 98
	"	МИЗ-29	67 99
	"	МИЗ-30	68 100
	"	МИЗ-31	69 101
	"	МИЗ-32	70 102
	"	МИЗ-33	71 103
	"	МИЗ-34	72 104
	"	МИЗ-35	73 105
	"	МИЗ-36	74 106
	"	МИЗ-37	75 107
	"	МИЗ-38	76 108
	"	МИЗ-39	77 109
	"	МИЗ-40	78 110
	"	МИЗ-41	79 111
	"	МИЗ-42	80 112
	"	МИЗ-43	81 113
	"	МИЗ-44	82 114
	"	МИЗ-45	83 115
	"	МИЗ-46	84 116
	"	МИЗ-47	85 117
	"	МИЗ-48	86 118
	"	МИЗ-49	87 119
"	МИЗ-50	88 120	

Группа	Наименование	Лист	Стр.
4	Деталь	МИ4-1	89 121
	"	МИ4-2	90 122
	"	МИ4-3	91 123
	"	МИ4-4	92 124
	"	МИ4-5	93 125
	"	МИ4-6	94 126
	"	МИ4-7	95 127
	"	МИ4-8	96 128
	"	МИ4-9	97 129
	"	МИ4-10	98 130
	"	МИ4-11	99 131
	"	МИ4-12	100 132
	"	МИ4-13	101 133
	"	МИ4-14	102 134
	"	МИ4-15	103 135
	"	МИ4-16	104 136
	"	МИ4-17	105 137
	"	МИ4-18	106 138
	"	МИ4-19	107 139

ТК  
1970

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ  
3.400-6





ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Общая часть

I. I. Альбом рабочих чертежей: "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений" - выполнен в соответствии с планом типового проектирования на 1968 год, по разделу: "Типовые промышленные строительные изделия и конструкции зданий и сооружений", тема № 4022.

Работа выполнена с участием НИИЖБа.

Исходными материалами для разработки рабочих чертежей закладных деталей послужили:

а/ "Унифицированные закладные детали типовых сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений. Технические решения" /серия ХТII-2/, утвержденные Управлением типового проектирования Госстроя СССР /письмо № 3I-350 от 5 февраля 1968 г с замечаниями отдела строительных конструкций Управления типового проектирования/.

б/ Строительные Нормы и Правила СНиП П-В. I-62 и СНиП П-В. 3-62 и "Инструкция по проектированию железобетонных конструкций", 1968 г.

в/ Результаты экспериментальных работ по теме "Исследование работы закладных деталей", проведенных НИИЖБом в 1964-1967 годах.

г/ "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций", СН 393-69, разработанные ЦНИИСК Госстроя СССР.

**ТК**  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6



д/ "Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях", СН 313-65.

е/ "Указания по технологии изготовления закладных деталей железобетонных конструкций методом контактной рельефно-точечной сварки", У-26-66.

ж/ "Указания по применению в железобетонных конструкциях стержневой арматуры", СН 390-69.

з/ "Указания по проектированию, изготовлению и монтажу строительных стальных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях низких температур", СН 363-66.

1.2. в практике проектирования и возведения железобетонных конструкций встречаются закладные детали, накладные детали (соединительные элементы) и детали, усиливающие анкеровку рабочей растянутой арматуры в бетоне.

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

Под "накладной деталью" (или "соединительным элементом") следует понимать стальную деталь, служащую для взаимного соединения железобетонных элементов или присоединяемую (привариваемую) к закладным деталям для опирания других элементов.

Под "деталью для усиления анкеровки растянутой арматуры" следует понимать стальные элементы (пластины, коротыши, уголки и т.п.), привариваемые непосредственно к арматурным стержням и служащие для усиления их анкеровки в бетоне.

Такие детали относятся к арматуре конструкций и в данной работе не рассматриваются. Не рассматриваются также и накладные детали.

С.И. Козаровский  
Нач. отдела  
А. Перегудов  
В. Бугаевский  
В. Александров

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 3.400-6
------------	-----------------------	------------------

Пластины, корытши, уголки этих деталей следует подбирать по таблицам 7-II (унифицированные пластины, анкер и уголки закладных деталей) настоящего альбома.

I.3. Кроме рабочих чертежей закладных деталей в серии даны рекомендации по выбору марок стали и противокоррозийной защите закладных деталей.

I.4. Рабочие чертежи скомпонованы по функциональному признаку, по группам: например, группа закладных деталей для крепления трубопроводов и опор под трубопроводы; группа закладных деталей для крепления стальных связей; группа закладных деталей в сборных плитах, балках, колоннах для крепления их между собой и т.д.

I.5. Настоящим альбомом охвачены основные закладные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений, выполняемых по следующим типовым сериям (по состоянию на I июня 1969г.);

№№ пп	Наименование	Серии чертежей	Кем разработаны
1	2	3	4
1	Одноярусные эстакады под технологические трубопроводы	ИС-01-03 вып. I-5	Харьковский Промстройинипроект
2	Отдельно стоящие опоры под технологические трубопроводы	ИС-01-06 вып. I-3	" "
3	Одноярусные эстакады и отдельно стоящие опоры под технологические трубопроводы	ИС-01-II вып. I-3	" "
4	Двухъярусные эстакады под технологические трубопроводы	ИС-01-07 вып. I-3	" "

ТК 1970		ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 3.100-6	



1 : 2 : 3 : 4

5	Указания по применению типовых сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений в агрессивных газовых средах, Надземные сооружения	3.400-1 вып. I	ЦНИИПромзданий и Харьковский Промстройинипроект
6	Каналы для прокладки трубопроводов, воздухопроводов и кабельных сетей	ИС-01-04 вып. I-7	Харьковский Промстройинипроект
7	Тоннели	ИС-01-05 вып. I-7	- "-
8	Открытые крановые эстакады	ИС-01-08/67 вып. I-6	Киевский ПСИ
9	Конструкции железобетонных силосных корпусов для хранения сыпучих материалов	ИС-01-09 альбомы I-4	ГПИ ЛенПСИ
10	Постаменты под горизонтальные емкости по нормали нефтяной промышленности И518-63	ИС-01-17 вып. I, 2	ЦНИИПромзданий
11	Отапливаемые транспортные галереи пролетами 18,24 и 30 м	ИС-01-15 вып. I-5	ГПИ ЛенПСИ
12	Железобетонные конструкции подземных помещений производственного назначения	ИС-01-19 вып. I, 2	Приднепровский ПСИ
13	Железобетонные закрома	3.400-2 вып. I	Харьковский Промстройинипроект
14	Сборные железобетонные подпорные стенки межотраслевого применения	3.400-3 вып. I	Киевский ПСИ

Г.И. Мещеряков  
Н.В. Огнев  
М. Кондрат  
В.К. Свуппы

С.А. Пересел  
В.А. Сидоренко  
С.А. Давыдов

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙИНИПРОЕКТ

1.6. Целью настоящей работы является унификация и максимальное сокращение числа типоразмеров массовых, часто встречающихся в инженерных сооружениях закладных деталей, что открывает пути для организации их централизованного изготовления и, следовательно, удешевления и снижения трудоемкости.

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

СЕРИЯ  
3.400-6

Учитывая специфичность железобетонных конструкций инженерных сооружений, а, следовательно, и специфичность закладных деталей, большое внимание уделено проверке соответствия запроектированных в типовых сериях закладных деталей реальным расчетным усилиям и принципам конструирования (соотношение толщины пластины и диаметра анкеров, расстояния между анкерами, сварка и т.д.). В пределах, допускаемых конструктивными решениями и величинами действующих усилий, унифицированы размеры и сечения элементов закладных деталей (пластин, уголков и анкеров) со сквозной нумерацией их позиций и с использованием для закладных деталей конструкций инженерных сооружений позиций унифицированных пластин и анкеров закладных деталей конструкций одноэтажных промышленных зданий (серия I.400-6).

Закладные детали, предназначенные для выемки из опалубочных форм и монтажа конструкций (петли, газовые трубки, кольца и т.д.) в данном выпуске не рассмотрены, т.к. они подлежат коренному пересмотру и унификации во всесоюзном масштабе (для всех типовых и нетиповых конструкций) в самостоятельной серии.

I.7. Настоящий альбом рабочих чертежей унифицированных закладных деталей предусмотрен к использованию 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. Для облегчения такой замены в конце альбома (табл. I2) для каждой серии типовых конструкций инженерных сооружений дается соответствующая выборка разработанных в ней закладных деталей и ключ для замены их на унифицированные.

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6





I.10. Вопросы технологии изготовления, режимов сварки и методов испытаний и правил приемки закладных деталей в данной работе не рассматриваются, поскольку они разработаны в нормативных документах, перечисленных в п. I.1 и которыми следует пользоваться при изготовлении деталей.

I.11. Для фиксации в опалубочных формах в пластине закладной детали предусматривается круглое отверстие, которое может быть как с нарезкой под болт М16 (для резьбовых фиксаторов), так и гладким для фиксаторов других конструкций.

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

I.12. В настоящем альбоме, в группе 4, разработаны закладные детали в виде обрамляющих уголков. Эти детали для конструкций инженерных сооружений - "новые", т.е. не заменяют никакие аналогичные закладные детали типовых серий.

Ввод таких закладных деталей в серию вызван практической необходимостью унифицировать конструкции обрамлений плит, балок, колонн, часто встречающихся в практике проектирования и строительства, как в виде протяженных отрезков фасонного проката по всей длине конструктивных элементов (такие детали даны в погонных метрах), так и в виде коротких отрезков профильного металла (уголков) различной длины (от 100 до 350 мм).

**ТК**  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
З.400-6



В номенклатуре закладных деталей (табл.5), в графе "расчетные усилия" приведена максимальная несущая способность этих деталей. Деталь МИЧ-13 для обрамления отверстий в перекрытиях поверху - конструктивная (рис.1).

В серии запроектированы обрамляющие уголки с 2-мя рядами анкеров для обрамления одного угла балки или колонны (рис. 2б и 3б), за исключением деталей МИЧ-13 и МИЧ-38, которые имеют один ряд анкеров. В закладных деталях для обрамления балок снизу расчетным является только один ряд анкеров, отогнутых под углом  $20^\circ$  к направлению силы. В колоннах расчетными являются оба ряда анкеров, отогнутых под углом  $45^\circ$ .

В связи с большим количеством балок и колонн типовых серий с различной шириной и размерами поперечных сечений, а, следовательно, и возможных длин соединительных элементов (стержней), унифицированные закладные детали обрамления одновременно двух углов балок или колонн в настоящей серии не разработаны.

В случае необходимости обрамления одновременно двух углов балки (рис.2а) или колонны (рис.3а), соответствующая закладная деталь комплектуется из унифицированных позиций уголков и анкеров путем замены 2-х внутренних рядов анкеров одним рядом соединительных стержней, длина которых подбирается также из унифицированных позиций в соответствии с шириной балки или размерами колонны.

При этом, во избежание коррозии соединительных стержней из-за недостаточной толщины защитного слоя бетона (равной толщине обрамляющих уголков), необходимо их покрыть защитным металлизационным слоем (цинковым или алюминиевым).

С.М. Коваленко  
 Ю.В. Савицкий  
 М. Конструкт. З. Бугровская  
 Инж. Савицкий А. Яновская

Госстрой СССР  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК  
 1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
 3.400-6

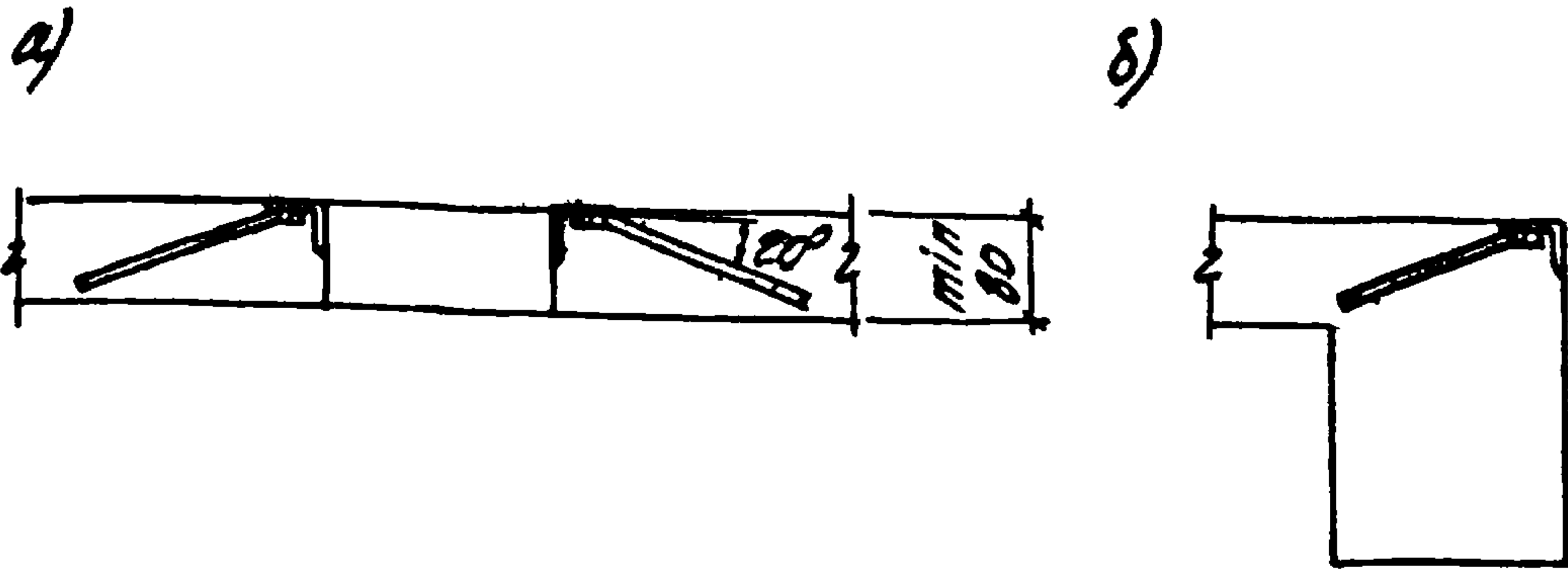


Рис. 1. ОБРАМЛЕНИЕ ПРОЕКТОВ ПОВЕРХУ: а) ПЛИТЫ; б) БАЛКИ

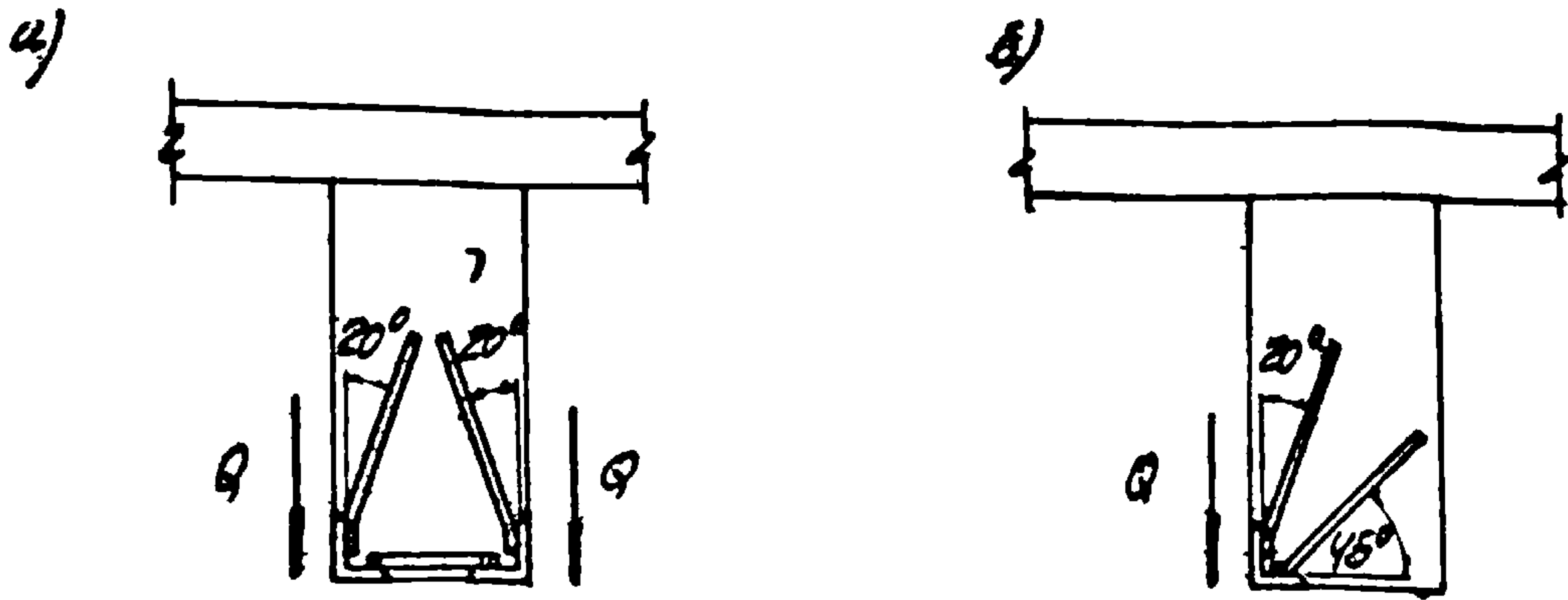


Рис. 2. ОБРАМЛЕНИЕ БАЛОК ПОНИЗУ; а) ПРИ ДВУХСТОРОННЕМ РАСПОЛОЖЕНИИ УГОЛКОВ; б) ПРИ ОДНОСТОРОННЕМ РАСПОЛОЖЕНИИ УГОЛКОВ.

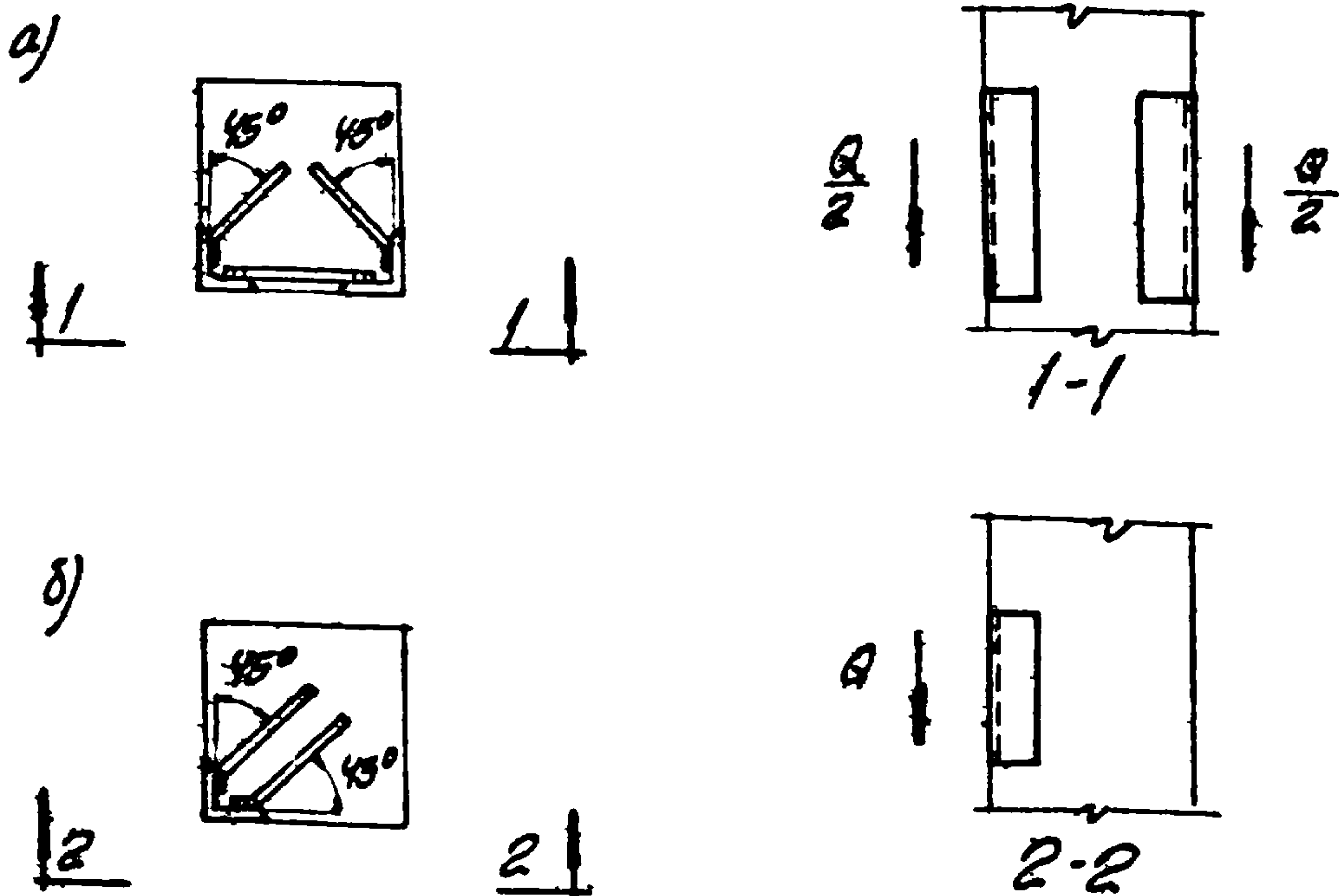


Рис. 3. ОБРАМЛЕНИЕ КОЛОНН: а) ДВУХСТОРОННЕЕ; б) ОДНОСТОРОННЕЕ.

<p>ТК 1970</p>		<p>ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБРАМЛЯЮЩИХ УГОЛКОВ В ПЛИТАХ, БАЛКАХ И КОЛОННАХ.</p>	<p>3.400-6</p>
--------------------	--	--	----------------





тали МИ-2, МИ-7, МИ-8), где толщина полосы принята  $\delta = 8$  мм вместо  $\delta = 6$  мм, полученной по расчету и принятой в сериях ИС-01-03, ИС-01-06 и ИС-01-07. Такое увеличение толщины вызвано неблагоприятным, в смысле отложения пыли, расположением этих закладных деталей на горизонтальной поверхности траверс, подверженных наиболее интенсивной коррозии от наличия газов, атмосферных осадков и образующихся в результате взаимодействия газа и влаги кислот, что выявлено при обследовании конструкций инженерных сооружений металлургических, ферросплавных, коксохимических и химических заводов.

2.3. При расположении закладных деталей в конструкциях относительно малой толщины (стены каналов, тоннелей, подземных помещений и т.д.) анкеры часто не имеют нормируемой длины заделки ( $25d$  - для анкеров из стали класса А-II и  $30d$  - для анкеров из стали класса А-III).

В этих случаях, если детали расчетные, то, в соответствии с п.7.64 "Руководства по проектированию железобетонных конструкций", все анкеры имеют на концах усиления в виде пластин - шайб, расположенных у противоположной грани железобетонного элемента и запроектированных в соответствии с п.7.41 названного "Руководства".

Если эти детали не расчетные (конструктивные), т.е. служат только на период монтажа или подвержены незначительным нагрузкам, длина анкеров уменьшена до  $10-15d$  (без усиления шайбами).

При расположении детали в железобетонной конструкции, работающей на сжатие (боковая поверхность стены или колонны), когда сжимающие напряжения перпендикулярны анкеру по всей его длине, длина анкеровки может быть уменьшена на  $10d$  против норми-

ТК 1970		ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 3.400-6





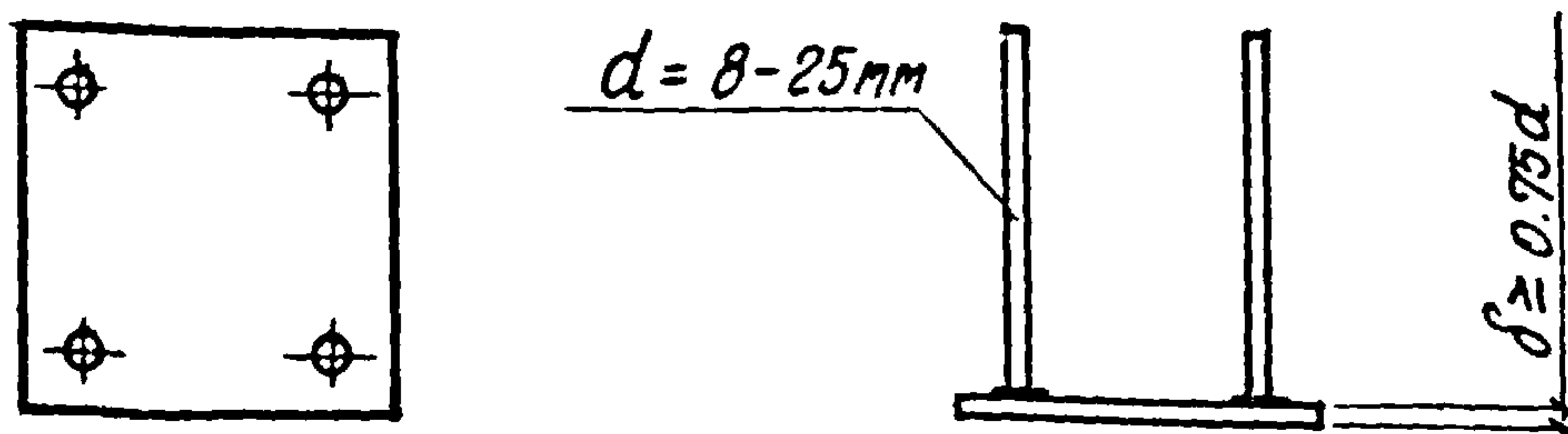


Рис. 4

При отсутствии машин для сварки двумя названными способами или в силу других причин, допускается применение ручной дуговой сварки в раззенкованных отверстиях пластин. Образующийся при сварке наплыв, в случае необходимости, зачищается после сварки заподлицо с пластиной.

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

2.7. При необходимости приварки прямых или отогнутых анкеров к пластинам внахлестку рекомендуется применение контактной рельефно-точечной сварки в соответствии с п.п. 4.37 + 4.42 "Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций", СН 393-69 и "Указаниями по технологии изготовления закладных деталей железобетонных конструкций методом контактной рельефно-точечной сварки", У-26-66, а также допускается применение ручной дуговой сварки.

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6



Контроль качества сварных соединений элементов закладных деталей должен производиться в соответствии с ГОСТ - 10922-64 " Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".

2.8. Пластины закладных деталей приняты из сталей группы ВСт.3, а анкеры из сталей класса А-П и А-Ш.

В случае замены при проектировании или изготовлении деталей стали класса А-П на сталь класса А-Ш изменение размеров ( диаметра и длины ) анкеров производить не следует. Круглая горячекатаная сталь класса А-І может применяться для расчетных анкеров с постановкой на концах пластин усиления ( шайб ), а для нерасчетных ( конструктивных ) анкеров - с крюками.

2.9. Соотношение толщины пластин и диаметра анкеров, длины анкеров и расстояния между ними приняты в соответствии с п. 9.90 "Инструкции по проектированию железобетонных конструкций" 1968 г.

Однако, в некоторых закладных деталях в связи с ограниченными опалубочными размерами конструктивных элементов или из-за увязки анкеров с расположением арматуры, расстояния

Госстрой СССР	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА
ХАРЬКОВСКИЙ	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА
ПРОМСТРОИПРОЕКТ	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6

между анкерными стержнями и от оси анкера до грани элемента уменьшены. При применении таких закладных деталей должны быть приняты специальные меры против выкалывания бетона (например, приварка анкеров закладной детали к стержням арматурных каркасов и т.п.).

2.10. Допуски на размеры пластин, за исключением оговоренных на чертежах данного альбома, принимаются по ГОСТ Ю922-64. Размеры между анкерами в направлении сторон пластин с допусками  $\pm 4 \text{ мм}$  принимаются с допуском  $\pm 2 \text{ мм}$ .

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

2.11. Если точка (линия) приложения растягивающего усилия, действующего на закладную деталь, смещена относительно анкеров, пластина такой детали должна быть проверена на прочность при изгибе.

III. Выбор марок стали и противокоррозийная защита закладных деталей

3.1. Марки сталей элементов закладных деталей назначаются в конкретном проекте в зависимости от температурных условий, в которых работают закладные детали, и от характера приложенных к ним нагрузок (статических или динамических). При этом следует пользоваться данными таблицы I.

3.2. Для увеличения срока службы закладных деталей в железобетонных конструкциях необходимо производить защиту их антикоррозийными покрытиями. Защита закладных деталей от коррозии должна предусматриваться как на период их транспортировки, хранения и установки в опалубочные формы, так и на период их

ТК 1970		ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 3.400-6



эксплуатации. Выбор типа и технологии противокоррозийной защиты закладных деталей производится в конкретном проекте в зависимости от условия их транспортировки, хранения и назначения (в конструкциях на открытом воздухе, внутри здания и т.д.), а также от степени агрессивности (включая влажность) среды, в которой предназначается их эксплуатация. При этом используются следующие нормативные и инструктивные материалы:

а/ "Указания по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций", СН 262-67.

б/ "Временные указания по антикоррозийной защите стальных закладных деталей сварных соединений в крупнопанельных зданиях", СН 206-62.

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

3.3. Защиту закладных деталей в сборных и сборно-монолитных железобетонных конструкциях рекомендуется обеспечивать бетоноированием.

3.4. Закладные детали сборных железобетонных конструкций, не подвергавшиеся бетоноированию, должны быть защищены одним из следующих способов:

а/ в цехах с неагрессивной средой - в соответствии с требованиями "Временных указаний" СН 206-62.

б/ В цехах с агрессивными средами - комбинированными металлizationsно-лакокрасочными покрытиями, в соответствии с пп. 4.19б, в, г и 4.20 "Указаний" СН 262-67.

3.5. На стр. 28. приведен рекомендуемый образец специального листа конструкторского проекта, на котором должны быть помещены данные по назначению марок стали и типа антикоррозийной защиты

Составитель: А. В. Шевченко  
Проверил: А. В. Шевченко  
Инженер А. В. Шевченко

ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 3.400-6
------------	-----------------------	------------------

примененных закладных деталей.

На стр. 30. приведены примеры выбора марок стали и типа антикоррозийной защиты закладных деталей.

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6



1970  
ЖК

Таблица I

Сводная таблица для определения области применения сталей для закладных деталей

Наименование элементов закладной детали	: Основные характеристики стали		: Условия эксплуатации конструкций (характер нагрузок и температурных воздействий)											
	: Класс : ГОСТ	: Марка : стали	: Статические			: Динамические и многократно повторяющиеся								
			: В отапливаемых зданиях			: На открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при $t^{\circ}$			: В отапливаемых зданиях			: На открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при $t^{\circ}$		
			: до -30 <sup>0</sup> : от -30 <sup>0</sup> : ниже -40 <sup>0</sup>			: до -30 <sup>0</sup> : от -30 <sup>0</sup> : ниже -40 <sup>0</sup>			: до -30 <sup>0</sup> : от -30 <sup>0</sup> : ниже -40 <sup>0</sup>			: до -30 <sup>0</sup> : от -30 <sup>0</sup> : ниже -40 <sup>0</sup>		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		

П л а с т и н ы

ГОСТ 380-60 <sup>x</sup>	ВМСт.Зсп	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	ВМСт.Зпс	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-
	ВМСт.Зкп	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-
	ВКСт.Зсп	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-
	ВКСт.Зпс	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-
	ВКСт.Зкп	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-
ГОСТ 5058-65	ЮГ2С1, 09Г2с, 15ХСНД, ЮХСНД	-	-	-	-	-	+	-	-	-	-	+
		-	-	-	-	-	+	-	-	-	-	+

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

3.400-6  
серия

10571

24

1970

МЖ

I : 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7 : 8 : 9 : 10 : II

Стержневая периодического профиля

Ст. 5сп  
Ø10-40  
КСт. 5сп  
Ø10-40

+ + + - + + - -

Класса А-II

Ст. 5сп  
Ø10-16

+ + + - + + - -

А н к е р ы

Ст. 5сп  
Ø18-40

+ + - - + - - -

КСт. 5сп  
Ø10-40

+ + - - + - - -

Сталь 10ГТ  
Ø10-32

+ + + + + + + +

Стержневая периодического профиля класса А-III

25Г2С  
Ø6-40

+ + + + + + + +

35ГС  
Ø6-40

+ + + - + + - -

Примечания: 1. В таблице знак "+" означает - допускается, знак "-" - не допускается.

2. За динамические принимаются нагрузки с коэф. динамичности I, I и более, за многократно повторяющиеся - нагрузки, при которых требуется расчет на выносливость.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

10571

25

СЕРИЯ  
9.400-6

25



И. ПЕРЕКОВА				
В. ЖИЛОВА				

1970  
ТК

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

3. При динамических нагрузках и температуре наружного воздуха ниже  $-40^{\circ}$  требуются специальные мероприятия, назначаемые по СН 363-66 "Указания по проектированию, изготовлению и монтажу стальных строительных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях низких температур (северное исполнение)".
4. Знаком хх/ обозначена сталь, удовлетворяющая дополнительному требованию по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}\text{C}$ .
5. Расчетная температура наружного воздуха устанавливается по наиболее холодной пятидневке в соответствии с п.2.4 "а" главы СНиП П-А.6-62 "Строительная климатология и геофизика. Основные положения проектирования".

10571  
26

СЕРИЯ  
3.400-6

#### IV. Унификация элементов закладных деталей

4.1. В данной работе размеры элементов закладных деталей (пластины, уголки, анкеры) унифицированы, а позиции их имеют единую сквозную нумерацию и являются продолжением позиций унифицированных элементов серии I.400-6 - "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций зданий промышленных предприятий. Выпуск I".

Так, в серии I.400-6 номера позиций пластин - от I до 100, номера позиций анкеров, уголков и болтов - от 101 до 200; а в серии 3.400-6 номера позиций пластин - от 201 до 300, а номера позиций анкеров и уголков - от 301 до 400. Элементы закладных деталей серии 3.400-6, имеющие размеры, встречающиеся в серии I.400-6, замаркированы теми же позициями, что и в серии I.400-6.

В конце альбома настоящей серии на стр. 168-174 приведены таблицы унифицированных элементов закладных деталей за № от I до 400.

Оставленные свободными номера позиций будут использованы при возможном добавлении закладных деталей в альбомах серий I.400-6 и 3.400-6.

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

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6



## ДАННЫЕ ПО МАРКАМ СТАЛИ ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА СТАЛИ ДЛЯ		№№ ЛИСТОВ ЧЕРТЕЖЕЙ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
	ПЛАСТИН, УГОЛКОВ	АНКЕРОВ	

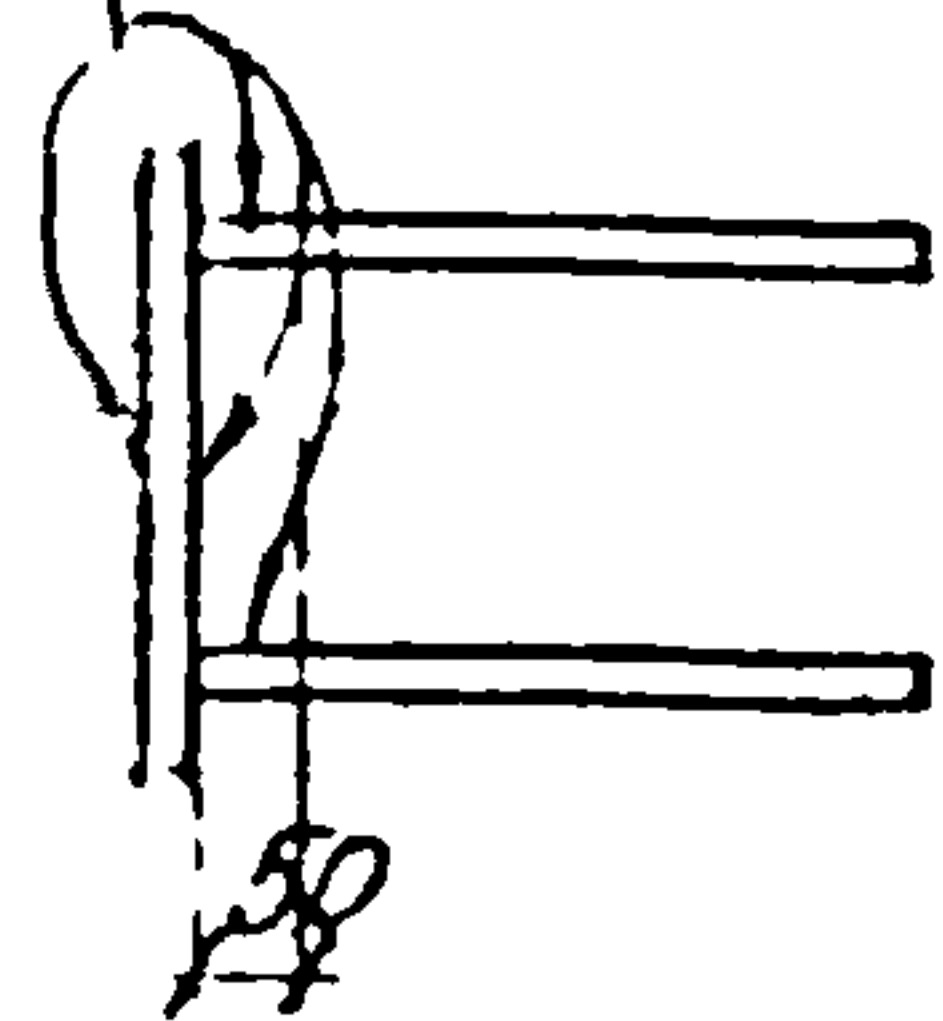
### Условия поставки стали:

- а) СТАЛЬ ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ДЛЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ,
- б) ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ГАРАНТИИ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ЗАВОДА-ПОСТАВЩИКА (ЗАГИБ В ХОЛОДНОМ СОСТОЯНИИ, УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ И Т.Д.).

## ДАННЫЕ ПО АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ВРЕМЯ НАНЕСЕ- НИЯ ЗАЩИТЫ	ТИП (СОСТАВ) АНТИКОРРО- ЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		МЕТАЛЛИЗА- ЦИЯ	ГРУНТ	ПОКРЫТИЕ	
	ПРИ ИЗГО- ТОВЛЕНИИ				
	ПОСЛЕ МОНТАЖА				

ПОВЕРХНОСТИ, ПОДЛЕ-  
ЖАЮЩИЕ ОЦЕНКЕ  
КАЧЕСТВА ИЛИ  
ДРУГОМУ ВИДУ  
АНТИКОРРОЗИОН-  
НОЙ ЗАЩИТЫ ПРИ  
ИЗГОТОВЛЕНИИ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕ-  
ТАЛЕЙ



<b>ТК</b> 1970		ДАННЫЕ ПО МАРКАМ СТАЛИ И АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	3.400-6
-------------------	--	--	---------

Рекомендуется заводам-изготовителям унифицированные пластины, уголки и анкера маркировать дополнительным (к № позиции) индексом "у" ("унифицированный"), чтобы не смешивать их с другими деталями, имеющими одинаковые номера позиций (например, пластину 205 следует маркировать "у 205" или "205у").

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

1. Лист "Данные по маркам стали и антикоррозийной защите закладных деталей" выполняется в каждом конкретном проекте и является его обязательной частью.

2. Данные должны быть приведены для всех примененных в проекте закладных деталей, за исключением тех, по которым эти данные отражены на соответствующих чертежах.

3. Марки стали устанавливаются по таблице I настоящей серии.

4. Указания об условиях поставки стали для пластин составляются согласно "Указаниям по назначению марок и условий поставки углеродистой и низколегированной стали для строительных металлических конструкций" - распоряжению Всесоюзного объединения

"Союзметаллостройпроект" № 12 от 26 апреля 1967г. Сталь анкеров должна отвечать требованиям СНиП I-V.4-62 /Арматура для железобетонных конструкций/, ГОСТ 5781-61, СН 390-69, СНиП II-V.1-62.

5. Тип (состав) антикоррозийной защиты устанавливается в соответствии с требованиями "Указаний" СН 262-67 и СН 206-62.

6. При назначении оцинкования в качестве антикоррозийной защиты в графе "Примечание" следует указать, что работы по

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6





III группы, по металлизационному подслою, чему, согласно п.4, 19, соответствуют такие составы: грунт ВЛ-08-I слой; покрытие - эмаль ЭП-53I - 2 слоя.

Пример 2. Для тех же климатических условий ( $-35^{\circ}$ ), что и в примере I, установить марки стали и тип антикоррозийной защиты закладных деталей в конструкциях подземных помещений (подвалах) азотнотукового завода (детали для крепления плит перекрытия к ригелям, ригелей к колоннам и т.д.). Нагрузки на перекрытие - статические. Относительная влажность воздуха в помещении менее 60%; концентрация окислов азота 0,01 мг/л.

а/ Согласно табл. I данного альбома пластины могут быть изготовлены из стали любой марки группы В по ГОСТ 380-60<sup>х</sup>, а анкеры - из стали класса А-II или А-III.

б/ По приложению 2 СН 262-67 характеристика агрессивных газов - группа Б.

По таблице I - при влажности менее 60% и характеристике агрессивных газов - группа Б степень агрессивного воздействия среды - слабая.

По таблице IO - при вышеперечисленных данных требуется II группа лакокрасочных покрытий.

В соответствии с п.4.19 СН 262-67 рекомендуется выполнить по металлизационному подслою лакокрасочное покрытие следующего состава:

грунт - ВЛ-08 - I слой

покрытие - эмаль ПХВ-26 или ХВ-124 или ПХВ-412 - 2 слоя.

ТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
3.400-6



## СОСТАВ АЛЬБОМА

32

рабочих чертежей "Унифицированные закладные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений промышленных предприятий"

№ : пп :	Групп- : па :	Наименование раздела	Индекс : заклад- : ной де- : тали :	№ : листо- : в :
1 :	2 :	3	4 :	5

1	I	Закладные детали для крепления трубопроводов и опор под трубопроводы (на эстакадах и днищах тоннелей)	МИ1	19-26
2	2	Закладные детали для крепления: опор кабелей и шин; кронштейнов под трубы в каналах и тоннелях (к стенам); опорных конструкций транспортеров к перекрытиям галерей и перегрузочных узлов (сборным и монолитным)	МИ2	27-38
3	3	Закладные детали в сборных плитах, балках, траверсах, колоннах для крепления их между собой	МИ3	39-88
4	4	Закладные детали в плитах, балках и колоннах для крепления опор коммуникаций, вспомогательных стальных конструкций (площадок, мостиков, кронштейнов, подкрановых балок, торюзных ферм и т.д.) и элементы оформления колонн, балок и проемов в плитах перекрытий	МИ4	89-126
5	5	Закладные детали в колоннах и балках для крепления стальных связей	МИ5	127-135

Госстрой СССР

ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТТК  
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ  
З.400-6

10571

32

ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

Исполнитель В. ЧУМАКОВА  
Проверил А. ЖИВКОСА

ТАБЛИЦА 2

Группа I Закладные детали для крепления опор под трубопроводы  
(на уступах и днищах тоннелей)

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ.	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБРА- ЖЕНА	ГРУППА УСИЛИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N Т	Qx Т	Qy Т	Mx ТМ	My ТМ		
			a x b	δ	φ	c	шт.							
МИ-1		0.6	-50x200	6	8AIII	85	2	-	-	-	-	-	19	КОНСТРУК- ТИВНАЯ
МИ-2		4.3 кг/лист	-60x1000	8	8AIII	240	5	-	3.75 Т/М	-	-	-	20	-
МИ-3		1.0	-60x300	6	8AIII	85	2	-	-	-	-	-	21	КОНСТРУК- ТИВНАЯ.
МИ-4		2.3	-80x400	8	10AIII	130	3	-	-	-	-	-	22	— 4 —
МИ-5		3.1	-100x450	8	10AIII	130	3	-	-	-	-	-	23	— " —
МИ-6		4.1	-120x500	8	10AIII	130	3	-	-	-	-	-	24	— " —
МИ-7		0.9	-60x150	8	8AIII	240	3	-	2.2	-	-	-	25	— " —
МИ-8		7.3	-100x1000	8	8AIII	240	10	-	7.5 Т/М	-	-	-	26	— " —

ПРИМЕЧАНИЕ.

Закладные детали МИ-2, МИ-7, МИ-8 рассчитаны  
только на сдвигающие силы при условии, что вертикальные  
сжимающие силы больше 0.3 B.

ПК

ГРУППА  
I

Номенклатура унифицированных -  
наименяемых деталей.

3.400-6

10571

Лист

1

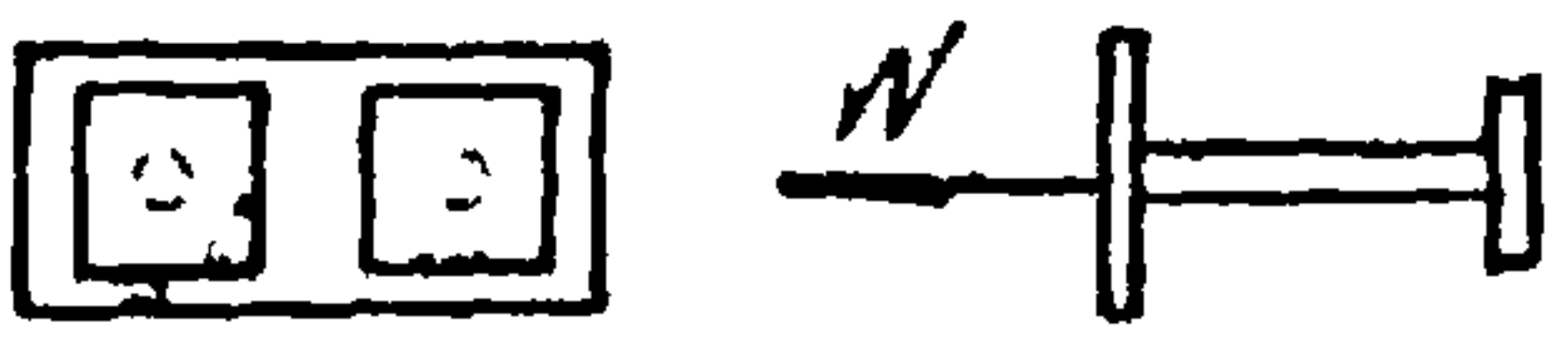
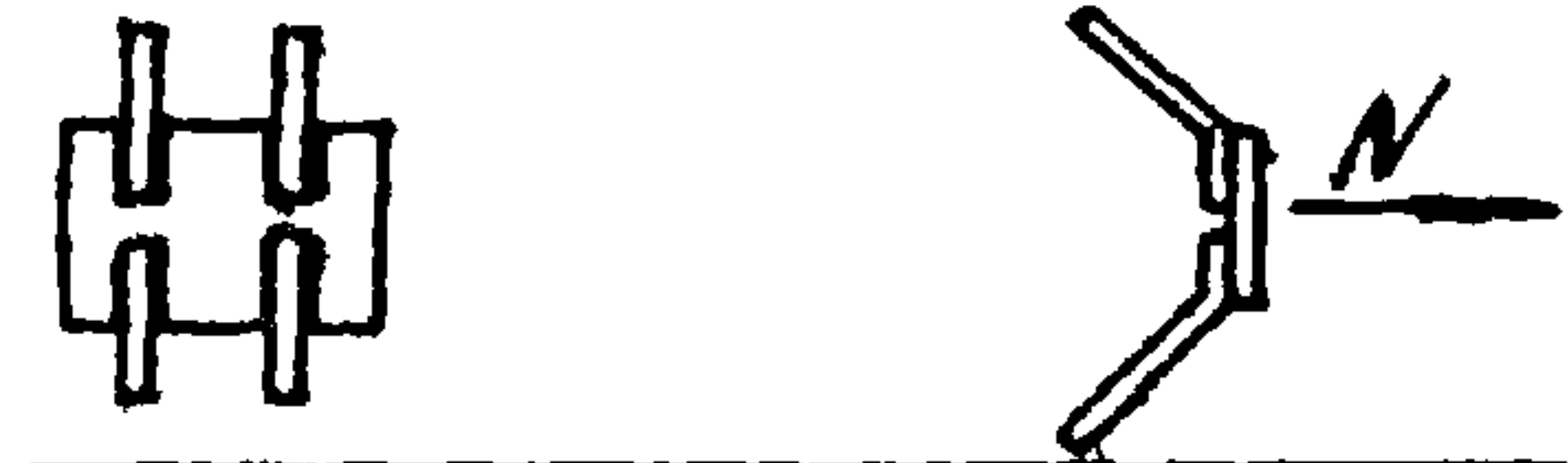



33

33



ТАБЛИЦА 3

Группа 2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ: ОПОР КАБЕЛЕЙ И ШИН; КРОНШТЕЙНОВ ПОД ТРУБЫ В КАНАЛАХ И ТОННЕЛЯХ (К СТЕНАМ); ОПОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ТРАНСПОРТЕРОВ К ПЕРЕКРЫТИЯМ ГАЛЕРЕЙ И ПЕРЕГРУЗОЧНЫХ УЗЛОВ (СБОРНЫМ И МОНОЛИТНЫМ).

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СИСТЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, где ДЕТАЛЬ ИЗОБРАЖЕНА	ПРИМЕЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Q <sub>x</sub>	Q <sub>y</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>		
			a x b	δ	φ	с.	шт.							
МН2-1		0.9	-60x100 -40x40	8 8	10AII	200	2	3.4	—	—	—	—	27	
МН2-2		0.8	-80x100	6	8AIII	280	4	0.1	—	—	—	—	28	
МН2-3		0.7	-80x100	6	8AIII	40 240	2	—	0.3	—	0.06	—	29	
МН2-4		1.5	-120x150	8	10AII 10AII	150 70	4 2	—	3.5	—	—	—	30	ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ В СЖАТЫХ СТЕНАХ И КОЛОННАХ
МН2-5		3.2	-120x250	8	10AII	150 450	2	—	6.0	—	—	—	31	

1970  
ГРУППА 2  
МК  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.  
3.400-6  
ЛИСТ 2

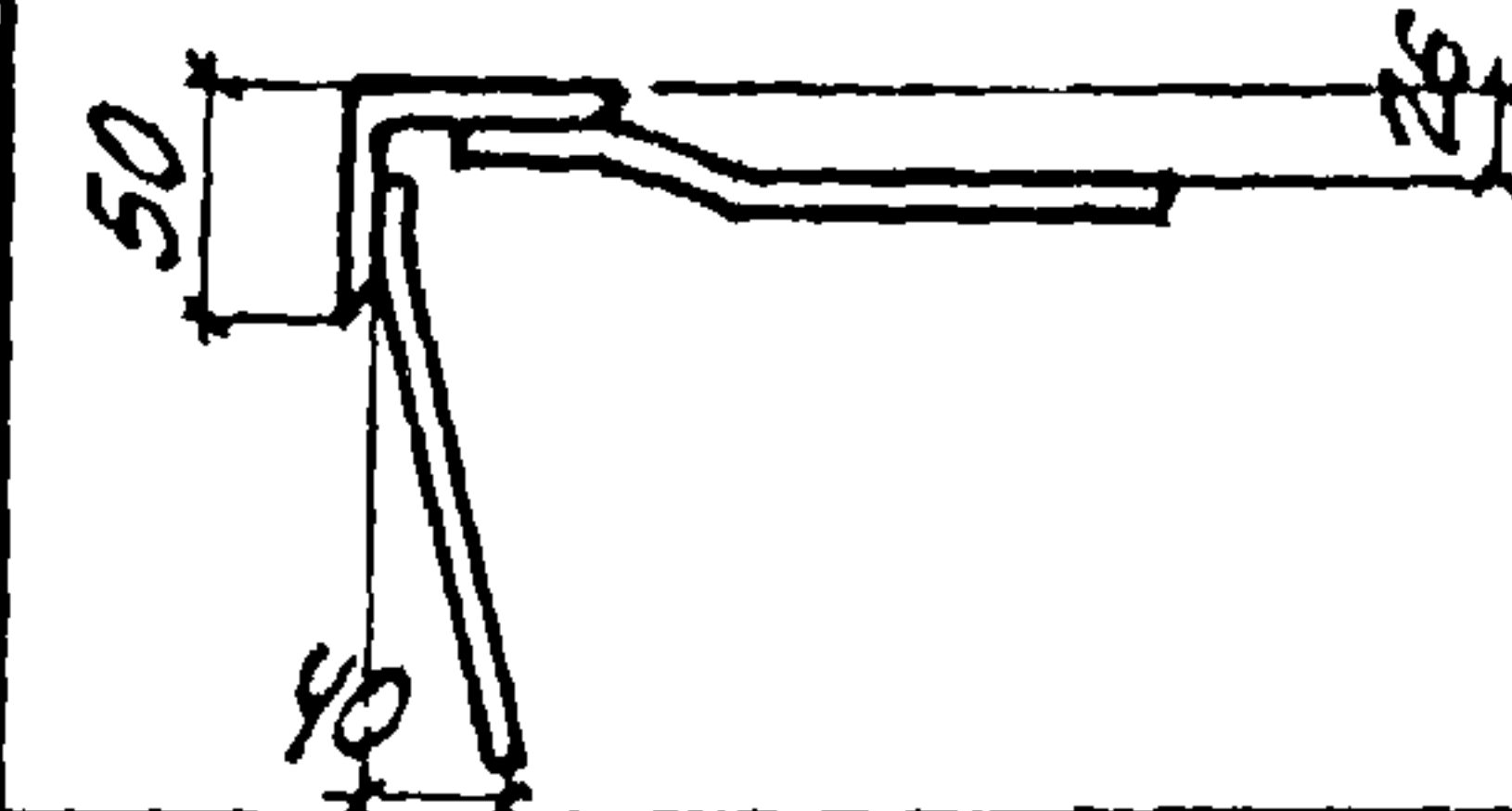
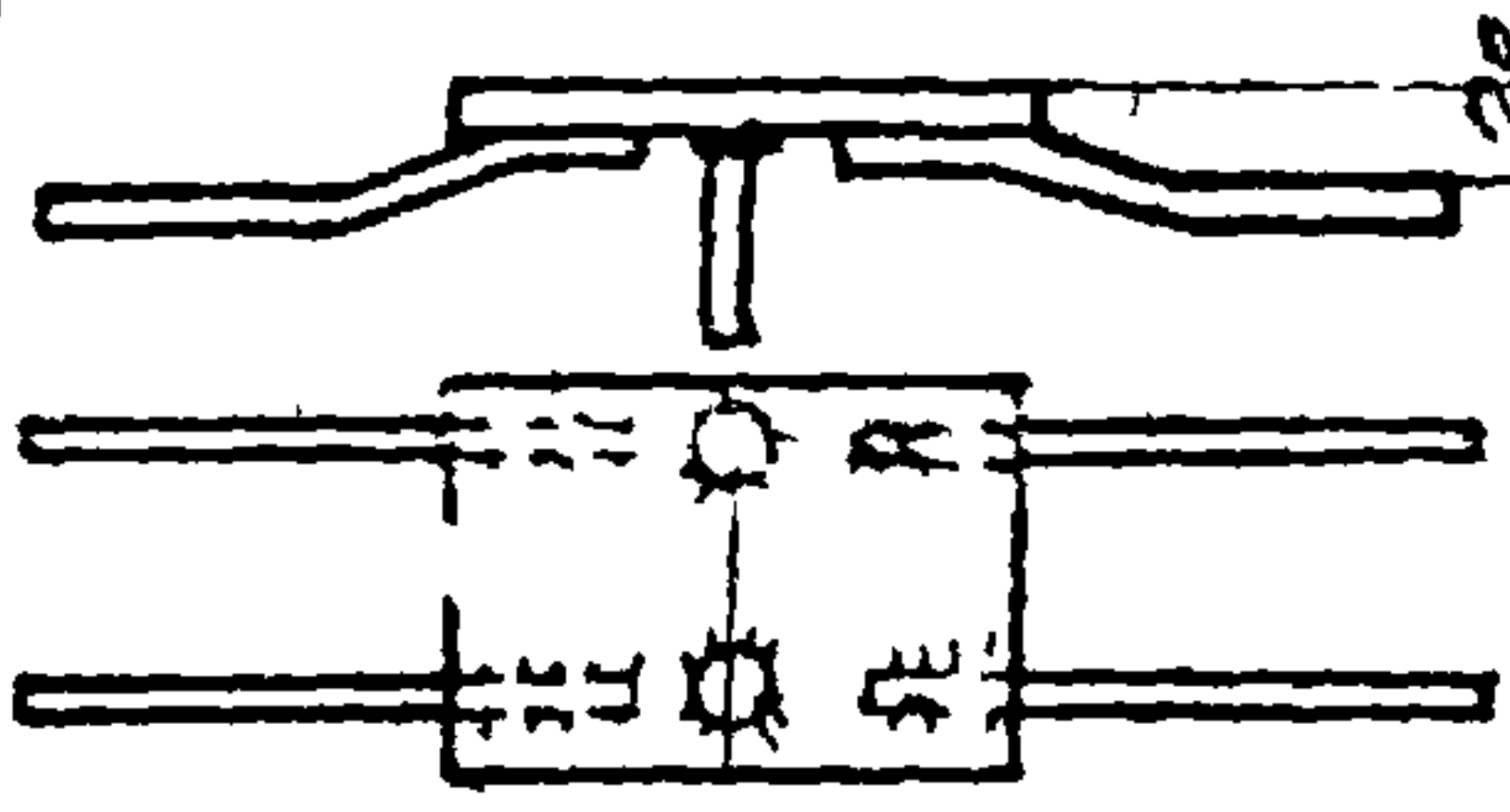
10571 34





ТАБЛИЦА 9

(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗООБ- РАЖЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Qx	Qy	Mx	My		
			a x b	δ	φ	ca	шт.							
М12-11		2.5	L80x50x6 c=300		8AIII	280	3	—	—	—	—	—	37	КОНСТРУК- ТИВНО
М12-12		6.1	-250x350	8	8AIII	280	4	—	—	—	—	—	38	КОНСТРУК- ТИВНО

## ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, НА КОТОРЫЕ ДЕЙСТВУЮТ ПРЕИМУЩЕСТВЕННО СДВИГАЮЩИЕ СИЛЫ, Т. Е.  $0 \leq N_{сж} \leq 0,3Q$   
ЗАПРОЕКТИРОВАНЫ С УПОРАМИ ИЗ СТЕРАЖНЕЙ ИЛИ ОТОГНУТЫМИ АНКЕРАМИ

1970

ТК

2

ГРУППА

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ

ЛИСТ

3.400-6

4

10571

36

36

ГРУППА 3 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В СБОРНЫХ ПЛИТАХ, БАЛКАХ, ТРАВЕРСАХ,  
КОЛОННАХ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К СТЕЖИ ССЖ

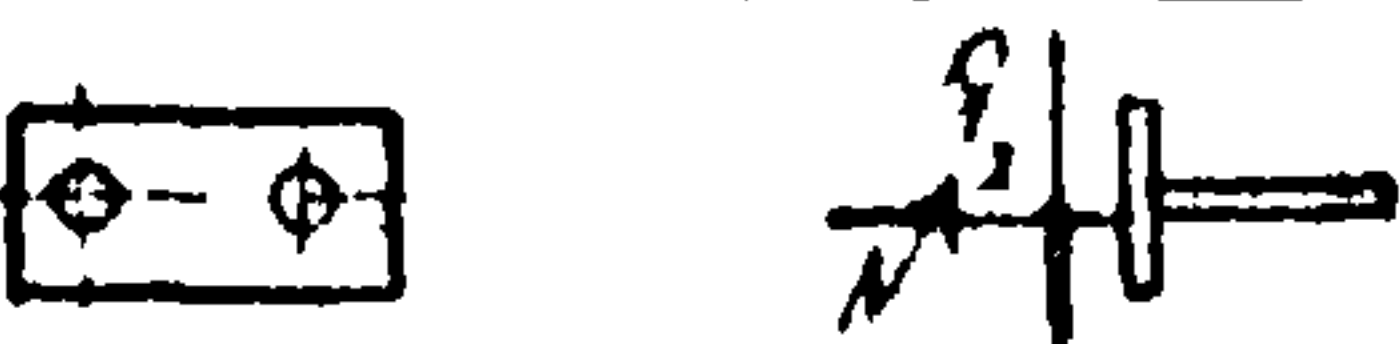


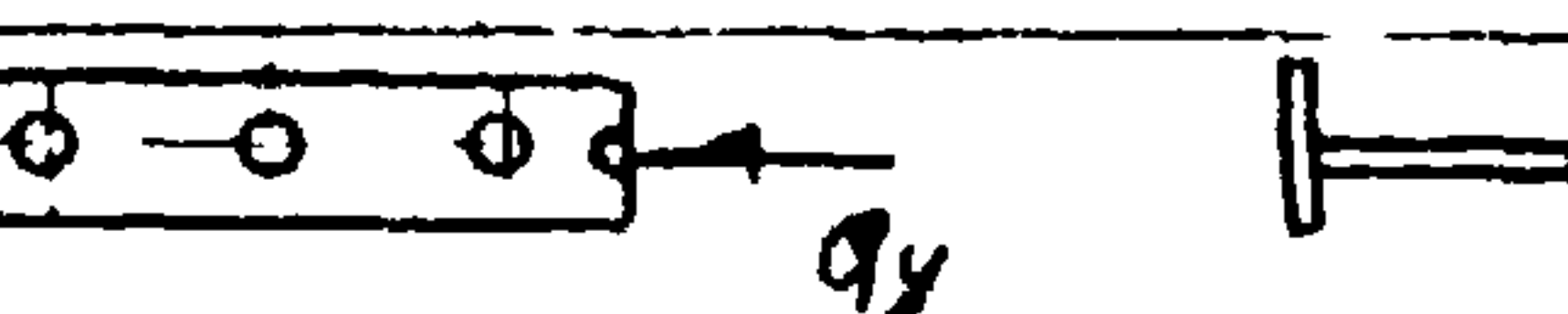
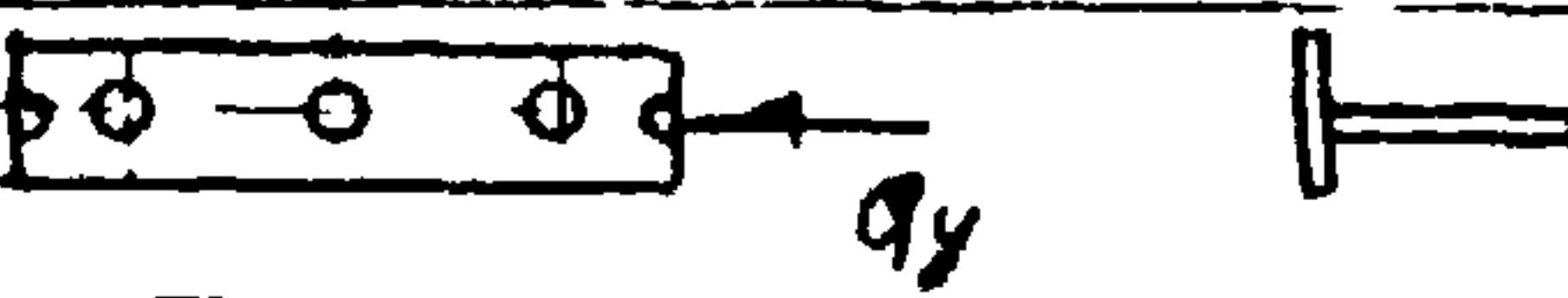

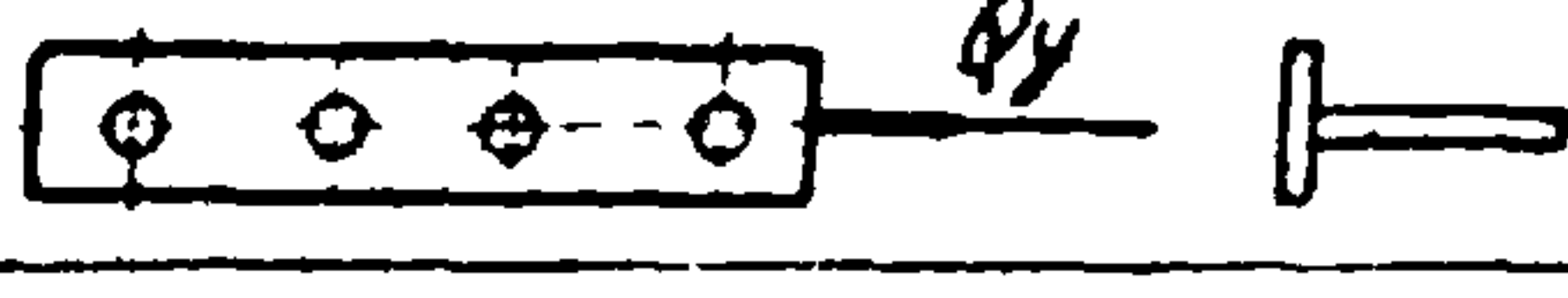

Таблица 3

1970  
ПК

5  
ГРУППА

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Лист  
3.400-6  
5

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	Эскиз закладной детали и схема расчетных усилий	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					Лист, где деталь изобра- жена	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Q <sub>x</sub>	Q <sub>y</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>		
			a x b	δ	φ	e	шт							
МИЗ-1		1.7	- 100 x 150	10	12AII	300	2	4.2	1.1	—	—	—	39	
МИЗ-2		1.9	- 100 x 200	10	12AII	180	2	—	—	—	—	—	40	КОНСТРУК- ТИВНАЯ
МИЗ-3		3.0	- 150 x 160	10	14AII 14AII	350 80	2 2	—	4.4	—	—	—	41	
МИЗ-4		3.5	- 150 x 200	10	14AII 14AII	350 80	2 2	—	4.4	—	—	—	42	
МИЗ-5 МИЗ-5-1		3.3	- 100 x 450	8	10AII	250	3	—	—	2.8	—	—	43	
МИЗ-6		2.5	- 100 x 400	6	8AII	240	6	3.6	—	—	—	—	44	
МИЗ-7		5.0	- 100 x 700	8	10AII	250	4	—	—	3.7	—	—	45	
МИЗ-8		1.7	- 120 x 150	8	10AII	250	4	—	3.7	—	—	—	46	

10571  
37



1970

ПК

3

ГРУППА

НОМЕНКЛАТУРА - УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ЛИСТ

3.400-6

6

ТАБЛИЦА 4 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕ- ТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБРА- ЖЕНА	ПРИМЕЧА- НИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Q <sub>x</sub>	Q <sub>y</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>		
			a x b	δ	φ	R <sub>a</sub>	шт							
МНЗ-9		2.5	- 150x200	8	10AII	250	4	-	3.7	-	-	-	47	
МНЗ-10		3.0	- 150x250	8	10AII	250	4	10.1	2.7	-	0.8	-	48	
МНЗ-11		3.4	- 150x300	8	10AII	250	4	10.1	2.7	0.4	0.8	-	49	
МНЗ-12		4.3	- 200x200	10	12AII	300	4	2.0	5.3	-	-	-	50	
МНЗ-13		10.4	- 200x420	12	16AII	400	4	5.0	3.6	-	1.8	-	51	
МНЗ-14		5.3	- 150 x 250 - 60 x 60	10 10	14AII	260	4	7.2	5.6	-	1.6	-	52	
МНЗ-15		9.7	L100x10 200		14AII	500	6	-	-	16.5	-	-	53	
МНЗ-16		11.5	L100x10 200		16AII	560	6	-	-	23.6	-	-	54	
МНЗ-17		5.5	- 200x250	10	12AII	300	6	16.4	3.3	-	1.6	-	55	

10571 38

38

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

НАЧ. ОТД. ПЕРЕДАЧА  
Гл. КОНСТРУКТ. БОЖОВСКИЙ  
РУК. ГРУППЫ ЖИЛЯКОВА  
Исполнит. ЧУМАКОВА  
Проверил. ЖИЛЯКОВА


1970  
ЛК

ГРУППА  
3

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Лист 7  
3.400-6

ТАБЛИЦА 4 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБ- РАЖЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Qx	Qy	Mx	My		
			a x b	δ	φ	La	шт.							
МИЗ-18		19.0	- 50 x 50 - 250 x 350	14	18AII	450	8	18.7	7.8	-	3.9	-	56	
МИЗ-19		22.5	- 80 x 80 - 250 x 800	16	22AII	450	6	16.6	9.5	-	4.7	-	57	
МИЗ-20		5.5	- 200 x 300	10	8AII 12AII	85 360	6 2	16.5	9.2	0.3	1.6	-	58	
МИЗ-21		18.8	- 200 x 450	2.0	8AII 18AII	85 540	6 4	3.6 16.6	0.3 9.5	5.6 0.4	1.6 4.7	-	59	
МИЗ-22		9.5	- 250 x 350	10	12AII	360	8	11.6	8.2	-	4.1	-	60	
МИЗ-23		11.0	- 250 x 350	10	14AII	420	8	16.5 47.4	5.1 10.8	0.9 0.9	2.6 5.4	-	61	
МИЗ-24		11.9	- 200 x 650	10	8AII 12AII	85 360	12 4	3.6 12.6	0.3 0.3	5.6 6.8	-	1.6 3.4	62	
МИЗ-25		11.3	- 250 x 520	10	12AII	300	4	2.0	5.4	-	-	-	63	
МИЗ-26		24.7	- 250 x 1000	10	14AII	420	10	22.2	3.6	3.3	-	1.65	64	

10571 39



ТАБЛИЦА 4

ПРОДОЛЖЕНИЕ

МА. КА. ЗАКЛОННОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛОННОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ ЖИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИСПОЛНЯЕТСЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		ЯНКЕРЫ			N	Q <sub>x</sub>	Q <sub>y</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>		
			a x b	δ	φ	ра	шт	T	T	T	T <sub>M</sub>	T <sub>M</sub>		
МНЗ-27		6.8	- 300 x 300	8	10AII	250	8	3.7	1.7	1.6	1.0	1.0	65	
МНЗ-28		14.2	- 350 x 400	10	12AII	360	10	12.5 2.4 3.6	9.3 4.7 8.2	2.6 1.7 3.5	1.3 2.3 -	- 0.9 1.75	66	
МНЗ-29		26.3	- 350 x 600	10	14AII	420	20	6.9	6.1	7.7	3.1	3.9	67	
МНЗ-30		15.7	- 380 x 400	10	12AII	360	12	22.7 18.6	23.6 7.8	- -	- 3.9	- -	68	
МНЗ-31		14.7	- 400 x 400	10	12AII	300	8	6.7 1.3	3.0 3.0	0.55 -	1.8 1.8	- -	69	
МНЗ-32		16.7	- 400 x 400	10	14AII	420	8	10.4	3.4	13.2	4.1	-	70	
МНЗ-33		21.7	- 500 x 500	10	12AII	300	8	12.0	6.0	-	3.0	-	71	
МНЗ-34		17.6	- 60 x 60 - 400 x 400	10 10	 14AII	 280	 8	 40.4	 3.4	 13.2	 4.1	 -	72	

ГРУППА  
3

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛОННЫХ ДЕТАЛЕЙ

10571  
ЛИСТ  
8  
3.400-6

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

НАЧ. ОТДЕЛА  
ГЛ. КОНСТ. СТ.  
РУК. ГРУППЫ  
ИСПОЛНИТ.  
ПРОВЕРИЛ.

ПЕРЕДАЧА  
БЫХОВСКИЙ  
ЖИЛАКОВА  
ЧУМАКОВА  
ЖИЛАКОВА

*Жилаков*  
*Жилаков*  
*Чумаков*  
*Жилаков*

ТАБЛИЦА 4

ПРОДОЛЖЕНИЕ 7

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБ- РАЖЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Q <sub>x</sub>	Q <sub>y</sub>	M <sub>x</sub>	M <sub>y</sub>		
			а x в	б	φ	с <sub>а</sub>	шт.	τ	τ	τ	τ <sub>м</sub>	τ <sub>м</sub>		
МНЗ-35		25.0	450 x 500	12	16AII	400	6	10.0	7.2	—	3.6	—	73	
МНЗ-36		23.7	500 x 550	10	12AII	300	8	4.0	10.8	—	—	—	74	
МНЗ-37		2.8	100 x 200	10	12AII	220	3	—	4.7	—	—	—	75	
МНЗ-38		2.0	150 x 150	8	10AII	70	4	—	—	—	—	—	76	КОНСТРУКТИВНАЯ
МНЗ-39		2.8	150 x 200	10	12AII	100	4	—	—	—	—	—	77	КОНСТРУКТИВНАЯ
МНЗ-40		3.1	120 x 300	8	10AII	150	2	—	4.6	—	—	—	78	
МНЗ-41		14.5	L75 x 8 с = 700		10AII	300	8	—	—	—	—	—	79	КОНСТРУКТИВНАЯ
МНЗ-42		14.9	L75 x 8 с = 700		10AII	300	8	—	—	—	—	—	80	КОНСТРУКТИВНАЯ

1970  
ТК

3  
ГРУППА

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

10571  
41  
лист 9  
3.400-6



1970

ГРУППА  
З

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Лист 10  
3.900.6

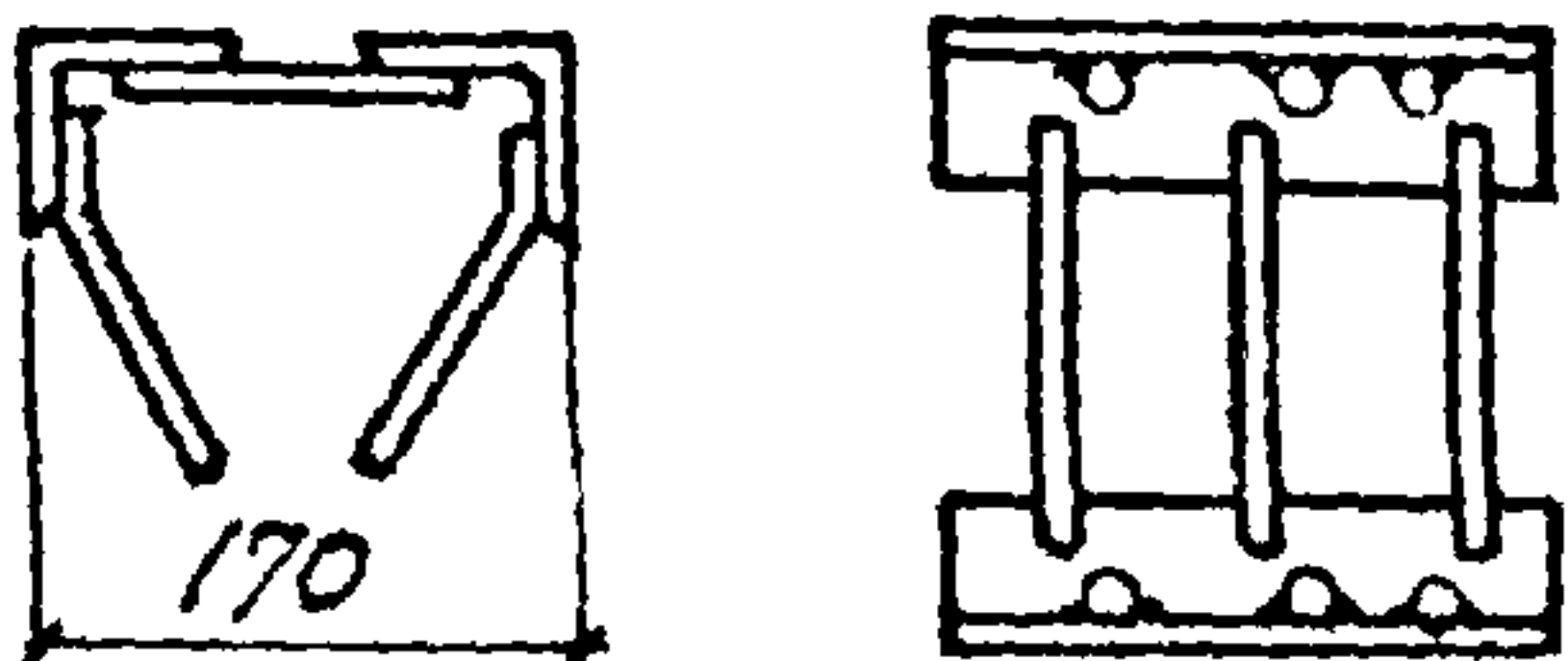
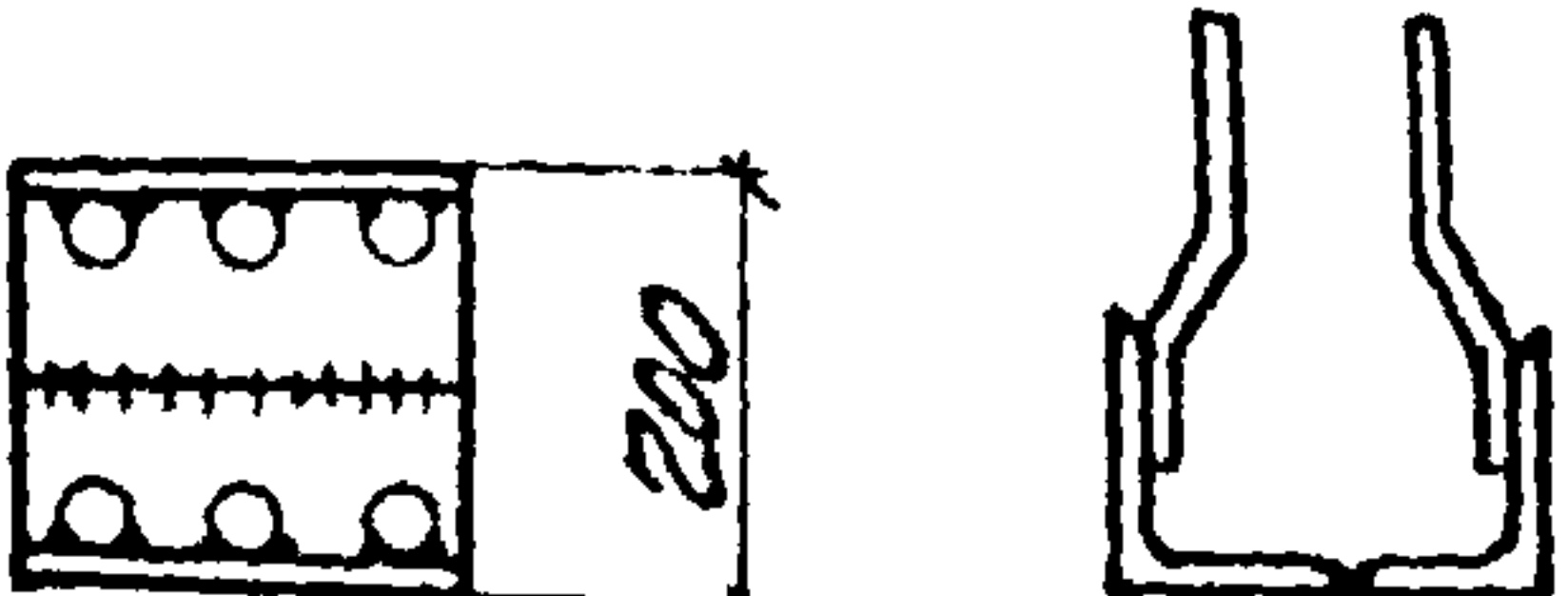
ТАБЛИЦА 4 /ПРОДОЛЖЕНИЕ/

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					Лист, где деталь изоб- раже- на	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N т	Q <sub>x</sub> т	Q <sub>y</sub> т	M <sub>x</sub> тм	M <sub>y</sub> тм		
			a x b	б	φ	l <sub>a</sub>	шт							
МИЗ-43		1.4	-120 x 150	8	10AII	250	2	—	1.9	—	—	—	81	
МИЗ-44		14.1	-200 x 340 -200 x 340	12 12	14AII	190	6	—	7.2	—	—	—	82	
МИЗ-45		2.7	L 100 x 63 x 8 l: 80		10AII 10AII	300 300	2 4	—	2.8	2.4	—	—	83	
МИЗ-46		2.1	-80 x 130	6	8AII 8AII	360 240	2 8	15.0	2.8	2.4	—	—	84	
МИЗ-47		4.3	L 63 x 6 l: 300		10AII 10AII	170 300	2 4	—	—	—	—	—	85	КОНСТРУК- ТИВНАЯ
МИЗ-48		2.3	L 100 x 63 x 8 l: 200		10AII	250	2	—	—	—	—	—	86	КОНСТРУК- ТИВНАЯ

10571  
42

ИЗДАТЕЛЬСТВО	И. КОСЫРЕВ	И. КОСЫРЕВ			
РУК. ГРУППЫ	Р. ЖИЛЯКОВА	Р. ЖИЛЯКОВА			
ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. ЧУПЕКОВА	В. ЧУПЕКОВА			
ПРОВЕРКА	Р. ЖИЛЯКОВА	Р. ЖИЛЯКОВА			

ТАБЛИЦА 4 /продолжение/

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБ- РАЖЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N т	Q <sub>x</sub> т	Q <sub>y</sub> т	M <sub>x</sub> тм	M <sub>y</sub> тм		
			а×в	δ	φ	ℓ	шт.							
ММЗ-49		9.9	Л 75×8 ℓ=470		10AII 10AII	300 130	6 8	—	—	—	—	—	87	КОНСТРУК- ТИВНАЯ
ММЗ-50		15.5	Л 200×100×12 ℓ=200		14AII	500	6			16.5			88	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ПРИ РАСЧЕТЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, НА КОТОРЫЕ, КРОМЕ СДВИГАЮЩЕЙ СИЛЫ, ДЕЙСТВУЕТ ИЗГИБАЮЩИЙ МОМЕНТ, УЧЕНО ДЕЙСТВИЕ СЖИМАЮЩЕЙ ВЕРТИКАЛЬНОЙ СИЛЫ, УМЕНЬШАЮЩЕЙ РАСТЯГИВАЮЩИЕ УСИЛИЯ В АНКЕРАХ ОТ ДЕЙСТВИЯ МОМЕНТА.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, НА КОТОРЫЕ ДЕЙСТВУЮТ ПРЕИМУЩЕСТВЕННО СДВИГАЮЩИЕ СИЛЫ, Т.Е.  $0 \leq N_{сж} \leq 0.3Q$ , ЗАПРОЕКТИРОВАНЫ С УПОРАМИ ИЗ СТЕЖАКНЕВЫХ КОРОТЫШЕЙ.
3. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, НА КОТОРЫЕ, КРОМЕ СДВИГАЮЩИХ СИЛ, ДЕЙСТВУЮТ СЖИМАЮЩИЕ СИЛЫ  $N \geq 0.3Q$ , ВЫПОЛНЯЮТСЯ БЕЗ УПОРОВ. В РАСЧЕТНЫХ СХЕМАХ ВЕЛИЧИНЫ СЖИМАЮЩИХ СИЛ НЕ ПРИВЕДЕНЫ, Т.К. В РАСЧЕТЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЭТИ СИЛЫ НЕ УЧИТЫВАЛИСЬ (ММЗ-5, 7, 8, 9, 25, 34, 43, 44).

10571 43  
Лист 11  
3.400-6  
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
ГРУППА  
3



ТАБЛИЦА 5

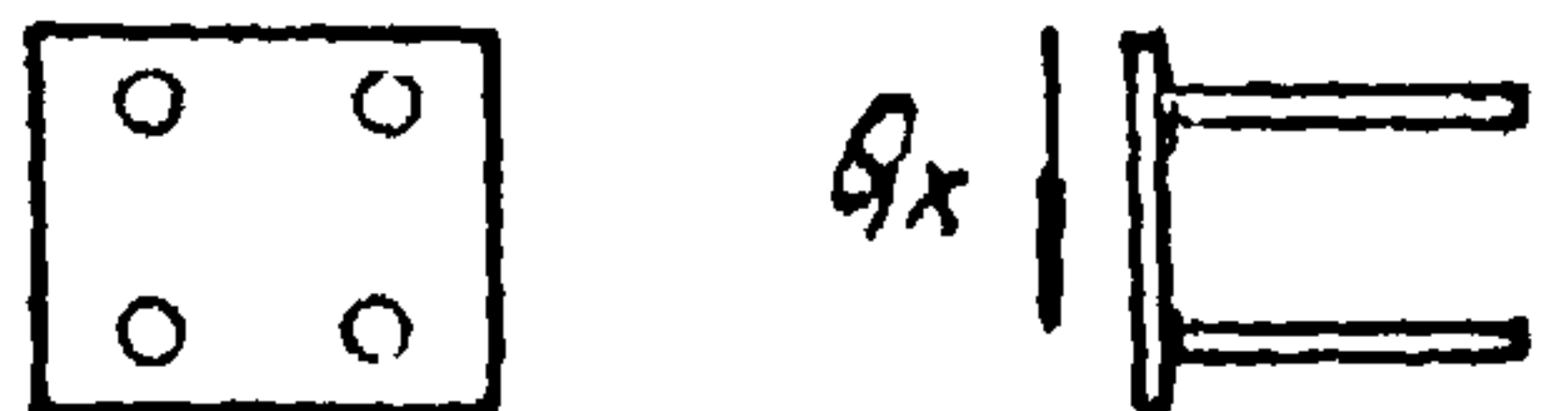



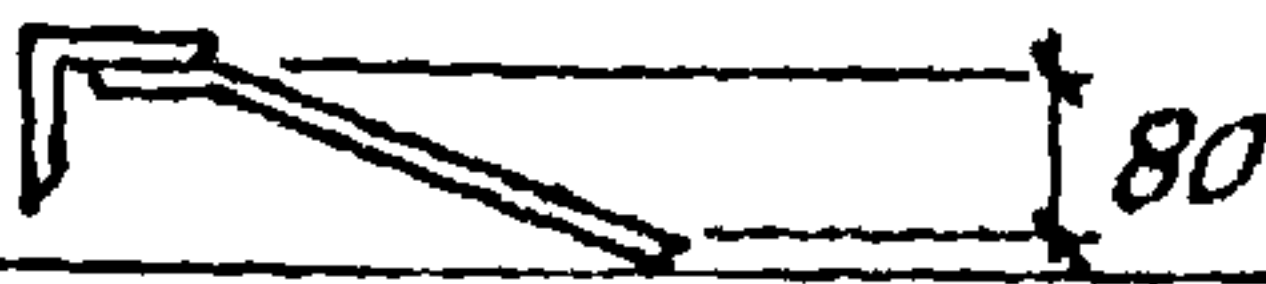
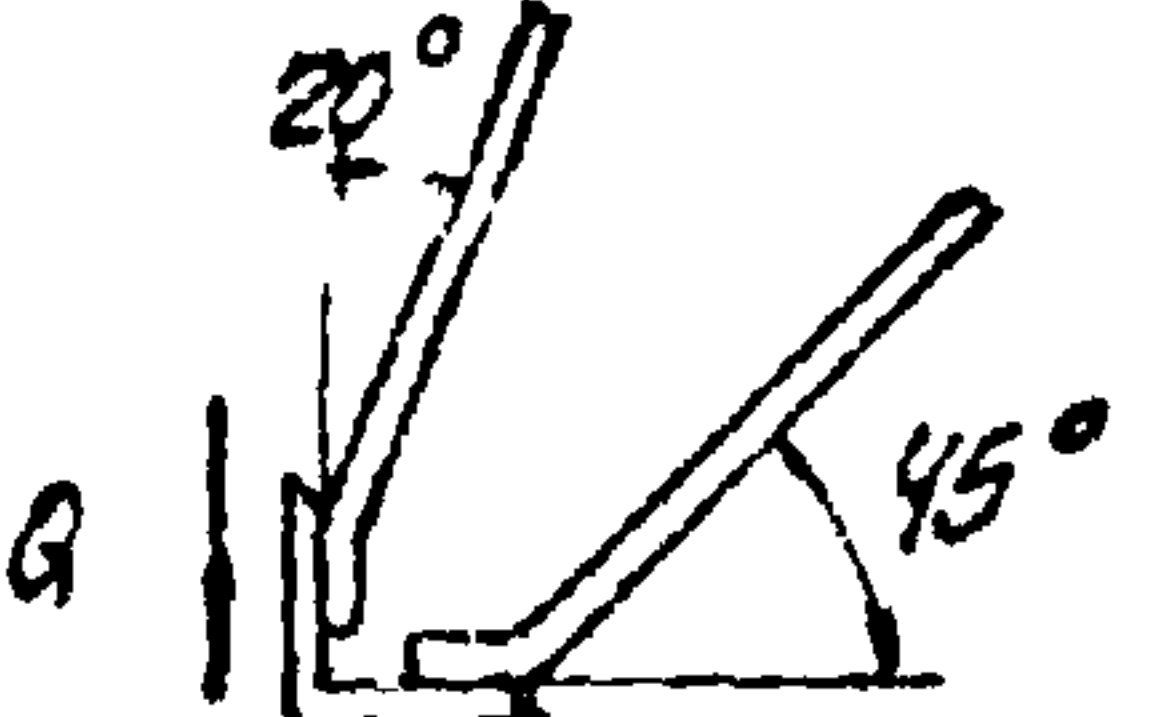

Группа Ч. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В ПЛИТАХ, БАЛКАХ И КОЛОННАХ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОР КОММУНИКАЦИЙ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ (ПЛОЩАДОК, МОСТИКОВ, КРОШТЕЙНОВ, ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК, ТОРМОЗНЫХ ФЕРМ И Т.Д.), ЭЛЕМЕНТЫ ОБРАМЛЕНИЯ КОЛОНН, БАЛОК И ПРОЕМОВ В ПЛИТАХ.

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОБРАЖЕНА	ПРИМЕЧАНИЯ	
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Bx	By	Mx	My			
			a x b	δ	φ	La	шт.								T
МИЧ-1		1.2	-100x230	6	8AIII	120	2	—	—	—	—	—	—	89	КОНСТРУКТИВНАЯ
МИЧ-2		1.3	-100x230	6	8AIII	240	2	—	1.5	—	—	—	—	90	
МИЧ-3		1.5	-100x300	6	8AIII	120	3	—	—	—	—	—	—	91	КОНСТРУКТИВНАЯ
МИЧ-4		1.7	-100x300	6	8AIII	240	3	—	2.2	—	—	—	—	92	
МИЧ-5		2.5	-120x250	8	8AIII	240	6	—	—	4.4	—	—	—	93	
МИЧ-6		9.0	-180x500	10	12AII	300	6	—	—	—	—	—	—	94	
МИЧ-7		10.5	-180x600	10	12AII	300	6	—	—	—	—	—	—	95	
									7.6	7.8	—	—	—		
									7.6	7.8	—	—	—		

10571  
ЛИСТ 12  
3.400-6

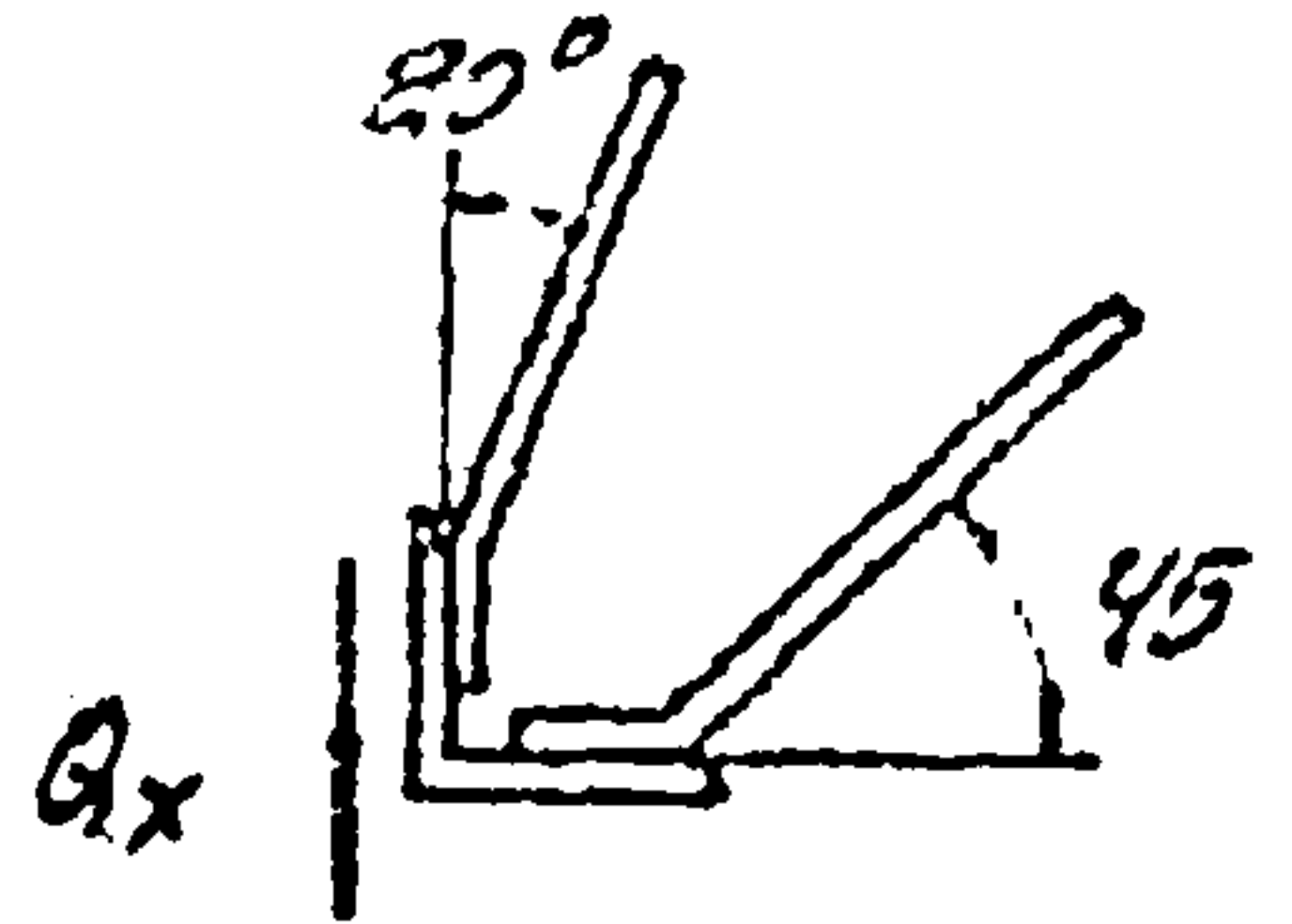
ТАБЛИЦА 5

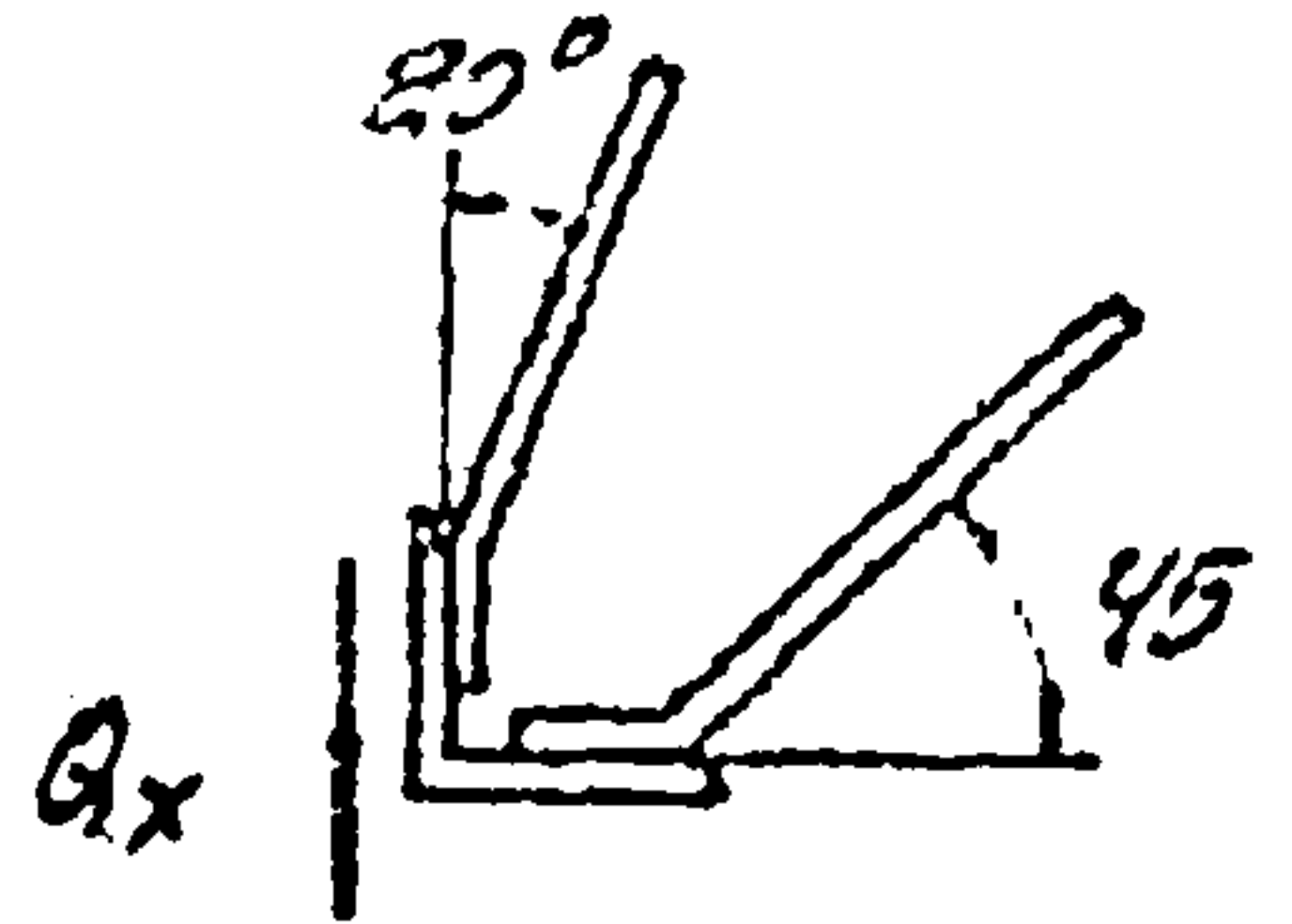
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ КОЭФИЦИЕНТЫ					ЛИСТ, № ДЕТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Qx	Qy	Mx	My		
			а х в	б	φ	ра	шт							
МНЧ-8		1.7	-180x180	6	8AIII	120	4	—	—	—	—	—	96	КОНСТРУКТИВНАЯ
МНЧ-9		1.9	-180x180	6	8AIII	240	4	—	3.0	—	—	—	97	
МНЧ-10		5.9	-200x300	10	12AII	70	2	—	—	6.5	—	—	98	
МНЧ-11		7.3	-200x500	8	10AII	200	8	—	—	5.0	—	—	99	
МНЧ-12		10.6	-300x500	8	10AII	250	8	—	3.1	—	0.8	—	100	
МНЧ-13		4.2	L50x5 e=1000		8AIII	240	4	—	—	—	—	—	101	КОНСТРУКТИВНАЯ
МНЧ-14		1.1	L63x6 e=100		8AIII	280	4	—	2.5	—	—	—	102	
МНЧ-15		1.6	L63x6 e=200		8AIII	280	4	—	2.5	—	—	—	103	

1970  
МК  
И  
ИЗМЕНЕНИЯ  
УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
ДЕТАЛИ  
10571  
45  
3.400-5  
13



№ п/п	Элементы конструкции и схема их крепления	Всего шт	Размеры деталей					Количество шт				Итого	
			Поперечный		Фланцевый			И	Ск	Зу	Мк		
			а x б	б	φ	ра	шт	т	т	т	т		
ММ4-16		2,4	L 63x6 e=300	-	8P111	280	6	-	3,8	-	-	-	
ММ4-17		6,8	L 63x6 e=1000	-	8P111	280	10	-	6,4	-	-	-	105
ММ4-18		2,7	L 75x8 e=250	-	8P111	280	4	-	2,5	-	-	-	106
ММ4-19		3,4	L 75x8 e=300	-	8P111	280	6	-	3,8	-	-	-	107
ММ4-20		3,9	L 75x8 e=350	-	8P111	280	6	-	3,8	-	-	-	108
ММ4-21		10,1	L 75x8 e=1000	-	8P111	280	10	-	6,4	-	-	-	109
ММ4-22		11,5	L 100x10 e=250	-	10P111	300	4	-	3,2	-	-	-	110
ММ4-23		5,7	L 100x10 e=300	-	10P111	300	6	-	4,8	-	-	-	111



ПРИЛОЖЕНИЕ  
4


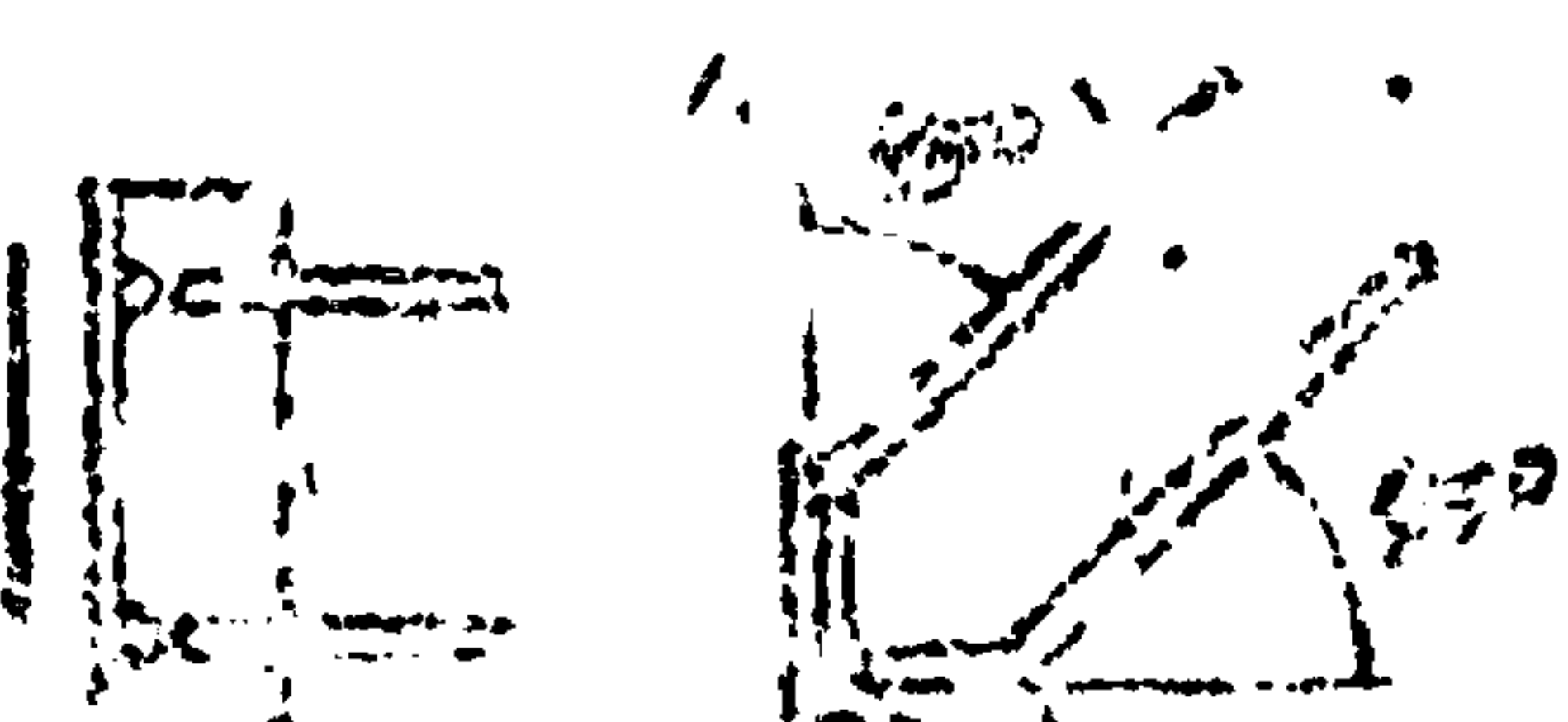
НОМЕНКЛАТУРА  
ЗАКРЕПЛЕНИЯ  
ДЕТАЛЕЙ  
СНЯТЫХ ПОСЛЕ РАБОТЫ

3.400-6  
ММТ  
14

10571  
46

Б.И. С. П. П. П.  
Б.И. С. П. П. П.  
Б.И. С. П. П. П.  
Б.И. С. П. П. П.

ТАБЛИЦА 5 (ПОДПЛАКЕННЕ)

КЛАСС ЗАКЛАДКИ НОМЕР ДЕТАЛИ	УСЛОВ. ЗАКЛАДКИ И ИХ СЧЕТЫ СЧЕТЧИКИ	ВЕС КГ	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ			РАСЧЕТНЫЕ СЧЕТЧИКИ					КОЛИЧ. ДЕТАЛЕЙ	КОЛИЧ. УПАКОВ.			
			Д	Ш	Т	№	Qx	Qy	Qz	Qx			Qy		
1111-01		4	100	100	10	300	6	4	—	—	—	—	—	112	
1111-02		1	100	100	10	300	10	—	20	—	—	—	—		
1111-03		11	100	100	10	250	4	—	—	—	—	—	—		
1111-04		12	100	100	10	250	4	—	—	—	—	—	—		
1111-05		14	100	100	10	250	6	—	4	—	—	—	—	116	
1111-06		60	100	100	10	250	6	—	4	—	—	—	—	117	
1111-07		10	100	100	10	250	4	—	2	—	—	—	—	118	

1111-01  
1111-02  
1111-03  
1111-04  
1111-05  
1111-06  
1111-07



1970  
ПК

ТАБЛИЦА 5 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ГРУППА  
4

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ.	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛНЕТ, Г.Е ДЕТАЛЬ НЗ05- ОПРЕДЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N Т	Qx Т	Qy Т	Mx ТМ	My ТМ		
			a x b	δ	φ	Pa	шт.							
МИЧ-31		3.4	L75x8 c=300		8AIII	280	6	—	4.1	—	—	—	119	
МИЧ-32		3.9	L75x8 c=350		8AIII	280	6	—	4.1	—	—	—	120	
МИЧ-33		9.9	L75x8 c=1000		8AIII	280	8	—	4.1	—	—	—	121	
МИЧ-34		4.5	L100x10 c=250		10AII	300	4	—	3.8	—	—	—	122	
МИЧ-35		5.6	L100x10 c=300		10AII	300	6	—	5.6	—	—	—	123	
МИЧ-36		6.4	L100x10 c=350		10AII	300	6	—	5.6	—	—	—	124	
МИЧ-37		16.6	L100x10 1000		10AII	300	8	—	5.6	—	—	—	125	
МИЧ-38		3.0	L75x8 300		8AIII	280	3	—	—	—	—	—	126	

ПРИМЕЧАНИЕ: В ДЕТАЛЯХ МИЧ-29, 33, 37 РАСЧЕТНЫМИ ЯВЛЯЮТСЯ ЗРАДА АНКЕРОВ  
ВОДОЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ СДВИГАЮЩЕЙ СИЛЫ.

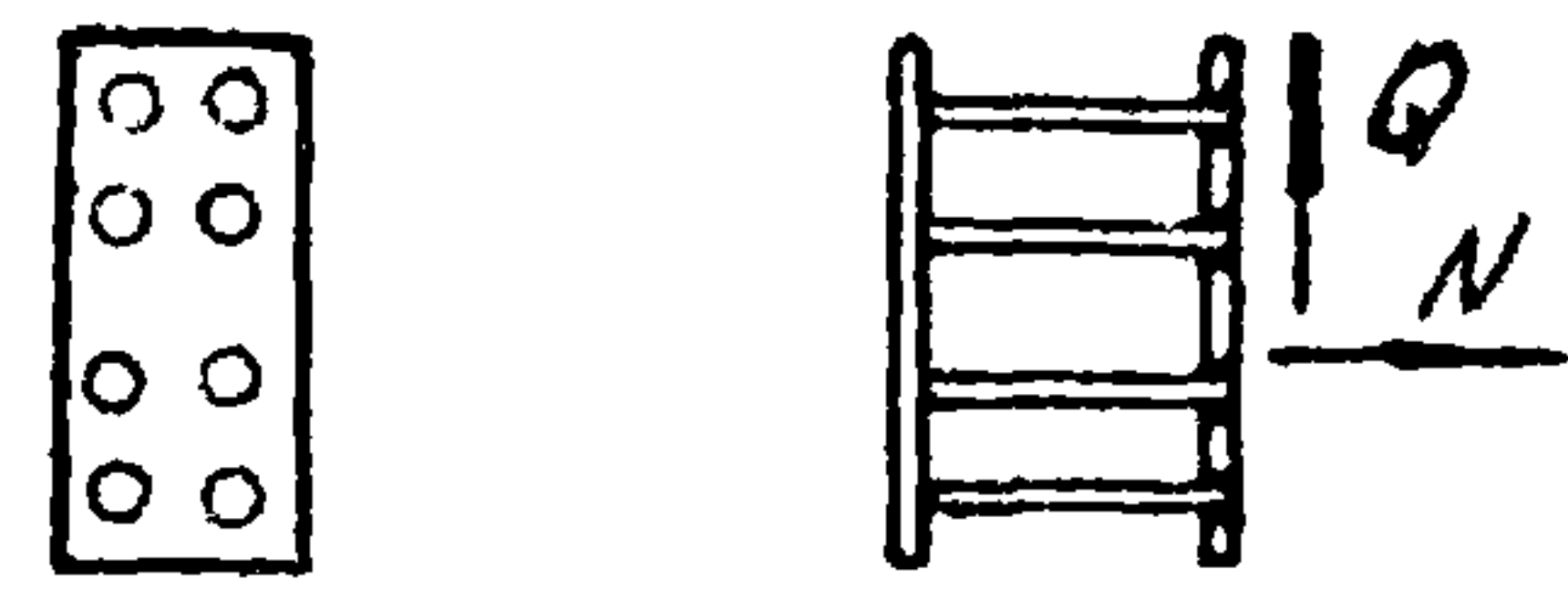
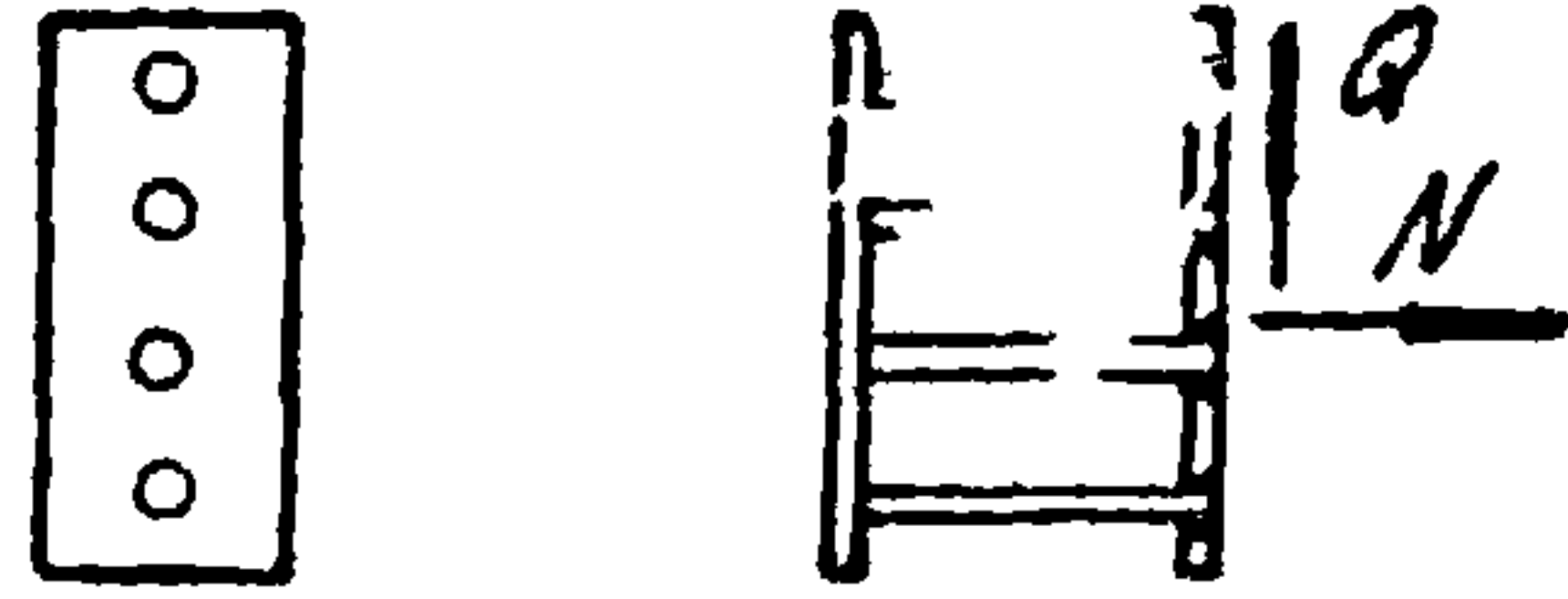
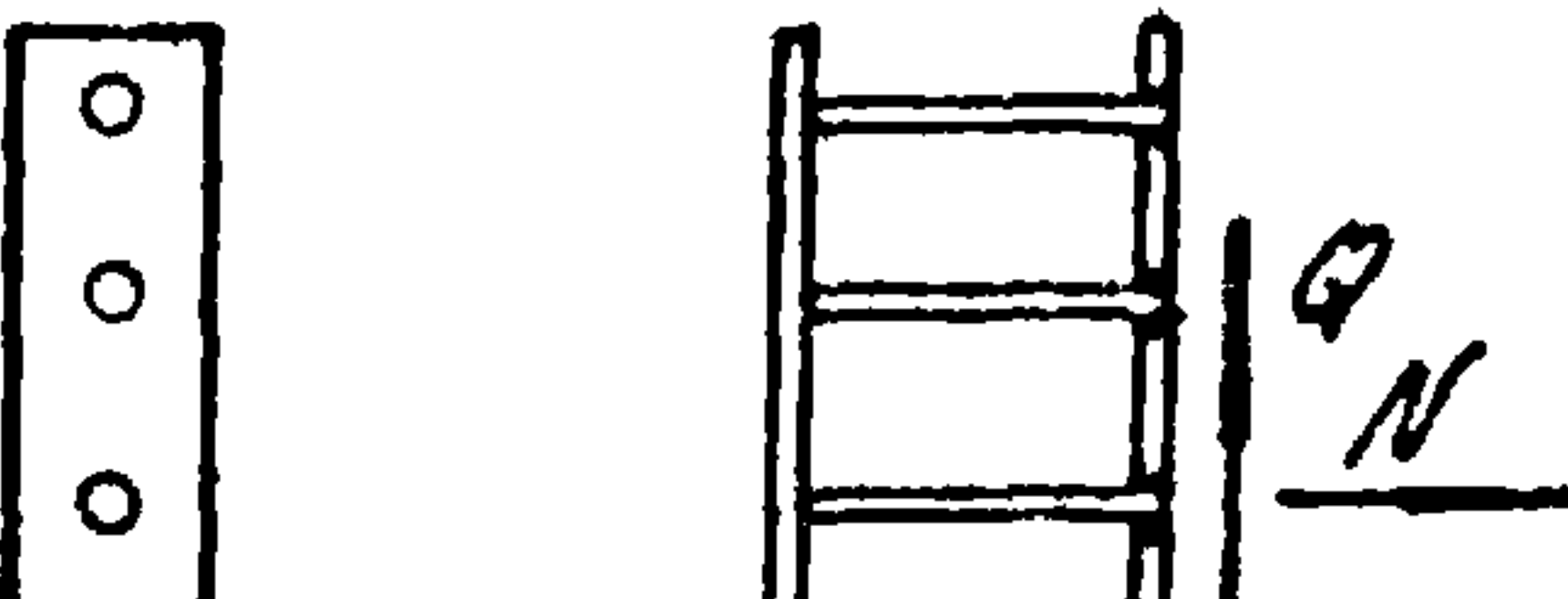
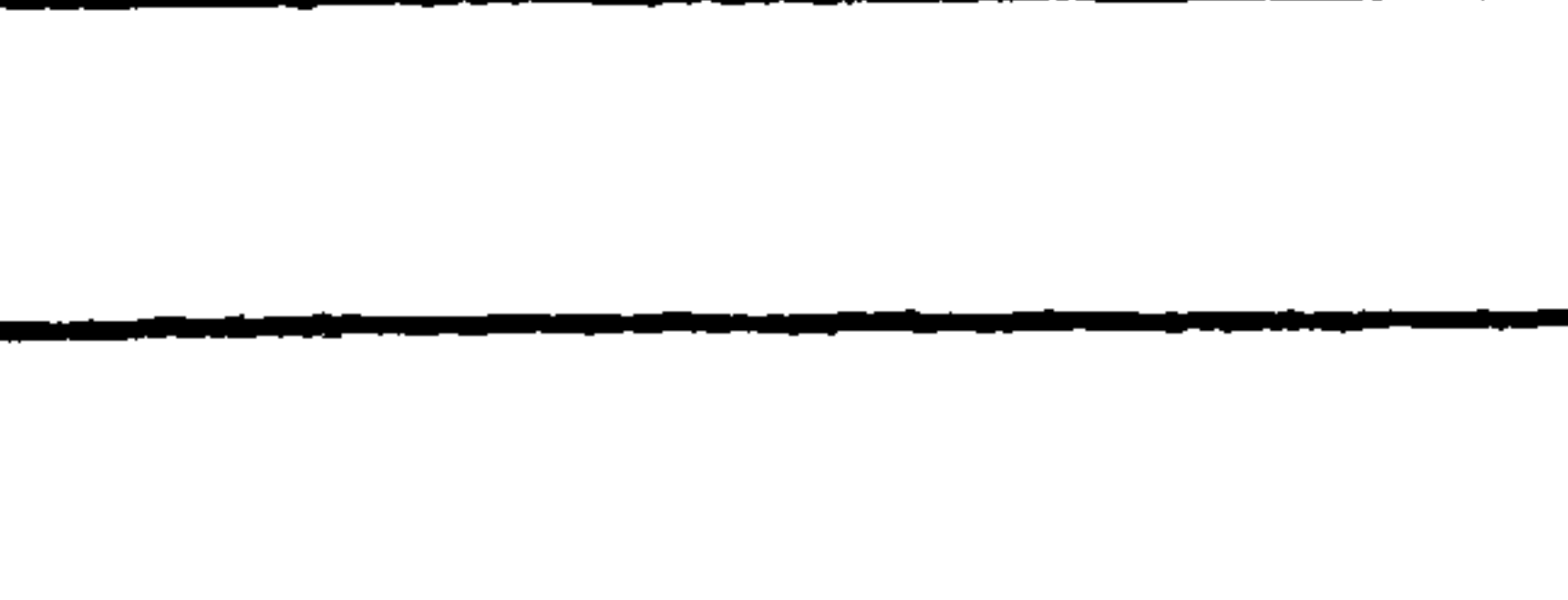
10571  
48  
16  
3.400-6





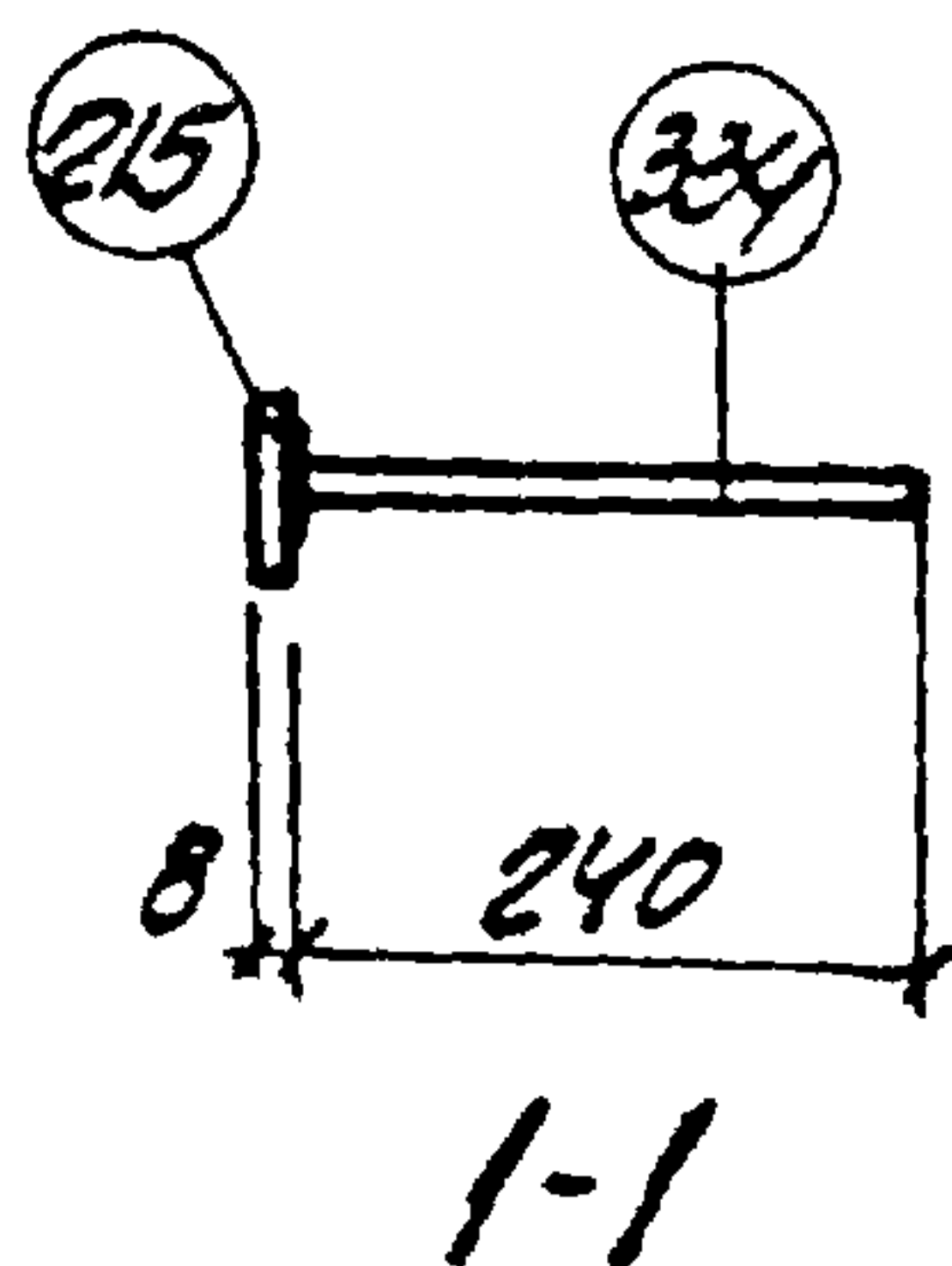
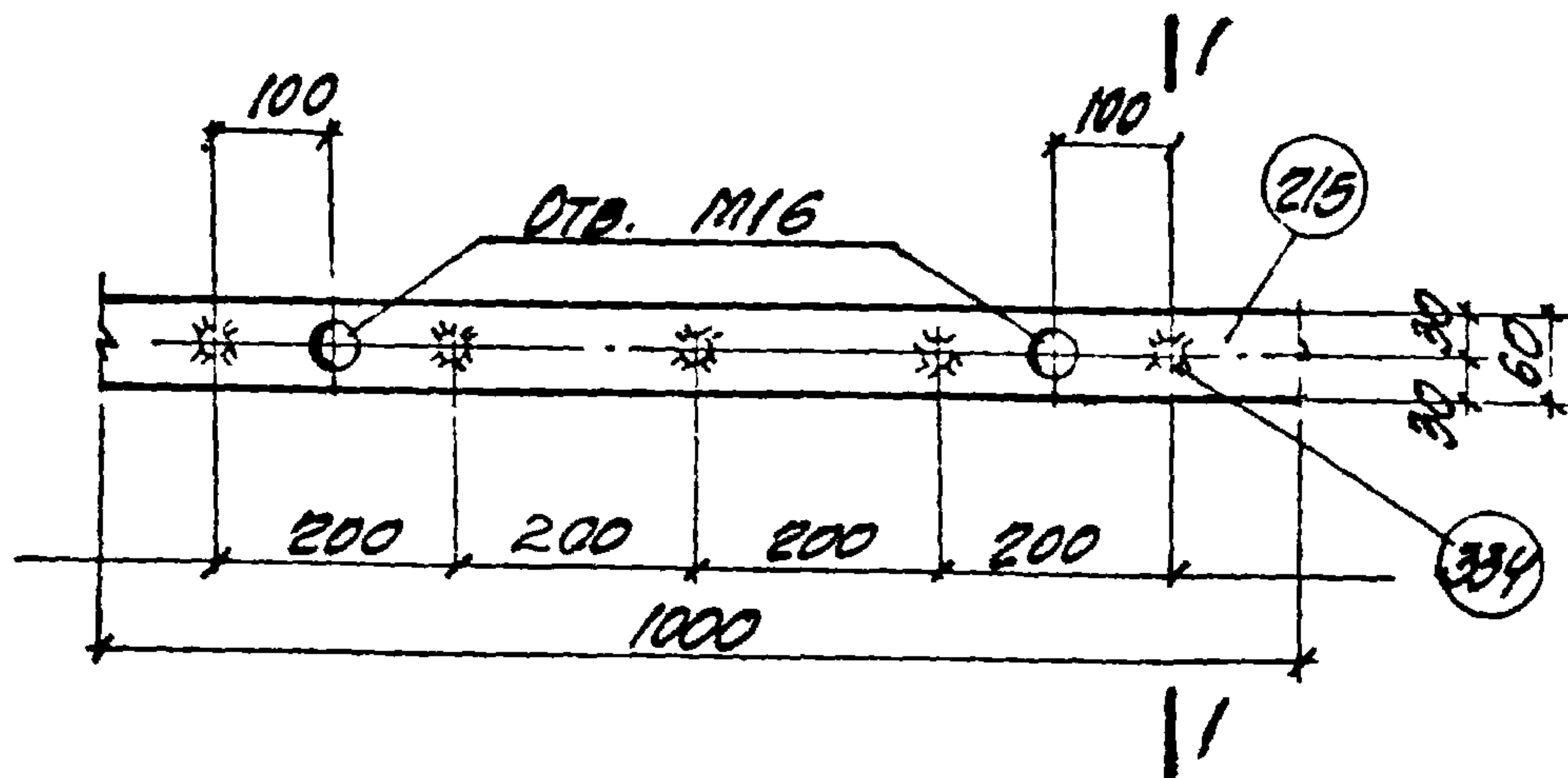
1970  
**ТК**  
 группа  
 5  
 Номенклатура унифицированных  
 закладных деталей  
 лист 18  
 3.400-6  
 10571 50

ТАБЛИЦА 6 (продолжение)

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИЗОб- РАЖЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ	
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N т	Q <sub>x</sub> т	Q <sub>y</sub> т	M <sub>x</sub> тм	M <sub>y</sub> тм			
			a x b	δ	φ	l <sub>a</sub>	шт								
МН5-5		19.8	-160x480	14											
			-160x480	14	16AII	235	8	12.0	7.4	—	—	—	131		
МН5-6		31.6	-160x500	16											
			-160x500	16	20AII	585	8	13.2	18.9	—	—	—	132		
МН5-7		11.8	-80x500	14											
			-80x500	14	16AII	485	4	3.5	6.5	—	—	—	133		
МН5-8		12.5	-80x500	14											
			-80x500	14	16AII	585	4	3.5	6.5	—	—	—	134		
МН5-9		15.3	-80x700	14											
			-80x700	14	16AII	385	5	4.2	9.1	—	—	—	135		





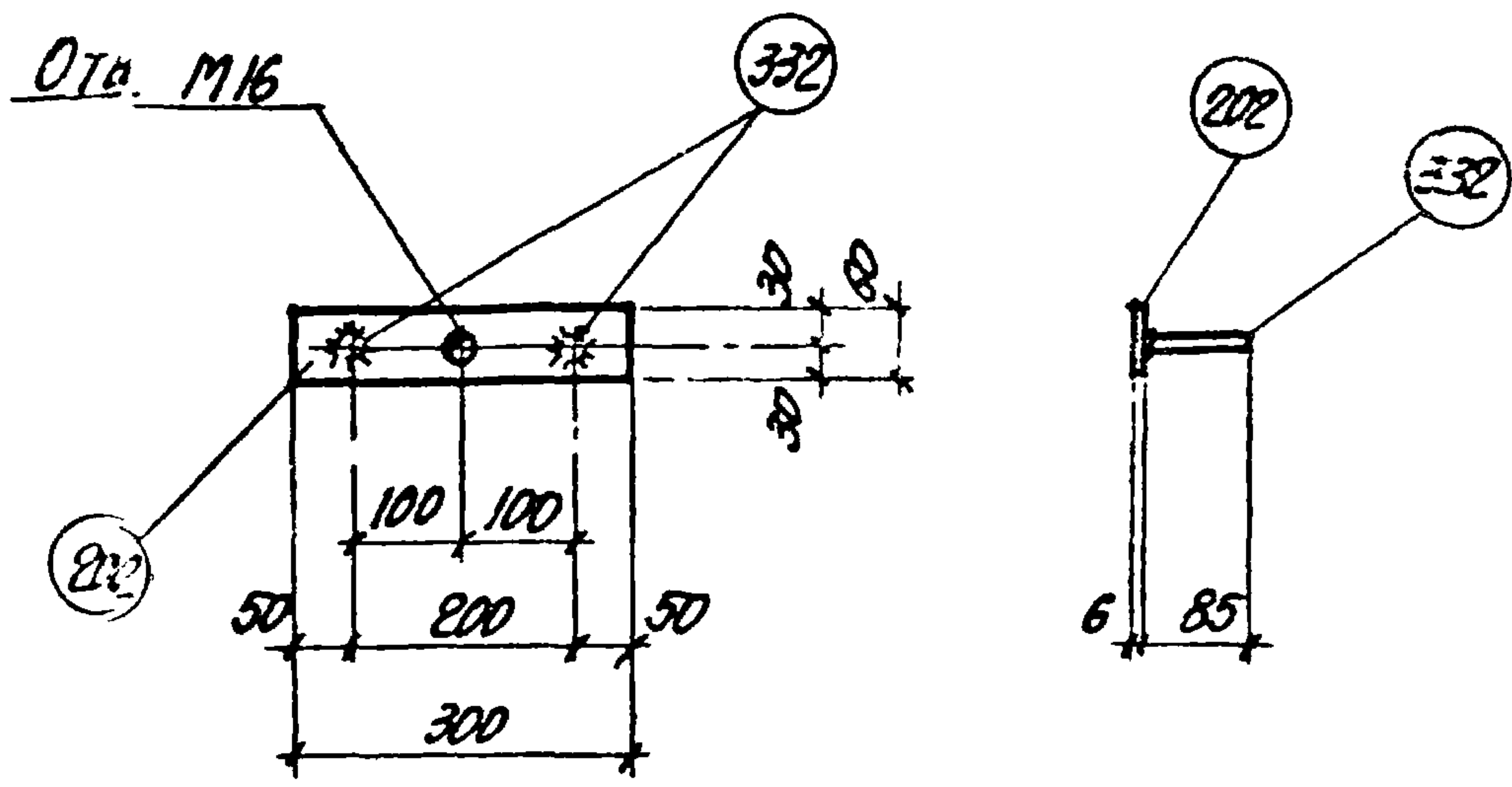


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
215	-60x8	1000	1	1.0	3.8
334	Ф8АIII	240	5	1.2	0.5
Итого					4.3

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В 'ГОСТ 380-60'
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ДЕТАЛЬ СЛУЖИТ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ И МОЖЕТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНА ЛЮБОЙ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО СЛУЧАЯ, ДЛИНЫ; СПЕЦИФИКАЦИЯ ДАНА НА 1 ПОГ.М. ДЛИНЫ.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИ 1-2	3.400-6	
	1		ЛИСТ	20



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
202	-60x6	300	1	0.3	0.9
332	Ф85	85	2	0.17	0.1
Итого					1.0

**ПРИМЕЧАНИЯ**

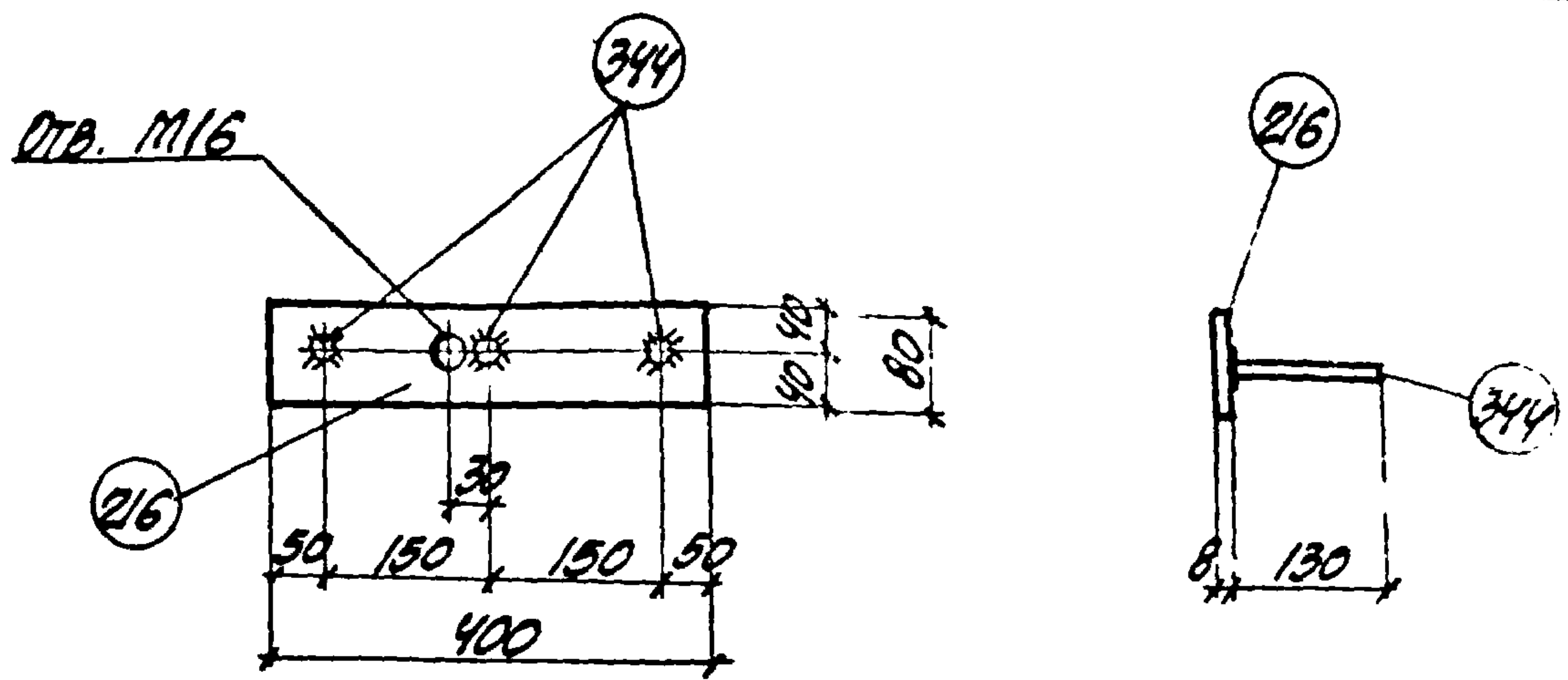
1. ЯНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель	В. ЧУГАРКОВА
Проверил	В. КУВШИНАРЕВА
Нач. отдела	П. ПЕРЕЛОВА
Гл. констр.	З. БЫХОВСКИН
Рук. группы	В. ЖИЛЯКОВА

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МН1-3	3.400-6	
	1		Лист	21



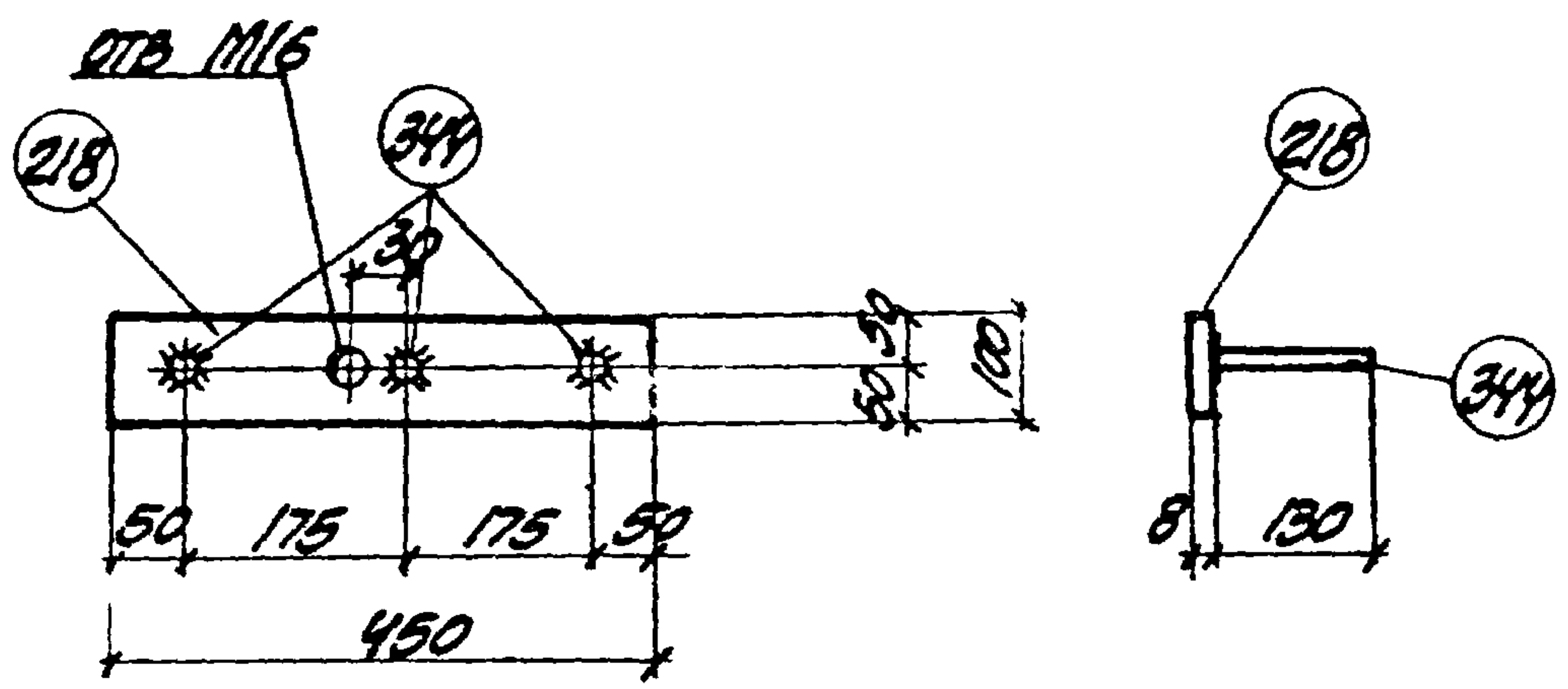


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
216	-80x8	400	1	0.4	2.0
344	Ф109Ш	130	3	0.40	0.3
Итого					2.3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-61

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ-4	З. 400-6	
	1		Лист	22
			10571	54



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ лоз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
218	-100x8	450	1	0.45	2.8
344	Ф109Ш	130	3	0.40	0.3
Итого					3.1

**ПРИМЕЧАНИЯ**

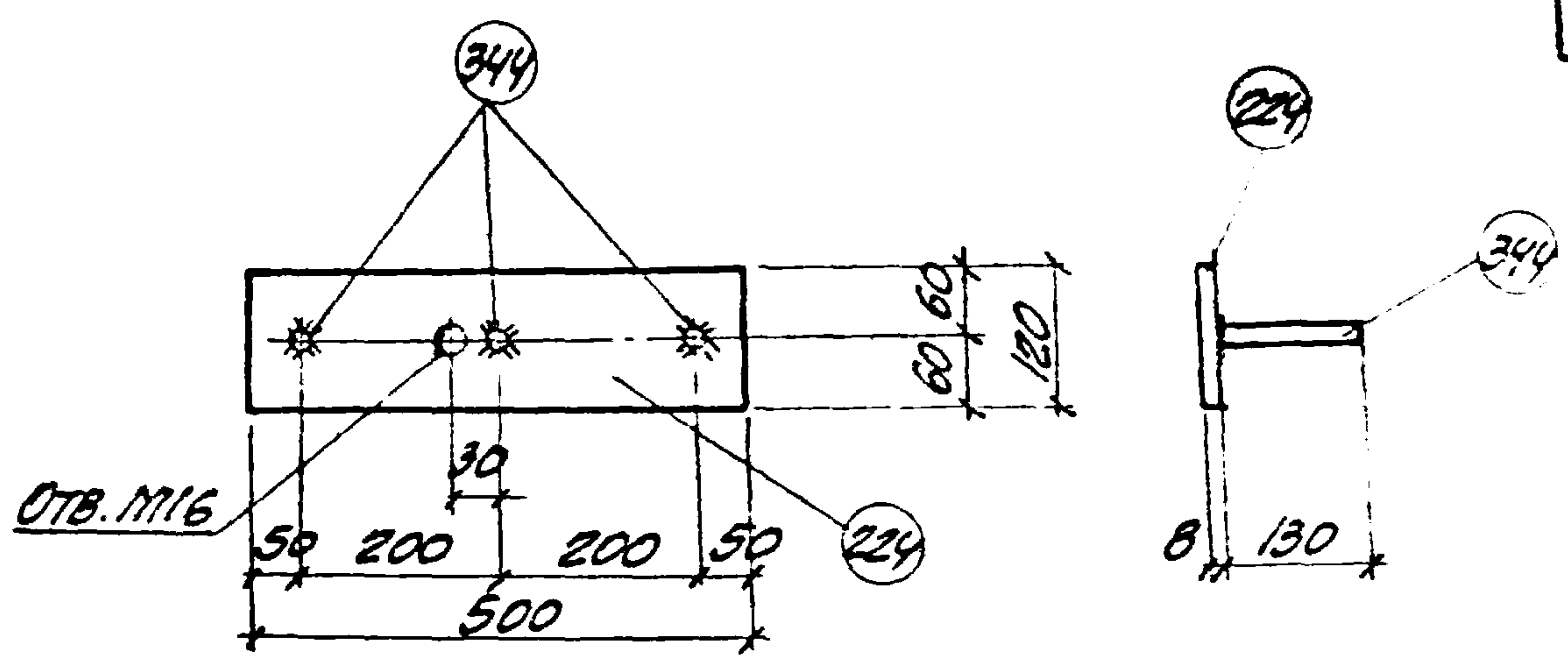
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ЯДРОСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4.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

Уч. -	Исполнитель	В. СУМАРОВА
	Проверил	А. СУМАРОВА
	Исполнитель	Л. ПЕРЕДА
	Проверил	Э. БИКОРАСКИ
	Исполнитель	А. ЖЕЛТАКОВА
НАЧ. ОТДЕЛА	СА. КОНСТ.	РУК. ГРУППЫ

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ ММ1-5	3.400-6	
	1		лист	23



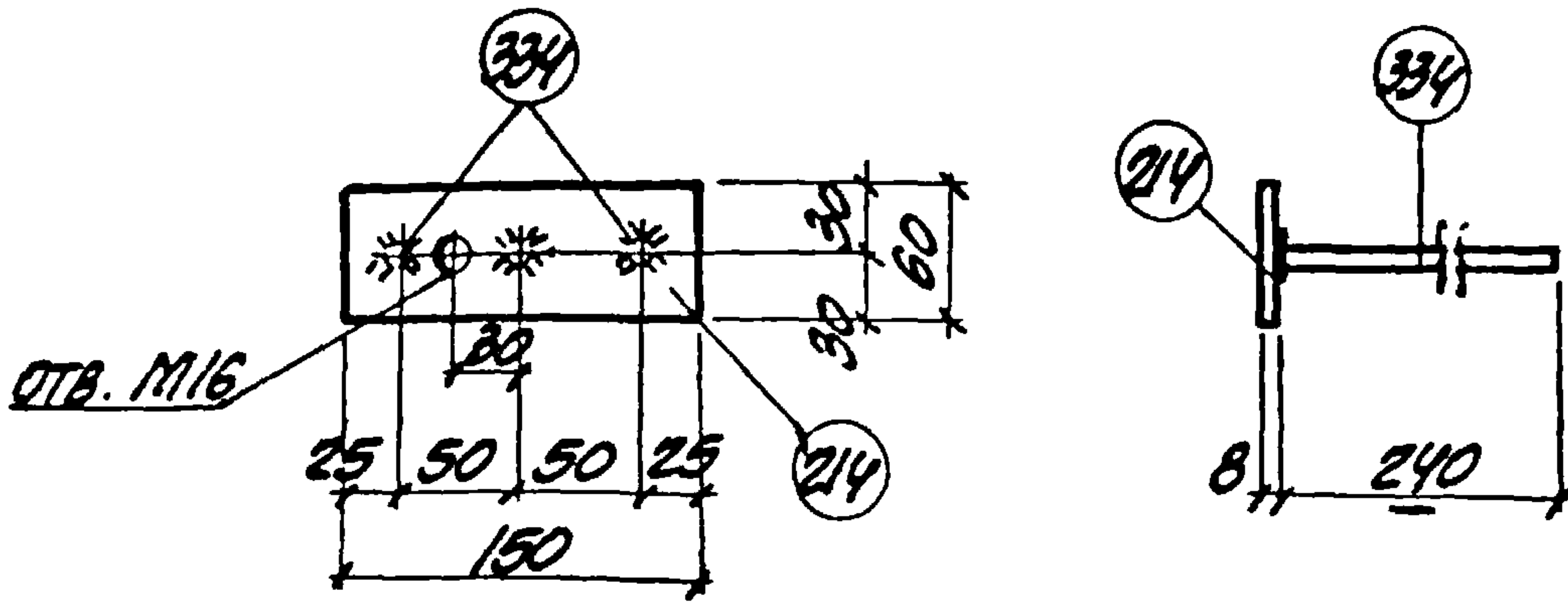


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
224	-120x8	500	1	0.5	3.8
344	Ф10АIII	130	3	0.40	0.3
Итого					4.1

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИ-6	3.400-6	
	1		лист	24



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
214	-60x8	150	1	0.15	0.6
334	Ф8АШ	240	3	0.7	0.3
Итого					0.9

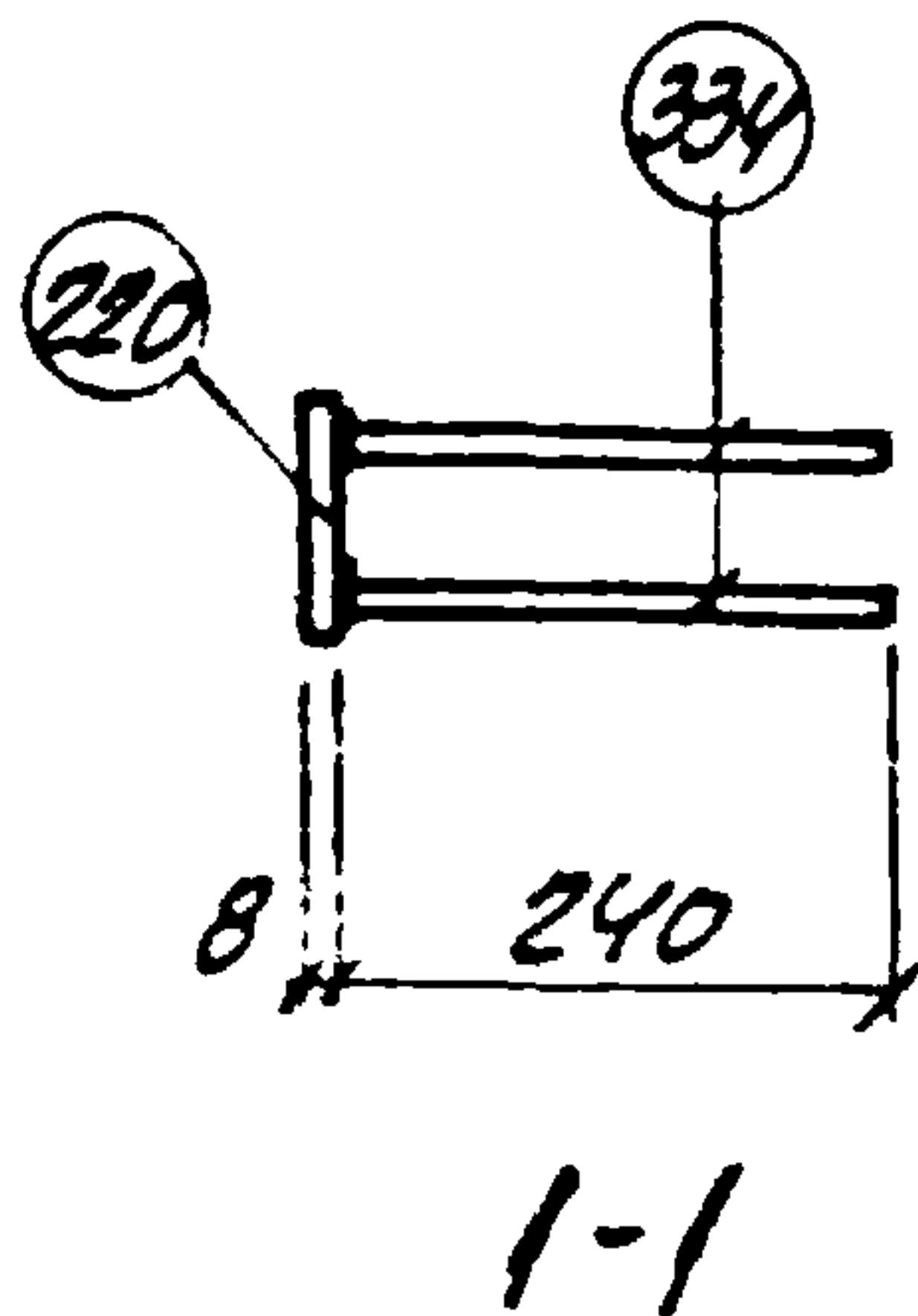
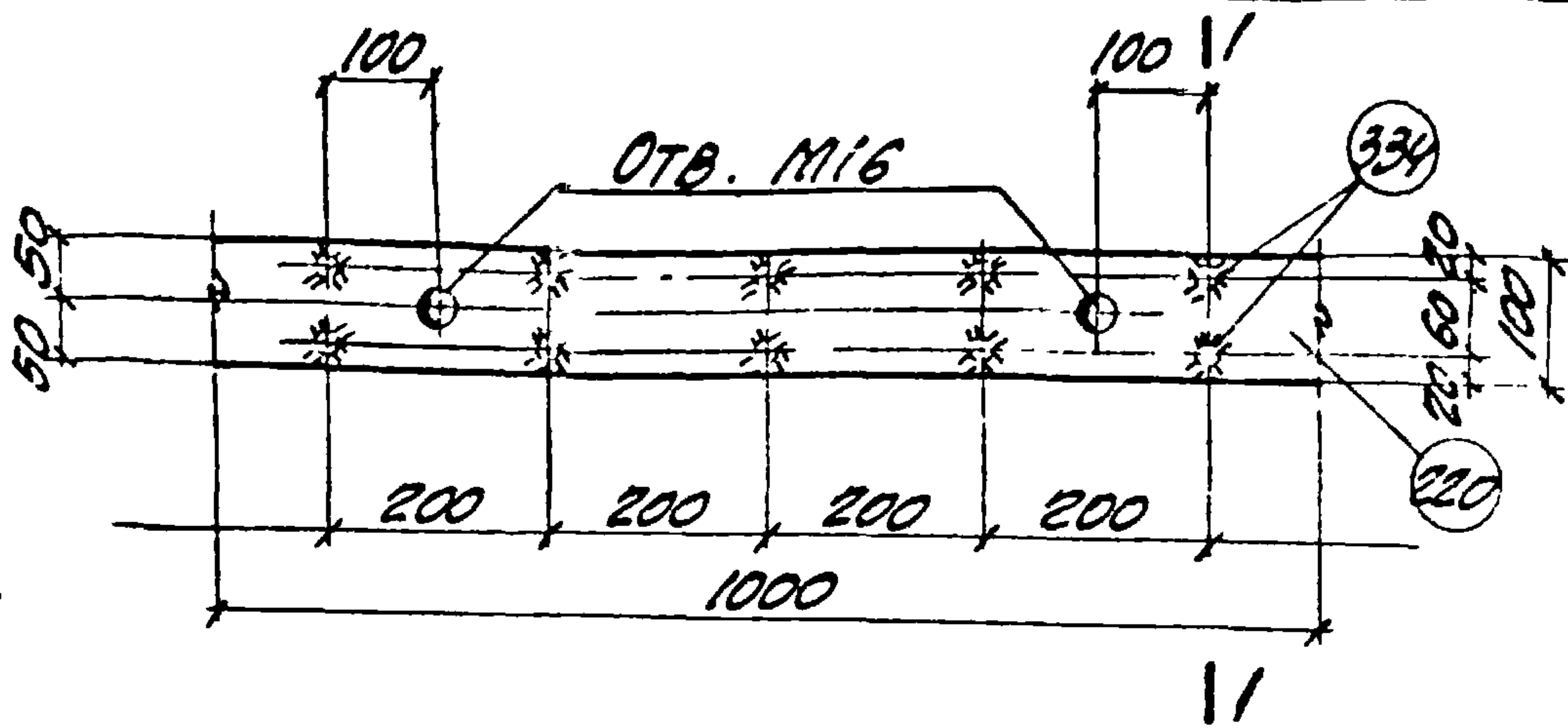
ПРИМЕЧАНИЯ.

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

Оформл	Меломниатель С. Орлова	Смет	Перепая	Госстрой СССР
Уд	Расчетчик В. Чумарова	Инж	А. Быстрович	ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ
Инж	Проверил А. Кушнарёва	Инж	А. Кушнарёва	
Инж		Инж	С. Кушнарёва	

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 1-7	3.400-6	
	1		Лист	25



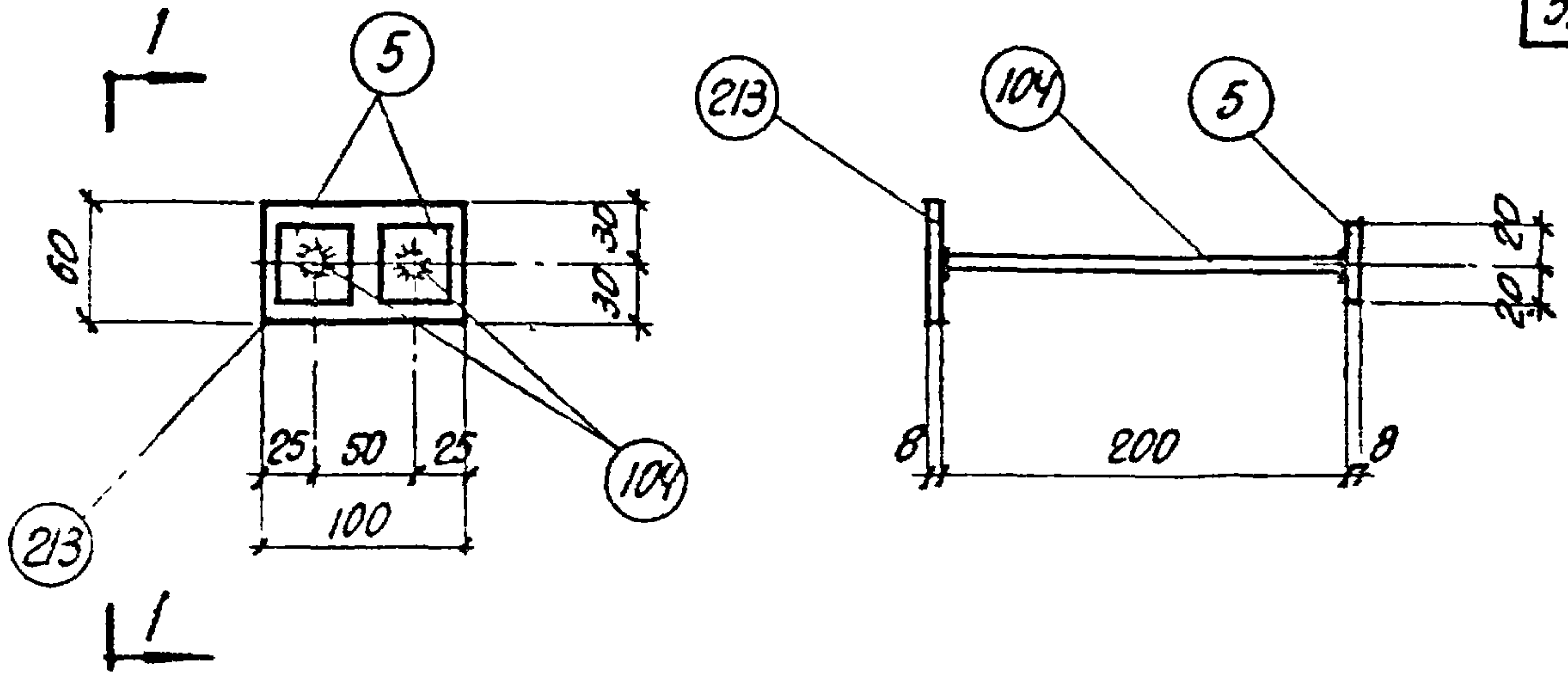


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
220	-100x8	1000	1	1.0	6.3
334	φ 8 А III	240	10	2.4	1.0
Итого					7.3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ДЕТАЛЬ СЛУЖИТ ДЛЯ ОПИРАНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ И МОЖЕТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНА ЛЮБОЙ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО СЛУЧАЯ, ДЛИНЫ; СПЕЦИФИКАЦИЯ ДАНА НА 1 ПОГ. М ДЛИНЫ.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ-8	3.400-6	
	1		ЛИСТ	26



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
ИН ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
5	-40x8	40	2	0.08	0.2
213	-60x8	100	1	0.1	0.4
104	φ10 АІІ	200	2	0.40	0.3
Итого					0.9

**ПРИМЕЧАНИЯ**

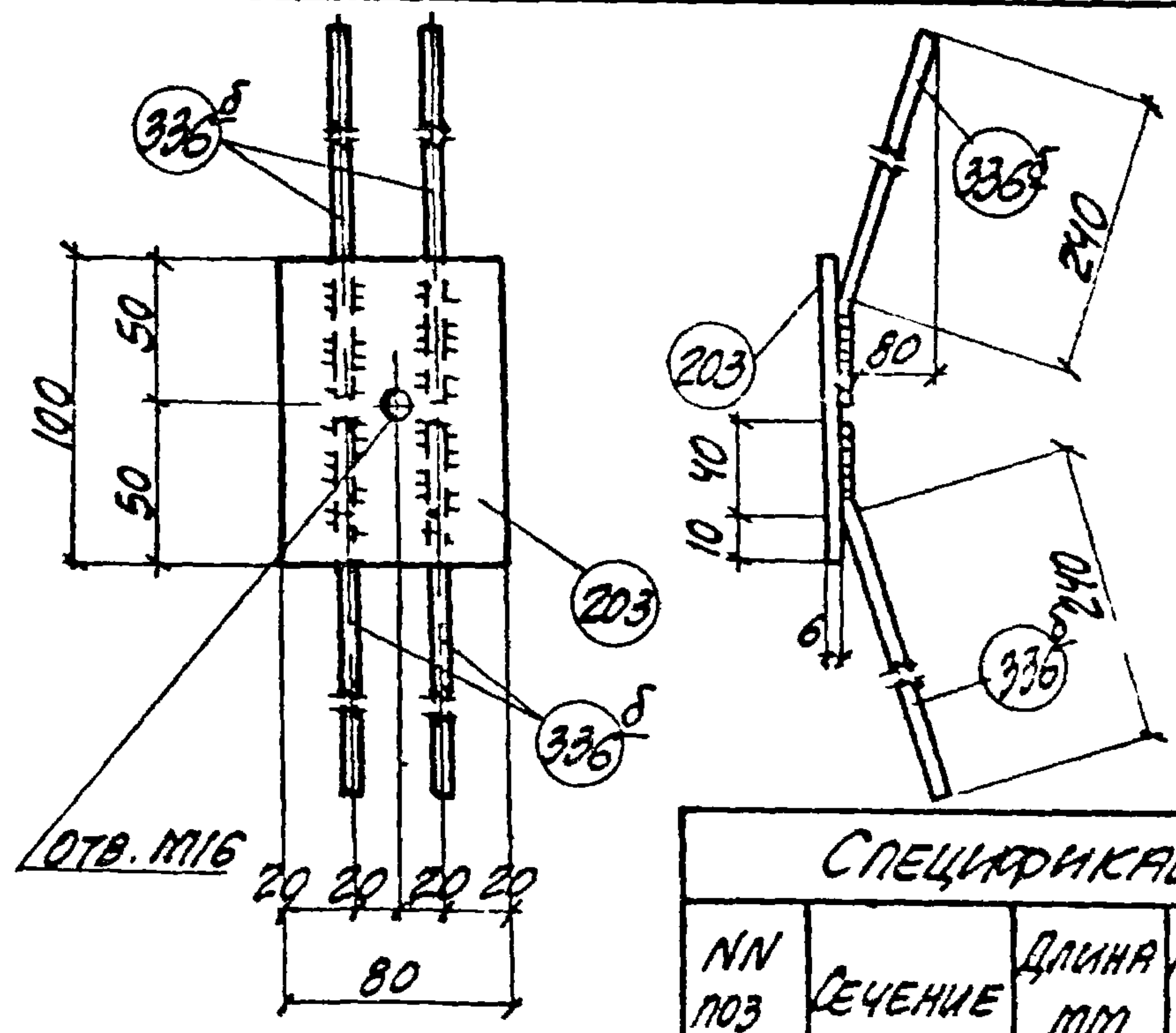
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСИЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4.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

ИСПОЛНИТЕЛЬ В. ЧУМАКОВА	ПРОВЕРИЛ А. КУШНЯРОВА
ДИЗАЙНЕР А. Г. РЕПАРА	ПРОЕКТОР А. ЖИЛЯКОВА
НАЧ. СЛЕДА Г. КОНОНОВ	РУК. ПР.

ГОССТРОЙ СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МН2-1	3.400-6	
	2		ЛИСТ	27



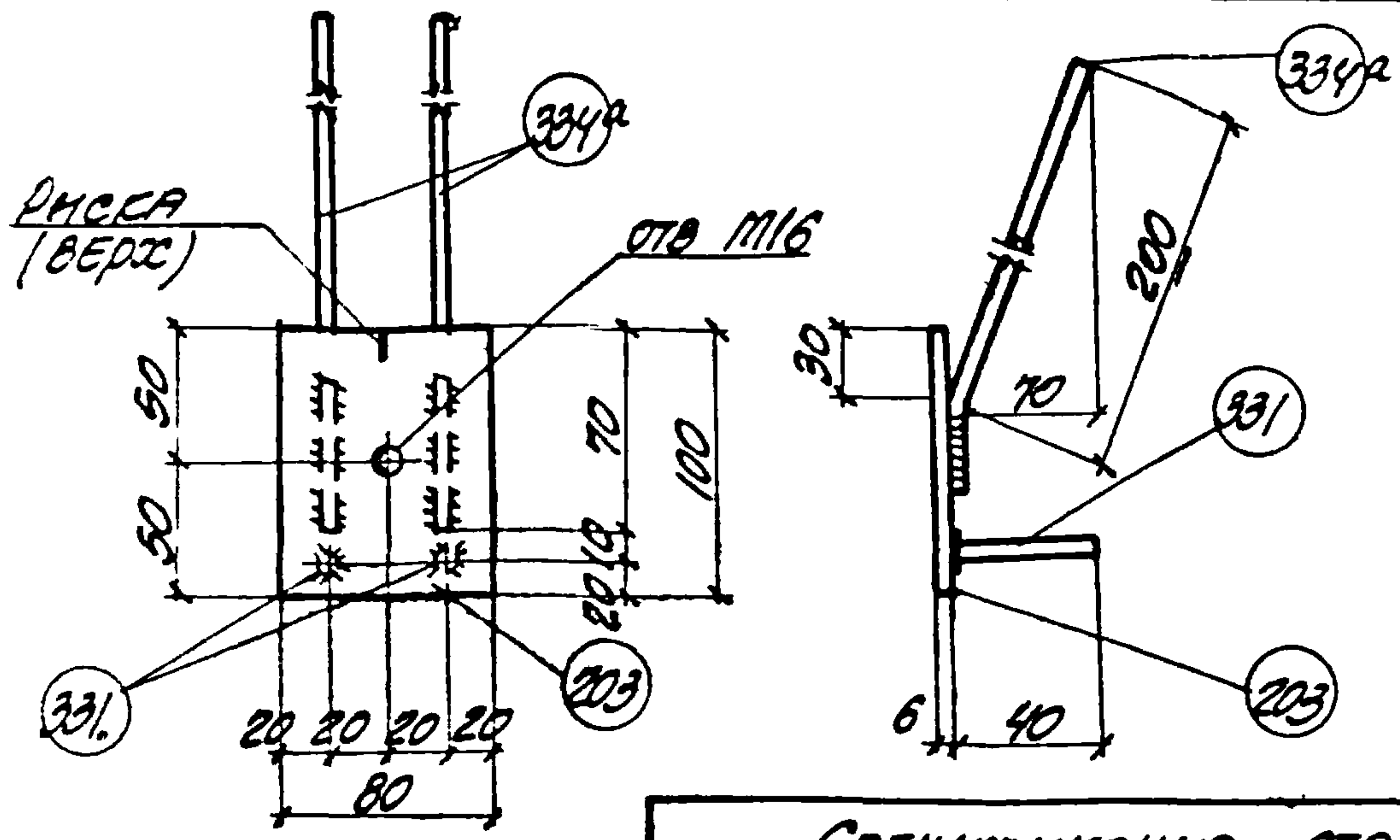


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
203	-80x6	100	1	0.1	0.4
336	ф8xII	280	4	1.1	0.4
Итого					0.8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНЕ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛБЕРНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИ 2-2	3.400-6	
	2		лист	28



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
203	-80x6	100	1	0.1	0.4
331	Ø8AIII	40	2	0.1	0.1
334a	Ø8AIII	240	2	0.5	0.2
Итого					0.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ КОМПОНЕНТОВ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.
5. ОТОГНУТЫЕ АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ ИЛИ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

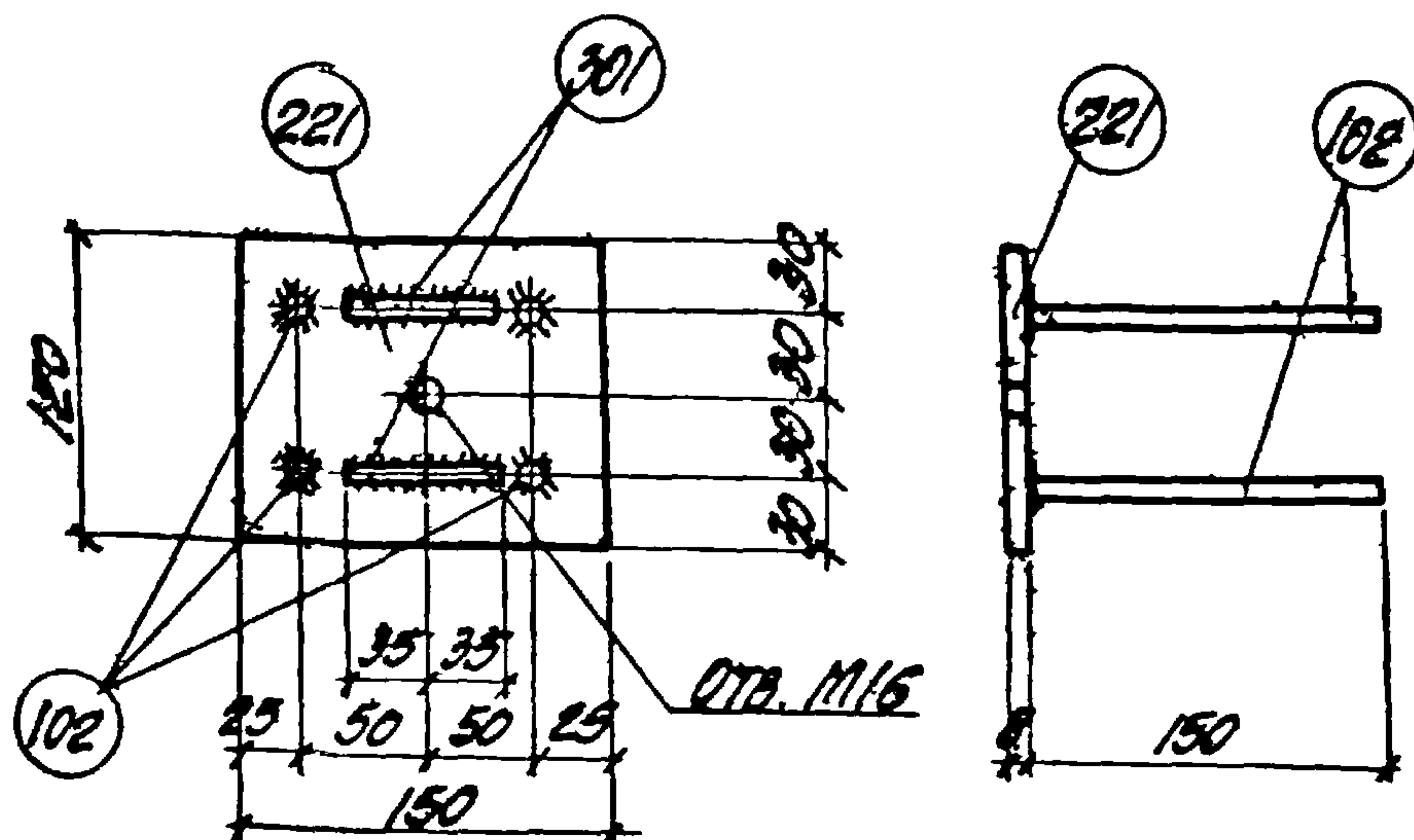
Госстроя СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

НАУ. СТУДИЯ ПЕРЕКЛАДА  
Д. КОНСТР В. БИЖОВСКИЙ  
РУК. ГРУППЫ А. ЖИЛЯКОВА

РАССУЖ. А. ЖИЛЯКОВА  
ИСПОЛНИТЕЛЬ В. УМАКОВА  
ПРОВЕРКА А. КУШНАРЕВА

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 2-3	3.400-6	
	2		ЛИСТ	29





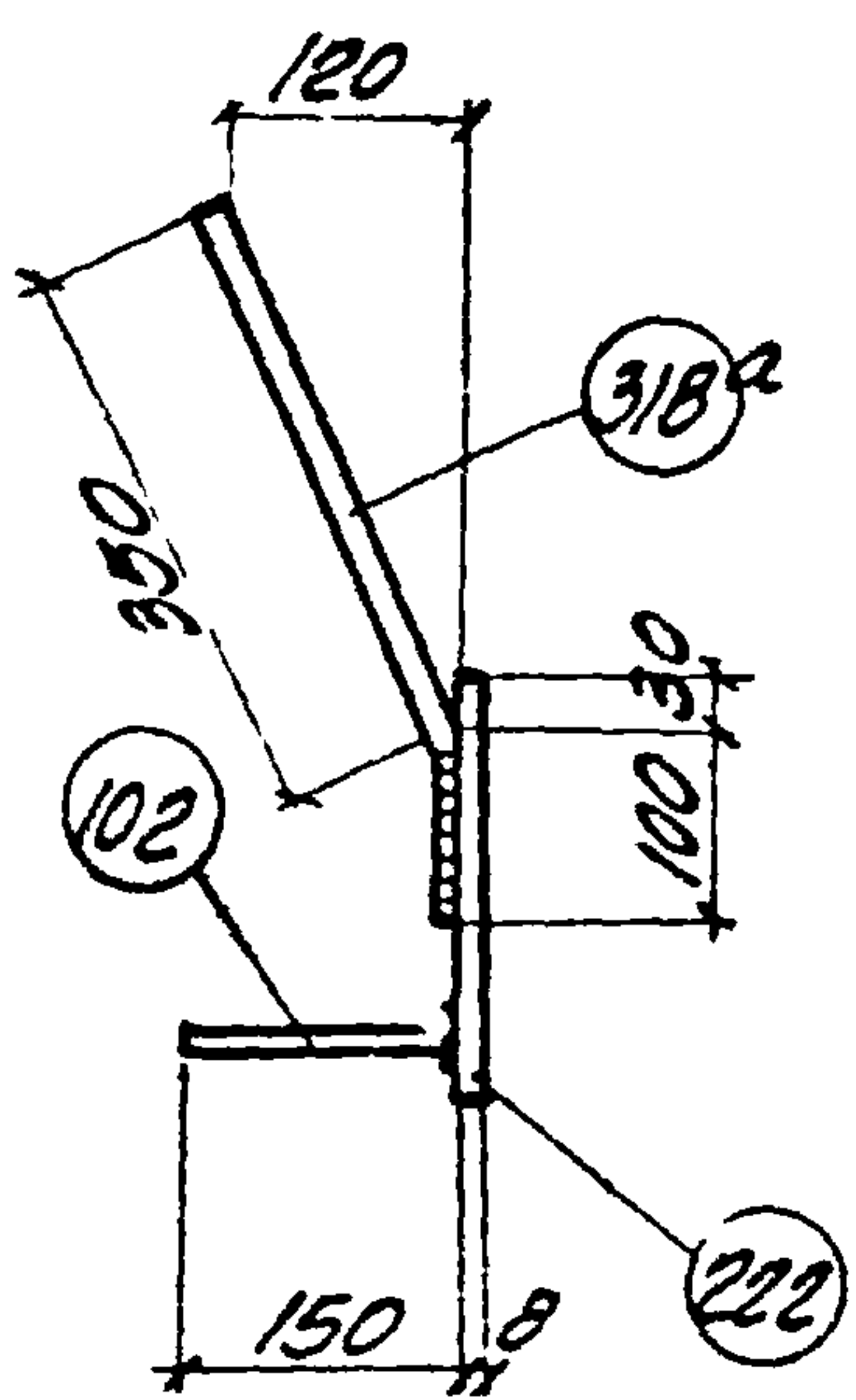
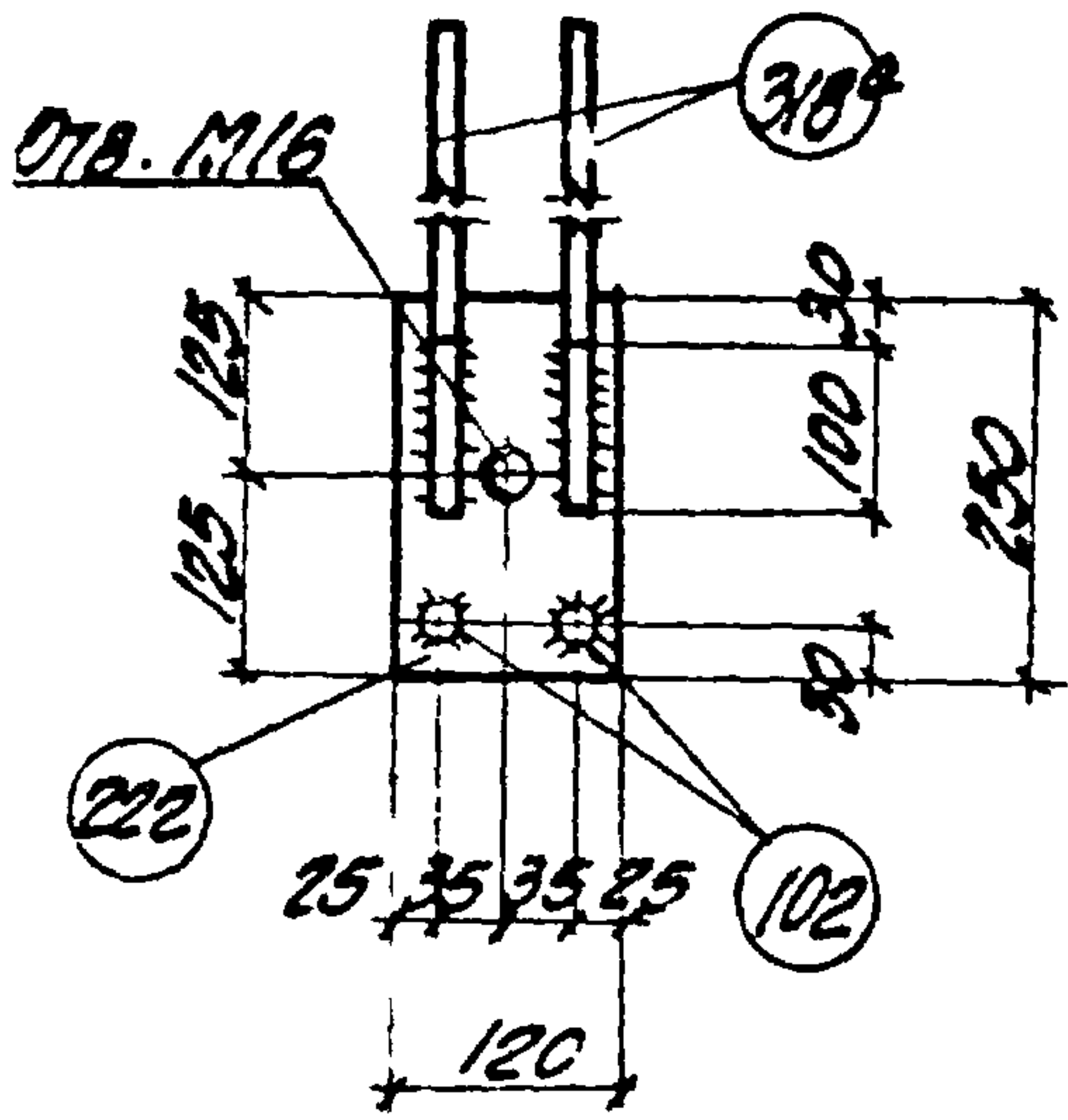
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Диаметр мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
221	-120x8	150	1	0.15	1.1
102	φ10AII	150	4	0.6	0.4
301	φ10AII	70	2	0.14	0.1
Итого					1.6

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. Стержни поз. 301 привариваются к пластинам ручной дуговой или контактной рельефно-точечной сваркой.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ М12-4	3.400-6	
	В		лист	30

Проект  
 А. А. А. А.  
 Проверен  
 А. А. А. А.  
 Расчет  
 А. А. А. А.  
 Исполнитель  
 С. С. С. С.  
 А. А. А. А.  
 Харьковский  
 Промстройиниипроект



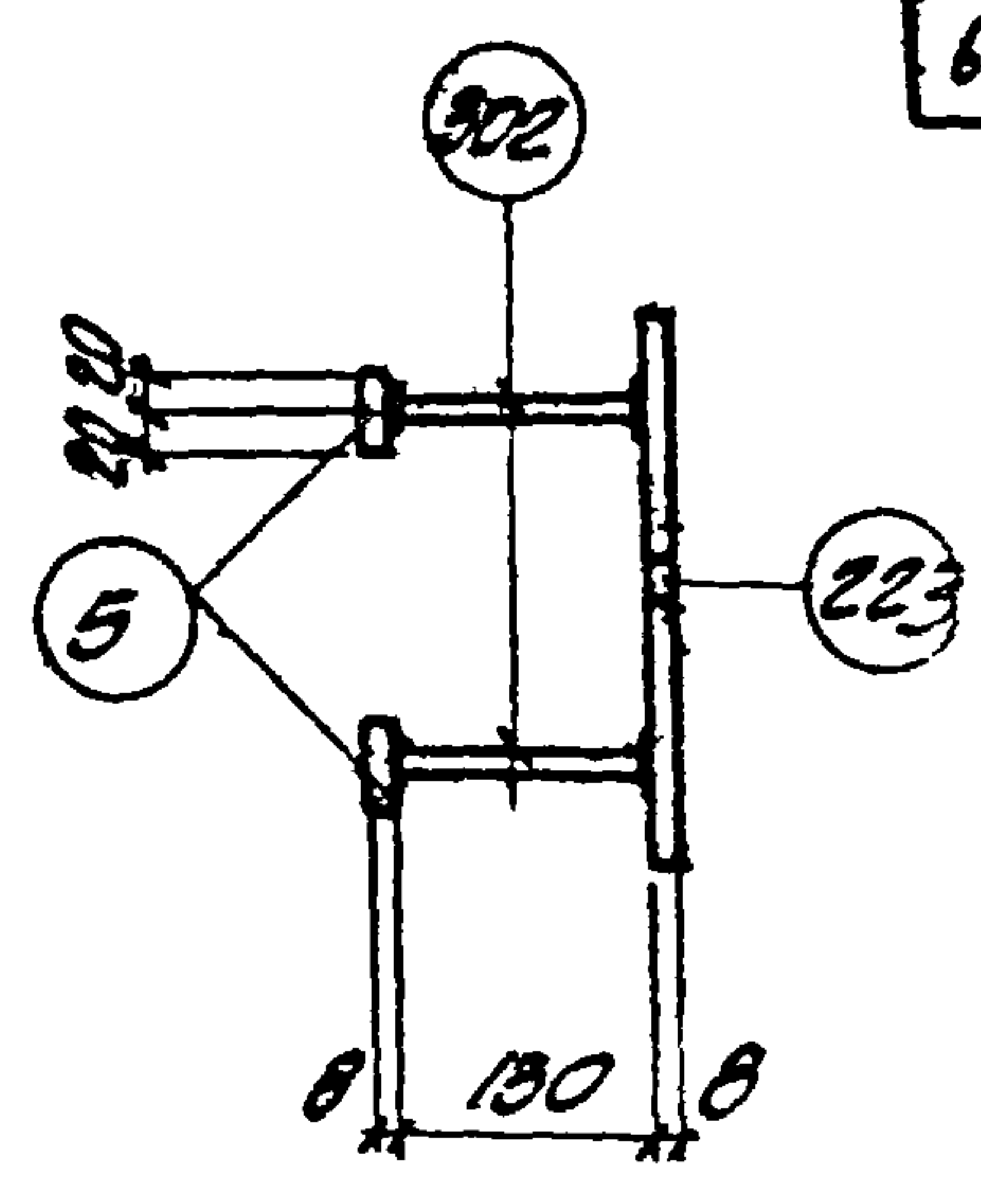
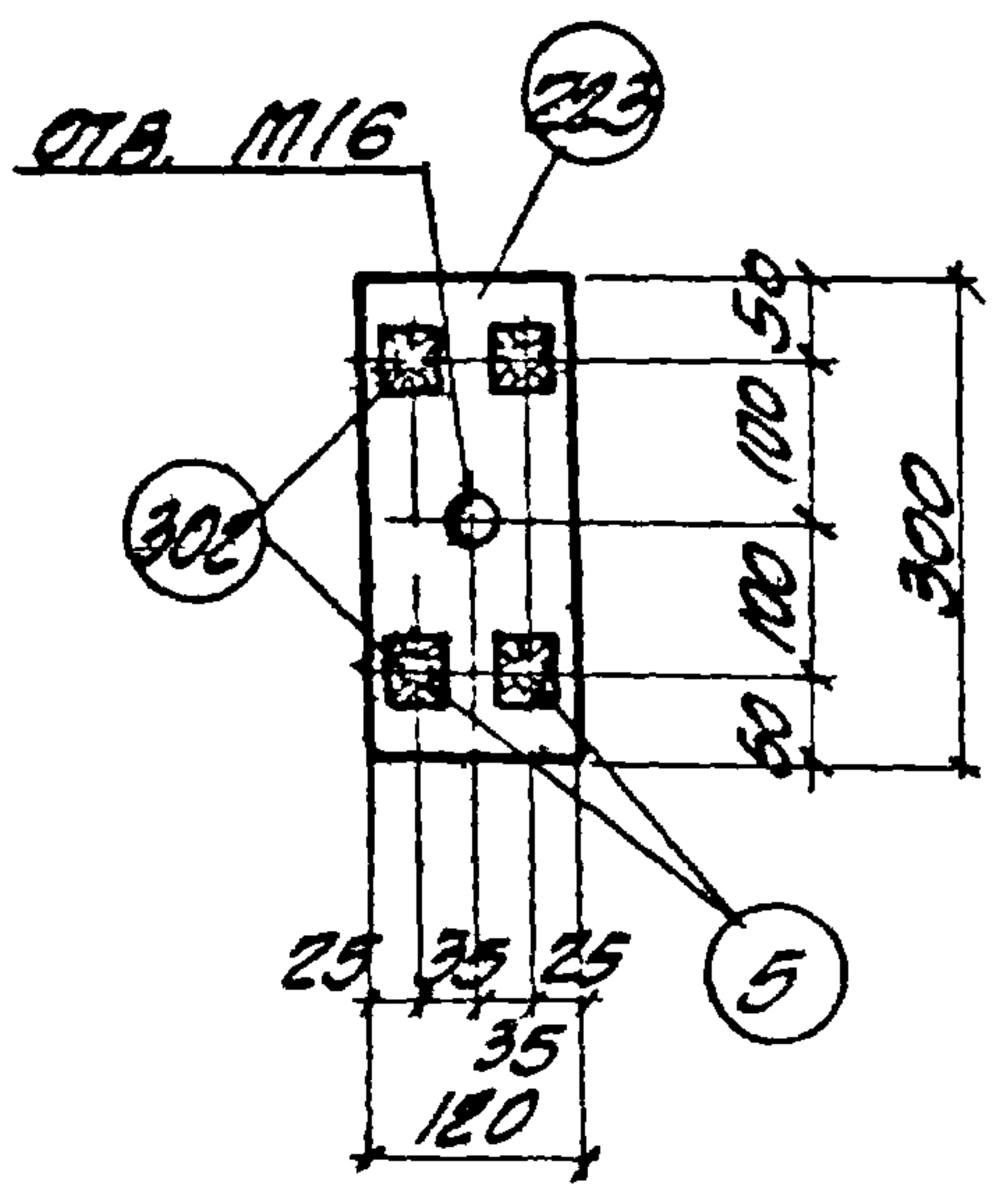
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
222	-120x8	250	1	0.25	1.9
102	Φ10AII	150	2	0.30	0.2
318	Φ14AII	450	2	0.90	1.1
Итого					3.2

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах; внахлестку - контактной рельефно-точечной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК	группа	деталь ММ2-5	3.400-6	
	2		лист	31





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
223	-120x8	300	1	0.3	2.3
5	-40x8	40	4	0.2	0.5
302	φ10AII	130	4	0.5	0.3
Итого					3.1

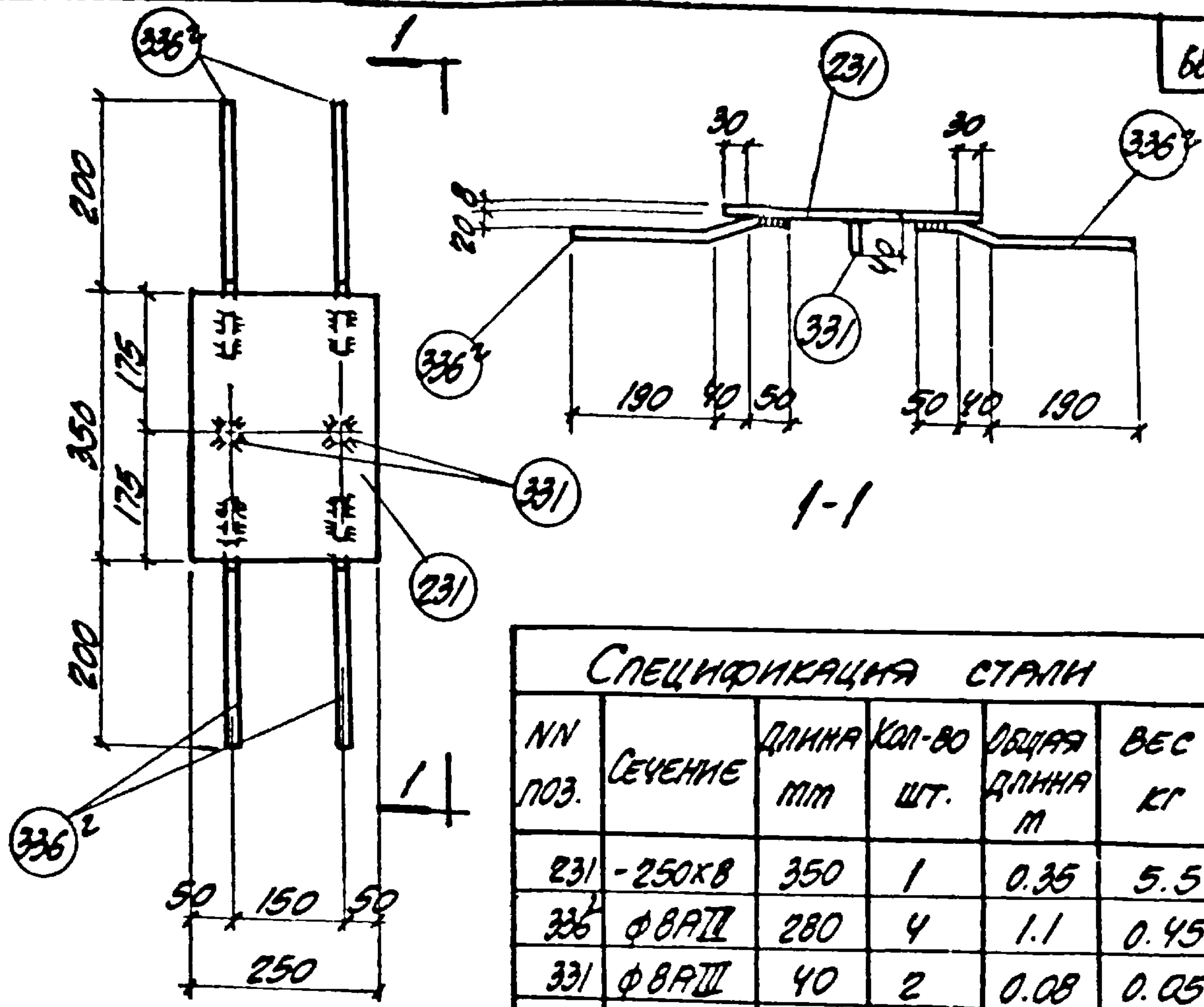
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	группа	деталь М12-6	3.400-6	
	2		лист	32





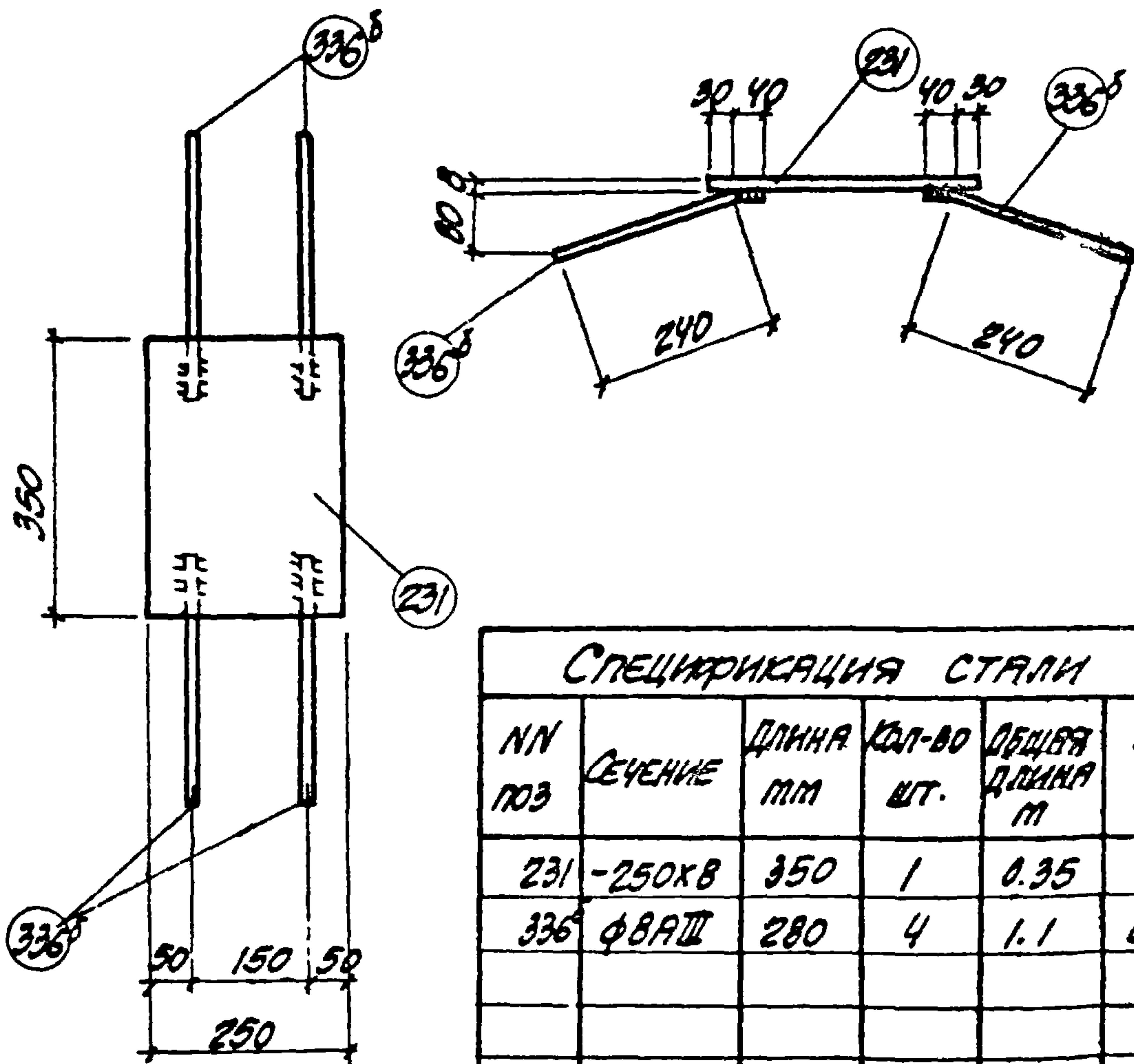


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
231	-250x8	350	1	0.35	5.5
336	φ8AII	280	4	1.1	0.45
331	φ8AII	40	2	0.08	0.05
Итого					6.0

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ: В ТАВР-ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУ-АВТОМАТАХ; ВНАЗДЕСТКУ-КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕРНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МН2-8	3.400-6	
	2		Лист	34



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
231	-250x8	350	1	0.35	6.5
336	φ8AII	280	4	1.1	0.5
Итого					6.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК  
1970

ГРУППА  
2

ДЕТАЛЬ МИ2-9

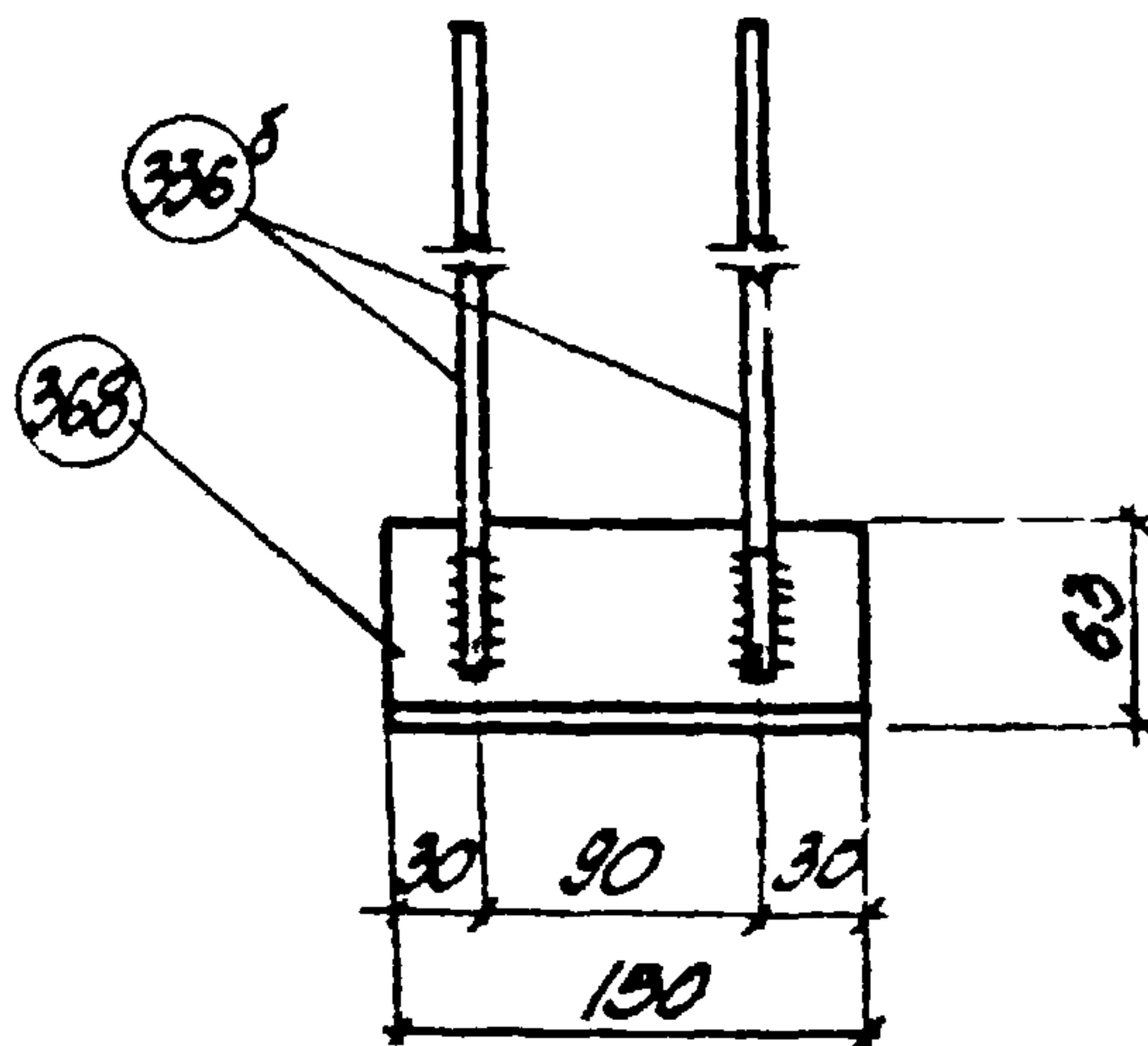
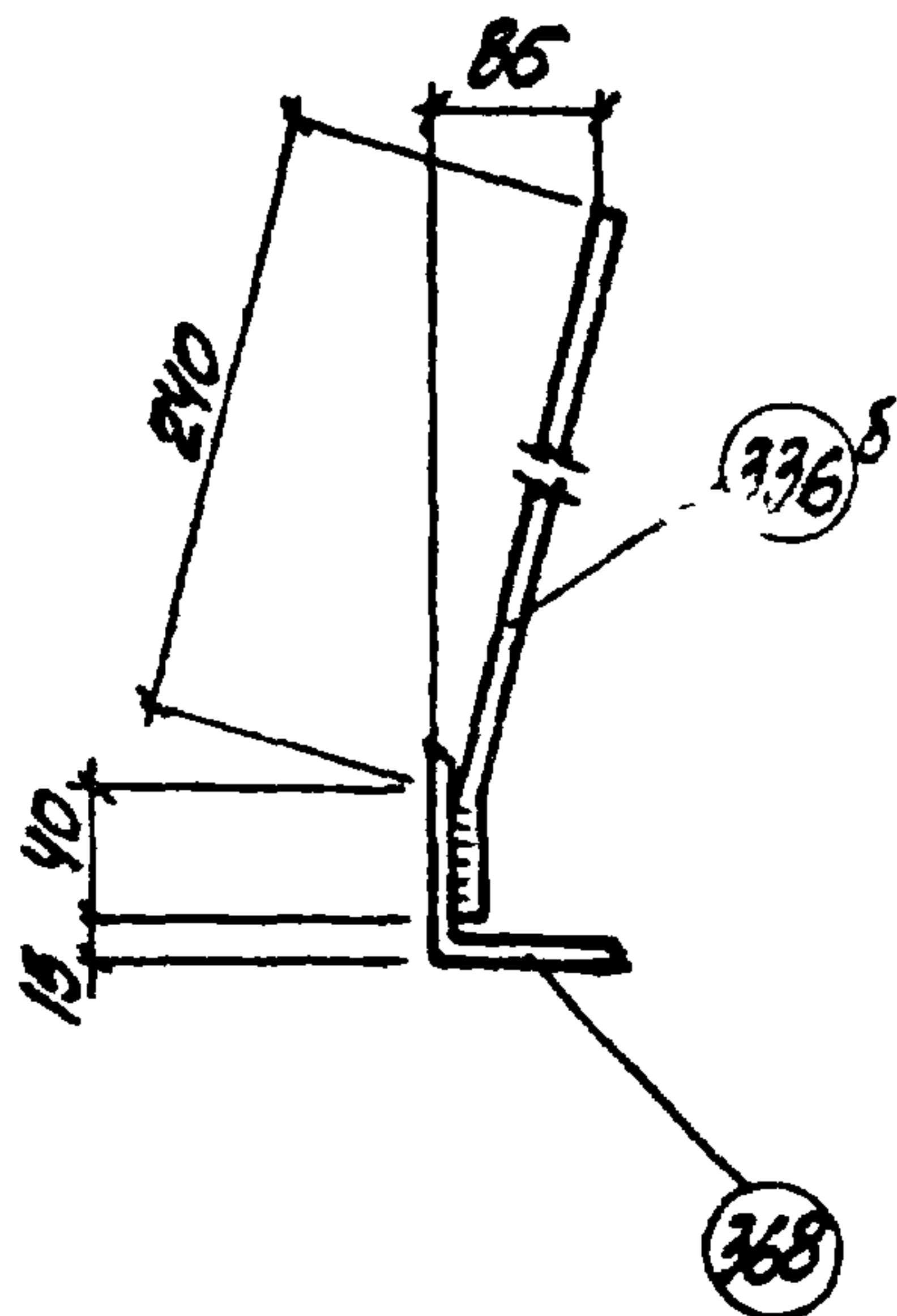
3.400-6

ЛИСТ 35

10571 67

ИСПОЛНИТЕЛЬ: В. ЧУМАКОВА	УЧЕТ
ПРОБЕРНО: В. АНДРАСЯН	
А. ПЕРЕЛОВА	
В. БИЗОВСКИ	
В. АНДРАСЯН	
НАЧ. СЛУЖБЫ: А. БИЗОВСКИ	
В. АНДРАСЯН	





## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
368	L 63x6	150	1	0.15	0.9
336	φ8AIII	280	2	0.6	0.2
Итого					1.1

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК  
1970

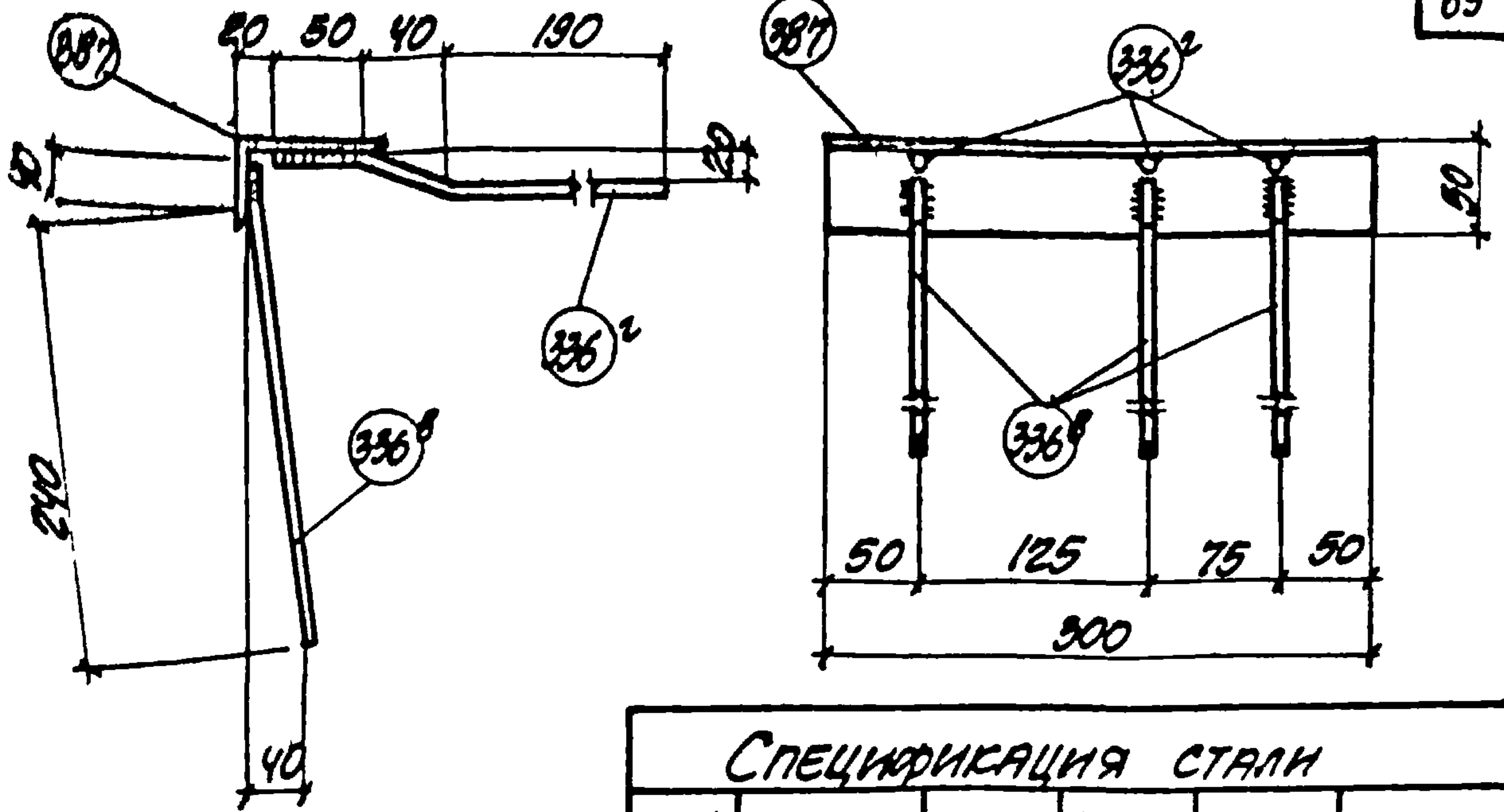
группа  
2

Деталь МИ 2-10

3.400-6

лист 36

10571 68



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
387	L80x50x6	300	1	0.3	1.8
336 <sup>1</sup>	φ8AIII	280	3	0.84	0.35
336 <sup>2</sup>	φ8AIII	280	3	0.84	0.35
Итого					2.5

ПРИМЕЧАНИЯ

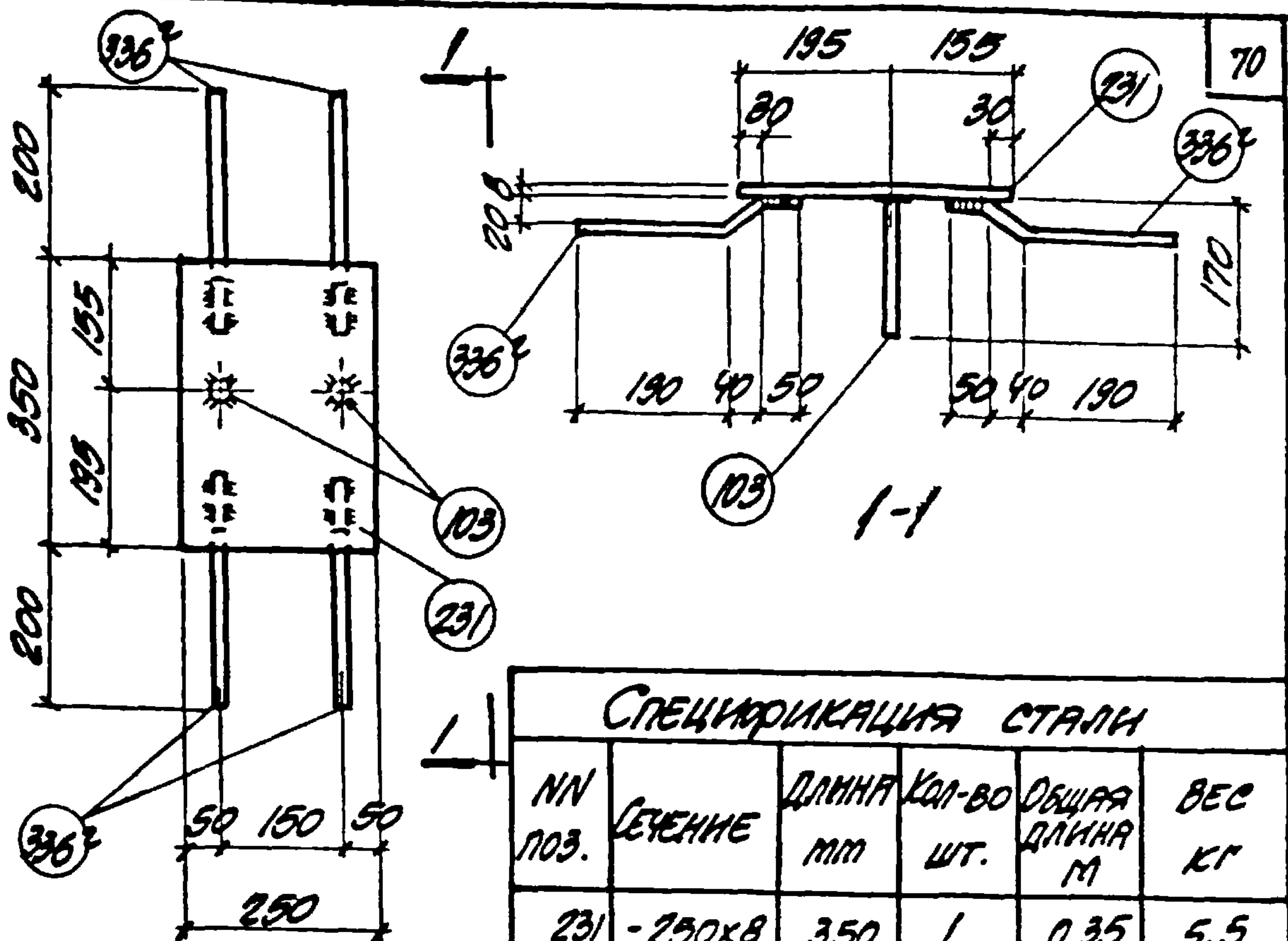
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ИСПОЛНИТЕЛЬ В ЧУМОВА	УЧОД
ПРОЕКТИРОВЩИК Я. ЖИТЯКОВА	
ПРОЕКТИРОВЩИК В. БИЛОРУССКИЙ	
ПРОЕКТИРОВЩИК А. ПЕРЕНАТА	
НАЧ. СТ. РА. С. ПЕРЕНАТА	
С. КАНОСТР.	
РУК. ГРУППЫ Я. ЖИТЯКОВА	

Госстроя СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ2-11	3.400-6	
	2		ЛИСТ	37



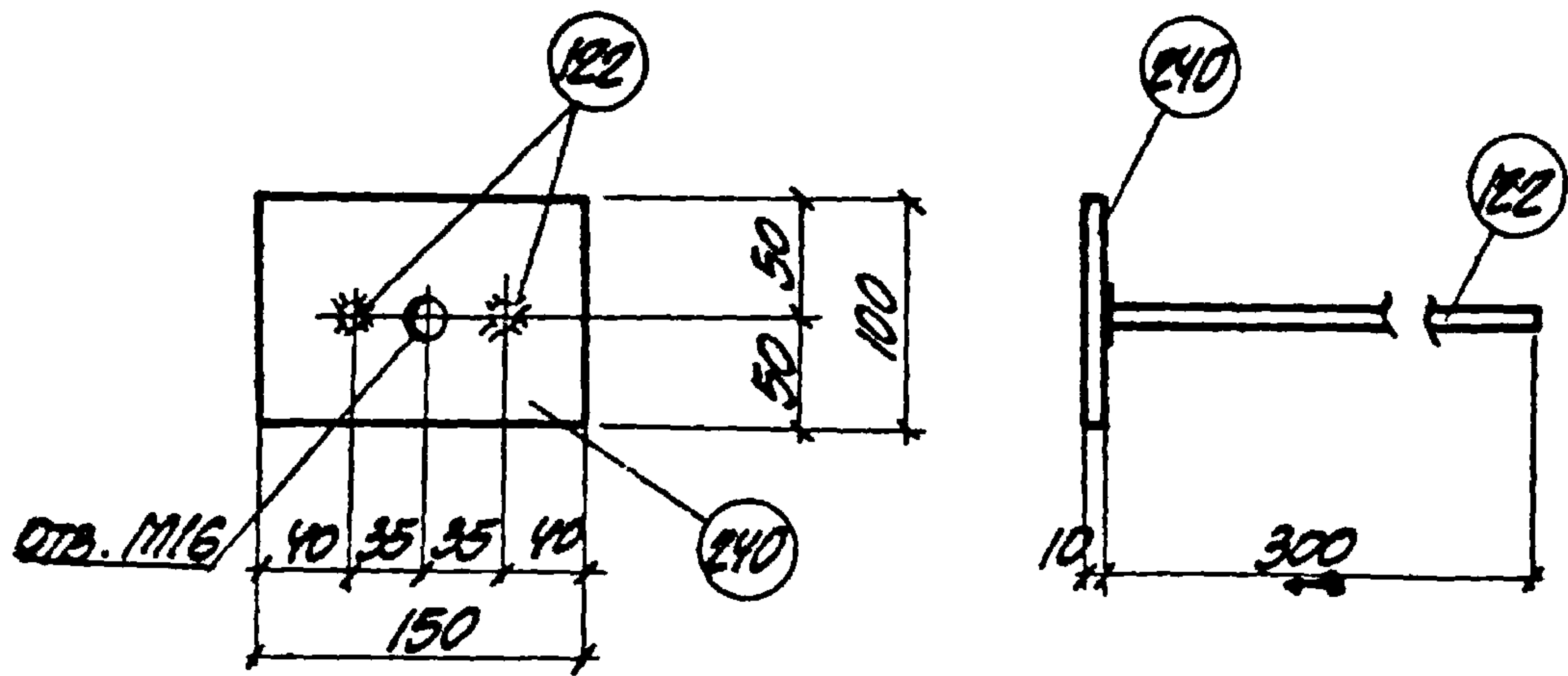


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
231	-250x8	350	1	0.35	5.5
336 <sup>2</sup>	Ф8АШ	280	4	1.1	0.5
103	Ф10АШ	170	2	0.34	0.1
Итого					6.1

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам в тавр-дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах; в наплетку-контактной рельефно-точечной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы. В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	группа	деталь МИ 2-12	3.400-6	
	2		лист	38
			10571	70



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
240	100x10	150	1	0.15	1.2
122	φ12AII	300	2	0.6	0.5
Итого					1.7

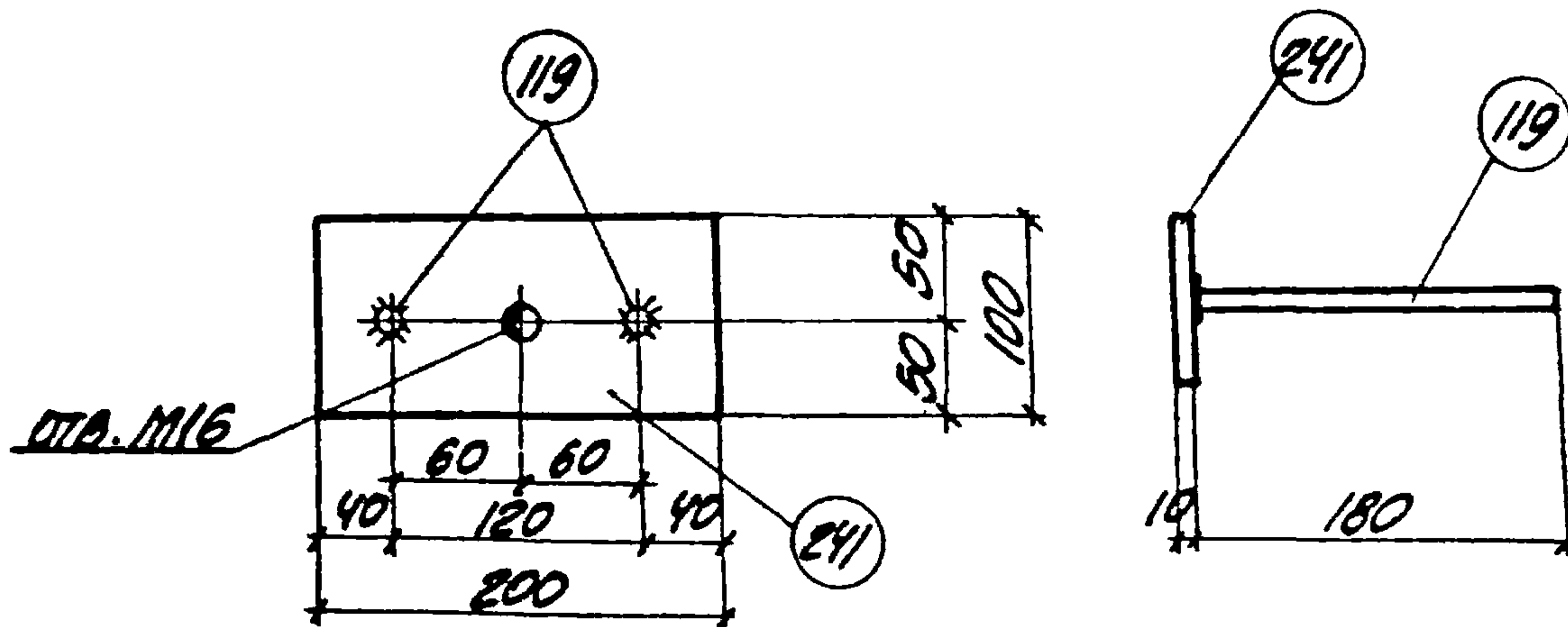
ПРИМЕЧАНИЯ

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

Госстрой СССР ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	НАЧ. ОТДЕЛА	ПЕРЕЛОВА	РАССЧИТАН	А. ШКОЛЬНИК
	О. КОНСТР.	С. БИРЮКОВИЧ	ИСПОЛНИТЕЛЬ	В. ЧУМАКОВА
	РУК. ГРУППЫ	А. АНДРАКОВА	ПРОВЕРИЛ	А. КУШНЕРОВА
	С. ИНЖЕНЕР	А. КУШНЕРОВА		

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-1	3.400-6	
	3		ЛИСТ	39
			10571	71



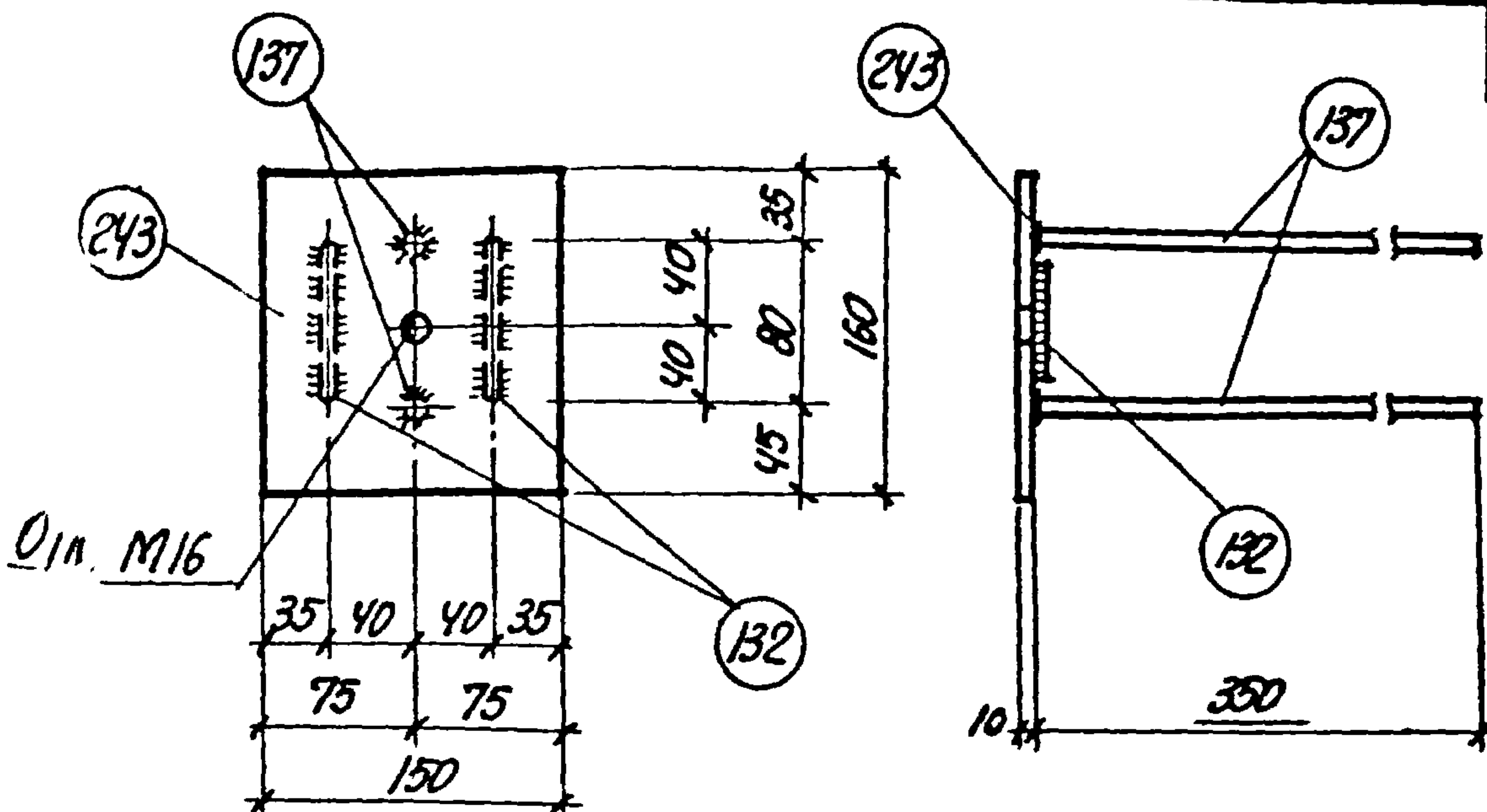


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
241	-100x10	200	1	0.2	1.6
119	φ129II	180	2	0.36	0.3
Итого					1.9

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластине в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*!
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	группа	деталь М13-2	3.400-6	
	3		лист	40



### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
243	-150x10	160	1	0.16	1.9
137	φ14AII	350	2	0.7	0.9
132	φ14AII	80	2	0.16	0.2
Итого					3.0

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.  
СТЕРЖНИ ПОЗ.132 ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

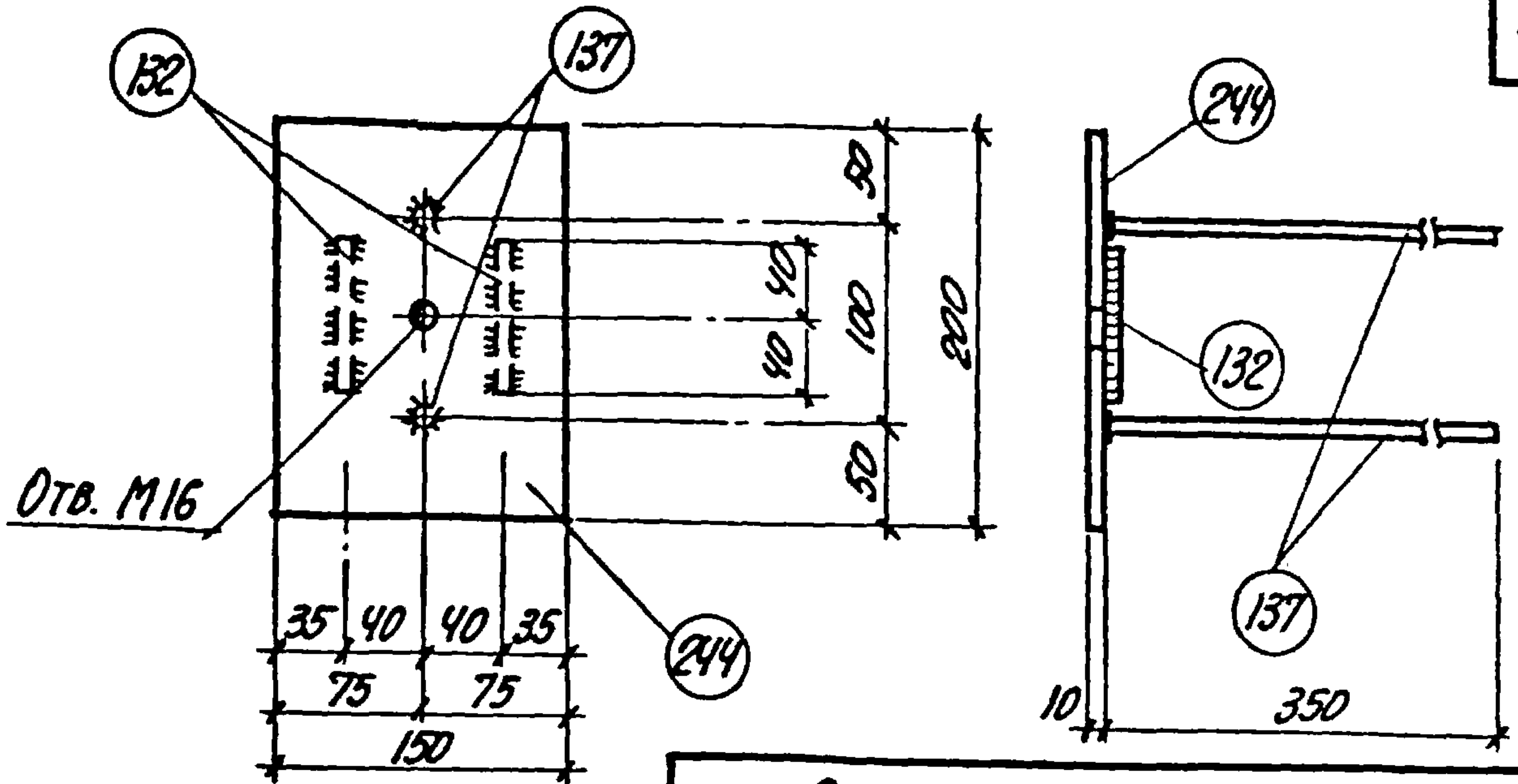
ТК  
1970

Группа  
3

ДЕТАЛЬ МИЗ-3

3.400-6  
Лист 41





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
244	-150x10	200	1	0.2	2.4
137	Ф14АII	350	2	0.7	0.9
132	Ф14АII	80	2	0.16	0.2
Итого					3.5

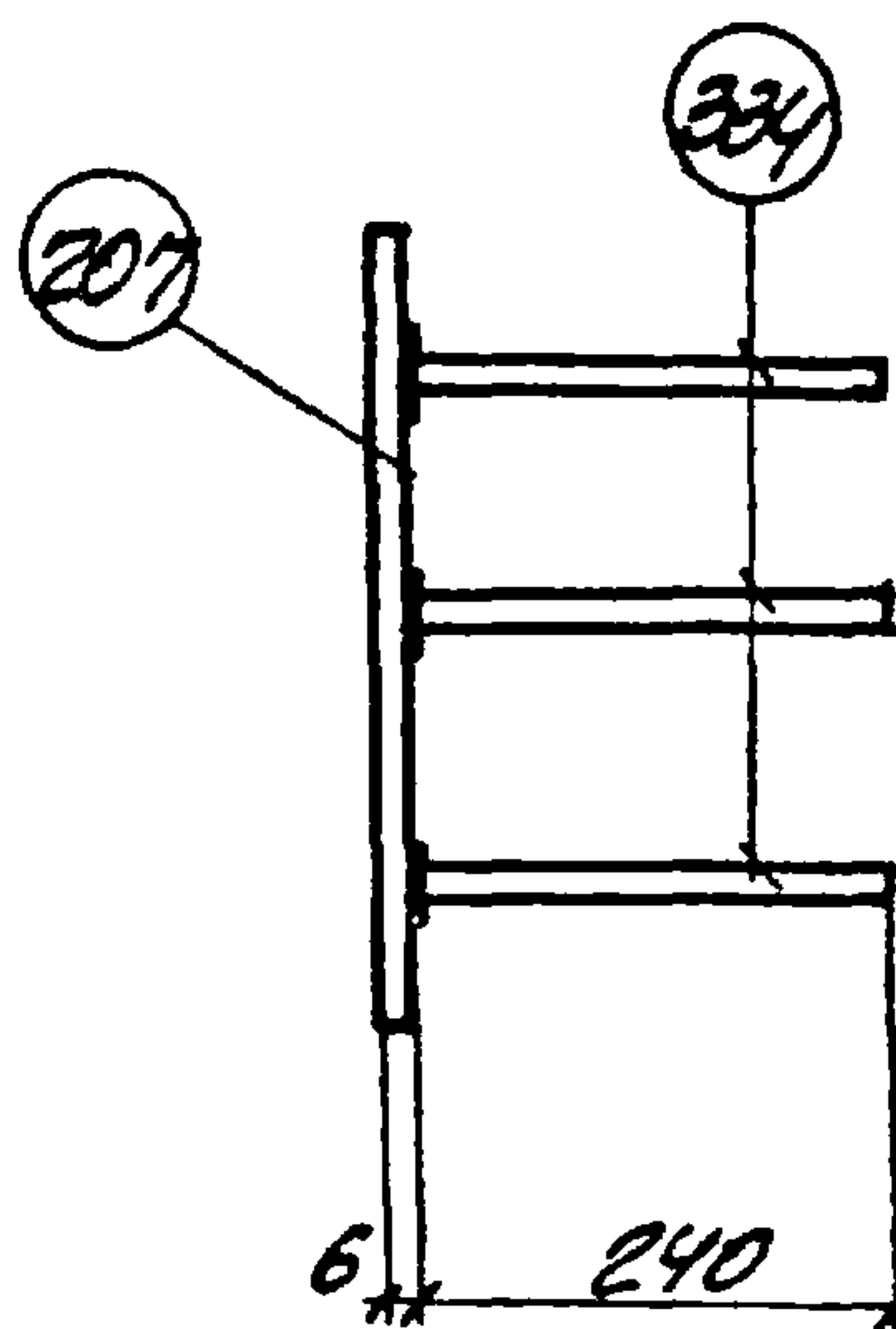
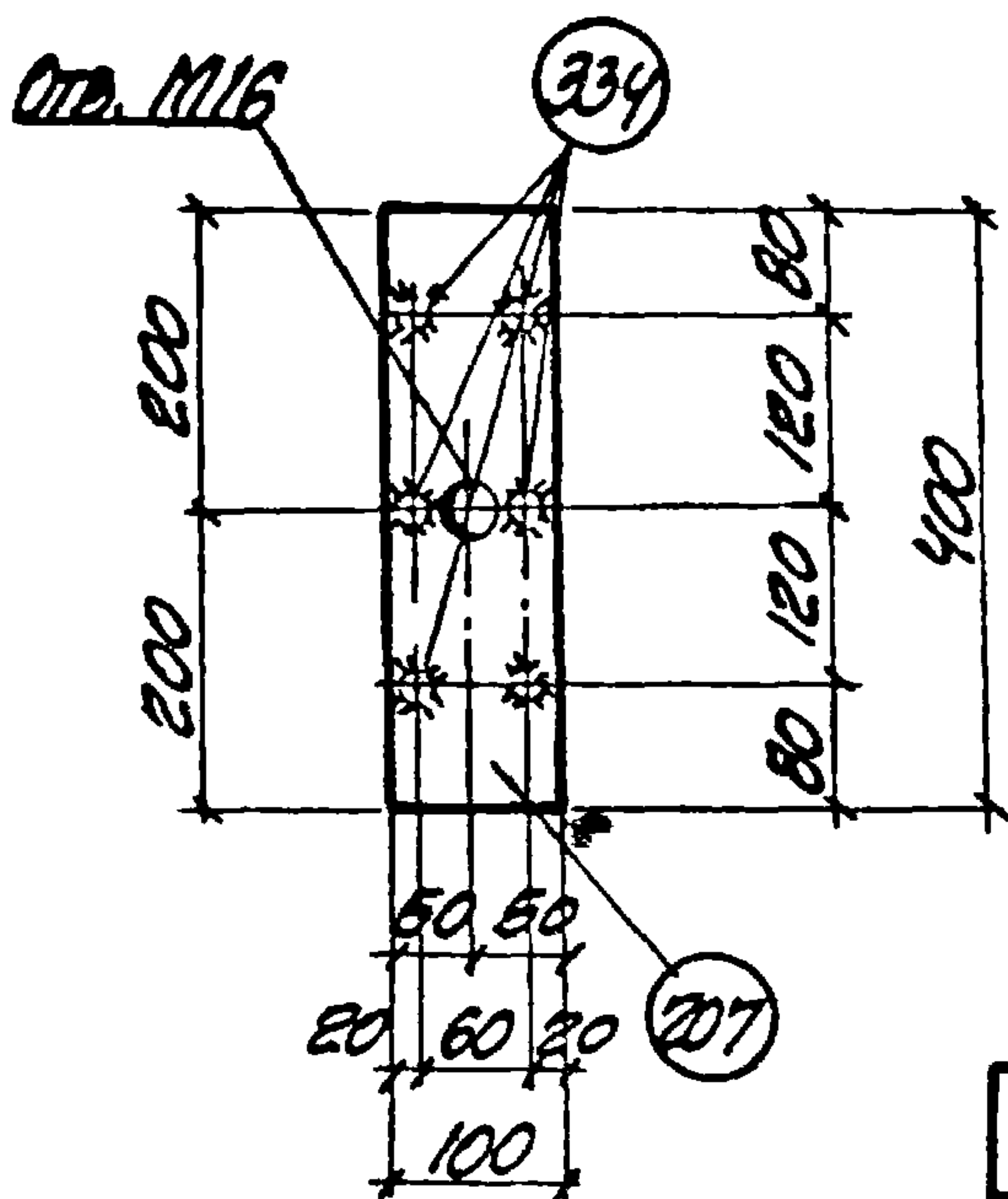
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.  
СТЕРЖНИ ПОЗ. 132 ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-4	3.400-6	
	3		Лист	42





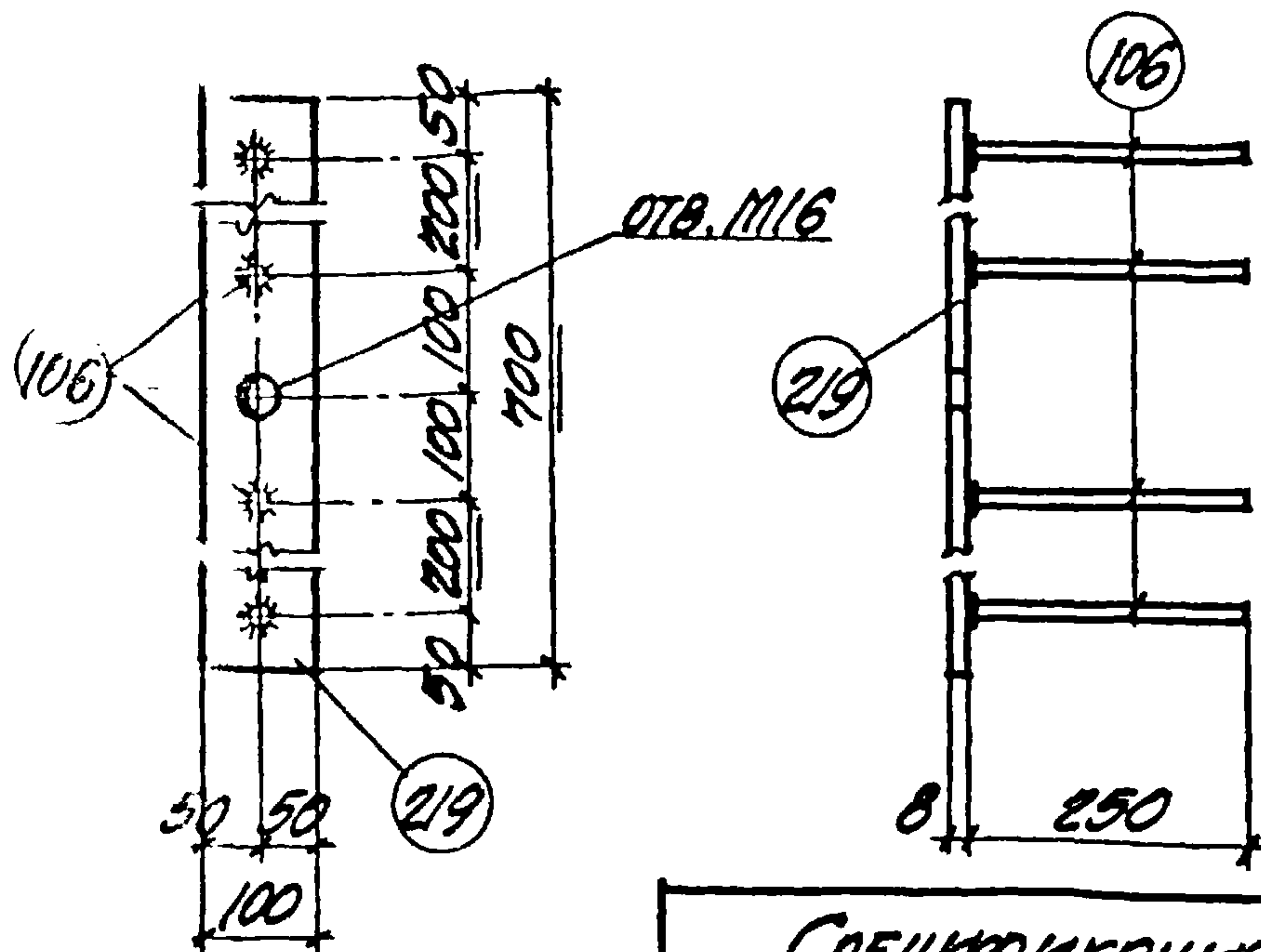


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
207	-100x6	400	1	0.4	1.9
334	ф8АШ	240	6	1.44	0.6
Итого					2.5

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

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

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-6	3.400-6	
	3		Лист	44



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
219	-100x8	700	1	0.7	4.4
106	φ106II	250	4	1.0	0.6
Итого					5.0

ПРИМЕЧАНИЯ.

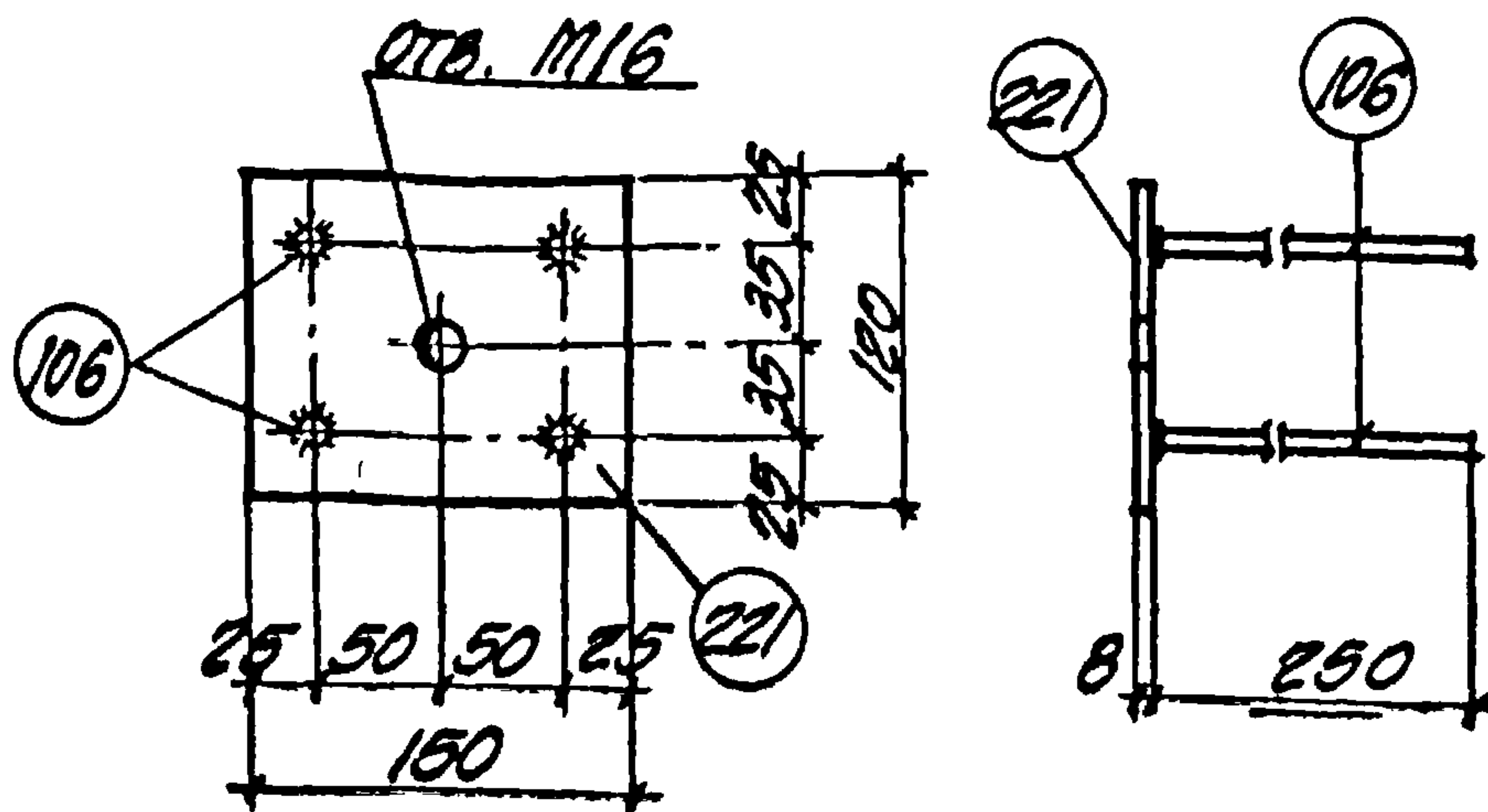
1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*.)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого комплектного проекта.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

РАССЧИТАНО В. МЕЛЕНКО  
 ПРОМ. ИНЖЕНЕР  
 ПРОСВЕДО В. КУНЦОВ  
 ПРОМ. ИНЖЕНЕР  
 В. КУНЦОВ  
 ПРОМ. ИНЖЕНЕР  
 В. КУНЦОВ  
 ПРОМ. ИНЖЕНЕР  
 В. КУНЦОВ

ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1370	группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-7	3.400-6	
	3		лист	45



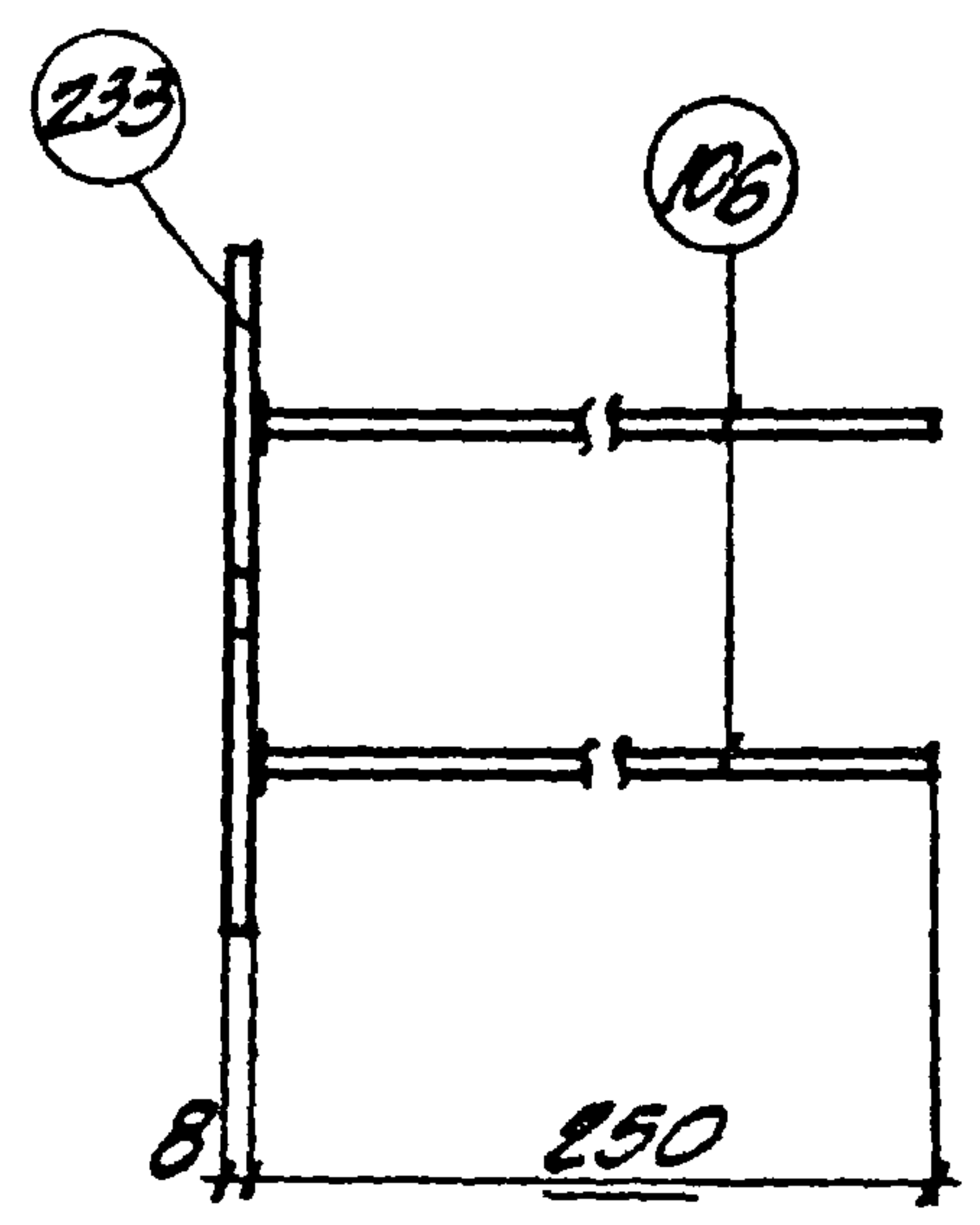
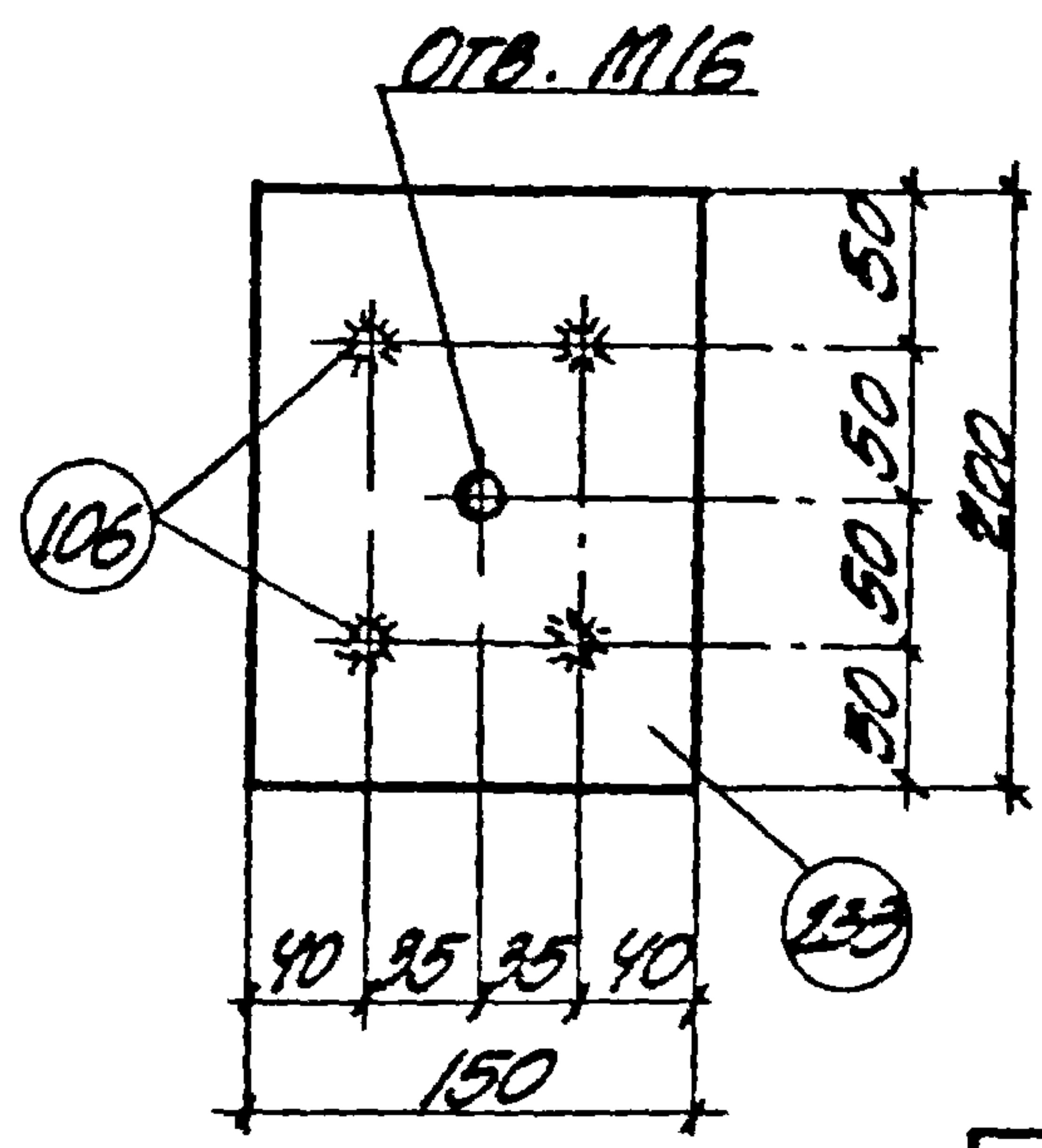


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
221	120x8	150	1	0.15	1.1
106	Φ10AII	250	4	1.0	0.6
Итого					1.7

### ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-В	З. 400-6	
	3		ЛИСТ	46



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
233	-150x8	200	1	0.2	1.9
106	φ10HII	250	4	1.0	0.6
<b>Итого</b>					<b>2.5</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

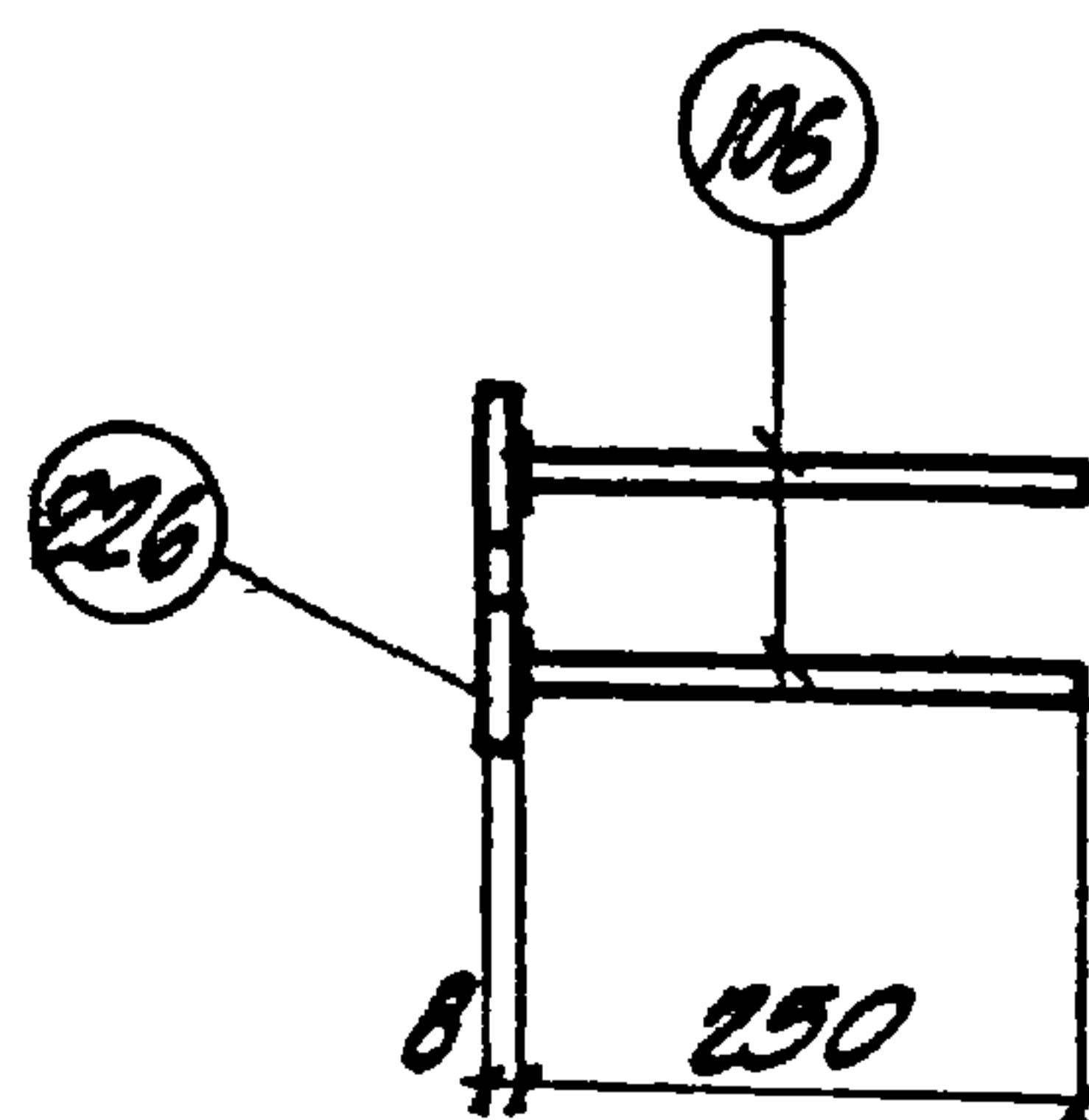
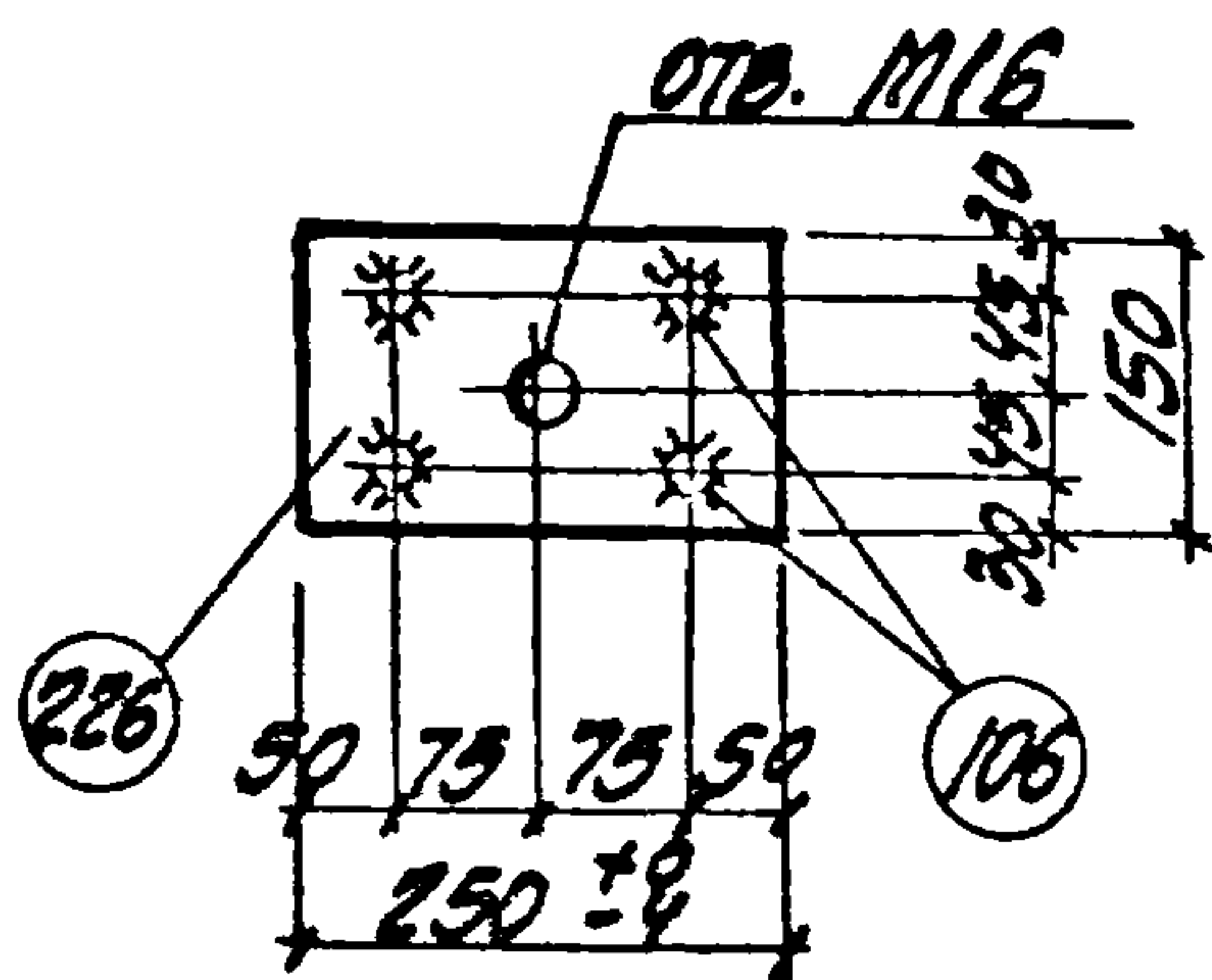
1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам втавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4.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

Проект: ...  
 Исполнитель: ...  
 Проверка: ...  
 Утверждение: ...

ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ  
 УТВЕРЖДЕНЫМ  
 1970

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-9	3.400-6	
	3		Лист	47





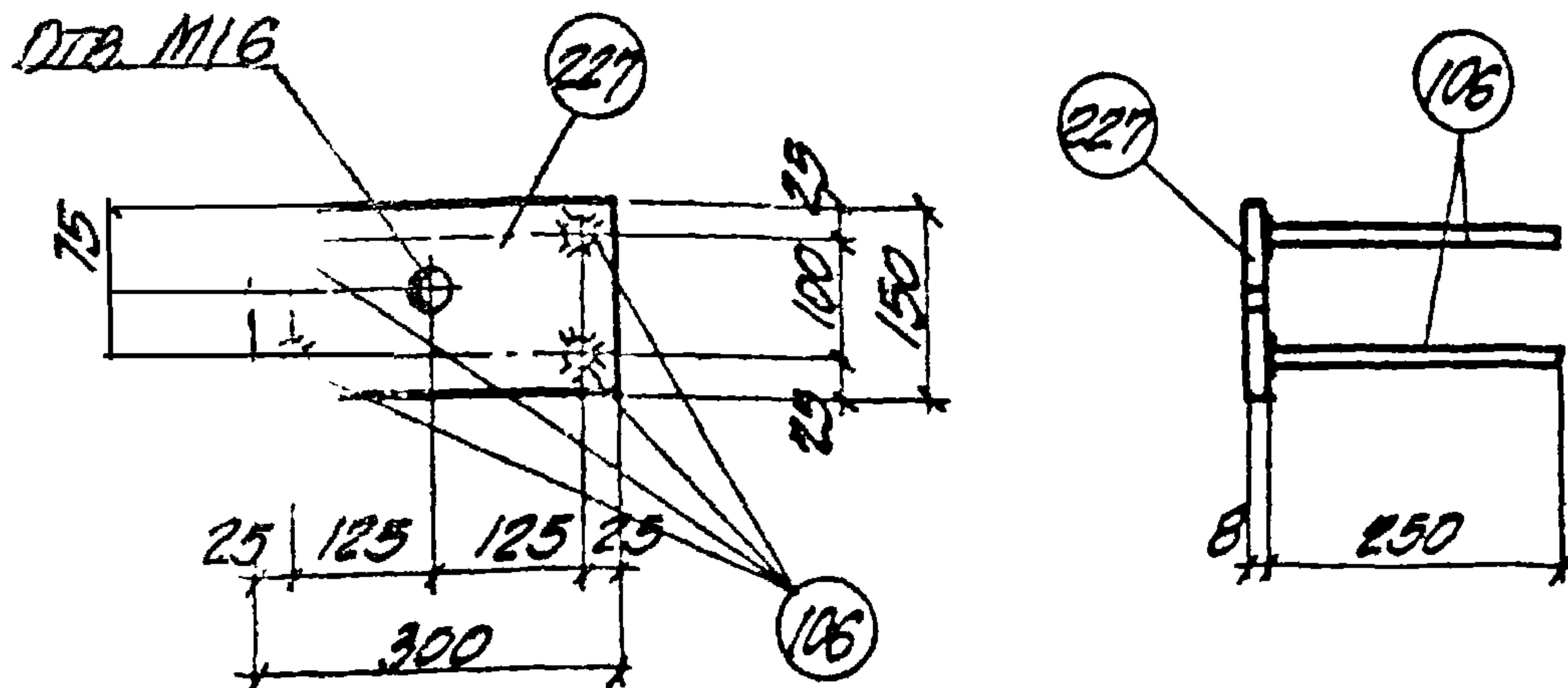
### СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
226	150x8	250	1	0.25	2.4
106	φ10AII	250	4	1.0	0.6
Итого					3.0

### ПРИМЕЧАНИЯ.

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

ТК 1970	группа	деталь МИЗ-10	3.400-6	
	3		лист	48

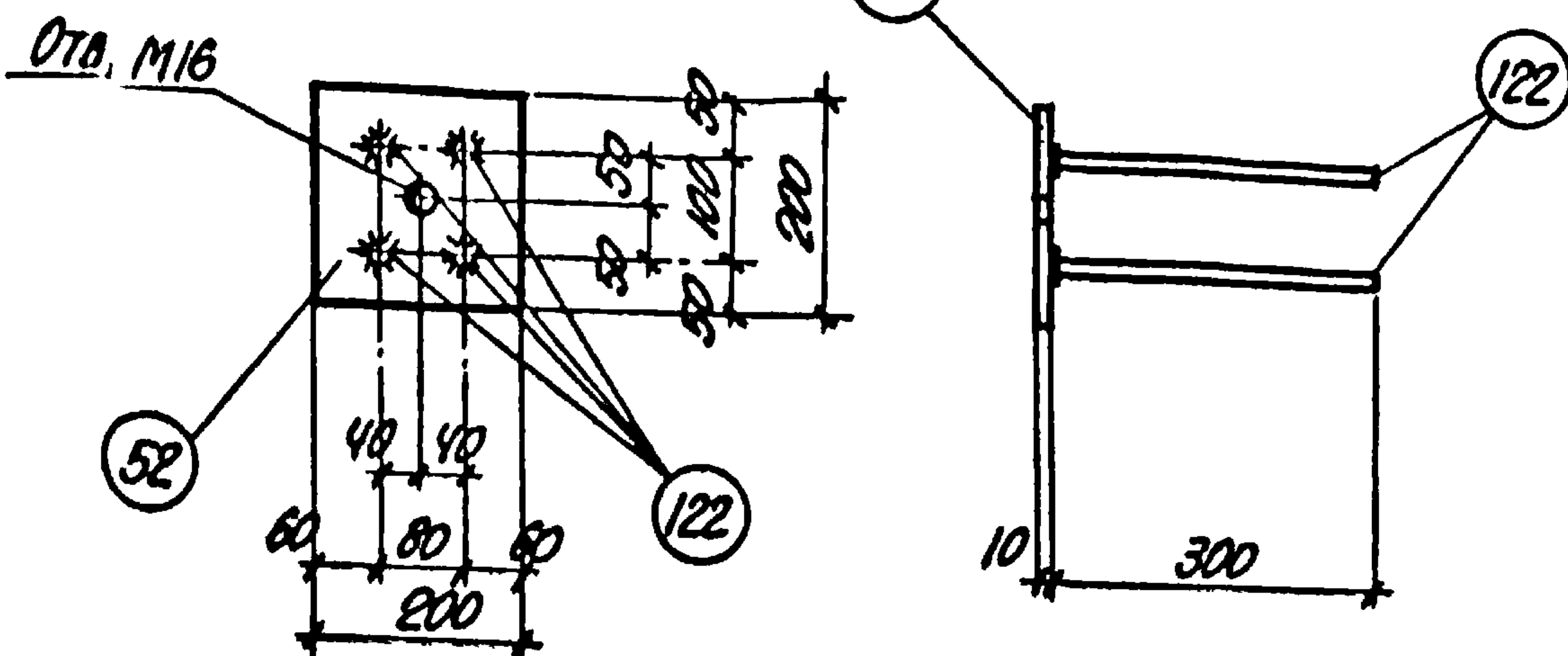


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
227	150x8	300	1	0.3	2.8
106	Ф106II	250	4	1.0	0.6
Итого					3.4

### ПРИМЕЧАНИЯ.

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





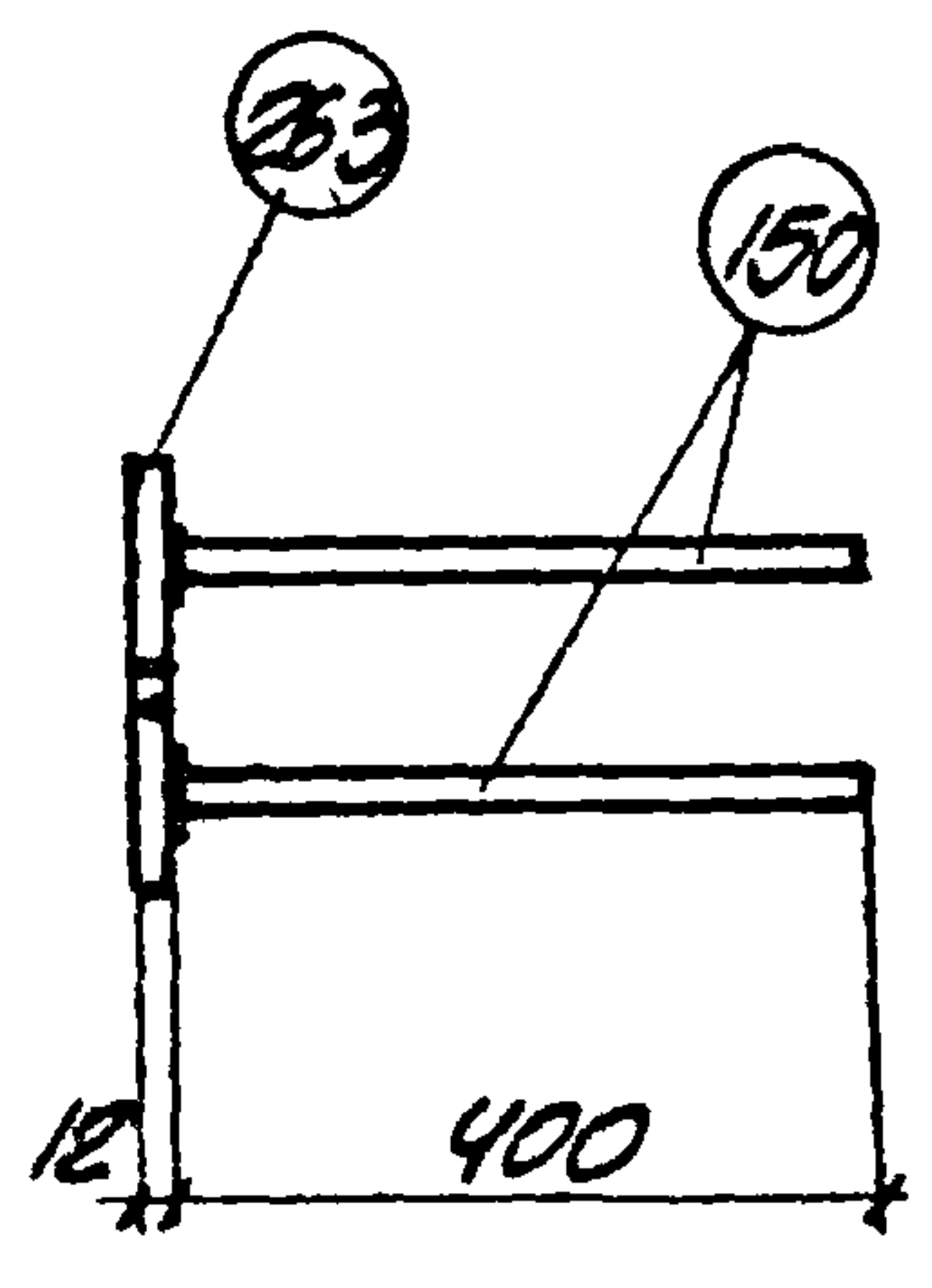
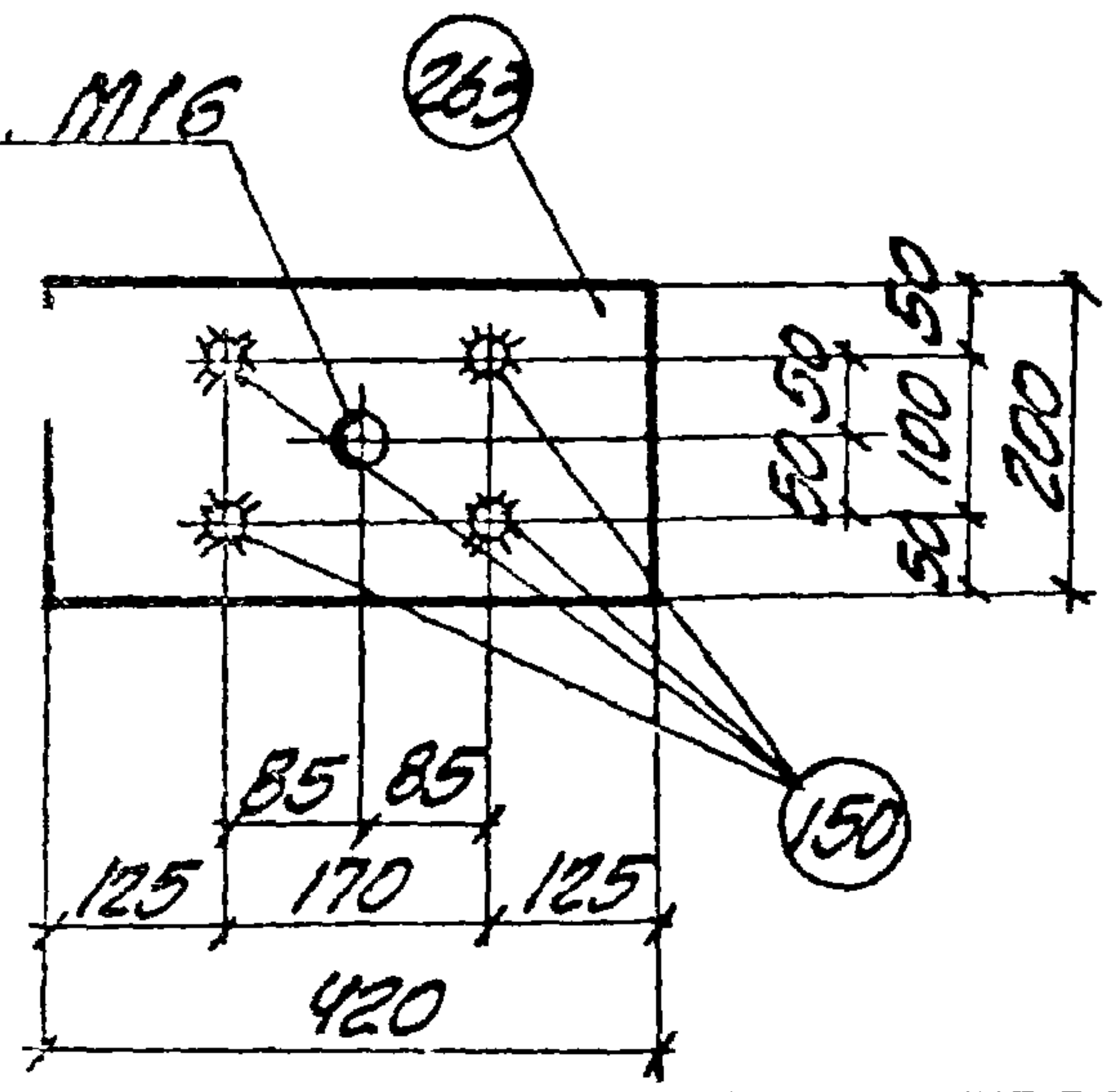
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
52	-200x10	200	1	0.2	3.2
122	φ12AII	300	4	1.2	1.1
Итого					4.3

### ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МН 3-12	3.400-6	
	3		Лист	50
			10571	82

Отв. М16



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
263	200x12	420	1	0.42	7.9
150	φ16AII	400	4	1.6	2.5
Итого					10.4

ПРИМЕЧАНИЯ.

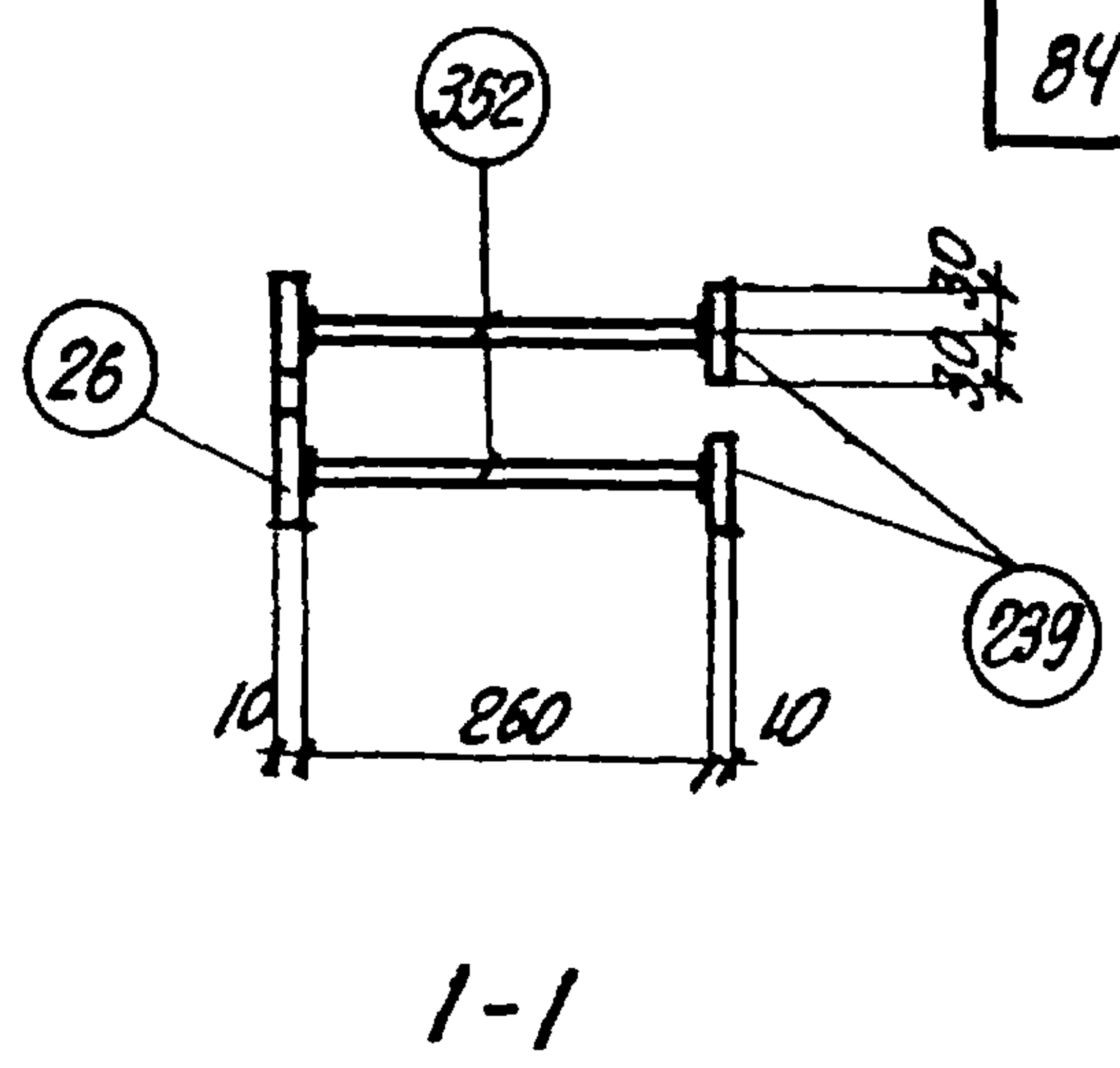
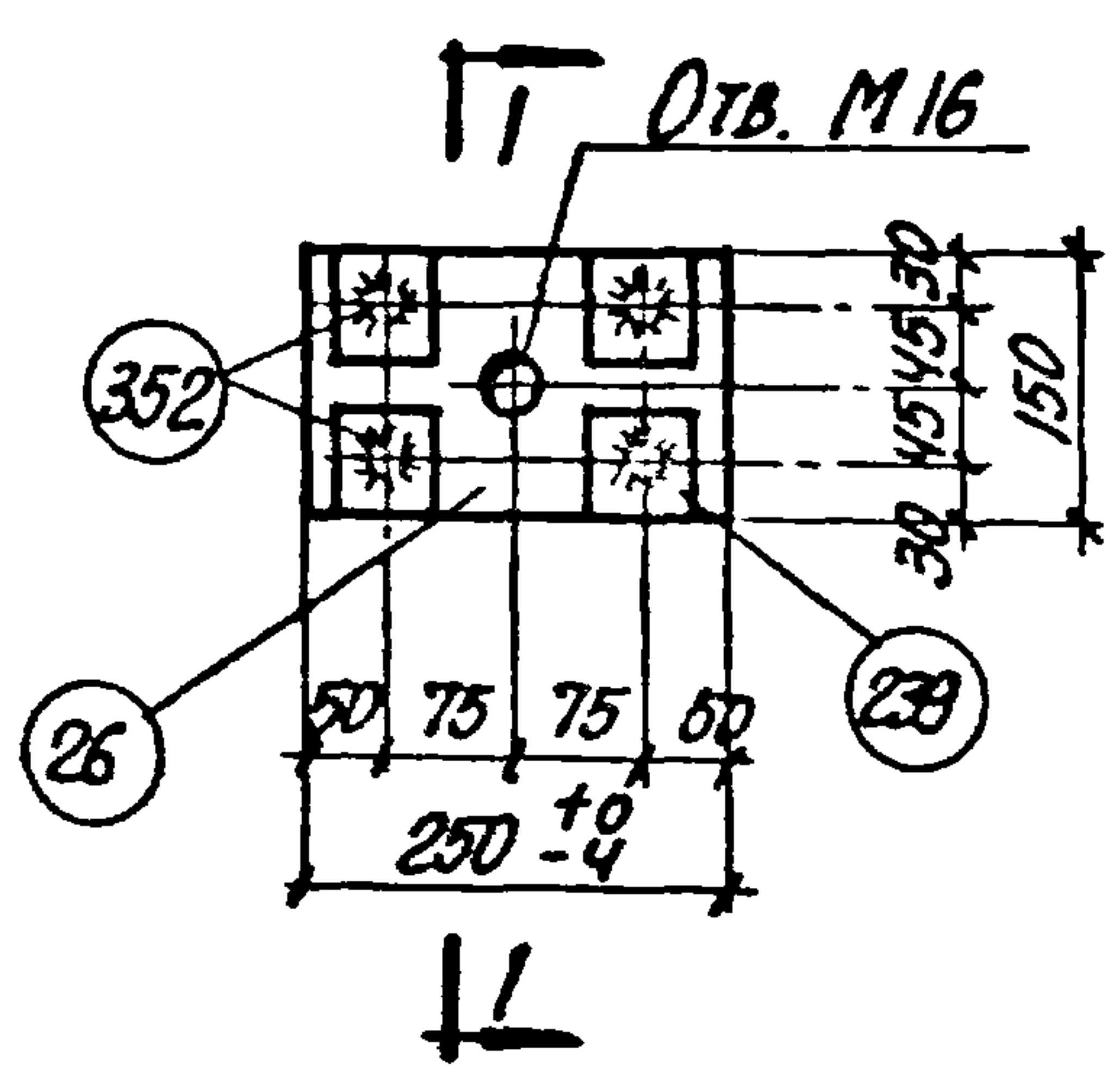
1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластине в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические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

Д. Кучай С. Борисович  
 В. Зинцова  
 А. Кушнарёв  
 Проверка

ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ  
 1970

ТК	группа	деталь МНЗ-13	3.400-6	
	3		лист	51



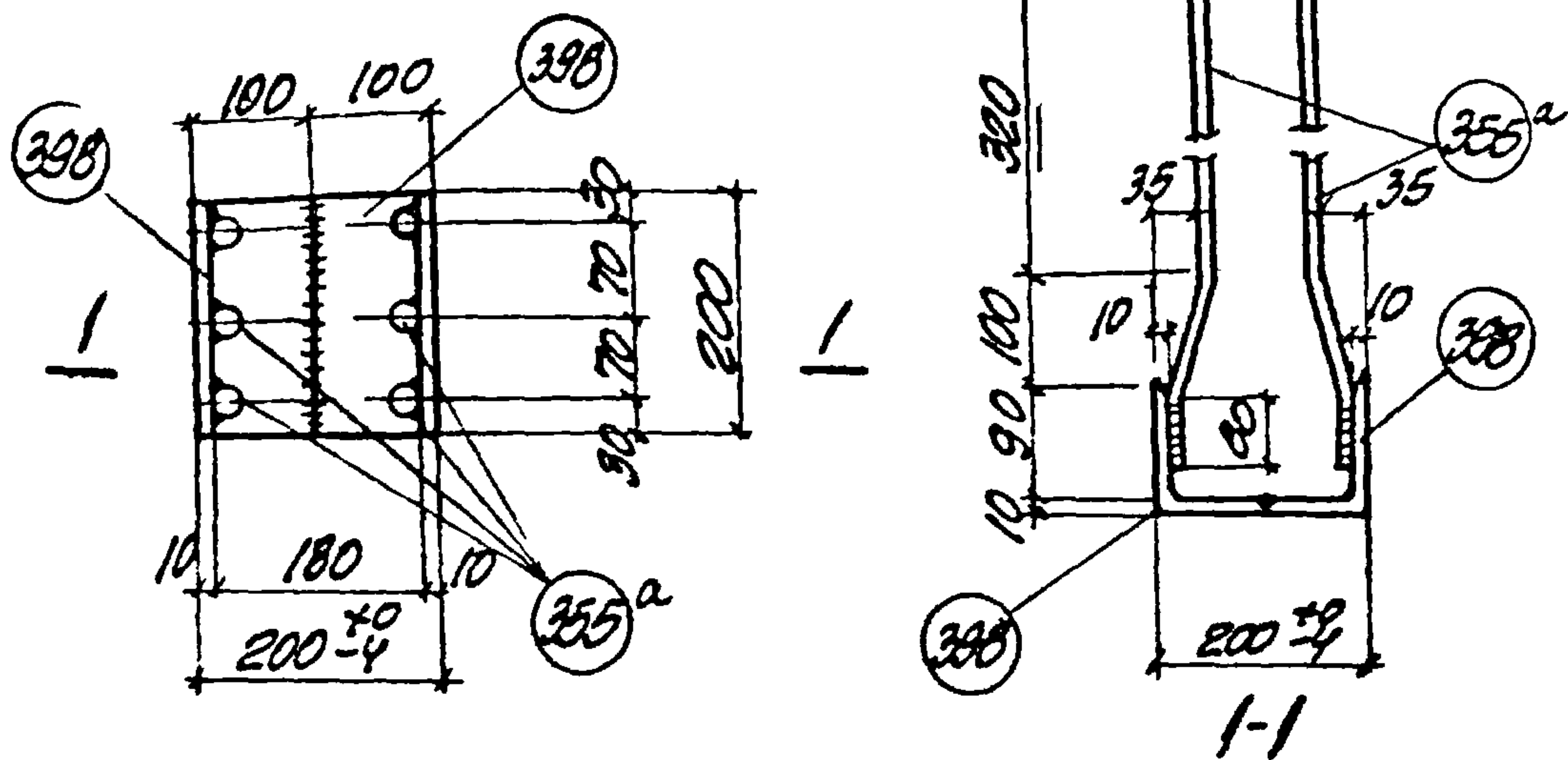


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
26	-150x10	250	1	0.25	2.9
239	-60x10	60	4	0.24	1.1
352	Φ14 АIII	260	4	1.04	1.3
Итого					5.3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 3-14	3.400-6	
	3		ЛИСТ	52
			10571	84



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
398	L 100x10	200	2	0.4	6.1
355 <sup>a</sup>	φ14A II	500	6	3.0	3.6
Итого					9.7

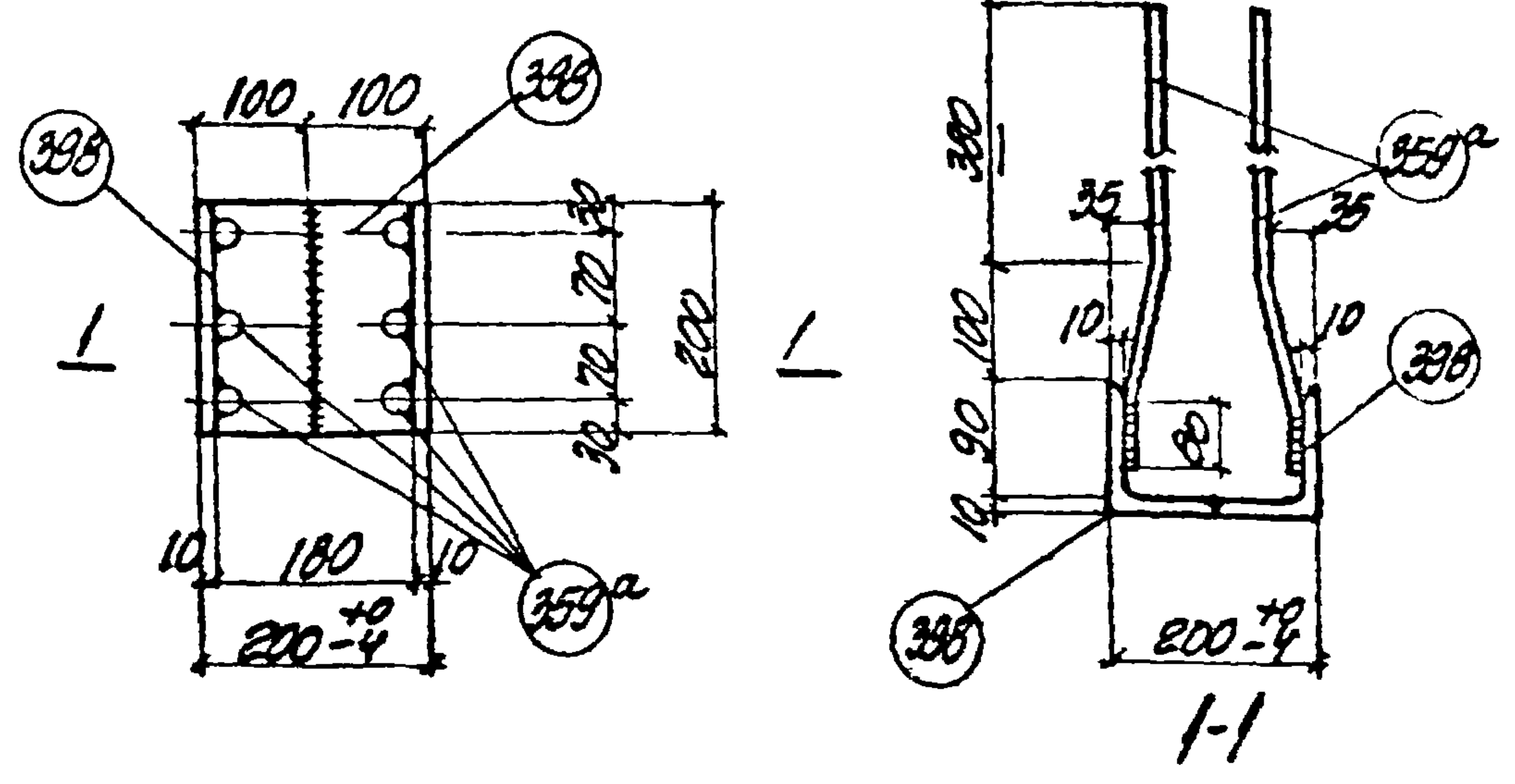
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из стали группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

УЧЕТ  
 В. УМАКОВА  
 В. УМАКОВА  
 А. КУШНАРОВА  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ  
 РАССЧИТАЛ  
 ПРОВЕРИЛ  
 Л. ПЕЧЕНА  
 В. БИГОВСКИЙ  
 А. КУШНАРОВА  
 А. КУШНАРОВА  
 М. КОСОВ  
 Ю. ГОЛОВИЧ  
 С. ИВАНОВ  
 СООБЩАЮЩИЙ  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИНЖЕНЕР  
 ПРОМСТРОИНИНЖЕНЕР

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 3-15	3.400-6	
	3		Лист	53



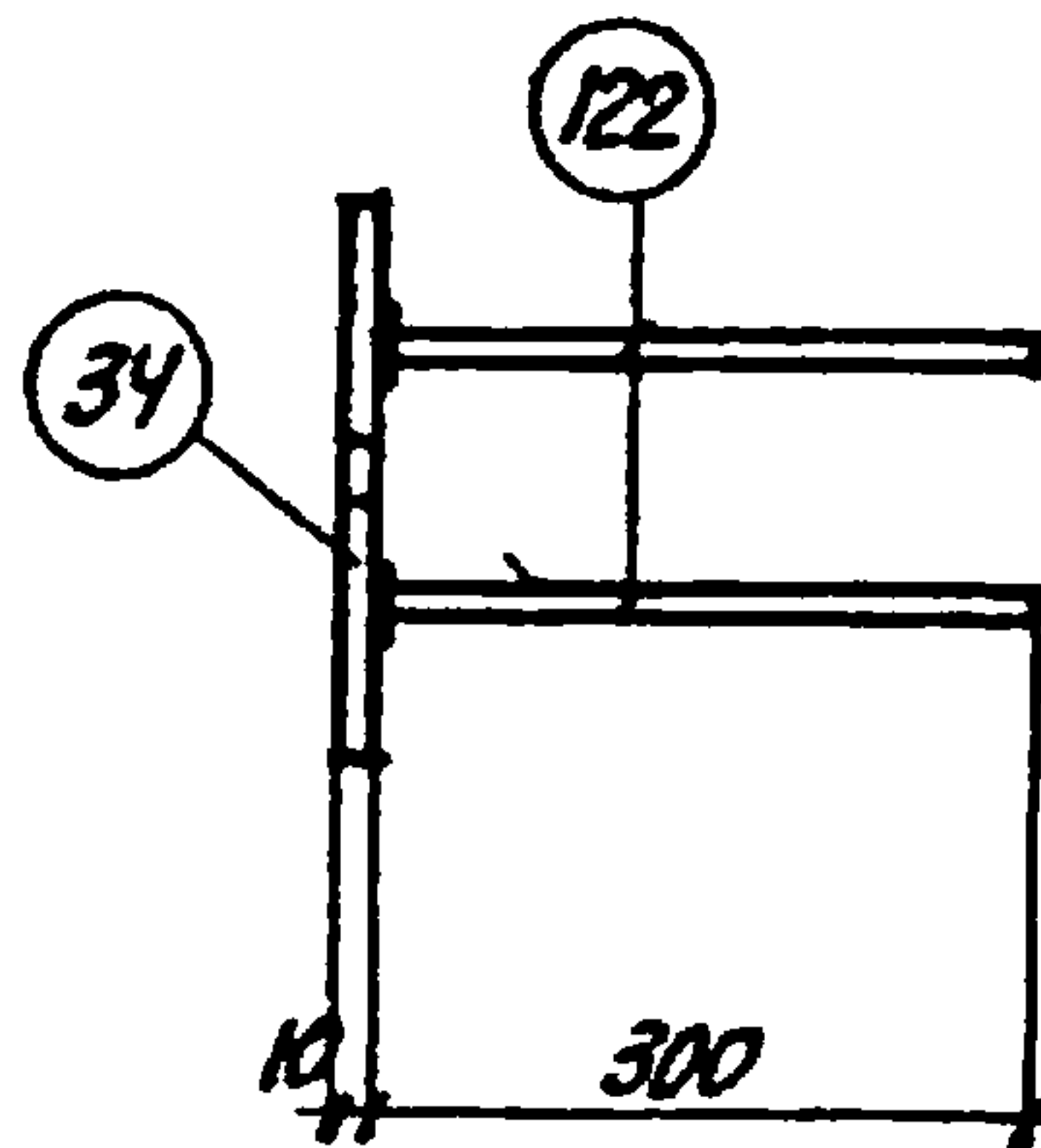
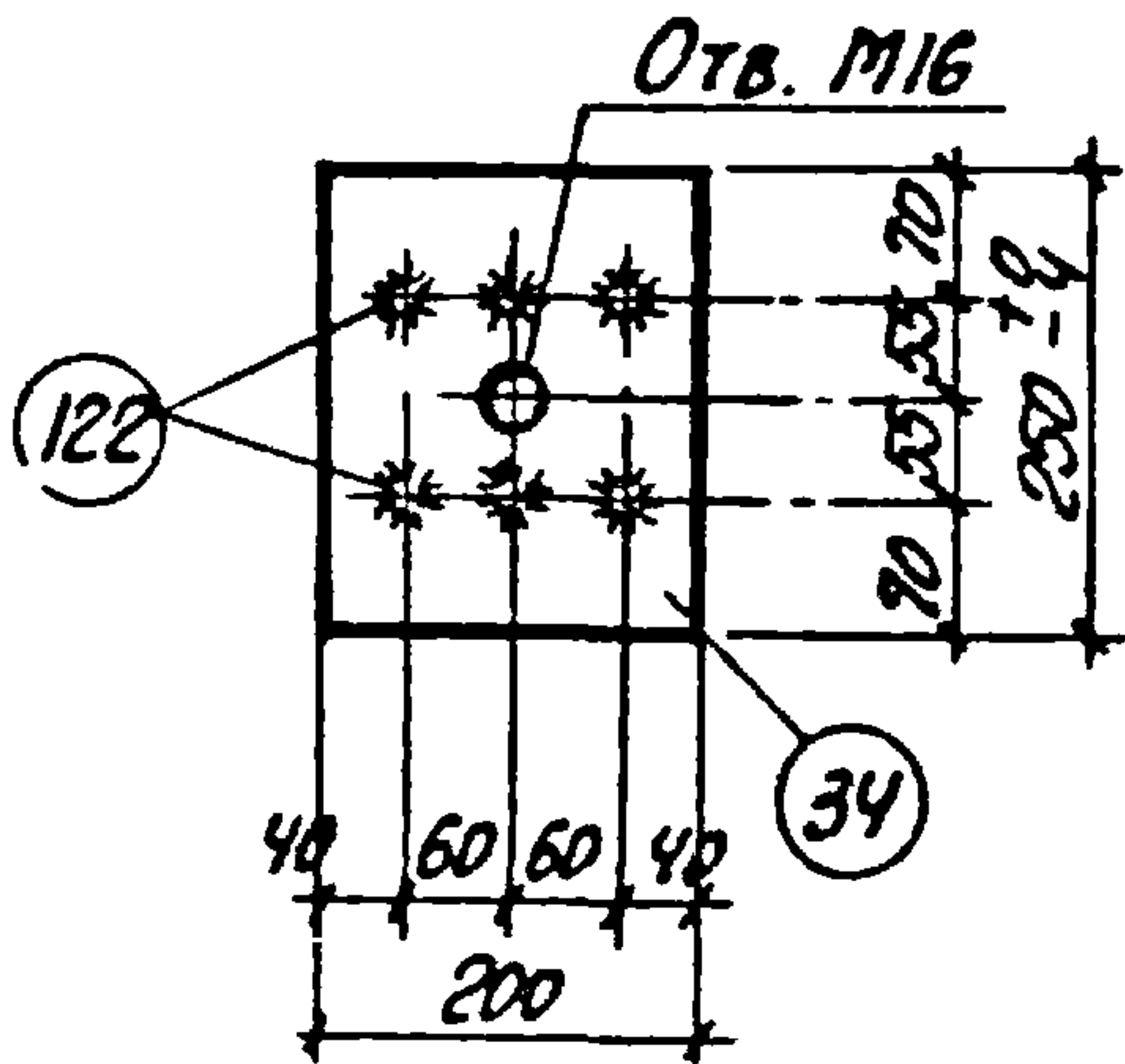


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
398	L100x10	200	2	0.4	6.1
359 <sup>а</sup>	φ16AIII	560	6	3.4	5.4
Итого					11.5

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>ч</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И ПОДКАТКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НЕДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10822-69.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИ 3-15	3.400-6	
	3		ЛИСТ	54
			10571	86



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
34	-200x10	250	1	0.25	3.9
122	φ12 АІІ	300	6	1.8	1.6
Итого					5.5

**ПРИМЕЧАНИЯ**

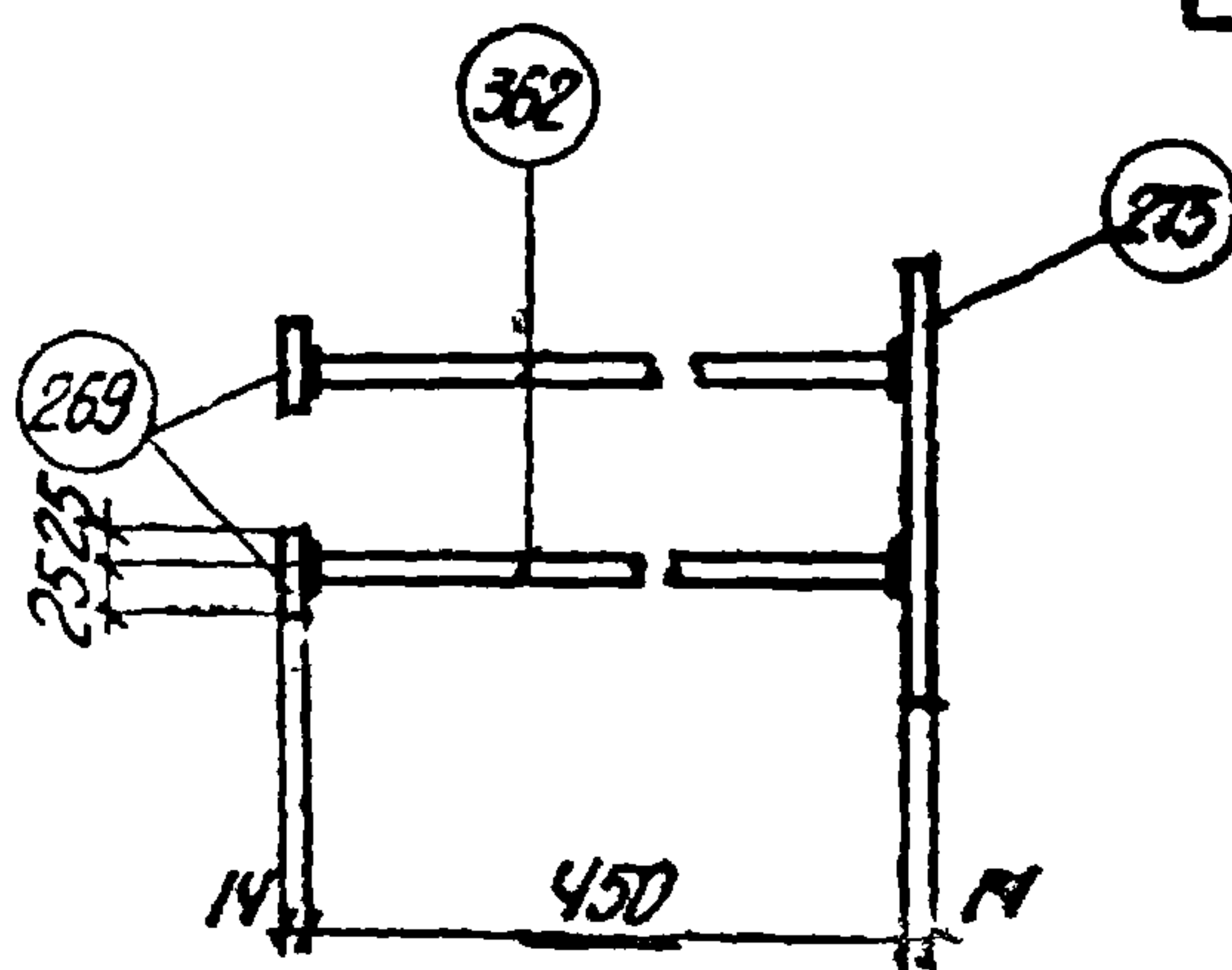
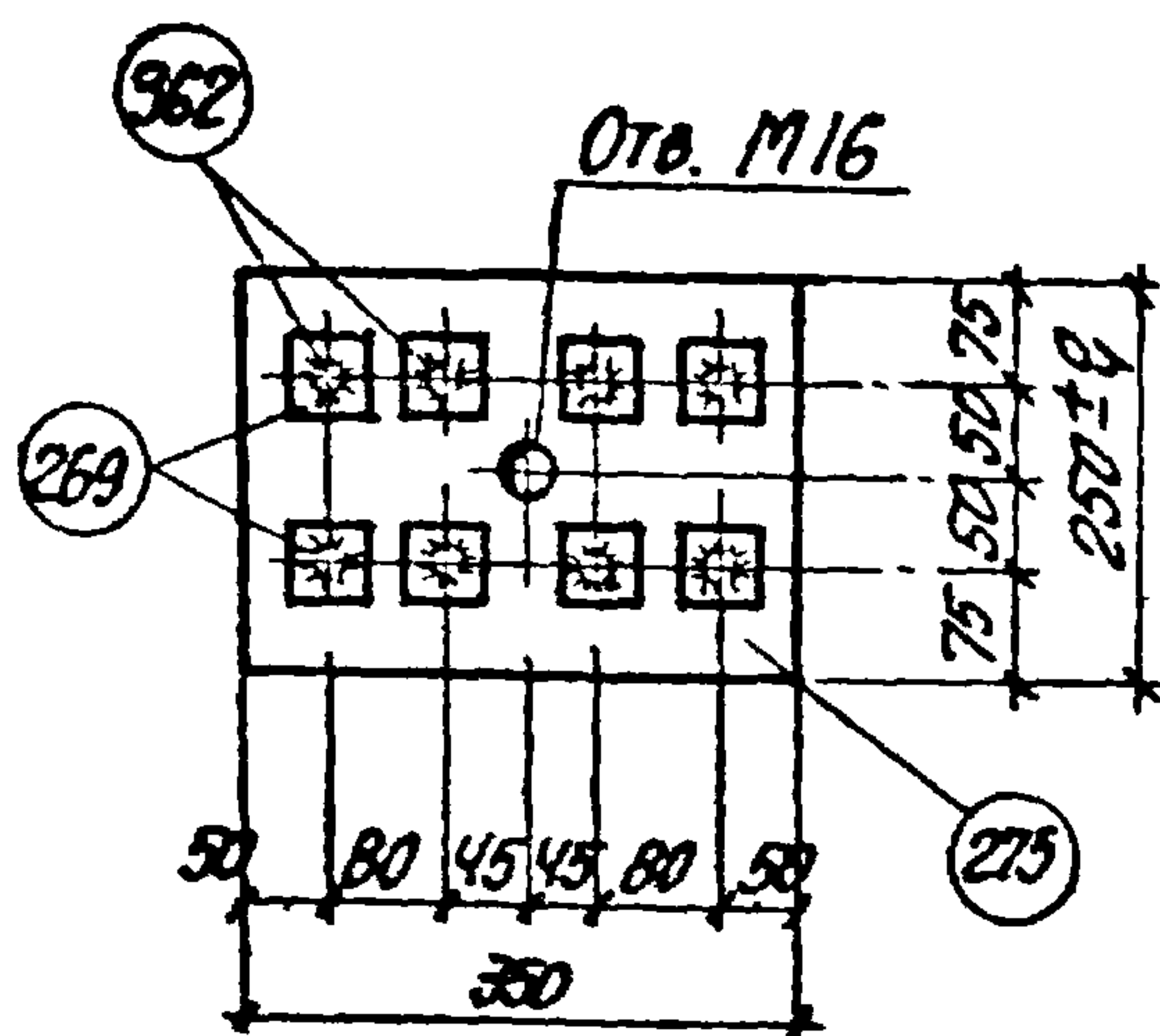
1. ЯНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4.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

ОДМОН	С. ОРЛОВА
РАССЧИТАЛ	В. ЧУМАКОВА
ПРОВЕРИЛ	А. КУШНАРЕВА
ИСПОЛНИЛ	С. ОРЛОВА
РАССЧИТАЛ	В. ЧУМАКОВА
ПРОВЕРИЛ	А. КУШНАРЕВА
ПЕРЕПЛАД	А. ЖИЛЯКОВА
БЫХОВСКИЙ	А. КУШНАРЕВА
НАЧ. ОТДЕЛА	С.Т. ИМЖЕНЕР
Г.П. КОНСТР	
РУК. ГРУППЫ	

ГОССТРОЙ СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-17	3.400-6	
	3		Лист	55





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	СЕЧЕНИЕ	ДОЛЖНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДОЛЖНА м	ВЕС кг
275	-250x14	350	1	0.35	9.6
362	φ18 АІВ	450	8	3.6	7.2
269	-50x14	50	8	0.4	2.2
Итого					19.0

### ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК  
1970

ГРУППА

3

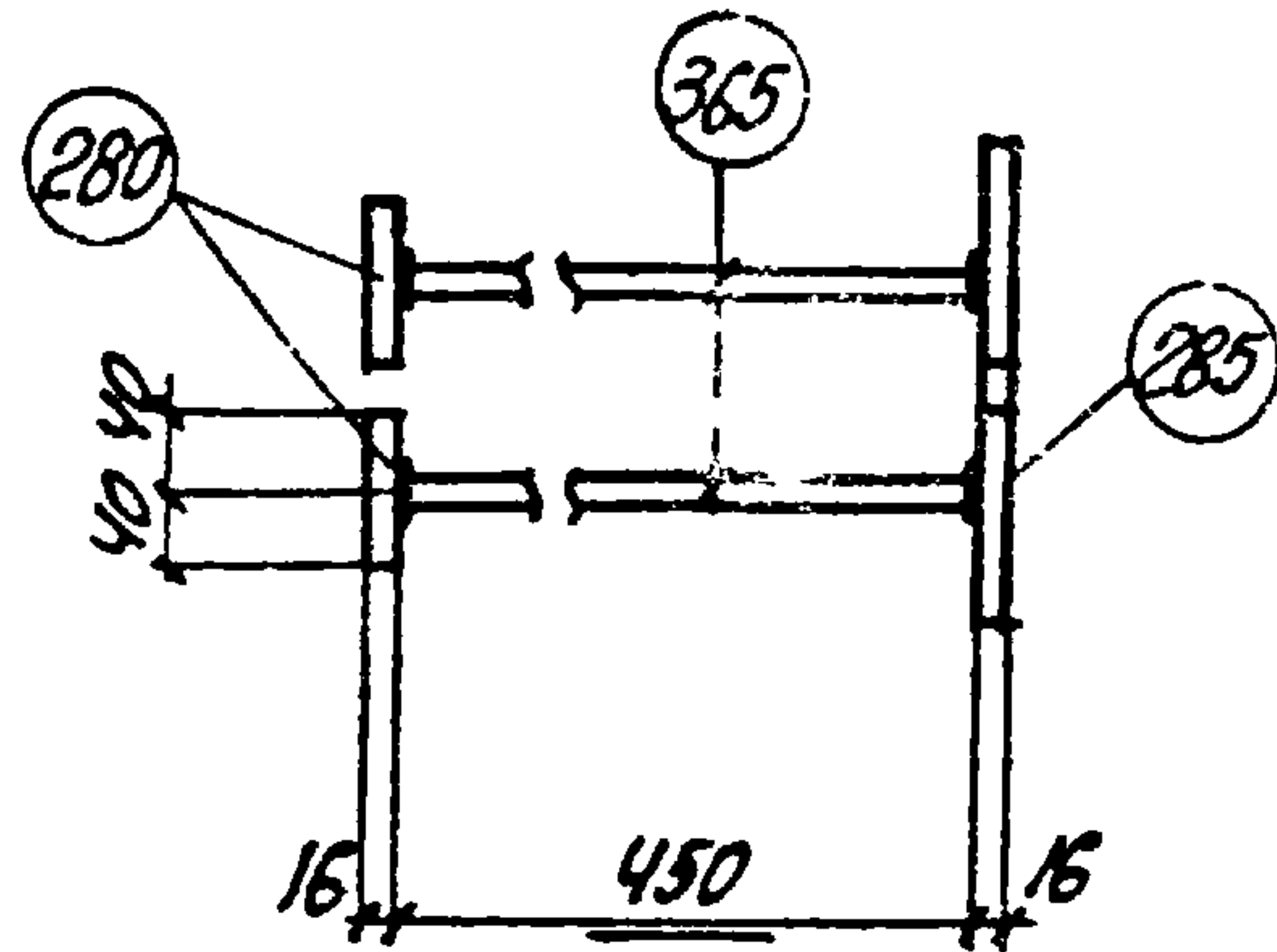
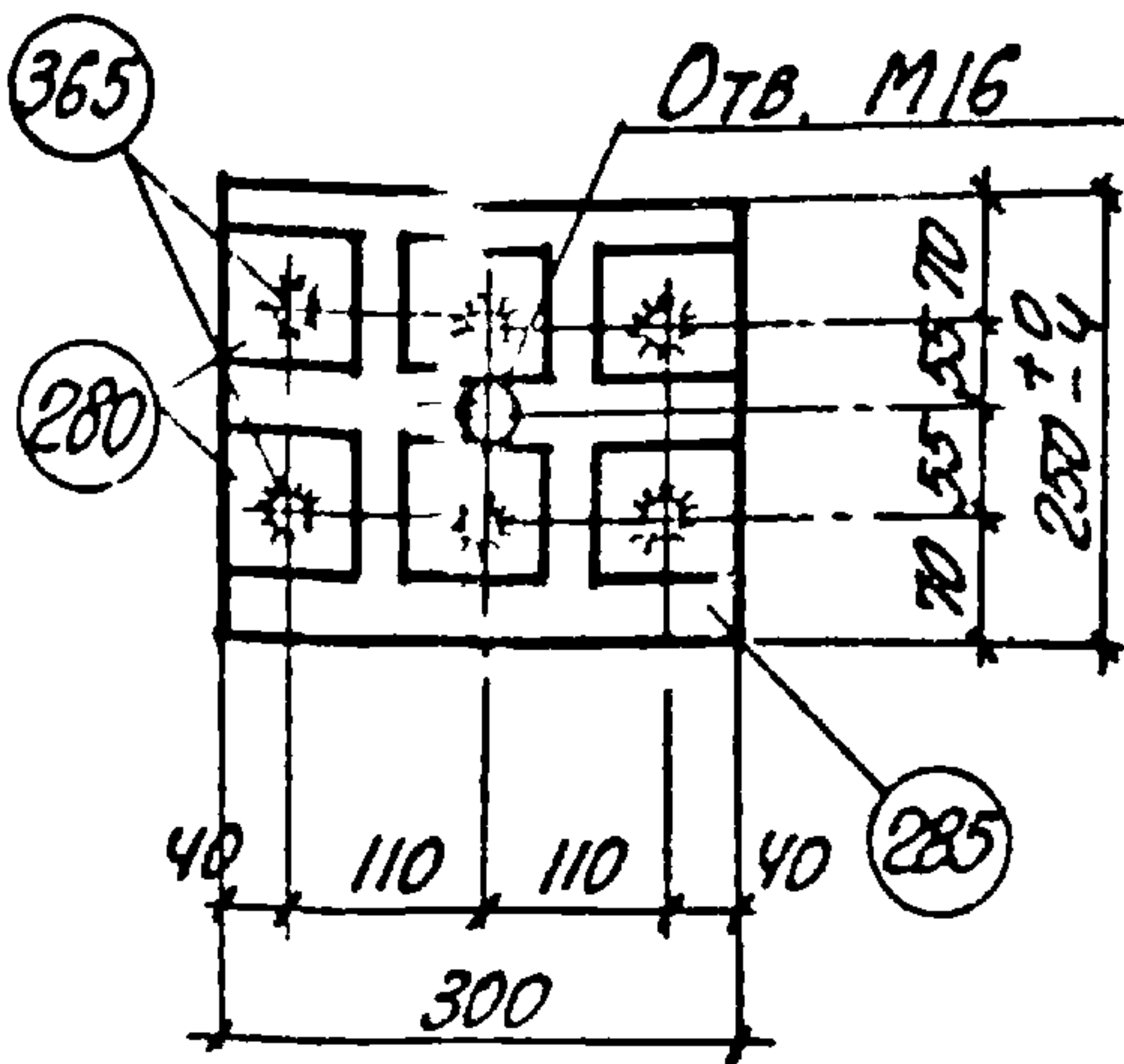
ДЕТАЛЬ МИ 3-18

3.400-6

ЛИСТ 56

10571

88



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
285	-250x16	300	1	0.3	9.4
365	φ22 АІІІ	450	6	2.7	8.1
280	-80x16	80	6	0.5	5.0
Итого					22.5

ПРИМЕЧАНИЯ

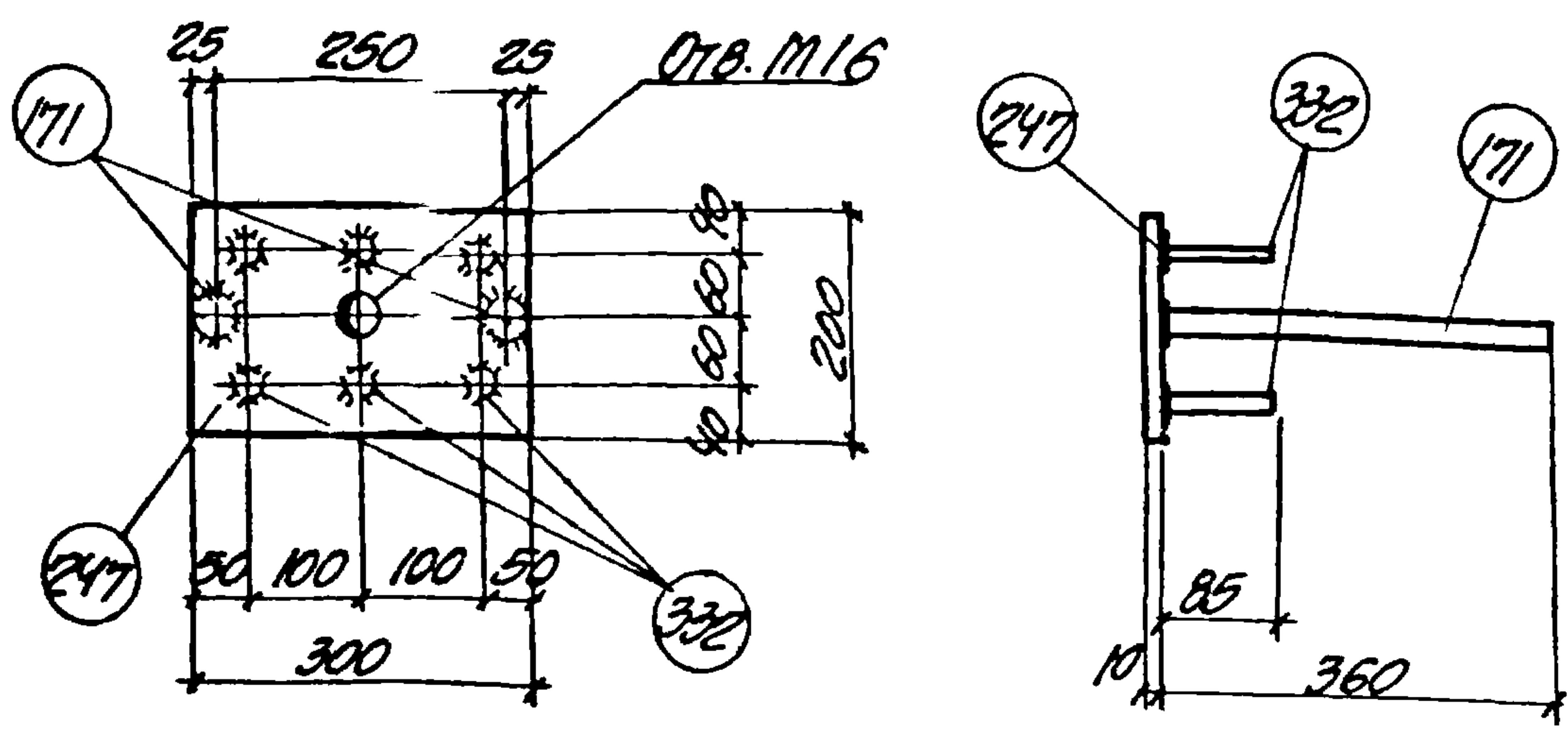
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4.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

ОДМУ	С. ОРЛОВА
РАССЧИТАЛ	В. ЧУМАКОВА
ПРОВЕРИЛ	А. КУШНАРЕВА
ИСПОЛНИТЕЛЬ	С. ОРЛОВА
РАССЧИТАЛ	В. ЧУМАКОВА
ПРОВЕРИЛ	А. КУШНАРЕВА
МАШ. ОТДЕЛ	Л. ПЕРЕПАДА
ГЛАВ. КОНСТР.	З. БИЛЮКОВСКИЙ
РУК. ГРУППЫ	А. ЖИЛЯКОВА
СТ. ИНЖЕНЕР	А. КУШНАРЕВА

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 3-19	3.400-6	
	3		ЛИСТ	57



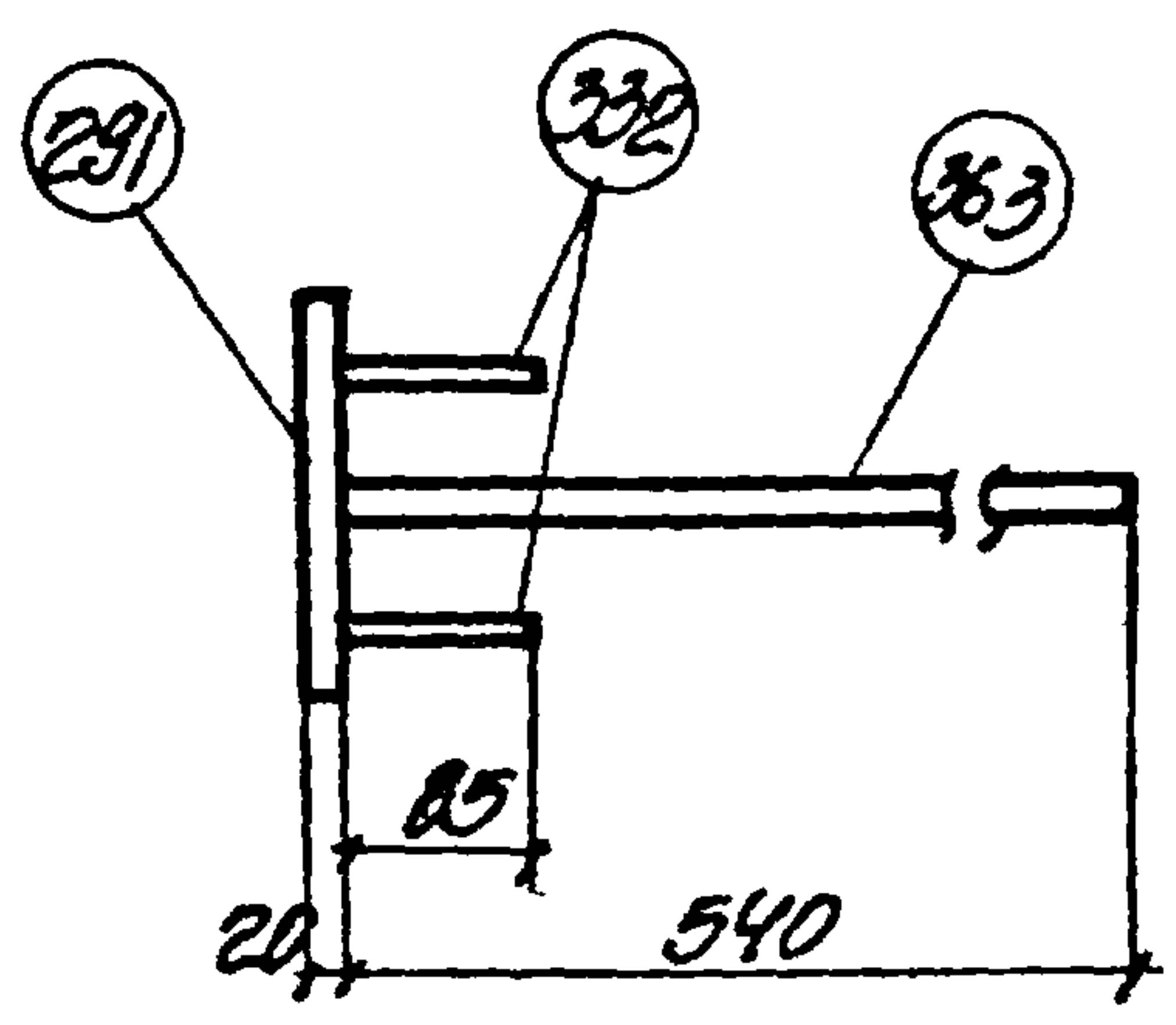
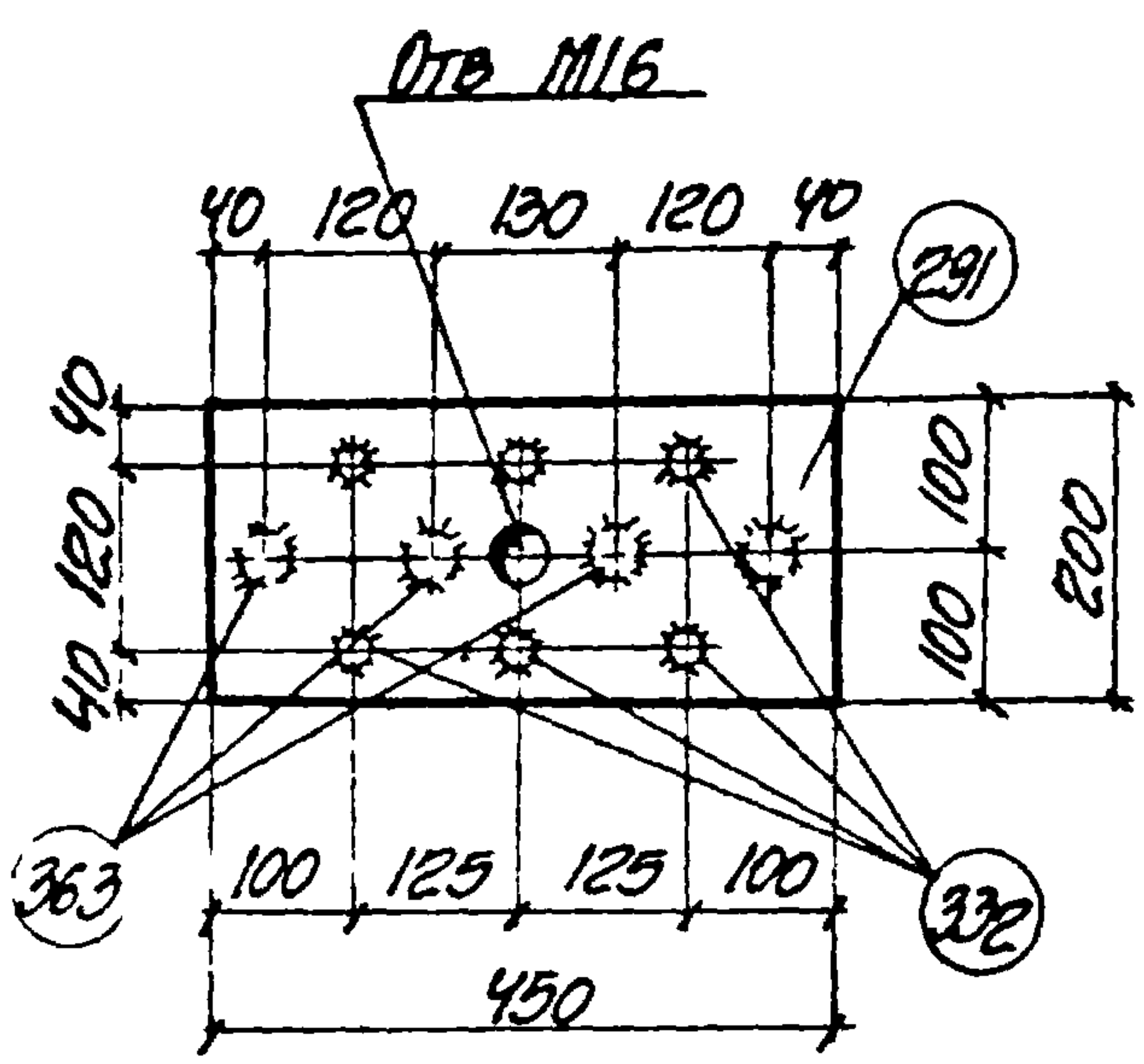


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
247	-200x10	300	1	0.3	4.7
332	Ф8AII	85	6	0.5	0.2
171	Ф12AIII	360	2	0.7	0.6
Итого					5.5

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

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

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-20	3.400-6	
	3		ЛИСТ	58
			10571	90



СПЕЦИФИКАЦИЯ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	К-во шт.	Общая длина м	Вес кг
291	200x20	450	1	0.45	14.2
332	φ 8AIII	85	6	0.5	0.2
363	φ 18AIII	540	4	2.2	4.4
Итого					18.8

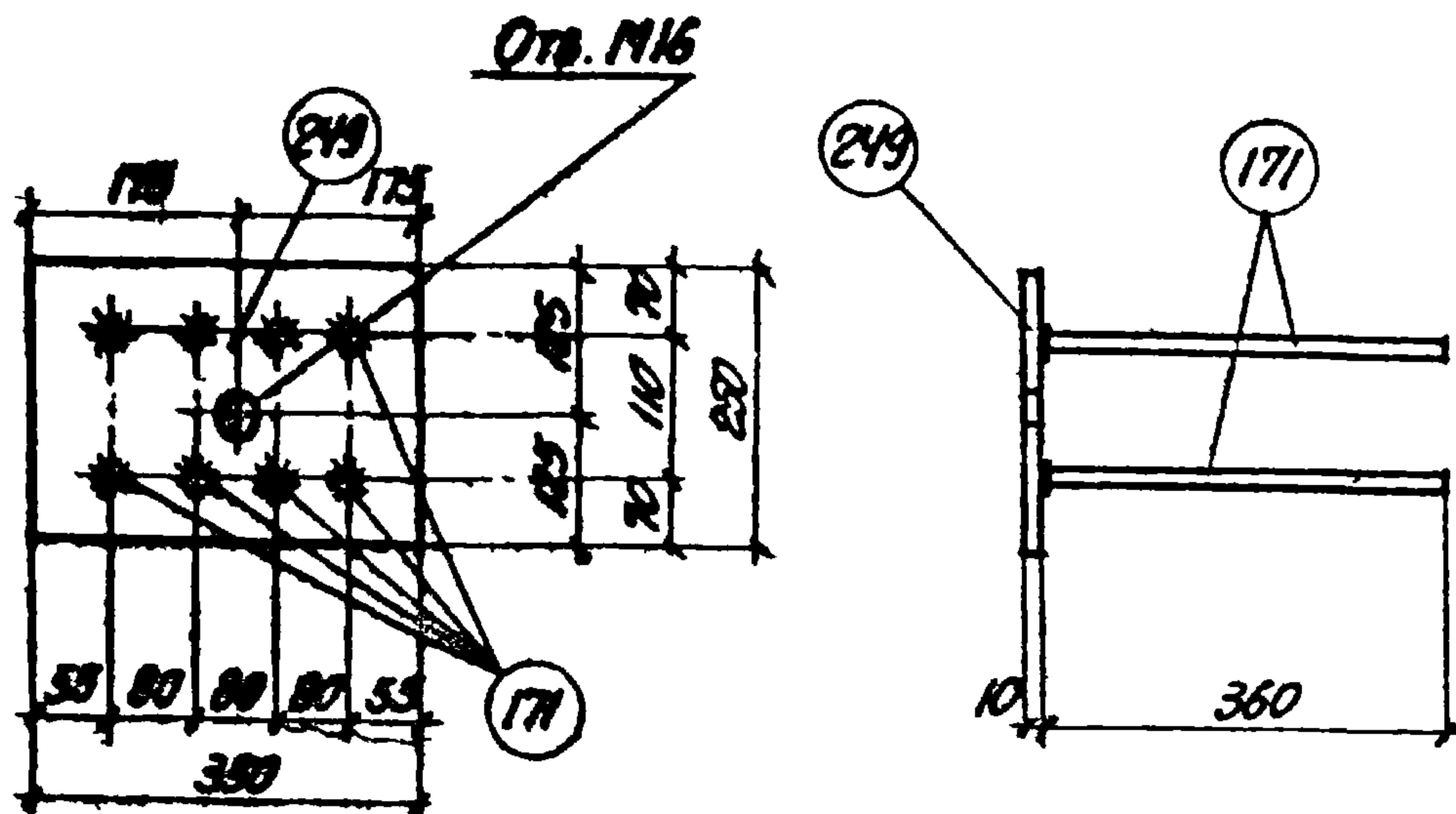
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

Госстрой СССР ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	Исполнитель В. Чумакова	Проверено В. Кумарова
	Расчитано А. Жмыкова	Проверено В. Кумарова
	С. Констр. Э. Быковская	
	Инж. С. Дупель А. Жмыкова	
Науч. Отдел	Передано	
	С. Няженер А. Кумарова	

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-21	3.400-6	
	3		Лист	59





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
249	-250x10	360	1	0.35	6.9
71	Ф12А	360	8	2.9	2.6
Итого					9.5

### ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК  
1970

Группа

3

ДЕТАЛЬ МИ 3-22

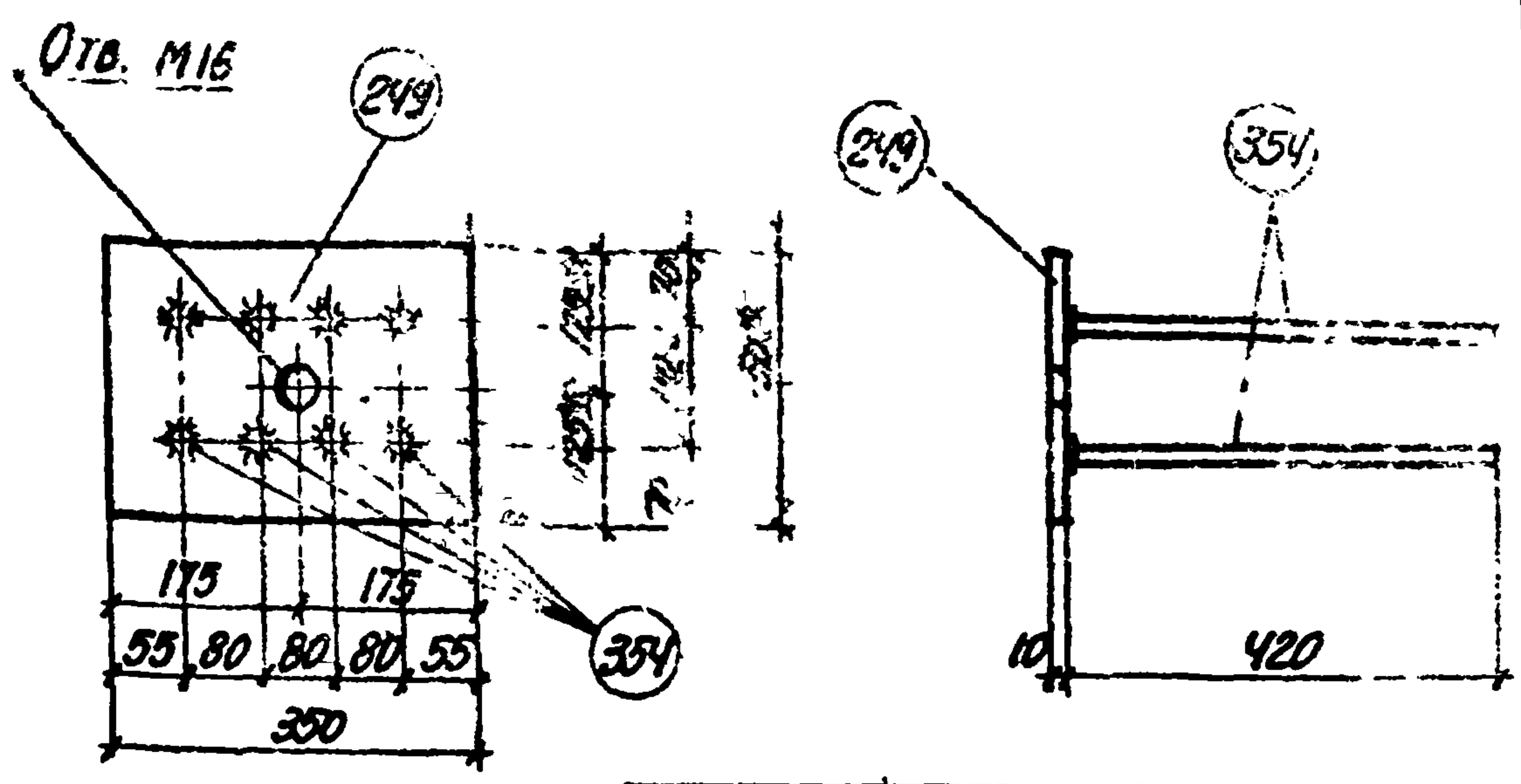
З. 400-6

Лист

60

10571

92



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛКИ**

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
249	-250x10	350	1	0.35	6.9
354	φ14 АП	420	8	3.4	4.1
<b>Итого</b>					<b>11.0</b>

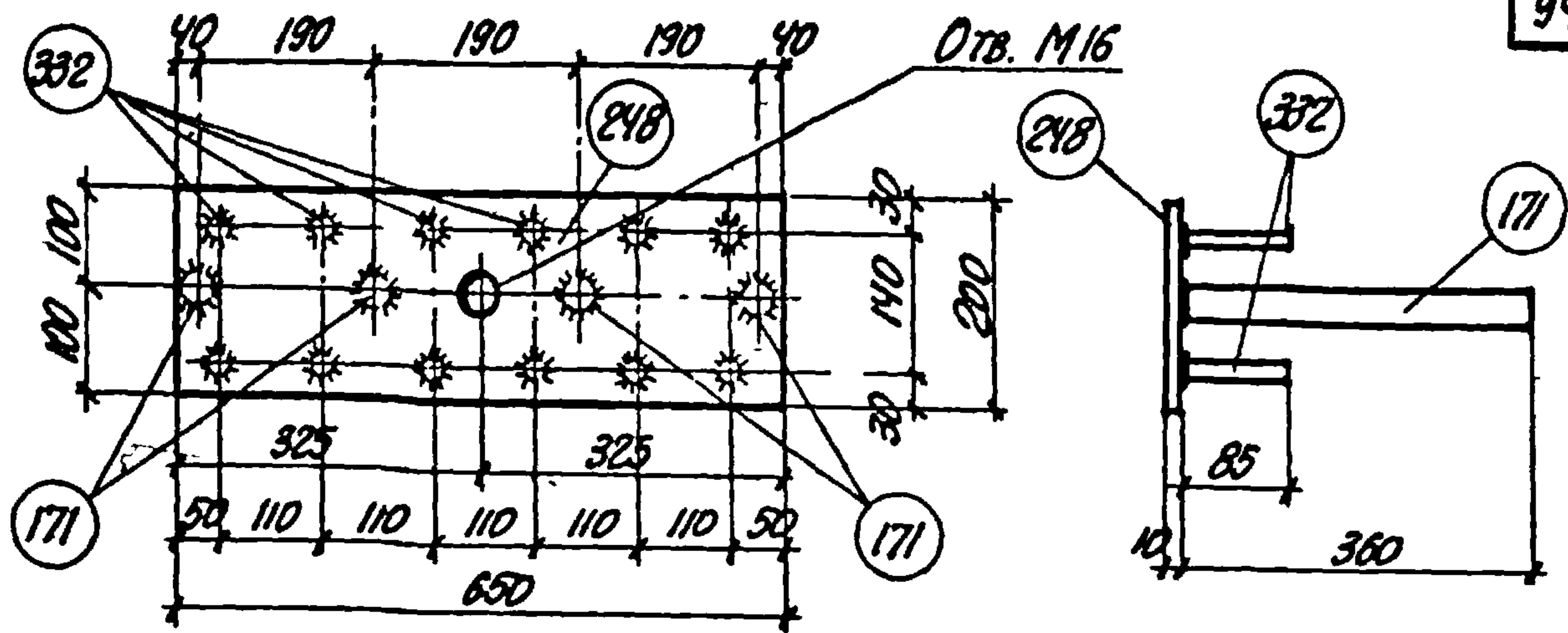
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60
3. ТИП ПРТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'у 10922-64.

В. ЧУМАКОВА  
 РАСЧУТАЛ  
 А. КУШНАРЕВА  
 ПРОВЕРИЛ  
 А. ЖИЛКОВА  
 А. КУШНАРЕВА  
 СТ. ИНЖЕНЕР  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ 3-23	3.400-6
	3		Лист   61





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
248	-200x10	650	1	0.65	10.2
332	Ф 8 А III	85	12	1.0	0.4
171	Ф 12 А III	360	4	1.44	1.3
Итого					11.9

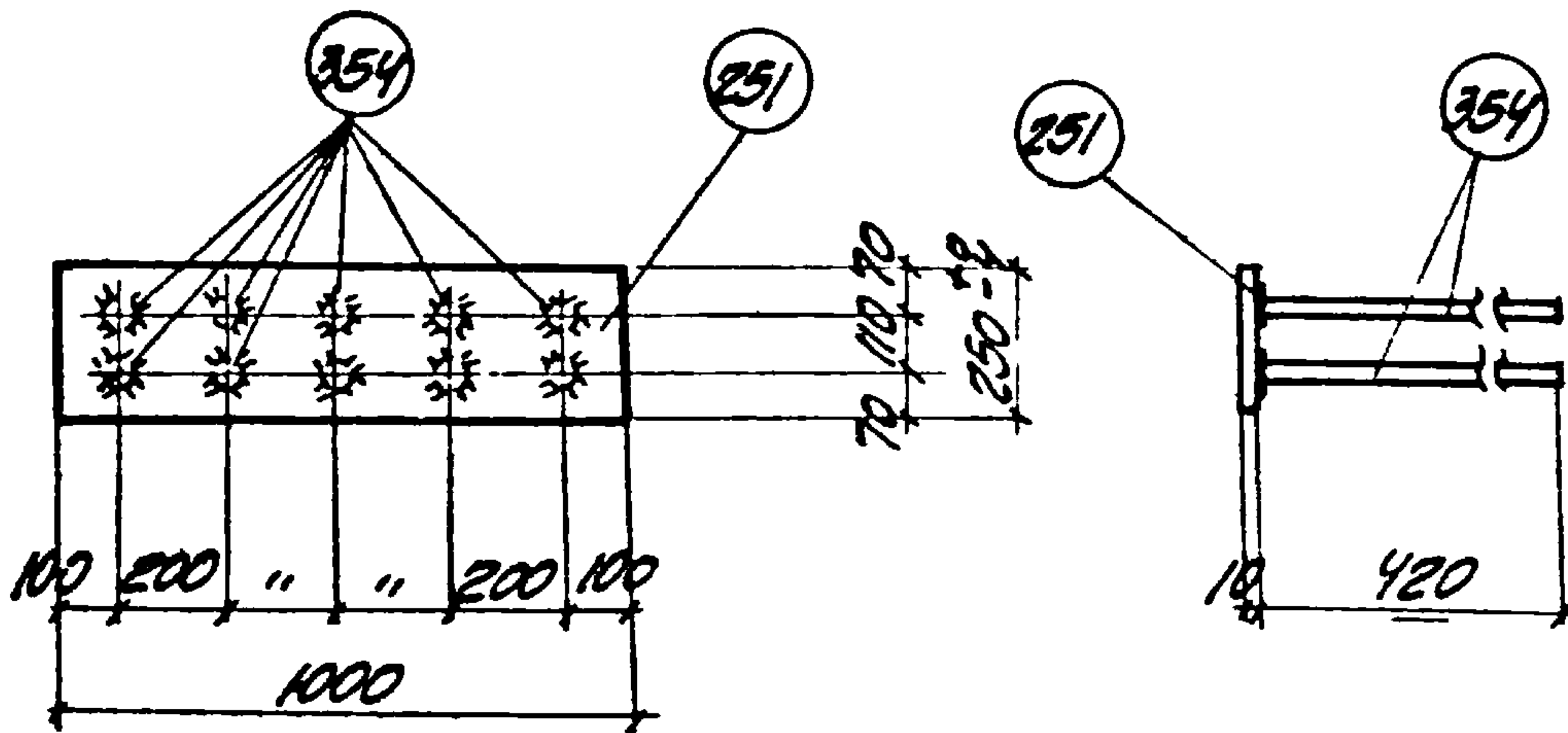
### ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ 3-24	3.400-6	
	3		Лист	62







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
	251-250x10	1000	1	1.0	19.6
	354 Ф42АШ	420	10	4.2	5.1
Итого					24.7

### ПРИМЕЧАНИЯ.

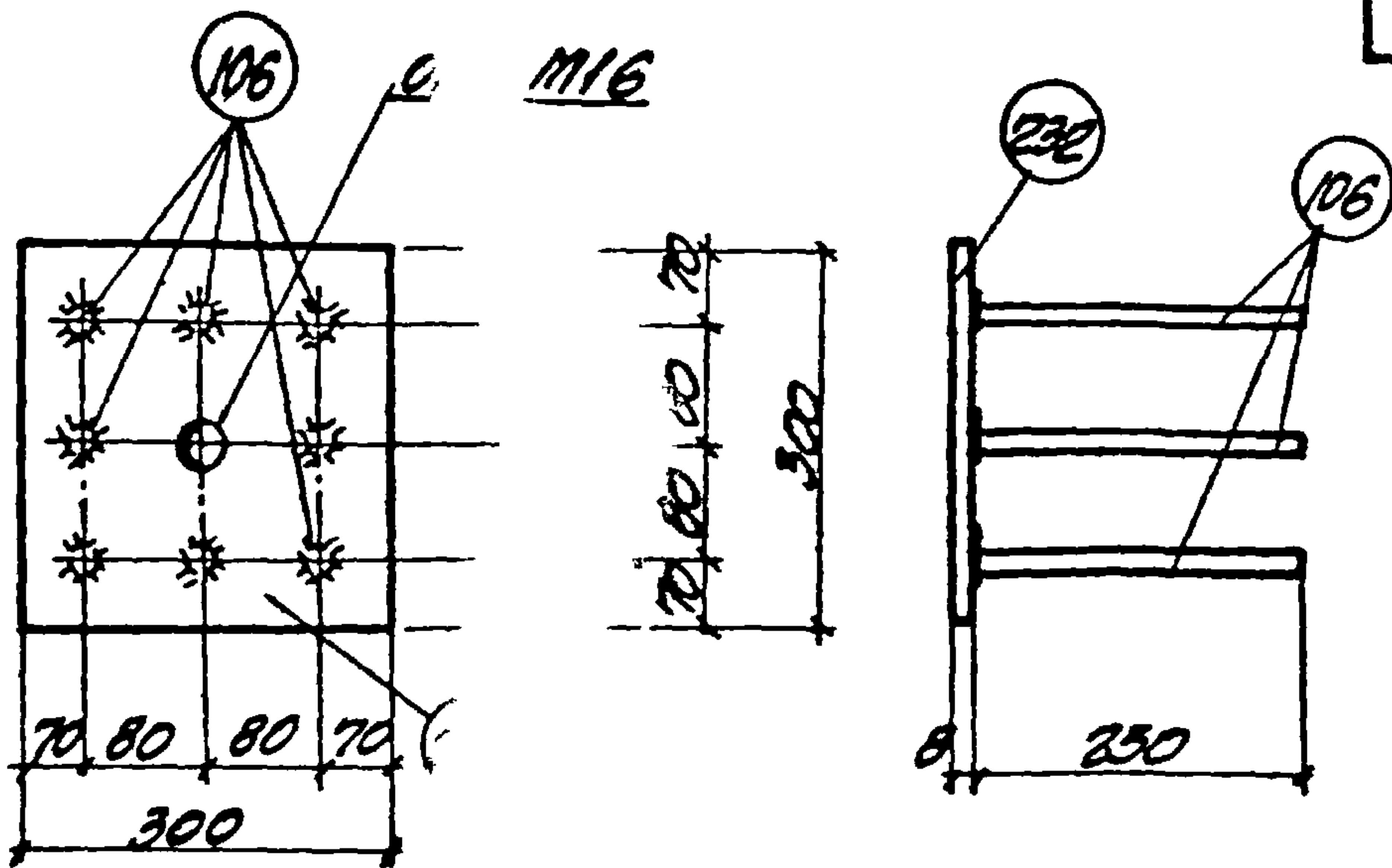
1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы в ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.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

ТК  
1970

группа  
3

ДЕТАЛЬ МИ 3-26

3.400-6  
лист 64



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
232	-300x8	300	1	0.3	5.6
106	φ10AII	250	8	2.0	1.2
Итого					6.8

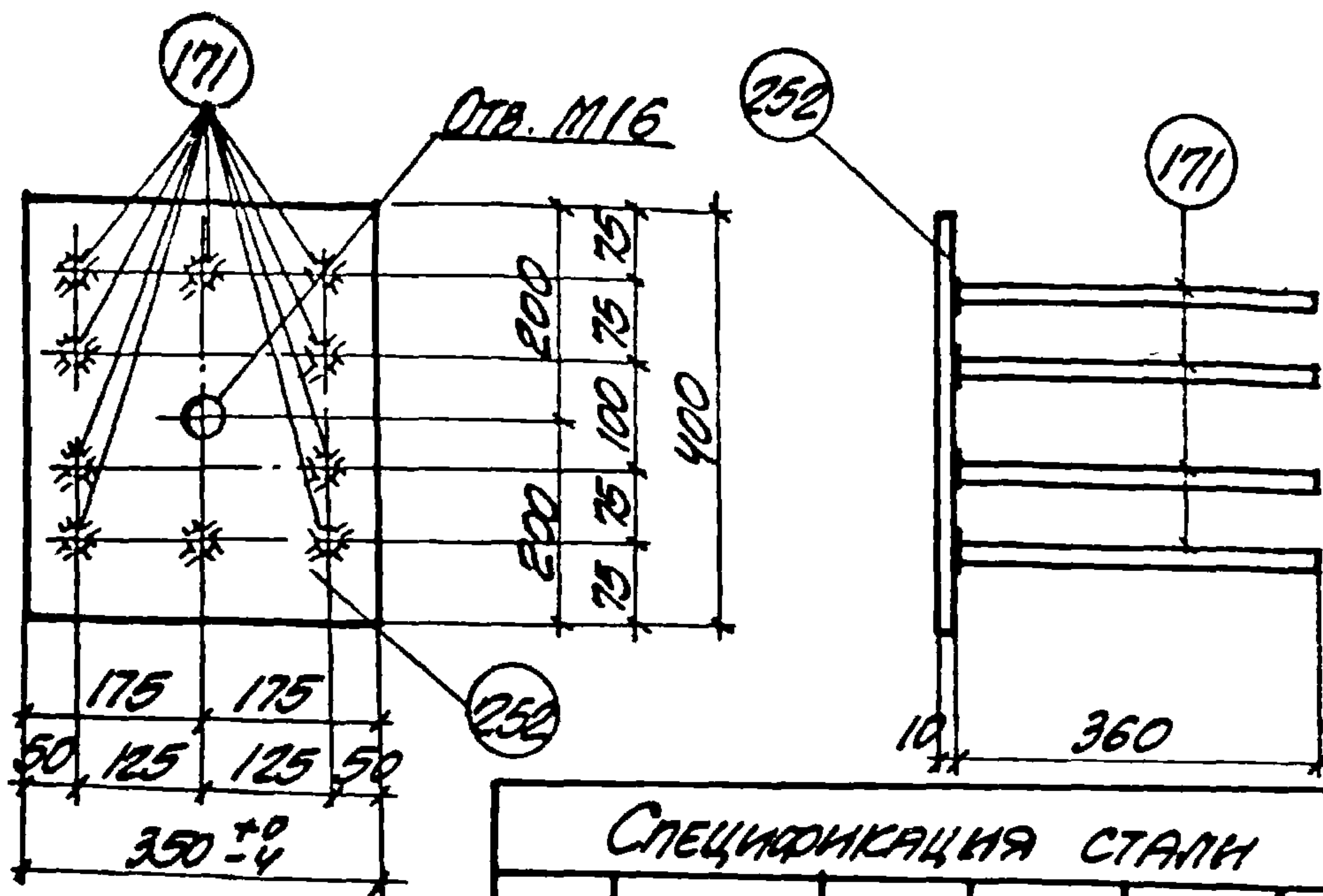
ПРИМЕЧАНИЯ.

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

Госстрой СССР ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИМПРОЕКТ	Исполнитель	В. ЧУМАКОВА	7/5
	Расчетчик	А. СУМЯРОВА	
	Проверил		
	Инженер		
Нач. отдела	М. ПЕРЕЛОВА		
Инженер	Э. БИЛЮКОВСКИЙ		
Инженер	А. ЖИЖАКОВА		
Инженер	А. СУМЯРОВА		

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 3-27	3.400-6	
	3		Лист	65





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ п/в.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
252	-350x10	400	1	0.40	11.0
171	Ф12АIII	360	10	3.60	3.2
Итого					14.2

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластине в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

ТК

ГРУППА

1970

3

ДЕТАЛЬ МИ 3-28

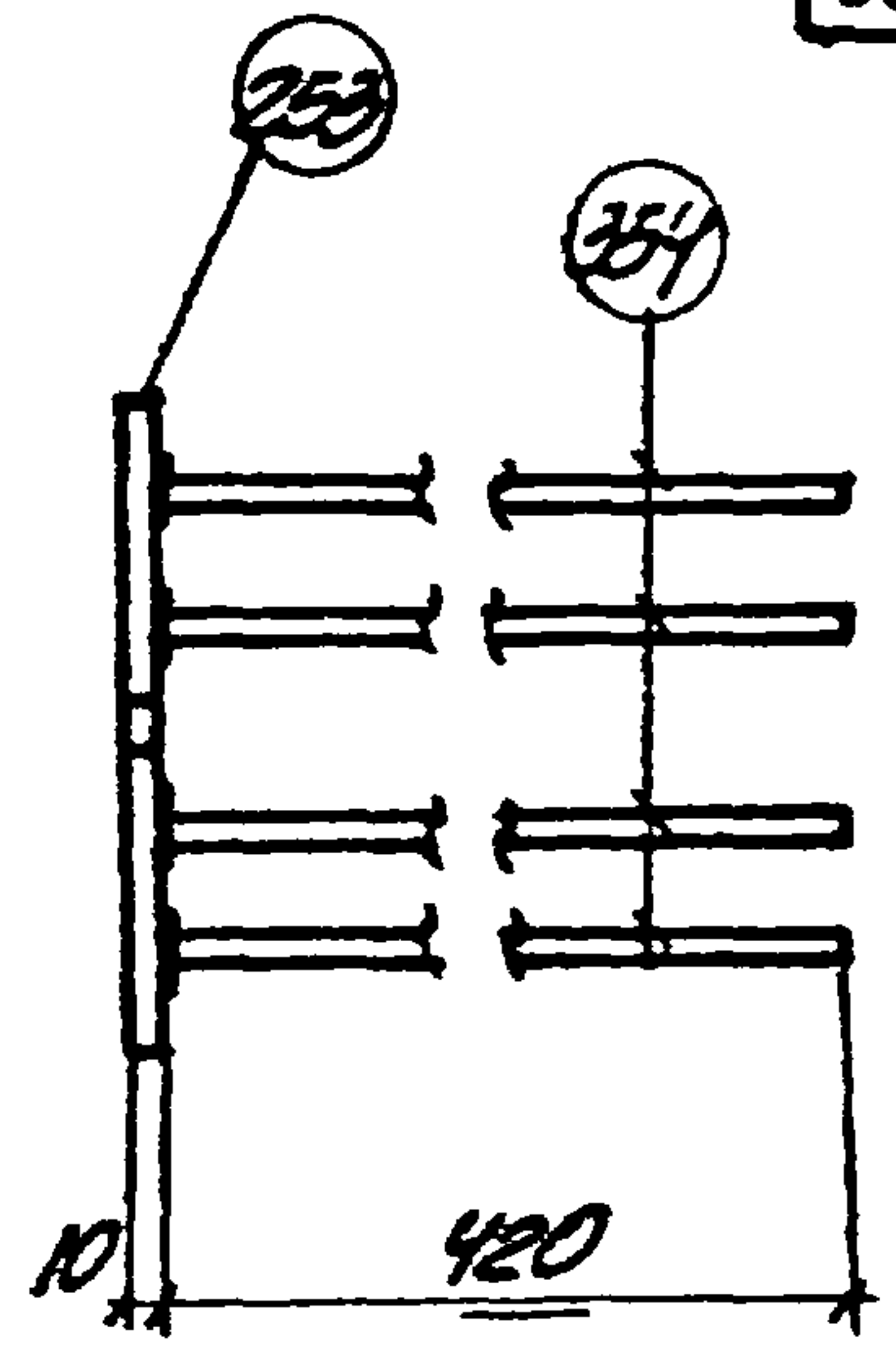
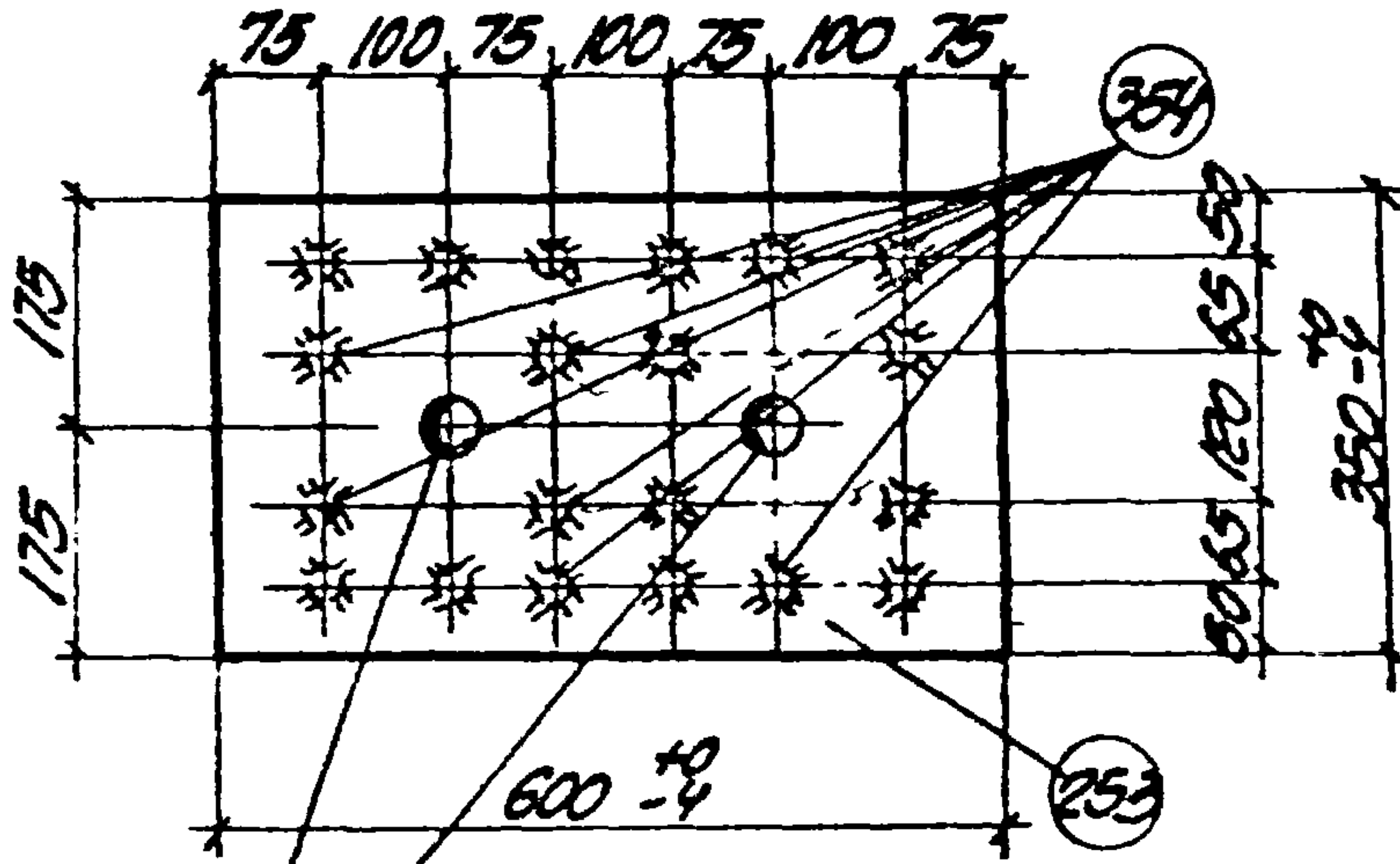
3.400-6

ЛИСТ

66

10571

98



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ.

№№ ПОЗ.	СЧЕТЫ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
253	-350x10	600	1	0.6	16.5
354	Ф14x11	420	20	8.4	9.8
Итого					26.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из стали группы В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

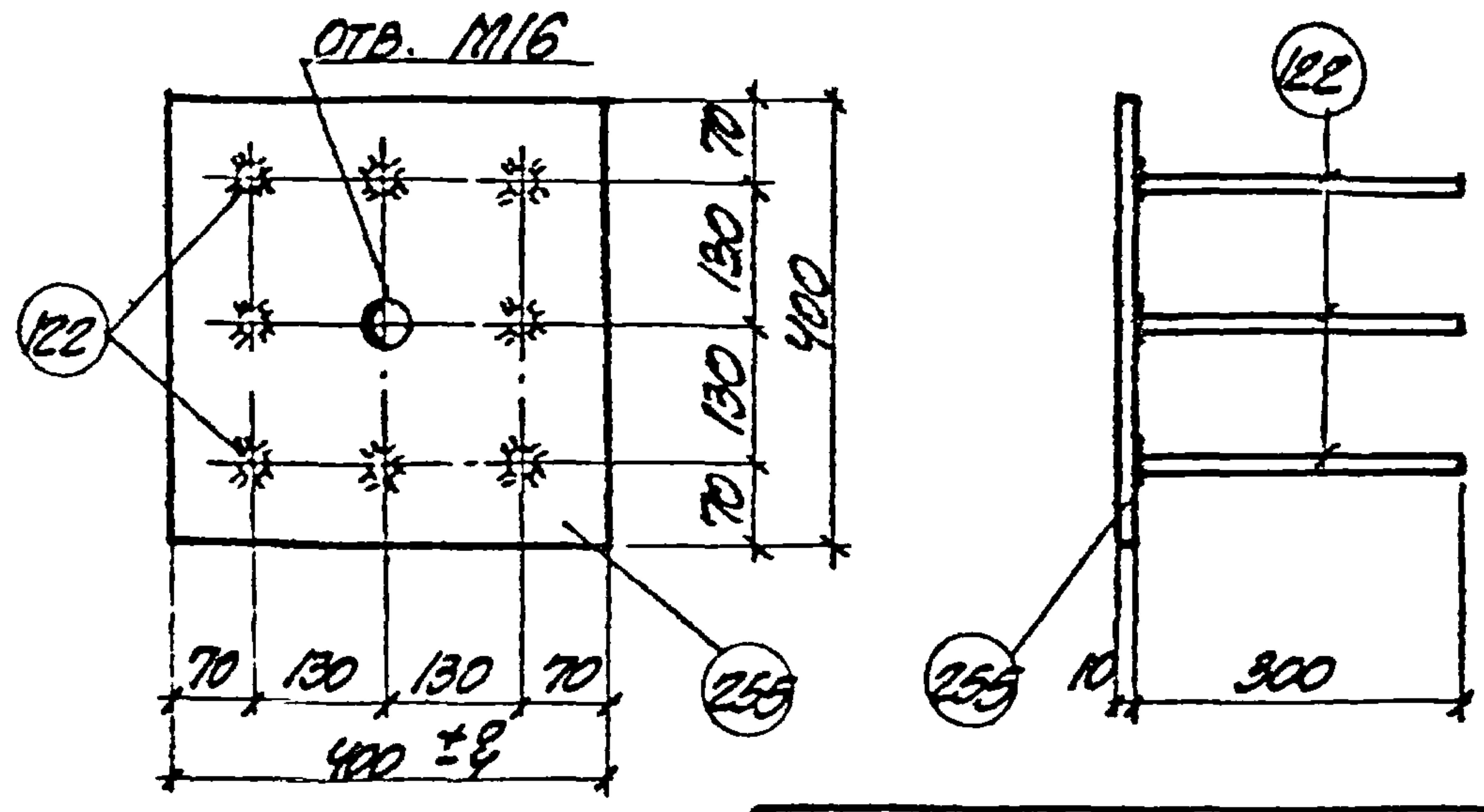
Исполнитель	В. Чумакова
Рассчитал	В. Чумакова
Проверил	А. Кушнерова
Исполнитель	А. Кушнерова
Рассчитал	В. Чумакова
Проверил	А. Кушнерова
Исполнитель	А. Кушнерова
Рассчитал	В. Чумакова
Проверил	А. Кушнерова

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 3-29	3. 400-6	
	3		ЛИСТ	67







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
255	400x10	400	1	0.4	12.6
122	φ12AII	300	8	2.4	8.1
Итого					14.7

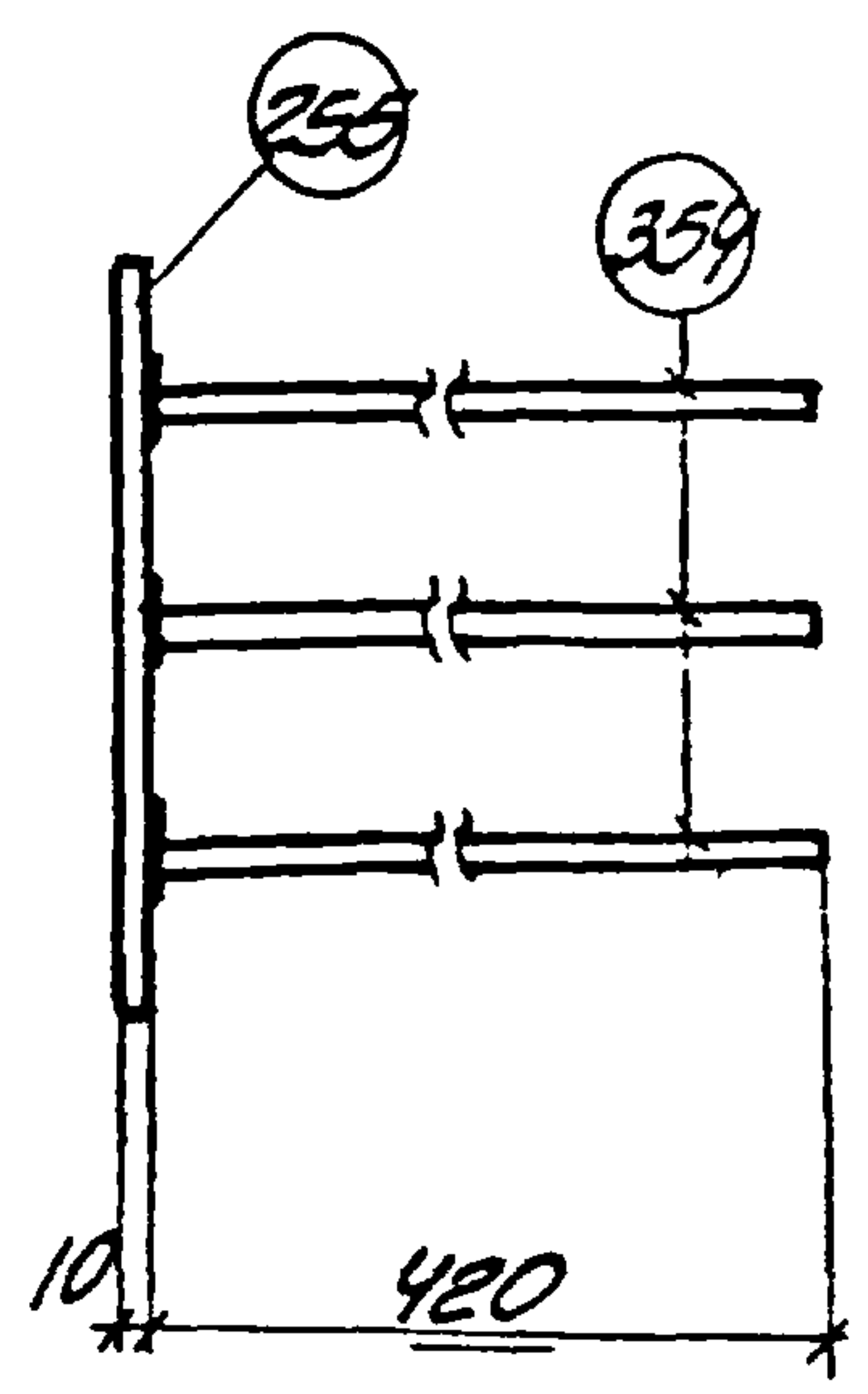
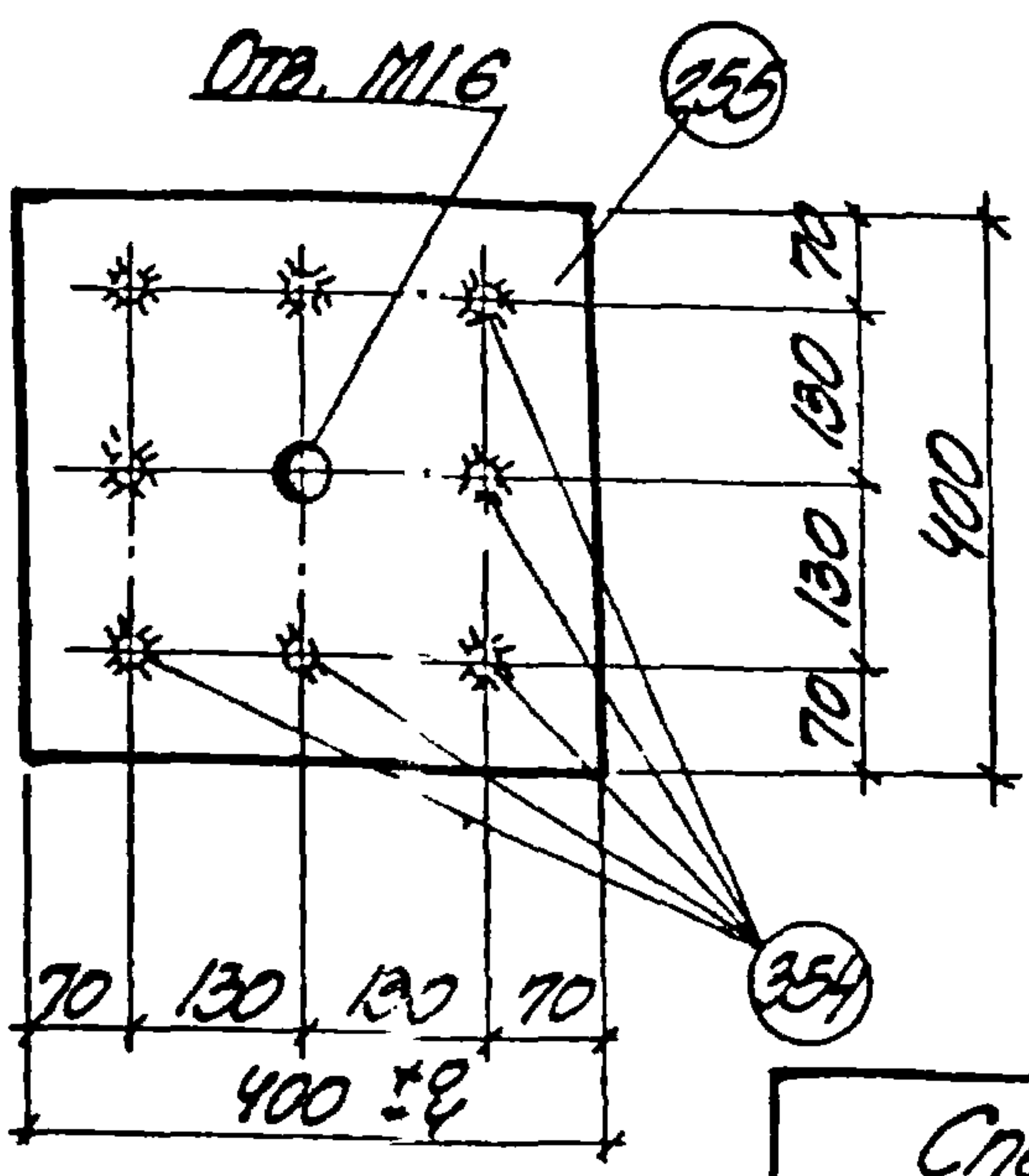
ПРИМЕЧАНИЯ.

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

С. Орлова	С. Орлова	Меланько	Перепела	Нач. отдела	Госстрой СССР ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИПРОЕКТ
В. Умаркова	Васильева	Басунов	В. Быкович	Инженер	
А. Кушарова	Проверил	С. Ш.	А. Желаяева	Инженер	
			А. Кушарова		
			А. Кушарова		

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-31	3.400-6	
	3		лист	69





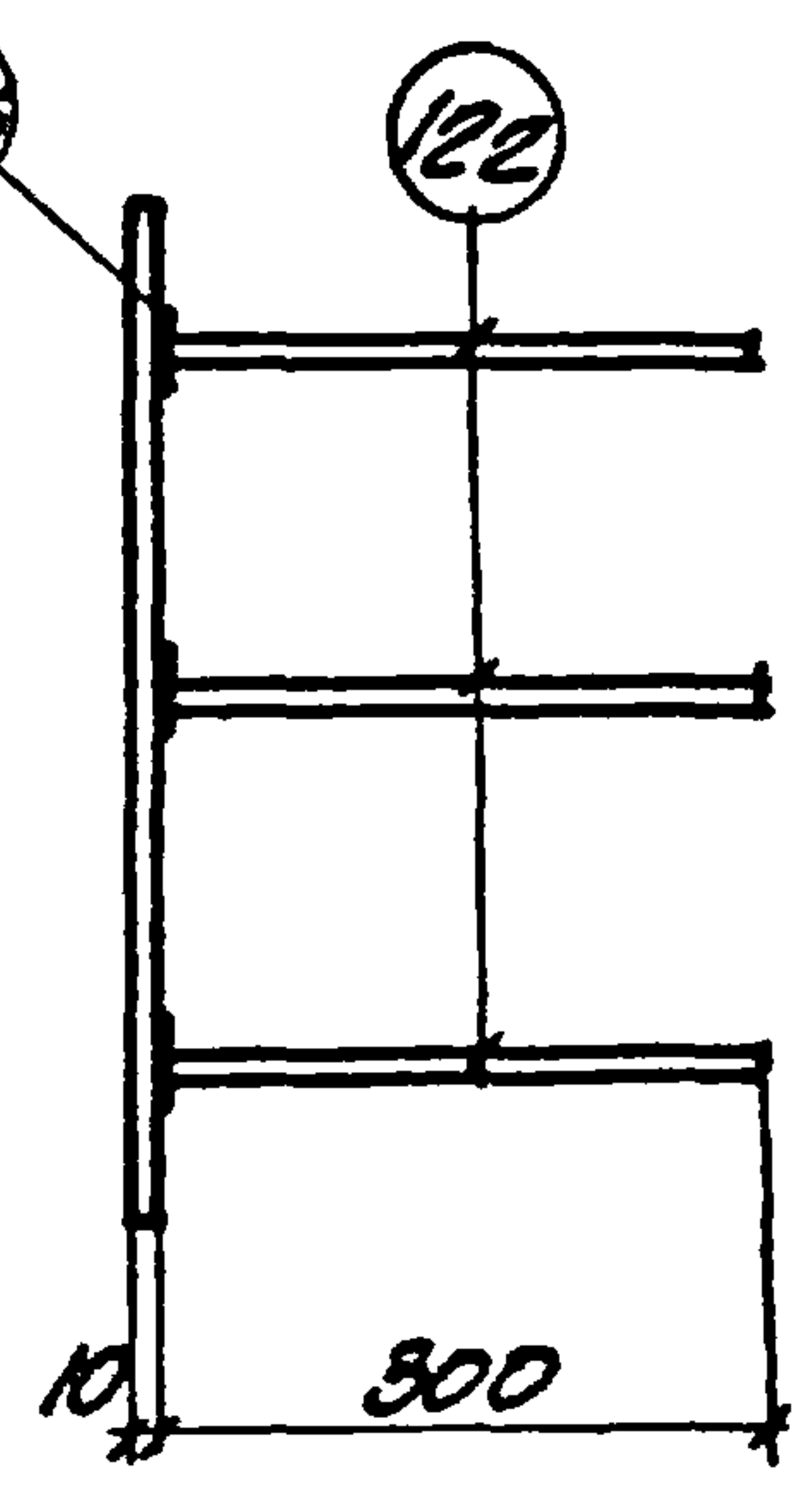
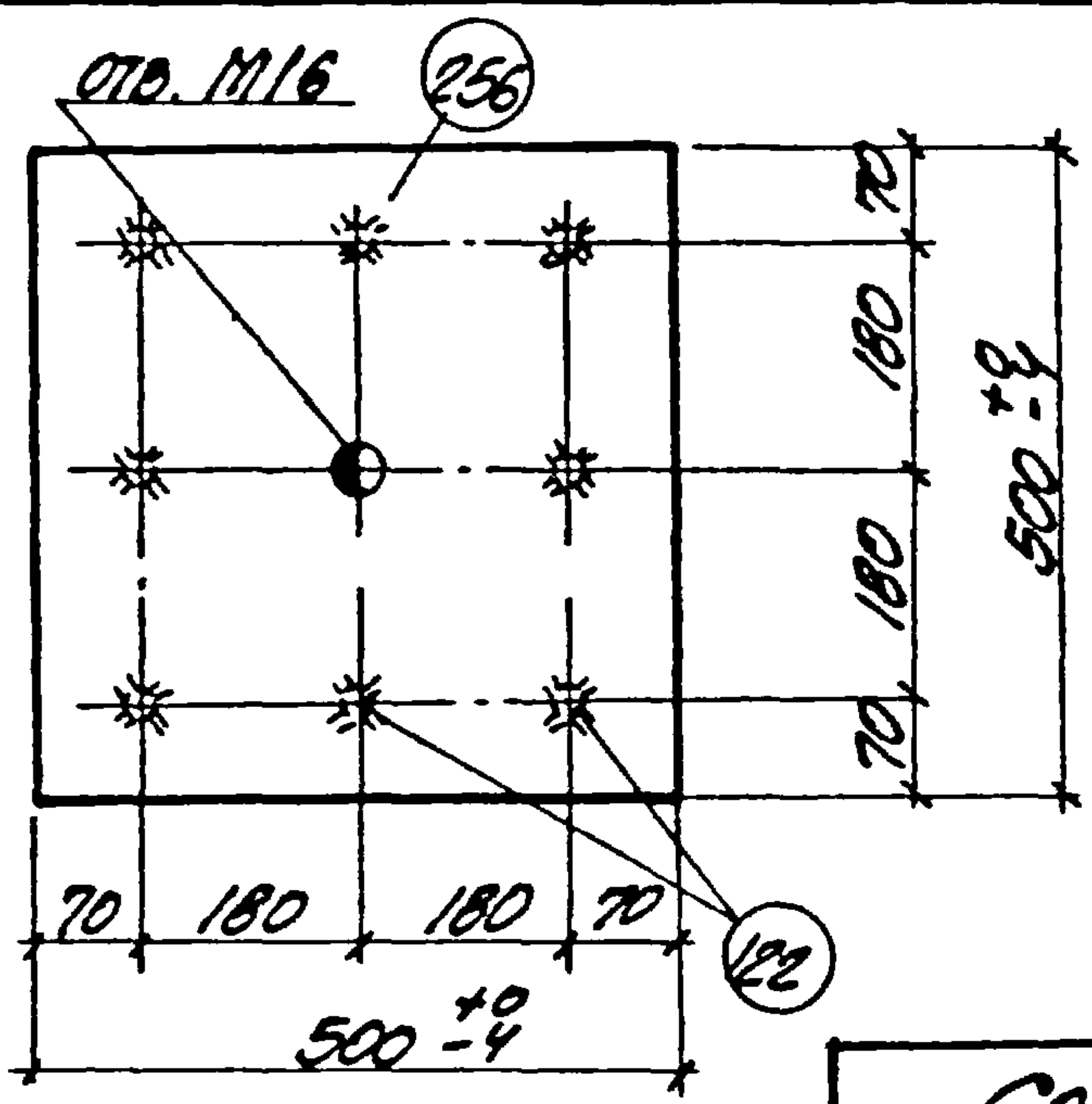
**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
255	-400x10	400	1	0.4	12.6
354	Ф14AIII	420	8	3.4	4.1
Итого					16.7

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

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

<b>ТК</b> 1970	ГРУППА	<b>ДЕТАЛЬ МДЗ-32</b>	3.400-6	
	3		ЛИСТ	70



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
256	-500x10	500	1	0.5	19.6
122	φ12P1I	300	8	2.4	2.1
<b>Итого</b>					<b>21.7</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

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

Харьковским  
 Проектноинститут  
 Инженеры  
 А. Сундурова  
 Проверен  
 А. Сундурова

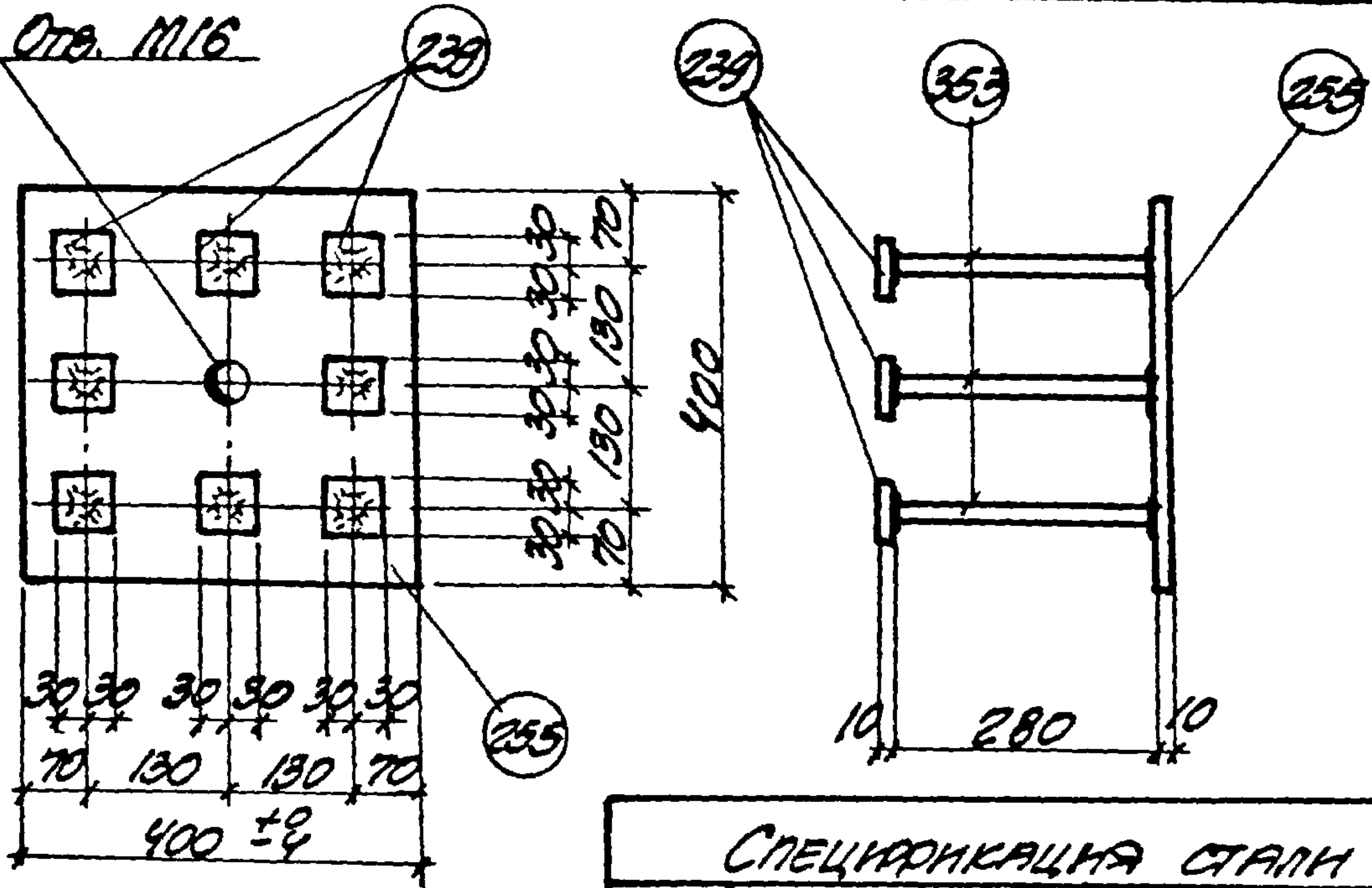
<b>ТК</b> 1970	ГРУППА	<b>ДЕТАЛЬ МИЗ-33</b>	3.400-6	
	3		ЛИСТ	71

10571      103



Отв. М16

104

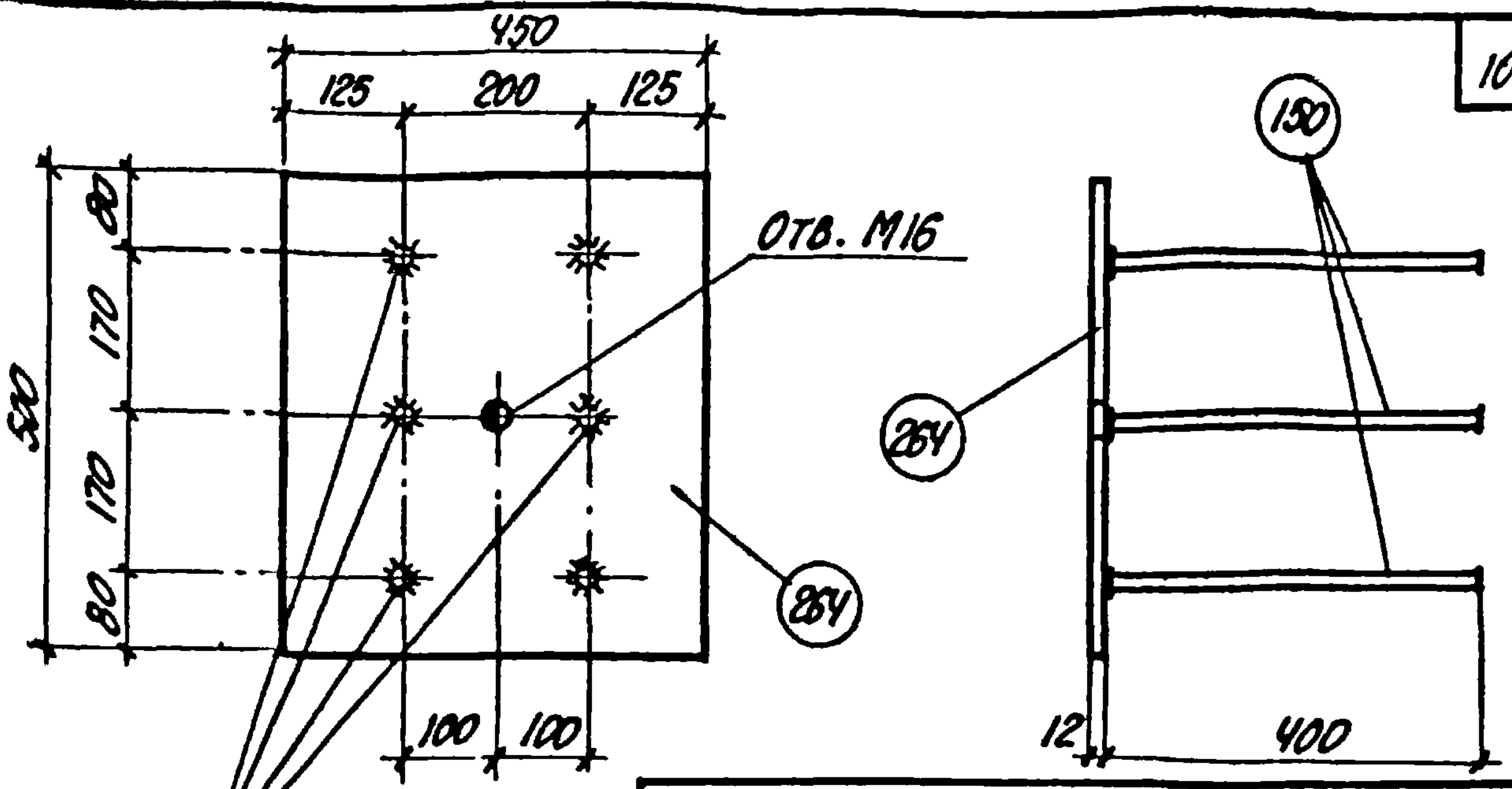


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛКИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
255	-400x10	400	1	0.4	12.6
239	-60x10	60	8	0.48	2.3
353	Ф14x11	280	8	2.2	2.7
Итого					17.6

**Примечания**

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал: пластины из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>4</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	Группа	Деталь 3-34	3.400-6	
	3		Лист 72	
			10571	104



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
264	-450x12	500	1	0.5	21.2
150	Ф16 А II	400	6	2.4	3.8
<b>Итого</b>					<b>25.0</b>

**ПРИМЕЧАНИЯ**

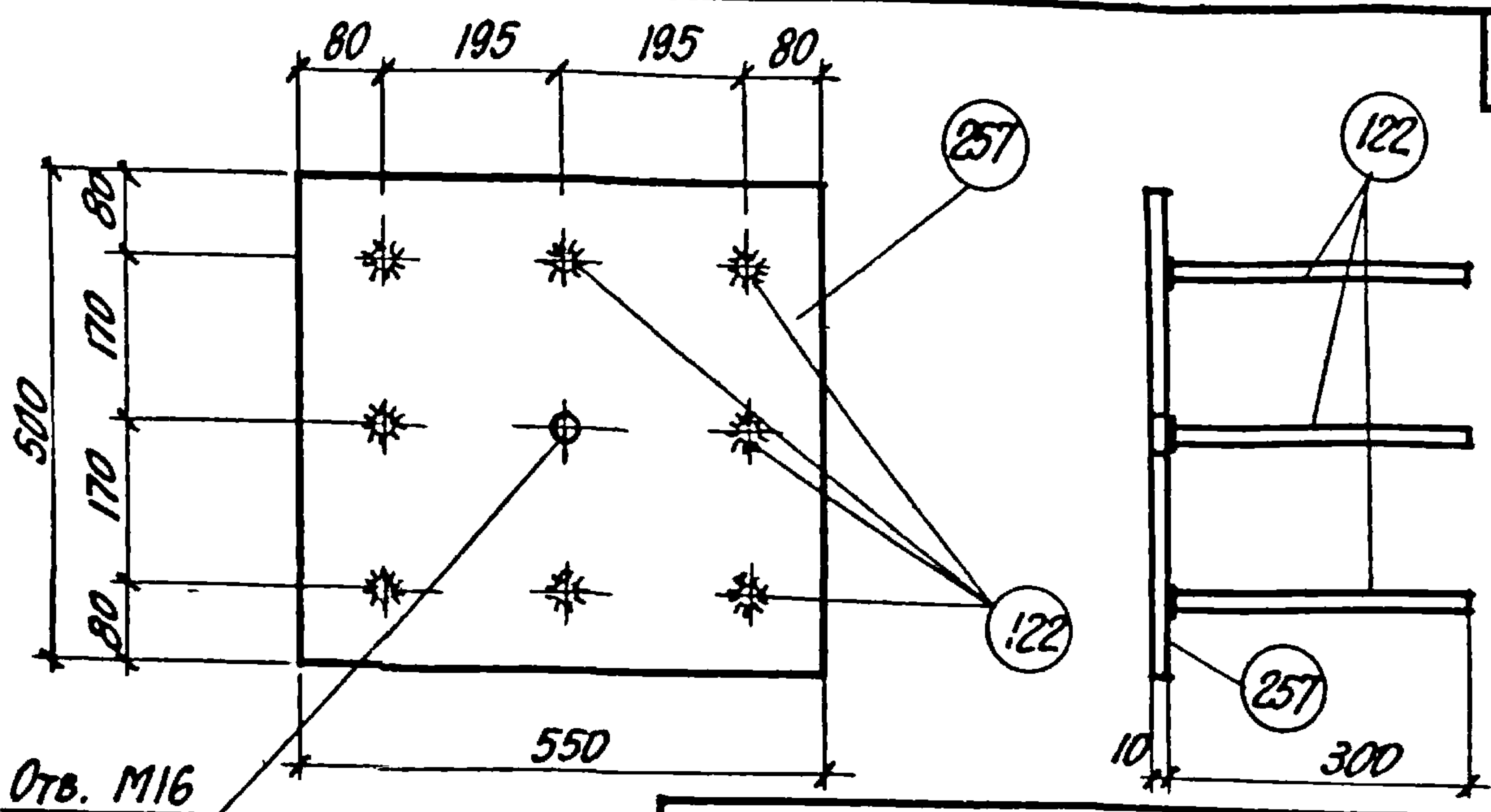
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*).
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4.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

ГЛАВ. КОНСТР. Э. БИЛЮСОВСКИЙ  
 ИСПОЛНИТЕЛЬ О. ЧУМАКОВА  
 РАСЧЕТЧИК А. ЖИЛЯКОВА  
 ПРОВЕР. АД. А. КУШНАРЕВА

ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МНЗ-35	3.400-6	
	3		Лист	73





Отв. М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
257	-500x10	550	1	0.55	21.6
122	φ12AII	300	8	2.4	2.1
Итого					23.7

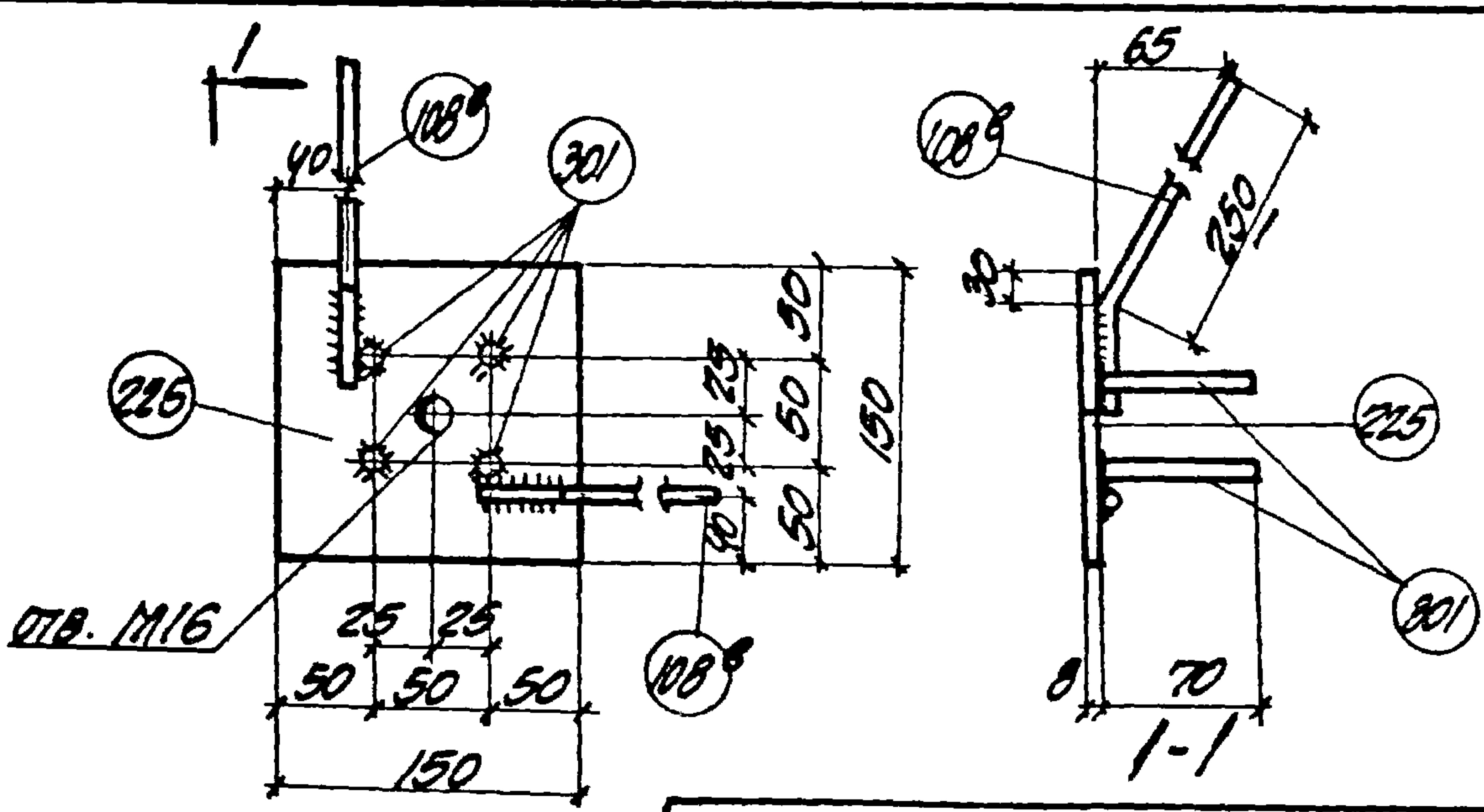
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МН 3-36	3.400-6	
	3		Лист	74







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
225	-150x8	150	1	0.15	1.4
108	φ10AII	300	2	0.6	0.4
301	φ10AII	70	4	0.28	0.2
Итого					2.0

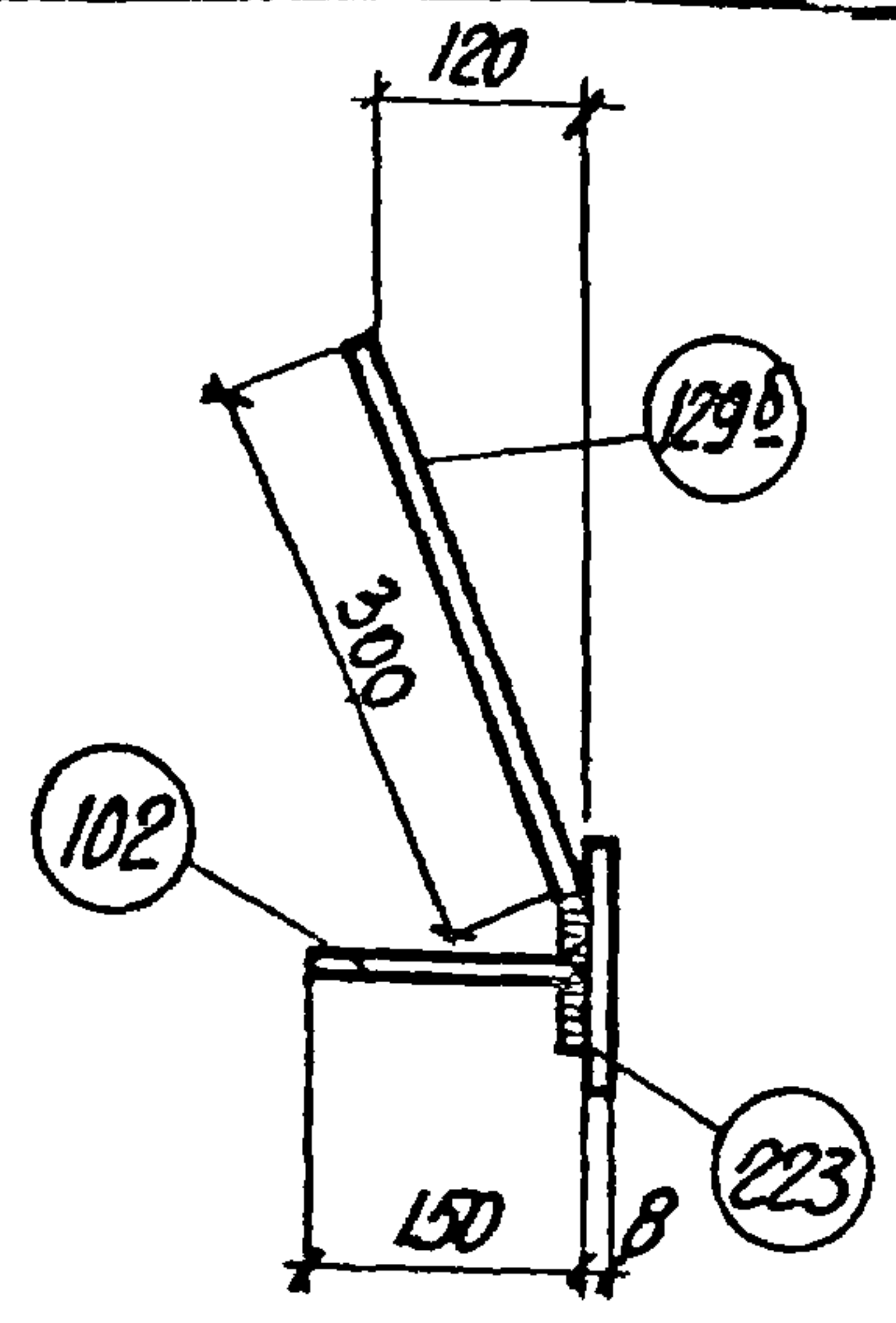
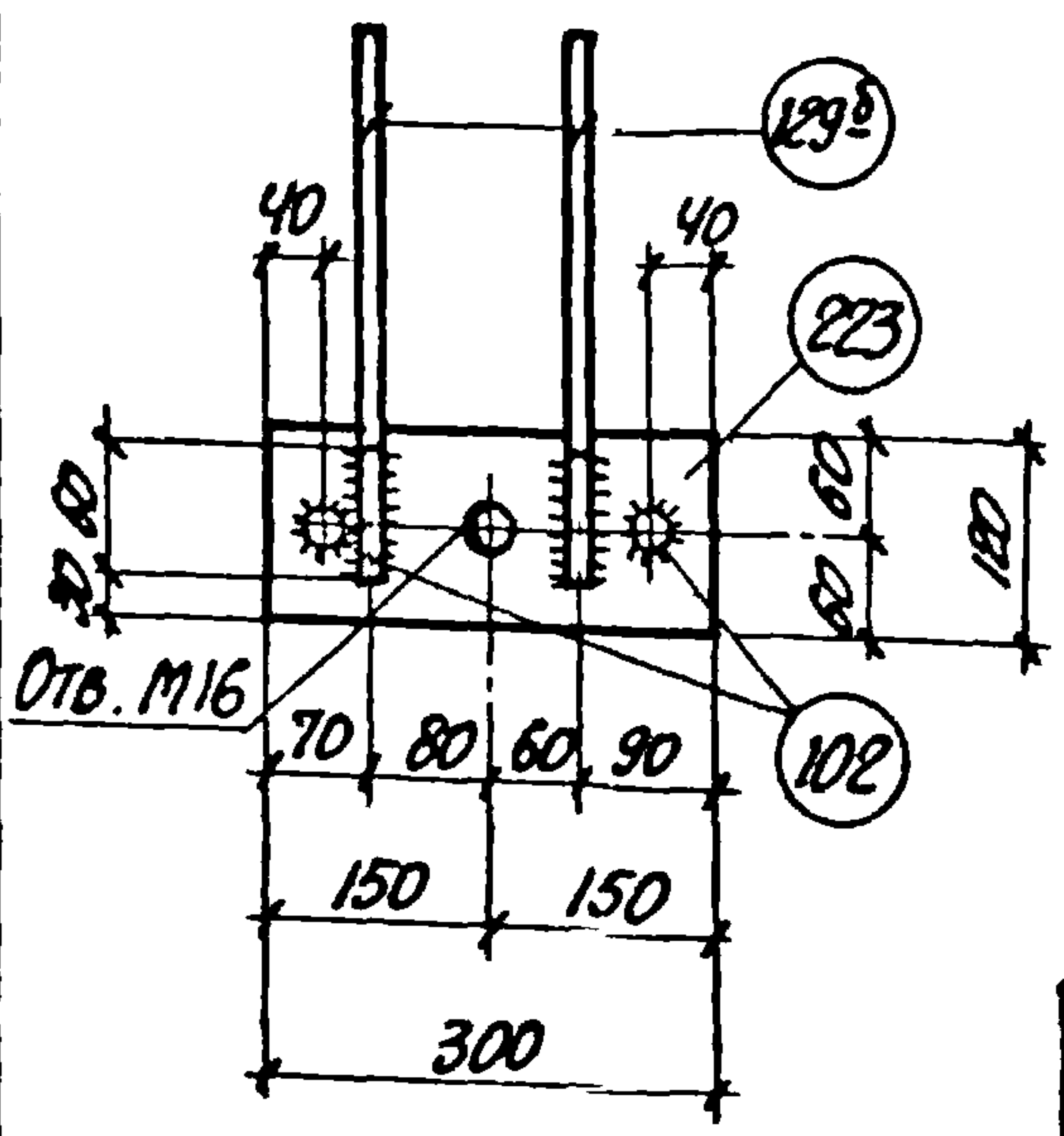
**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. ПРЯМЫЕ АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ, А ОТГНУТЫЕ АНКЕРЫ - ДУГОВОЙ РУЧНОЙ ИЛИ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-3В	3.400-6	
	3		ЛМЕТ	76





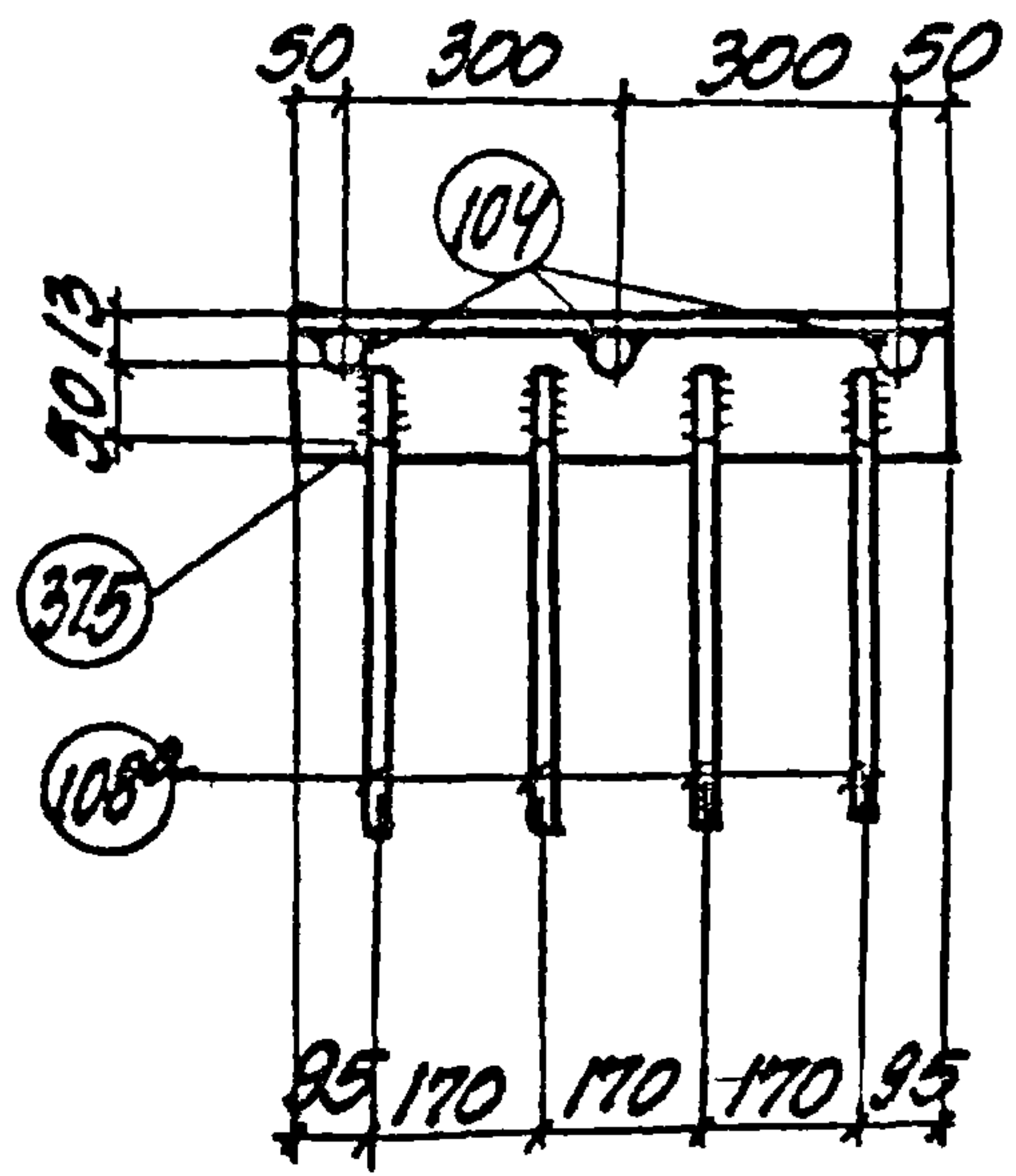
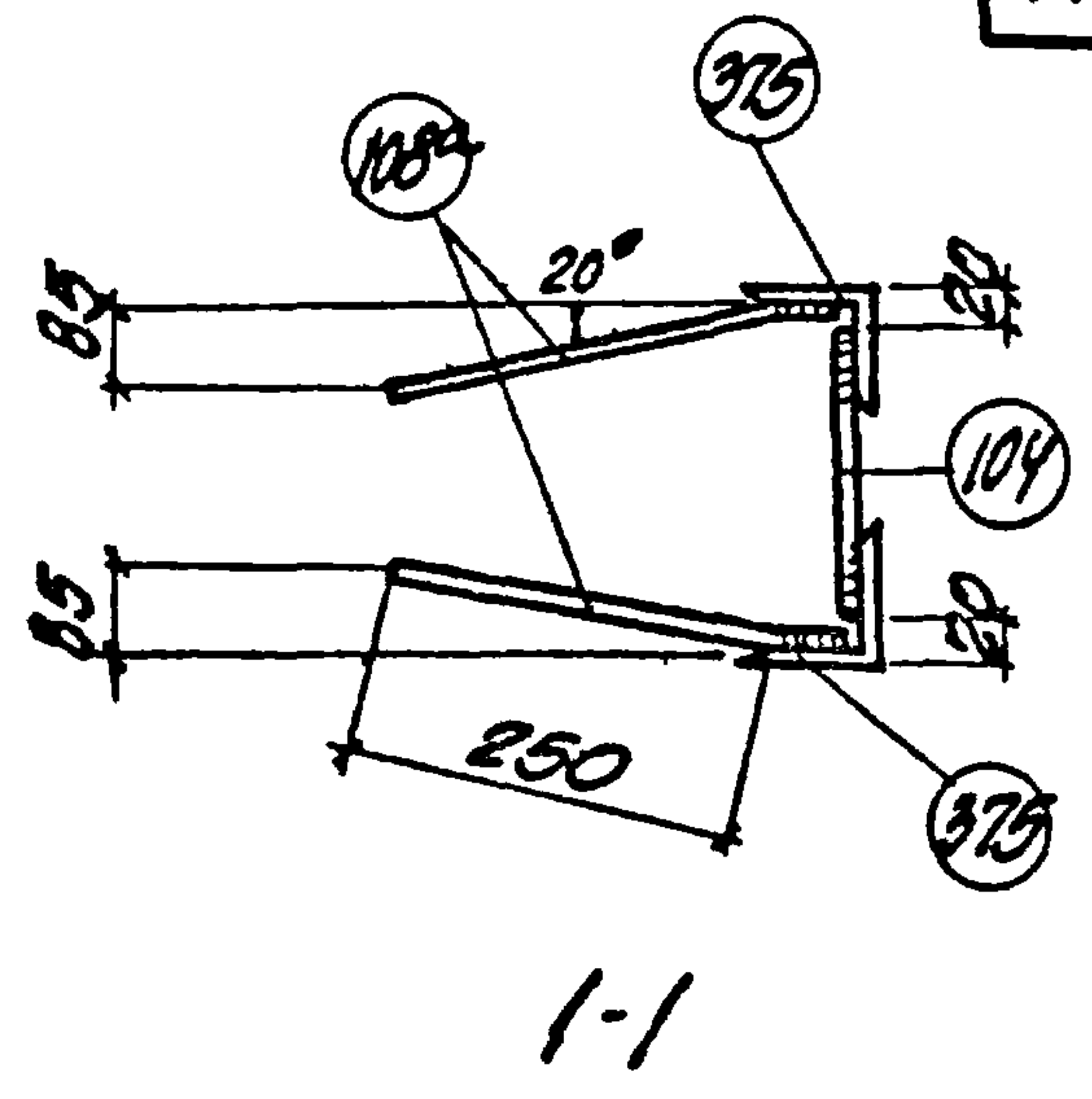
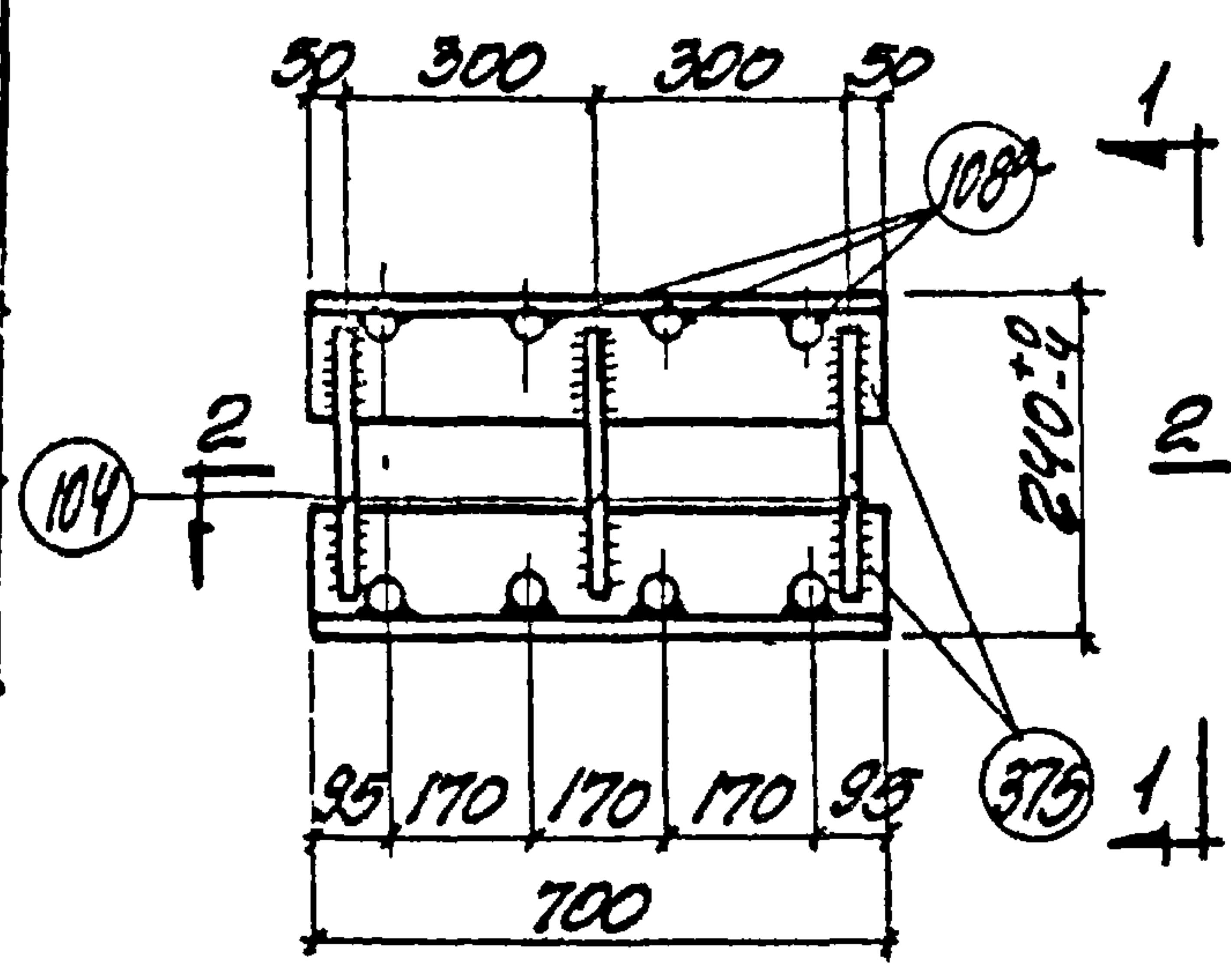


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
223	-120x8	300	1	0.3	2.3
129б	φ12 АІІ	360	2	0.7	0.6
102	φ10 АІІ	150	2	0.3	0.2
Итого					3.1

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-40	3.400-6	
	3		Лист	78



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
375	L 75x8	700	2	1.4	12.6
104	φ10AII	200	3	0.6	0.4
108	φ10AII	300	8	2.4	1.5
Итого					14.5

2-2

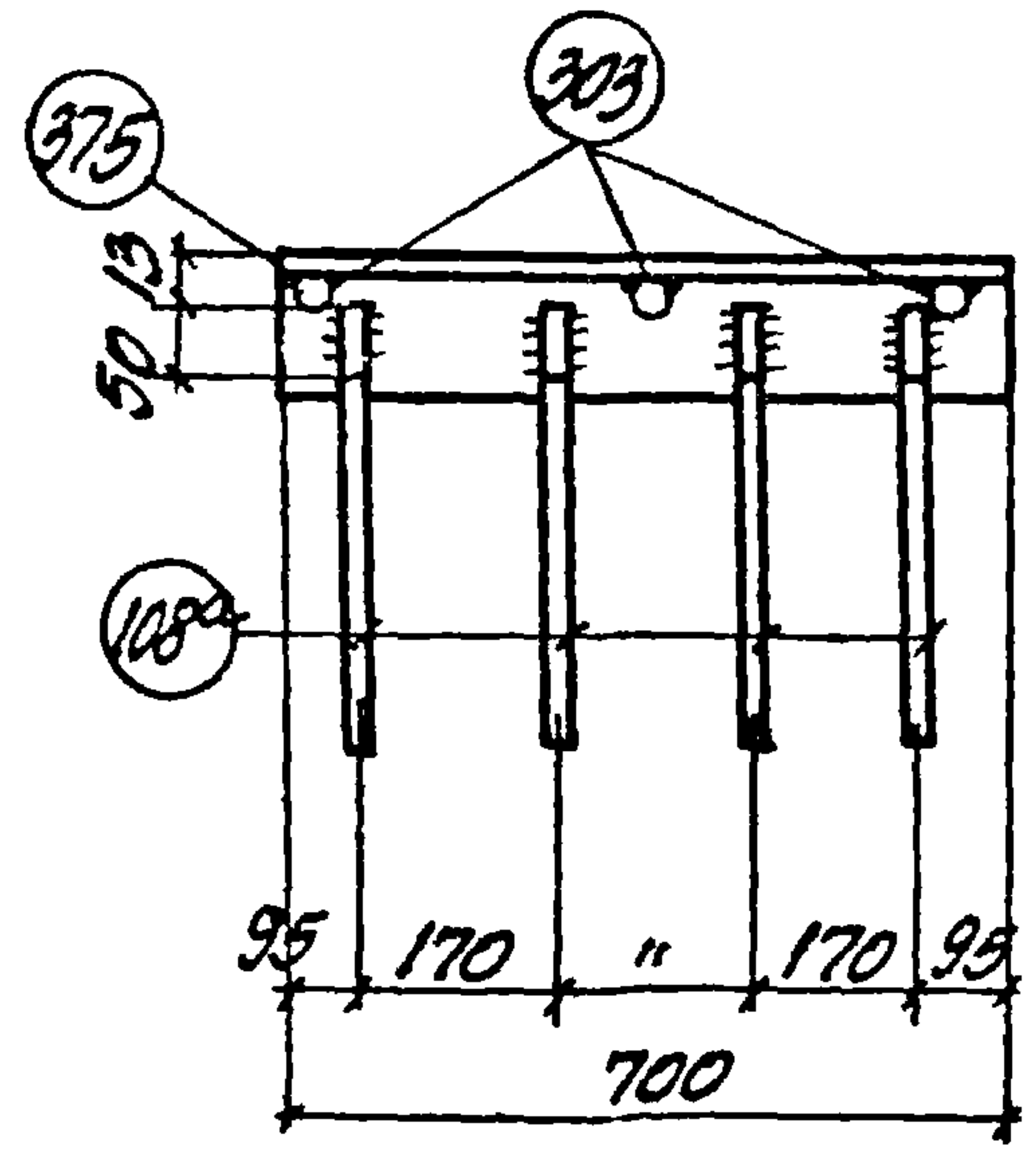
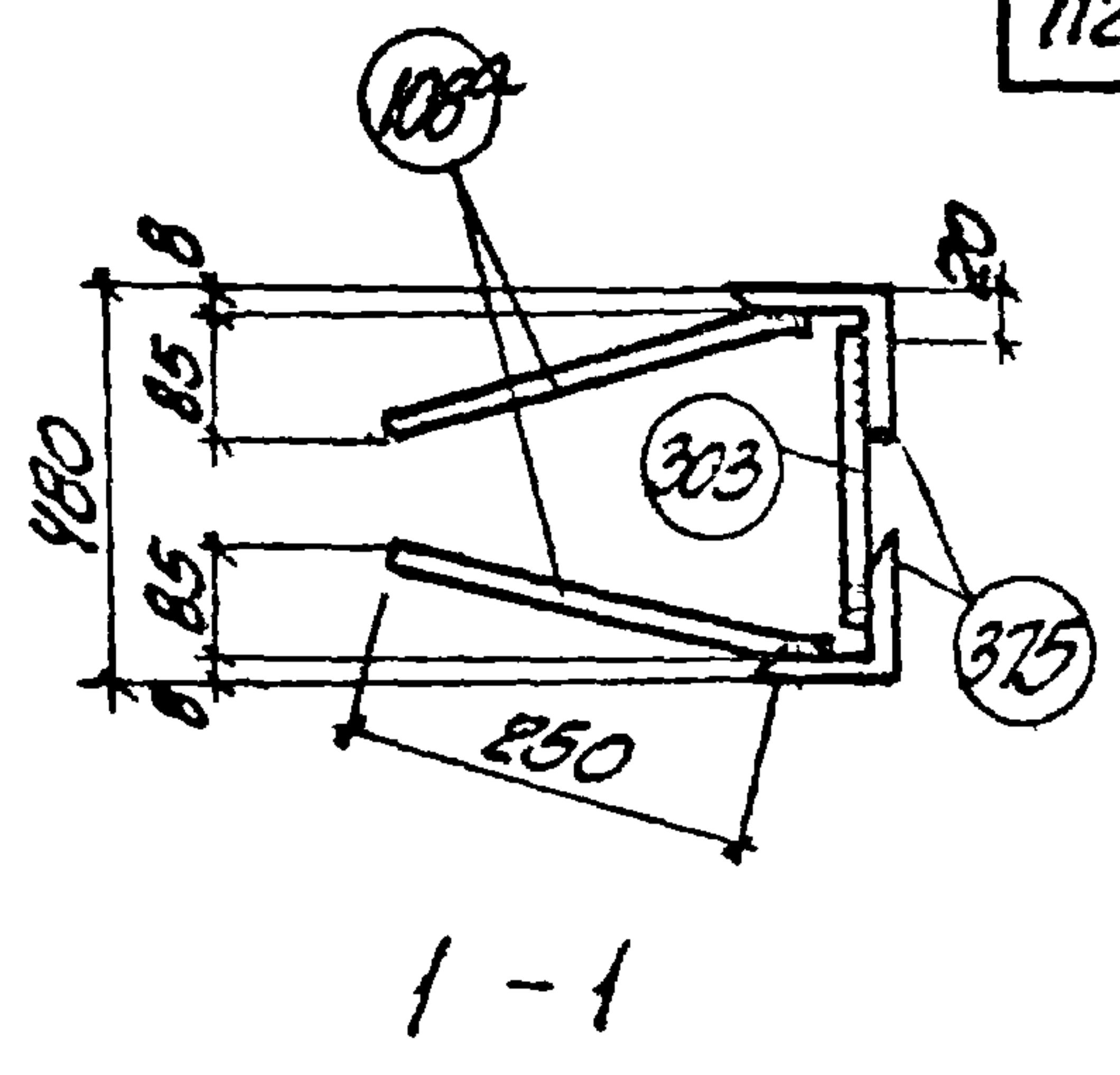
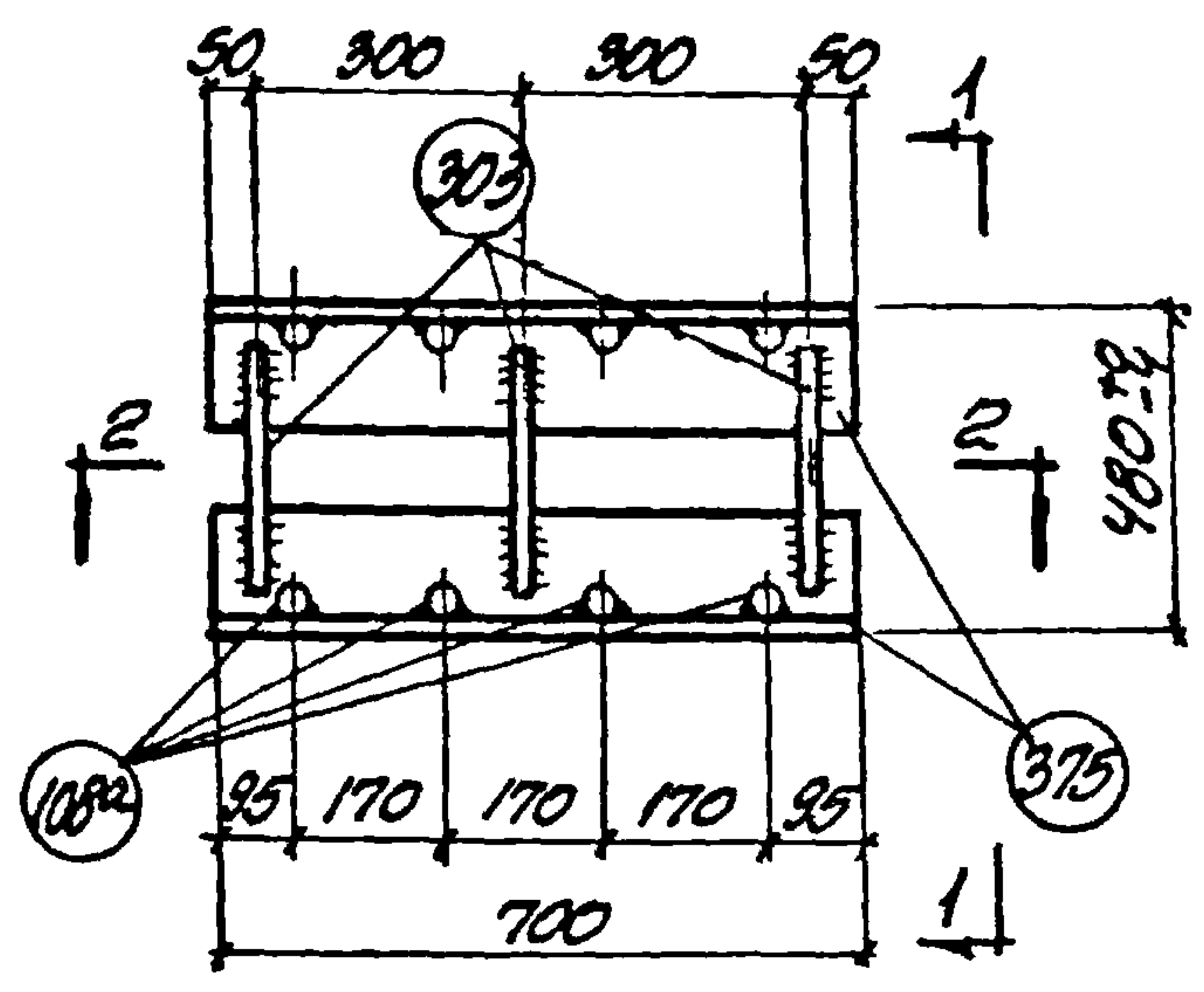
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКА СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЕТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. СТЕРЖЕНЬ ПОЗ. 104 НЕОБХОДИМО ПОКРЫТЬ ЗАЩИТНЫМ МЕТАЛЛИЗАЦИОННЫМ СЛОЕМ.

ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ  
 ВСЕХ ДИТАНОВ  
 В СООТВЕТСТВИИ С  
 ТЕХНИЧЕСКИМИ ТРЕБОВАНИЯМИ  
 К ПРОЕКТАМ  
 ПРИБОРОВ  
 И КУЛЬТУРЫ  
 РАБОТЫ  
 В  
 ЦЕНТРЕ  
 НАУКИ  
 И  
 ТЕХНИКИ  
 СОСР

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-41	3.400-6	
	3		лист	79



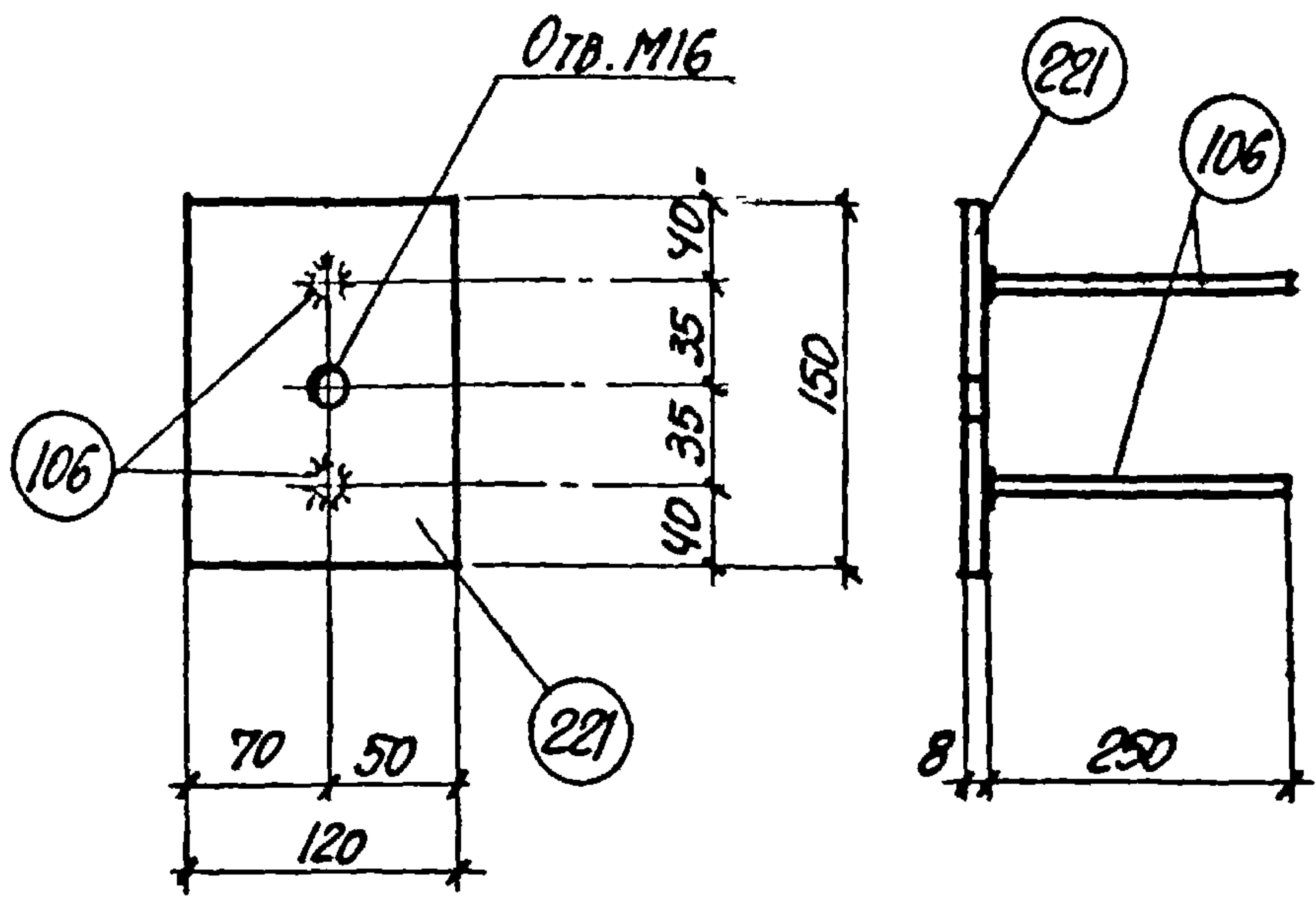


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
375	L 75x8	700	2	1.4	12.6
1082	Ф10AII	300	8	2.4	1.5
303	Ф10AII	440	3	1.3	0.8
Итого					14.9

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. СТЕРЖЕНЬ ПОЗ. 303 НЕОБХОДИМО ПОКРЫТЬ ЗАЩИТНЫМ МЕТАЛЛИЗАЦИОННЫМ СЛОЕМ.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 3-42	3.400-6	
	3		ЛИСТ	80



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
221	-120x8	150	1	0.15	1.1
106	φ10AII	250	2	0.5	0.3
Итого					1.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

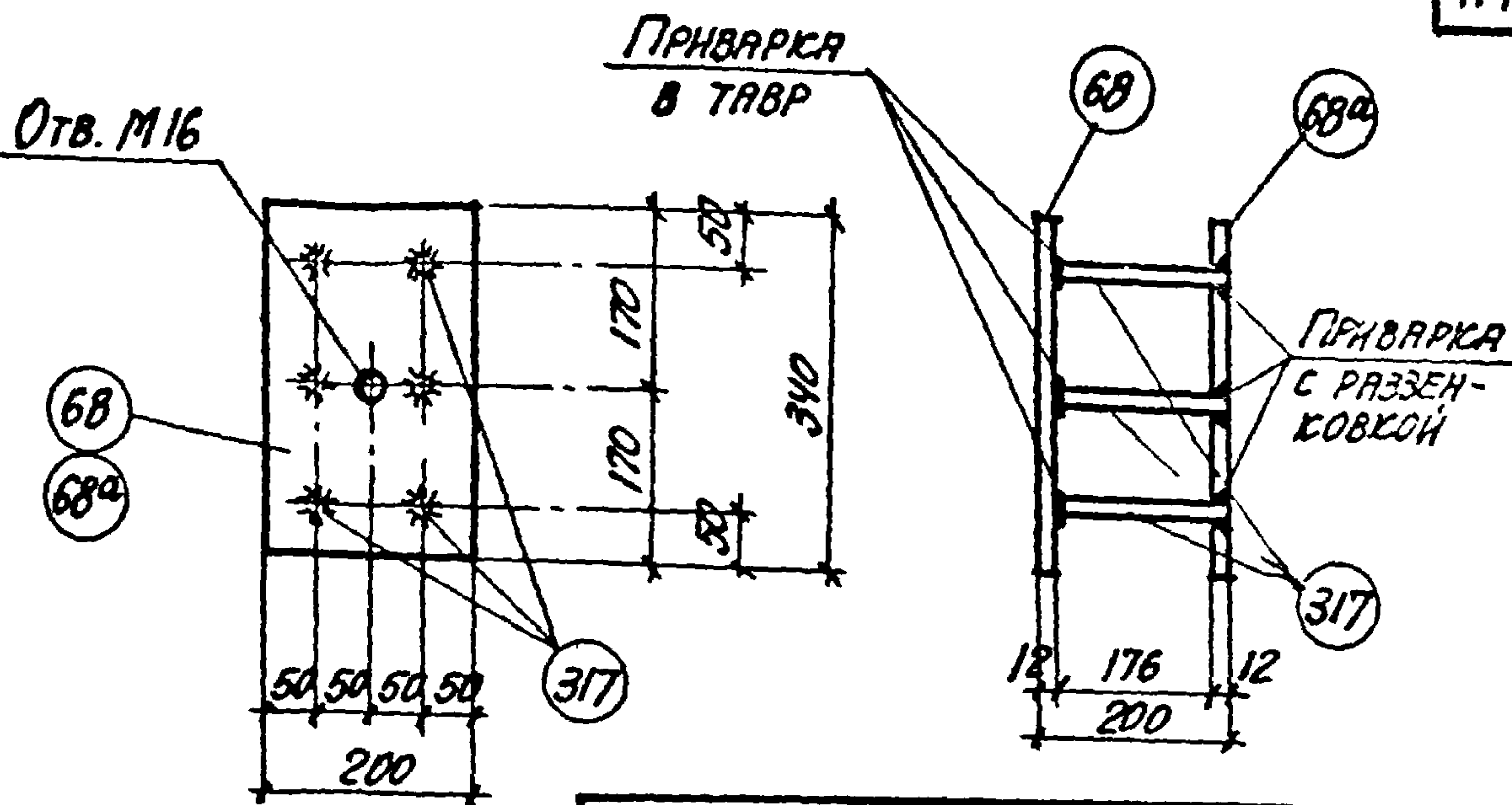
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4.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

ИСПОЛНИТЕЛЬ В. ЧУМАКОВ	ПРОБЕРНИ	А. КИЛИН
ПРОВЕРИЛИ	ПРОБЕРНИ	А. КИЛИН
СВЕРСКИ	ПРОБЕРНИ	А. КИЛИН
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР	ПРОБЕРНИ	А. КИЛИН

ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-43	3.400-6	
	3		ЛИСТ	81





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
68	-200x12	340	1	0.34	6.4
68 <sup>а</sup>	-200x12	340	1	0.34	6.4
317	Ф14АII	190	6	1.1	1.3
Итого					14.1

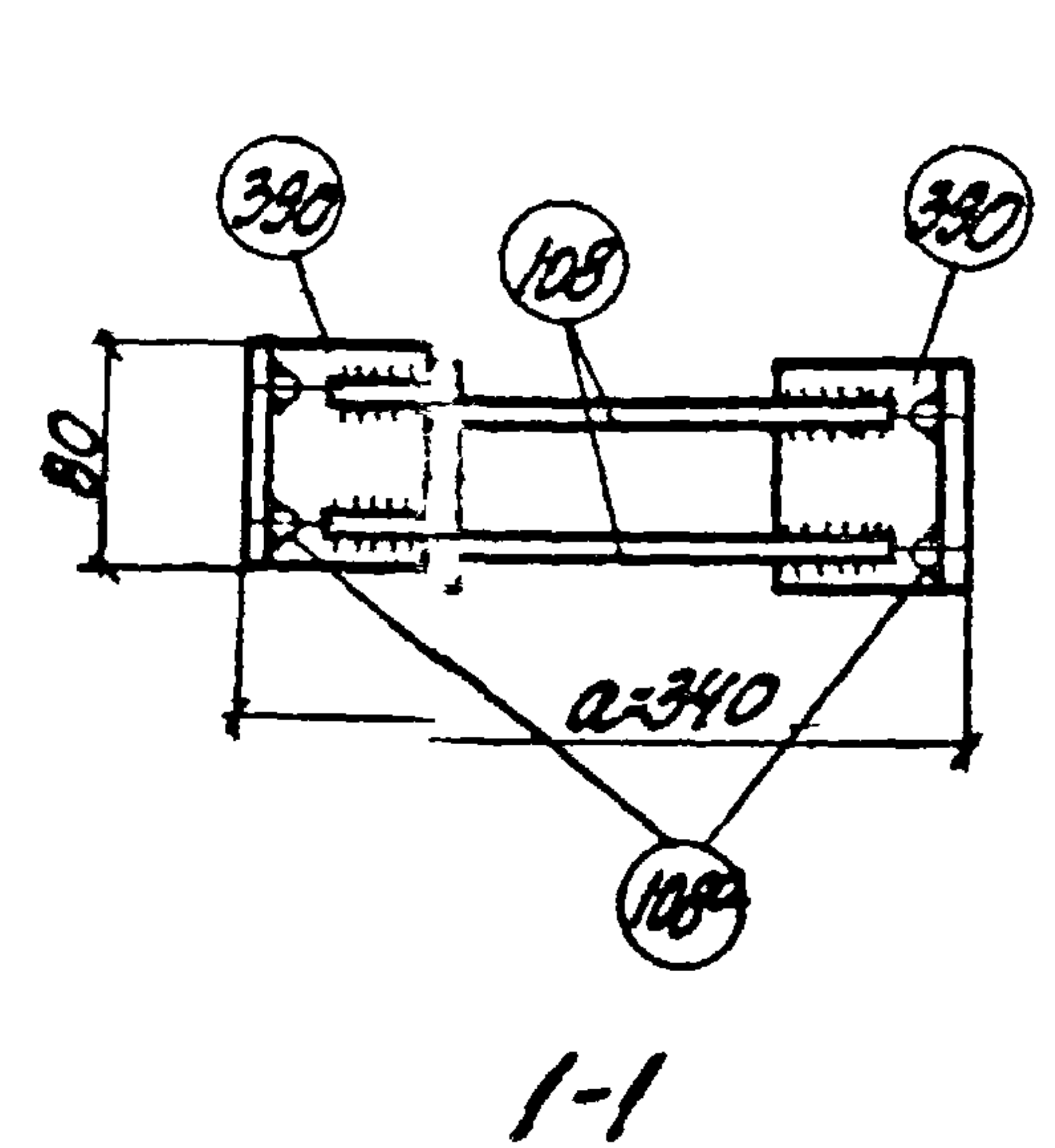
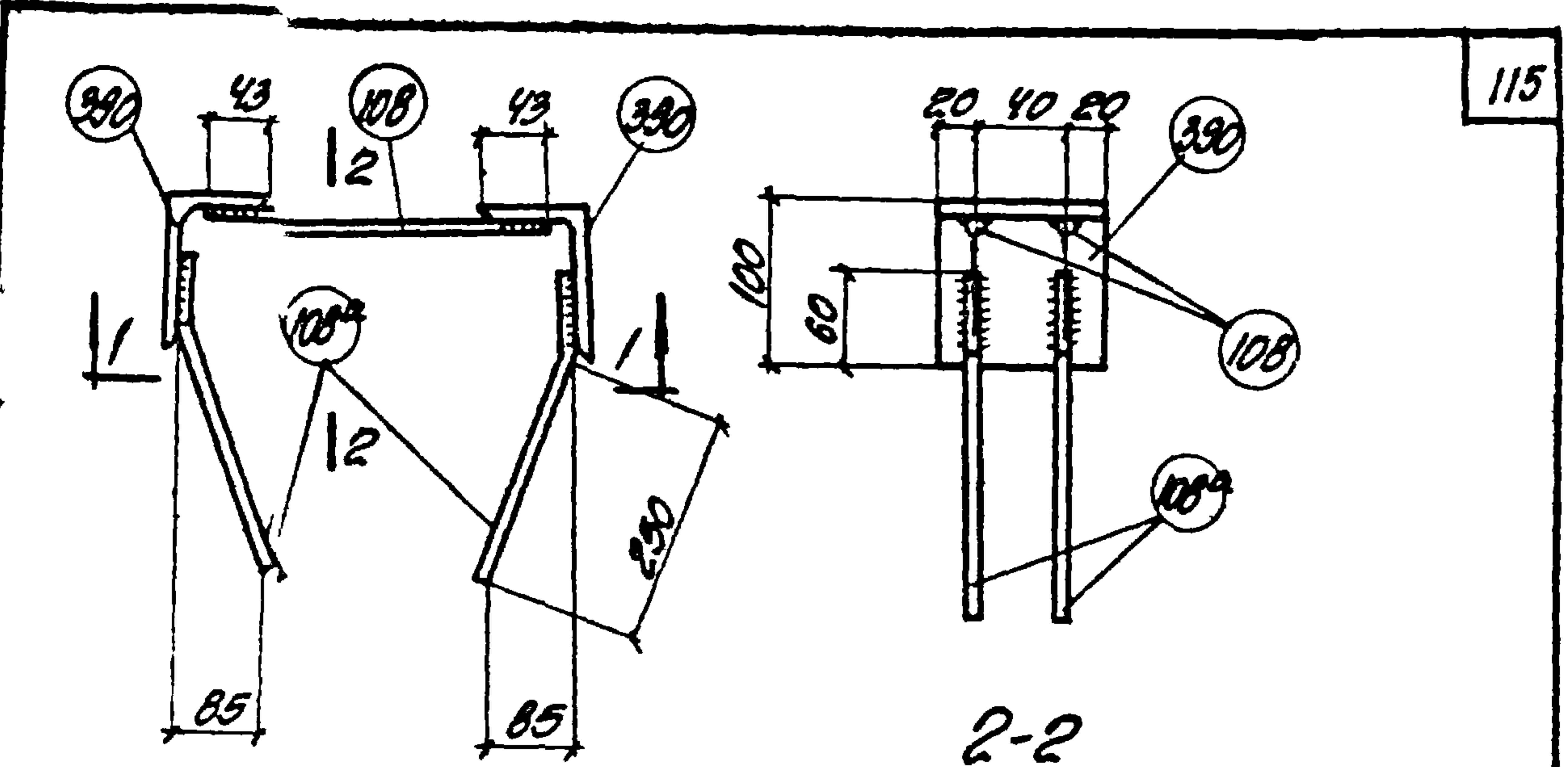
### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ; К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗЗЕНКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПОЗИЦИЯ 68<sup>а</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 68 НАЛИЧИЕМ РАЗЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ 3-44	3.400-6	
	3		Лист	82

НАЧ. ОТДЕЛА	Л. ПЕРЕКОВА	РАССЧИТАЛ	А. ШКОЛЬНИК
ГЛАВ. КОНСТР.	В. БИЗОНОВСКИЙ	ИСПОЛНИЛ	Л. В. ЧУМАКОВА
РУК. ГРУППЫ	А. АШИРАДОВА	ПРОВЕРИЛ	А. СУХИНА

госстринститут  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	поверх. длина м	вес кг
390	L100x63x8	80	2	0.16	1.6
108	Ф108II	300	2	0.6	0.4
108	Ф108II	300	4	1.2	0.7
Итого					2.7

ПРИМЕЧАНИЯ.

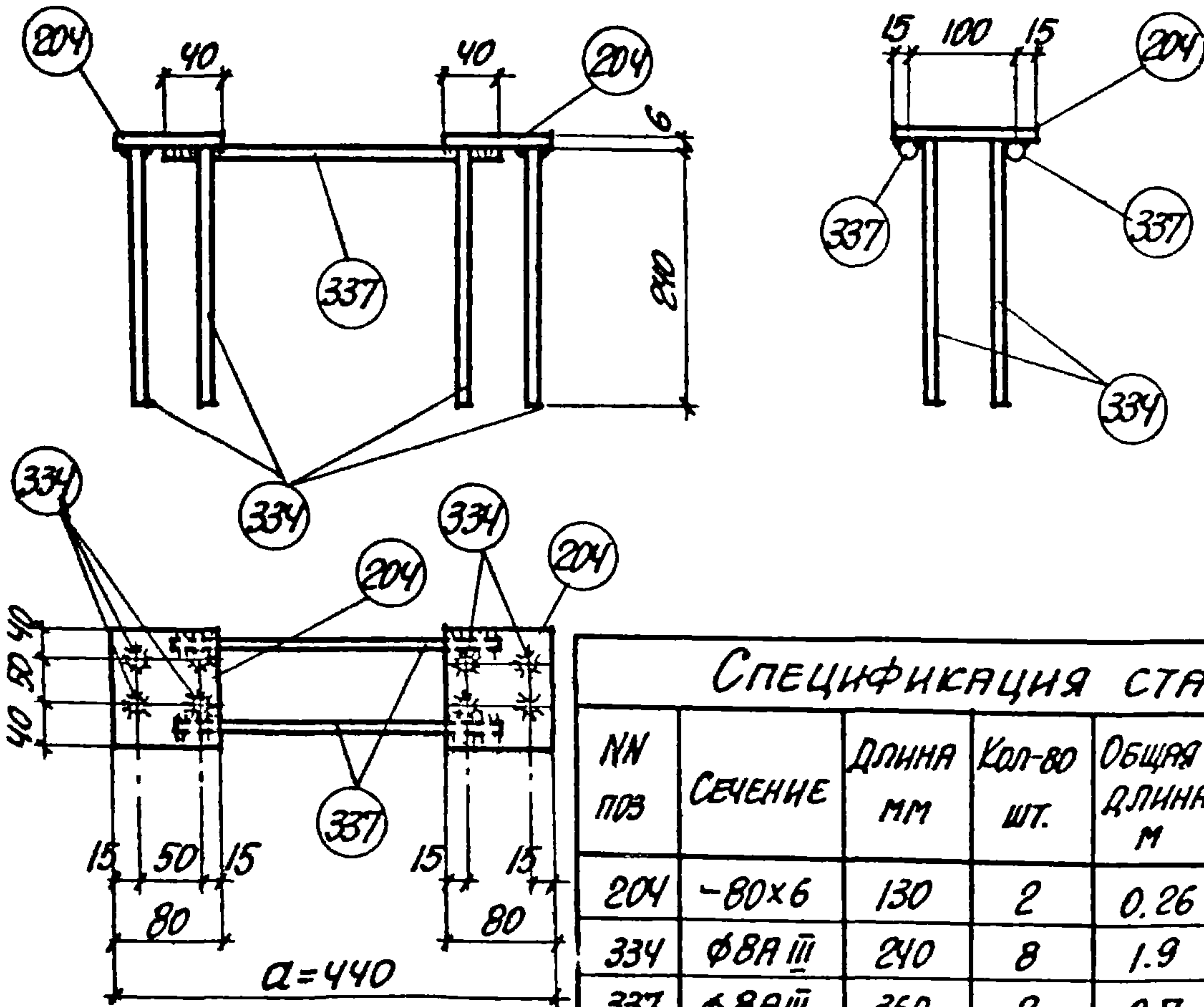
1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>м</sup>.
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. При размерах "а" отличном от 340мм, соответственно заменяется позиция 108.

ТК	групп.	А
1970	3	

Деталь МИ 3-45

3.400-6	
лист	83





## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
204	-80x6	130	2	0.26	1.0
334	Ф8А III	240	8	1.9	0.8
337	Ф8А III	360	2	0.7	0.3
Итого					2.1

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам: в т.-дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах или полуавтоматах; стержни соединяющие пластины между собой - ручной дуговой сваркой или контактной рельефно-точечной сваркой.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. При размере "а" отличном от 440 мм, соответственно заменяется позиция 337.

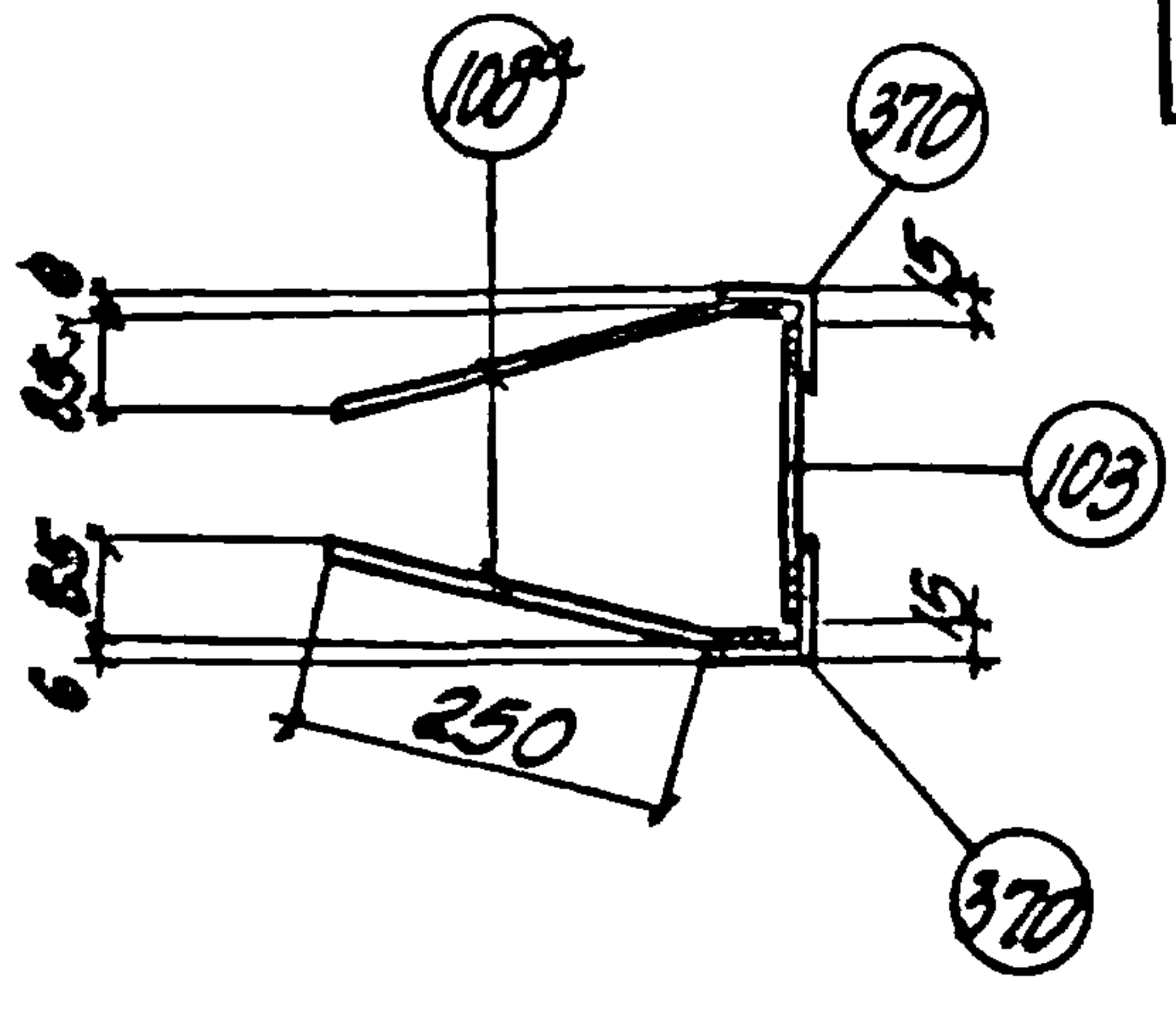
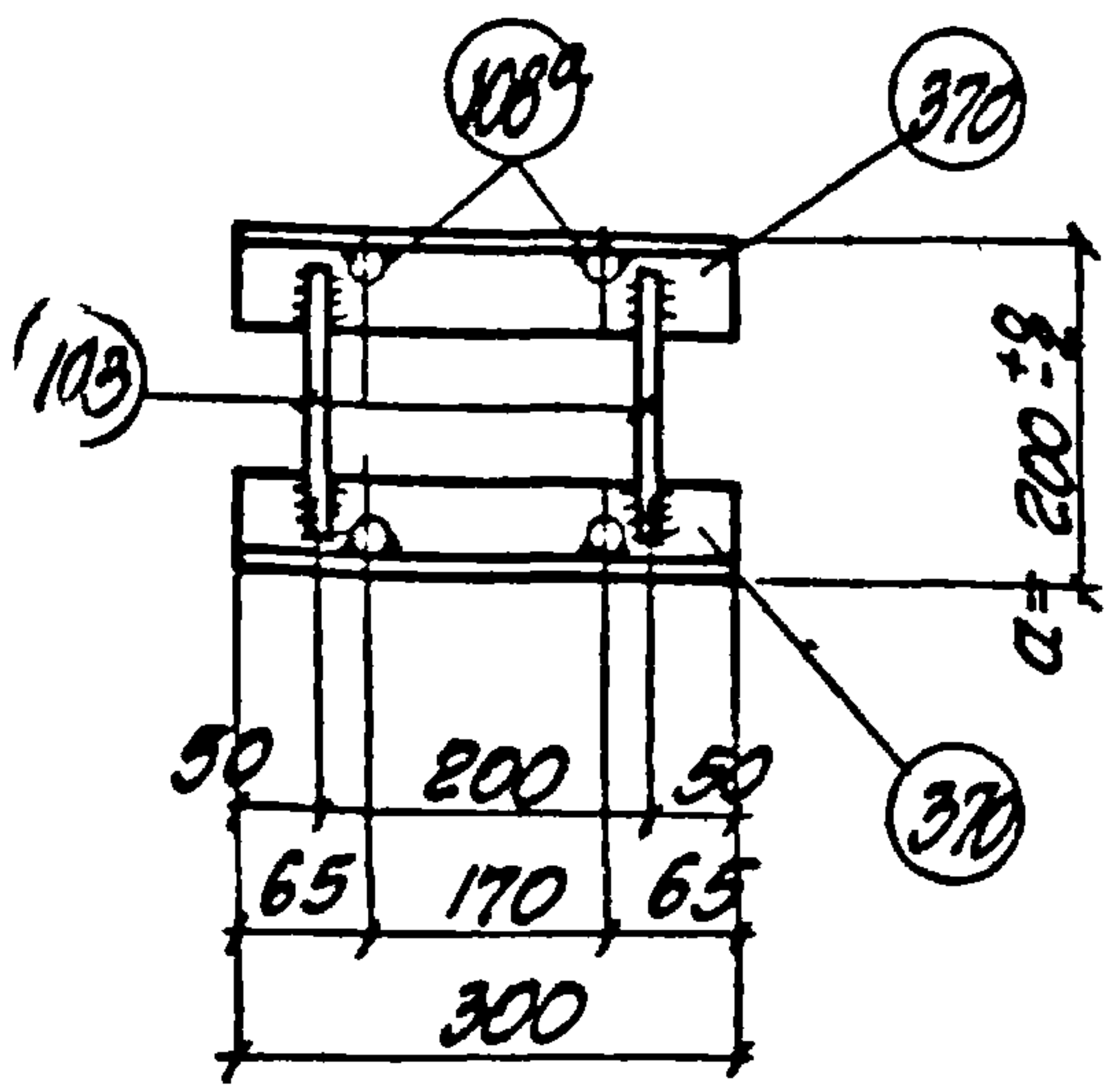
ТК  
1970Группа  
3

ДЕТАЛЬ МИЗ-46

3.400-6

Лист 84

10571 116



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
370	L63x6	300	2	0.6	3.4
103	φ10AII	170	2	0.3	0.2
108 <sup>2</sup>	φ10AII	300	4	1.2	0.7
Итого					4.3

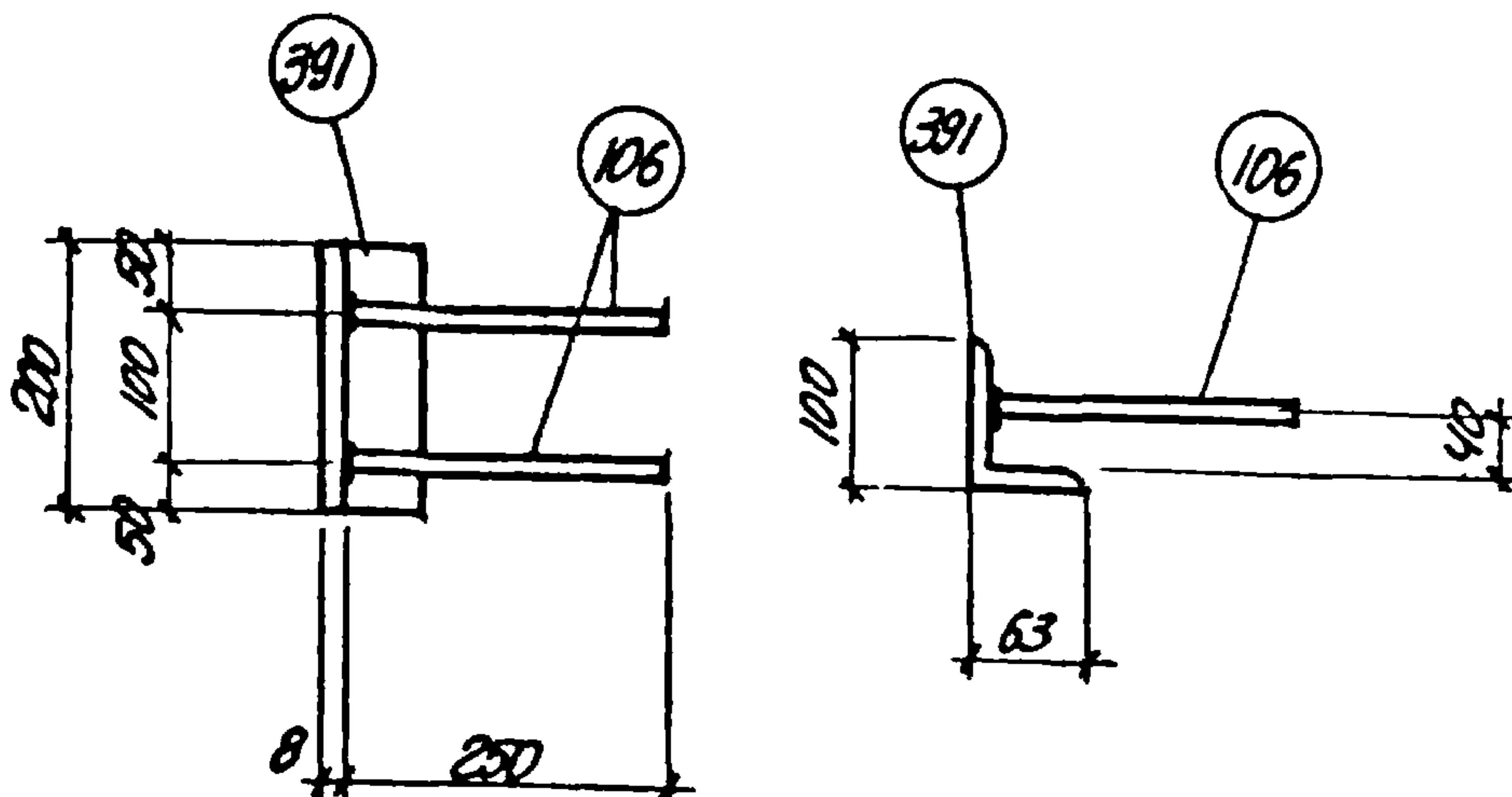
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКОЙ
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>2</sup>
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКА СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ НАДЕЛЕНА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПРИ РАЗМЕРЕ "а" ОТЛИЧНОМ ОТ 200 мм, СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНЯЕТСЯ ПОЗ. 103

ГОССТРОИ - ССРС  
 УПРАВЛЕНИЕ  
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 НАЧ. СЛУЖБЫ  
 В. БИТОВСКИЙ  
 В. Я. ЯКОБОВИЧ  
 В. С. ДУДИН  
 РАССУЧИВАЮЩИЙ  
 И. П. ШЕВЧЕНКО  
 ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ  
 С. А. СЕРГЕЕВ  
 ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ

ТК 180	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЗ-47	3.400-6	
	3		ЛИСТ 85	



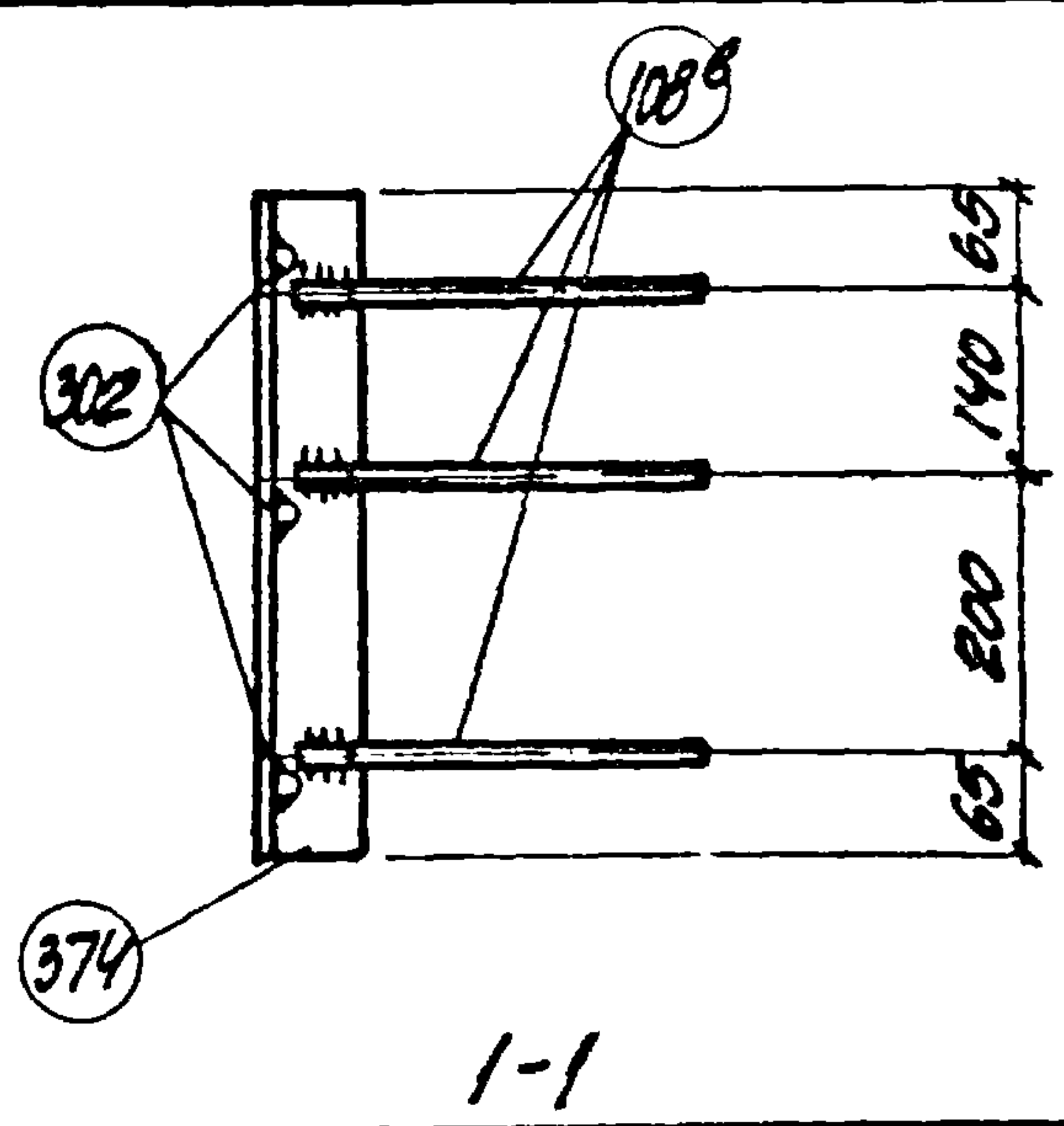
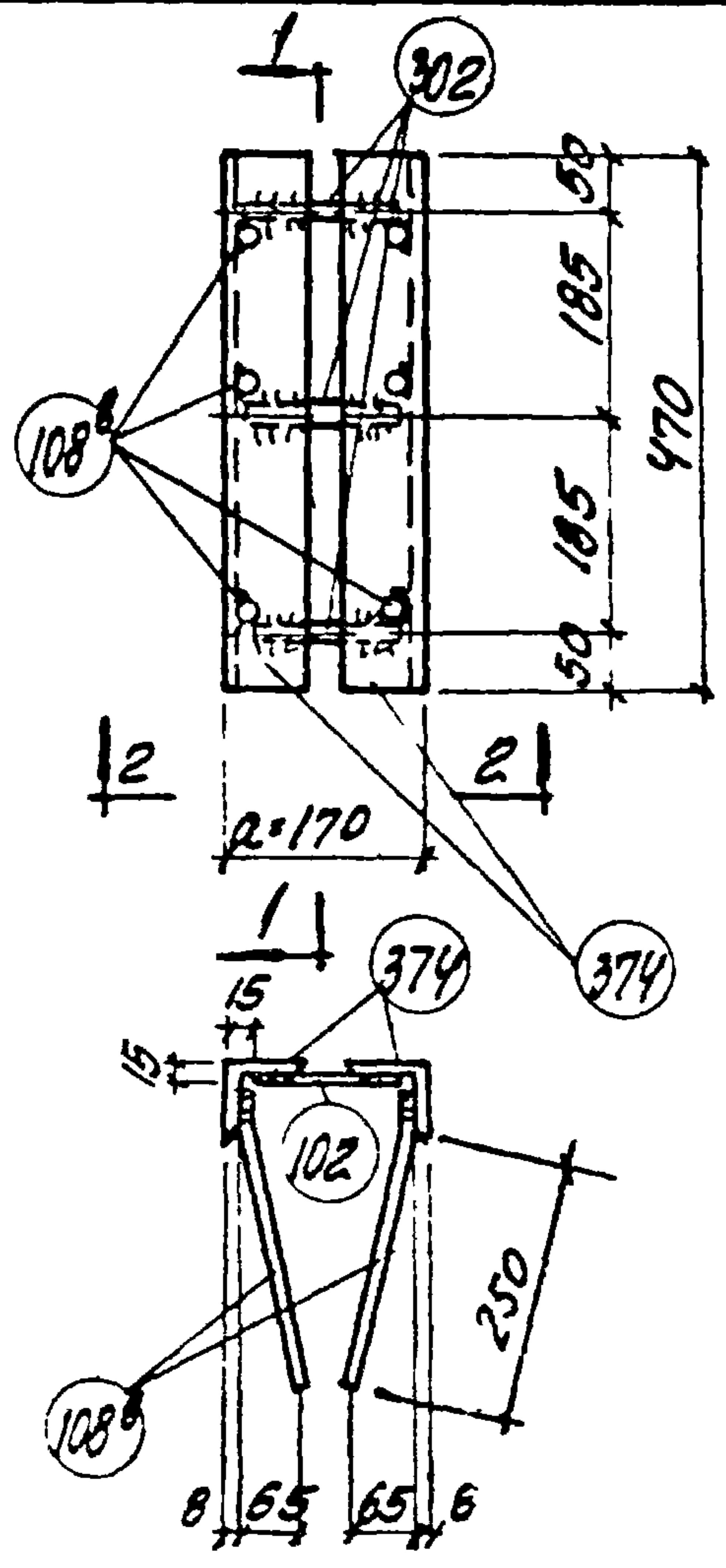


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
391	L100x63x8	200	1	0.20	2.0
106	φ10A II	250	2	0.50	0.3
Итого					2.3

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К УГОЛКУ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКА ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*.)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ 3-48	3.400-6	
	3		Лист	86



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
374	L 75x8	470	2	0.94	8.5
108 <sup>б</sup>	φ 10AII	300	6	1.8	1.1
302	φ 10AII	130	3	0.4	0.3
Итого					9.9

**ПРИМЕЧАНИЯ**

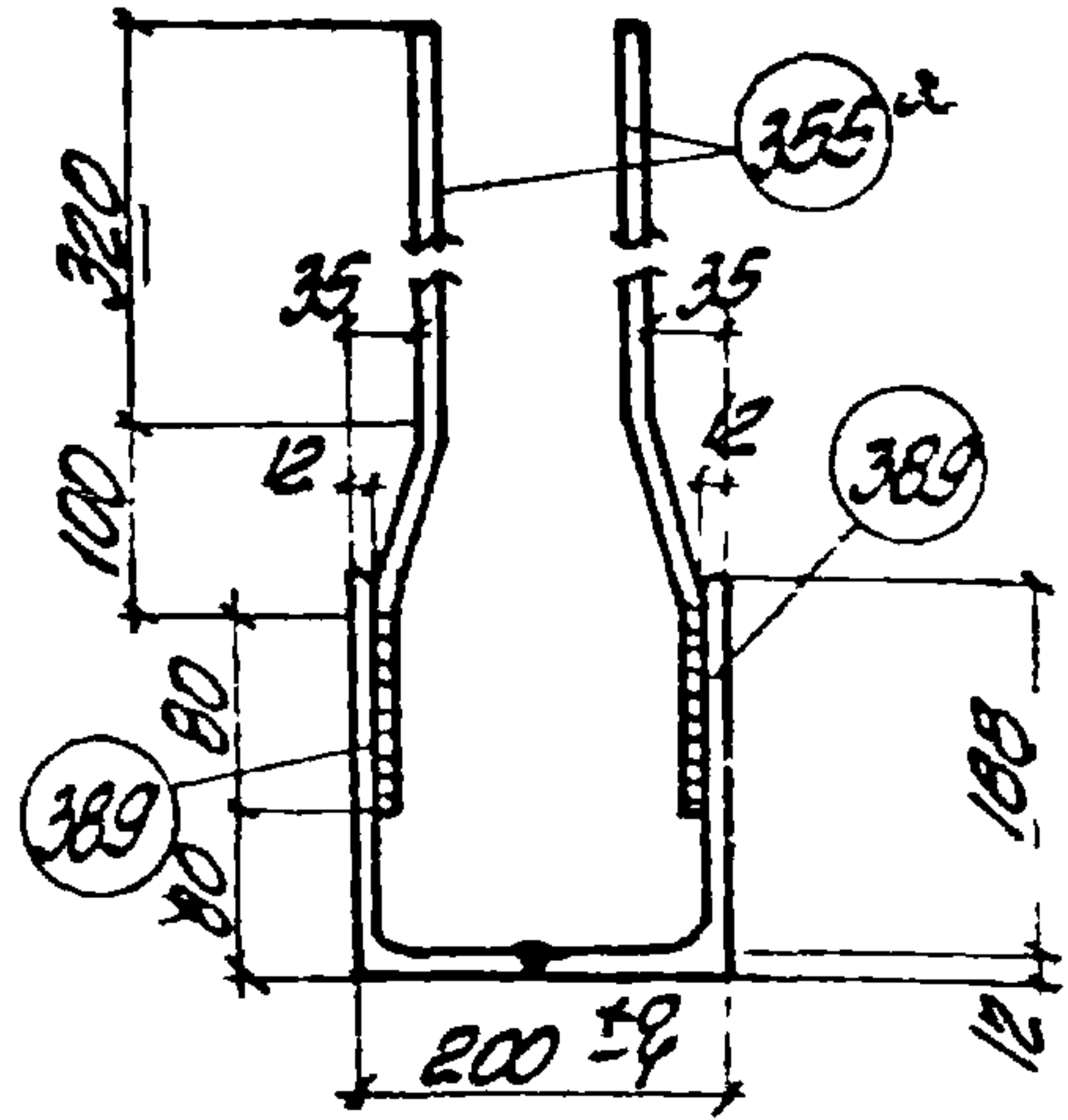
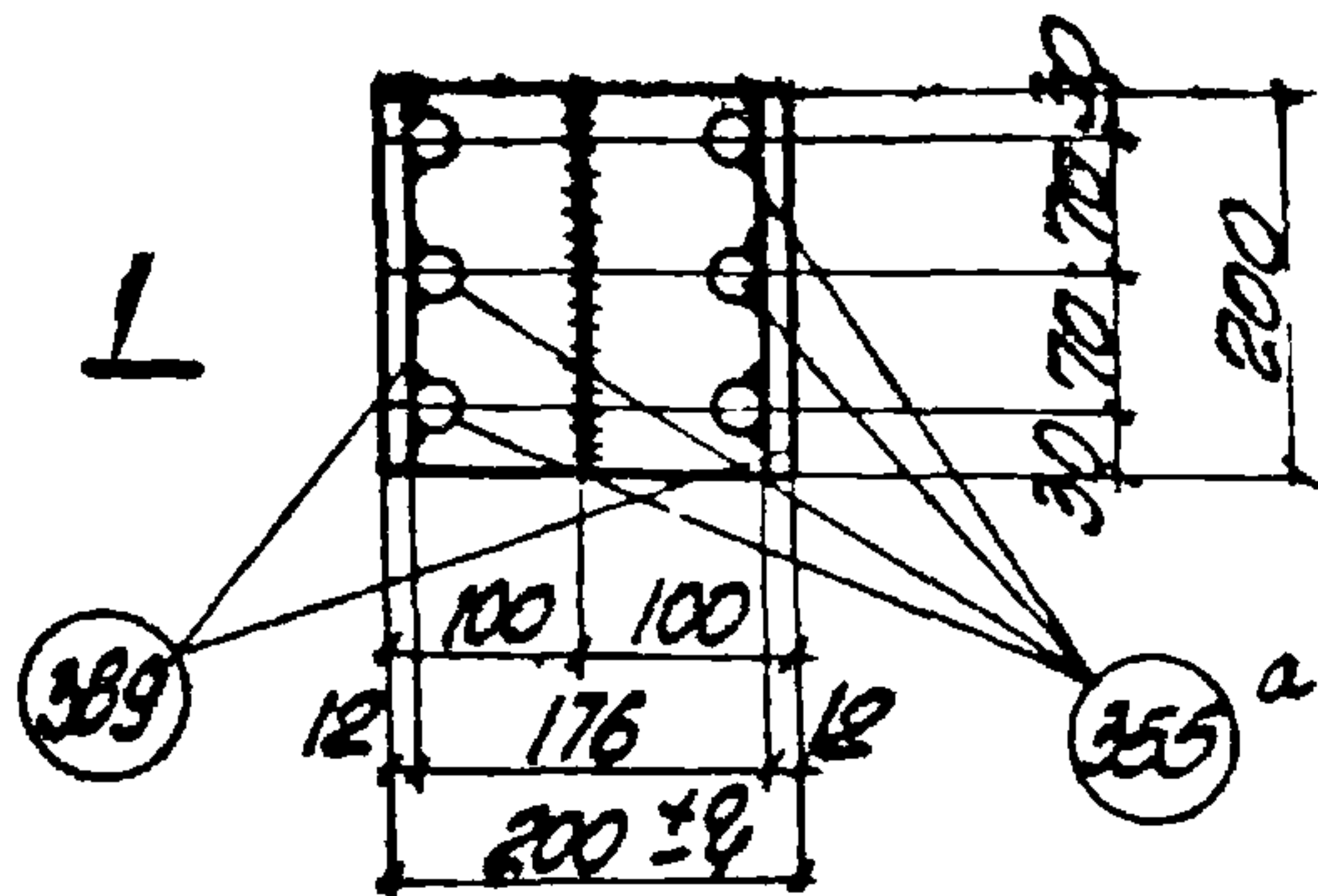
1. Анкеры привариваются к уголкам дуговой ручной сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТу 10922-64.
5. Герметизация поз. 374 необходимо покрыть защитным металлизационным слоем.
6. При размере "а" отличным от 170мм соответственно заменяется поз. 302

Исполнитель: Чумакова Л.А.  
 Проверил: А. Кушнарёва Л.А.  
 Руководитель группы: А. Ашмаркова  
 Руководитель проекта: А. Ашмаркова

Тосстрой СССР  
 Харьковский  
 Проектно-инженерный проект

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИЗ-49	3.400-6	
	3		лист	87





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛКИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
389	L200x100x12	200	2	0.4	11.9
355	Ф14AIII	500	6	3.0	3.6
Итого					15.5

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. Поз. 389 изготавливается из уголка L 200x125x12.

ТК  
1870

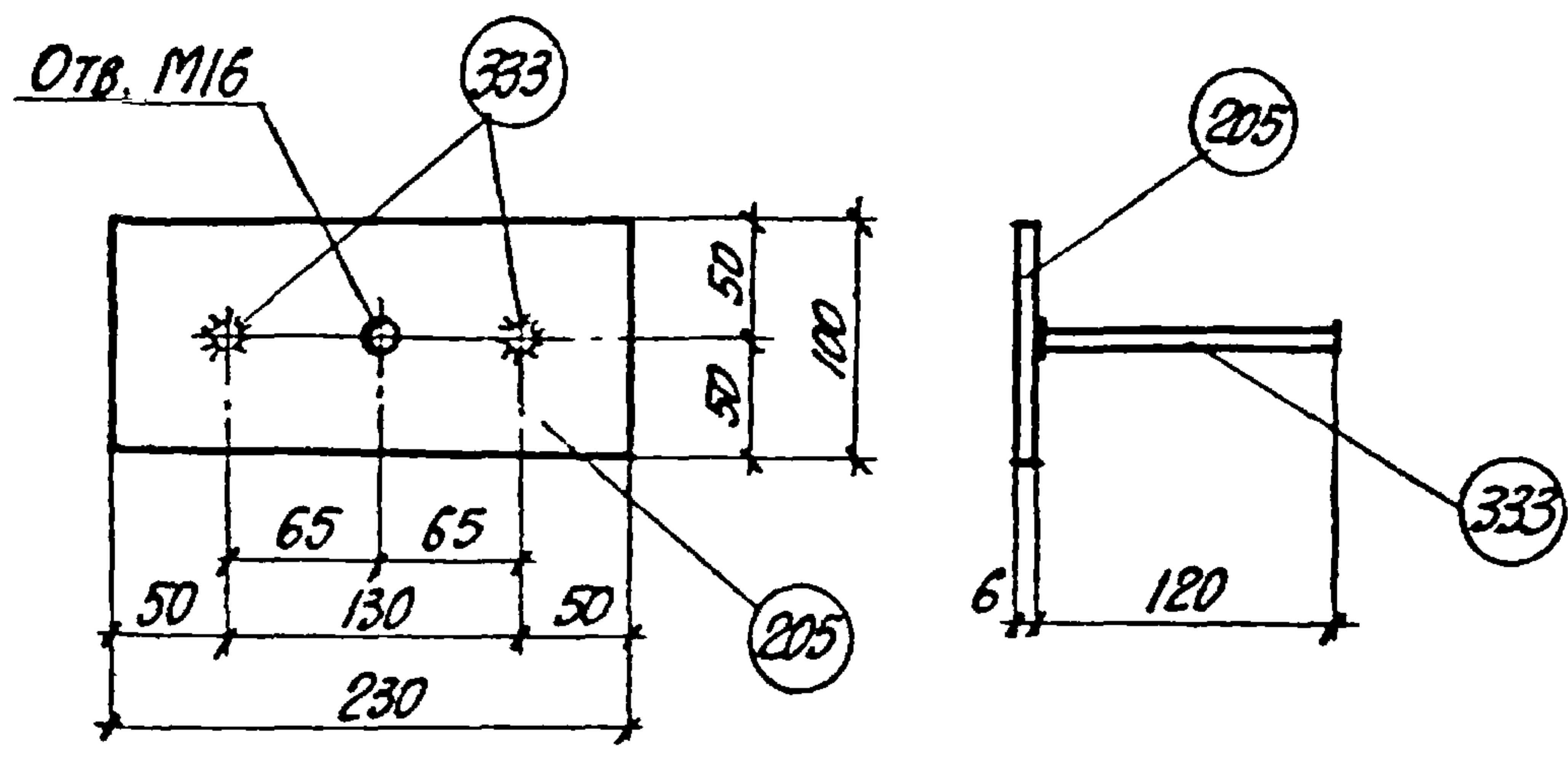
ГРУППА  
3

ДЕТАЛЬ МИ 3-50

3.400-6

ЛИСТ 88

10571 120



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
205	-100x6	230	1	0.23	1.1
333	Ф8 АИ	120	2	0.24	0.1
Итого					1.2

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

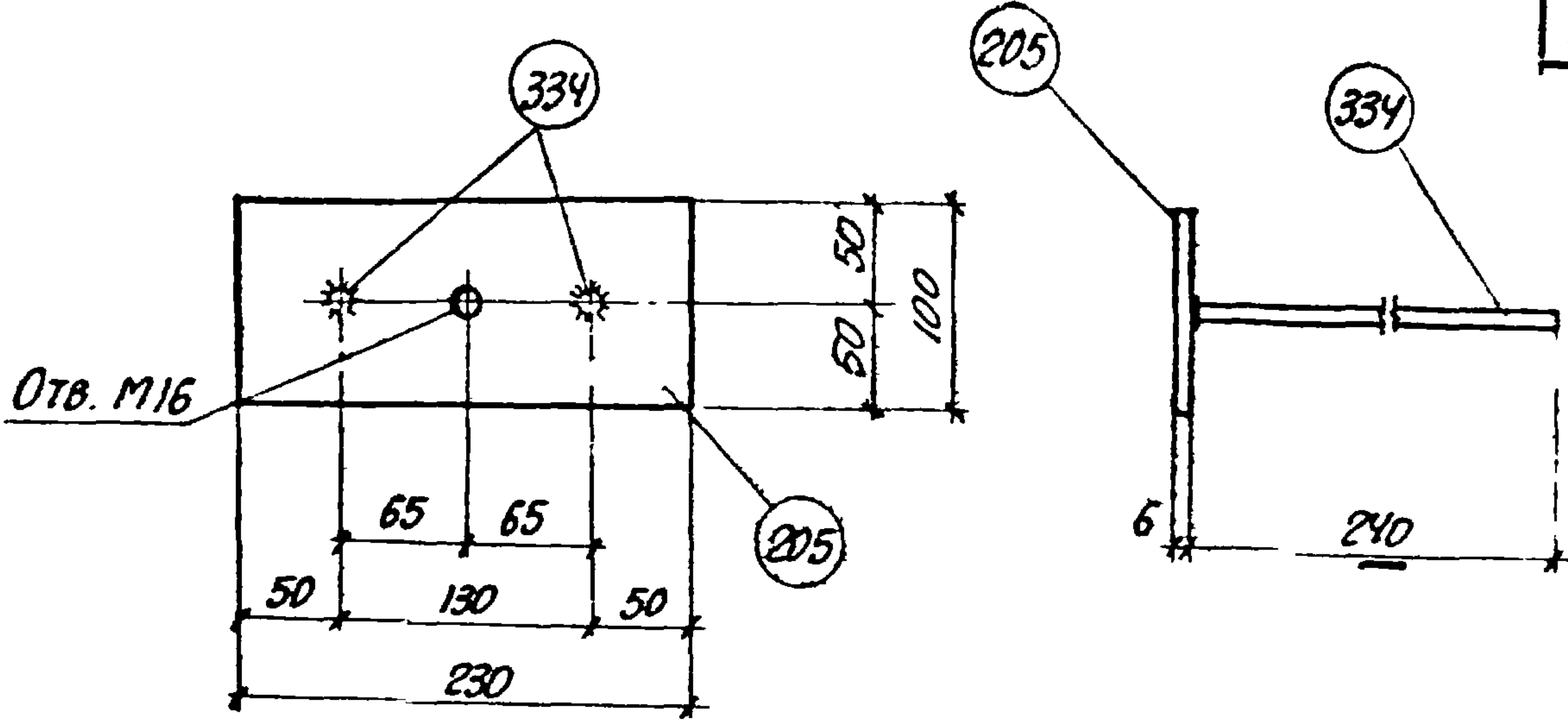
Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

НАЧ ОТДЕЛА Д. ПЕРЕПЛАДА  
И. КОМСТР. З. БЫКОВСКИИ  
РУК ГРУППЫ А. ЖИЛЯКОВА

ИСПОЛН. Л. В. ЧУМАКОВА  
ПРОВЕРИЛ А. КУШНЯРОВА

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЧ-1	3.400-6	
	4		ЛИСТ	89



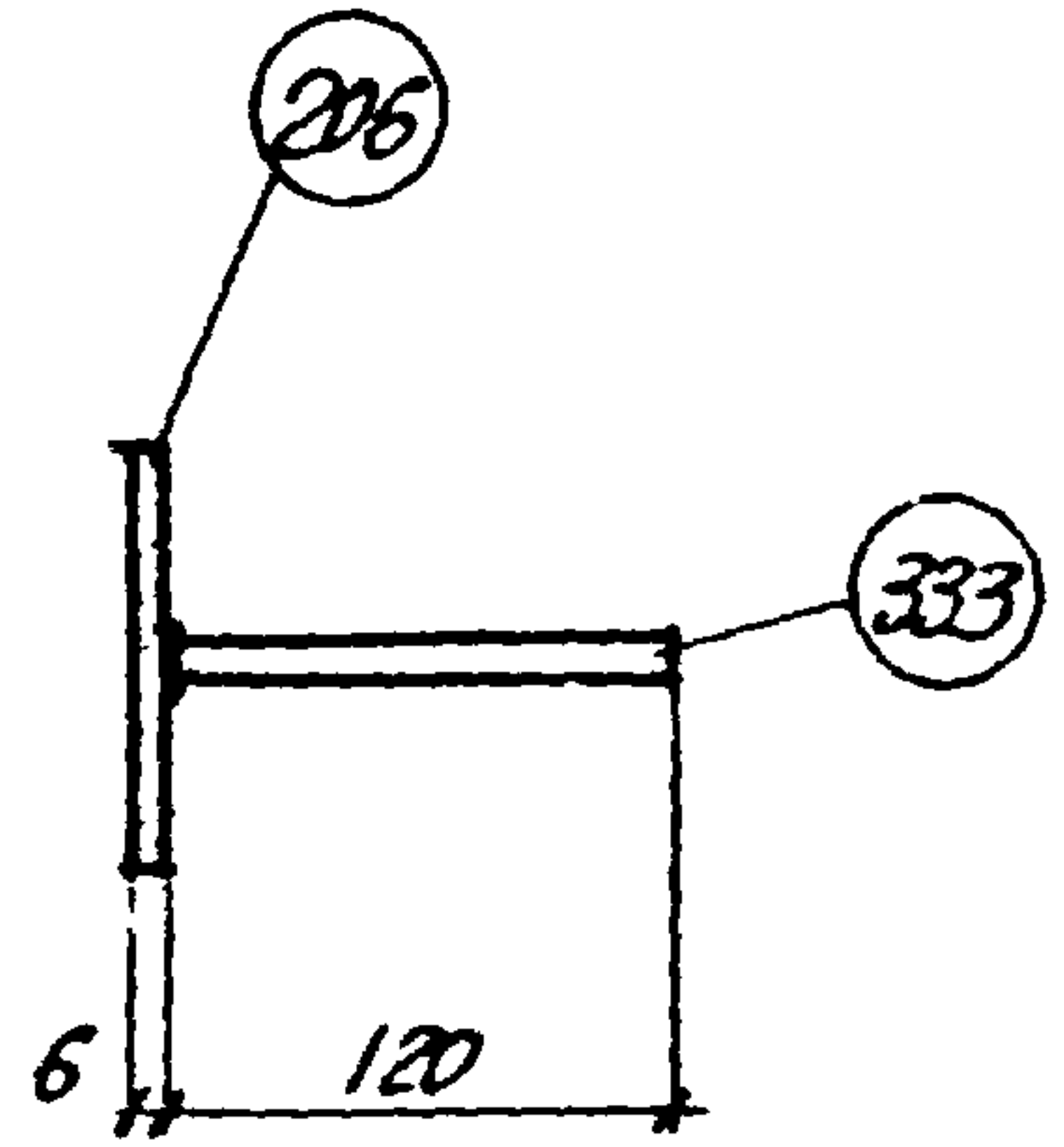
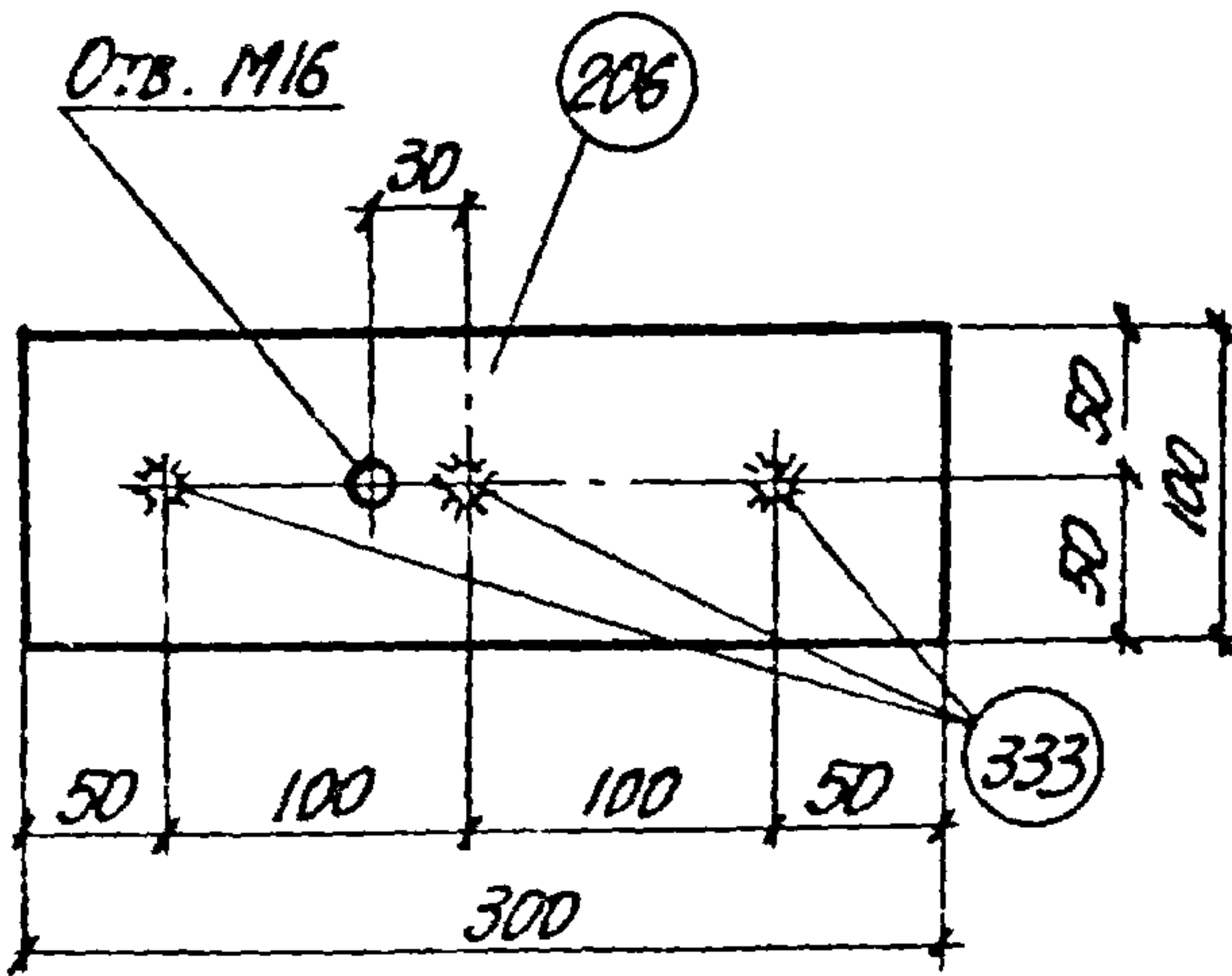


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
205	-100x6	230	1	0.23	1.1
334	Ф8АIII	240	2	0.48	0.2
Итого					1.3

**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ 4-2	3.400-6	
	4		Лист	90
			10571	122



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
206	-100x6	300	1	0.3	1.4
333	Ф8 А III	120	3	0.36	0.1
Итого					1.5

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

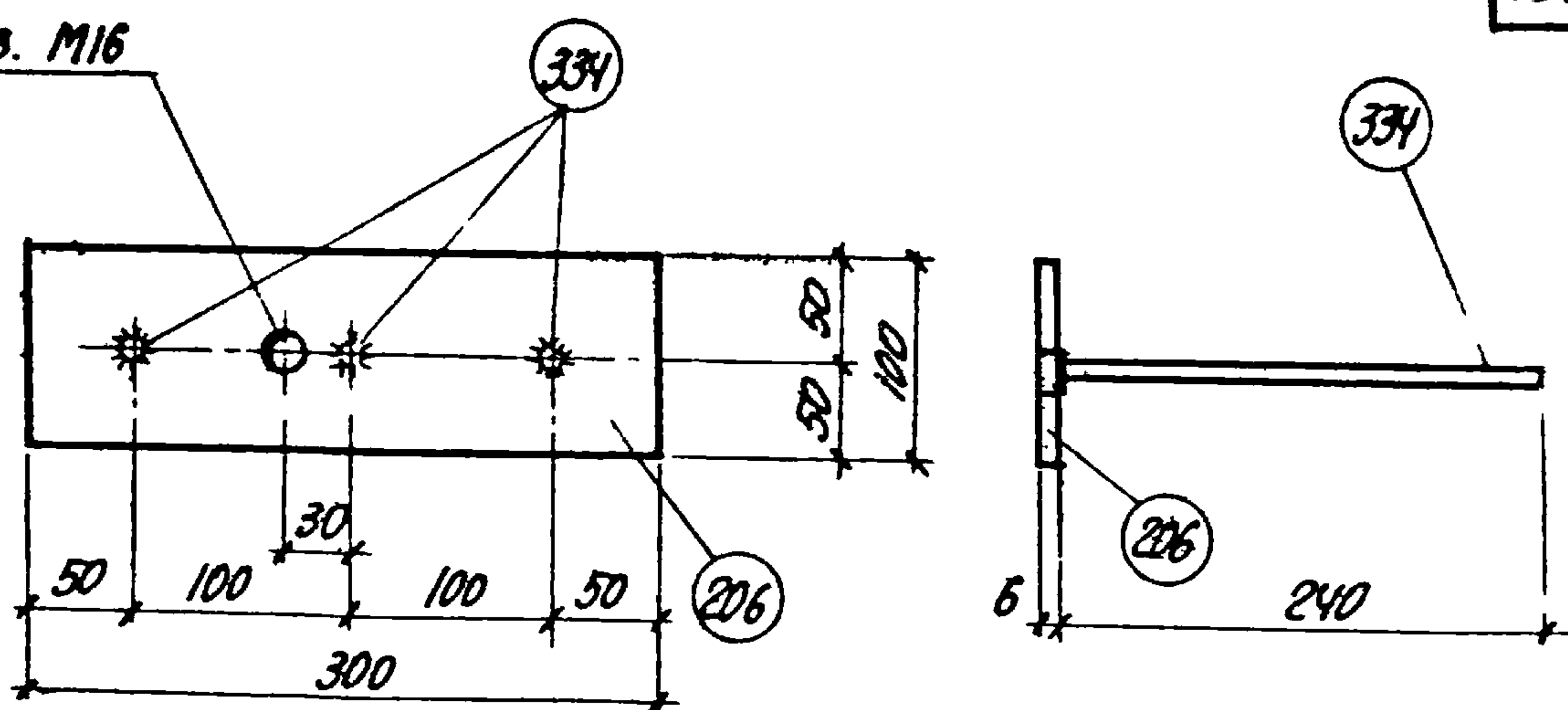
Исполнитель	А. ЧУМАКОВА
Проверил	Я. КУШНЕРОВА
Нач. отдела	И. ПЕРЕПЛАВА
Гл. констр.	З. БЫЗОВСКИЙ
Рук. группы	А. ЖИЛЯКОВА

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ Ч-3	3.400-6	
	4		Лист	91



Отв. М16



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
206	-100x6	300	1	0.3	1.4
334	Ф8 А III	240	3	0.72	0.3
Итого					1.7

## ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК  
1970

Группа

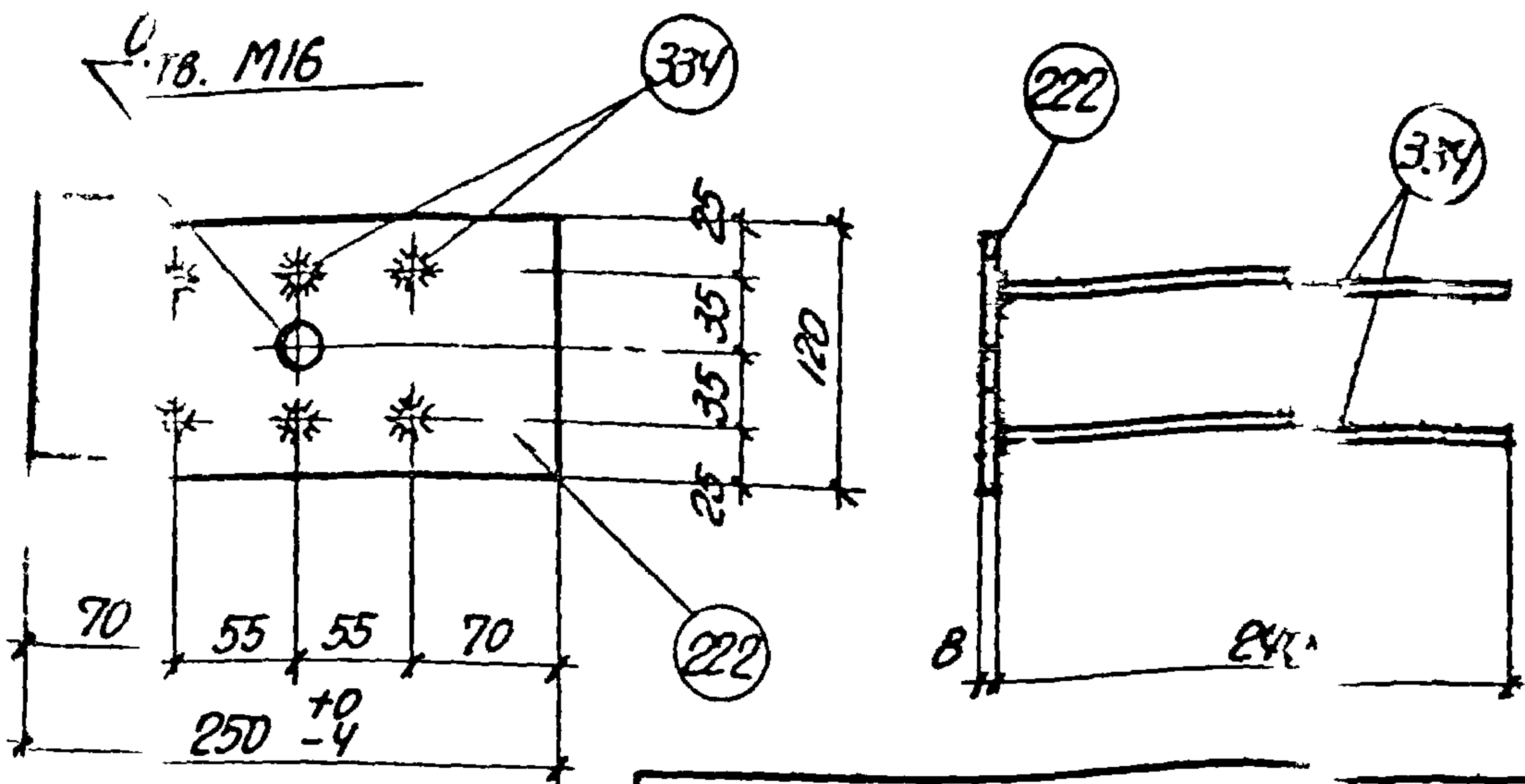
4

ДЕТАЛЬ МИЧ-4

3.400-6

Лист

92



СПЕЦИФИКАЦИЯ				СТАЛИ	
№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ	ТЯЖА ТОНН М	ВЕС кг
222	-120x8	250	1	0.25	1.9
334	Ф8 А III	240	6	0.4	0.6
Итого					2.5

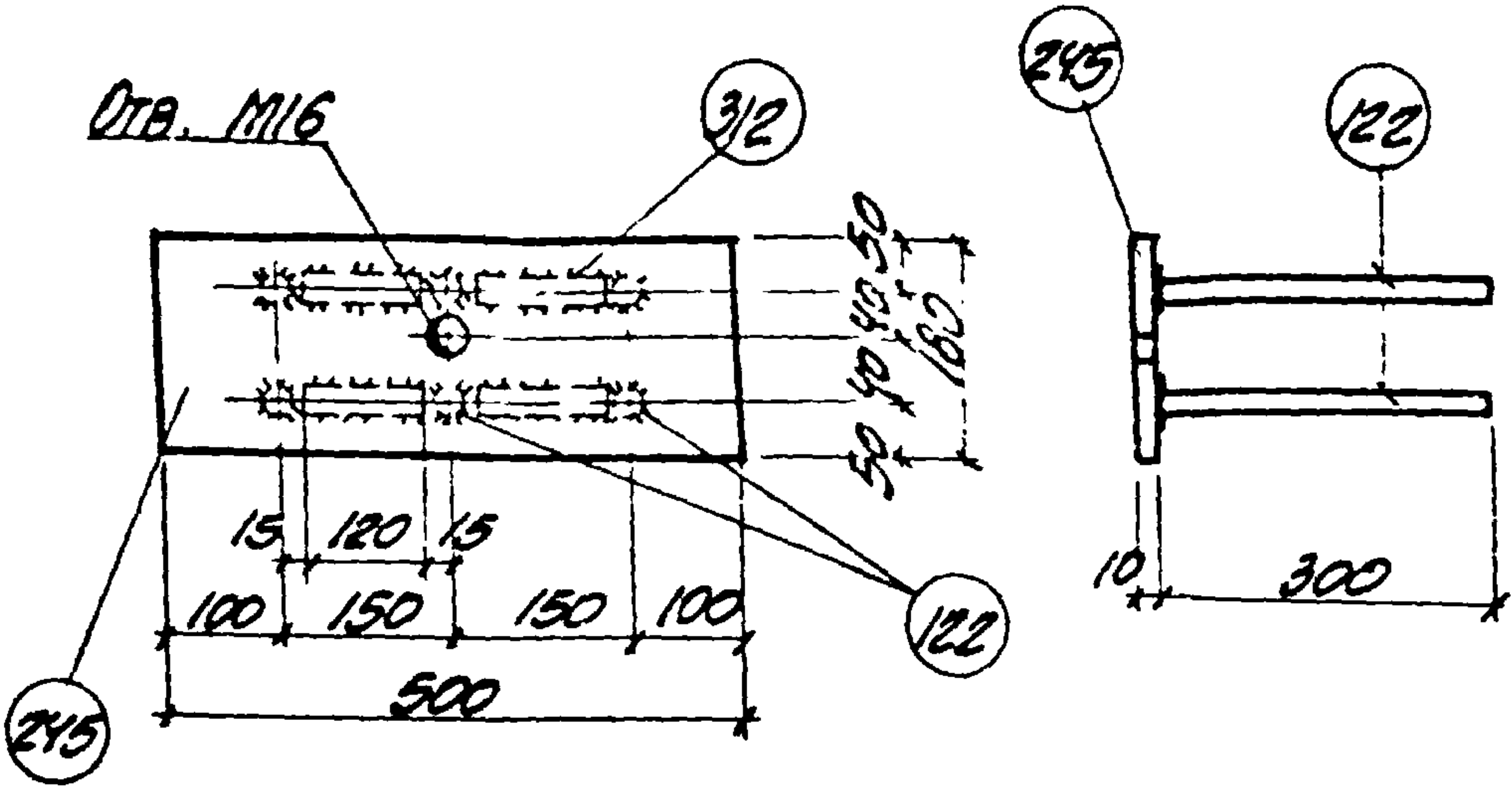
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ОРИС	С. СЕРГОВА	КОНСТРУКТОР	С. СЕРГОВА
РАСЧЕТ	В. С. СЕРГОВА	РАСЧЕТЧИК	В. С. СЕРГОВА
ПРОВЕРКА	А. КУШНЕРОВА	ПРОВЕРИТЕЛЬ	А. КУШНЕРОВА
УТВЕРЖДЕНО	А. КУШНЕРОВА	ДИРЕКТОР	А. КУШНЕРОВА
С. С. С. С. С. С.	С. С. С. С. С. С.	С. С. С. С. С. С.	С. С. С. С. С. С.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МНЧ-5	3.400-6	
	Ч4		ЛИСТ	03





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
245	-180x10	500	1	0.5	7.0
122	φ12AII	300	6	1.8	1.6
3/2	φ12AII	120	4	0.5	0.4
Итого					9.0

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

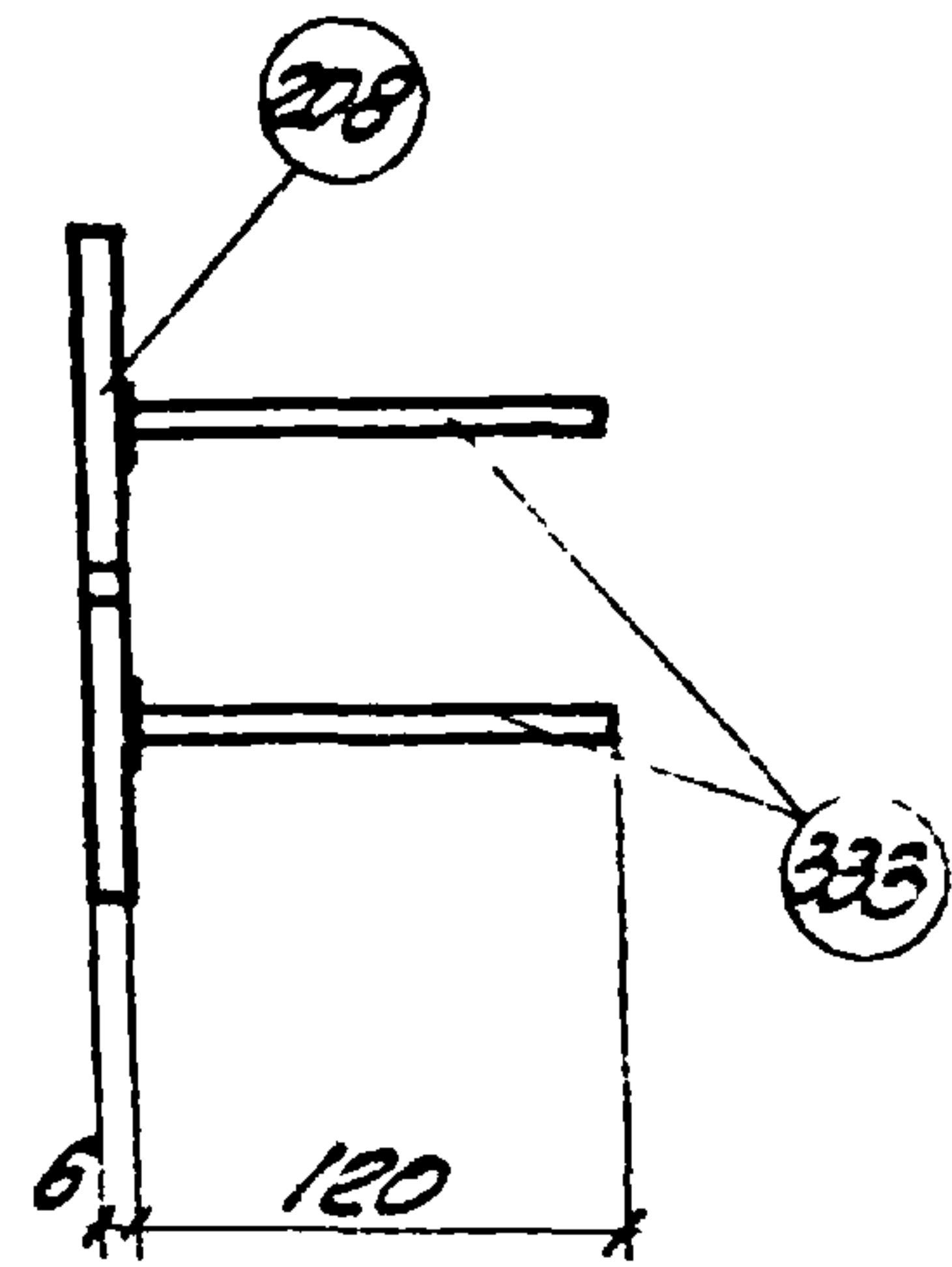
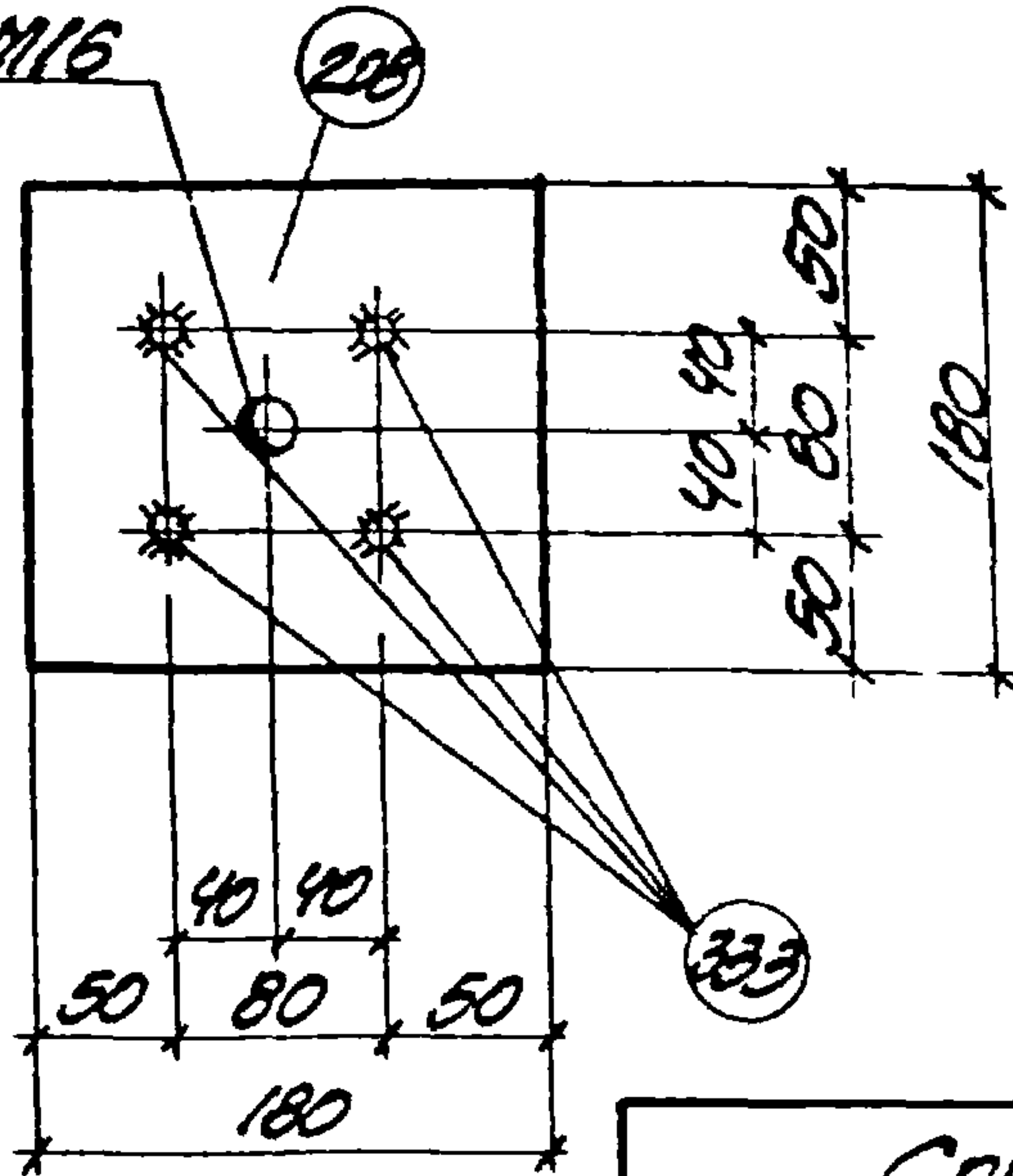
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВРЕ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ОДНОСЯ НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60 \*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. СТЕЖКИ ПОЗ. 3/2 ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 4-6	3.400-6	
	4		Лист	94





отв. М16

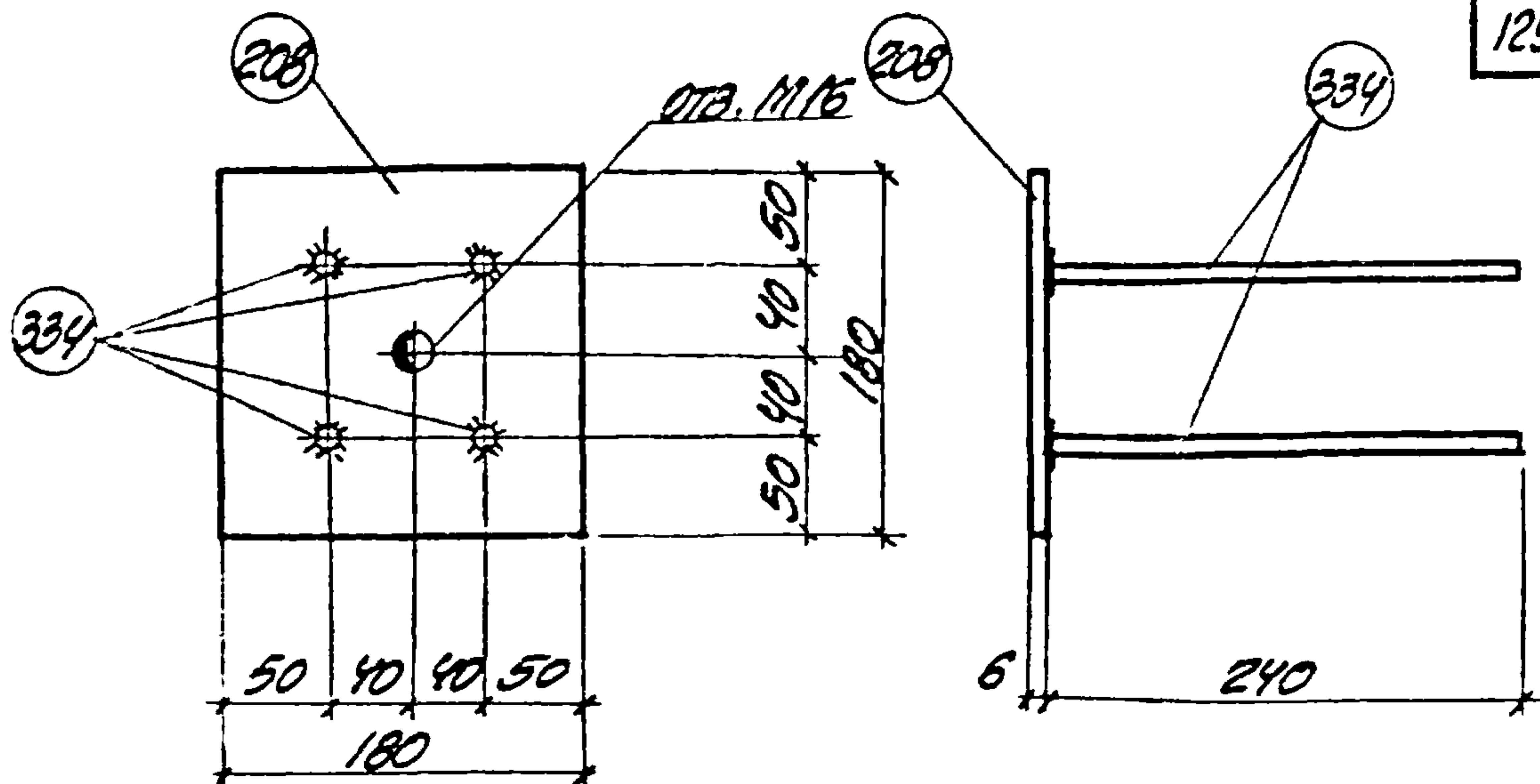


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
208	-180x6	180	1	0.18	1.5
333	Ф8AIII	120	4	0.48	0.2
Итого					1.7

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЧ-8	3.400-6	
	4		ЛИСТ	96



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
208	-180x6	180	1	0.18	1.5
334	Ф8АII	240	4	1.0	0.4
Итого					1.9

ПРИМЕЧАНИЯ

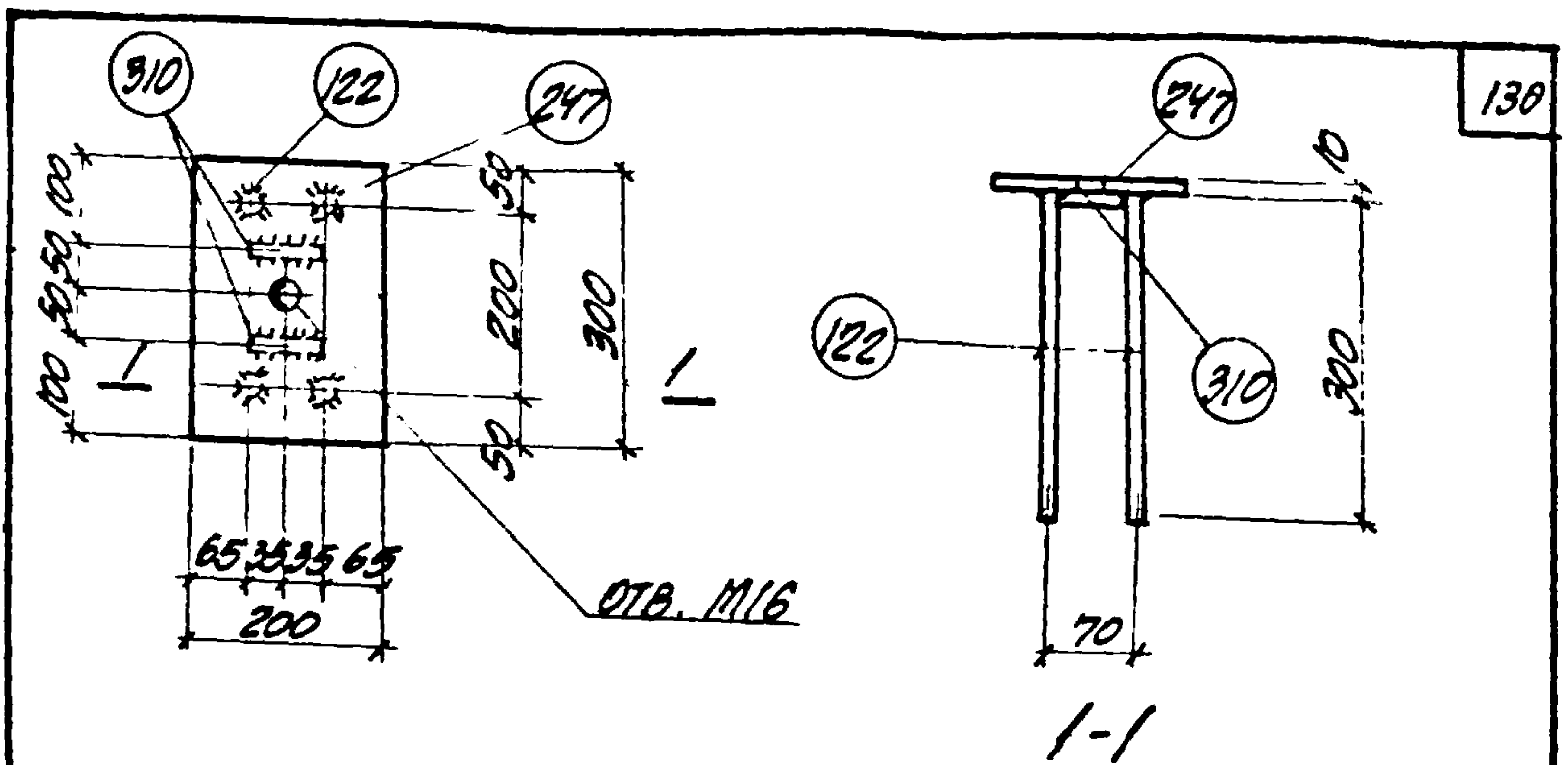
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ АДНОСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКА СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИДЕЛЬНА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Харьковский  
 Проектно-инженерский институт  
 Инженер  
 А. С. Бондаренко  
 А. С. Бондаренко  
 А. С. Бондаренко  
 А. С. Бондаренко

ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОЕКТНО-ИНЖЕНЕРСКИЙ

ТК 1370	ГРУППА	ДЕТАЛЬ ММ Ч-9	3.400-6	
	4		Лист	97



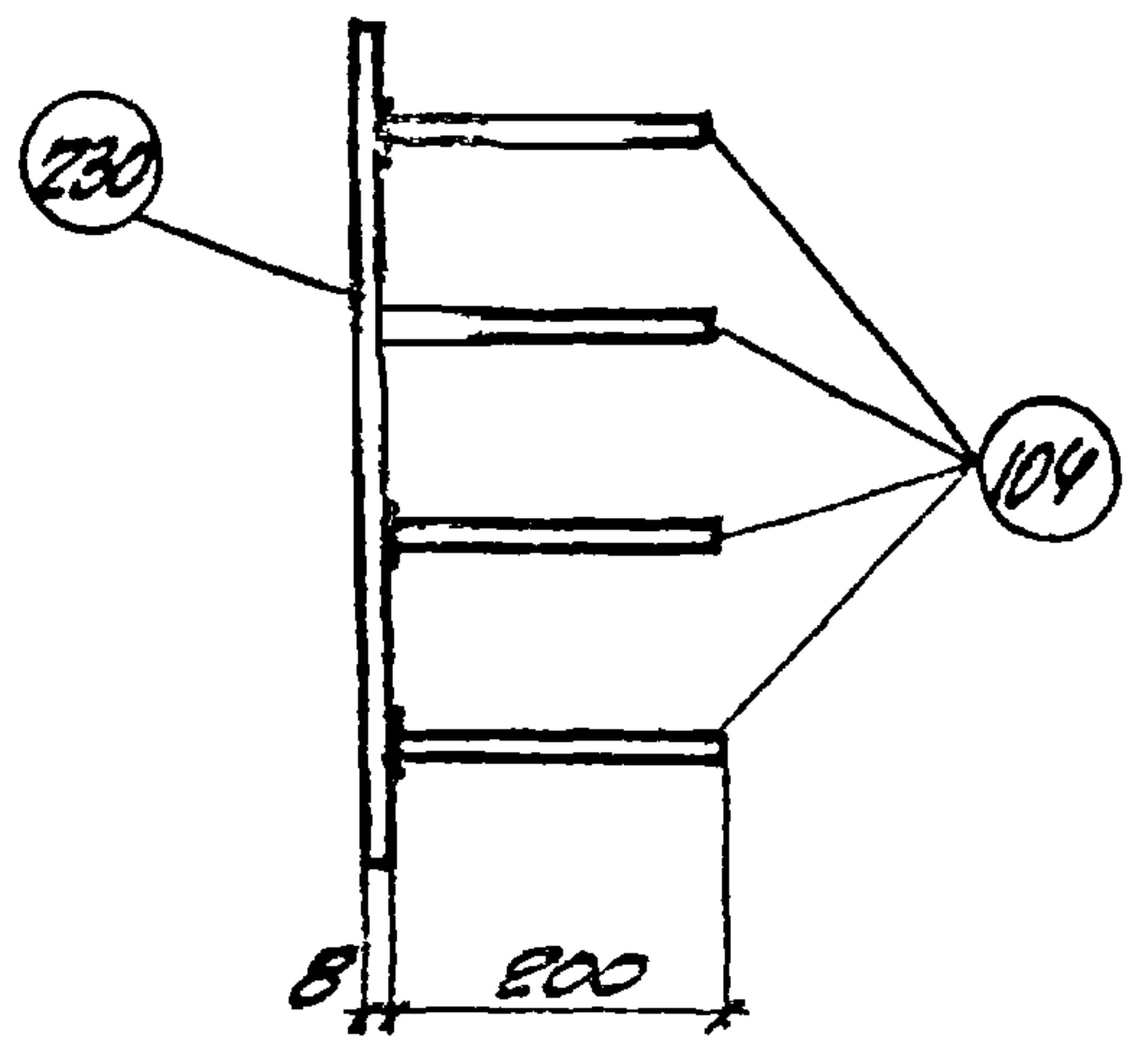
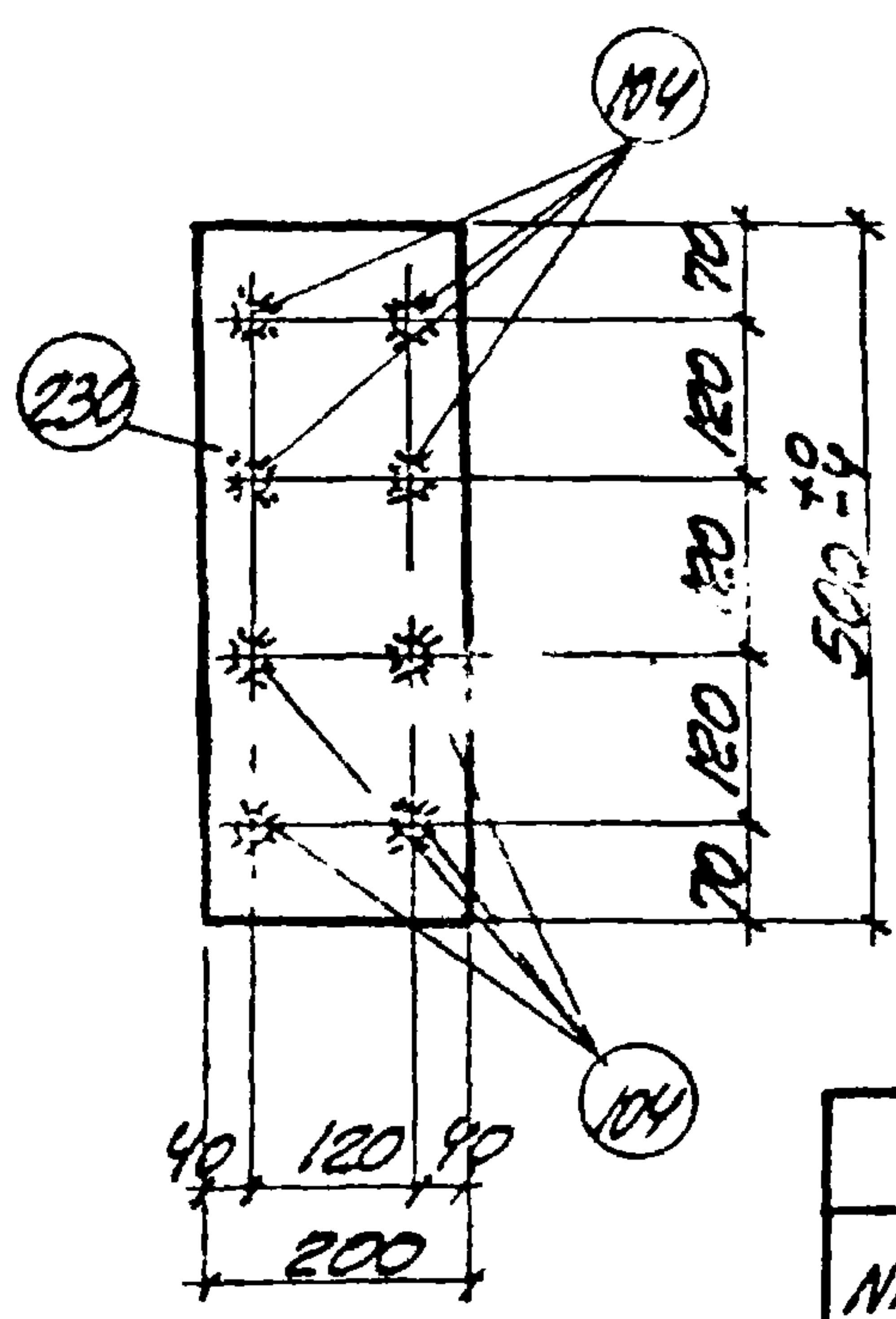


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
247	-200x10	300	1	0.3	4.7
122	Ф12АII	300	4	1.2	1.1
310	Ф12АII	70	2	0.14	0.1
Итого					5.9

### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>4</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки сталей пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. Стержни поз. 310 приваривать к пластинкам ручной дуговой или контактной рельефно-точечной сваркой.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ ММ 4-10	3.400-6	
	4		ЛИСТ	98



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛКИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
230	200x8	500	1	0.5	6.3
104	Φ10AII	200	8	1.6	1.0
Итого					7.3

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

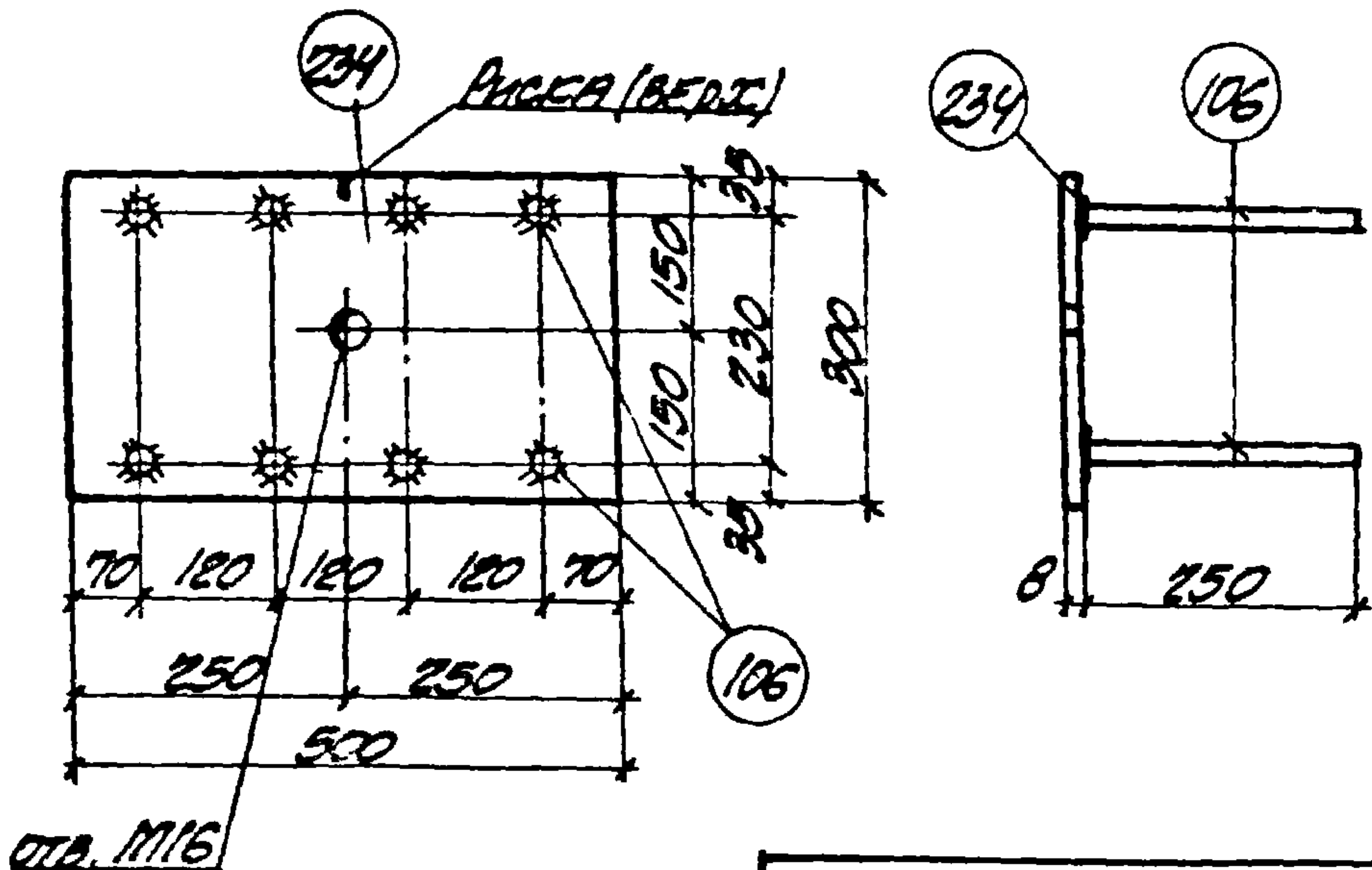
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАДКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТ. 1ЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

Исполнитель: [Handwritten signature]  
Проверено: [Handwritten signature]  
Инженер: [Handwritten signature]  
Инженер: [Handwritten signature]

ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 4-11	3.400-6	
4		Лист	99





отв. М16

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
234	-300x8	500	1	0.5	9.4
106	∅10AII	250	8	2.0	1.2
Итого					10.6

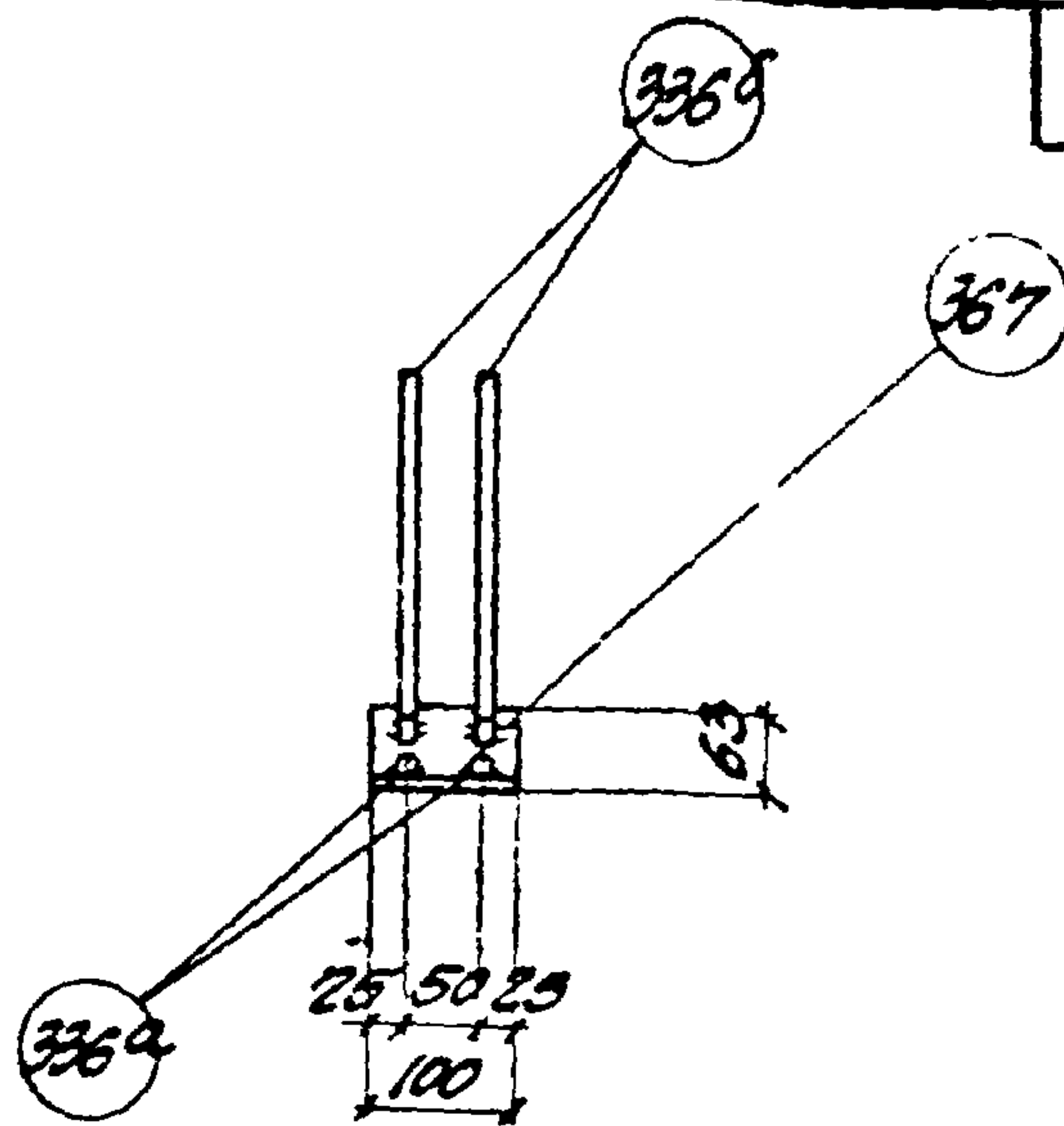
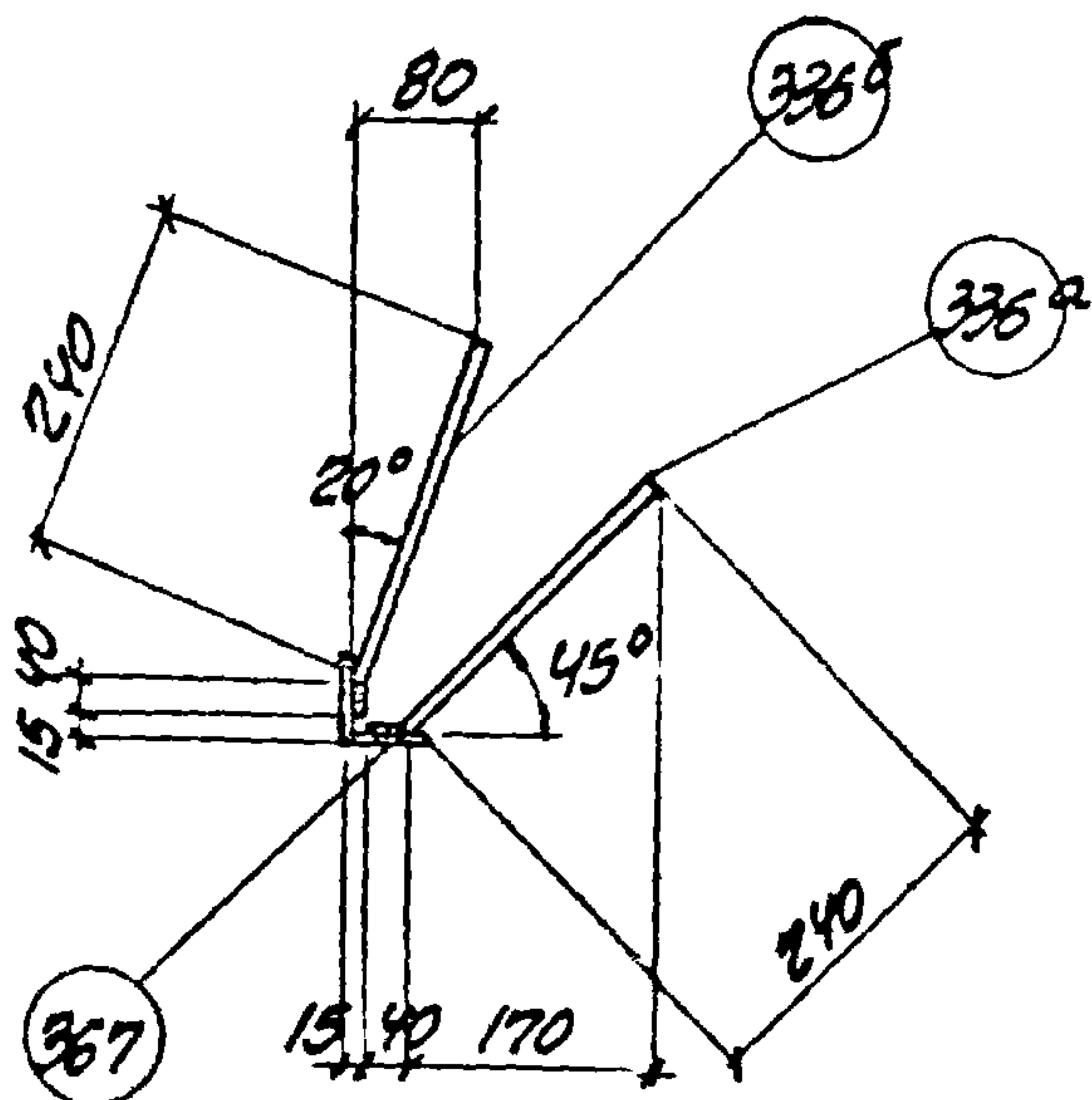
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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

ТК 1970	Группа	Деталь МИ 4-12	3.400-6	
	4		Лист	100





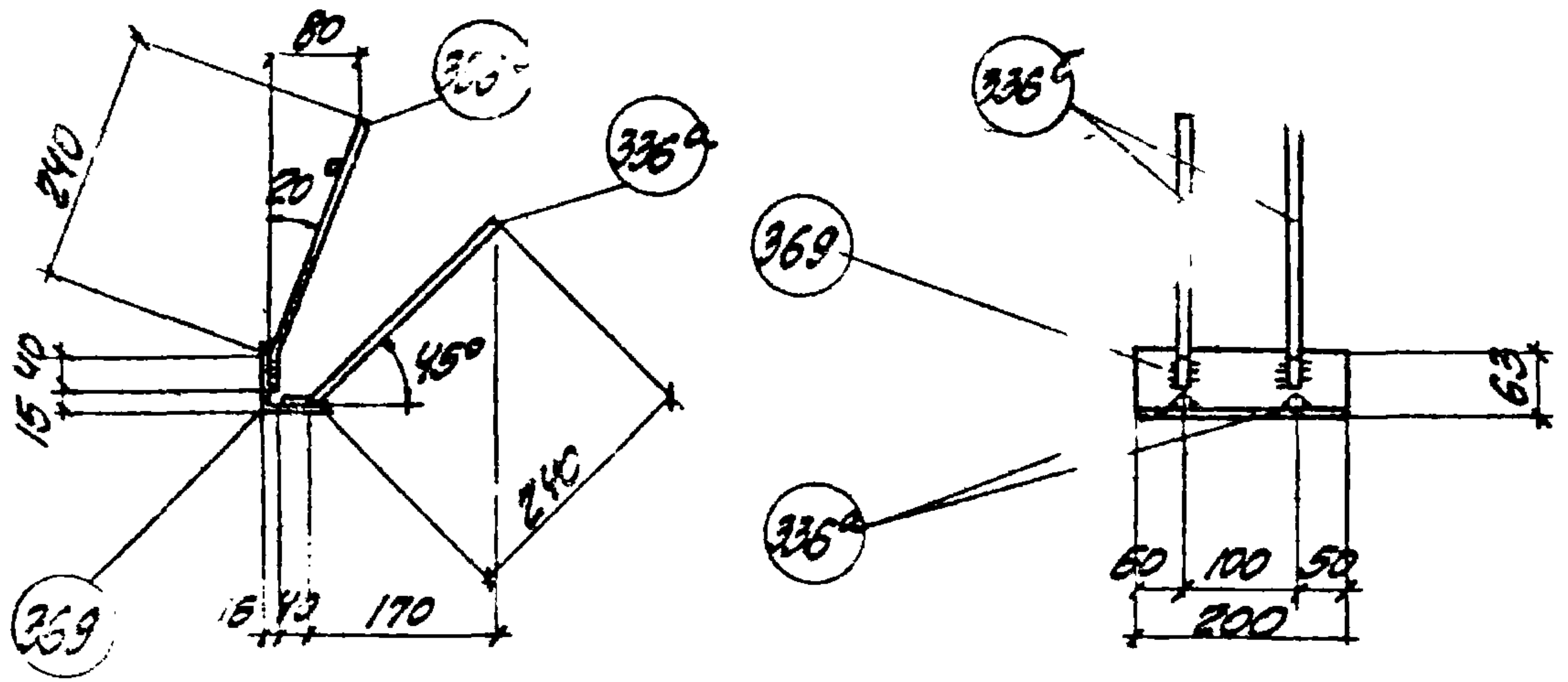


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
367	L 63x6	100	1	0.1	0.6
336 <sup>a</sup>	φ8AIII	280	2	0.56	0.25
336 <sup>a</sup>	φ8AIII	280	2	0.56	0.25
Итого					1.1

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60 \*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 4-14	3.400-6	
	4		ЛИСТ	102



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
369	L 63x5	200	1	0.2	1.2
336 <sup>Б</sup>	φ 8 А III	280	2	0.56	0.2
336 <sup>А</sup>	φ 8 А III	280	2	0.56	0.2
Итого					1.6

ПРИМЕЧАНИЯ.

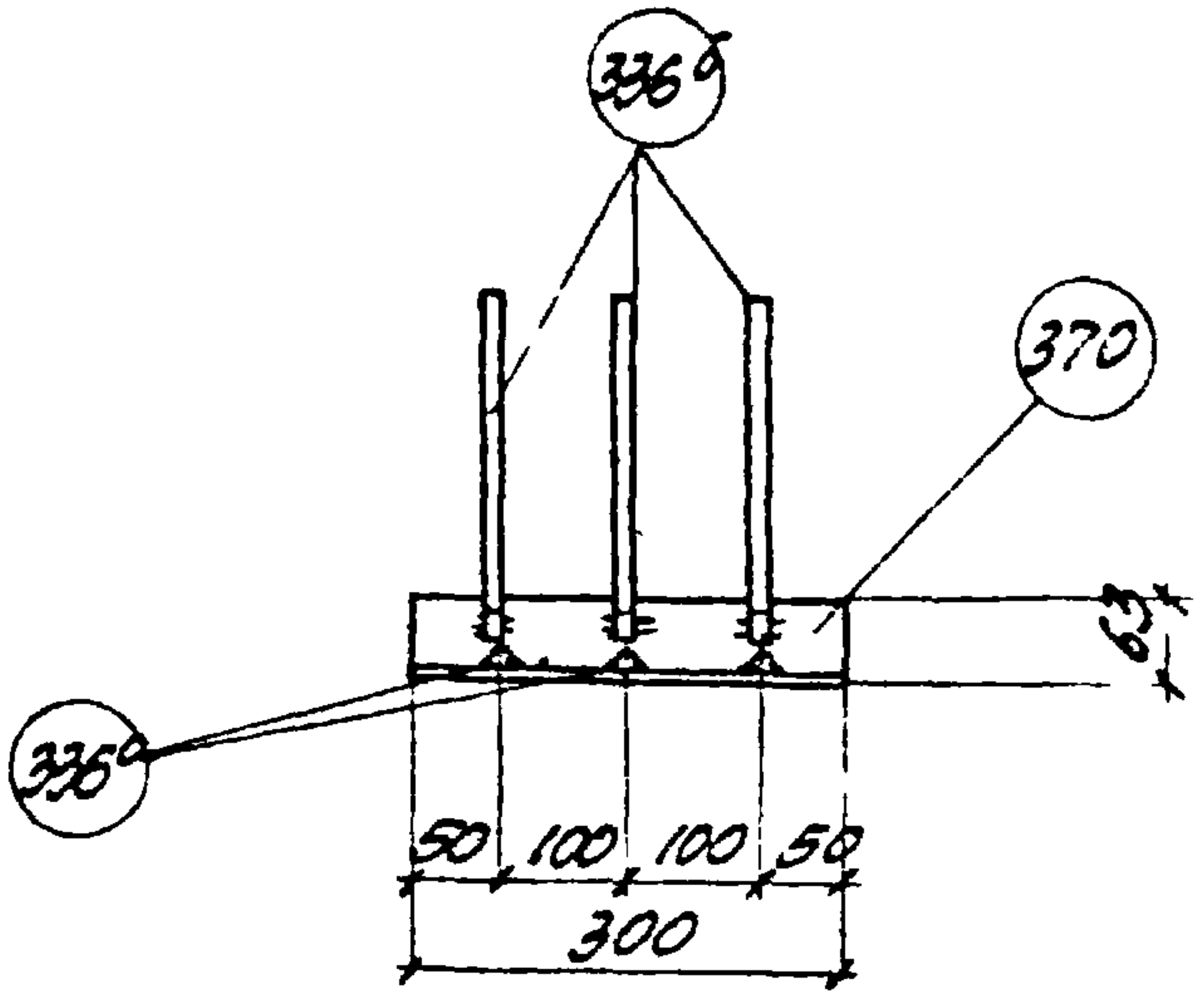
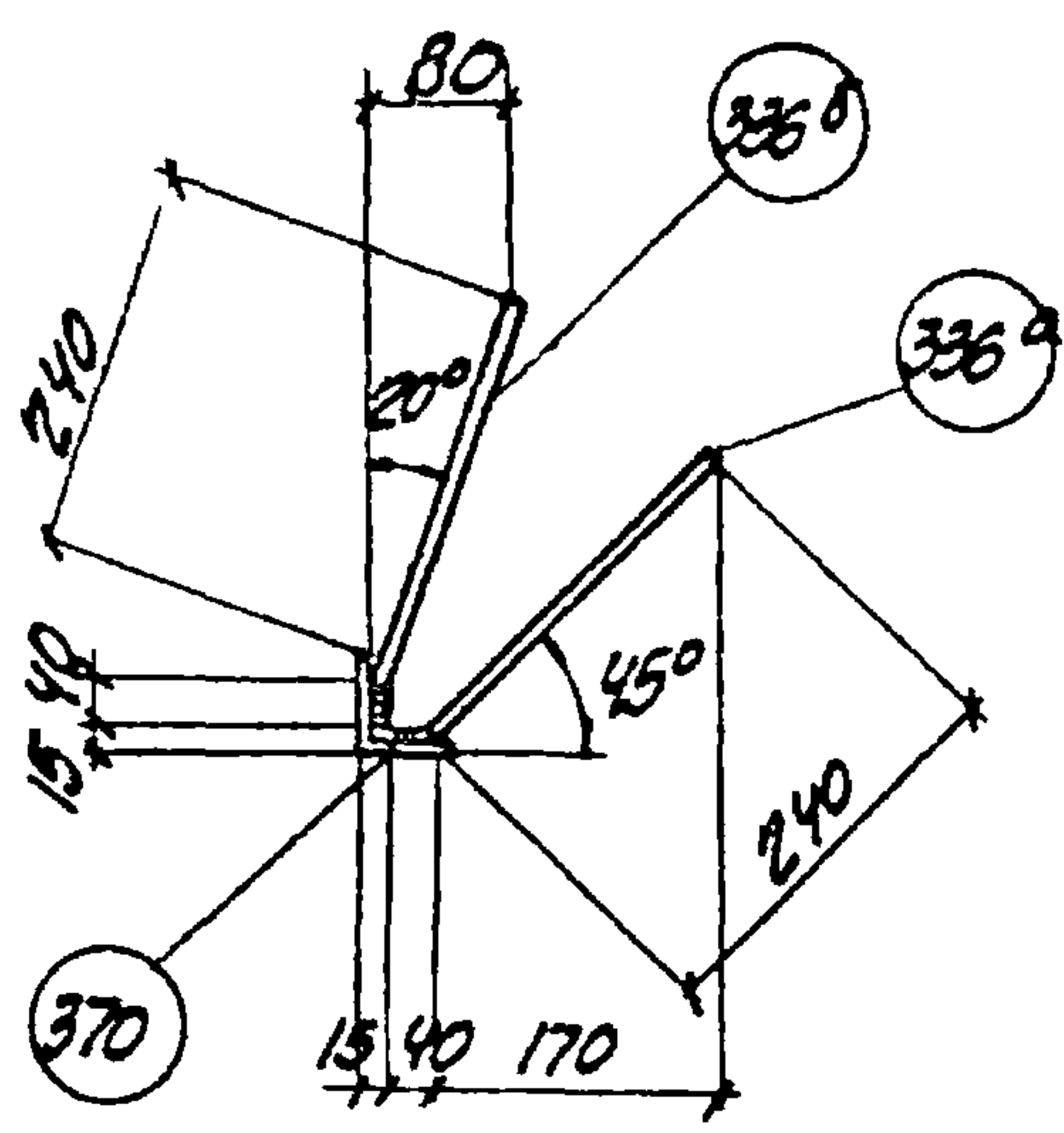
1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

Исполнитель В. Ю. ПАРХОД  
 Проверил А. И. ИВАНОВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА И ПЕРЕДАЧИ  
 Г. С. КОСТЕР  
 А. С. ГРУПЫ А

ГОСТРОМ СССР  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИЧ-15	3.400-6	
	4		лист	103





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СРЕЧЕННЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
370	L63x6	300	1	0.3	1.7
336 <sup>а</sup>	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
336 <sup>б</sup>	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
Итого					2.4

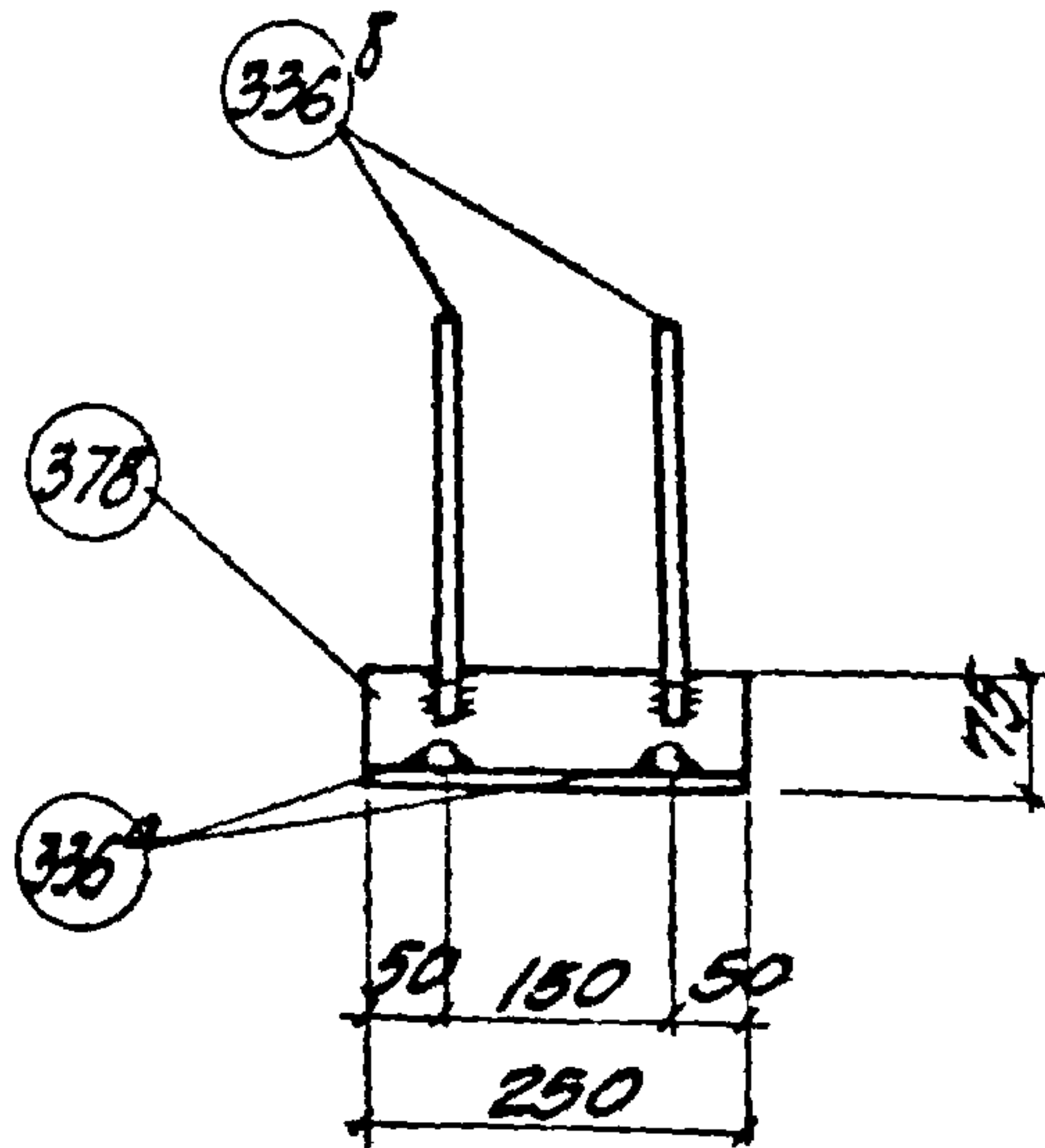
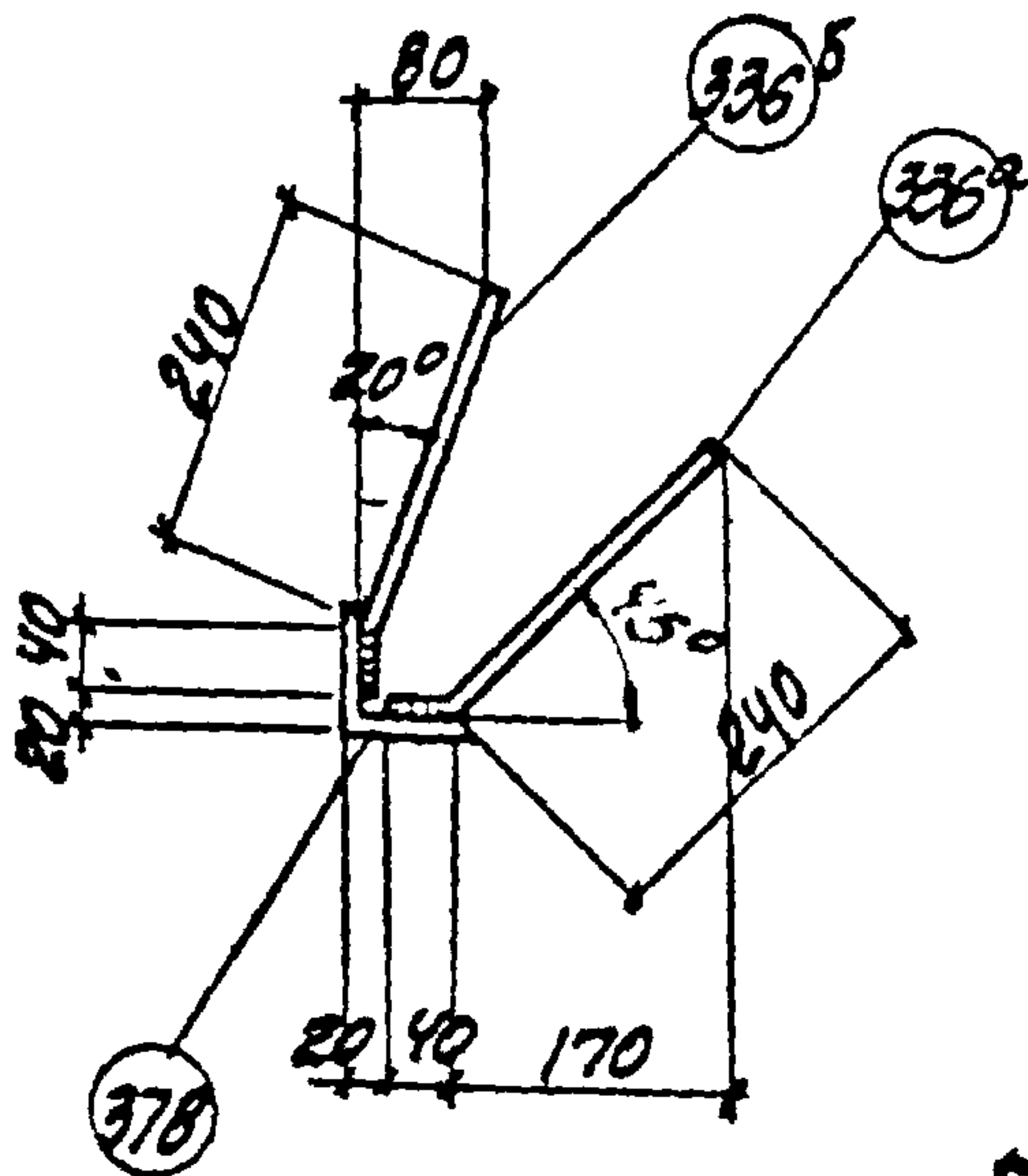
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЧ-16	3.400-6	
	4		ЛИСТ	104
			10571	136







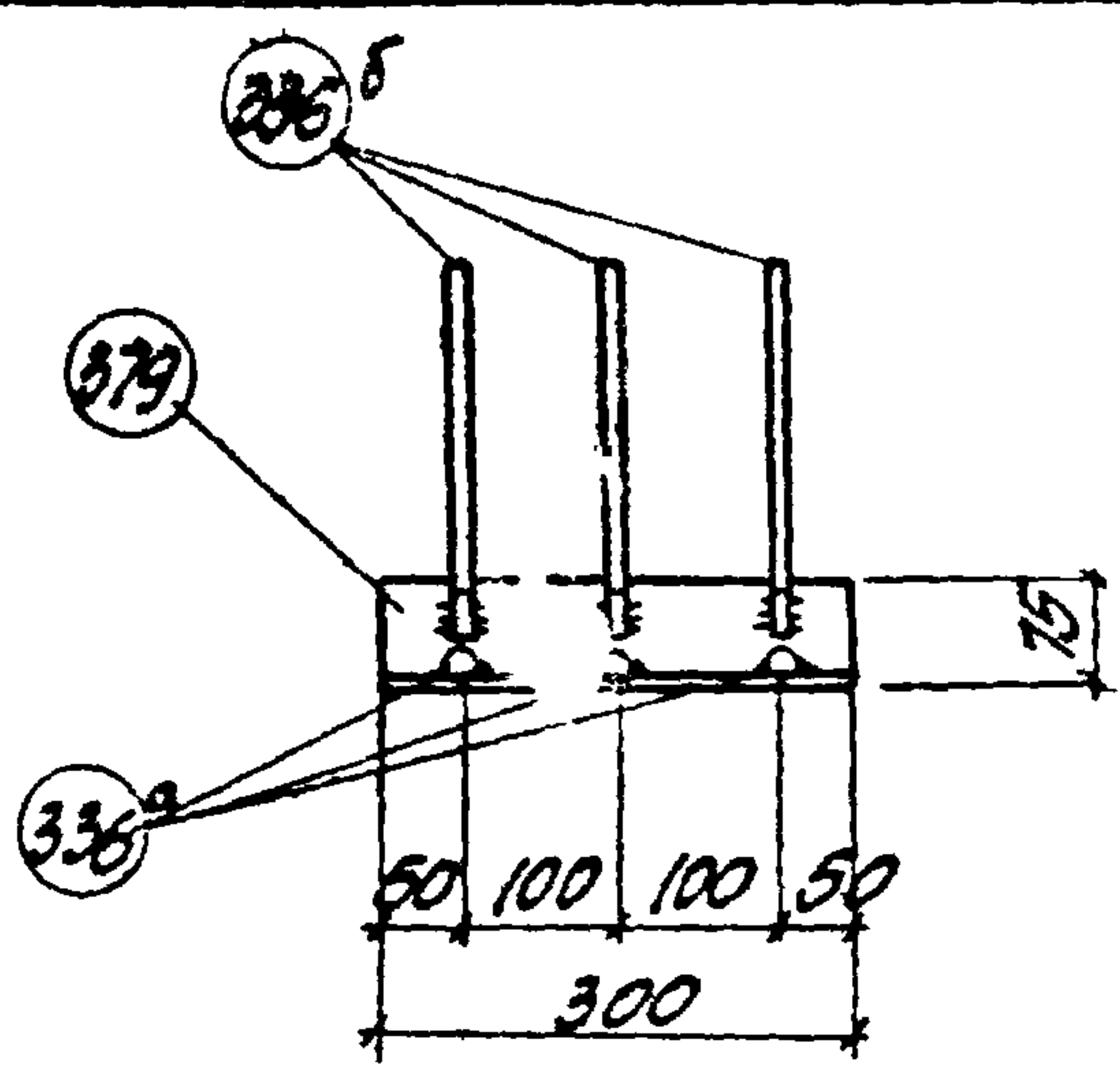
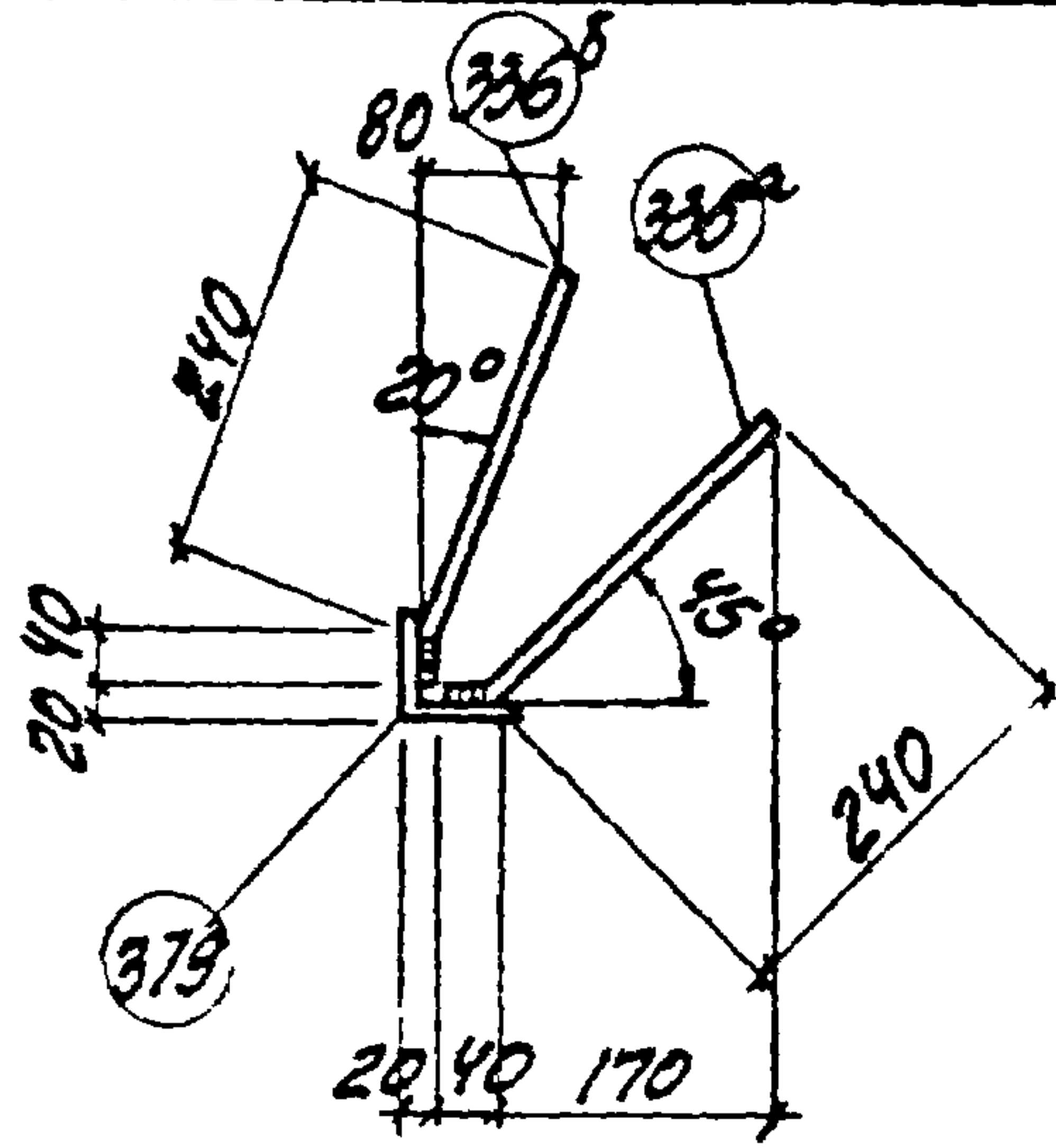
## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
378	L 75x8	250	1	0.25	2.3
336 <sup>alpha</sup>	φ 8AIII	280	2	0.56	0.2
336 <sup>delta</sup>	φ 8AIII	280	2	0.56	0.2
Итого					2.7

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЧ-18	3.400-6	
	4		ЛИСТ	106



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
379	L 75x8	300	1	0.30	2.70
336 <sup>а</sup>	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
336 <sup>б</sup>	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
Итого					3.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

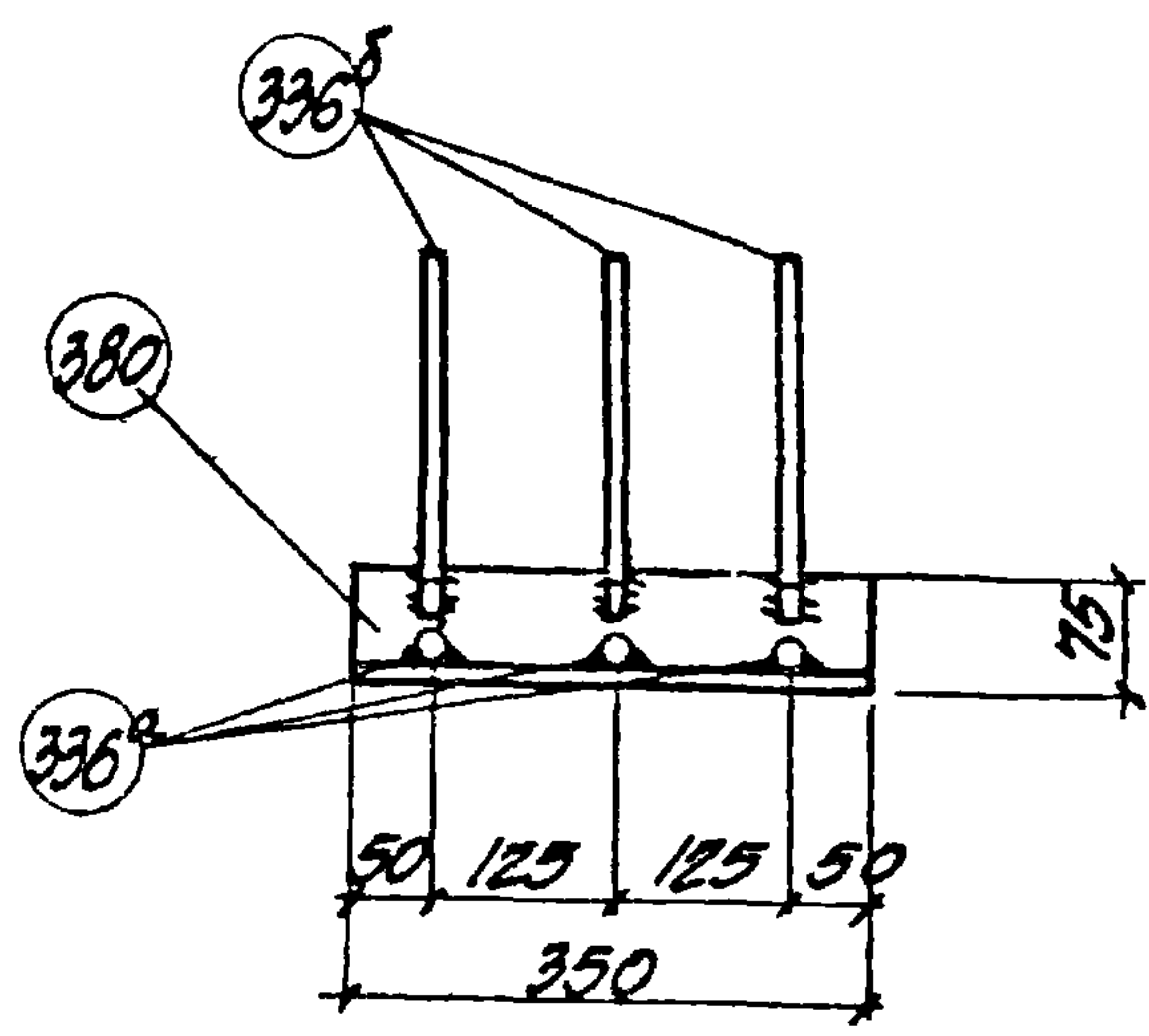
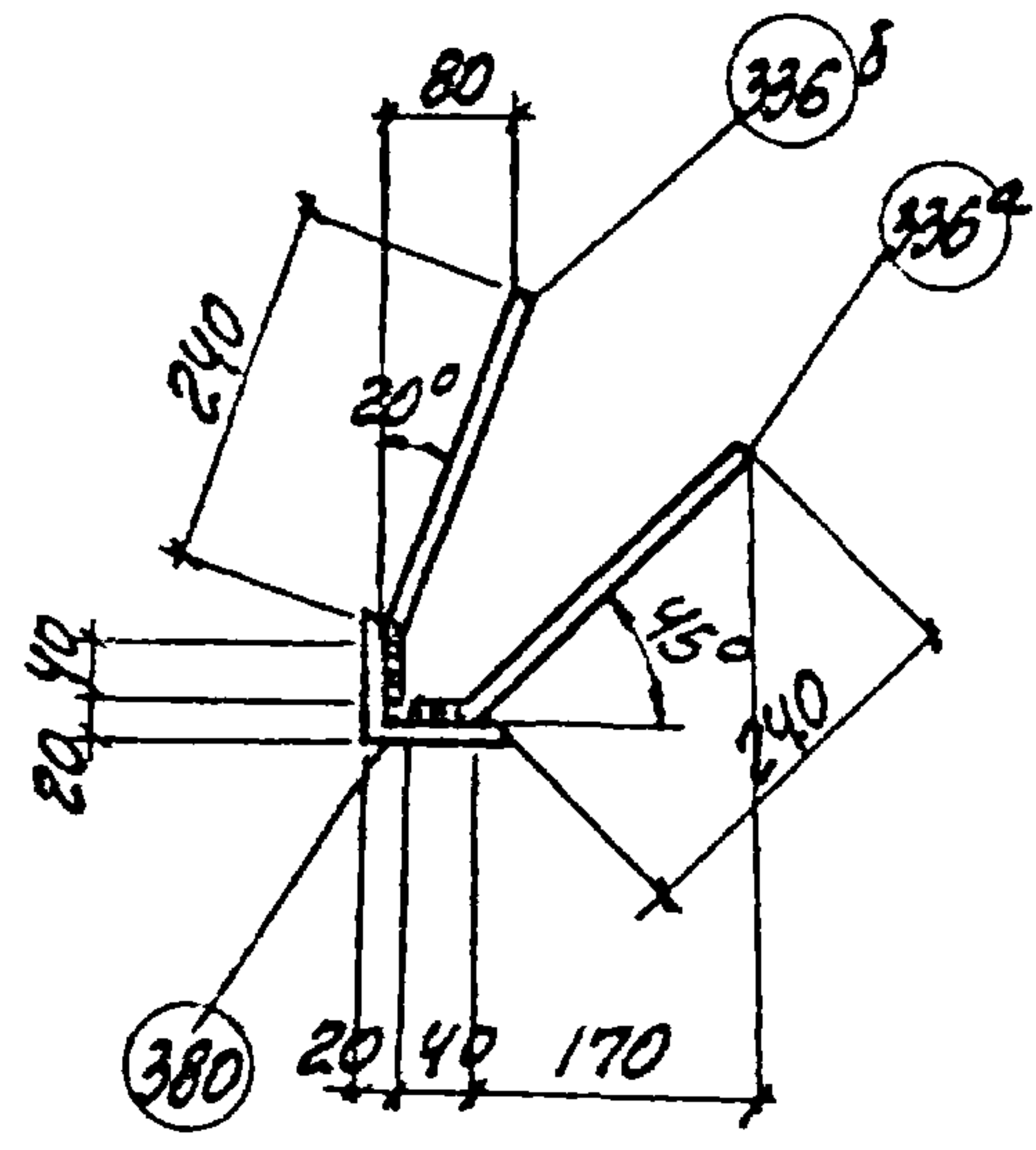
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель: Чумакова  
 Проверил: А. Жемлякова  
 Л. Перепада  
 З. Быстровский  
 А. Жемлякова

Госстрой СССР  
 Харьковским  
 Проектным институтом

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ ММЧ-19	3.400-6	
	4		Лист	107



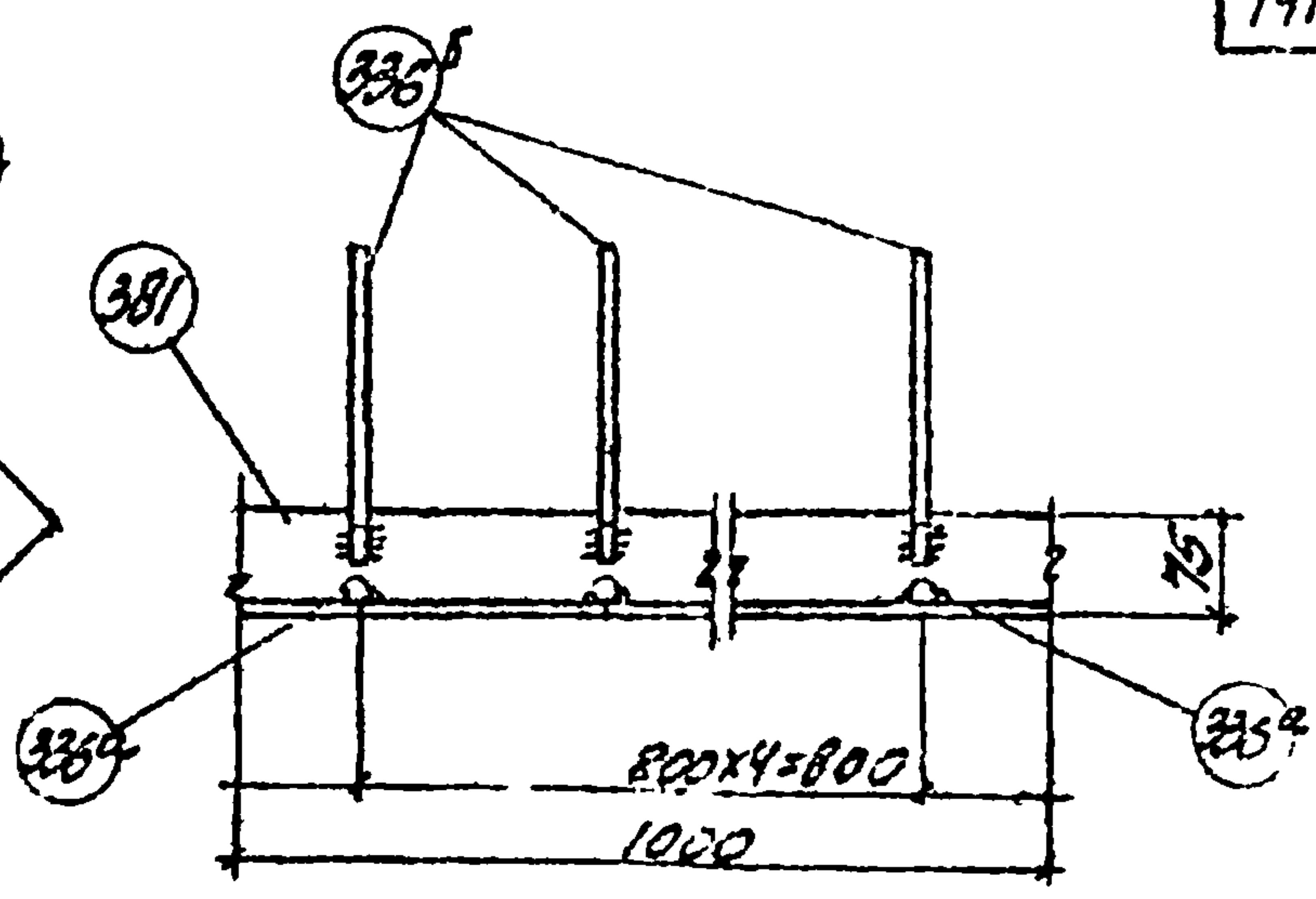
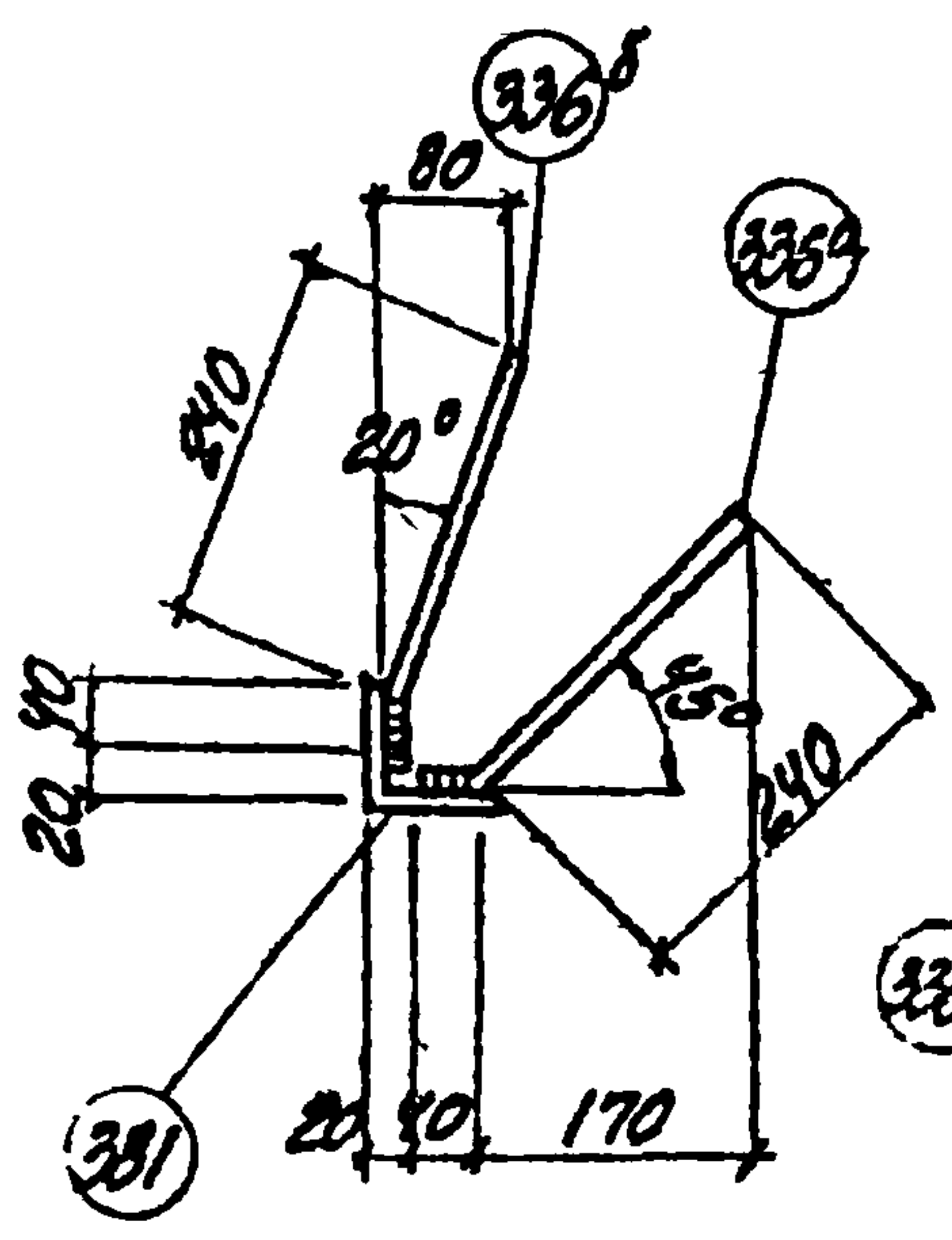


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
380	L75x8	350	1	0.35	3.20
336 $\phi$	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
336 $\delta$	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
Итого					3.9

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТЯЖОККОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ В СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МНЧ-20	3.400-6	
	У		ЛИСТ	108



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
381	L75x8	1000	1	1.0	9.0
336 <sup>в</sup>	φ87II	280	5	1.4	0.55
336 <sup>б</sup>	φ87III	280	5	1.4	0.55
Итого					10.1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки сталей уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИНЖЕНЕРИ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

НАЧ. ОТДЕЛА  
О. КОНОП

ИСПОЛНИТЕЛЬ В ЧУМАКОВА  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
А. ЖИЛЯКОВА

ЗЕМЛЕУСТРОИТЕЛЬ  
А. ЖИЛЯКОВА

УЧЕТ

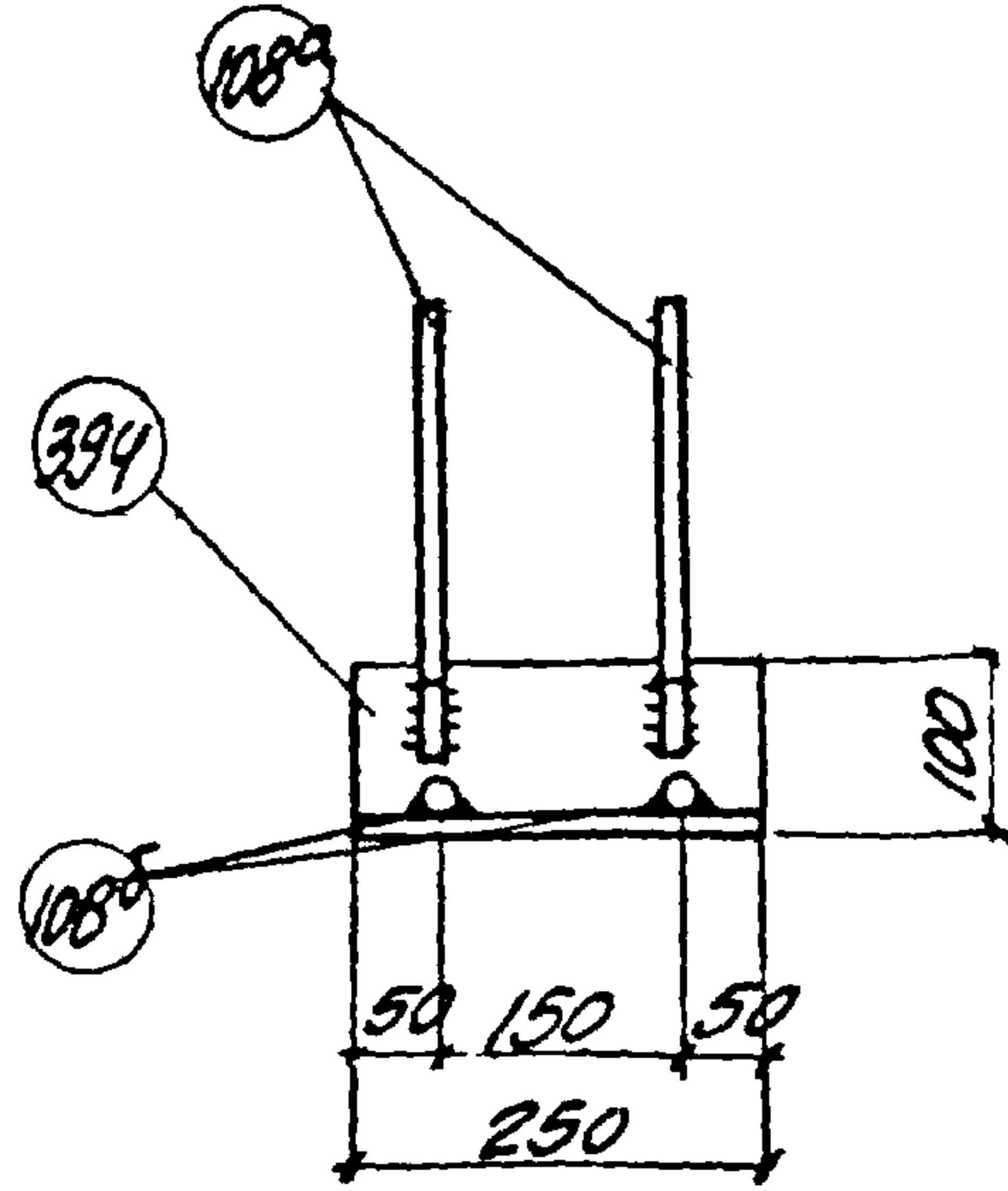
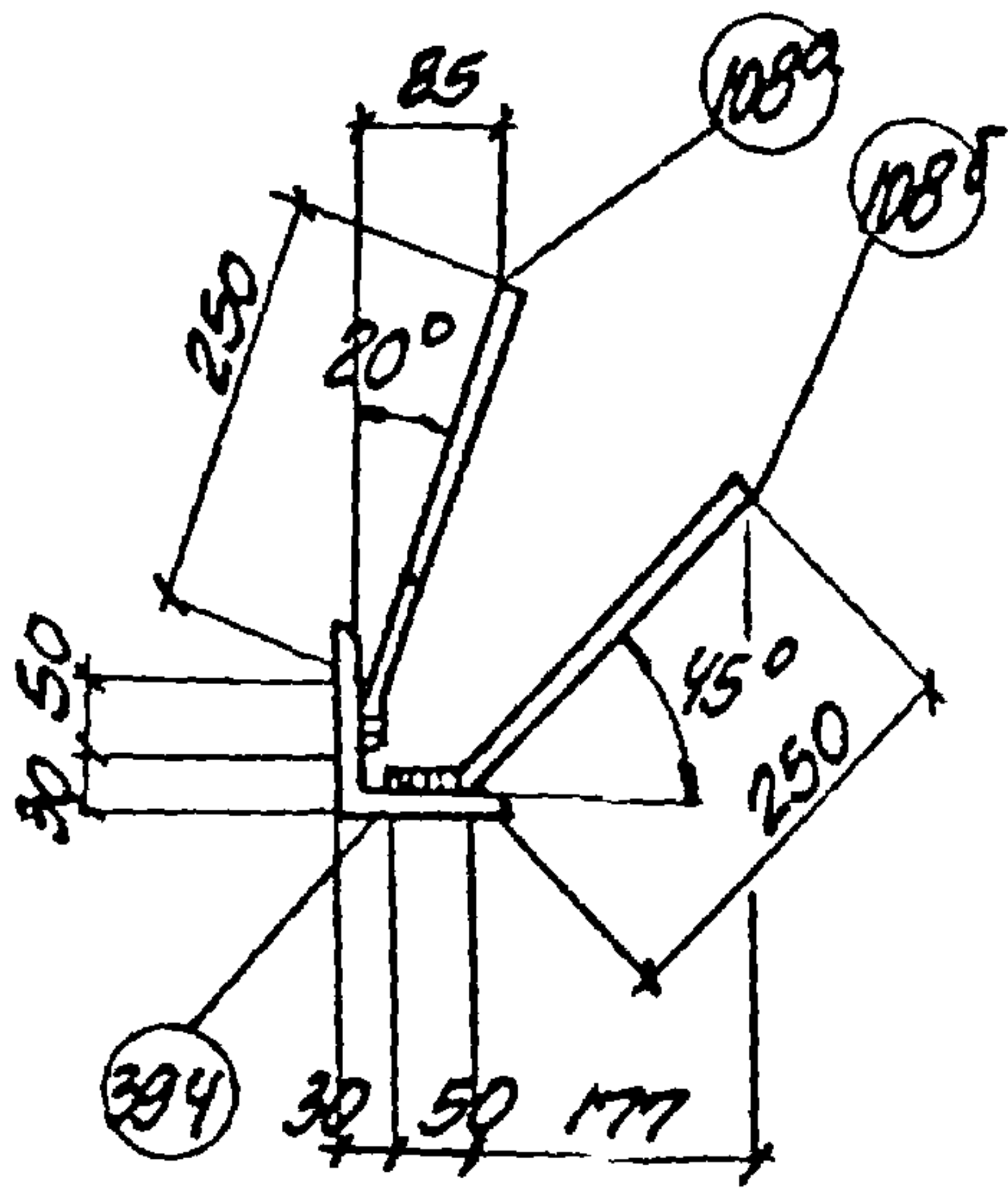
ТК  
1970

группа  
4

ДЕТАЛЬ МНЧ-21

3.400-6  
ЛИСТ 109



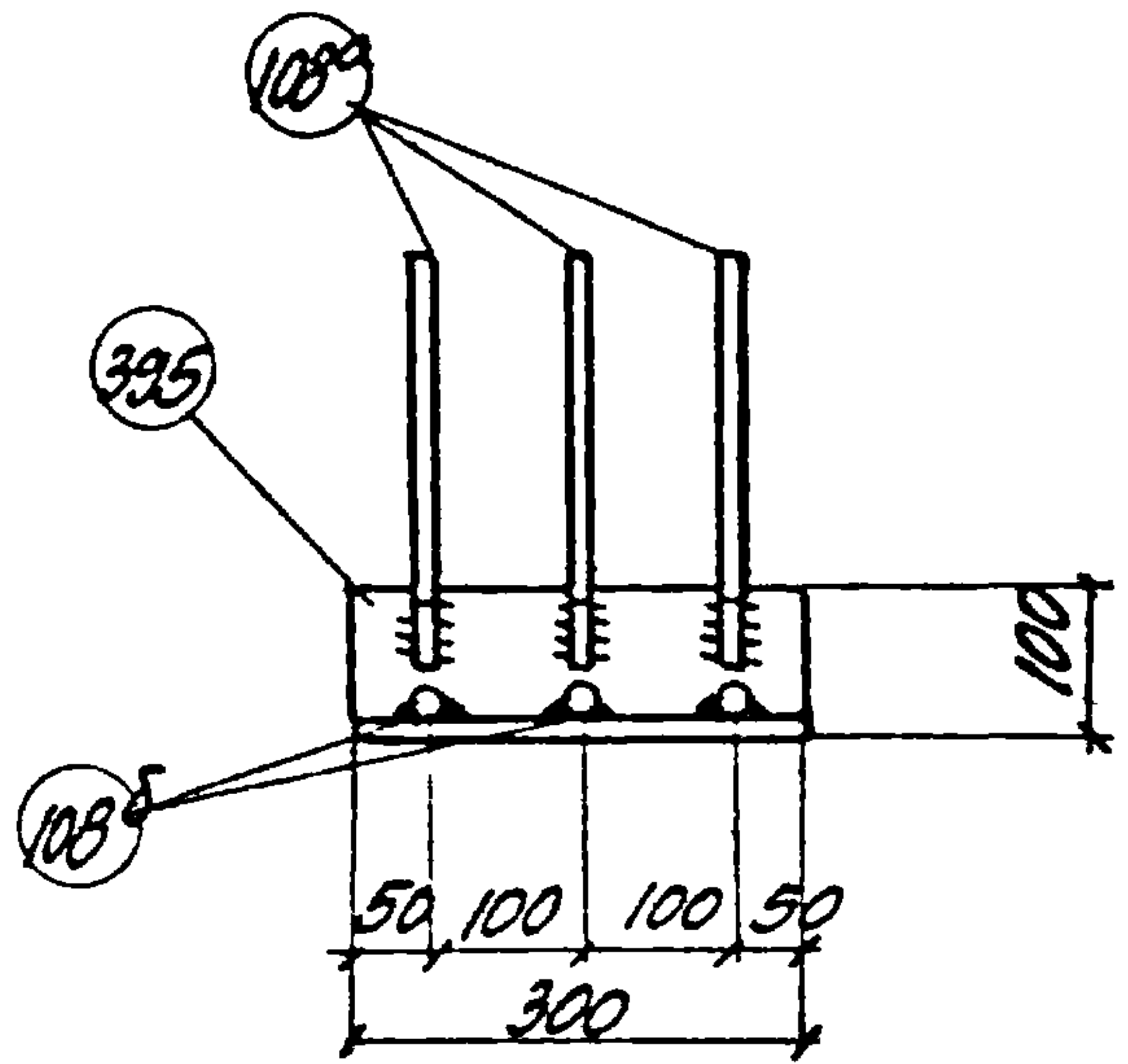
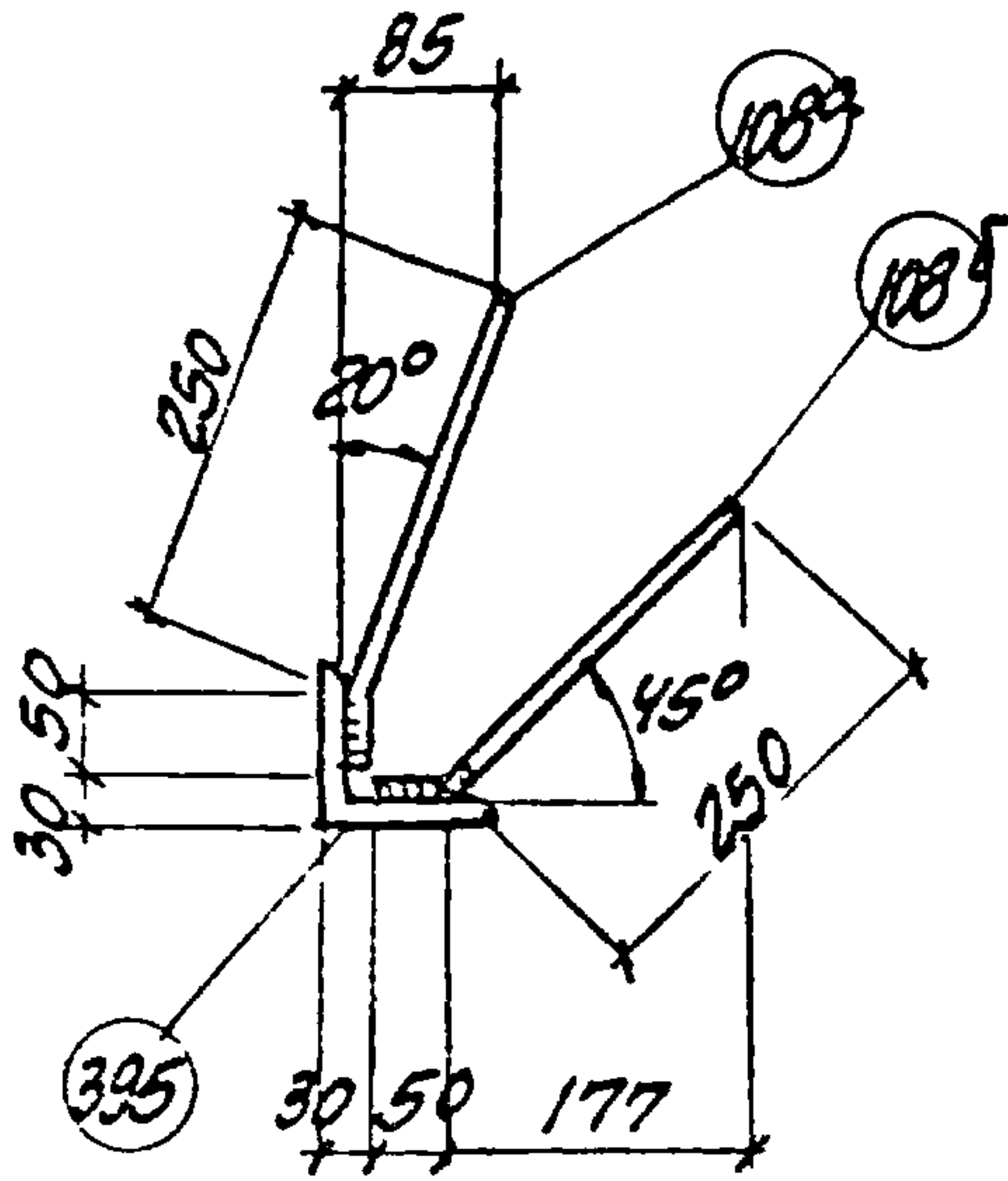


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
394	L 100x10	250	1	0.25	3.8
108 <sup>a</sup>	φ10AII	300	2	0.6	0.35
108 <sup>b</sup>	φ10AII	300	2	0.6	0.35
Итого					4.5

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МНЧ-22	3.400-6	
	У		лист	110



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
395	L100x10	300	1	0.3	4.50
108 <sup>a</sup>	Ф10AII	300	3	0.9	0.55
108 <sup>b</sup>	Ф10AII	300	3	0.9	0.55
Итого					5.6

ПРИМЕЧАНИЯ

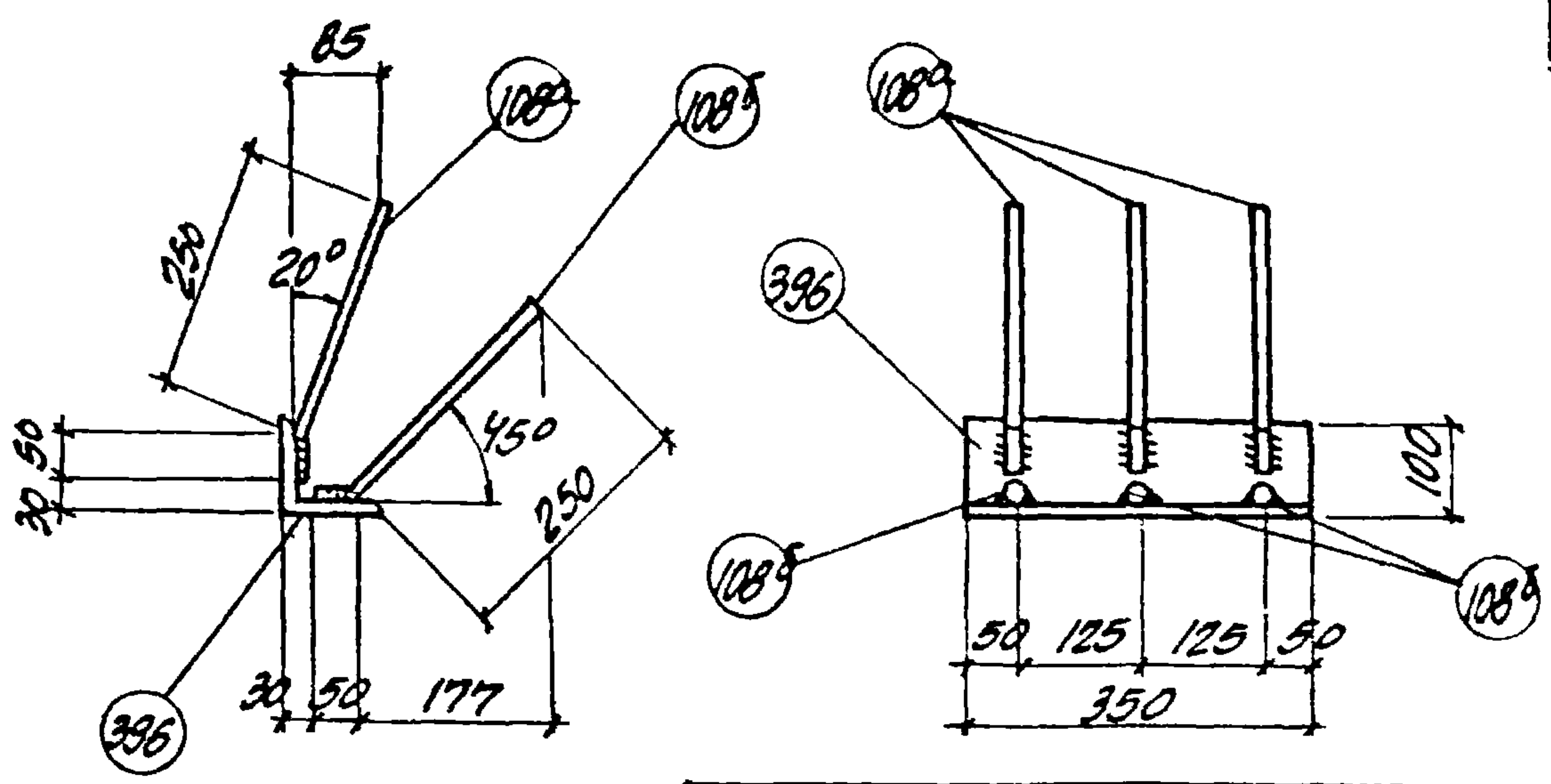
1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнил: Чумакова Т.П.  
 Проверил: А. Жданова С.И.  
 Испытано: ...  
 Проверено: ...  
 Нач. отдела: З. В. ...  
 П. Констр.: В. ...  
 Рус. группы: А. Жданова С.И.

Госстрой СССР  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 4-23	3.400-6	
	4		ЛИСТ	III



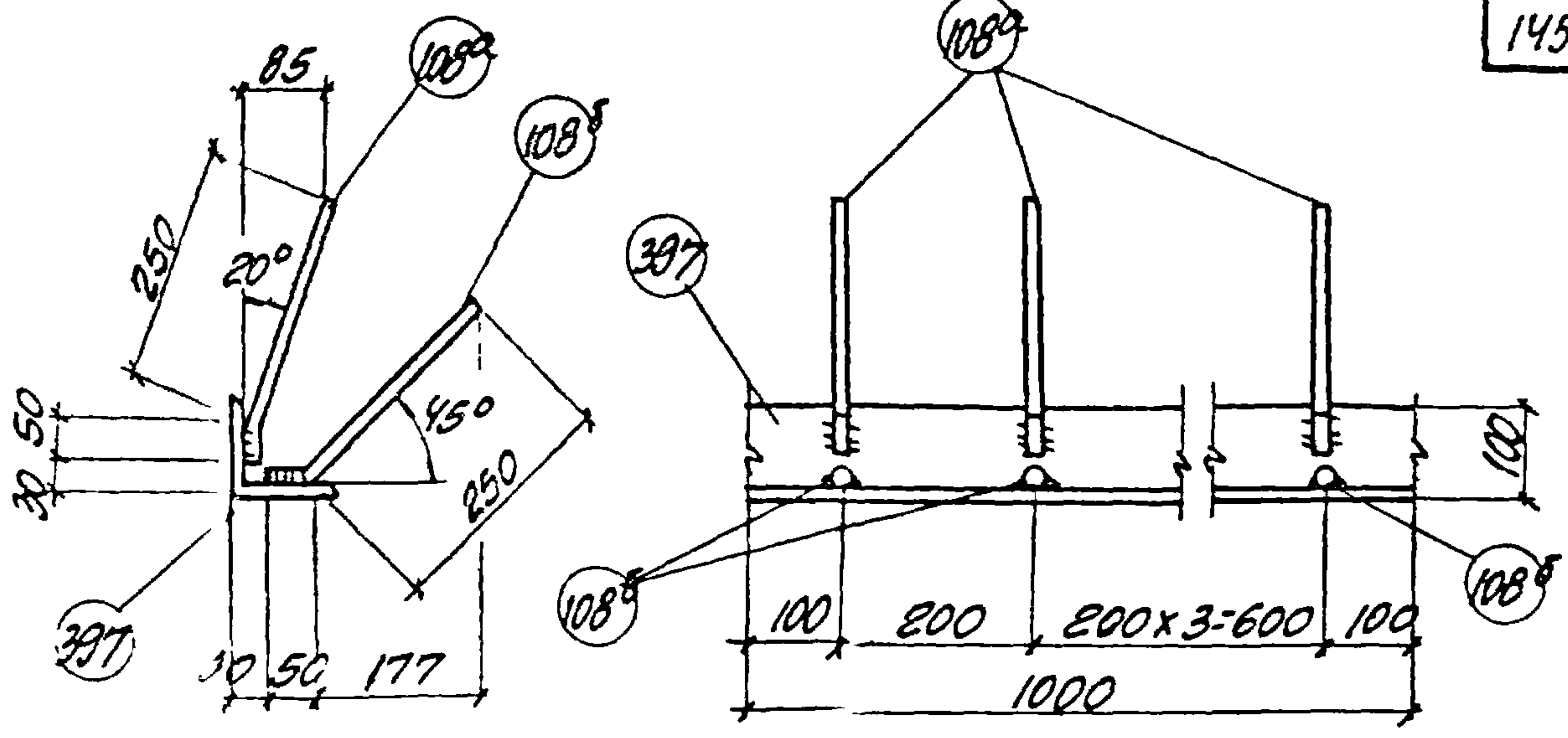


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
396	L100x10	350	1	0.35	5.3
108 <sup>a</sup>	Φ10AII	300	3	0.9	0.55
108 <sup>b</sup>	Φ10AII	300	3	0.9	0.55
Итого					6.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИЧ-24	3.400-6	
	4		лист	112



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
397	L100x10	1000	1	1.0	15.1
108 <sup>a</sup>	φ10AII	300	5	1.5	0.9
108 <sup>b</sup>	φ10AII	300	5	1.5	0.9
Итого					16.9

ПРИМЕЧАНИЯ

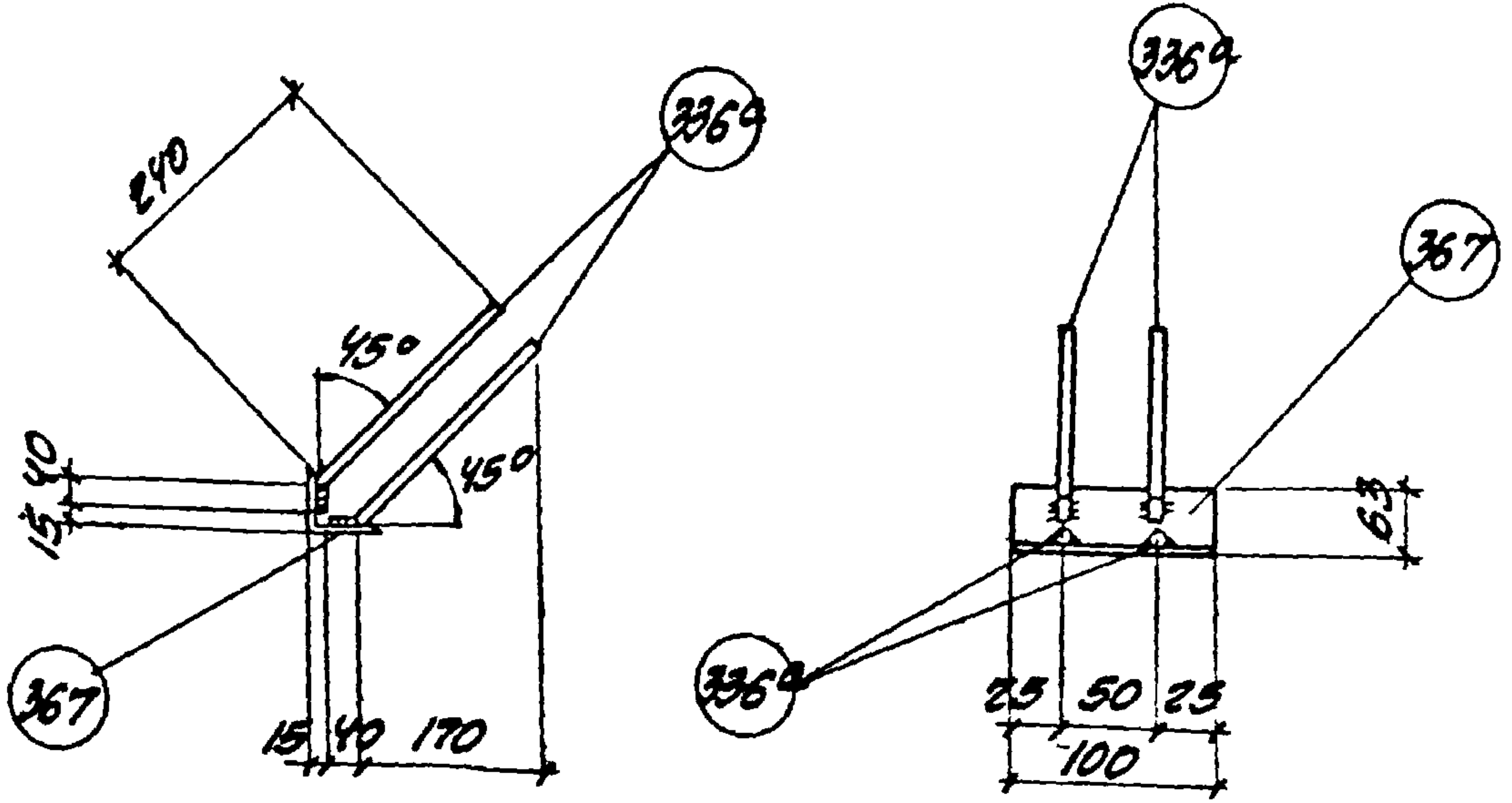
1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. материал уголков из сталей группы в ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытания изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

Исполнитель: А. Чумакова  
 Проверено: А. Желякова  
 Нач. отдела: В. Федосина  
 Ин. констр.: А. Желякова  
 Дир. службы: А. Желякова

Госстрой СССР  
 Харьковский  
 Проектно-исследовательский институт

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МНЧ-25	3.400-6	
	4		Лист	113



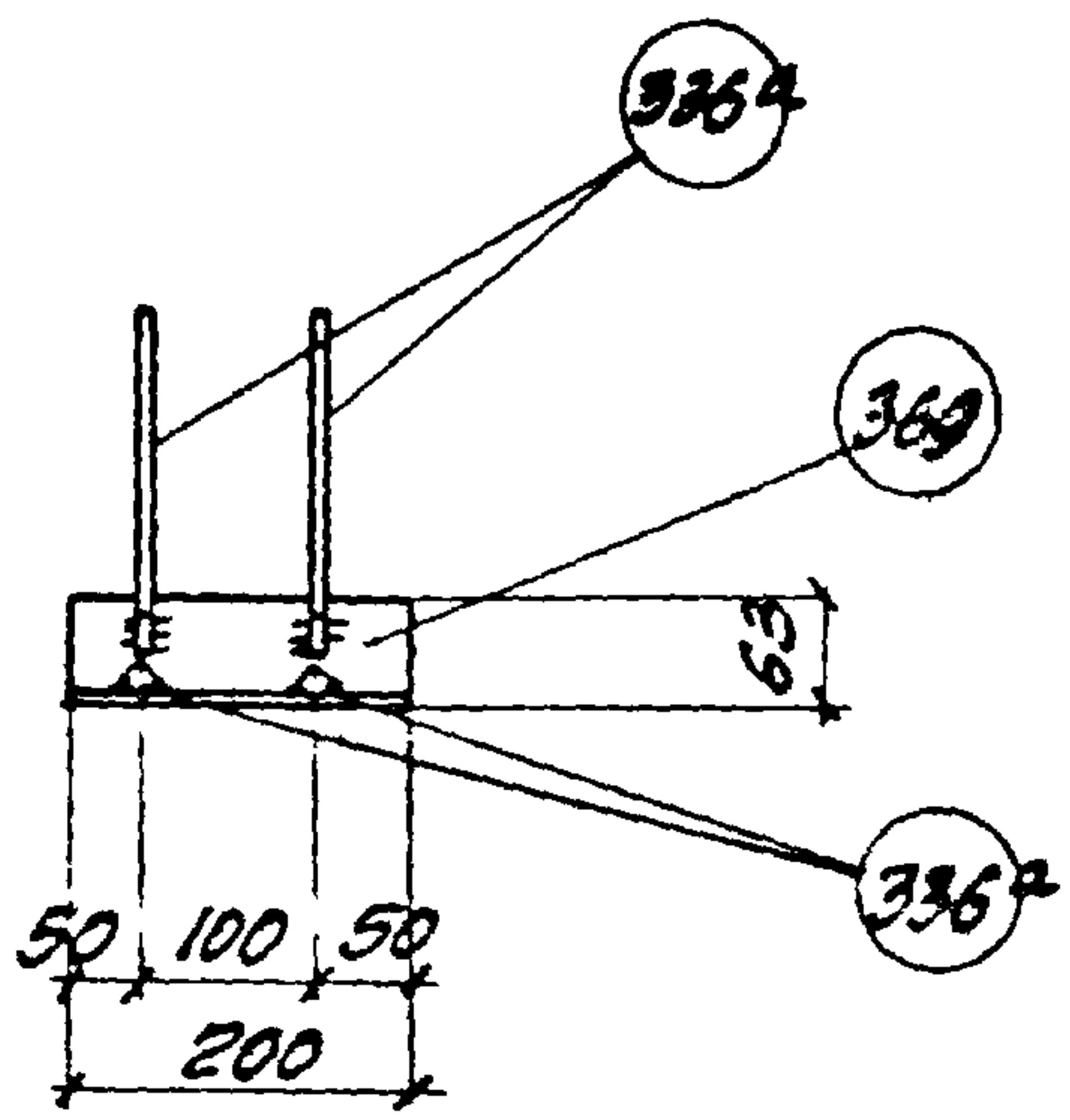
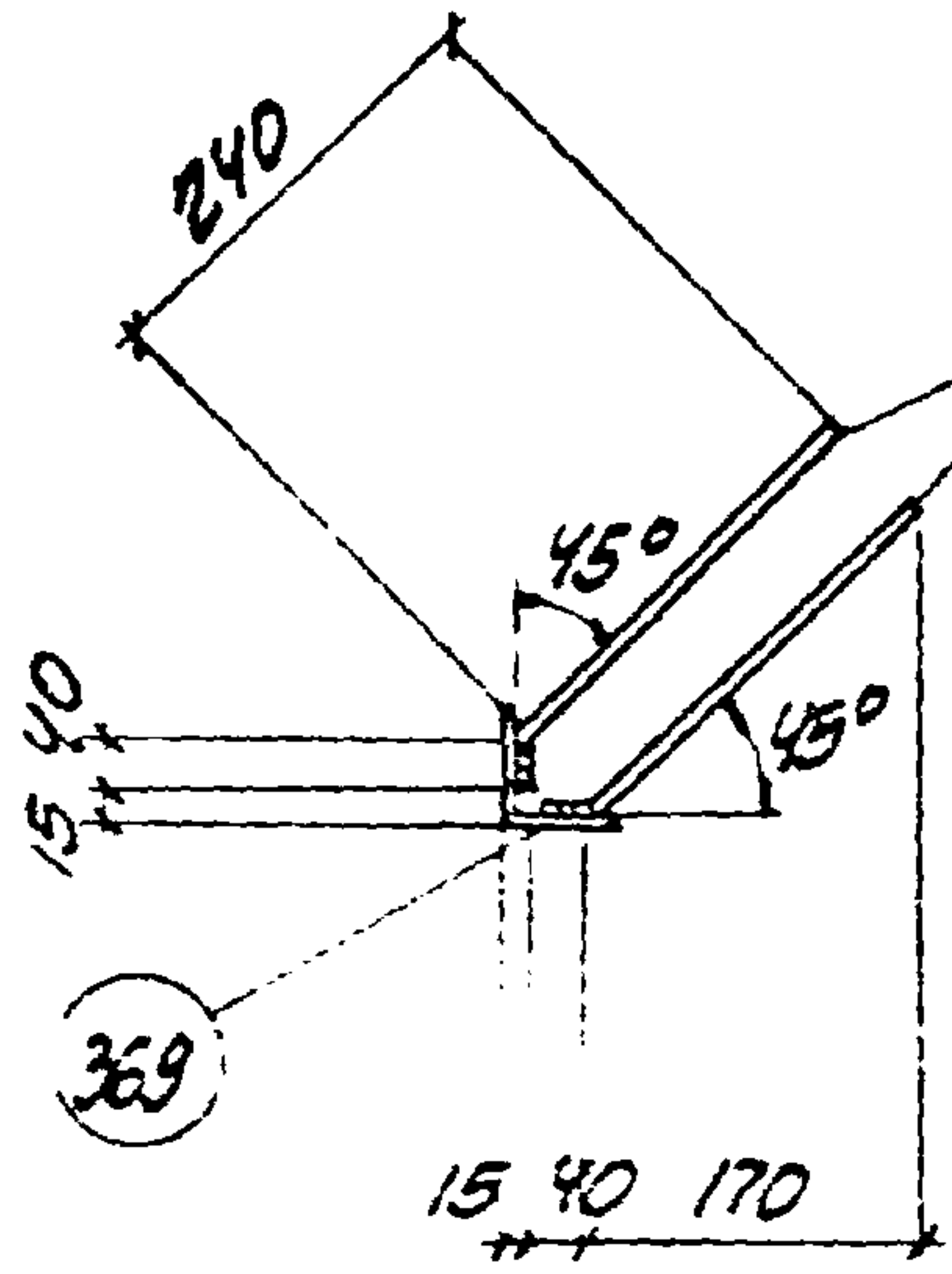


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
367	L 63x6	100	1	0.1	0.6
3369	Ф 8AIII	280	4	1.1	0.5
Итого					1.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытания изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МНЧ-26	3.400-6	
	4		Лист	114



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
369	L 63x6	200	1	0.2	1.1
336 <sup>A</sup>	Ф8AII	280	4	1.1	0.5
Итого					1.6

ПРИМЕЧАНИЯ

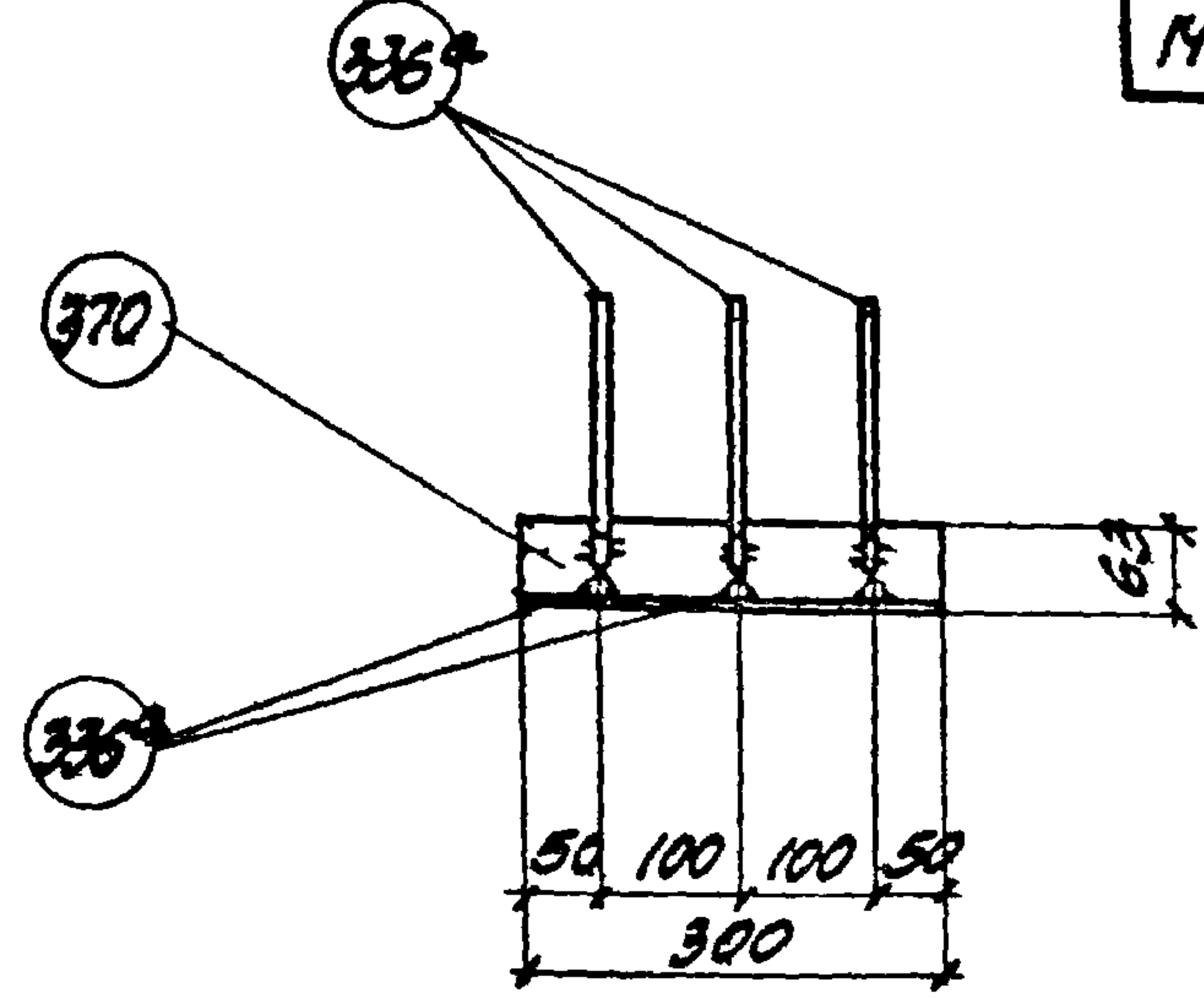
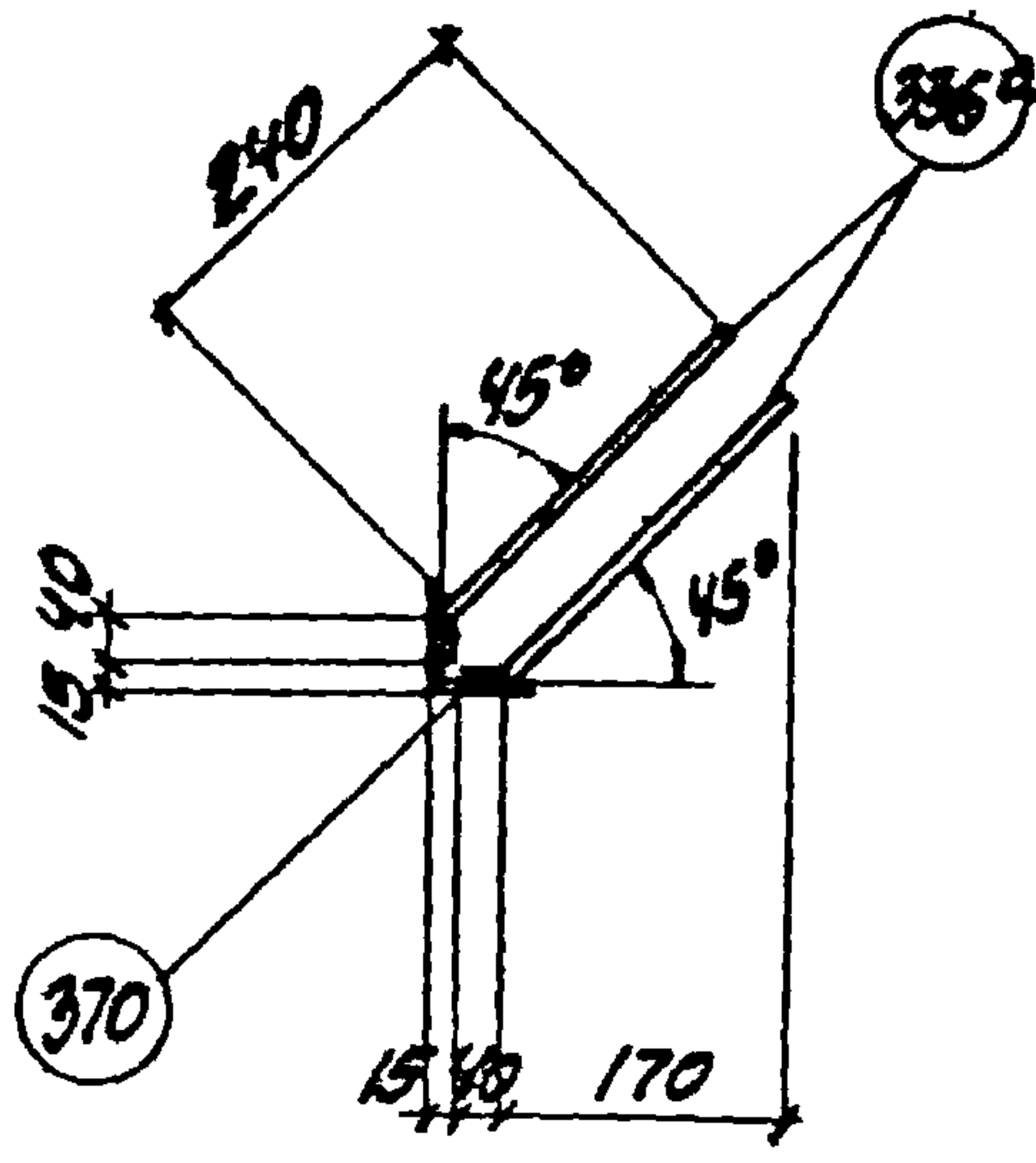
1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

У.С.  
 Ю.С. УМАКОВА  
 А. А. АНДРАКОВА  
 ПРОБЕЖИ  
 М.С. СТЕПАНОВА  
 В.С. КОСЫХ  
 В.С. ГРУПЫ А. А. АНДРАКОВА

ИЗЕСТРОИ ССОР  
 ХАРЬКОВСКИИ  
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК	группа	ДЕТАЛЬ МНЧ-27	3.400-6	
	4		Лист	115



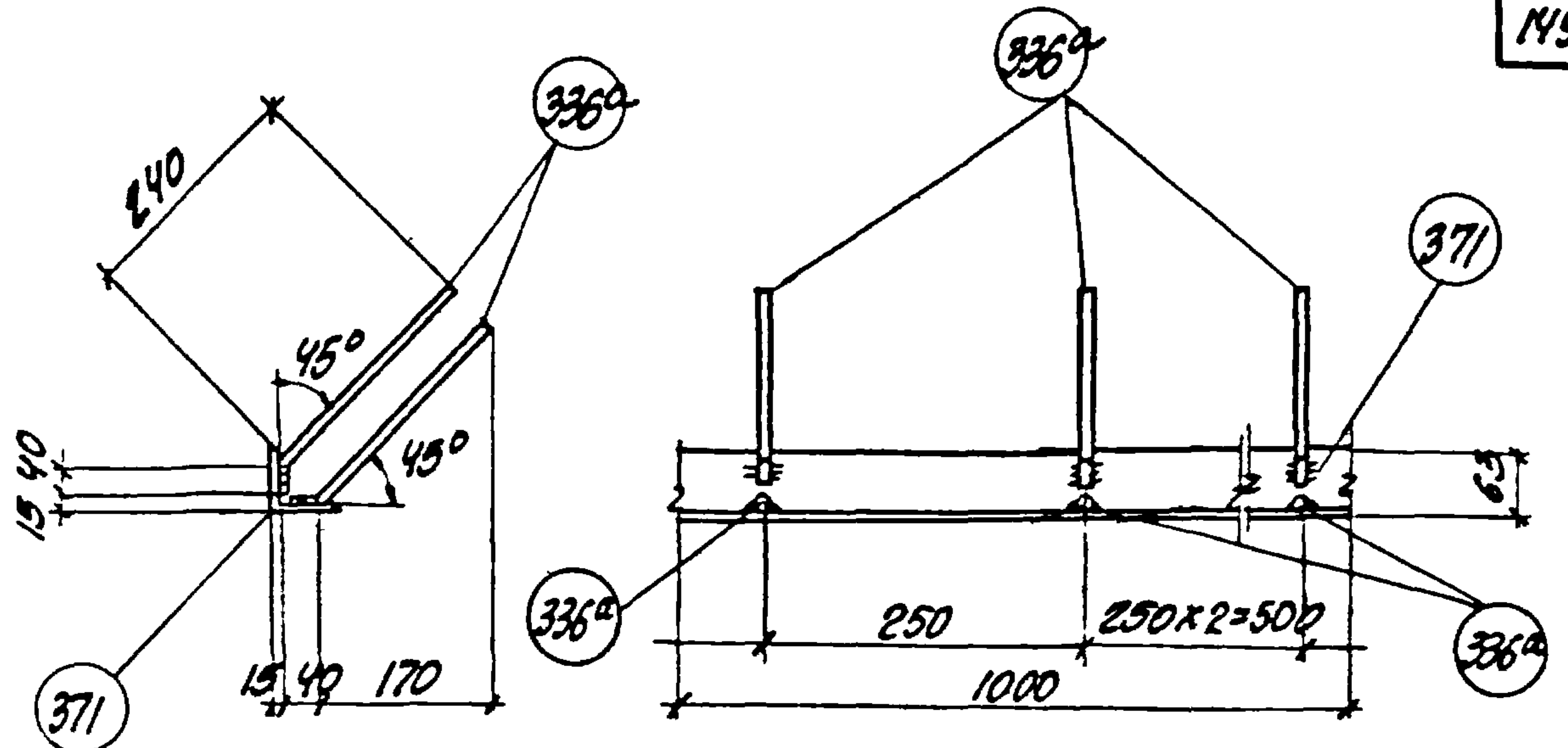


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
370	L63x6	300	1	0.3	1.7
336	φ8AIII	280	6	1.7	0.7
Итого					2.4

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*!
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МНЧ-28	3.400-6	
	4		ЛИСТ	116



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
371	L 63x6	1000	1	1.0	5.7
336 <sup>a</sup>	ФВАШ	280	8	2.2	0.9
Итого					6.6

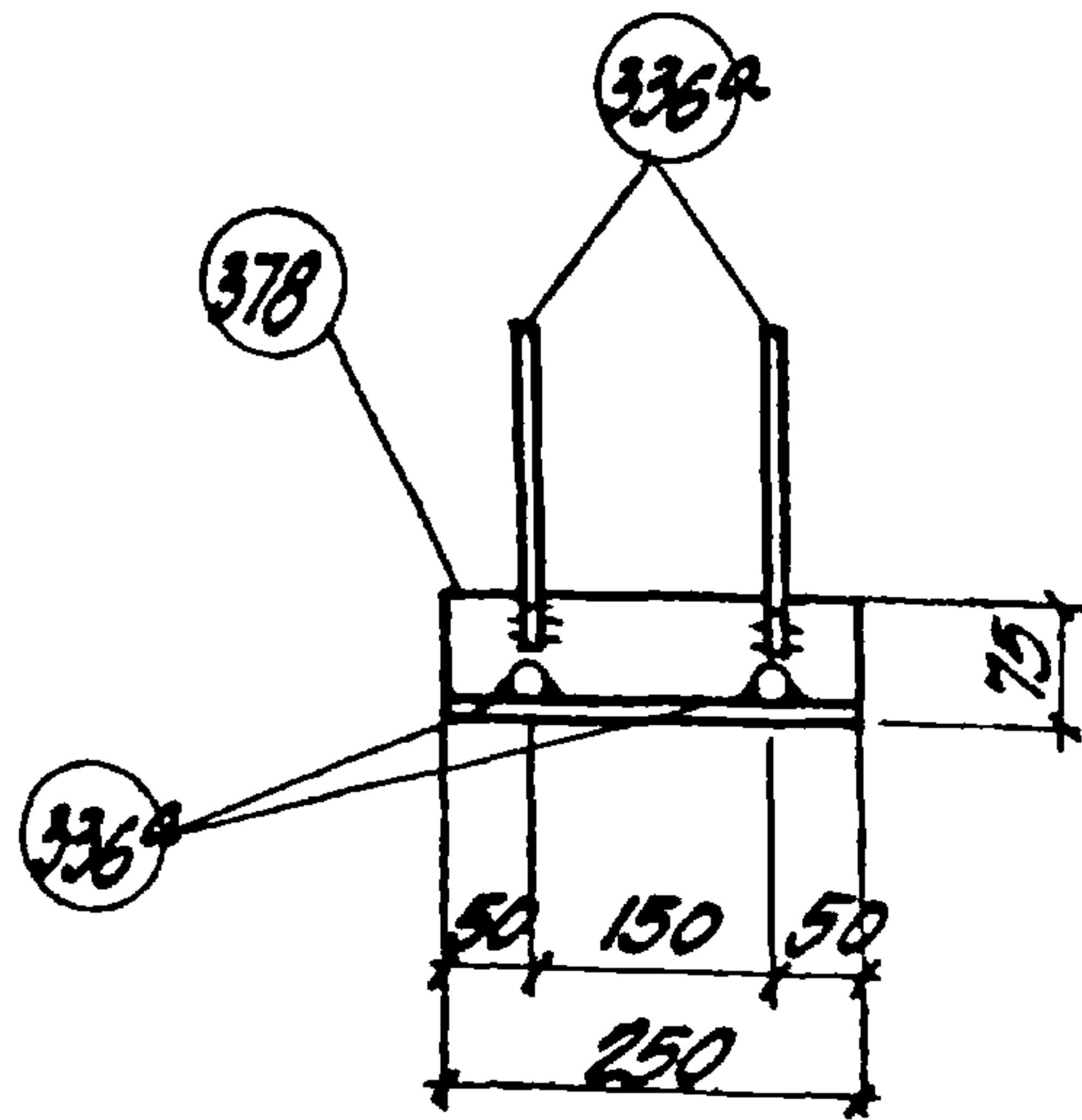
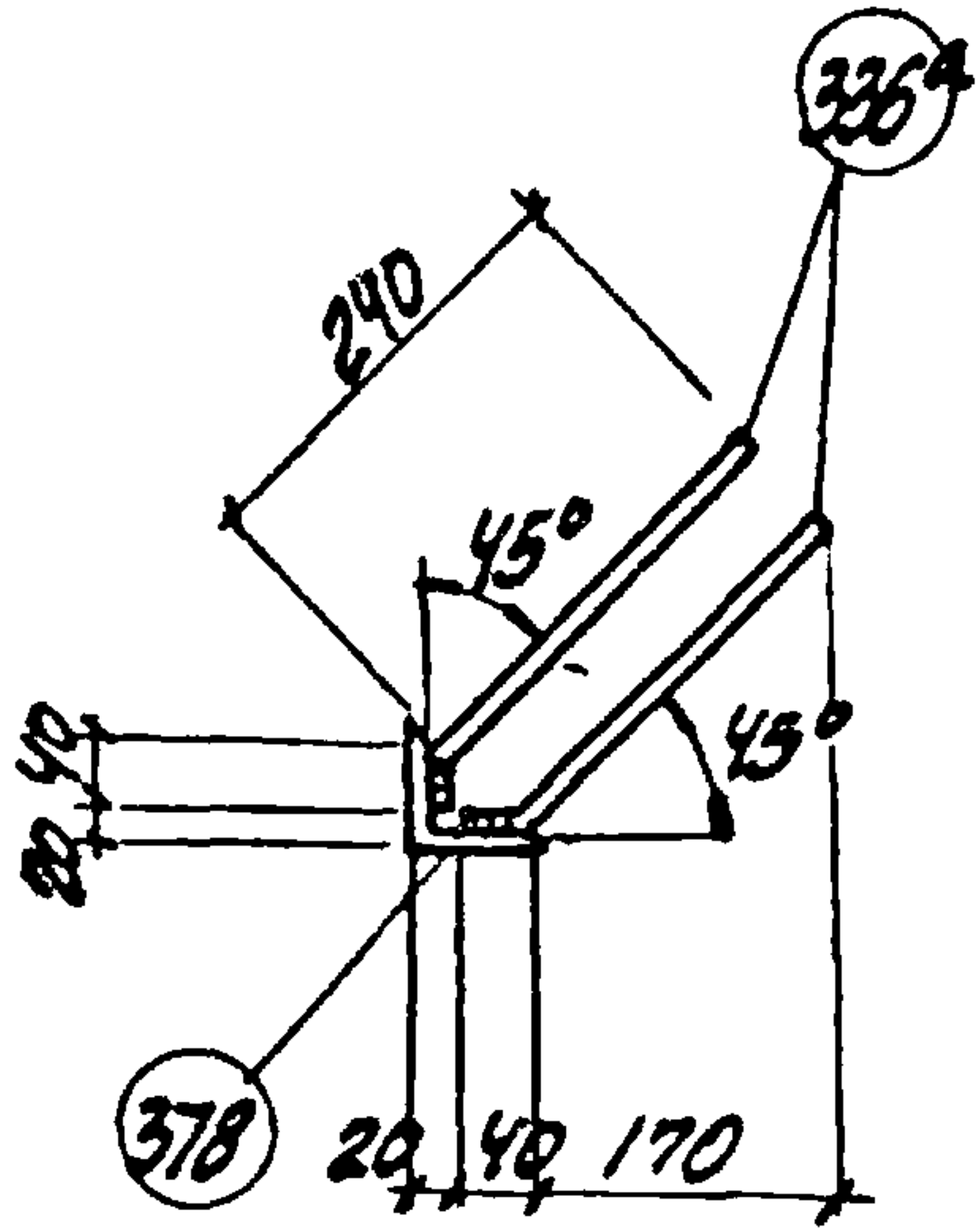
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой
2. материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозийной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

№1	Молодцова А. Смирнова А. Жданова С. Пилипчук
№2	Поперуха
№3	Деллапа
№4	З. Сидорова
№5	А. Зыкина
№6	Нач. отдела А. Кондрат. Д. Грушны
Госстроя СССР	ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МНЧ-29	3.400-6	
	4		Лист	117





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
378	L 75x8	250	1	0.25	2.2
336 <sup>A</sup>	Ф8АШ	280	4	1.1	0.5
Итого					2.7

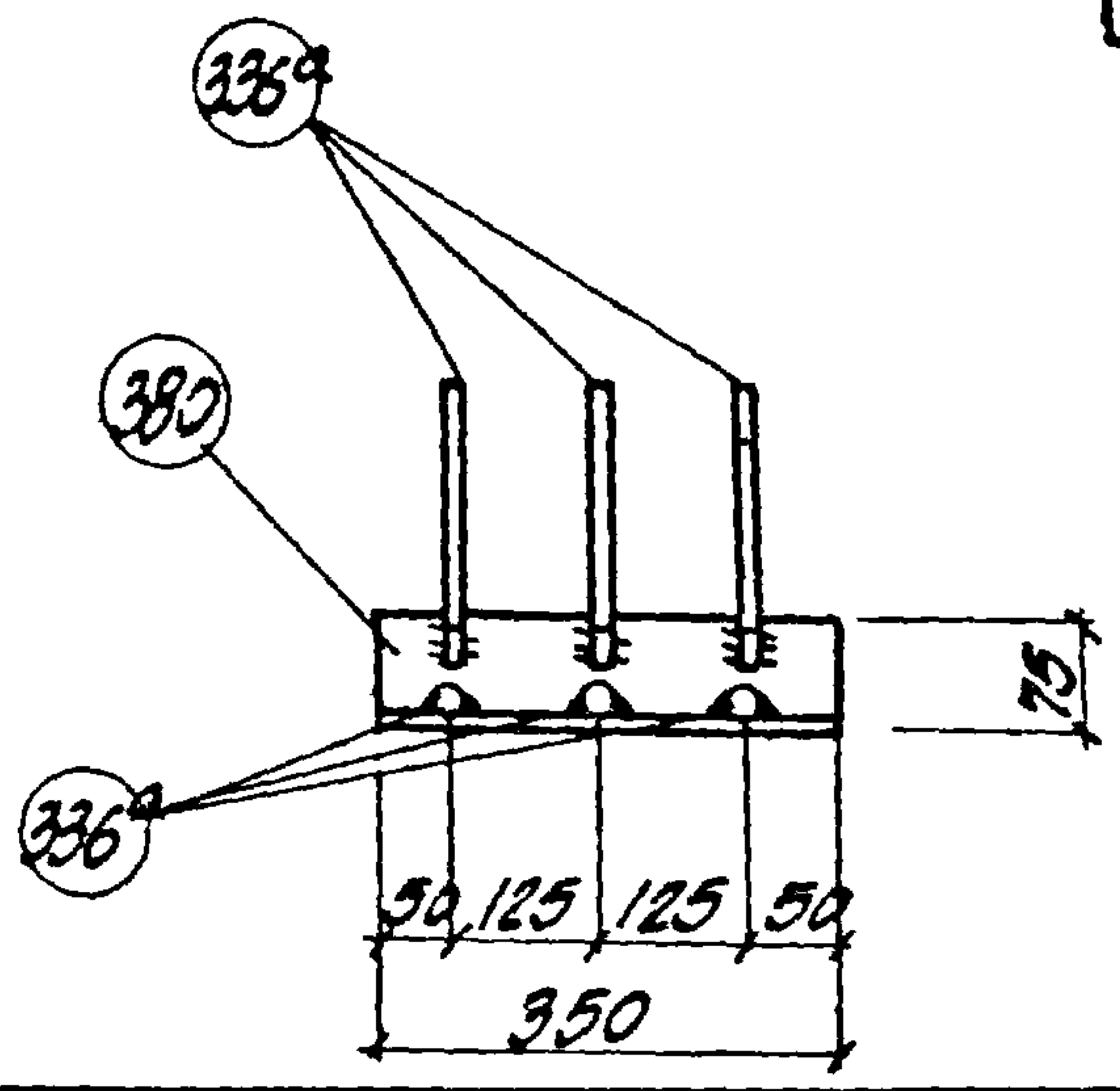
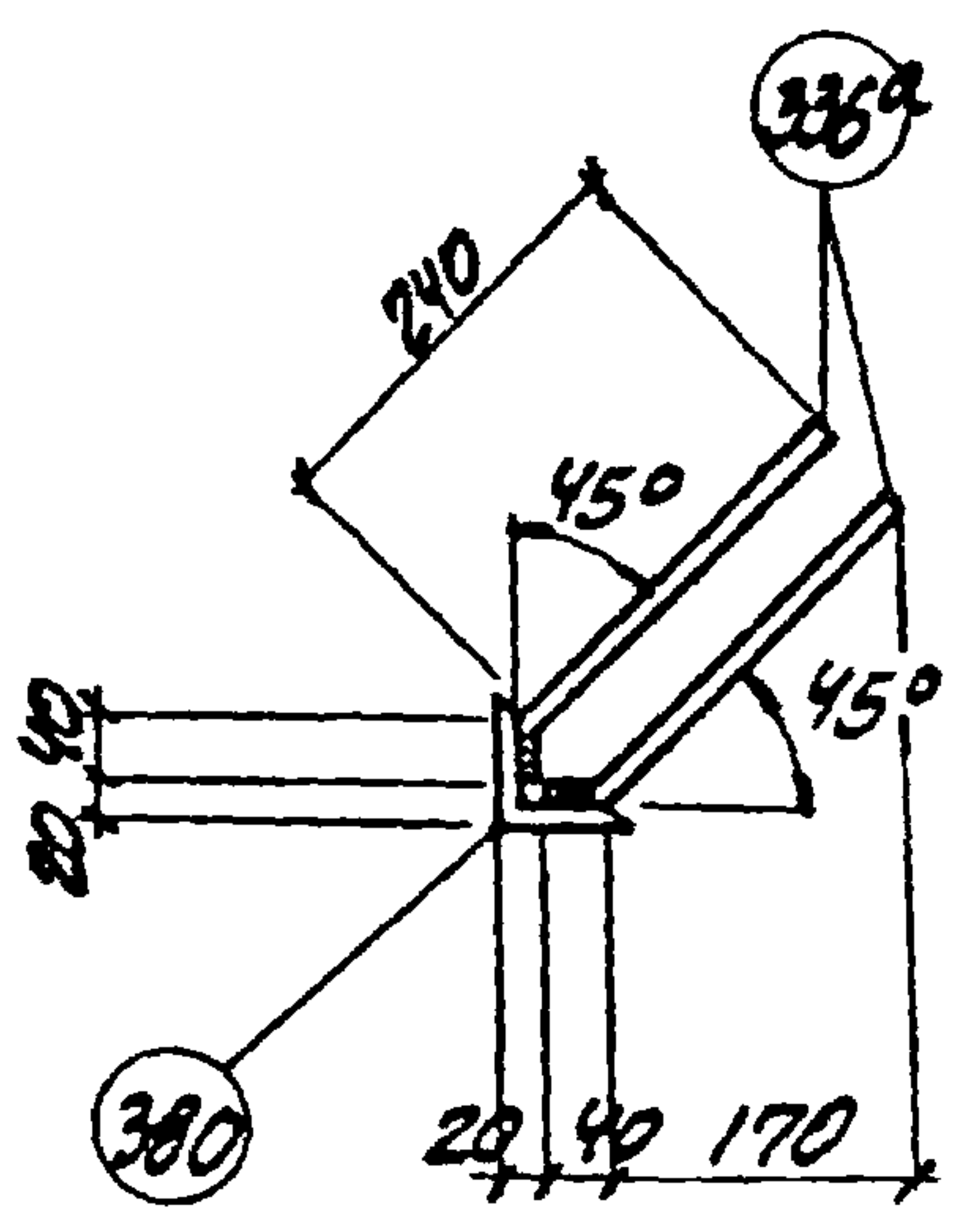
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60 \*1
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИЧ-30	3.400-6	
	У		ЛИСТ	118
			10571	150







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
380	L75x8	350	1	0.35	3.2
336	Ф8АШ	280	6	1.7	0.7
Итого					3.9

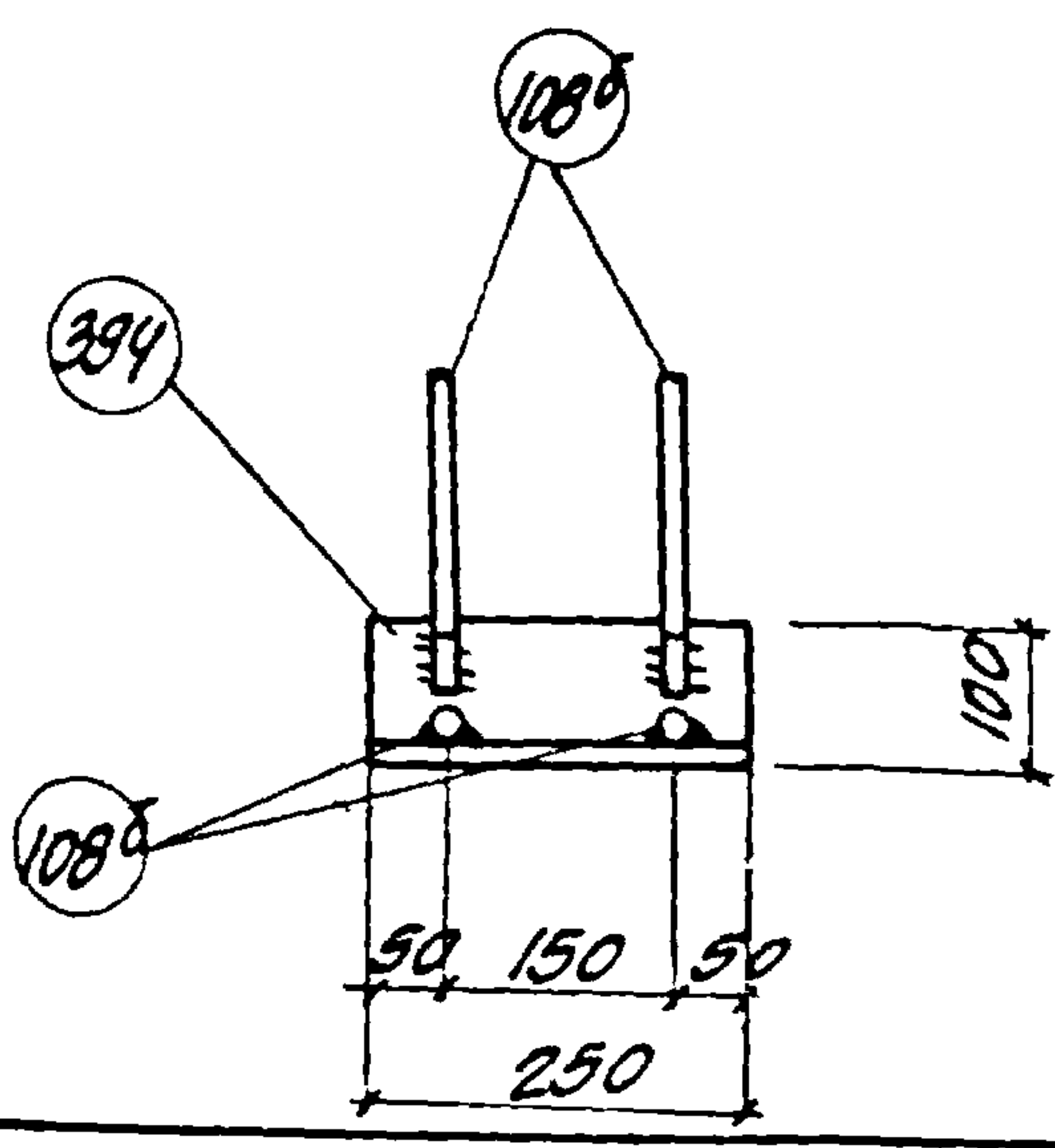
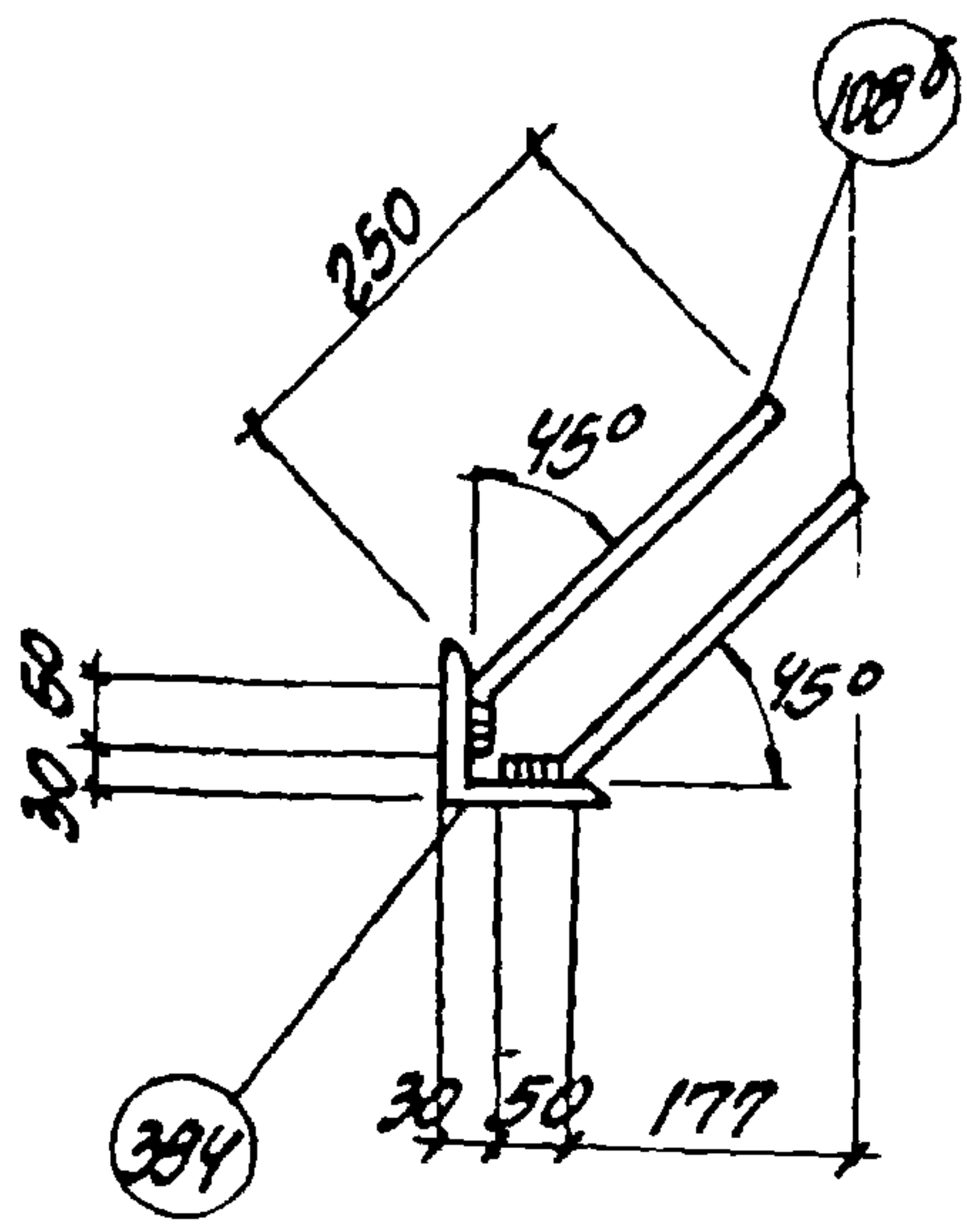
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	группа	деталь МИЧ-32	3.400-6	
	4		лист	120







СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
394	L 100x10	250	1	0.25	3.8
108°	φ 10AII	300	4	1.2	0.7
Итого					4.5

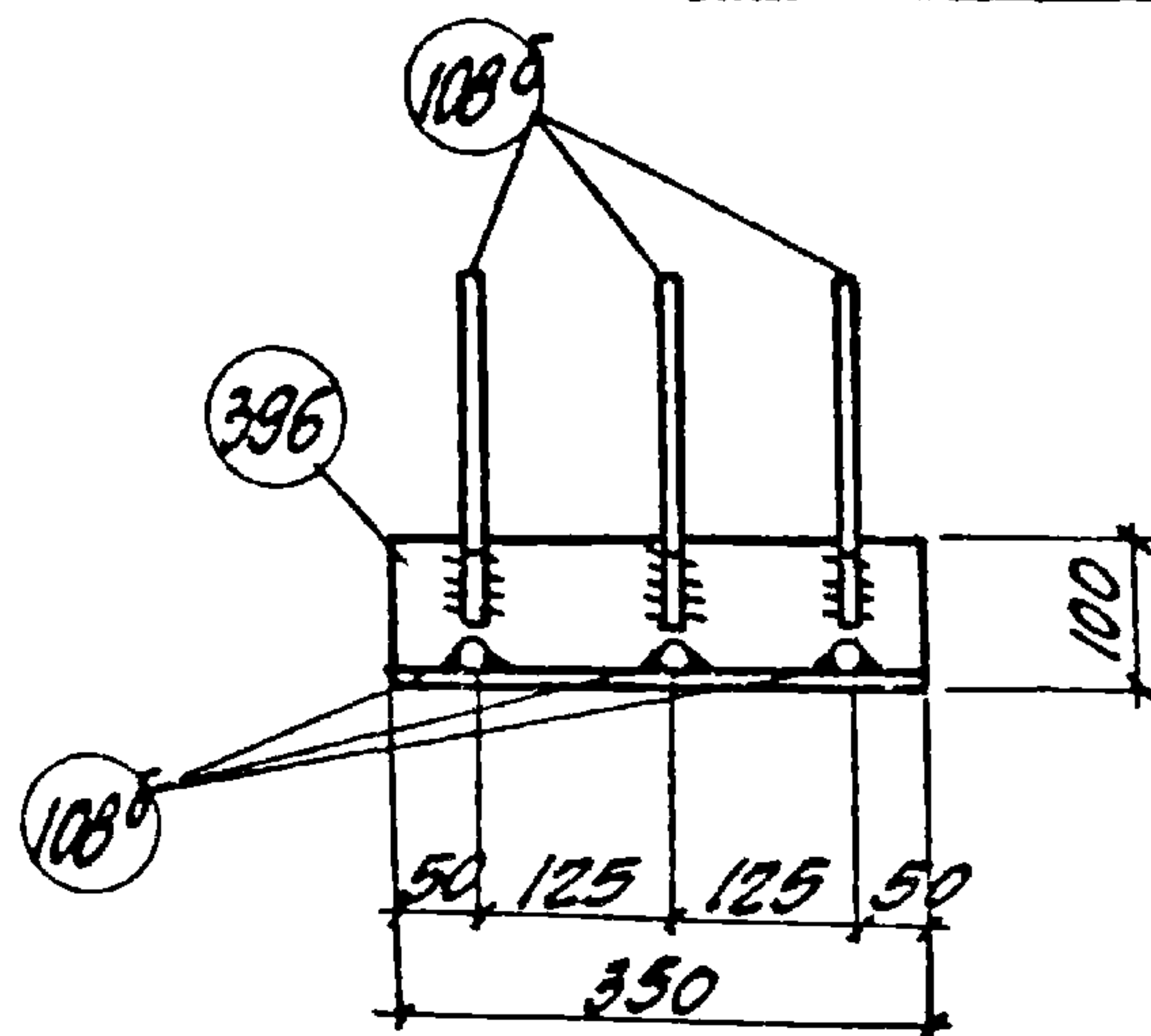
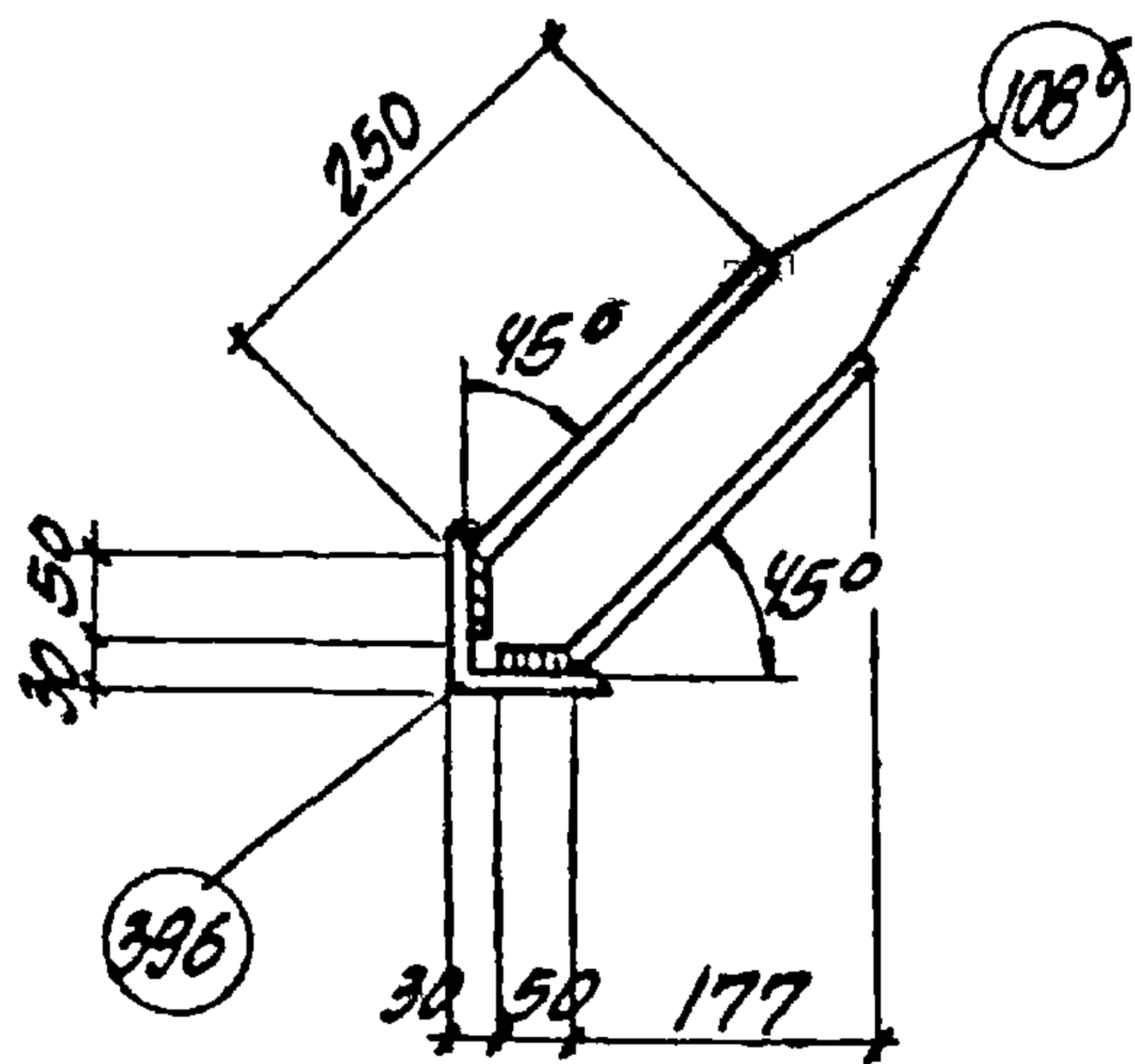
**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64

ТК 1970	группа	деталь МИЧ-34	3.400-6	
	4		лист	122







## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
396	2100x10	350	1	0.35	5.3
108 <sup>б</sup>	φ108II	300	6	1.8	1.1
Итого					6.4

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60\*)
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали уголков и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

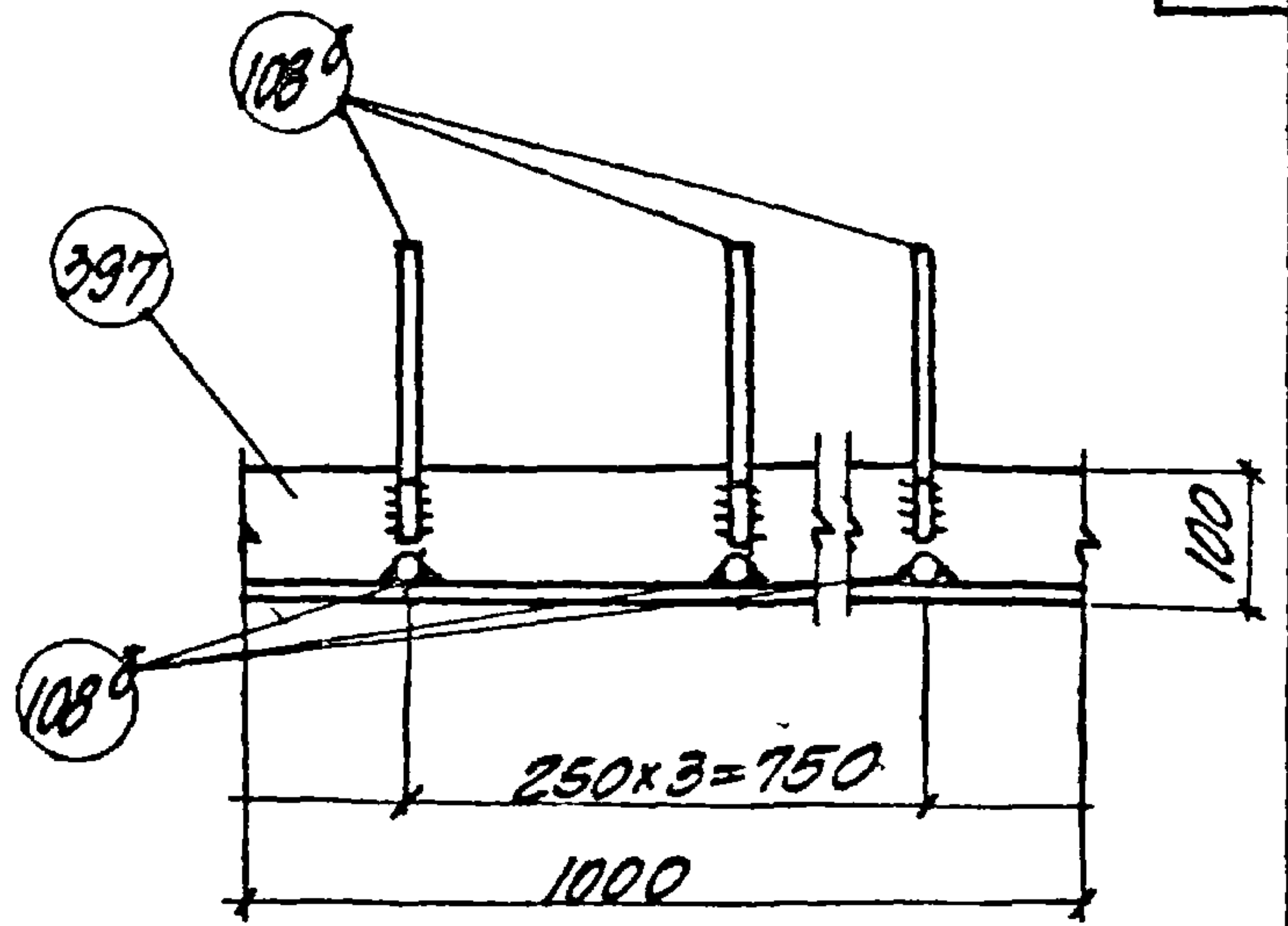
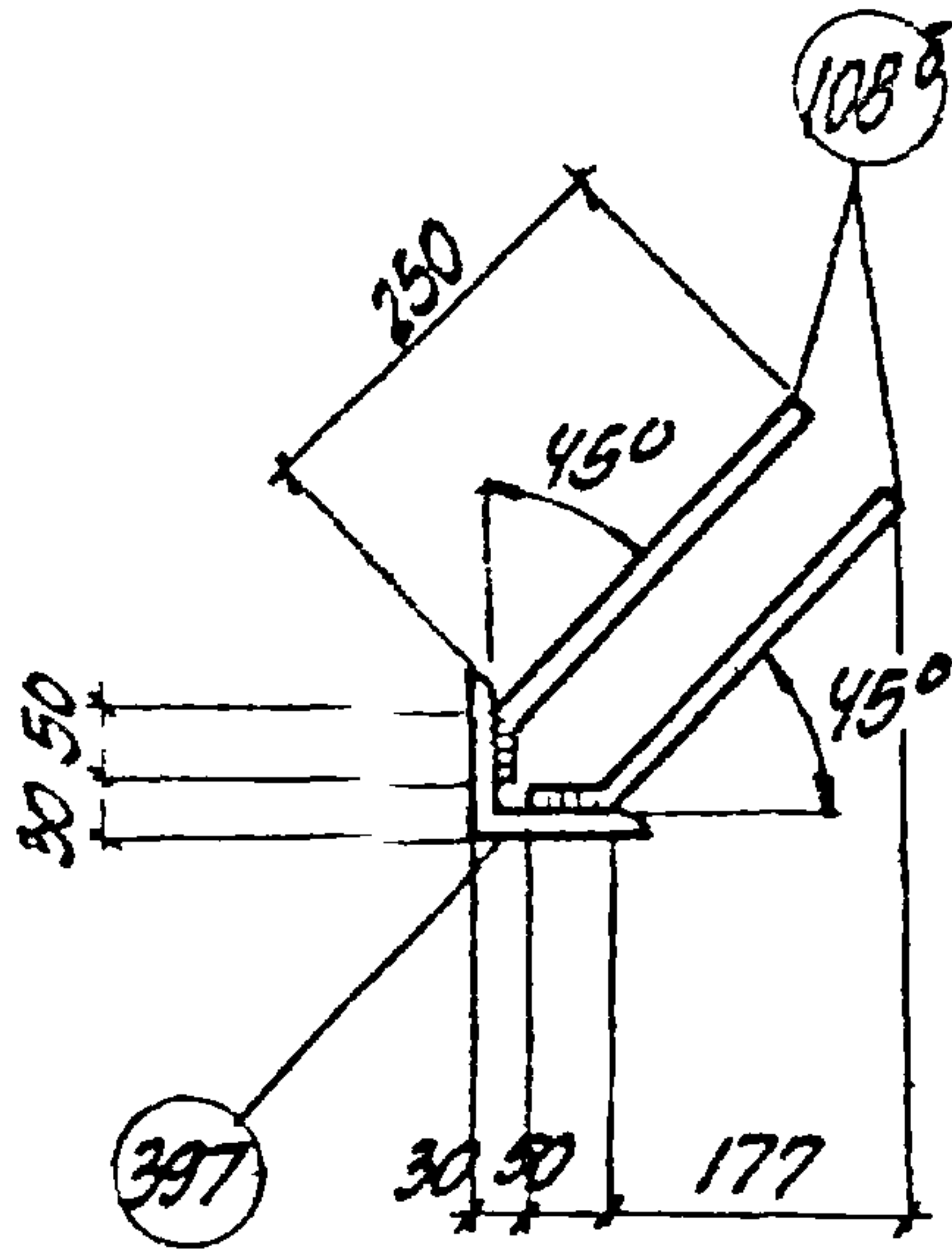
ТК  
1970группа  
У

ДЕТАЛЬ МИЧ-36

3.400-6

лист 124

10571 156



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
397	L 100x10	1000	1	1.0	15.1
108°	φ10AII	300	8	2.4	1.5
Итого					16.6

ПРИМЕЧАНИЯ.

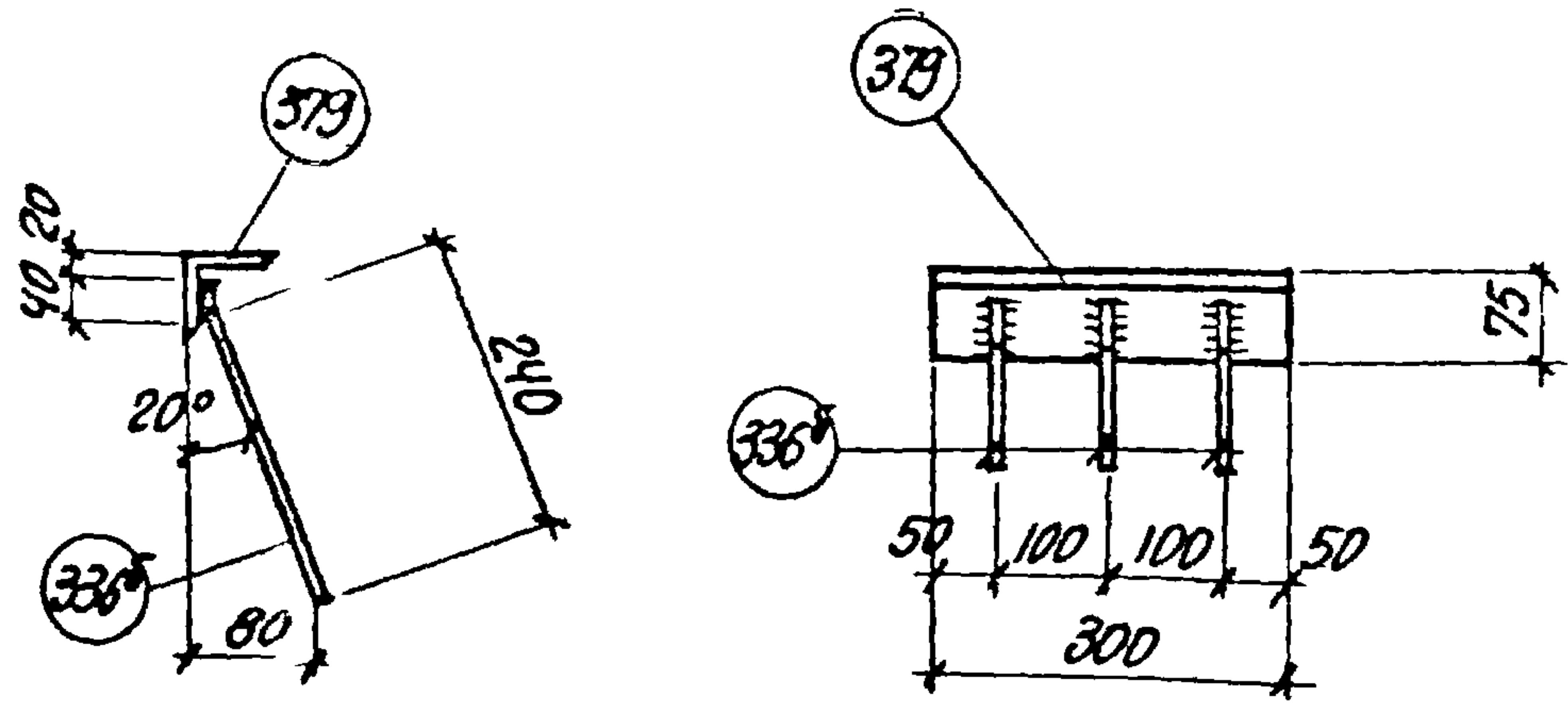
1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполн. А. ШИПАНОВА  
 Проверка А. ШИПАНОВА  
 Проектант А. ШИПАНОВА  
 Конструктор А. ШИПАНОВА  
 Руководитель группы А. ШИПАНОВА

Госстрой СССР  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИЧ-37	3.400-6	
	4		лист	125



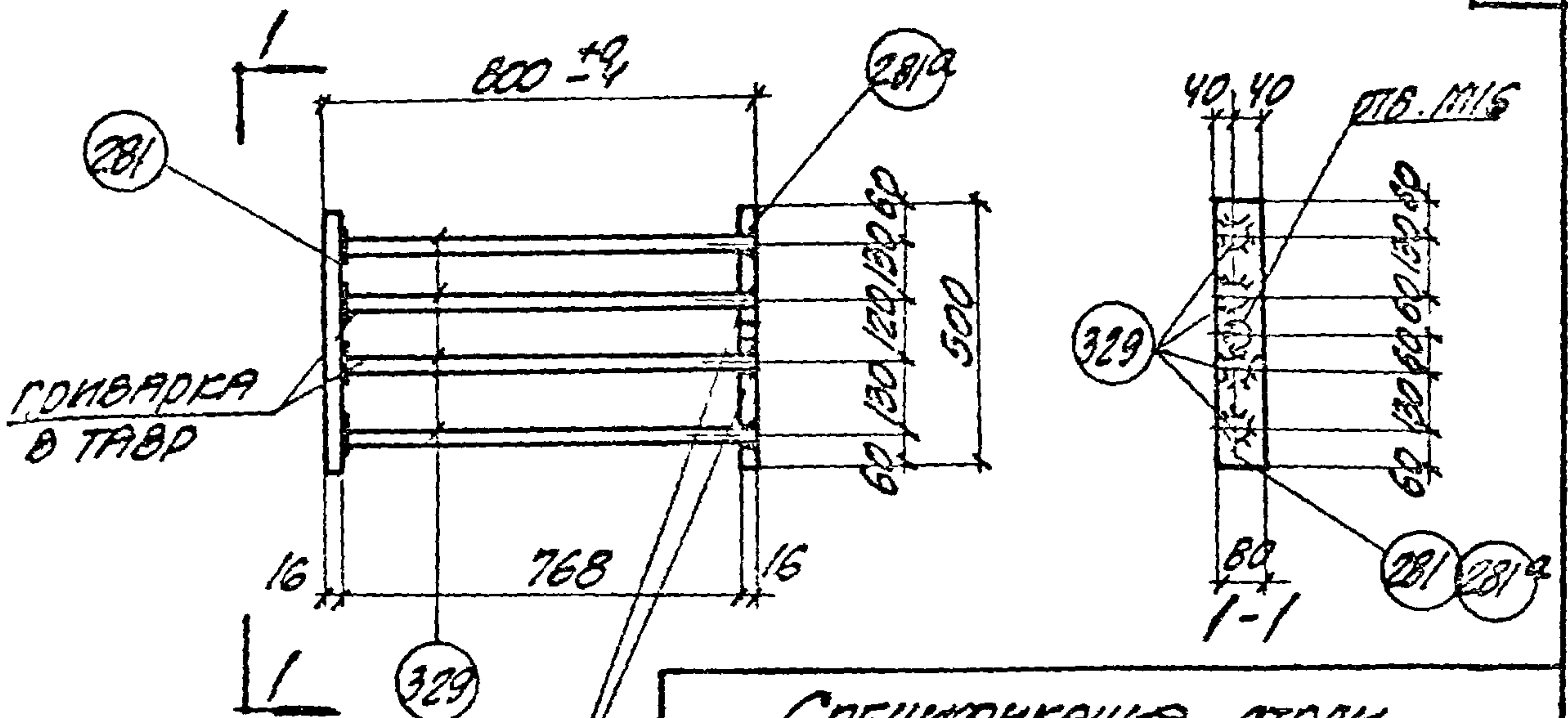


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
336 <sup>б</sup>	Ф8 АІІІ	280	3	0.84	0.3
379	Л75×8	300	1	0.3	2.7
Итого					3.0

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ УГОЛКОВ И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ Ч-ЗВ	3.400-6	
	4		Лист	126



ПРИВАРКА  
В ТЯВР

ПРИВАРКА С  
РАЗЪЕМКОВОЙ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
281	-80x16	500	1	0.5	5.0
281 <sup>a</sup>	-80x16	500	1	0.5	5.0
329	φ20AII	785	4	3.1	7.7
Итого					17.7

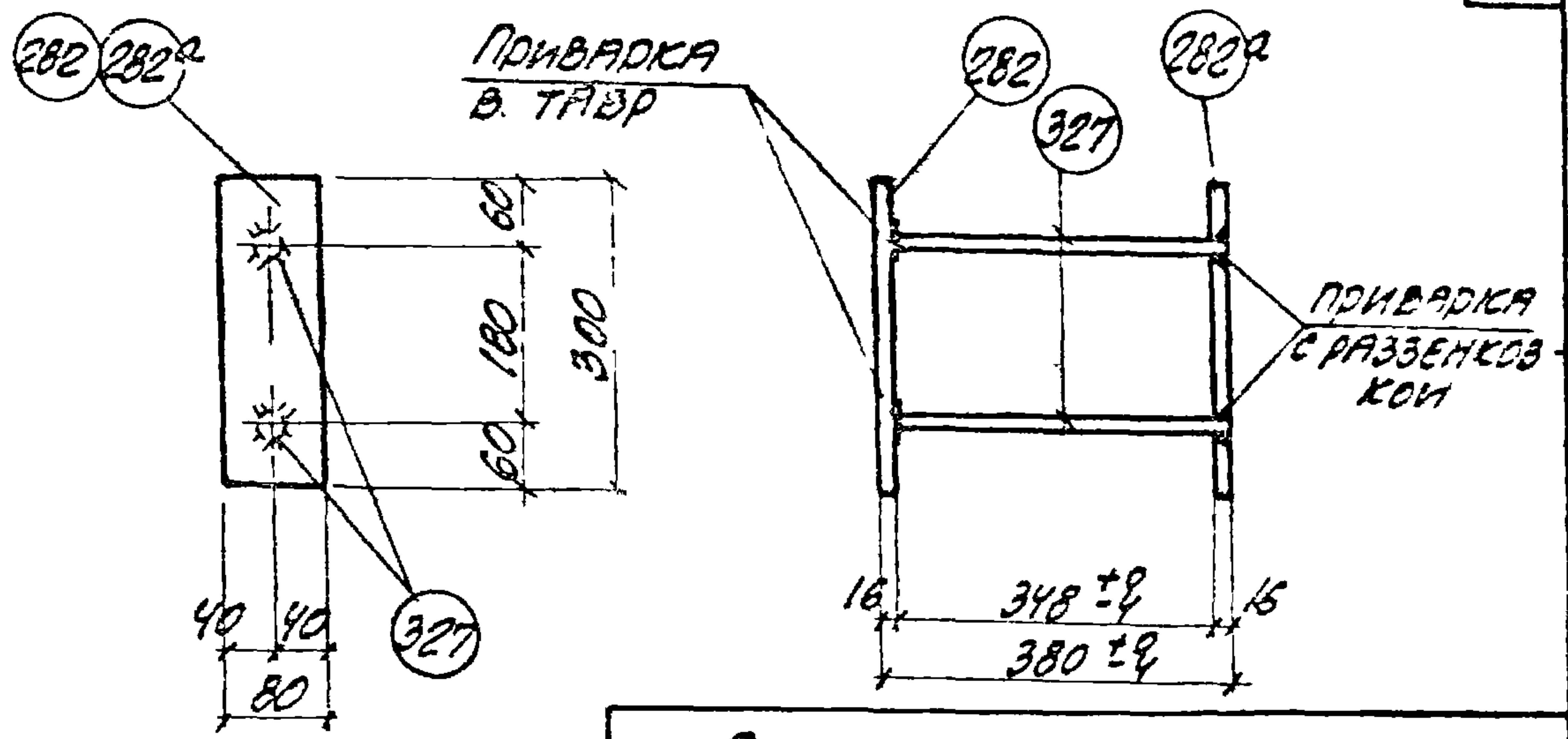
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приварить к одной пластине в тявр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах, к другой - ручной дуговой сваркой в разъемованные отверстия.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*1
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. Позиция 281<sup>a</sup> отличается от поз. 281 наличием разъемованных отверстий.
6. При заготовке анкеров длину их брать с учетом оглавления и осадки.

Проект  
 А. С. Сидорова  
 А. С. Сидорова  
 А. С. Сидорова  
 А. С. Сидорова  
 А. С. Сидорова  
 Харьковский  
 Проект

ТК 1970	Группа	деталь МИ 5-1	3.400-6	
	5		лист	127





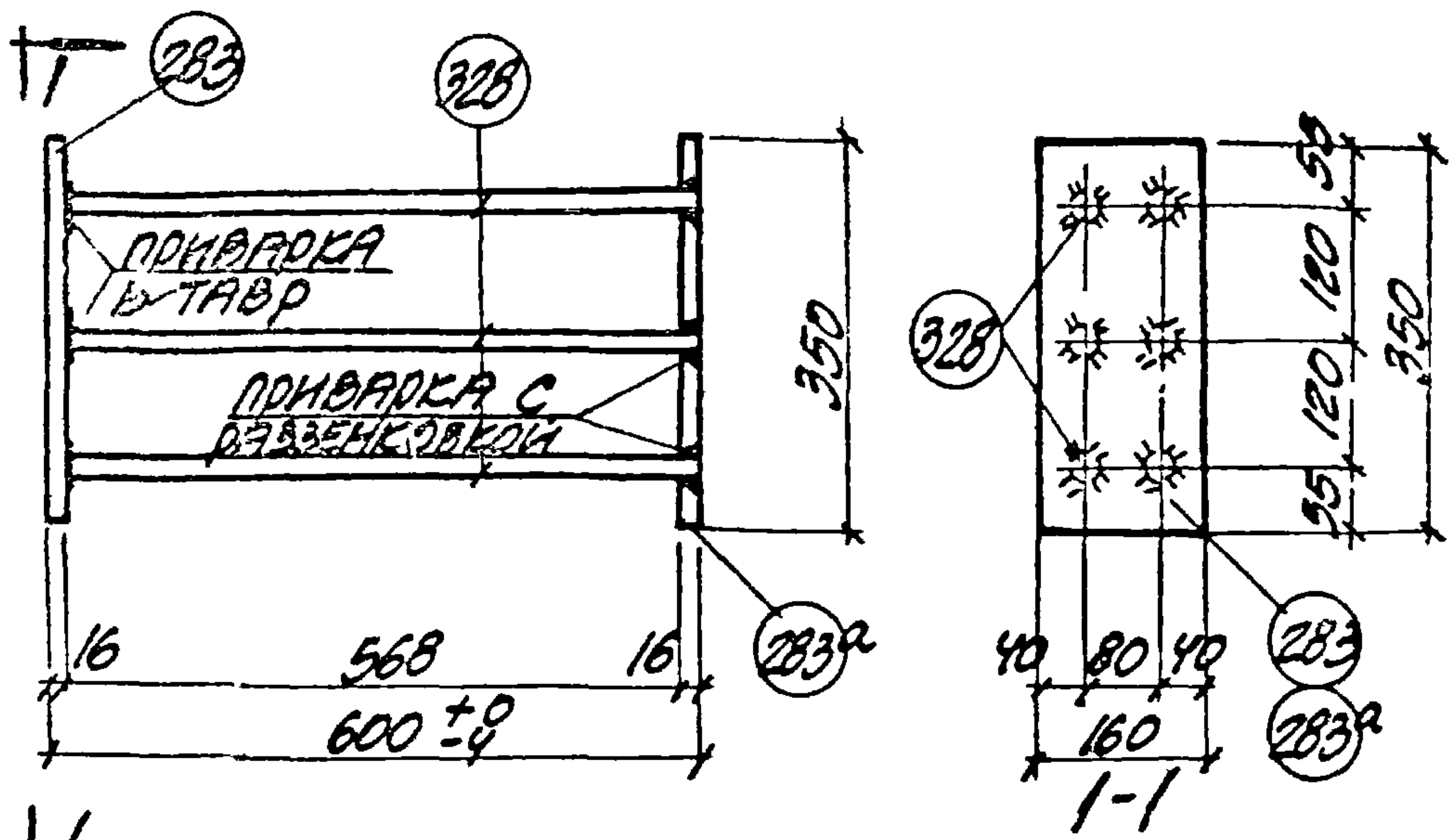
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
282	-80x16	300	1	0.3	3.0
282 <sup>a</sup>	-80x16	300	1	0.3	3.0
327	Ø20AII	365	2	0.73	1.7
Итого					7.7

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ, К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗЪЕМНЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.
6. ПОЗИЦИЯ 282<sup>a</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 282 НАЛИЧИЕМ РАЗЪЕМНЫХ ОТВЕРСТИЙ.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 5-2	3.400-6	
	5		ЛИСТ	128





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	объем м	вес кг
283	-160x16	350	1	0.35	7.0
283 <sup>a</sup>	-160x16	350	1	0.35	7.0
328	Ф20AII	585	6	3.5	8.6
Итого					22.6

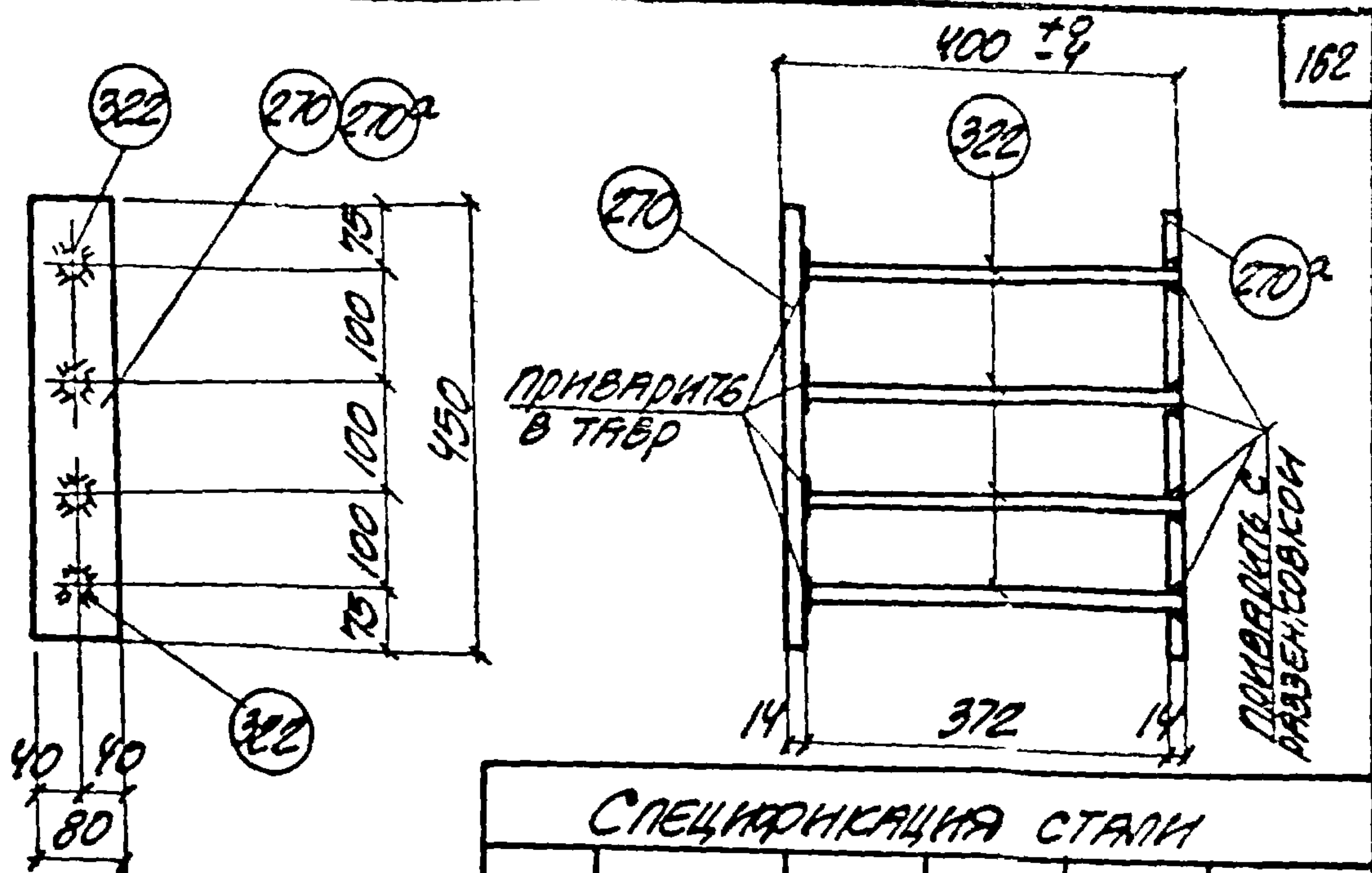
**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ШЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗРЕЗКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60<sup>н</sup>.
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ЗАВАРКА АНКЕРОВ В РАЗРЕЗКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЯХ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА КОЛОННЫ ДО УСТАНОВКИ В ОПЛУВКУ.
6. ПОЗИЦИЯ 283<sup>a</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 283 НАЛИЧИЕМ РАЗРЕЗКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
7. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОБЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

ДИМУ	С. ОЛЕСОВА	ИСПОЛ. Е.	С. ОЛЕСОВА	НАЧ. ОТДЕЛ	С. ОЛЕСОВА
ЧУП	В. ЧУПАРОВА	РАССЧИТАЛ	В. ЧУПАРОВА	С. ОЛЕСОВА	В. ЧУПАРОВА
ЧЕРЧ.	А. КУШНАРОВА	ПРОВЕРИЛ	А. КУШНАРОВА	В. ЧУПАРОВА	А. КУШНАРОВА
				С. ИВАНОВ	А. КУШНАРОВА
				С. ИВАНОВ	А. КУШНАРОВА
ГОССТРОИ СССР	ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 5-3	3.400-6	
	5		ЛИСТ	129





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
270	-80x14	450	1	0.45	4.0
270 <sup>а</sup>	-80x14	450	1	0.45	4.0
322	Ф16АII	385	4	1.5	2.4
Итого					10.4

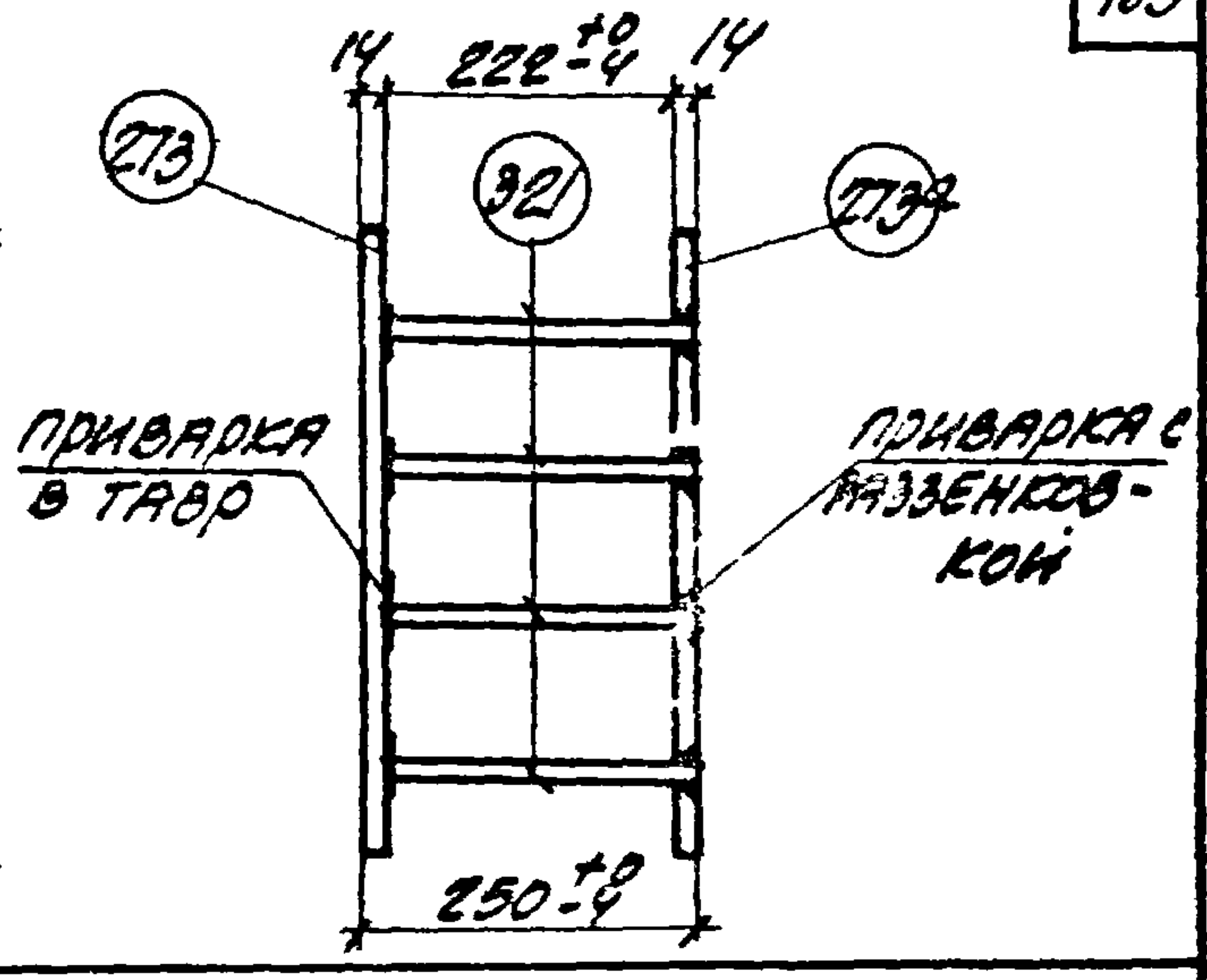
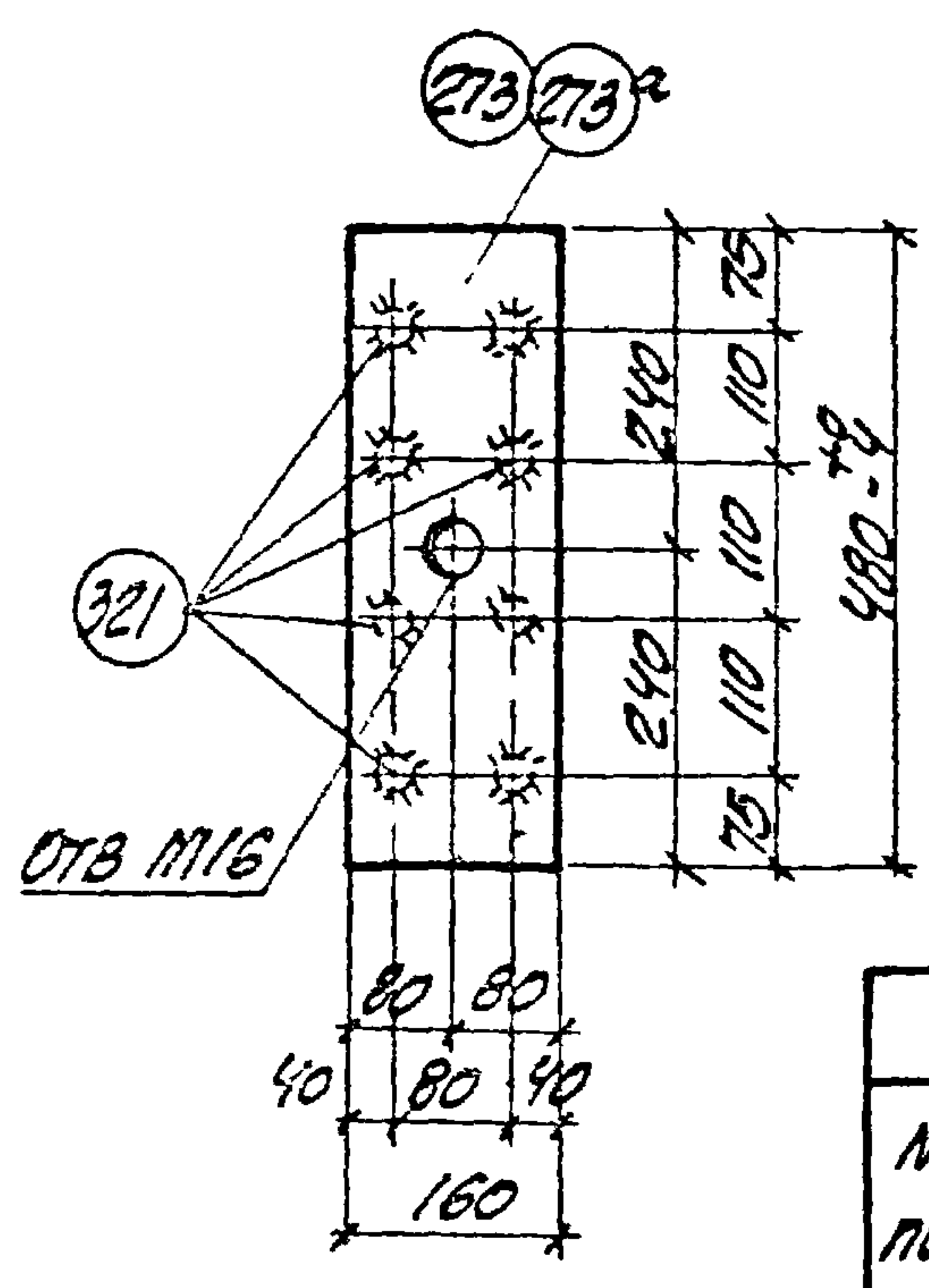
### ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ, К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗЪЕМКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*!
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.
6. ПОЗИЦИЯ 270<sup>а</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 270 НАЛИЧИЕМ РАЗЪЕМКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 5-4	3.400-6	
	5		ЛИСТ	130



Госстрой СССР	ХАРЬКОВСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ УСТАНОВИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	Исполнитель: А. КУНДАРЕВА	Проверено: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА
Инженер: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА	Инженер: А. КУНДАРЕВА



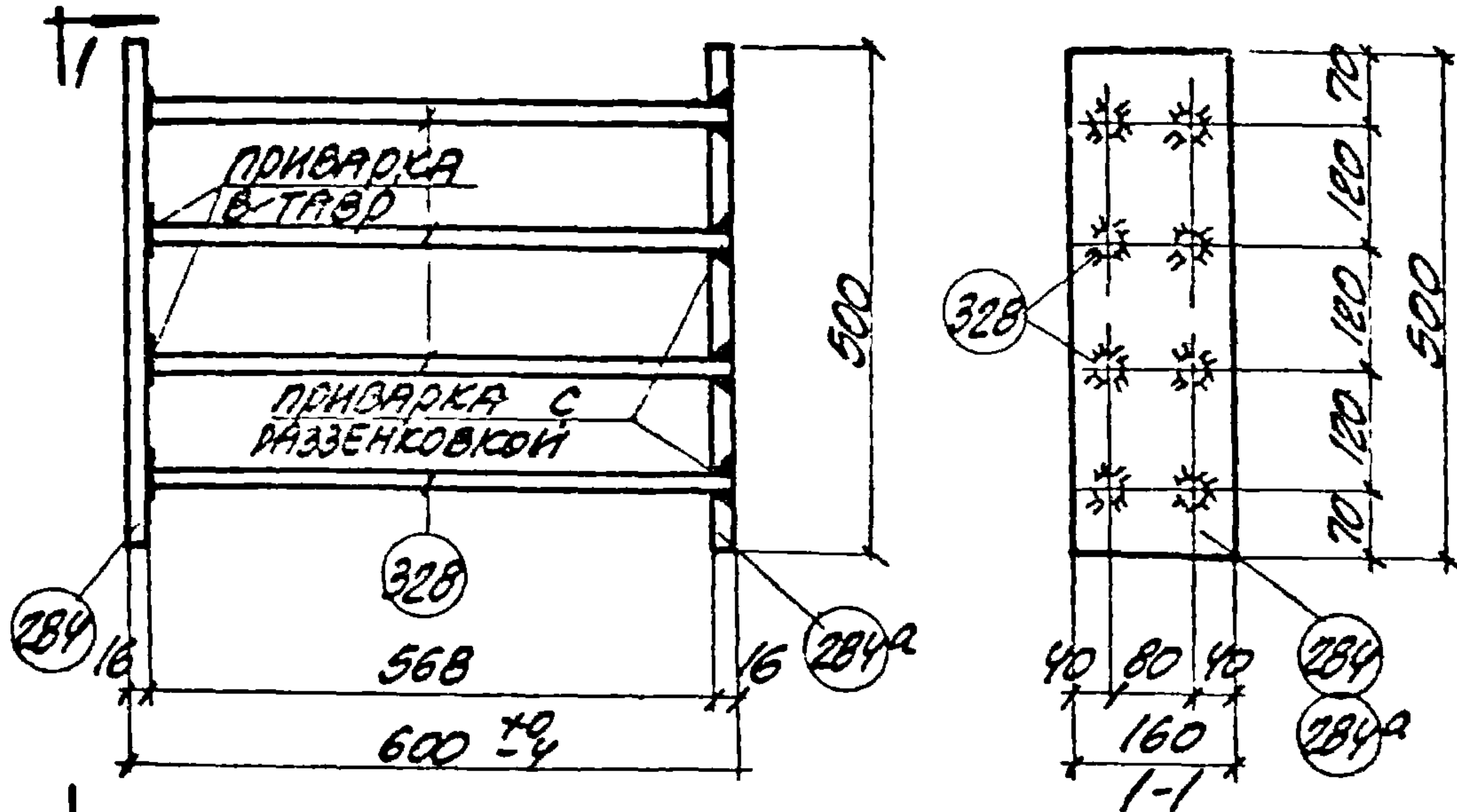
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Длина м	Вес кг
273	-160x14	480	1	0.48	8.4
273 <sup>2</sup>	-160x14	480	1	0.48	8.4
321	φ16AII	235	8	1.9	3.0
Итого					19.8

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Анкеры рекомендуется приварить к одной пластине в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах, к другой - ручной дуговой сваркой в раззенкованные отверстия.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*!
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. Заварка анкеров в раззенкованные отверстия производится при изготовлении пространственного арматурного каркаса колонны до установки в опалубку.
6. Позиция 273<sup>2</sup> отличается от поз. 273 наличием раззенкованных отверстий.
7. При заготовке анкеров, длину брать с учетом оплавления и осадки.

ТК	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 5-5	3.400-6	
	5		ЛИСТ	131





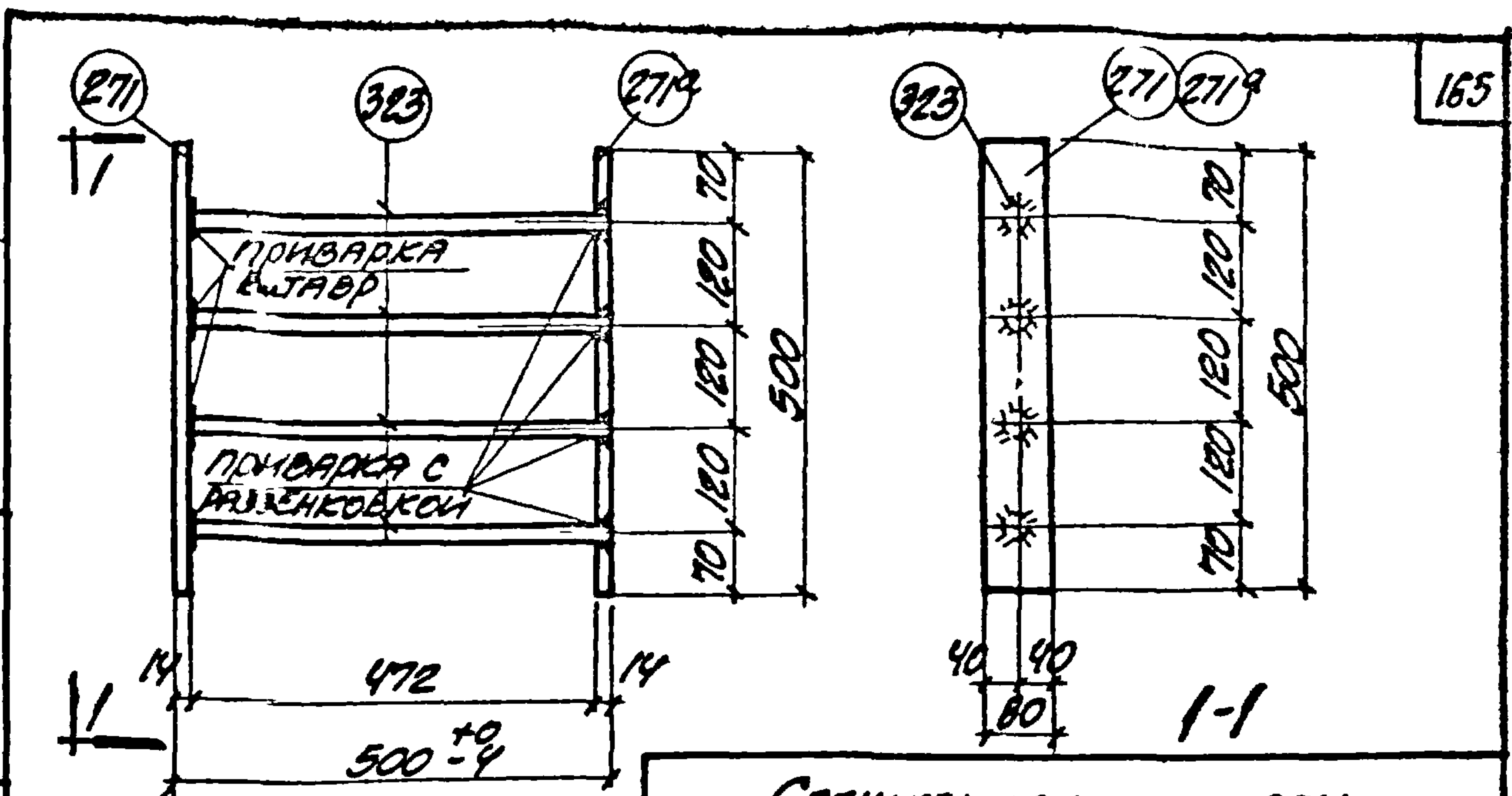
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
284	-160x16	500	1	0.5	10.0
284 <sup>a</sup>	-160x16	500	1	0.5	10.0
328	Ф20AII	585	8	4.7	11.6
Итого					31.6

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ В-ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПАУЛЕТОМАТАХ, К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗЗЕНКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕИ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ЗАВАРКА АНКЕРОВ В РАЗЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЯХ ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО АРМАТУРНОГО КАРКАСА КОЛОННЫ ДО УСТАНОВКИ В ОПАЛУБКУ.
6. ПОЗИЦИЯ 284<sup>a</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 284 НАЛИЧИЕМ РАЗЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
7. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОГЛЫВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МИ 5-6	3.400-6	
	5		ЛИСТ	132





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ДЕШАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
271	-80x14	500	1	0.5	4.4
271	-80x14	500	1	0.5	4.4
323	Φ16AII	485	4	1.9	9.0
Итого					11.8

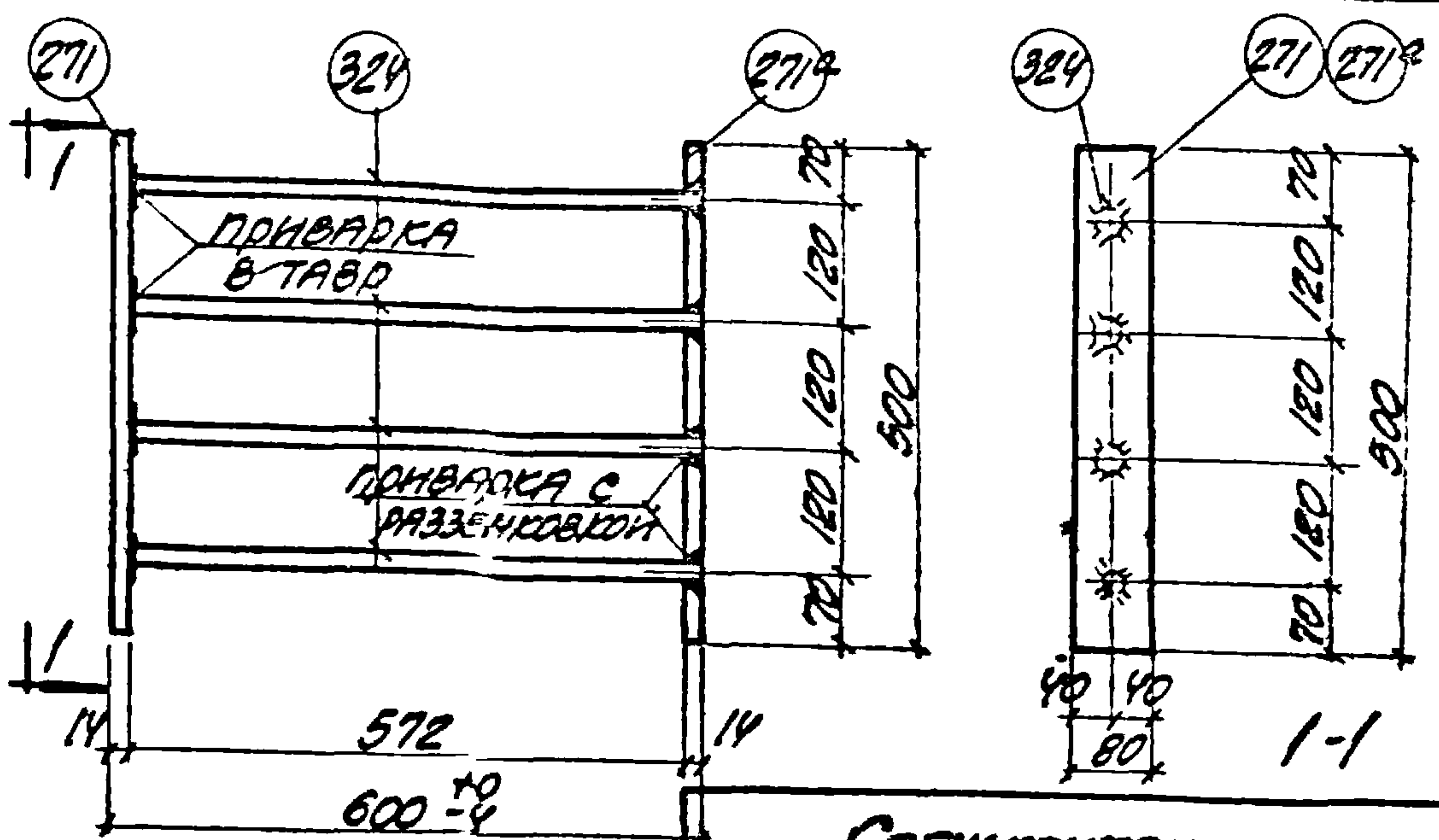
**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ, К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗЪЕНКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПОЗИЦИЯ 271<sup>а</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 271 НАЛИЧИЕМ РАЗЪЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

Госстрой СССР	НАЧ. ОТ.	ИСП.	СМОНТ	СМОНТ
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	Г. КОНЫЧ	В. БИТОВСКИЙ	В. РАССУЛТ	С. ОРЛОВА
	В. СЛУПЫ	А. АНДРАСОВА	С. СЛУПЫ	А. КУНЦОВА
	С. КУНЦОВ	А. КУНЦОВА	А. КУНЦОВА	А. КУНЦОВА

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 5-7	3.400-6	
	5		ЛИСТ	133





**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
271	-80x14	500	1	0.5	4.4
271 <sup>а</sup>	-80x14	500	1	0.5	4.4
324	φ16AII	585	4	2.3	3.7
<b>Итого</b>					<b>12.5</b>

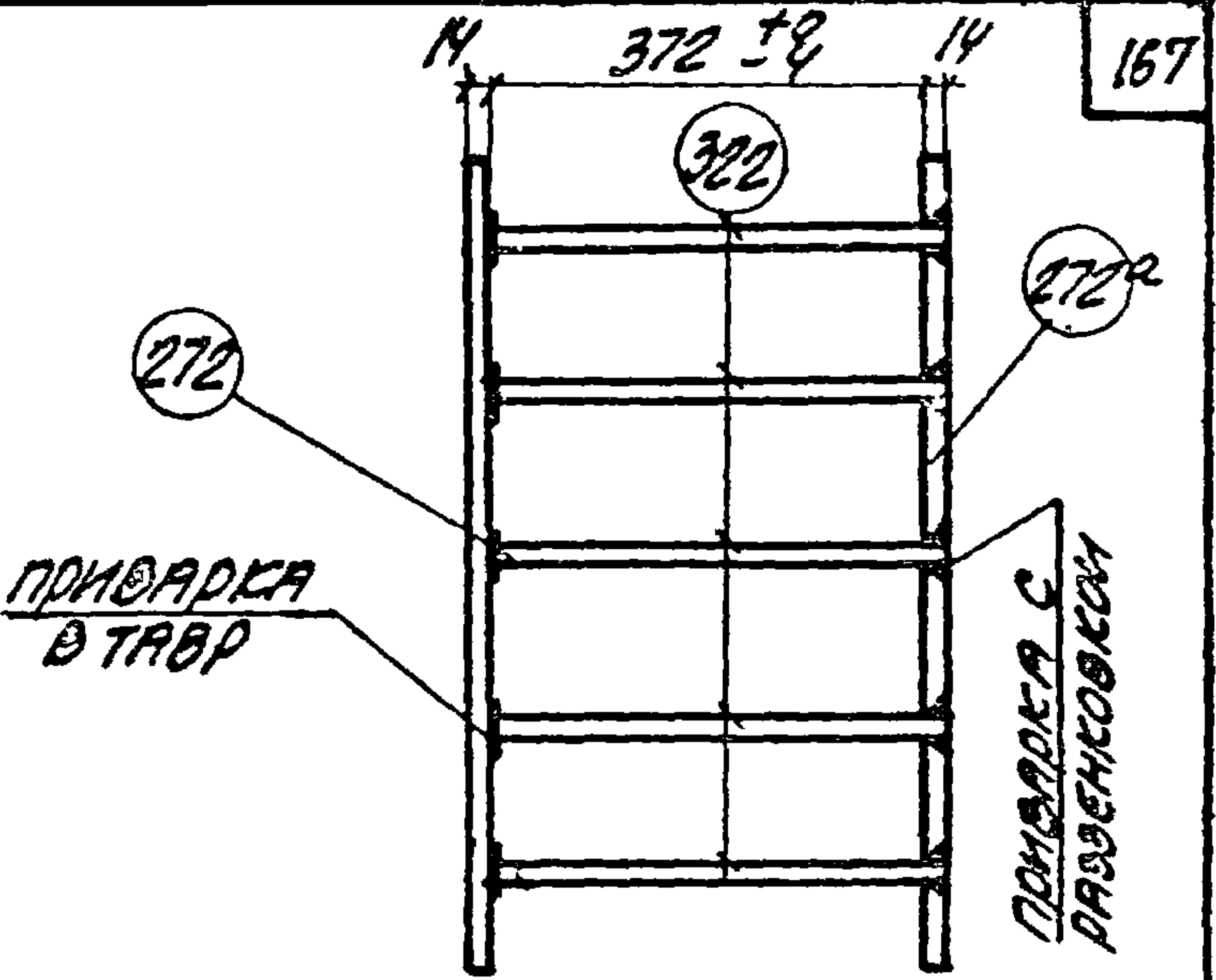
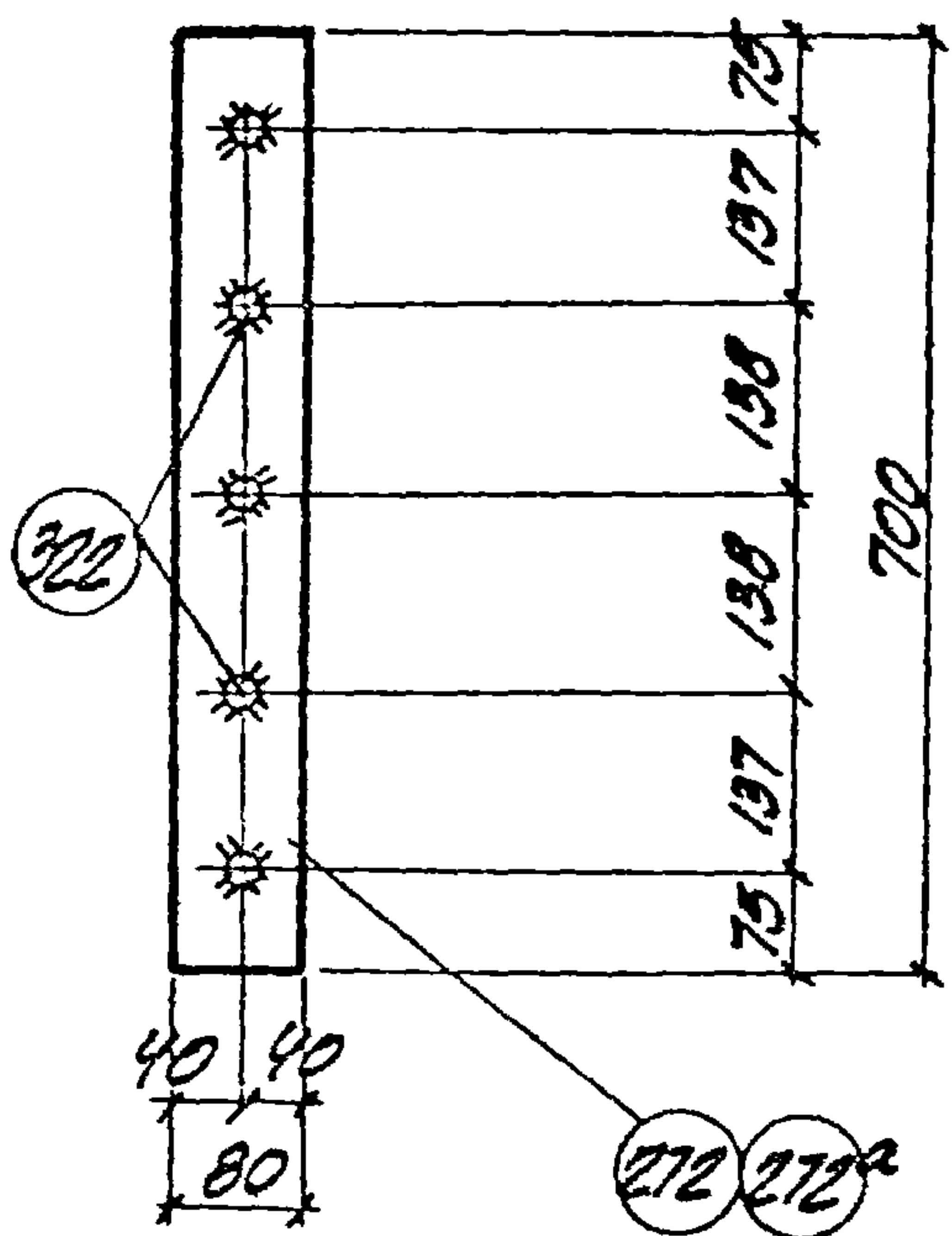
**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИТЬ К ОДНОЙ ПЛАСТИНЕ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ; К ДРУГОЙ - РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ В РАЗЗЕНКОВАННЫЕ ОТВЕРСТИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60\*1
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПОЗИЦИЯ 271<sup>а</sup> ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 271 НАЛИЧИЕМ РАЗЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

<b>ТК</b> 1970	ГРУППА	<b>ДЕТАЛЬ МИ 5-В</b>	3.400-6	
	5		ЛИСТ	134



Госстрой СССР УЗЕЛЕЦКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	Исполнитель В. УМАРОВА	Спр. ПЕРЕЛОВА	43-
	Расчетчик В. УМАРОВА	З. БЫКОВСКИ	746-
	Проверил А. БУШНАРОВА	В. МУТЯКОВА	
		А. БУШНАРОВА	



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
272	-80x14	700	1	0.7	6.1
272 <sup>а</sup>	-80x14	700	1	0.7	6.1
322	φ16AII	385	5	1.95	3.1
Итого					15.3

**ПРИМЕЧАНИЯ.**

1. Анкеры рекомендуется приварить к одной пластине в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах, к другой - ручной дуговой сваркой в раззенкованные отверстия.
2. Материал пластин из сталей группы В ГОСТ 380-60\*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. При заготовке анкеров, длину их брать с учетом оплавления и осадки.
6. Позиция 272<sup>а</sup> отличается от поз. 272 наличием раззенкованных отверстий.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ ММ 5-9	3.400-6	
	5		Лист	135



NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг	NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг
	б мм	а мм	в мм			б мм	а мм	в мм	
1	6	60	100	0.3	25	10	100	170	1.3
2					26		150	250	2.9
3					27		170	250	3.1
4					27a		170	250	3.1
5	8	40	40	0.1	28		180	250	3.5
6		140	240	2.1	28a		180	250	3.5
7		140	200	1.8	29		50	50	0.2
8		140	270	2.4	30		130	700	7.1
9		200	240	3.0	31		160	210	2.5
9a		200	240	3.0	32		160	550	6.9
9b		200	240	3.0	32a		160	550	6.9
10		180	240	2.7	33		170	250	3.3
11		200	400	5.0	34		200	250	3.9
12		240	240	3.6	35		200	350	5.5
12a		240	240	3.6	36		200	400	6.3
12b		240	240	3.6	37		200	450	7.1
13		240	270	4.1	38		200	500	7.8
13a		240	270	4.1	39		220	300	5.2
13b		240	270	4.1	40		220	550	9.5
14		300	400	7.5	40a		220	550	9.5
14a		300	400	7.5	41		240	300	5.6
15		350	500	11.0	42		280	300	6.6
15a		350	500	11.0	43		300	300	7.1
15b		350	500	11.0	44		300	400	9.4
16	400	550	13.8	45	300	450	10.6		
16a	400	550	13.8	46	300	500	11.7		
17	400	600	15.1	47	400	450	14.1		
17a	400	600	15.1	48	460	550	19.9		
18	500	600	18.8	48a	460	550	19.9		
18a	500	600	18.8	49	250	400	7.9		
19	500	650	20.4	49a	250	400	7.9		
19a	500	650	20.4	50	200	700	11.0		
20	260	270	4.4	50a	200	700	11.0		
21				51	200	380	6.0		
22				52	200	200	3.1		
23				53	120	200	1.9		
24									

ПРИМЕЧАНИЕ: ТАБЛИЦА 8 ЗАИМСТВОВАНА ИЗ СЕРИИ 1.400-6

ТК 1970	ГРУППА	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	3.400-6	
	1÷5		ЛИСТ	136



NN ПОЗИЦИИ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг	NN ПОЗИЦИИ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг
	δ мм	a мм	b мм			δ мм	a мм	b мм	
54					83				
55					84	240	400	10.5	
56					85	50	70	0.4	
57					86	200	340	7.5	
58		50	50	0.24	87	14	300	400	13.2
59					88		400	500	22.0
60		140	160	2.1	89		240	500	13.2
61		140	280	3.7	90				
62		140	500	6.6	91	16			
63		160	270	4.1	92		200	340	8.5
64		160	300	4.5	93		160	350	8.8
65		180	200	3.4	93a		160	350	8.8
66	12	180	300	5.1	94		160	500	12.6
67		200	300	5.7	94a		160	500	12.6
68		200	340	6.4	95		160	600	15.1
69		200	600	11.3	95a		160	600	15.1
70		250	300	7.1	96				
71		300	300	8.5	96a	20			
72		300	350	9.9	97		200	250	7.9
73		300	400	11.3	97a		200	250	7.9
74		300	450	12.7	98		200	350	11.0
75		300	500	14.1	98a		200	350	11.0
76		400	450	17.0	99				
77		400	500	18.8	100				
78									
79									
80									
81		60	130	0.85					
81a		60	130	0.85					
82	14	200	400	8.8					
82a		200	400	8.8					

ПРИМЕЧАНИЕ

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

ТК  
1970

ГРУППА  
1-5

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ  
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ / ОКОНЧАНИЕ /

3.400-6  
Лист 137

Исполнитель: А. Кушнарская  
Проверил: В. Умрякова  
Нач. отдела: А. Перелова  
Сл. констр.: Э. Быховская  
Рук. группы: А. Жмурова  
Дата выпуска: 1970



№№ ПОЗИЦИИ ЯНКЕРОВ И БОЛТОВ

СРЕДНЕ-КЛЕМАН ДИАМ. НА ММ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ГОСТ 5781-61										ПРОКАТ ГОСТ 380-60*				БОЛТ М16 С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ	БОЛТ М20 С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ	БОЛТ М22 С ГАЙКОЙ И ШАЙБОЙ
	КЛАССА А-II					КЛАССА А-III					L53 X5	L70 X8	L80 X8	L90 X9			
	10	12	14	16	18	20	12	14	20	22							
80			132	145	155					170							
90														185			
100	101																
130																	
150	102													180			
170	103	118	133	146	157												
180		119															
200	104																
220	105	120	134	147	158							178					
250	106	128															
270	107	121	135	148	159												
300	108	122															
320	109	123	136	149	160												
350		116	137														
360		129					171										
380									164					184			
400		125		150													
450					162												
460																	
480										165							
560		130	141						174								
580		114		152						166	169						
700		124	138		156				175								
760	110	126															
820														181			
960	111	127		151													
1160	112																
1350	113		139		163	167											
1460			140														

ПРИМЕЧАНИЕ: В ТАБЛИЦЕ ПРИВЕДЕНЫ №№ ПОЗИЦИИ ЗАГОТОВОК ЯНКЕРОВ, КОТОРЫЕ ВОШЛИ В СОСТАВ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ СЕРИЙ 1.400-6 И 3.400-6.

ТК	группы	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЯНКЕРЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.	3.400-6	
	1 ÷ 5		ЛИСТ	138



ТАБЛИЦА 9

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СССР  
 ХАРЕКОВСКИЙ  
 ТРОМБЛЕТУМНИК ПУЛЕТ

ИЗДАНИЕ 1970  
 А. П. КОСЦОВ  
 В. К. СЛУПЫ

ИЗДАНИЕ 1970  
 А. П. КОСЦОВ  
 В. К. СЛУПЫ

ИЗДАНИЕ 1970  
 А. П. КОСЦОВ  
 В. К. СЛУПЫ

NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг	NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг
	б мм	а мм	с мм			б мм	а мм	с мм	
201	6	50	200	0.5	229	8	200	250	3.1
202		60	300	0.9	230		200	500	6.3
203		80	100	0.4	231		250	350	5.5
204		80	130	0.5	232		300	300	5.6
205		100	230	1.1	233		150	200	1.9
206		100	300	1.4	234		300	500	9.4
207		100	400	1.9	235				
208		180	180	1.5	236				
209					237				
210					238				
211				239	10	60	60	0.3	
212				240		100	150	1.2	
213	8	60	100	0.4		241	100	200	1.6
214		60	150	0.6		242	120	250	2.4
215		60	1000	3.8		243	150	160	1.9
216		80	400	2.0		244	150	200	2.4
217		100	200	1.25		245	180	500	7.0
218		100	450	2.8		246	180	600	8.5
218 <sup>a</sup>		100	450	2.8		247	200	300	4.7
219		100	700	4.4		248	200	650	10.2
220		100	1000	6.3	249	250	350	6.9	
221		120	150	1.1	250	250	520	10.2	
222	120	250	1.9	251	250	1000	19.6		
223	120	300	2.3	252	350	400	11.0		
224	120	500	3.8	253	350	600	16.5		
225	150	150	1.4	254	380	400	11.9		
226	150	250	2.4	255	400	400	12.6		
227	150	300	2.8	256	500	500	19.6		
228	200	200	2.5	257	500	550	21.6		

ТК 1970	ГРУППА	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.	3.400-6	
	1÷5		ЛИСТ	139



NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС КГ	NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС КГ	
	δ мм	α мм	ℓ мм			δ мм	α мм	ℓ мм		
258	10				278	14				
259					279					
260										
261										
262					280		16	80	80	0.9
263	12	200	420	7.9	281	80		500	5.0	
264		450	500	21.2	281 <sup>а</sup>	80		500	5.0	
265					282	80		300	3.0	
266					282 <sup>а</sup>	80		300	3.0	
267					283	160		350	7.0	
268					283 <sup>а</sup>	160		350	7.0	
269		14	50	50	0.3	284		160	500	10.0
270			80	450	4.0	284 <sup>а</sup>		160	500	10.0
270 <sup>а</sup>	80		450	4.0	285	250		300	9.4	
271	80		500	4.4	286					
271 <sup>а</sup>	80		500	4.4	287					
272	80		700	6.1	288					
272 <sup>а</sup>	80		700	6.1	289					
273	160		480	8.4	290					
273 <sup>а</sup>	160		480	8.4	291	20	200	450	14.2	
274	200		300	6.6						
275	250	350	9.6							
276										
277										

ПРИМЕЧАНИЕ:

ПОЗИЦИИ ПЛАСТИН С ИНДЕКСОМ „А“ ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ ПОЗИЦИИ БЕЗ ИНДЕКСОВ ТОЛЬКО НАЛИЧИЕМ РАЗРЕЗАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.

ТК  
1970

Группа  
1÷5












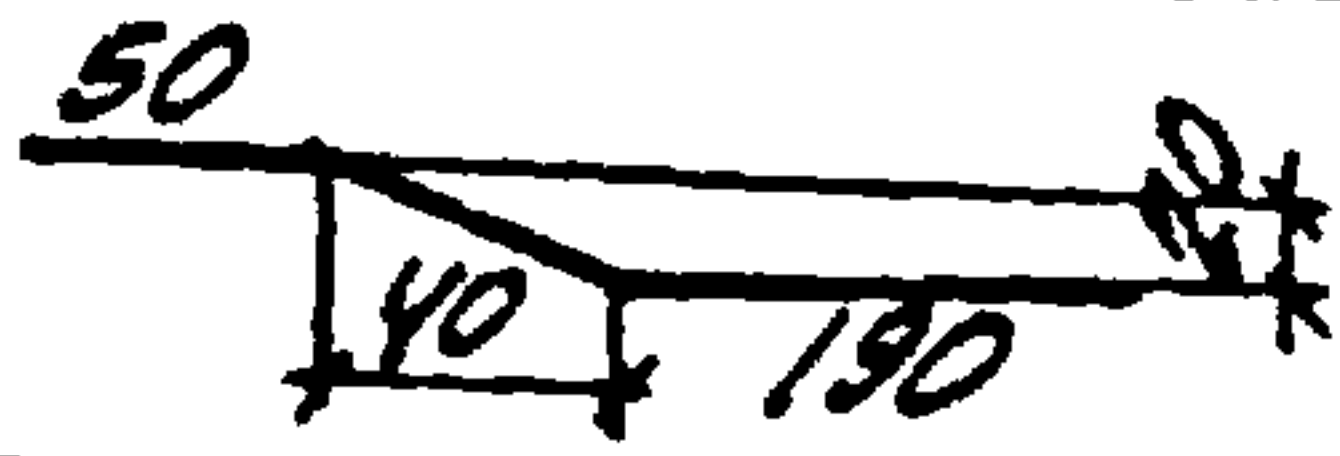
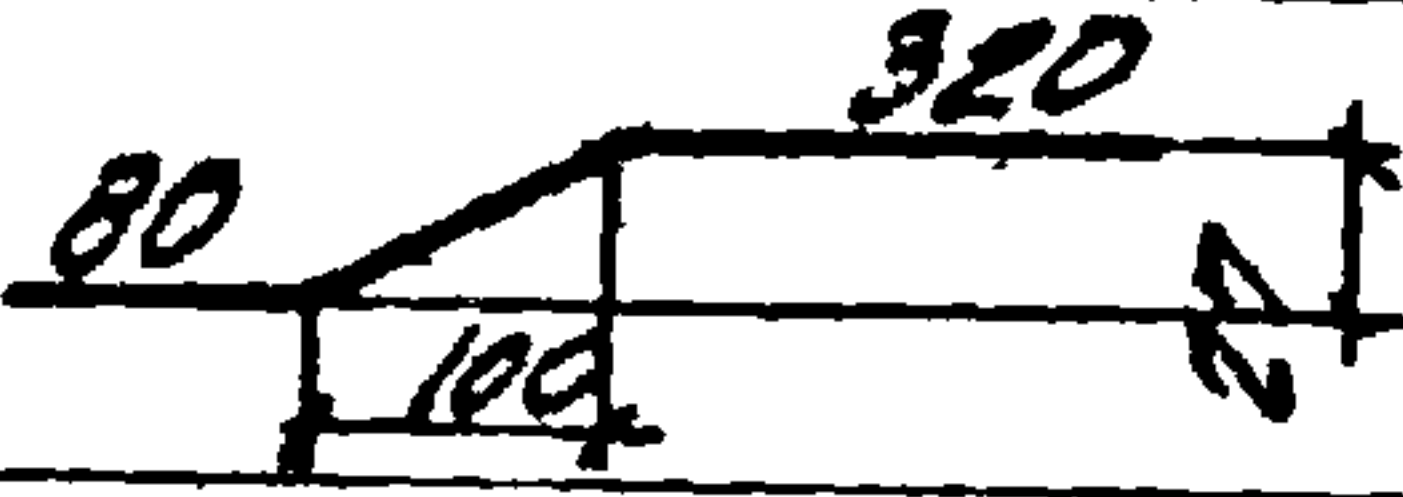
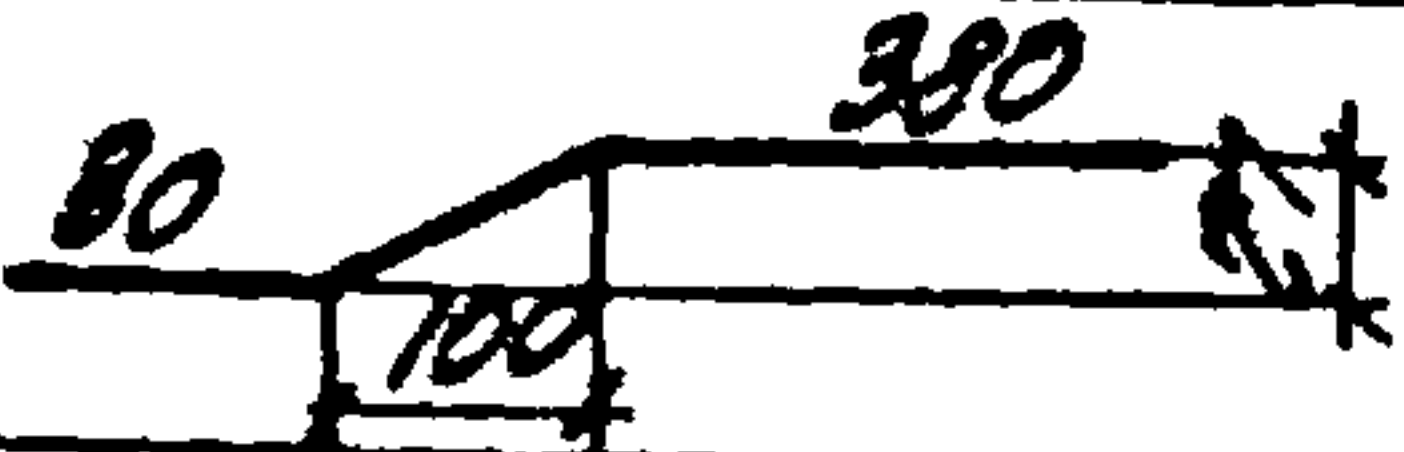
УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

3.400-6

ЛИСТ 140





NN ноб.	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА мм	ВЕС кг	ПРИМЕЧАНИЕ
108 <sup>a</sup>		10AII	300	0.2	
108 <sup>b</sup>		10AII	300	0.2	
108 <sup>b</sup>		10AII	300	0.2	
338 <sup>a</sup>		8AIII	130	0.1	
129 <sup>a</sup>		12AII	360	0.3	
128 <sup>b</sup>		12AII	360	0.3	
318 <sup>a</sup>		14AII	450	0.55	
334 <sup>a</sup>		8AIII	240	0.1 <sup>v</sup>	
336 <sup>a</sup>		8AIII	280	0.1	
336 <sup>b</sup>		8AIII	280	0.1	
336 <sup>b</sup>		8AIII	280	0.1	
336 <sup>c</sup>		8AIII	280	0.1	
355 <sup>a</sup>		14AII	500	0.6	
359 <sup>a</sup>		16AII	560	0.9	

TK  
1970

ГРУППА  
1÷5

СПЕЦИФИКАЦИЯ ГЛУТЫХ АНКЕРОВ  
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

З. 1.00-6  
ЛИСТ 142

КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ СЕРИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СЕРИИ З.400-6

ИЗМЕНЕНИЯ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ НАХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛ-ВО ДЕТАЛЕЙ КОМПЛЕКТА	
ИС-01-03, ВЫПУСК 1-3; З.400-1, ВЫПУСК 1	M-1 ÷ M-10	3,8 КГ	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ	МИЗ-2	4,3 КГ	20	
	M-11	2,8	"	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К БАЛКАМ И КОЛОННАМ	МИЗ-10	3,0	48	
	M-12	3,3	"	"	МИЗ-14	5,3	52	
	M-13	12,9	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БАЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-31	14,7	69	
	M-14	12,9	"	"	МИЗ-31	14,7	69	
	M-15	15,2	"	"	МИЗ-31	14,7	69	
	M-16	3,8	В ВСТАВКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРАВЕРС	МИЗ-11	3,4	49	
	M-17	0,8	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИЦИРУЕТСЯ
	M-18	0,6	В КОЛОННАХ	"	—	—	—	НЕ УНИФИЦИРУЮТСЯ
	M-19	0,9	"	"	—	—	—	
	M-20	1,3	"	"	—	—	—	
	M-21	1,6	"	"	—	—	—	
	M-22	3,8	В БАЛКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРАВЕРС	МИЗ-20	5,5	58	для работ траверс
					МИЗ-21	18,8	59	для усиленных траверс
	M-23	7,8	"	"	—	—	—	НЕ УНИФИЦИРУЕТСЯ.
	M-24	13,1	"	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К КОЛОННАМ	МИЗ-50	15,5	88	
	M-25	0,4	"	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИЦИРУЕТСЯ

НАЧ. ОТДЕЛА ПЕРЕДАЧА  
 Д. КОНСТРУКТ. З. БИЛОВАКОВИ  
 А.С. ГОУЛЫ А. ЖИВАЦОВА  
 КОСОВИЧ. В. ЧУМАКОВА  
 ПСЕЛ. ДИД А. КУШНАРОВА

Госстрой СССР  
 ХАРЬКОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОЙНИКПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ.	З.400-6	
			ЛИСТ	143



ТАБЛИЦА 12  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ НАХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ НА ОБЪЕКТ	
ИС-01-03, ВЫПУСК 4, 5	М-1	5,9 $\frac{КГ}{П.М}$	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ ТРУБО- ПРОВОДОВ	МИ1-8	7,3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-2	7,4	— " —	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ К БАЛ- КАМ И КОЛОН.	МИ3-17	4,2	55	
	М-3	14,8	— " —	— " —	МИ3-19	22,5	57	
	М-4	5,9 $\frac{КГ}{П.М}$	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. ТРУБОПРОВО- ДОВ	МИ1-8	7,3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-5	11,4	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ БАЛОК И ТРАВЕРС	МИ3-32	16,7	70	
	М-6	3,1	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. МЕТАЛЛИЧЕСК. КОНСТРУКЦИИ	МИ4-38	3,0	126	
	М-7	9,7	В БАЛКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ ТРАВЕРС НА ОПОРЕ	МИ3-21	18,8	59	
	М-8	4,73	— " —	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ ТРАВЕРС В ПРОЛЕТЕ	МИ3-20	5,5	58	
	М-9	1,1	— " —	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЮТ- СЯ
ИС-01-04 ВЫПУСК 1, 3	М-1	1,1	В МОНОЛИТ- НЫХ СТЕНАХ КАНАЛОВ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ СТАЛЬ- НЫХ БАЛОК ПЕРЕКРЫ- ТИЯ	МИ1-1	0,6	19	
	М-2	1,99	— " —	— " —	МИ4-3	1,5	91	
	М-3	1,66	В МОНОЛИТНЫХ ПОДУШКАХ КИР- ПИЧНЫХ КАНА- ЛОВ	— " —	МИ4-8	1,7	96	
ИС-01-04, ВЫПУСК 2, 4, 7	М-1 ÷ ÷ М-11		В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕ- ТОННЫХ ЭЛЕ- МЕНТАХ КАНАЛОВ	ПЕТЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЮТ- СЯ
	М-12	0,63	В ОПОРНЫХ ПОДУШКАХ КАНАЛОВ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВО- ДОВ	МИ1-1	0,6	19	
	М-13	1,08			МИ1-3	1,0	21	
	М-14	1,87			МИ1-4	2,3	22	
	М-15	2,48			МИ1-5	3,1	23	
	М-16	3,18			МИ1-6	4,1	24	

ТК  
1970

ГРУППА

КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИИ ИНЖЕНЕРНЫХ  
СООРУЖЕНИИ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

3.400-6

ЛИСТ 144



ИОН СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

И. ПЕРЕЛОВА  
Л. КОНСТАНТ.  
В. С. С. С. С. С.  
И. П. П. П. П. П.  
В. С. С. С. С. С.

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОИ КОНСТРУКЦИИ ИСПОЛНЯЕТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ В СЕРИИ	
ИС-01-04, ВЫПУСКА 2, 4-7 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	М-17	1.43	В ПОТКОВЫХ КАНАЛАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КАБЕЛЬ- НЫХ КОНСП.	МИ2-3	0.7	29	
	М-18	2.7	В СТЕНАХ СБОРНЫХ КАНАЛОВ	ДЛЯ КРЕПЛ. ТРУБОПРОВО- ДОВ	МИ2-4	1.6	30	
	М-19	3.1	В СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕ- ТОННЫХ ЭЛЕ- МЕНТАХ КАНАЛОВ	ПЕТЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА	—	—	—	НЕ УНИФИЦИ- РУЮТСЯ
	М-20	2.1						
	М-21	3.1						
	М-22	2.2						
	М-23	2.0						
	М-24	2.8	В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫ- ТИЯ	ДЛЯ КРЕПЛ. К СТЕНАМ КАНАЛА	МИ3-39	2.8	77	
М-25	2.9							
ИС-01-05, ВЫПУСКА 1-3	М-1 ÷ ÷ М-15		В СБОРНЫХ Ж. Б. ЭЛЕ- МЕНТАХ ТОННЕЛЕЙ	ПЕТЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЮТ- СЯ
	М-16	2.7	В ПЛИТАХ ДНИЩА И ПЕРЕБОРТ. ШИРНЫХ ТОНН.	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШИН	МИ2-1	0.9	27	
	М-17	1.43	В ПЛИТАХ ПЕРЕБОРТА ШИРНЫХ И КАС. ТОННЕЛЕЙ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КАБЕЛЕЙ	МИ2-2	0.8	28	
	М-17	1.43	В СТЕНАХ КАБЕЛЬНЫХ ТОННЕЛЕЙ	— " —	МИ2-3	0.7	29	
	М-18	12.42	В СБОРНЫХ СТЕНАХ ТОННЕЛЕЙ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ КРОШТЕЛОВО ПОД ТРУБО- ПРОВОДА	МИ2-5 2 шт.	3.2x2= 6.4	31	
	М-19	7.16			МИ2-6	3.1	32	
	М-20	20.0	В СТОЙКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. СБ. Ж. Б. ПРОГОНОВ	МИ3-35	25.0	73	
	М-21	6.76	В СБ. ЖЕЛ. БЕТ. БЛОКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. К МОНОЛИТ. СТЕНАМ	МИ3-12	4.3	50	
	М-22	10.36	В СБОРНЫХ Ж. Б.	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ К МОНОЛИТ. СТЕНАМ	МИ3-12	4.3	50	
	М-23	2.5	БЛОКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ К МОНОЛИТ. СТЕНАМ	МИ3-2	1.9	40	
	М-24	9.24	В СБОРНЫХ Ж. Б. ПРОГОНАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. К СТОЙКАМ.	МИ3-13	10.4	51	

ТК 1970	ГРУППА	КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	3. 400-6
			ЛИСТ 145



ТАБЛИЦА 12  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ	
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ НАХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОМ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ В СЕРИИ		
НС-01-05 ВЫПУСК 13	М-25	7.56	в ПОЛИТИЧЕС УЧАСТКАХ СТЕН	для КРЕПЛЕНИЯ СВОРНЫХ Ж.В. БАЛОК ПЕРЕКРЫТИЯ	МНЗ-12	4.3	50		
	М-26	10.68			МНЗ-12	4.3	50		
НС-01-05, ВЫПУСК 6	М-25	8.2	в ПЛИТАХ ДНИЩА	ЛЕНТА для ПОВЕША	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТ- СЯ	
	М-26	2.3	в СТЕНОВЫХ	—	—	—	—		
	М-27	4.3	ПЛИТАХ КАНАЛОВ	—	—	—	—		
	М-28	5.6	— " —	— " —	—	—	—		
	М-29	1.8	в ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЯ	— " —	—	—	—		
	М-30	2.3	— " —	— " —	—	—	—		
	М-31	3.3	— " —	— " —	—	—	—		
	М-32	3.3	— " —	— " —	—	—	—		
	М-33	4.3	— " —	— " —	—	—	—		
	М-34	28.7	в СТОЙКАХ	для КРЕПЛЕНИЯ ПРОГОНА	МНЗ-36	23.7	74		
	М-35	15.1	в ПРОГОНАХ	для КРЕПЛЕНИЯ к СТОЙКЕ	МНЗ-25	11.3	63		
	М-36	0.2	в МЕСТАХ ДЕФОРМАЦ. ШВОВ	для КРЕПЛЕНИЯ МЕТАЛЛИЧ. КОМПЛЕКСА-	—	—	—		НЕ УНИ- ФИЦИРУЕТ- СЯ
	М-37	13.5 кг.	ТОННЕЛЕЙ	ТОРОВ	—	—	—		НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТ- СЯ

ТК  
1970

ГРУППА

КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ  
СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ  
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

З. 400-6

ЛИСТ 146



ТАБЛИЦА 12  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВЫМ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКИХ КОНСТРУКЦИЯХ ИСПОЛЗУЕТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	ЛИСТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИСПОЛЗУЕТСЯ	
ИС-04-06, выпуски 1, 2, 3; 3.400-1, выпуск 1	М-1	1.2	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ УПЛЕ- НЕНИЯ ТРУБО- ПРОВОДОВ	МИ1-7	0.9	25	
	М-2	5.5 $\frac{КГ}{П.М}$	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БАЛОК И ТРАВЕРС	МИ1-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-2 ÷ ÷ М-13	СРЕДН. 7.2 $\frac{КГ}{П.М}$	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВО- ДОВ	МИ1-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-14	10.3	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ К РИЗЕД- НЫМ КОЛОННАМ	МИ9-22	9.5	60	
	М-15	13.0	— " —	ДЛЯ КРЕП- Л К ПРОМЕЖУТ. КОЛОННАМ	МИ3-23	11.0	61	
	М-16	21.4	— " —	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СВЯЗЕЙ	МИ5-5	19.8	131	
	М-17	57 $\frac{КГ}{П.М}$	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БАЛОК И ТРАВЕРС	МИ1-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-18	5.5 $\frac{КГ}{П.М}$	— " —	— " —	МИ1-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-19	15.3	— " —	— " —	МИ3-28	14.2	66	
	М-20	15.3	— " —	— " —	МИ3-29	26.3	67	
	М-21	28.1	— " —	— " —	МИ5-3	22.6	129	
	М-22	20.5	— " —	— " —	МИ5-6	31.6	132	
	М-23	29.9	— " —	— " —	—	—	—	
	М-24	0.8	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ ПОДЪЕМА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЮТ- СЯ
	М-25	1.1	В КОЛОННАХ	— " —	—	—	—	
	М-26	1.6	— " —	— " —	—	—	—	

НАЧ. Д. ПЕРЕКЛАД  
С. КОНСТРУКТ. З. БОГДАНОВИЧ  
РУК. ГРУППЫ А. ЯСЕНЯКОВА  
ИСПОЛНИТЕЛЬ В. ЧУМАКОВА  
ПРОВЕРИЛ А. КУШНЕРОВА

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ



НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАРМАН СЕРИИ ПРОДУКТА	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ В СЕРИИ	
ИС-01-07, ВЫПУСК 1-3; 3.400-1, ВЫП. 1	М-1	15.7	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-30	15.7	68	
	М-2	3.3			МИЗ-6	2.5	44	
	М-3	15.2			МИЗ-2	7.7	120	
	М-4	26.6	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. СВЯЗЕЙ И ПОДКОСОВ	МИЗ-9	15.2	135	
	М-5	18.3			МИЗ-4	10.4	130	
	М-6	1.2	— " —	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФН- ЦИРУЕТ- СЯ
	М-7	2.5						
	М-8	1.9						
	М-9	4.7	В БАЛКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. ТРАВЕРС В ПОДЪЕТЕ	МИЗ-20	5.5	58	
	М-10	10.1			МИЗ-24	11.9	62	
	М-11	10.6	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. В КОЛОННАХ	МИЗ-50	15.5	88	ТИП КО- ЛОНН I-Р
	М-12	0.4			МИЗ-16	11.5	54	ТИП КОЛОН- НЫ - II
	М-13 ÷ ÷ М-17	3.4 $\frac{КГ}{П.М}$	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИИ ТРУБО- ПРОВОДОВ	МИ-2	4.3 $\frac{КГ}{П.М}$	20	НЕ УНИ- ФИЦИРУЕТ- СЯ
	М-18	5.9 $\frac{КГ}{П.М}$			МИ-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-20	3.4 $\frac{КГ}{П.М}$	— " —	— " —	МИ-2	4.3 $\frac{КГ}{П.М}$	20	
	М-21	5.9 $\frac{КГ}{П.М}$			МИ-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-22 ÷ ÷ М-25	СРЕДН 3.4 $\frac{КГ}{П.М}$	— " —	— " —	МИ-2	4.3 $\frac{КГ}{П.М}$	20	
	М-26	5.3 $\frac{КГ}{П.М}$			МИ-8	7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26	
	М-28	3.4 $\frac{КГ}{П.М}$	— " —	— " —	МИ-2	4.3 $\frac{КГ}{П.М}$	20	
М-29	5.9 $\frac{КГ}{П.М}$	МИ-8			7.3 $\frac{КГ}{П.М}$	26		

ТК 1970	ГРУППА	КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	3.400-6	
			Лист	148



НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВЫХ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ ИСПОЛНЯЕТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛ-ВО ДЕТАЛЕЙ В СЕРИИ	
ИС-01-07, ВЫПУСК 1, 2, 3; З. 400-1, ВЫПУСК 1, (ПРОДОЛЖЕН.)	М-30	2.5	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ МЕТАЛЛ. КОНСТРУК- ЦИИ	МИ4-5	2.5	93	
	М-31	11.6	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. К БАЛКАМ И КОЛОННАМ	МИ3-22	9.5	60	
	М-32	15.9	— " —	— " —	МИ3-18	19.0	56	
	М-33	4.9	— " —	— " —	МИ3-17	5.5	55	
	М-34	8.5	— " —	— " —	МИ3-18	19.0	56	
	М-35	42.8	— " —	— " —	МИ3-26	24.7	64	
	М-36	9.2	— " —	— " —	— " —	— " —	— " —	
	М-37	8.7	— " —	— " —	МИ4-11	7.3	99	
	М-38	4.8	В БАЛКАХ И ВСТАВКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРАВЕРС	МИ3-20	5.5	58	
	М-39	0.8	В ВСТАВКАХ	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИЦИРУЮТСЯ
	ИС-01-08/67, ВЫПУСК 1, 2, 4, 5, 6	М-1	21.9	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПОДСЯННО- ВЫХ БЛОКОВ	—	—	—
М-2		31.9	—		—	—	—	—
М-3		55.9	—		—	—	—	—
М-4		7.1	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. БЕРСЯ ПОДСЯН- НОВЫХ БЛОКОВ; ТОРМОЗНЫХ И ВЕЛОПОГ. ФЕРМ.	МИ4-6	9.0	94	
М-5		8.3	— " —	— " —	МИ4-7	10.5	95	
М-6		14.3	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. ВСПОМОГАТ. ФЕРМ.	МИ4-12	10.6	100	
М-7		2.9	— " —	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИЦИРУЕТСЯ
М-8		3.1	— " —	— " —	—	—	—	— " —
М-9		26.0	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. ВЕРТИКАЛЬ- НЫХ СВЯЗЕЙ	МИ5-7	11.8	133	
М-10		28.4	— " —	— " —	МИ5-8	12.5	134	
М-11		3.6	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. ПОСАДОЧНЫХ ПЛОЩАДОК	МИ4-10	5.9	98	

ТК 1970	ГРУППА	КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИИ И ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	З. 400-6	
			ЛИСТ	149

Гос. ин-т  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ  
Директор  
Исполнитель  
Проектировщик  
А. А. Яковлев  
В. Чумаков  
А. Бухнарева



Таблица 12  
(продолжение)

Наименование типовой серии	Закладная деталь по типовой серии				Унифицированная закладная деталь			Примечание
	Марка	Вес кг	В какой конструкции находится	Применение закладной детали	Марка	Вес кг	Кол-во деталей в сборке	
ИС-01-09 Альбом 4, выпуск 1	М-1	2,3	в сплошных кольцах	для соедин. сплошных колец	—	—	—	не уни- фици- руется
	М-2	4,0	в колоннах	для крепления балок	—	—	—	
	М-3	2,5	— " —	для монтажа	—	—	—	не унифи- цируется
	М-4	1,1	в кольцевых балках	для крепления стен	МИЗ-1	1,7	39	
	М-5	1,7	— " —	для крепления к колонне	МИЗ-37	2,8	75	
	М-6	0,8	— " —	— " —	—	—	—	не унифи- цирует- ся
	М-7	1,3	в плитах	для крепления к стене	МИЗ-38	2,0	76	
ИС-01-09 Альбом 4, выпуск 2	М-1	4,5	в колоннах	для монтажа	—	—	—	не унифи- цирует- ся
	М-2	3,4	— " —	для крепления балок	МИЗ-5	3,3	43	на время монтажа
	М-3	5,1	— " —	для монтажа	—	—	—	не унифи- цируется
	М-4	3,4	в балках	для крепления к колонне	МИЗ-43	1,4	91	
	М-5	4,6	— " —	для крепления к стене	МИЗ-47	4,3	85	
	М-6	9,8	— " —	для креп- металлич. балки	МИЗ-44	14,1	82	
	М-7	3,4	накладные детали	для крепления плит покрытия	—	—	—	не уни- фици- руются
	М-8	2,3						
	М-9	2,4	в плитах	для крепления к балкам	МИЗ-48	2,3	86	
	М-10	3,4	в колоннах	для крепления балок	МИЗ-51	3,3	43	на время монтажа

ТК  
1970

группа

Ключ. для замены закладных деталей  
типовых конструкций инженерных  
сооружений на унифицированные  
закладные детали (продолжение)

3 400-6

лист 150



ТАБЛИЦА 12  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ НАХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ НА СЕРИИ	
ИС-01-09 Альбом 4, выпуск 3	М-1 ÷ ÷ М-3		В КОЛООНАХ	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЕТСЯ
	М-4	3,1	В БЛОКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. К СТЕНАМ СИЛОСА	МИЗ-9	2,5	47	
	М-5	1,8	В ПЛИТАХ ПОСРЕДИНА	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К БЛОКАМ	МИЗ-48	2,3	86	
	М-6	36,5	В КОЛООНАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СВЪЗЕЙ	МИЗ-1	17,7	127	
	М-7	9,9 $\frac{КГ}{П.М}$	—	ОБРАТЛЯЮ- ЩИЕ УГОЛКИ	МИЗ-33	9,9	121	
	М-8	10,3 $\frac{КГ}{П.М}$	—	—	—	—	—	
	М-9	10,3 $\frac{КГ}{П.М}$	—	—	—	—	—	
	М-10	2,1	В БЛОКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. К КОЛООНЕ	МИЗ-43	1,4	81	
	М-11	8,7	—	—	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	М-12	8,5	В КОЛООНАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. БЛОК	МИЗ-7	5,0	45	
	ИС-01-09 Альбом 3, вып 1	М-1	2,0	В ПЛИТАХ ДНИЩА	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВОРОНОК	—	—	—
М-2		10,0	В СТЕНАХ СИЛОСА	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК	МИЗ-49	9,9	87	
М-3		3,35	В ПЛИТАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВОРОНОК	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЮТ- СЯ
М-4		24,2	ДНИЩА	ДЛЯ ОБРАТЛ. ОТВЕРСТИЙ	—	—	—	
ИС-01-09, Альбом 3, выпуск 2	М-1	2,1	—	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ВОРОНОК	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	М-2	14,7	В СТЕНАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК	МИЗ-41	14,5	19	
	М-3	15,3	СИЛОСА	—	МИЗ-42	14,9	80	
	М-4	1,6	В ПЛИТАХ ДНИЩА	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПЛУБКИ	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ

1970	ГРУППА	КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИИ И НАСЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЯХ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	3.400-6	
			ЛИСТ	151

ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

1970



ТАБЛИЦА 12  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ.				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ НАХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ В КОМПЛЕКТЕ	
ИС-01-11 ВЫПУСК 1, 2, 3	М-1	10,0	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-27	6,8	65	
	М-2	0,9	— " —	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	М-3	15,4	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-31	14,7	69	
	М-4	1,3	— " —	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	М-5	18,9	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-31	14,7	69	
	М-6	1,6	— " —	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	
	М-7	5,6	— " —	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПОДКОСОВ	МИЧ-34	4,5	122	
	М-8	7,1	— " —	— " —	МИЧ-34	4,5	122	
	М-9	15,4	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-31	14,7	69	
ИС-01-15 ВЫПУСК 1 + 5	МГ-1	4,3	В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЯ	ДЛЯ КРЕПЛ. ОПОРНОГО СТОЛБИКА	МИ2-7	3,1	33	
	МГ-2	7,94	— " —	— " —	МИ2-8	6,0	34	
	МГ-3	2,92	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. МЕТАЛЛИЧ. БЛОК	МИ2-11	2,5	37	
	МГ-4	6,72	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. ОПОРНОГО СТОЛБИКА	МИ2-12	6,1	38	
	МГ-5	1,12	В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЯ И БРУСКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К ОТОРАМ	МИ2-10	1,1	36	
	МГ-6	7,52	В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЯ	ДЛЯ КРЕПЛ. ОПОРНОГО СТОЛБИКА	МИ2-8	6,7	34	
	М-1	7,0	В ОПОРНЫХ СТОЛБИКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. К ПЛИТАМ ПЕРЕКРЫТ. И	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	М-2	6,06	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. СТОЙКИ КОН- ВЕКТОРА	—	—	—	

ТК 1970	ГРУППА	КЛЮЧ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	3. 400-6	
			ЛИСТ	152



НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС кг	В КАКОЙ КОНСТРУКЦИИ НАХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС кг	КОЭФ. ПР. ДЕТАЛЬ ИЗДЕЛ.	
ИС-01-15, вып. 1+5 (продолжение)	М-1	1.1	в БРУСКЕ	для креме- ния к опоре	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЮТСЯ Т. К
	М-2	1.6	— " —	ПЕТЛЯ для ПОДЪЕМА	—	—	—	КРЕПЯТСЯ к КАРКАСУ
	М-1	1.6	в ПЛИТЕ	— " —	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
ИС-01-17 выпуск 1, 2	М-1	3.4	в КОЛОННАХ	для креме- ния БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-45	2.7	83	
			в БАЛКАХ	для КРЕПЛЕНИЯ к КОЛОННАМ	МИЗ-45	2.7	83	
	М-2	2.2	— " —	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИ- РУЕТСЯ
	М-3	2.0	— " —	для креме- ния БЛОК И ТРАВЕРС	МИЗ-46	2.1	84	
	М-4	2.8	— " —	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУЕТ- СЯ
	М-5	3.9	в БАЛКЕ	для КРЕПЛЕНИЯ ЕМКОСТЕЙ	—	—	—	
	М-1+ -М-3		в СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЯХ И ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЯ	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
ИС-01-19 выпуск 1, 2	М-4	2.2	в СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЯХ	для КРЕПЛЕНИЯ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ	МИЗ-3	3.0	41	
	М-5	2.5			МИЗ-4	3.5	42	
	М-6	14.4	в КОЛОННАХ	для КРЕПЛЕНИЯ РИГЕЛЯ	МИЗ-31	14.7	69	
	М-7	2.6	— " —	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЕТСЯ
	М-8	21.4	— " —	для КРЕПЛЕНИЯ РИГЕЛЯ	МИЗ-33	21.7	71	
	М-9	3.1	— " —	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЕТСЯ

Чл. ЦКЛА А. ПЕРЕВАЯ  
С. П. ПУСТ. В. БИЗДАСКИ  
Инс. группы А. АКИЛОВА  
Инженеры В. ЧУМАКОВА  
В. БУНАРОВА

Госстрой СССР  
ХАРЬКОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК  
1970

группа

Ключ для замены закладных деталей  
типовых конструкций инженерных  
сооружений на унифицированные  
закладные детали (продолжение)

3.400-6

лист 153



ТАБЛИЦА 12  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКИХ КОНСТРУКЦИЯХ ИСПОЛНЯЕТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	МАРКА	ВЕС КГ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ В СЕРИИ	
НС-01-19 выпуска 1, 2 (окончательные)	М-10	11.8	в ригелях	для крепления к колонне	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	М-11	4.7	—	для крепления полит	ММЗ-40	3.1	78	
	М-12	13.8	—	для крепления к колонне	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЮТСЯ.
	М-13	13.5	—	—	—	—	—	
З.400-2, вып 1	М-1	3.3	в стеновых панелях	петля для подъема	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТ- СЯ
	М-2	1.1	—	для крепления оборудования	—	—	—	
	М-3	6.0	—	петля для подъема	—	—	—	
	М-4	0.2	—	для монтажа	—	—	—	
	М-5	0.6	в опорных подушках	петля для подъема	—	—	—	
З.400-3	М-1 ÷ ÷ М-8		в панелях	петля для подъема	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ

ТК 1970	группа	Ключ для замены закладных деталей типовых конструкций инженерных сооружений на унифицированные закладные детали (окончательные).	З.400-6	
			лист	154