

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР

СЕРИЯ ХК-8-58

ТИПОВЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

ВЫПУСК I
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Введен в действие Главстройпроектом Госстроя СССР
приказом №157 от 19 ноября 1959 г.

5420
Цена 0-78

0-86

МОСКВА 1964

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР**

Москва, А-146, Сивильное ул., 22

Сдано в печать 1978 г.

Заказ № 1694

Тираж 40

экз.

**ГОССТРОЙ СССР
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
ХАРЬКОВСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ**

СЕРИЯ ХК-8-58

**ТИПОВЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ**

**ВЫПУСК I
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

**Главный инженер
ХО Промстройпроекта (Л. Козаровицкий)**

**И-зальник отдела
типового проектирования (В. Солодухо)**

Главный инженер проекта (З. Быховский)

Руководитель группы (Ц. Давыдов)

СОГЛАСОВАНО С УТПИ ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ

**Главный специалист
отдела стандартизации и типизации (Е. Барц)**

Ответственный исполнитель (Л. Чернявский)

ХАРЬКОВ 1958

5420 2

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр ¹
Содержание	I-2
Пояснительная записка	3-6
Чертежи:	
Лист 1 Деталь 3I-I (маркировка)	7
Лист 2 Деталь 3I-2 (маркировка)	8
Лист 3 Деталь 3I-4 (маркировка)	9
Лист 4 Деталь 32-I (маркировка)	10
Лист 5 Деталь 32-2 (маркировка)	11
Лист 6 Деталь 32-4 (маркировка)	12
Лист 7 Детали 33-Ia; 33-Iб (маркировка) . . .	13
Лист 8 Деталь 33-2a+ 33-2д (маркировка) . . .	14
Лист 9 Деталь 33-3 (маркировка)	15
Лист 10 Детали 33-4 (маркировка)	16
Лист 11 Детали 34-Ia, 34-Iб (маркировка) . . .	17
Лист 12 Деталь 34-2a+34-2д (маркировка) . . .	18
Лист 13 Деталь 34-3 (маркировка)	19
Лист 14 Деталь 34-4 (маркировка)	20
Лист 15 Деталь 35-Ia, 35-Iб (маркировка)	21
Лист 16 Деталь 35-2a (маркировка)	22
Лист 17 Детали 35-2б ^I + 35-2б ^{II} (маркировка)	23
Лист 18 Детали 352в ^I +35-2в ^{II} (маркировка)	24
Лист 19 Деталь 36 (маркировка)	25
Лист 20 Деталь 37 (маркировка)	26
Лист 21 Деталь 38 (маркировка)	27
Лист 22 Деталь 39 (маркировка)	28
Лист 23 Номенклатура (маркировка) Примечания	29
Лист 24 Деталь 3I Конструкция и спецификация	30
Лист 25 Деталь 32 -"- -"	31
Лист 26 Деталь 33-Ia -"- -"	32
Лист 27 Деталь 33-Iб -"- -"	33
Лист 28 Деталь 33-2a+ 33-2д -"- -"	34
Лист 29 Деталь 33-3 -"- -"	35
Лист 30 Деталь 33-4 -"- -"	36
Лист 31 Деталь 34-Ia -"- -"	37
Лист 32 Деталь 34-Iб -"- -"	38
Лист 33 Детали 34-2a + 34-2д -"- -"	39
Лист 34 Деталь 34-3 -"- -"	40

Лист 35	Деталь 34-4	-"	41
Лист 36	Деталь 35-1а + 35-1б	-"	42
Лист 37	Деталь 35-2а	-"	43
Лист 38	Деталь 35-2б ^I + 35-2б ^{II}	-"	44
Лист 39	Деталь 35-2в ^I + 35-2в ^{II}	-"	45
Лист 40	Деталь 36	-"	46
Лист 41	Деталь 37	-"	47
Лист 42	Деталь 38	-"	48
Лист 43	Детали 39	-"	49



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. ВВЕДЕНИЕ

Предварительная установка закладных деталей для крепления электрооборудования, устройстве заранее проемов для него, снижают стоимость электромонтажных работ, улучшают их качество и повышают культуру производства, так как дают возможность вести электромонтажные работы после окончательной отделки помещений.

Такая организация работ превращает монтаж в претейшую установку электроконструкций и других элементов электрооборудования на заранее подготовленные для этого места.

В настоящей серии, выполненной на основании задания УГПИ Тяжпромэлектропроект /Д140/, разработаны /типизированы и унифицированы/ закладные детали для крепления электрооборудования.

Рабочие чертежи закладных деталей, приведенные в серии, являются вспомогательным материалом для разработки строительных заданий электриками и одновременно должны использоваться в чертежах строительных конструкций и изделий.

II. Конструктивные решения

Существуют три основных способа закрепления различных электроконструкций и других узлов электрооборудования к элементам строительных сооружений, требующих разной подготовки мест крепления:

1. Закрепление мелких электроконструкций и других мелких узлов электрооборудования при помощи дюбелей, а также при помощи крепежных деталей и сварки с использованием отверстий и выступающих металлических частей, имеющихся в стандартных строительных деталях и конструкциях для сборных сооружений.

Сортамент таких стандартных изделий весьма ограничен и поэтому не может удовлетворить требования электриков.

2. Закрепление тяжелых электроконструкций и других тяжелых узлов электрооборудования, осуществляемое при помощи закладных деталей, предварительно установленных по строительным чертежам при выполнении строительных работ.

Применение в этих случаях закладных деталей объясняется тем, что вопрос быстрого и массового выполнения в бетоне и железобетоне отверстий для дюбелей до сих пор практически не разрешен.

3. Закрепление электроконструкций в сборных сооружениях помощью закладных деталей, заделываемых в швы между отдельными сборными элементами как в процессе, так и после их монтажа.

В настоящей серии разработаны конструкции закладных деталей для случаев, когда применение дюбелей невозможно, т.е. для 2-го и 3-го способов.

Все закладные детали маркируются в зависимости от величины и характера действующей нагрузки, геометрических размеров закладной детали и материала основания, в которое она заделывается.

На основании работы УТПИ "Техпромэлектропроект" /Д140/ приняты следующие нагрузки, которые должны быть восприняты типовыми закладными деталями и, через них, строительными элементами сооружений:

1. Сжимающие нагрузки, передаваемые через закладные детали на полы и перекрытия, величиной 150,500 и 800 кг.

2. Отрывающие нагрузки в 500 кг, передаваемые на плиты и балки перекрытий снизу /т.е. на потолок/.

3. Срезающие /вертикальные/ нагрузки, передаваемые на стены и колонны, величиной в 250,300 и 500 кг.

4. Одновременно действующие: срезающая /вертикальная/ величиной в 500 кг и отрывающая /горизонтальная/ величиной в 200 кг, передаваемые также на стены и колонны.

Размеры закладных деталей /пластинок, уголков/ по условиям приварки к ним конструкций, поддерживающих электрооборудование, а также по условиям размещения анкеров, колеблются в пределах от 50 до 100 мм по ширине и от 100 до 200 мм по длине, не считая случаев, где требуется непрерывная закладная полоса /уголок/ значительной протяженности.

При расчете прочности отдельных закладных деталей и их заделки в основании приняты материалы с такими характеристиками:

1. Пластинки, уголки, стержни - из стали марки Ст.3.

Анкеры из гладкой круглой стали марки Ст.3 или из круглых стержней периодического профиля из стали марки Ст.5 или 25Г2С.

2. Бетон оснований - марки "150"

3. Кирпичная кладка - из кирпича марки "75" на растворе марки "10".

4. Раствор для заполнения швов между сборными железобетонными элементами в местах заделки в эти швы закладных деталей - цементный, марки "100".

В серии рассмотрены как случаи заделки закладных деталей в железобетон и кирпичную кладку с непокрытой поверхностью, так и случаи заделки в конструкции, поверхности которых имеют покрытие в виде стяжки, штукатурки, метлахских плиток и т.д.

При этом закладные детали должны быть заделаны так, чтобы их поверхность не зашла вглубь поверхности покрытия.

Закрепление закладных деталей в основании производится помощью анкеров. В деталях, работающих на сжатие /в полах и перекрытиях/, анкера выполняются из стержней с 8 одинаковой для всех таких деталей длиной /150 мм/ и легко загибаются на месте в зависимости от толщины основания /пола или перекрытия/.

В деталях, работающих на отрыв и срез, при осевании из бетона и железобетона значительной толщины, /балки, колонны, стены/, анкера выполняются из стержней периодического профиля без загиба концов. При осевании их ограниченной толщины /плиты перекрытий, перегородки/, в целях обеспечения надежности укрепления деталей, анкера усиливаются привариваемыми к их торцам наждами из полосовой стали.

В деталях, устанавливаемых в новы сборных конструкциях /в процессе или после монтажа последних/, надежность крепления обеспечивается постановкой гайек /с наждами/ на нарезанные концы анкеров либо приваркой на монтаже специальных нажда с прорезями, если анкера выполнены из полосовой стали.

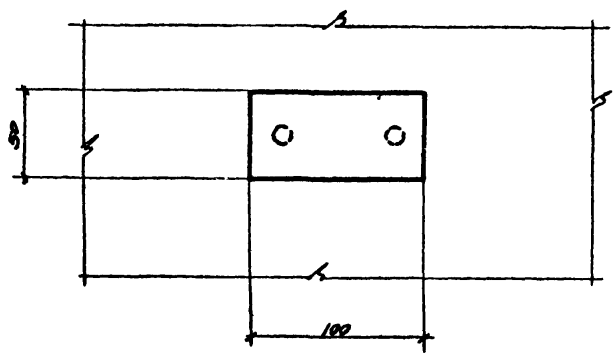
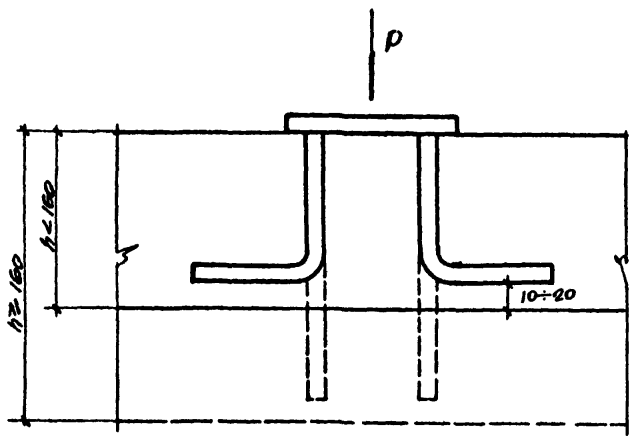
В стенах и конструкции из кирпичей закладные детали устанавливаются в процессе кладки. Надежность закрепления деталей обеспечивается загнутым концом анкеров, заведенным в шов на расстоянии 250 мм от наружной грани стены, т.е. на длину в I кирпич.

Примарка анкеров к листовому или сортовому прутку закладной детали производится электрдами типа 342А/ГОСТ 2523-51/.

Чертежи строительных закладных, выдаваемые строительной организации, должны содержать указания на марки необходимых закладных деталей по номенклатуре настоящей серии.

Серия ИК-8-58 состоит из 3-х выпусков. В первом выпуске приведены рабочие чертежи закладных деталей для крепления электрооборудования и строительными конструкциями.

Второй выпуск содержит чертежи типовых креплений отдельных аппаратов и комплектов узлов электрооборудования с проемами для токопроводов, а также рисунку типовых закладных деталей в элементах, содержащихся в "Каталоге унифицированных сборных железобетонных изделий и конструкций для промышленного строительства", а третий - чертежи примерных решений по применению типовых закладных деталей и проемов в различных электротехнических помещениях предприятий металлургической промышленности.



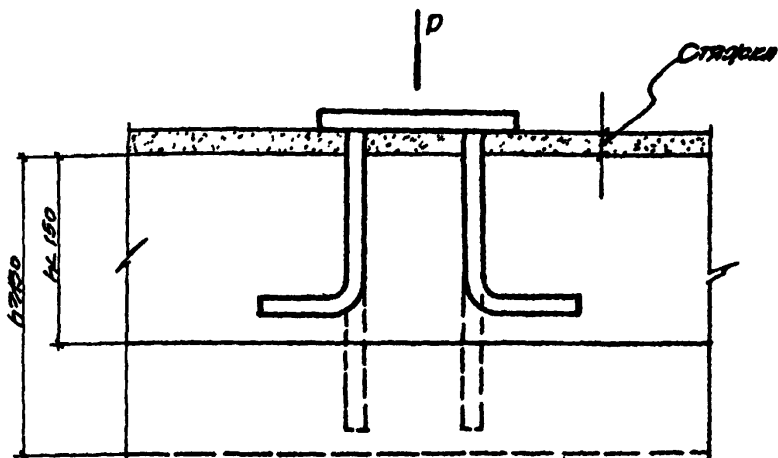
ТД
1959

ДЕТАЛЬ 91-1 (НАКЛЕПКА)

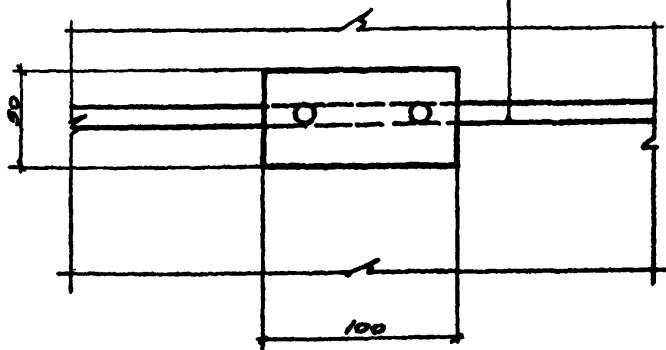
ЖКВ-98
ВЫПУСК I

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СЖИМАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ P = 150 КГ (ПОВН. ПЕРЕДПЛИТЯ)

ЛИСТ 1



100 ММ МЕЖДУ СБОРНЫМИ
ЭЛЕМЕНТАМИ



ТД

ДЕТАЛЬ ЭП-2 (НАКЛЮБКА)

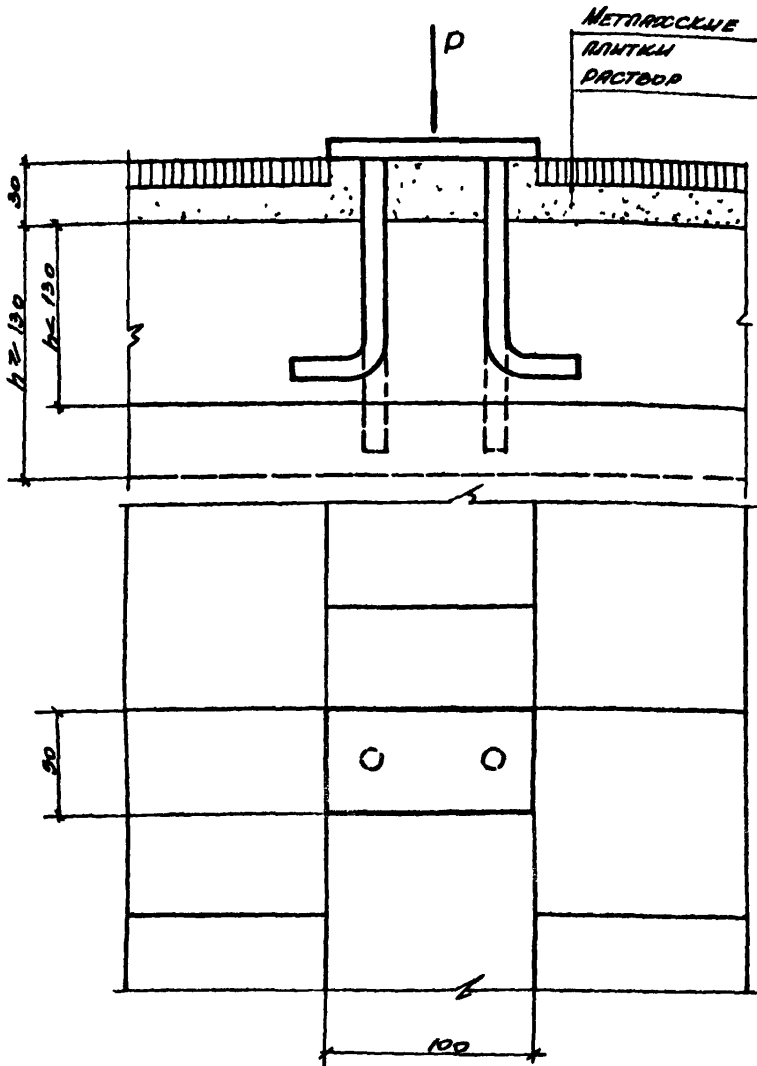
ЖК-В-5В
ВЫПУСК

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СЪЕДИНИТЕЛЬНОЙ
НАГРУЗКОЙ Р=1500Н (ПОЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ)

Лист

2



ТД

ДЕТАЛЬ Э1-4 (МАРКИРОВКА)

СК-В-58
ОБЪЕМЫХ

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СЖИМАЮЩЮЮ
НАГРУЗКУ Р=150 КГ (ПАРЫ, ПЕРЕЛЫТКА)

ЛИСТ

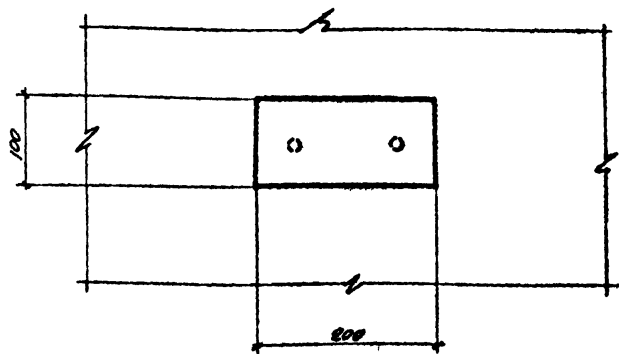
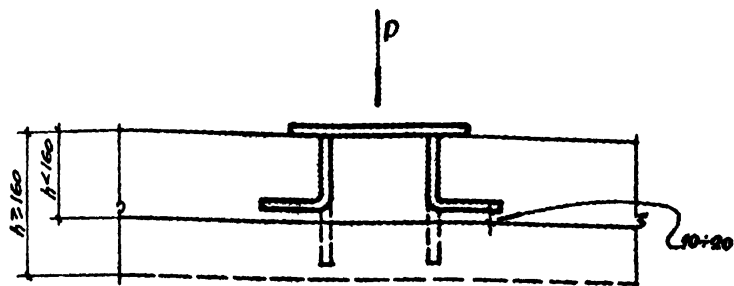
3

1076

5702

5420

11



ТД
1959

ДЕТАЛЬ 92-1 (МАРШПРОКА)

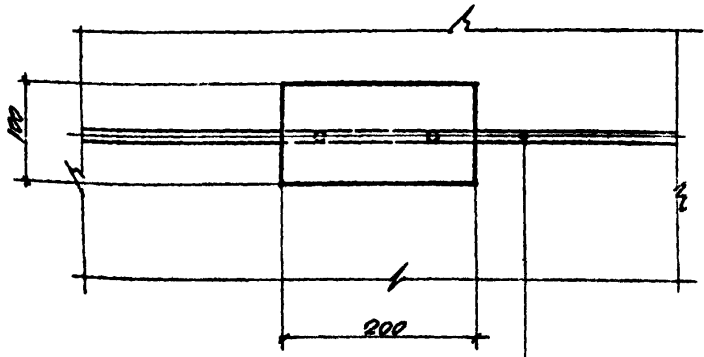
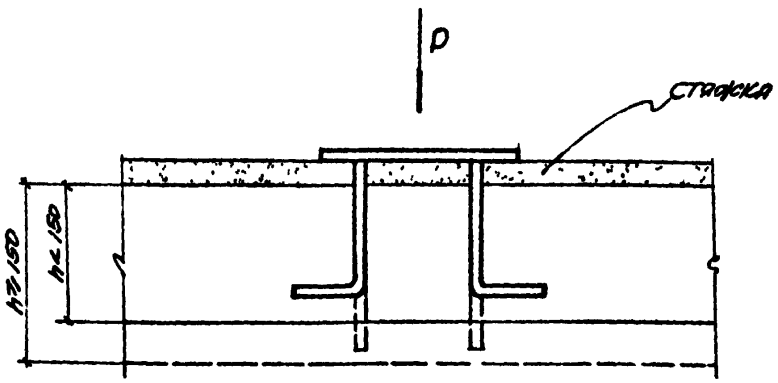
ЖК-В-58
ВЫПУСК

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СЖИМАЮЩУЮ НАГРУЗКУ P: 500 + 800 КГ (ПРЯМ., ПЕРЕКРЫТИЯ)

ЛИСТ 4

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ
(ЗАДЕЛКА ДЕТАЛИ НА МОНТАЖЕ)

СТР.
11



100 мм МЕЖДУ СБОР-
НЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

ТД
1959

ДЕТАЛЬ 32-2 (МАРКИРОВКА)

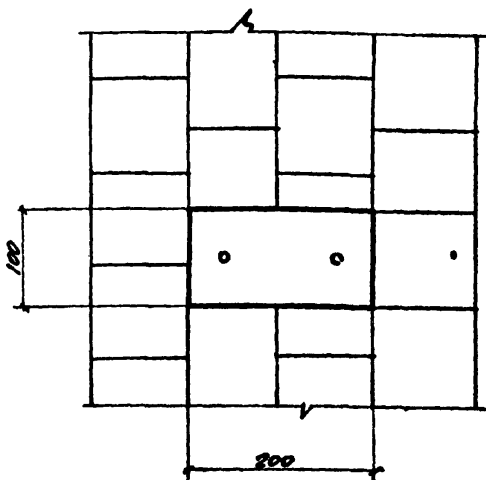
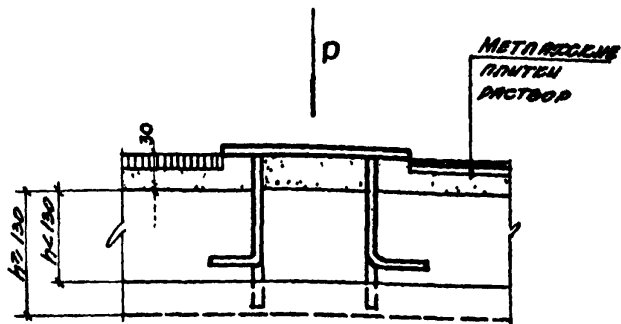
ЖК-В-58
ВЫПУСК I

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА (НА СФОРМИРОВАННОМ НАГРУЗКУ $P = 500 + 800$ кг (ПОЛН., ПЕРВЫЙ ТИП))

ЛИСТ 5

711 1274 2700

5420 13



ТА

ДЕТАЛЬ Э2-4 (МАРКИРОВКА)

СКЛ-8-53
ВЫПСКЛХ

1959

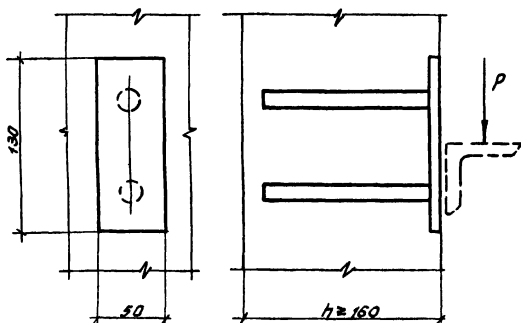
СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ДЛЯ СИММЕТРИЧНОЙ
НАГРУЗКИ Р=500-800 МГ (ПОЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ)

ЛИСТ

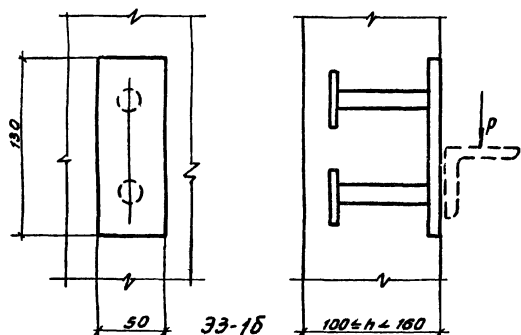
6

18% 2722

5430 14



33-1а



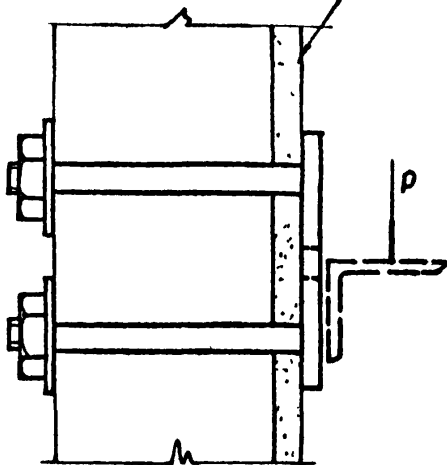
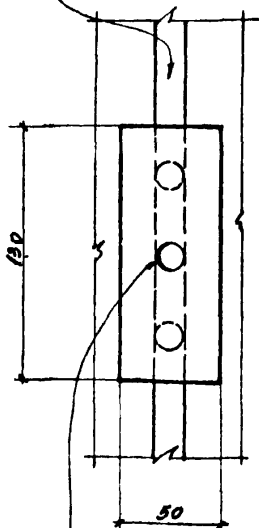
33-1б

(см. примечание 16)

ГД	Детали 33-1а, 33-1б (маркировка)	ЖК-8-58 Выпуск I
1959	Стальная пластинка под срезающую нагрузку $P=300$ кг (стены, колонны)	Лист 7

ШОВ МЕЖДУ СБОР.
НЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

ШТУКАТУРКА



ОТВЕРСТИЕ $d=20$ ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШВА
РАСТВОРОМ

(СМ. ПРИМЕЧАНИЯ НА 3, 6 И 9)

ТД

ДЕТАЛЬ ЭЗ-2а ÷ ЭЗ-2б (МАРКИРОВКА)

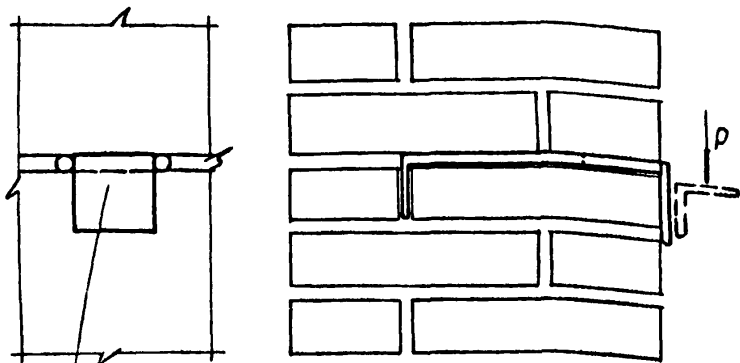
ЖЕ-В-58
ВЫПУСК 3

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СРЕЗВЕРХНИЮ
НАГРУЗКУ $D=300$ КГ (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ЛСТ

В



L 80x80x8

ТД

1959

ДЕТАЛЬ ЭЗ-З (МАРКИРОВКА)

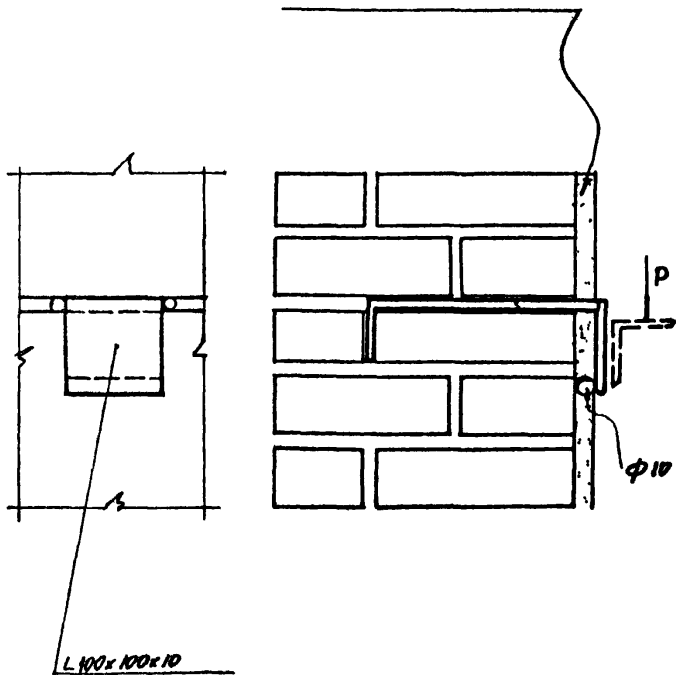
СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗВИАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ
P=300кг (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ЭС-8-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

9

ШТУКАТУРКА
ИЛИ ЗАТУРКА



L 100x100x10

ГД
1959

ДЕТАЛЬ ЭЗ-4 (НАКЛЮБОЖКА)

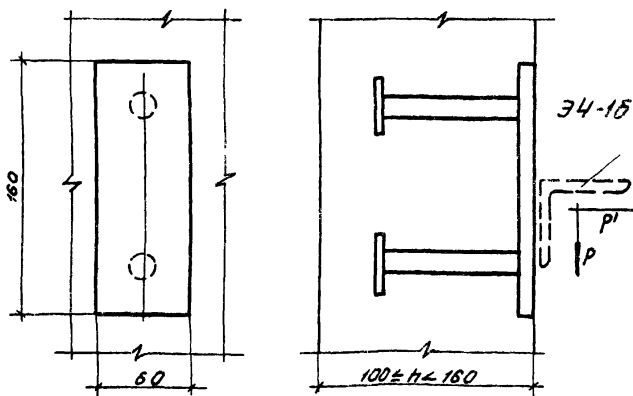
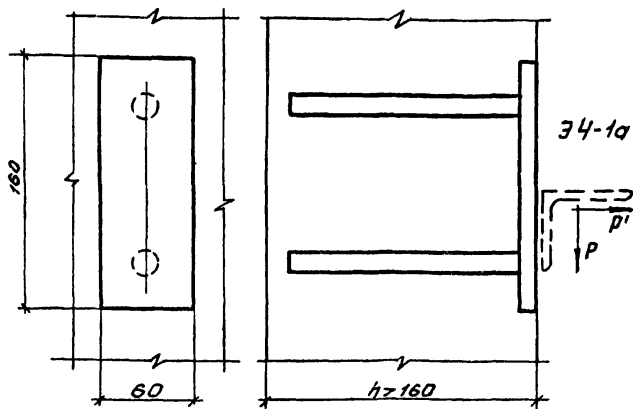
СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗНИВАЮЩЕЮ
НАГРУЗКЕЮ. P: 300 кг (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ССЕ-В-58
ВЫПУСК 3

ЛИСТ 10

3762 311

5420 18



(см примечание п6)

ТД

Детали 34-1а, 34-1б (маркировка)

ЖК-В-58
выпуск I

1959

Стальная пластинка под срезающую нагрузку $P=5000$
и отрывающую нагрузку $P'=200$ кгс (стены, колонны)

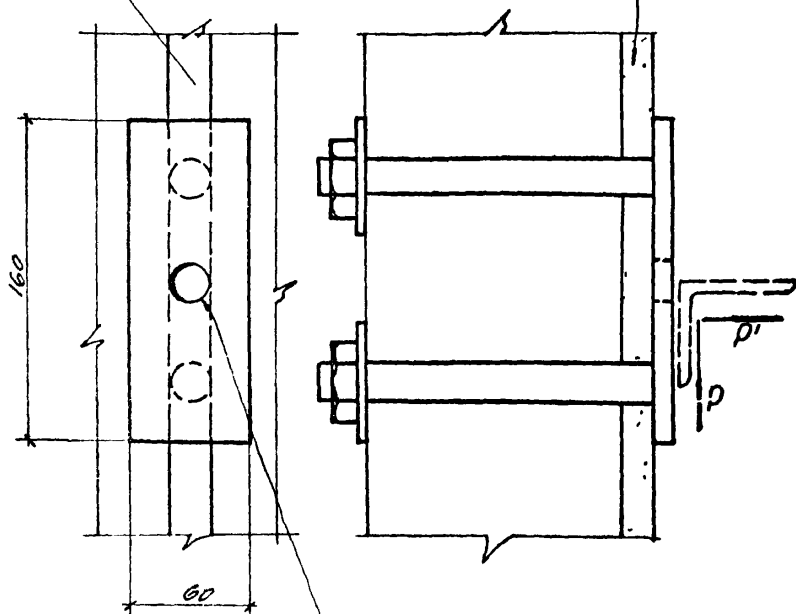
лист 11

проб. Ин. Гамкаев, 1971 - Кон. Конс
ИИИ-42

5420 19

ШОВ МЕЖДУ СБОРНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ.

ШТУКАТУРКА



ОТВЕРСТИЕ $d=20$ ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШВА
РАСТВОРОМ

(СМ ПРИМЕЧАНИЯ ЛЛ 3, 6 И 9)

ТА

1959

ДЕТАЛЬ Э4-2а ÷ Э4-2г (МАРКИРОВКА)

СК-8-58
ВЫПУСК I

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СРЕЗВРАЩАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ
 $P=200\text{ кг}$ И ОТРЯЖАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ $P=200\text{ кг}$
(СТЕНА, БОКОВЫЙ)

ЛИСТ

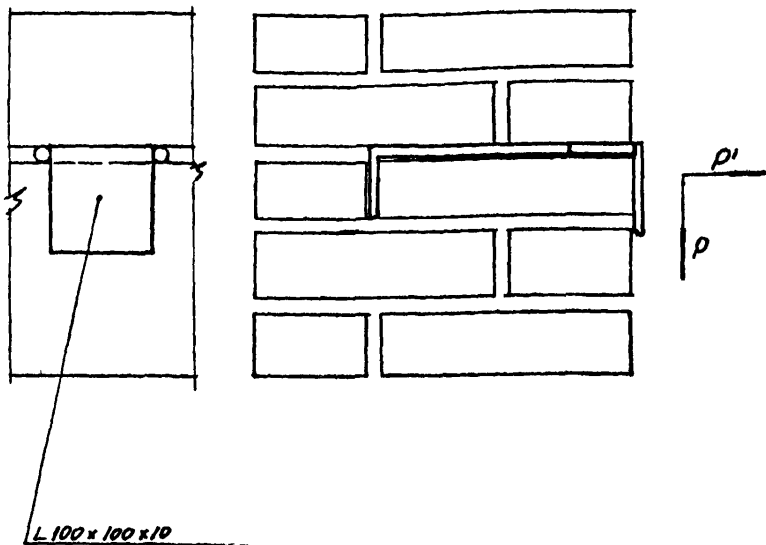
12

1474

2762

711

5420 20



ТД

ДЕТАЛЬ Э4-3 (МАРКИРОВКА)

СК-8-58
выпуск I

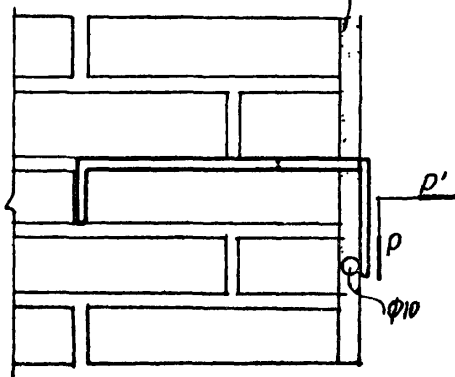
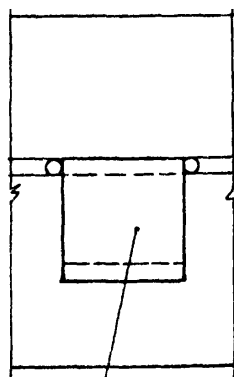
1959

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗЫВАЮЩУЮ
НАГРУЗКУ $P=500\text{ кг}$ И ОТРЫВАЮЩУЮ НАГРУЗКУ $P=200\text{ кг}$
(СТЕНЫ, КАРПОНЫ)

ЛИСТ

13

ШТУКАТУРКА
ИЛИ ЗАТирКА



L120x120x10

ТД

ДЕТАЛЬ Э4-4 (МАРКИРОВКА)

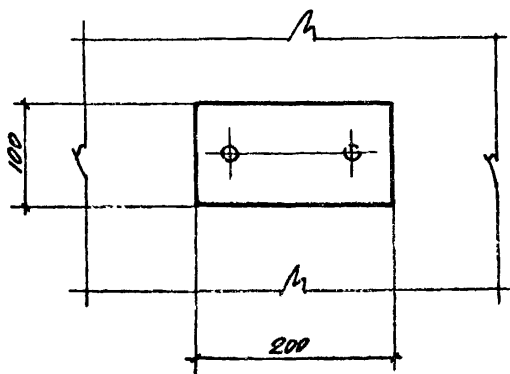
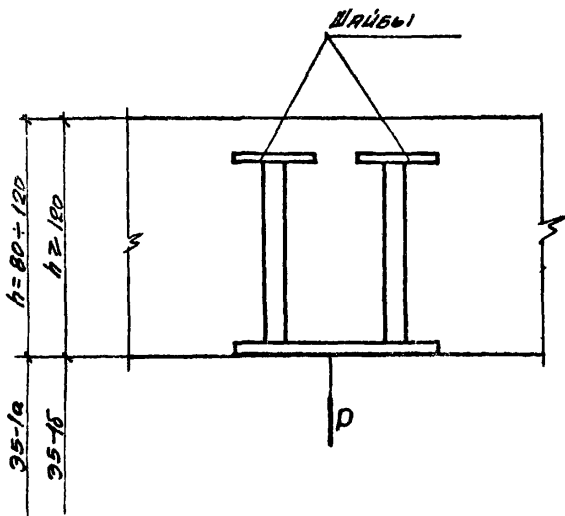
СК-В-58
ВЫПУСК I

1959

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ $D=500\text{ кг}$
И ОТРАБАТЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ $P=200\text{ кг}$ (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ЛИСТ

14



ТД

ДЕТАЛЬ Э 5-1а, Э 5-1б (МАРКИРОВКА)

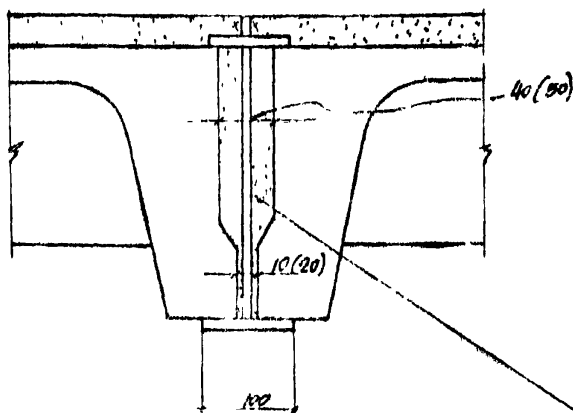
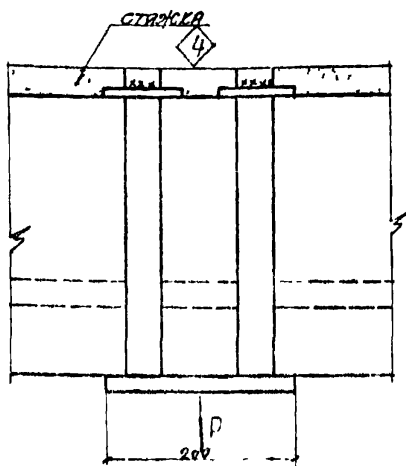
ЭК-8-58
ВЫПУСК 2

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ
НАГРУЗКИ $P = 500$ КГ (ПЕРЕКРЫТИЯ, ПОСЛАБЛЕНИЯ)

Лист

13



Шов заполнить цементным раствором М 100*

(СМ. ПРИМЕЧАНИЕ П 10)

КРУЖИЛОПЛАТЕЛЬНЫЕ ПЛЫТЫ

ДЕТАЛЬ Э5-2а (НАРКЦИРОВАКА)

СК-В-58
ВЫПУСК I

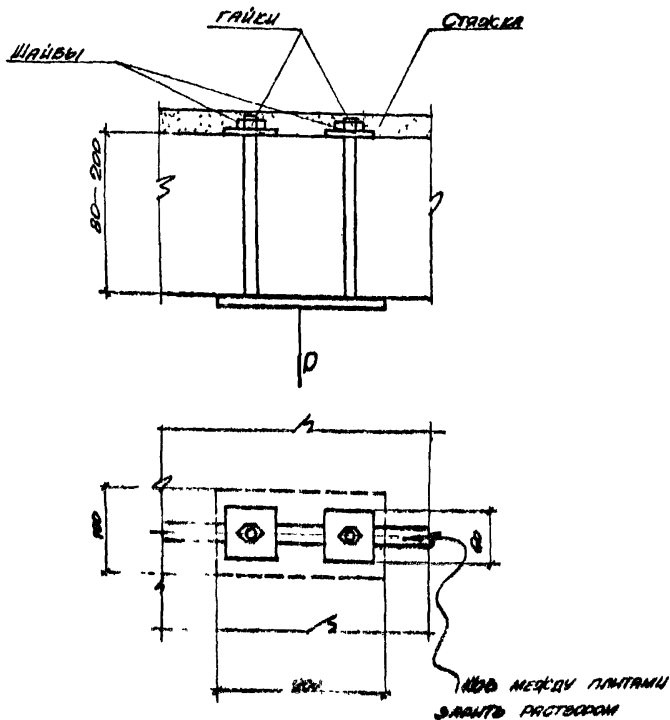
ТД

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ Р= 500кг (ПЕРЕКРЫТИЯ, ПОКРЫТИЯ)

ЛИСТ

16



(СМ. ПРИМЕЧАНИЕ N 7)

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИИ

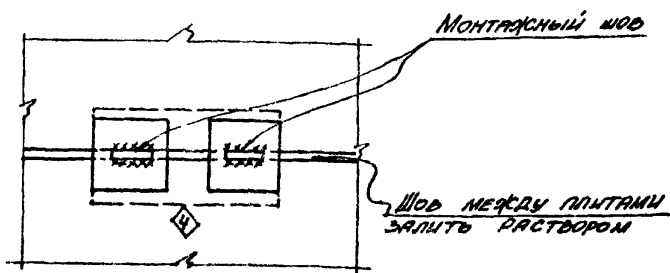
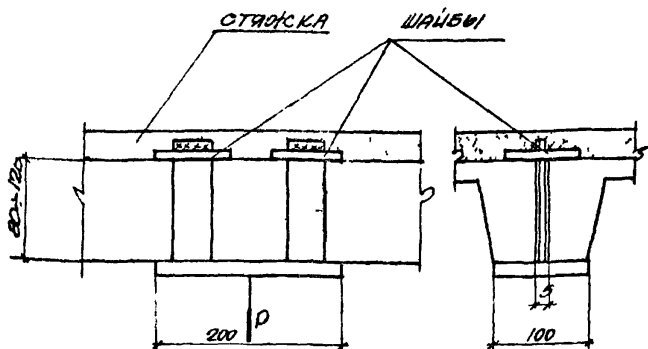
ТД
1959

ДЕТАЛИ 95-26^I: 95-26^{VII} (МАКИРАЖ)

ЖК-8-58
ВЫПУСК I

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ
НАГРУЗКИ $P=500\text{кг}$ (ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИИ)

ЛДСГ 17



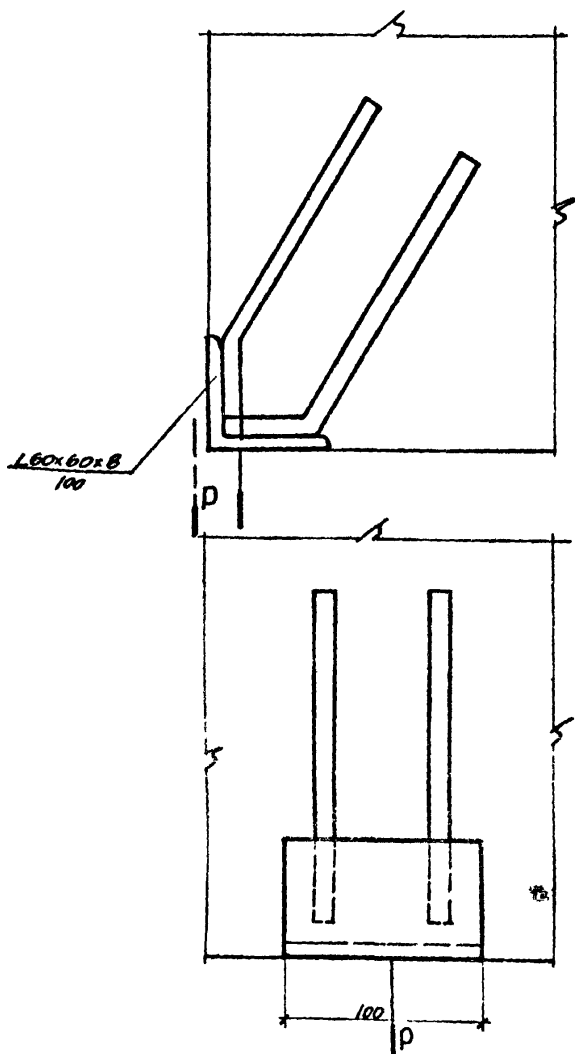
(СМ. ПРИМЕЧАНИЯ ПП 8 И 10)

Плиты по ГОСТ 514-48

ТД 1959	ДЕТАЛИ Э526 ^I -Э526 ^{II} (МАРГАРАСКА)	СК-В-58 ВЫПУСК I	
	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ P=500кг (ПЕРЕКРЫТИЯ, ПОКРЫТИЯ)	ЛИСТ	№

1962 1876

5420 100 26



ДЕТАЛЬ Э 6 (МАРЛИРОВКА)

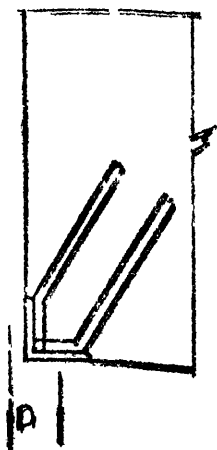
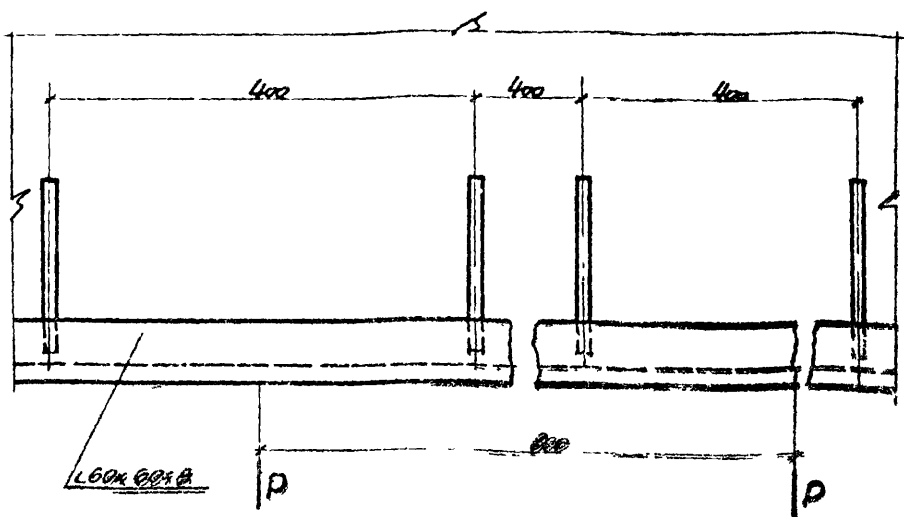
СК-В-58
ВГИПУСКИ

ТД

1959

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК $L=100$ ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ $R=500$ МГ (БАЛКА)

ЛНСТ 19



ТД
1959

ДЕТАЛЬ Э 7 (МАРКИРОВКА)

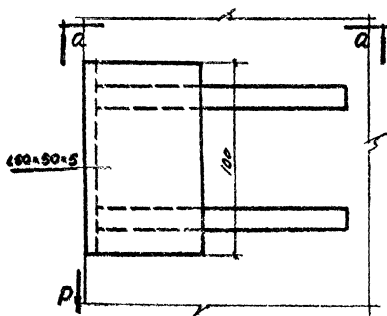
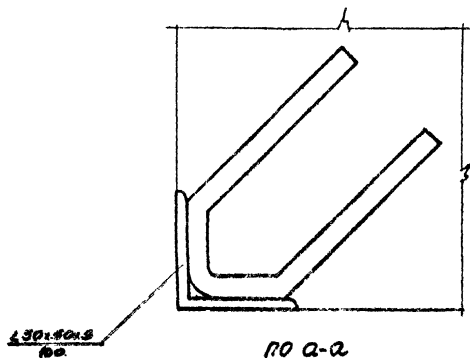
СК-В-58
ВЫПУСК I

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК
НАГРУЗКИ P=500 Е-ЗНАЧИТ. ПРОТЯЖЕННОСТИ (БАДКИ)

ЛИСТ 20

1276 2762 711

5420 28



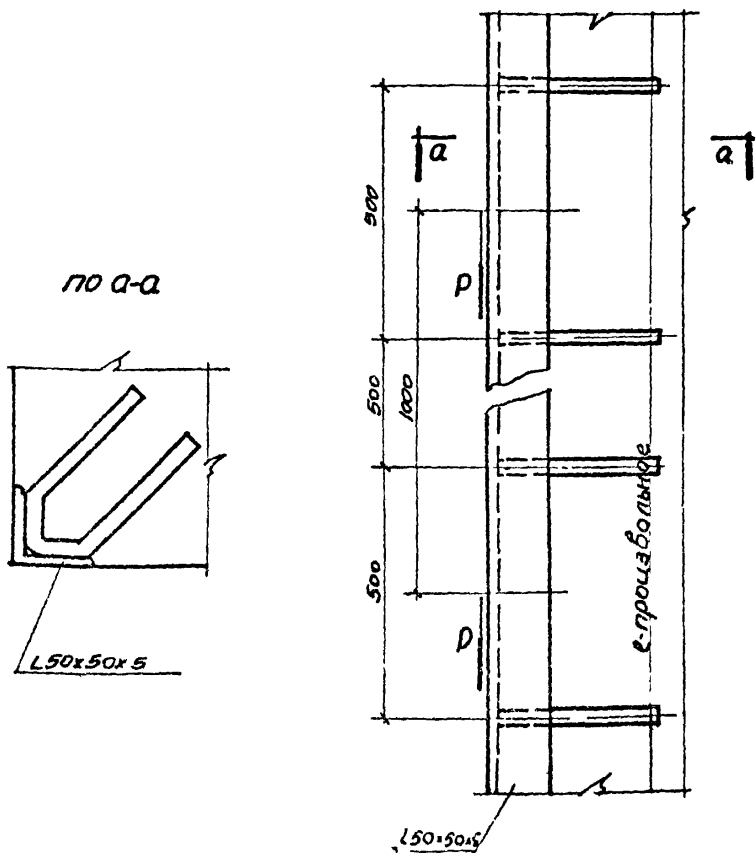
ТД
1959

ДЕТАЛЬ Э В (МАРКИРОВКА)

СЖ-В-5В
6617УСКЗ

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК Л=100 ДЛЯ СРЕЗЫВАЮЩЕЙ
НАГРУЗКИ P=150 КГ (КОЛОННЫ)

ЛИСТ 21



ТД

ДЕТАЛЬ Э9 (МАРКИРОВКА)

ЖК-В-5В
ВЫПУСК I

1959

СТАЛЬНАЯ УГОЛОК ДЛЯ СРЕЗВИАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ
Р-150кг; Е-ЗНАЧИТЕЛЬН. ПРОТЯЖЕННОСТИ (КОТОРИМ)

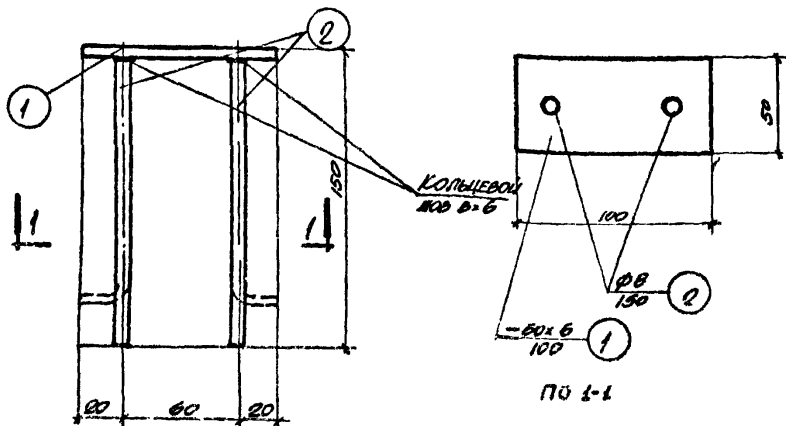
ЛНСТ

22

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. В ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕГО И ХОЛОДНОГО ПРОКАТА ПРИНЯТЫ ИСТАЛИ МАРКИ СТ-3, АНКЕРЫ ИЗ СТАЛИ СТ-3 ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ. ПРИ РАСЧЕТАХ КРЕПЛЕНИЯ АНКЕРОВ ПРИНЯТ БЕТОН М-150, КИРПИЧНАЯ КЛАДКА ИЗ КИРПИЧА М-75 НА РАСТВОРЕ М-10.
2. ДЕТАЛИ, ЗАКЛАДЫВАЕМЫЕ В МОНОЛИТНЫЙ БЕТОН И ЖЕЛЕЗОБЕТОН, НЕ ДОЛЖНЫ ВЫСТУПАТЬ ЗА НАРУЖНЫЕ ГРАНИ, СОПРЯЖАЮЩИЕСЯ С ОПАЛУШКОЙ. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ В ПОТОЛ, ДОЛЖНЫ ВЫСТУПАТЬ НАД ИМС ПОВЕРХНОСТЬЮ НА ТОЛЩИНУ ПЛАСТИНКИ.
3. ПРИ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ПРИ МОНТАЖЕ В ШВЫ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ.
ПРИ ЭТОМ МАРКИ 93-2 И 94-2 ТРЕБУЮТ ЗАПЯТКИ ШВА РАСТВОРОМ МАРКИ НЕ НИЖЕ 100.
4. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, УСТАНАВЛИВАЕМЫЕ В САНЦЕ ЭЛЕМЕНТАХ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ (В ПРОЦЕССЕ ИМС ИЗГОТОВЛЕНИЯ), ЗАДЕЛЫВАЮТСЯ В ИМС, КАК В МОНОЛИТНЫЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОН (СМ. ПРИМЕЧАНИЕ 2).
5. В КИРПИЧНУЮ КЛАДКУ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КРЕПЯТСЯ ПРИ ОВЗВЕДЕНИИ СТЕН ПУТЕМ ЗАВОДКИ АНКЕРОВ В ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ШВЫ НА ГЛУБИНУ 1² КИРПИЧА. ПРИ ЭТОМ КОНЦЫ АНКЕРОВ ЗАВОДЯТСЯ В ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ШВЫ ИЛИ ЗА ПРОТИВОПОЛОЖНУЮ ГРАНЬ СТЕНЫ.
6. МАРКИ 93-1 И 2, 94-1 И 2. МОГУТ УСТАНАВЛИВАТЬСЯ ВЕРТИКАЛЬНО ИЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНО В ПЛОСКОСТИ ОСНОВАНИЯ.
7. МАРКИ 95-2Б РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ РАЗНЫХ ТОЛЩИН ПЕРЕКРЫТИЙ С ИНТЕРВАЛОМ В 20 ММ.
8. МАРКИ 95-2Б, ЗАКЛАДЫВАЕМЫЕ МЕЖДУ ПЛИТАМИ ПО ГОСТ 514-48, ТРЕБУЮТ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО АРМИРОВАНИЯ РЕБЕР ПОЛУТ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ РАСЧЕТУ.
9. МАРКИ 93-2а + 93-2б И 94-2а + 94-2б РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ ТОЛЩИН СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОТ 100 ДО 300 ММ С ИНТЕРВАЛОМ В 50 ММ.
10. ПРИ УСТАНОВКЕ МАРКИ 93-2а И 95-2Б ШАЙБЫ ПРИВАРивАЮТСЯ НА МОНТАЖЕ ШВАМИ 17-4мм.

ТД 1959	НОМЕНКЛАТУРА (МАРКIROBKA)	ЖК-8-58 ВЫПУСК I	
	ПРИМЕЧАНИЯ	ЛИСТ	23



ПРИМЕЧАНИЕ:
АНКЕРЫ Φ В ЗАГИБАЮТСЯ НА МЕСТЕ
УСТАНОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ
ОСНОВАНИЯ (СМ. МАРКИРОВКУ ЛИСТ 1)

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЛИТ. МАРКЕ						
№№ ПОС	ВСКЛЗ	СРЕЗ ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ОБЪЕМ М ³	ВЕС КГ
1	С.М. ЧЕРТАК	90x6	100	1	0,1	0,94
2	—	Φ В	150	2	0,3	0,12
ВСЕГО						0,56

ТД

ДЕТАЛЬ Э 1

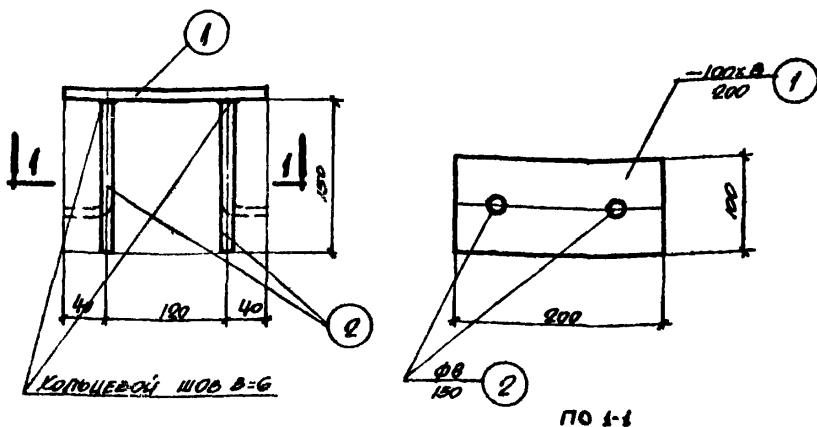
ДЕ-В-5В
ВЫПУСК I

1959

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

24



ПРИМЕЧАНИЕ:

ЯНКЕДЫ $\Phi 8$ ЗАГИБАЮТСЯ НА МЕСТЕ
УСТАНОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ
ОСНОВАНИЯ (СМ. МАРКИРОВКУ ЛИСТ 2)

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт. МАРШ						
№ П/П	РАЗМЕР	СРЕДН. ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ДЕШИА ДЛИНА М	ВЕС КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100	200	1	0,2	1,20
2	—	$\Phi 8$	150	2	0,3	0,12
ВСЕГО						1,40

ТД
1959

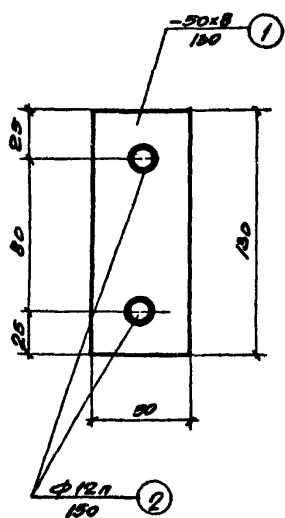
ДЕТАЛЬ 92

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

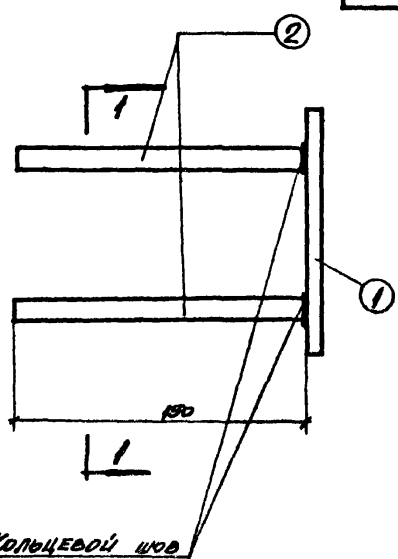
ИЛ-В-58
ВЫПИСКИ

ЛИСТ 25

5420 33



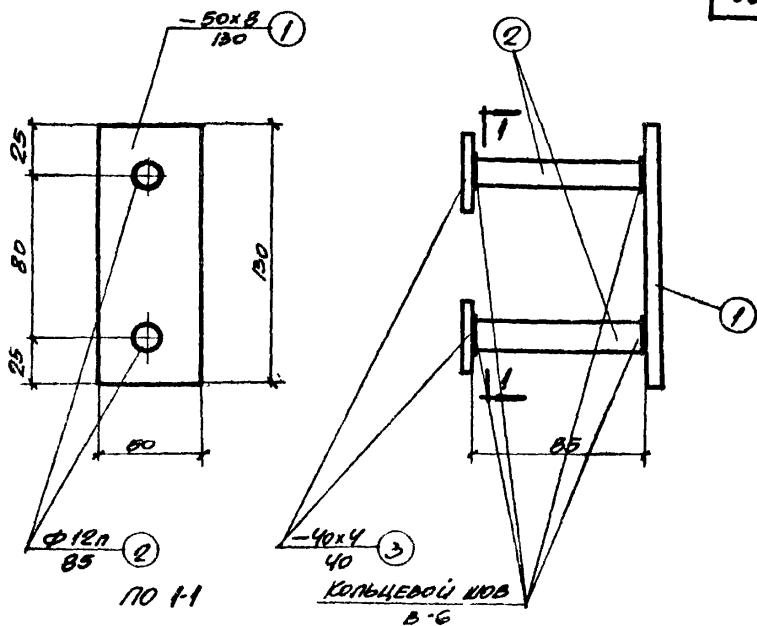
по 1-1



КОЛЬЦЕВОЙ ЧОД
D=6

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ШТ МАРКИ						
№№	КОЛ-ВО	СРЕДН ДЛИНА	СРЕДН ШИРИНА	СРЕДН ТИ	ОБЪЕМ	ВЕС
№	шт	мм	мм	мм	м ³	кг
1	СМ ЧЕРТЕЖА	50x8	130	1	0,13	0,99
2	—	φ120	150	2	0,3	0,97
ВСЕГО						0,96

ТД	ДЕТАЛЬ 33-1а	ИЛ-В-53
	КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ	ВЫПИСКИ
БЭБ	ЛИСТ	26



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТРОИ		ИЛТ МАРКИ				
№ ПОД	ОБЪЕМ	СРЕДН. ДЛИНА	КОО. ИЛТ	ОБЩАЯ ДЛИНА	ВЕС	
		ММ	ММ	М	КГ	
1	СМ ЧЕРТЕЖ	-50×8	130	1	0,13	0,41
2		$\Phi 12.0$	85	2	0,17	0,15
3		-40×4	40	2	0,08	0,10
ВСЕГО					0,66	

ТА
1959

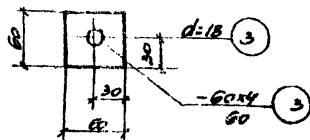
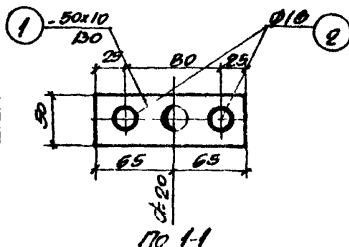
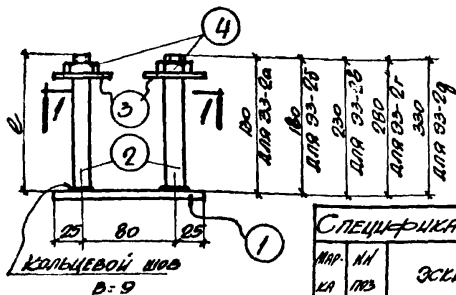
ДЕТАЛЬ 03-15

ДК-В-58
ВЫПУСК I

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ 07

5420 35



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ГРУППЫ ЭЗ-2 ОТЛИЧАЮТСЯ ДРУГ ОТ ДРУГА ДЛИНОЙ АНКЕРОВ, КИМЕ НАХОДЯЩЕЯСЯ С ИНТЕРВАЛОМ В 50ММ МЕЖДУ СОСЕДНИМИ МАРКАМИ.
2. ДЛИНА НАРЕЗКИ ПОЗИЦИИ Э-30 ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1ШТ МАРКИ

МАРКА	МН ПРЗ	ЭСКИЗ	СРЕН. ММ	ДЛИНА ММ	К-ДО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КГ
ЭЗ-2а	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51
	2	—	Φ16	130	2	0,26	0,43
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М16			2		0,08
						ВСЕГО	1,25
ЭЗ-2б	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51
	2	—	Φ16	180	2	0,36	0,59
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М16			2		0,08
						ВСЕГО	1,41
ЭЗ-2в	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51
	2	—	Φ16	230	2	0,46	0,74
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М16			2		0,08
						ВСЕГО	1,56
ЭЗ-2г	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51
	2	—	Φ16	280	2	0,56	0,90
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М16			2		0,08
						ВСЕГО	1,72
ЭЗ-2г	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51
	2	—	Φ16	330	2	0,66	1,06
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М16			2		0,08
						ВСЕГО	1,88

ТД

ДЕТАЛИ ЭЗ-2а÷ЭЗ-2г

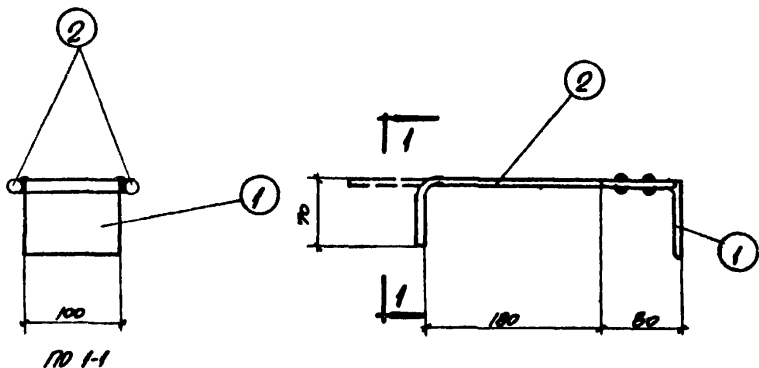
ЭЛ-8-58
ВЫНЕС I

1959

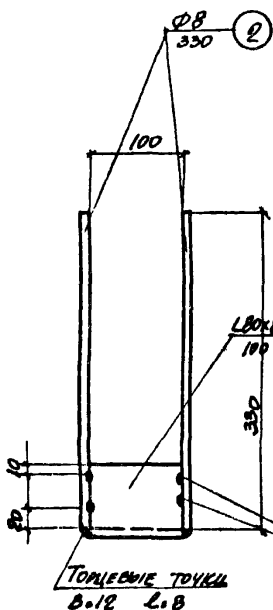
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

28



ПРИМЕЧАНИЕ
АНКЕРЫ $\Phi 8$ ЗАВОДАТСЯ В ШОБ
ЗА КИРПИЧ НА МЕСТЕ УСТАНОВКИ
(СМ. МАРКЕНДРОЖКУ, ЛИСТ 9)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт ИРДКИ

№	УСЛОВ.	СРЕДН. ПРИБЛИЖ. КОЛ-ВО	СРЕДН. ДЛИНА	ВЕС
шт	УСЛОВ.	шт	М	кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	L80x8 100	1	0,97
2		$\Phi 8$ 350	2	0,26
ВСЕГО				1,23

ТД

ДЕТАЛЬ 93-9

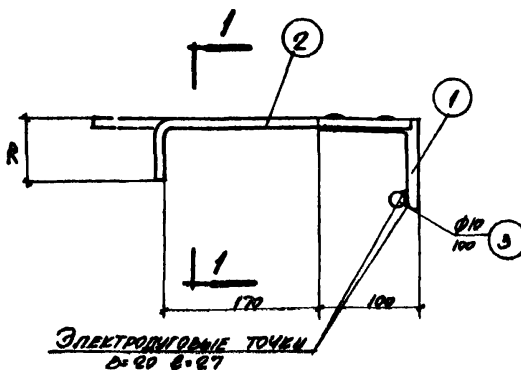
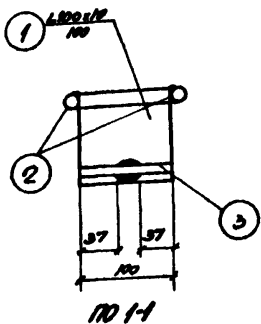
СК-В-58
ВЫПИСИ

1955

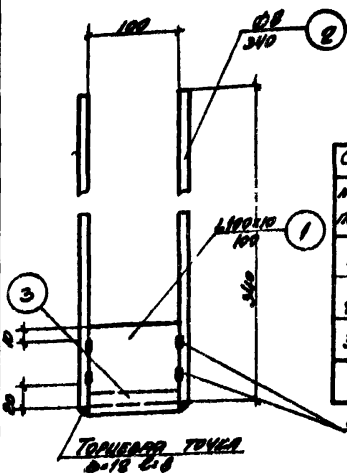
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

29



ПРИМЕНЕНИЕ:
ЯКИРЫ Ф8 ЗАВОДЯТСЯ В ИНОБ ЗА
КЕЧАТКУ НА МЕСТЕ УСТАНОВКИ
(СМ. МАРКИРОВКУ, ЛИСТ 10)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИТ. МАРКИ						
№ П/З	СЧЕТЫ	СРЕД. ДИМ. К-СР. ММ	ДИМ. К-СР. ММ	СРЕД. ДИМ. ММ	ВЕС МГ	
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	1000	100	1	0,1	1,51
2	—	Ф8	340	2	0,68	0,27
3	—	Ф10	100	1	0,1	0,06
ВСЕГО					1,84	

ЭЛЕКТРОДИФФУЗИОННЫЕ ТОЧКИ
D=8 B=10

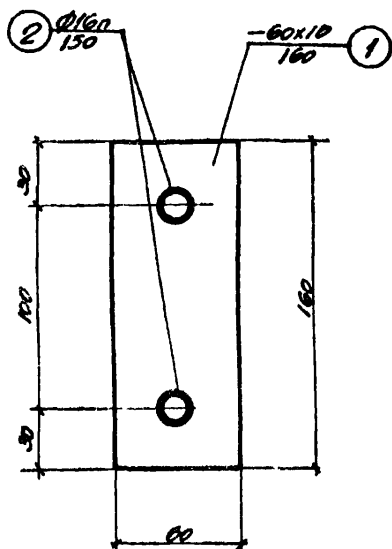
ТД
1953

ДЕТАЛЬ ЭЗ-4

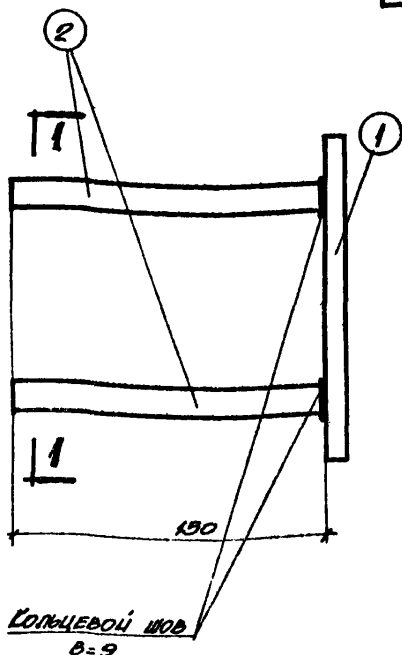
ССЛ-8-58
ВЫПУСК I

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ 30



ПО 1-1

КОНЦЕВОЙ УГОД
B=9

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт. МАРКИ						
№	ЭКЗ. №	СОВЕР	ДЛИНА	К.ВО	ОБЪЕМ	ВЕС
шт		ММ	ММ	ШТ	М	КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,75
2		Ø16x	190	2	0,3	0,48
ВСЕГО						1,23

ТД
1959

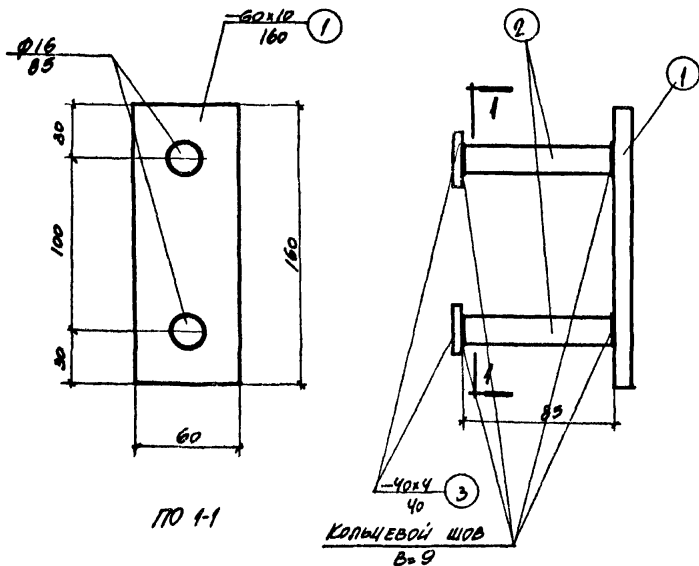
ДЕТАЛЬ Э4-1а

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СОК-8-58
ВЫПУСК 2

ЛИСТ

31



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1ШТ МАРКИ						
№№ П/ОБ	ЭСКИЗ	Сечение мм	Длина мм	Куб шт	Общая длина м	Вес кг
1.	См. чертёж	60x10	160	1	0,16	0,75
2		16/85	85	2	0,17	0,27
3		40x4	40	2	0,08	0,10
ВСЕГО						1,12

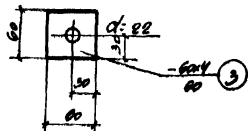
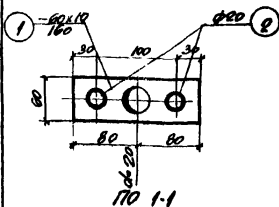
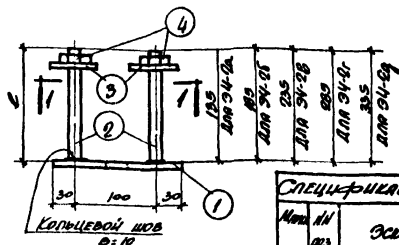
ТА
1959

ДЕТАЛЬ Э4-16

ЭК-В-58
выпуск 2

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ 32



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Закладные детали группы 94-2 отличаются друг от друга длиной анкеров, изменяющейся с шагом в 20 мм между соседними марками.
2. Длина нарезов гайки $\varnothing 20$ мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт. МАРКИ

Матр. №	№ шт.	ОСНОВ	Сечение мм	Длина мм	К-во шт	Объем м ³	Вес кг
94-2a	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	100	1	0,16	0,78
	2	—	20	125	2	0,27	0,67
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	1,81
94-2б	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	—	20	125	2	0,27	0,67
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,00
94-2в	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	—	20	125	2	0,27	1,16
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,30
94-2г	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	—	20	125	2	0,27	1,41
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,58
94-2д	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	—	20	335	2	0,27	1,66
	3	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО	2,80

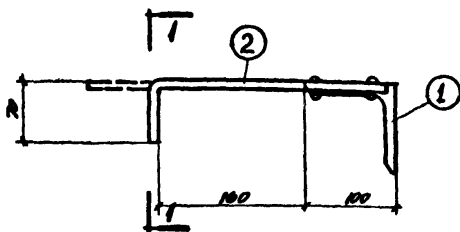
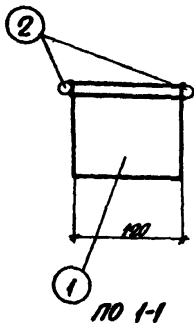
ТД
859

ДЕТАЛИ 94-2a ÷ 94-2д

КОНСТРУКЦИЯ - И СПЕЦИФИКАЦИЯ.

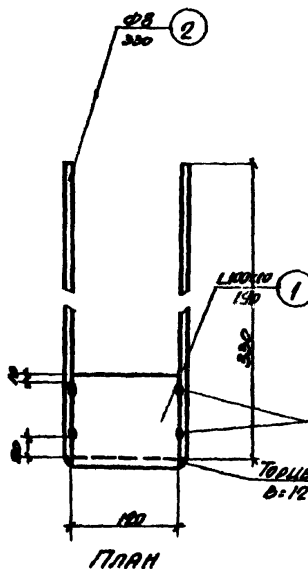
МК-8-38
ВЫП. № 3

ЛСТ 39



ПРИМЕЧАНИЕ:

АНКЕРЫ Φ 8 ЗАВОДЯТСЯ В ШОВ
ЗА 1 КРИВУ НА МЕСТЕ УСТАНОВКИ
(СМОТРЕТЬ МАРКИРОВКУ НА ЛИСТЕ В)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1МТ МАРКИ

№ ПОЗ.	ОБЪЕМ	СРЕДН ДЛИНА ММ	ДЛИНА ММ	КВО ШТ	СРЕДНЯЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	1200	120	1	0,12	1,81
2	—	Φ 8	330	8	0,66	0,26
ВСЕГО:						2,07

ЭЛЕКТРОДУГОВЫЕ ТОЧКИ
 $\Phi=8$ $L=10$
ТОРЦЕВАЯ ТОЧКА
 $\Phi=12$ $L=8$

ТД
1959

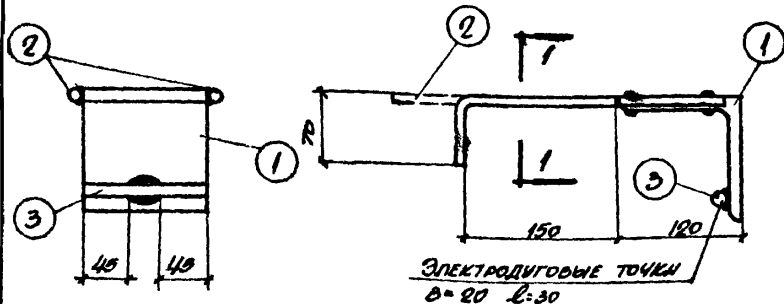
ДЕТАЛЬ 04-3

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЖК-В-5В
ВЫПУСК I

ЛСТ

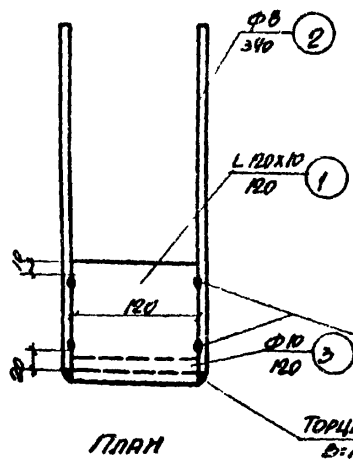
ДУ



ПО 1-1

ПРИМЕЧАНИЕ:

АНКЕРЫ $\Phi 8$ ЗАВОДАТСЯ В
КОС ЗА 1 КИРПИЧ НА МЕСТЕ
УСТАНОВКИ (СМОТРЕТЬ МАРКИ-
РОВКУ НА ЛИСТЕ 14)



ПЛАН

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт МАРКИ						
№/123	ЭСКИЗ	СЕЧЕН М.М.	ДЛИНА М.М.	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	120x10	120	1	0,12	0,20
2	—————	$\Phi 8$	340	2	0,68	0,27
3	—————	$\Phi 10$	180	1	0,12	0,07
ВСЕГО						2,54

ЭЛЕКТРОДУГОВЫЕ ТОЧКИ
В=8 L=10

ТОРЦЕВАЯ ТОЧКА
В=12 L=8

11

ТД

ДЕТАЛЬ Э4-4

СК-В-58
ВЫПУСК I

1953

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

35

2762

1276

5420 43 601

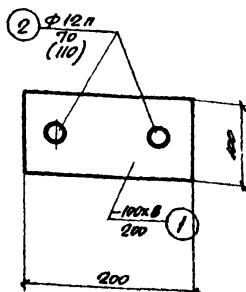
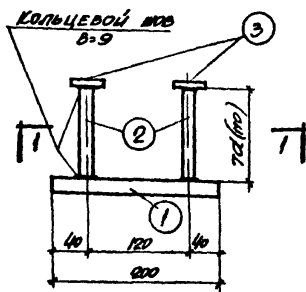
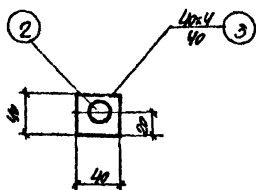


РИС 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАПИ НА 1ШТ. МАРЕМ						
№№ ПОЗ	ЭСКЕЗ	РАЗМ. ММ.	ДЛИНА КВО ММ.	КОЛ-ВО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
2		Ф12п	70 (110)	2	0,14 (0,22)	0,12 (0,19)
3		40x4	40	2	0,08	0,10
ВСЕГО						1,48 (1,55)

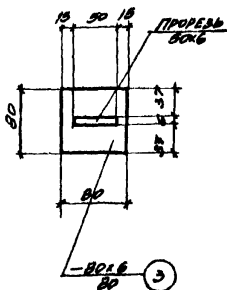
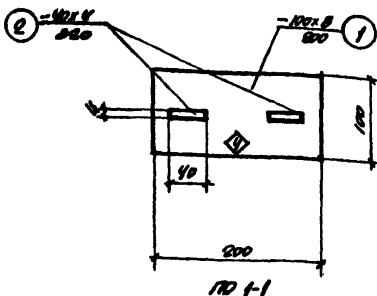
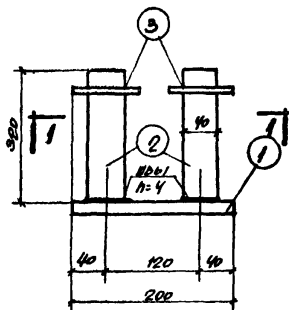
ПРИМЕЧАНИЕ:

ВЕЛИЧИНЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ ТОЛЬКО К МАРКЕ 35-15

ТА
1958

ДЕТАЛЬ 35-1а÷35-1б
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СКЕ-8-58
ВЫПУСК I
ЛИСТ 36



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 МТ МОНТА						
№ ПЛ	УСЛОВ	СРЕДН АНН	ДЛИНА К-ДО	КОЛ-ВО ШП	ВЕС Ш	
1	СН ВЕРТЕЖ	ШП 8	80	1	0,2	0,25
2		ШП 8	80	2	0,67	0,80
3		ШП 6	80	2	0,16	0,20
ВСЕГО:						1,25

ПРИМЕЧАНИЕ:

ШАЙБЫ ПОЗ 3 ПРИВАРивАЮТСЯ К
АНКЕРАМ СЛОШНЫМ ШОМН n=4mm
ПОСЛЕ МОНТАЖА

ТД

ДЕТАЛЬ 95-2a

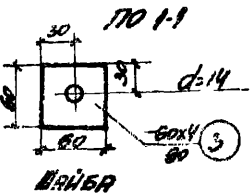
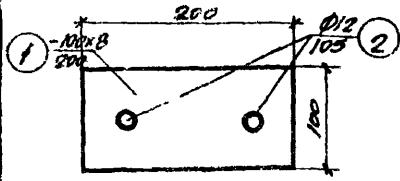
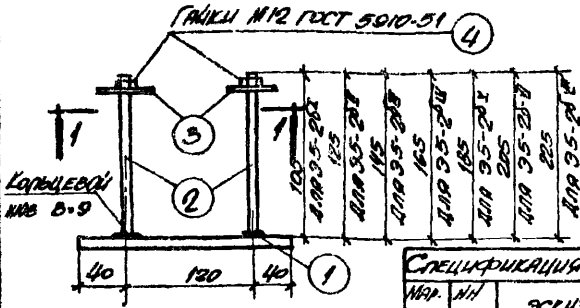
УС-8-98
ВАРИАНТ I

БЭЭ

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

АНСТ

57

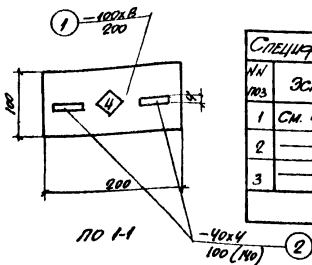
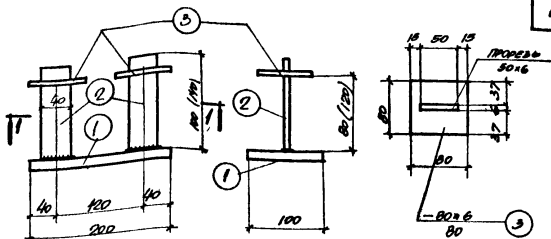


ПРИМЕЧАНИЯ

1. Закладные детали привеса 95-25 отличаются друг от друга длиной анкеров, применяемых с интервалом в 20 мм между соседними марками.
2. Длина нарезки позиции 2-25 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 10Т МАРКУ							
МАР. КЛ.	МН. ПОЗ.	СЗЕНЬ	СЗЕН. ММ.	ДЛУ. НА ММ.	К. БО ШТ.	ОБЪЕМ ДЛИНА СЛ.	ВЕС КГ.
95-25	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	105	2	0,21	0,19
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,73
95-26	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	125	2	0,25	0,22
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,76
95-26Б	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	145	2	0,29	0,26
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,80
95-26В	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	165	2	0,33	0,29
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,83
95-26Г	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	185	2	0,37	0,33
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,87
95-26Д	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	205	2	0,41	0,36
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,90
95-26Е	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	_____	Ø12	225	2	0,45	0,40
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,94

ТД 1959	ДЕТАЛЬ 95-26Г + 95-26Д	ЖЕ-В-58 ВЫП. № 1
	КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЛИСТ 38



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАПИ НА 1ШТ. МАРКА						
№№	ЗСКИЗ	Сечен. мм.	Дължина мм.	К-во шт.	Обем м ³	Вес кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
2		40x4 (100)	100	2	0,2 (0,28)	0,26 (0,36)
3		80x6	80	2	0,16	0,60
ВСЕГО:					35-26 I	2,12
					35-26 I	(2,88)

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Величини в скобках относятся только к марке 35-26 I
2. Шайбы привариваются к анкерам на монтаже фланговым вводом (см. маркировку, лист 18)

ТД

ДЕТАЛЬ 35-26 I - 35-26 I

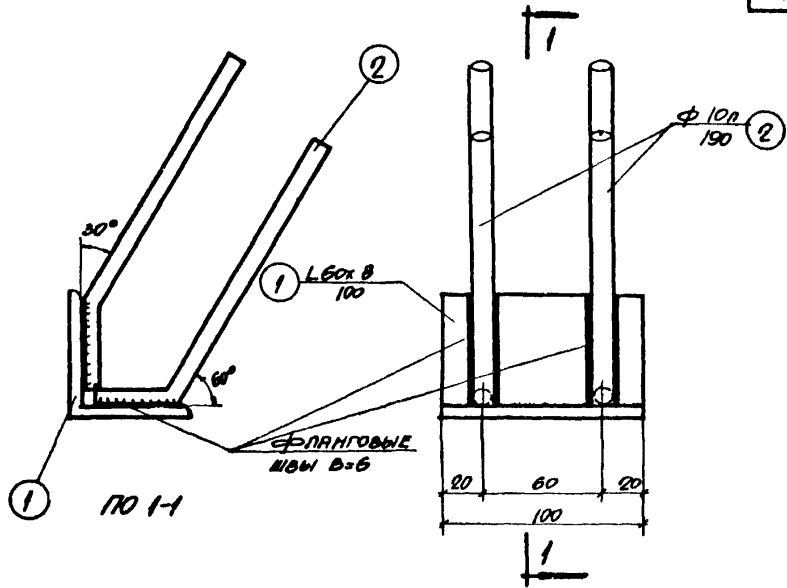
ЗСК-В-53
ВЫПИСКИ

ЕСС

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

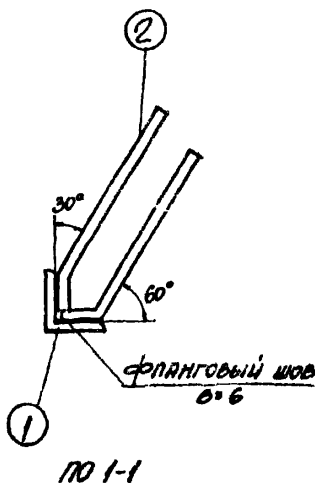
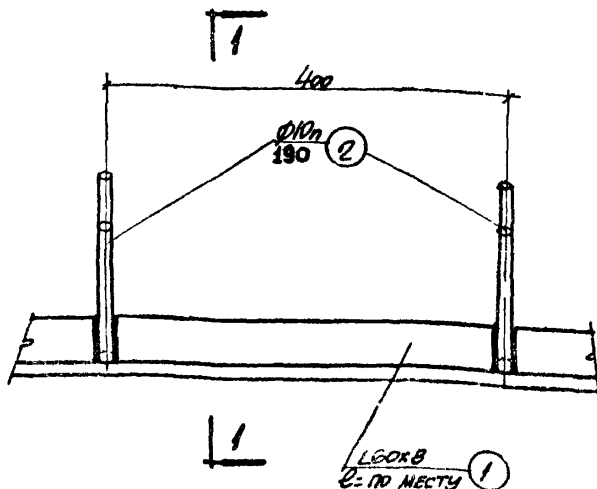
ЛСТ

39



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ШТ.МАРКЕ

№ ПРЗ	СРЕЧЕН ММ	ДЛИНА ММ	К-ДО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КТ
1	L60x8	100	1	0,1	0,71
2	Ф10x	190	4	0,76	0,47
ВСЕГО					1,18



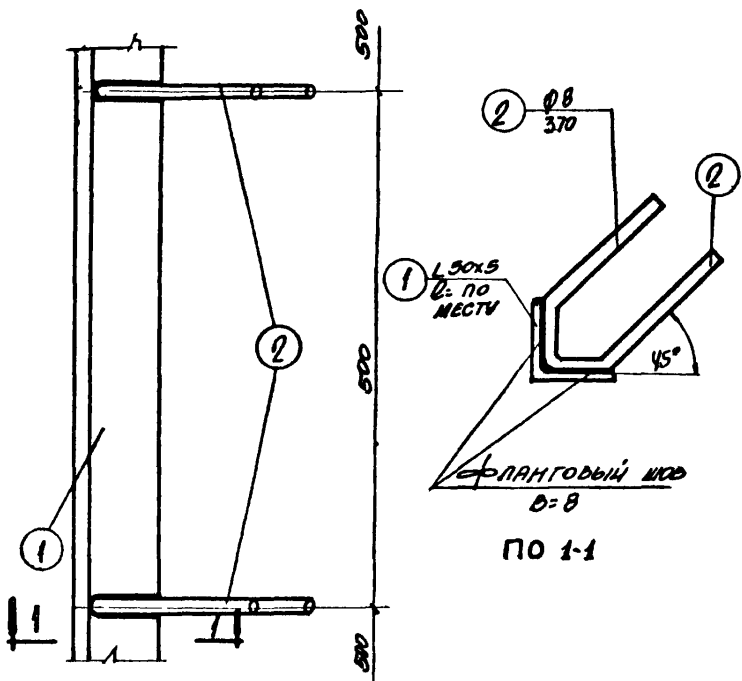
СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ПОР. МЕТР МАРКИ

№ П/З	ОБЪЕМ	СРЕДН. ММ	ДЛИНА К-ДО ММ	КОЛ-ВО ШТ	ПЛОЩАДЬ ПЛАНШ. М ²	ВЕС КГ
1		L60x8	1000	-	1.0	7.09
2		$\varnothing 190$	190	6	1.15	0.71
ВСЕГО						7.80

ТД
1959

ДЕТАЛЬ 9-7
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СК-В-53
ВЫПСК 2
ЛИСТ 41



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1000 МЕТР МАРКИ

№№ ПОЗ	ЭЛЕМЕНТ	СРЕДН. ШИРИНА ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	ПЛОЩАДЬ КВ. М	ВЕС КГ.
1		150x5	1000	-	1,0	4,80
2		Ø8	370	2	0,74	0,29
ВСЕГО:						5,09

ТА
1959

ДЕТАЛЬ Э 9
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СК-В-58
ВЫПУСК I
ЛНСТ 45