

**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 1970 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 81

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

Госстрой СССР	С. М. М. М. М.	С. М. М. М. М.	С. М. М. М. М.	С. М. М. М. М.	С. М. М. М. М.	С. М. М. М. М.	С. М. М. М. М.
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.
	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.	М. М. М. М. М.

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

Группа : Наименование : Лист : Стр.

4	Деталь	МИ4-20	108	140
	"	МИ4-21	109	141
	"	МИ4-22	110	142
	"	МИ4-23	111	143
	"	МИ4-24	112	144
	"	МИ4-25	113	145
	"	МИ4-26	114	146
	"	МИ4-27	115	147
	"	МИ4-28	116	148
	"	МИ4-29	117	149
	"	МИ4-30	118	150
	"	МИ4-31	119	151
	"	МИ4-32	120	152
	"	МИ4-33	121	153
	"	МИ4-34	122	154
	"	МИ4-35	123	155
	"	МИ4-36	124	156
	"	МИ4-37	125	157
	"	МИ4-38	126	158

5	Деталь	МИ5-1	127	159
	"	МИ5-2	128	160
	"	МИ5-3	129	161
	"	МИ5-4	130	162
	"	МИ5-5	131	163
	"	МИ5-6	132	164
	"	МИ5-7	133	165
	"	МИ5-8	134	166
	"	МИ5-9	135	167

I-5	Таблицы 7-II Каталог унифицированных пластин и анкеров, применяемых в сериях I.400-6 и 3.400-6	I36-I42 I68-I74
-----	---	-----------------

I-5	Таблица I2 Ключ для замены закладных деталей типовых серий конструкций инженерных сооружений на унифицированные закладные детали	I43-I54 I75-I86
-----	---	-----------------

Директор
 Главный инженер
 А. С. САНДРОВ
 А. В. СЛУПОВ
 А. В. СЛУПОВ

ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ

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	З.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	З.400-2 вып. I	Харьковский Промстройинипроект
14	Сборные железобетонные подпорные стенки межотраслевого применения	З.400-3 вып. I	Киевский ПСИ

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

С.А. Переселова
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 З.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° к направлению силы. В колоннах расчетными являются оба ряда анкеров, отогнутых под углом 45° .

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).

Г.И. Коваленко
 Ю.А. Савицкий
 Г.А. Конюсевич
 В.К. Савицкий
 В.А. Железняков

Госстрой СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК
1970

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ
3.400-6

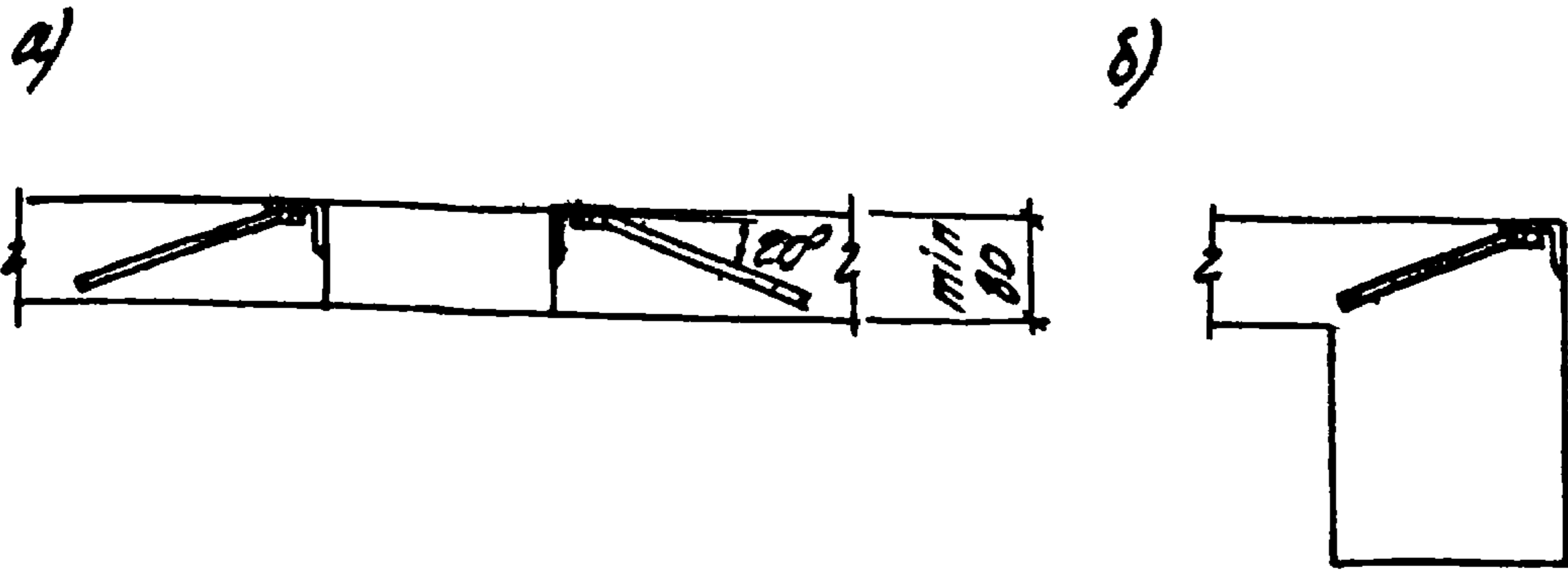


Рис. 1. ОБРАМЛЕНИЕ ПРОЕКТОВ ПОВЕРХУ: а) ПЛИТЫ; б) БАЛКИ

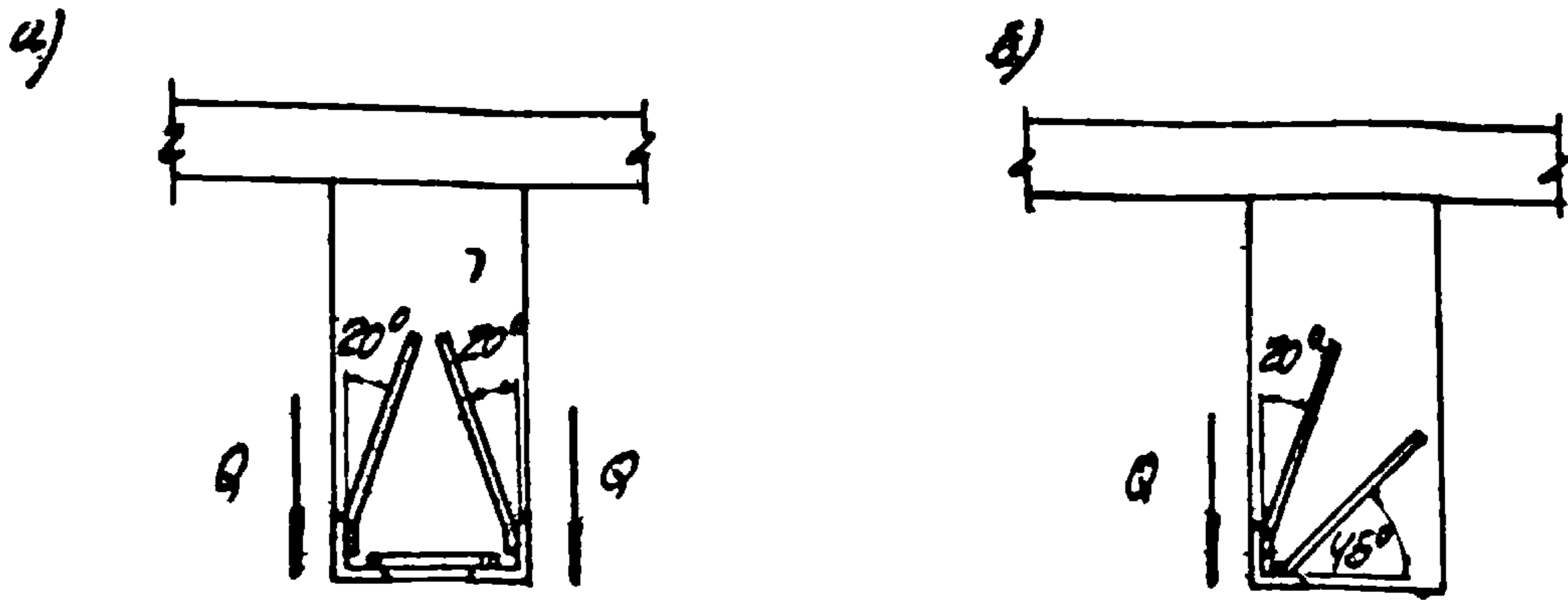


Рис. 2. ОБРАМЛЕНИЕ БАЛОК ПОНИЗУ; а) ПРИ ДВУХСТОРОННЕМ РАСПОЛОЖЕНИИ УГОЛКОВ; б) ПРИ ОДНОСТОРОННЕМ РАСПОЛОЖЕНИИ УГОЛКОВ.

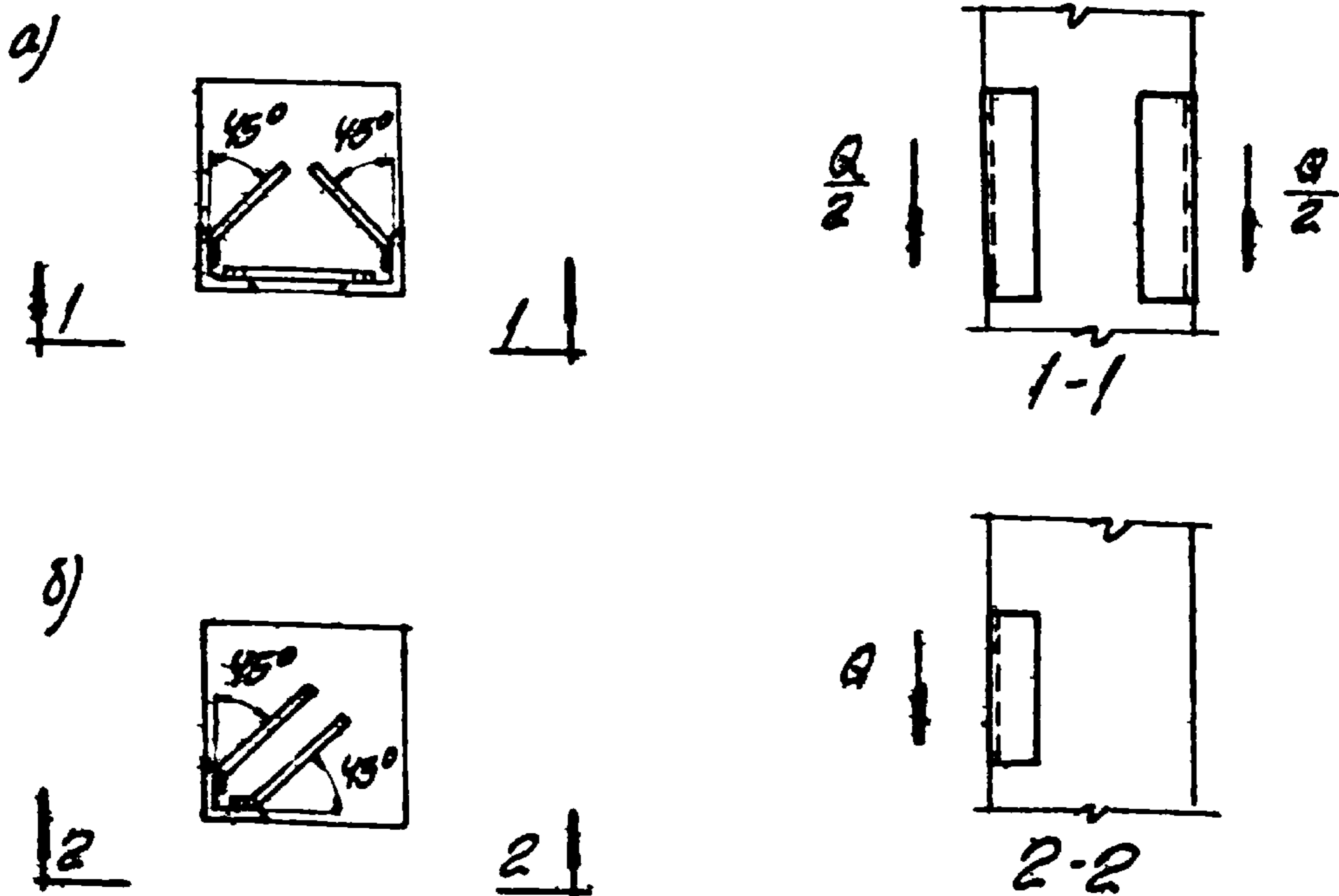


Рис. 3. ОБРАМЛЕНИЕ КОЛОНН: а) ДВУХСТОРОННЕЕ; б) ОДНОСТОРОННЕЕ.

<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-ОІ-03, ИС-ОІ-06 и ИС-ОІ-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

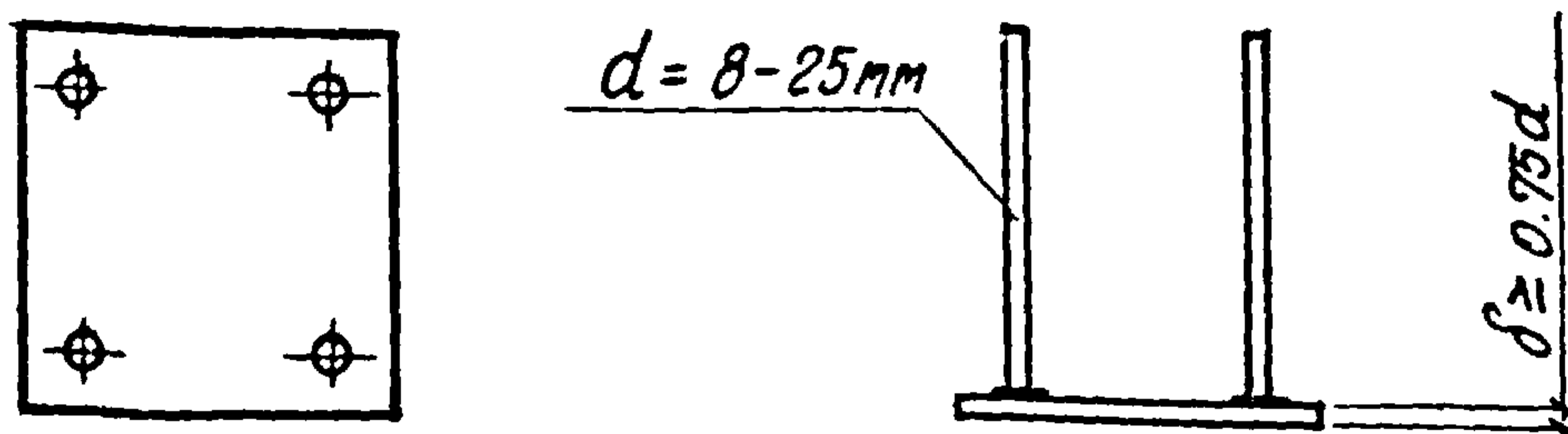


Рис. 4

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	И. ПЕРЕКОВА
ХАРЬКОВСКИЙ	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА
ПРОМСТРОИПРОЕКТ	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА	И. ПЕРЕКОВА

ТК 1970	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	СЕРИЯ 3.400-6	
		10571	20

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

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 элемента 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°			: В отапливаемых зданиях			: На открытом воздухе и в неотапливаемых зданиях при t°		
				до -30 ⁰	от -30 ⁰ до -40 ⁰		ниже -40 ⁰			до -30 ⁰	от -30 ⁰ до -40 ⁰		ниже -40 ⁰	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		

П л а с т и н ы	ГОСТ 380-60 ^x	ВМСт.Зсп	+	+	+	+	+	+	+	+	+	xx/	-
		ВМСт.Зпс	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-	-
		ВМСт.Зкп	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		ВКСт.Зсп	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-	-
		ВКСт.Зпс	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-	-
		ВКСт.Зкп	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		ГОСТ 5058-65	10Г2С1, 09Г2с, 15ХСНД, 10ХСНД	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-
			-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	+

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

10571

24

3.400-6
серия

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

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

И. ПЕРЕДОВА					
В. ЖИЛОВА					

1970
ТК

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

3. При динамических нагрузках и температуре наружного воздуха ниже -40° 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°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	

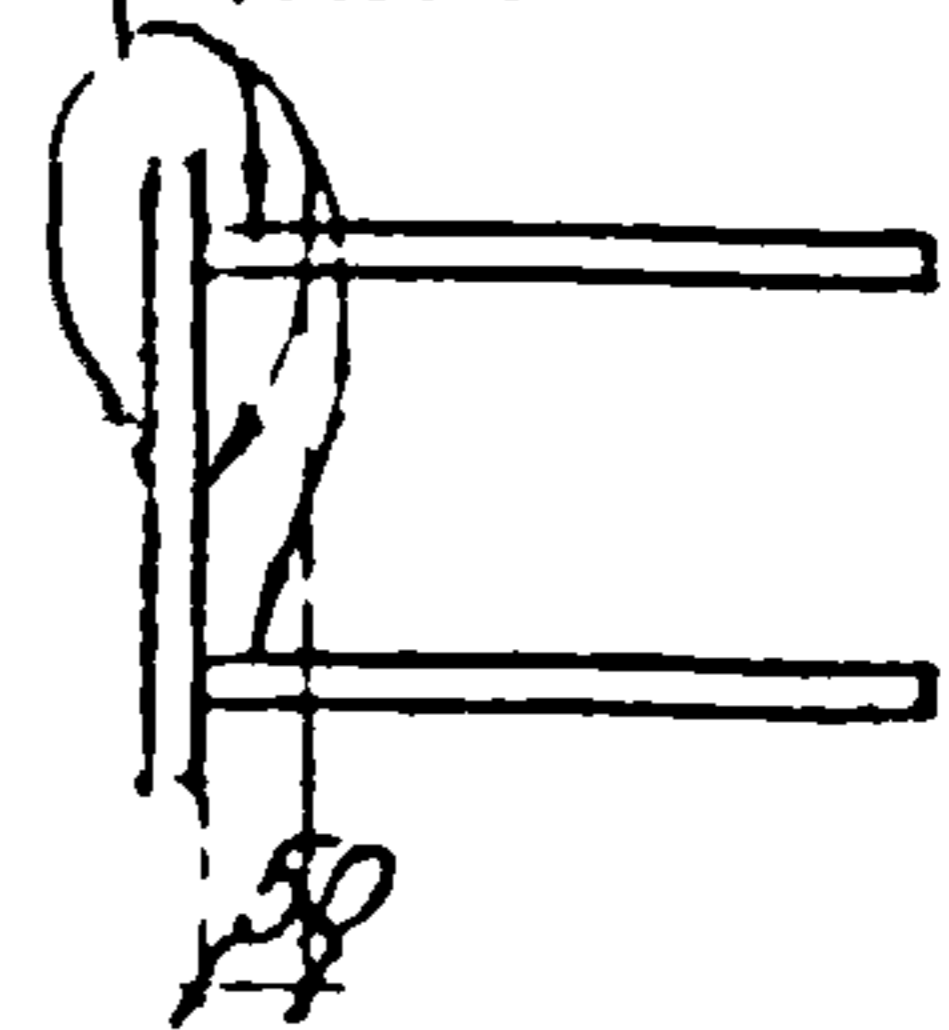
Условия поставки стали:

- 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-
ЖАЩИЕ ОЦЕНКЕ
КАЧЕСТВА ИЛИ
ДРУГОМУ ВИДУ
АНТИКОРРОЗИОН-
НОЙ ЗАЩИТЫ ПРИ
ИЗГОТОВЛЕНИИ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕ-
ТАЛЕЙ



ТК 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" № I2 от 26 апреля 1967г. Сталь анкеров должна отвечать требованиям СНиП I-B.4-62 /Арматура для железобетонных конструкций/, ГОСТ 5781-61, СН 390-69, СНиП II-B. I-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°), 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^х, 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 - эмали 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, торцовых 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					ЛМЕТ, ГДЕ ДЕТАЛЬ ИСПОЛ- НЕНА	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/шт	-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 в.

ПК

ГРУППА
I

Номенклатура унифицированных
наименее закладных деталей.

3.400-6

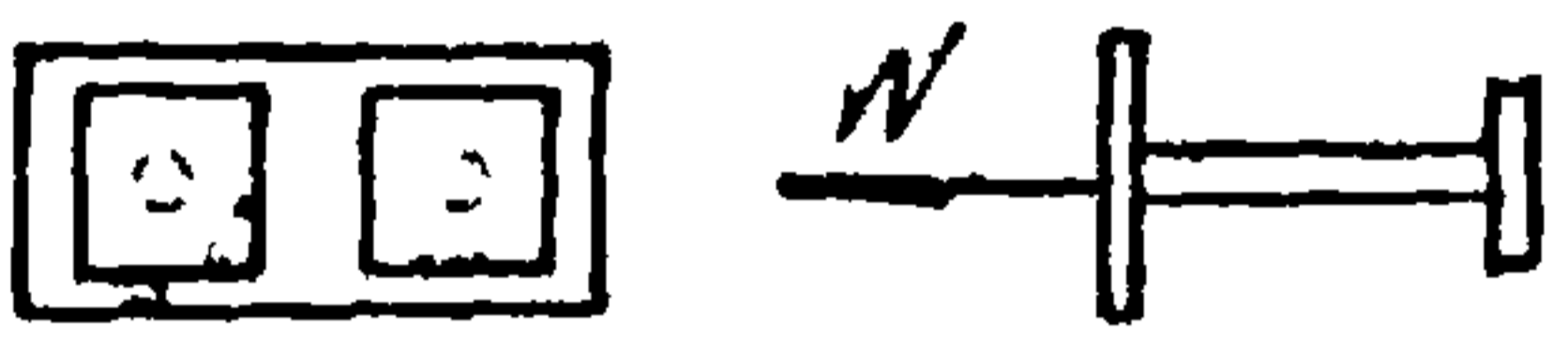
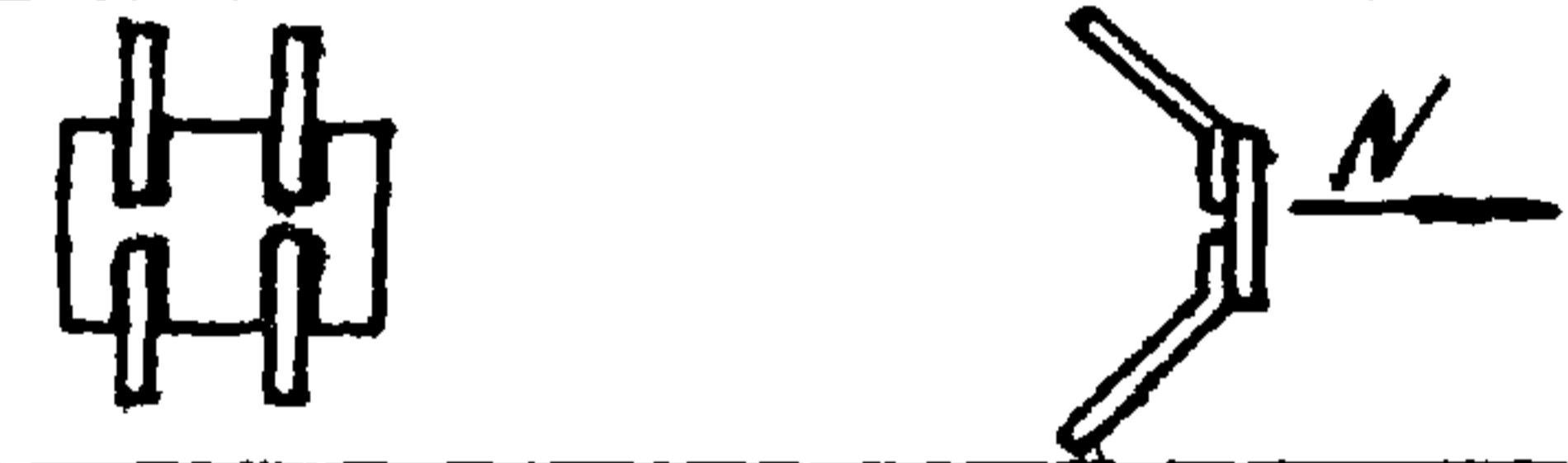



10571

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).

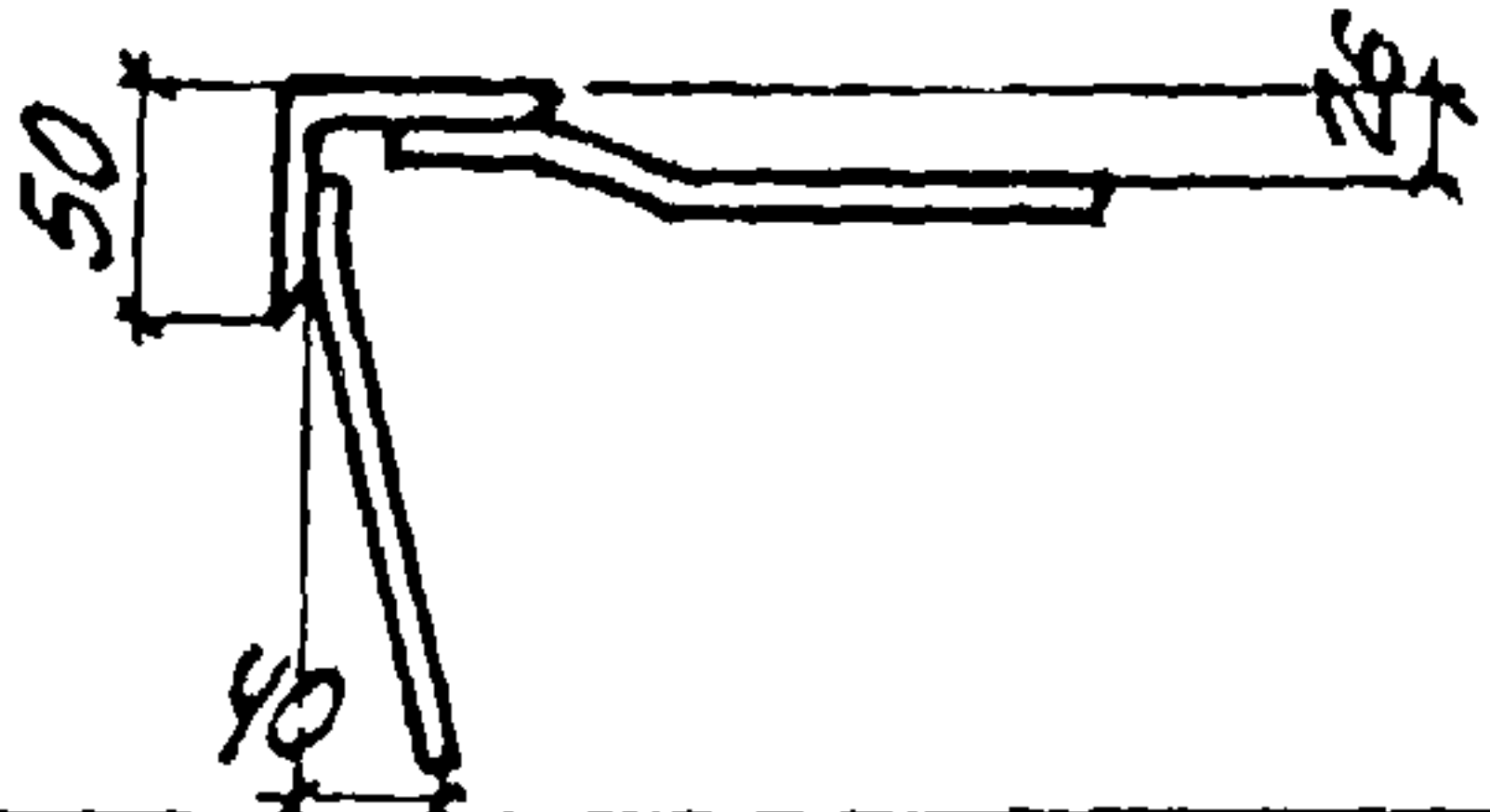
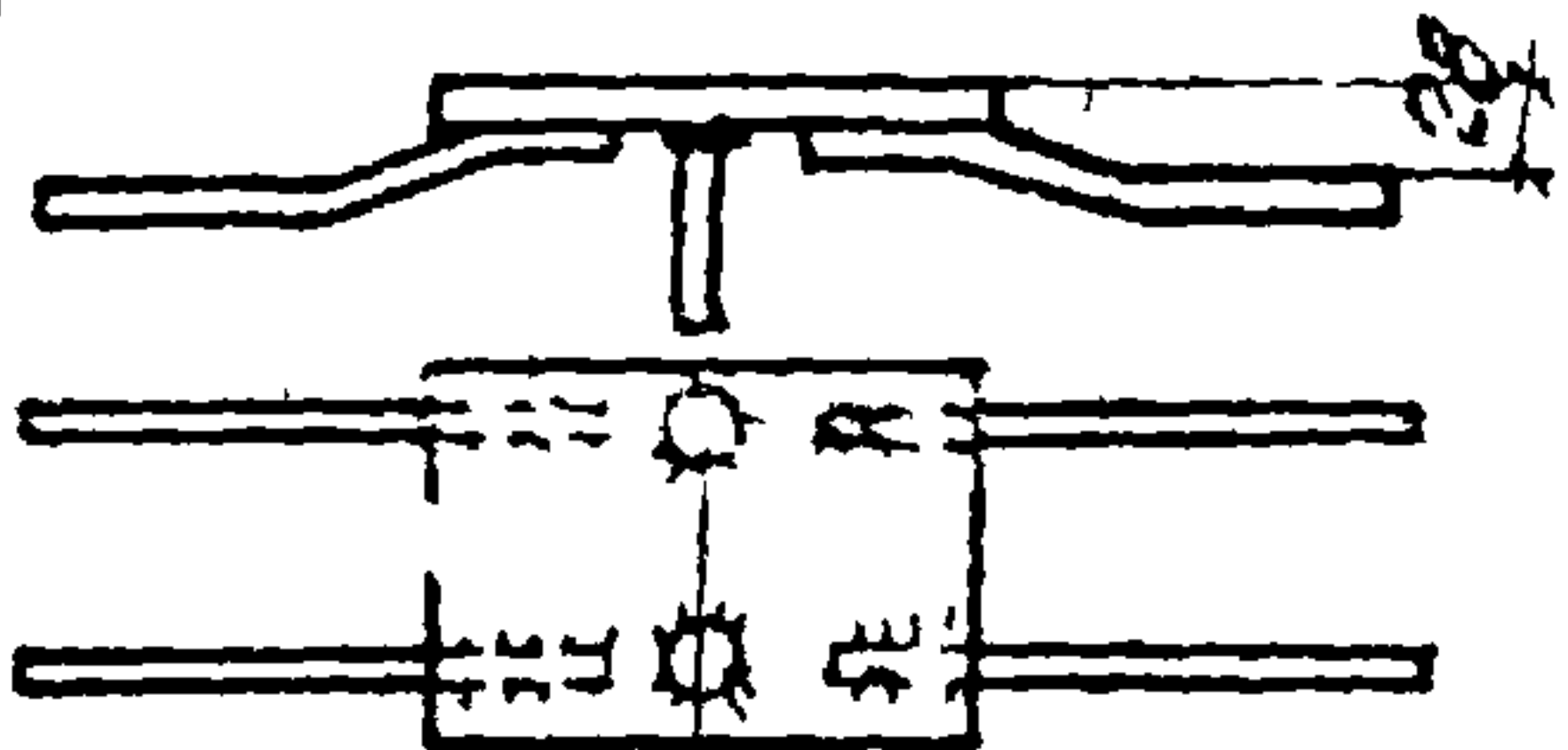
МАРКА ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СИСТЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛИСТ, где ДЕТАЛЬ ИЗОБРАЖЕНА	ПРИМЕЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Qx	Qy	Mx	My		
			a x b	б	φ	с.	шт.							
МИ2-1		0.9	-60x100 -40x40	8 8	10AII	200	2	3.4	—	—	—	—	27	
МИ2-2		0.8	-80x100	6	8AIII	280	4	0.1	—	—	—	—	28	
МИ2-3		0.7	-80x100	6	8AIII	40 240	2	—	0.3	—	0.06	—	29	
МИ2-4		1.5	-120x150	8	10AII 10AII	150 70	4 2	—	3.5	—	—	—	30	ПРИ РАСПОЛОЖЕНИИ В СЖАТЫХ СТЕНАХ И КОЛОННАХ
МИ2-5		3.2	-120x250	8	10AII	150 450	2	—	6.0	—	—	—	31	

1970
ГК
ГРУППА 2
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.
ЛИСТ 3.400-6
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 Т	Qx Т	Qy Т	Mx ТМ	My ТМ		
			a x b	δ	φ	ca	шт.							
МВР-11		2.5	L80x50x6 c=300		8AIII 280	3	—	—	—	—	—	37	КОНСТРУК- ТИВНО	
МВР-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

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

ЛИСТ

3.400-6

4

10571

36

36

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

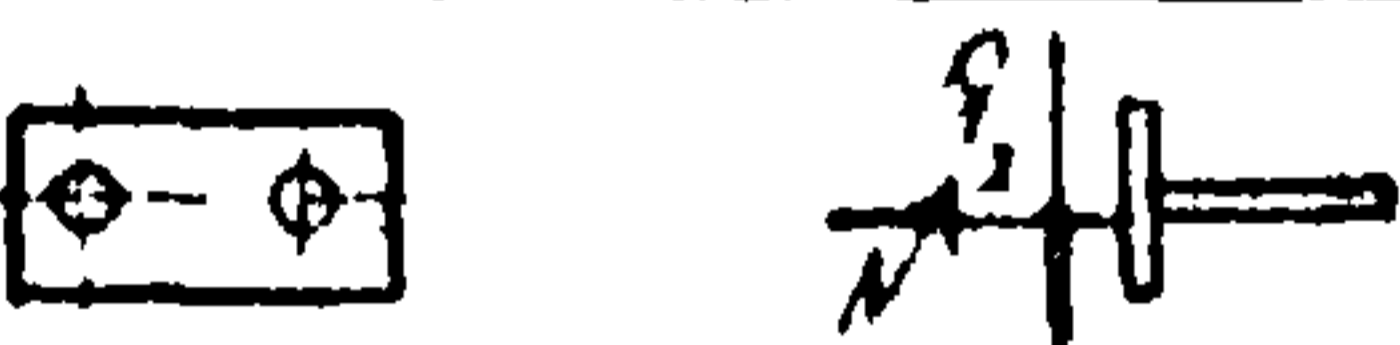


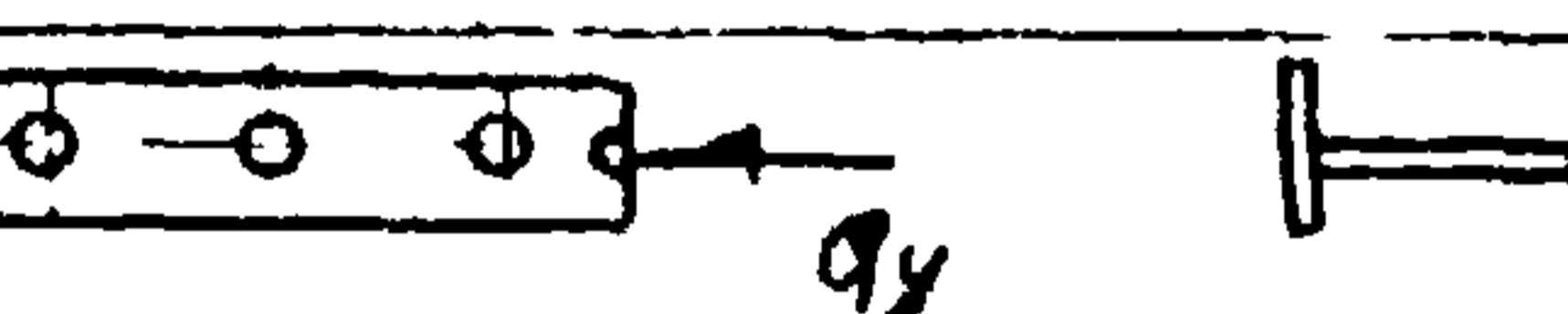
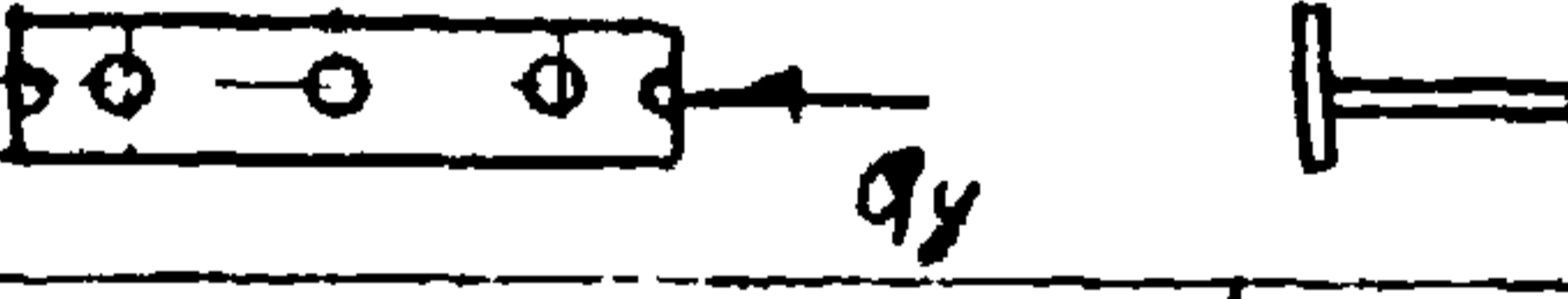



Таблица 3

1970
ПК

5
ГРУППА

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

3.400-6
Лист
5


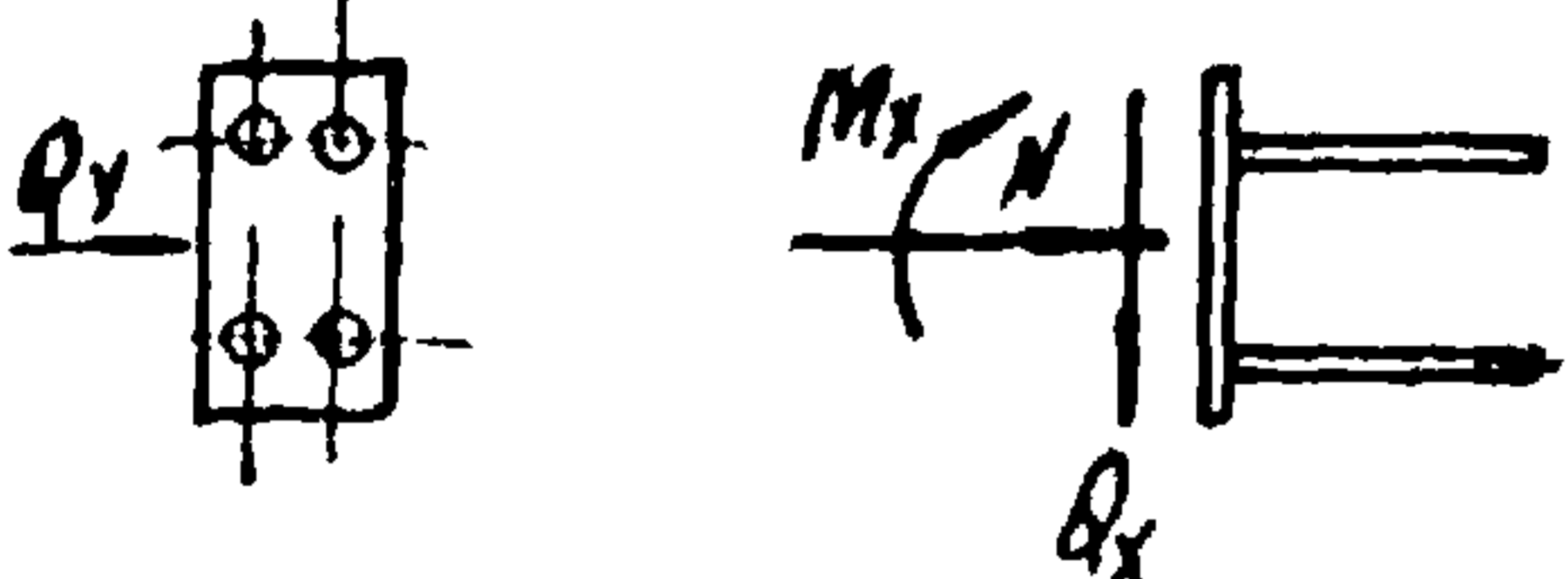
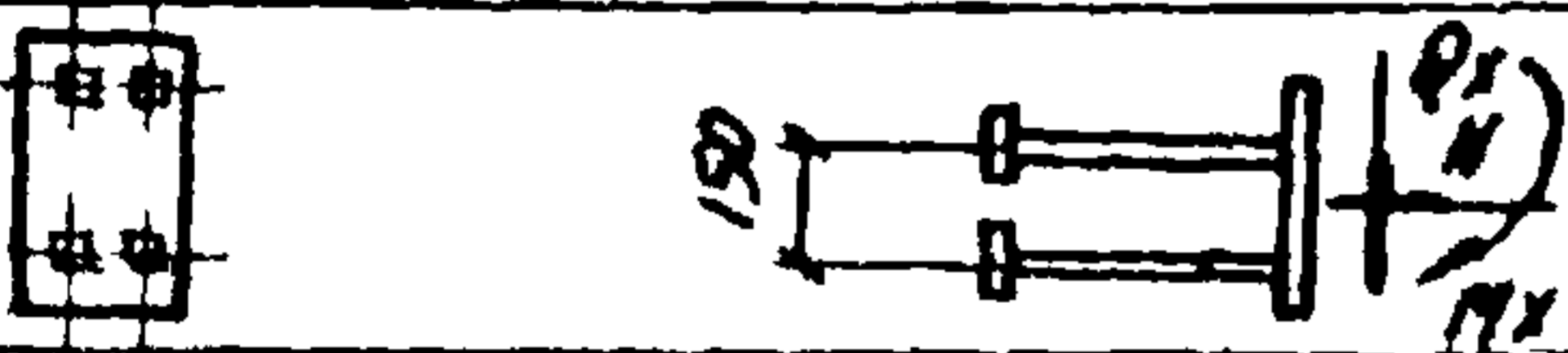
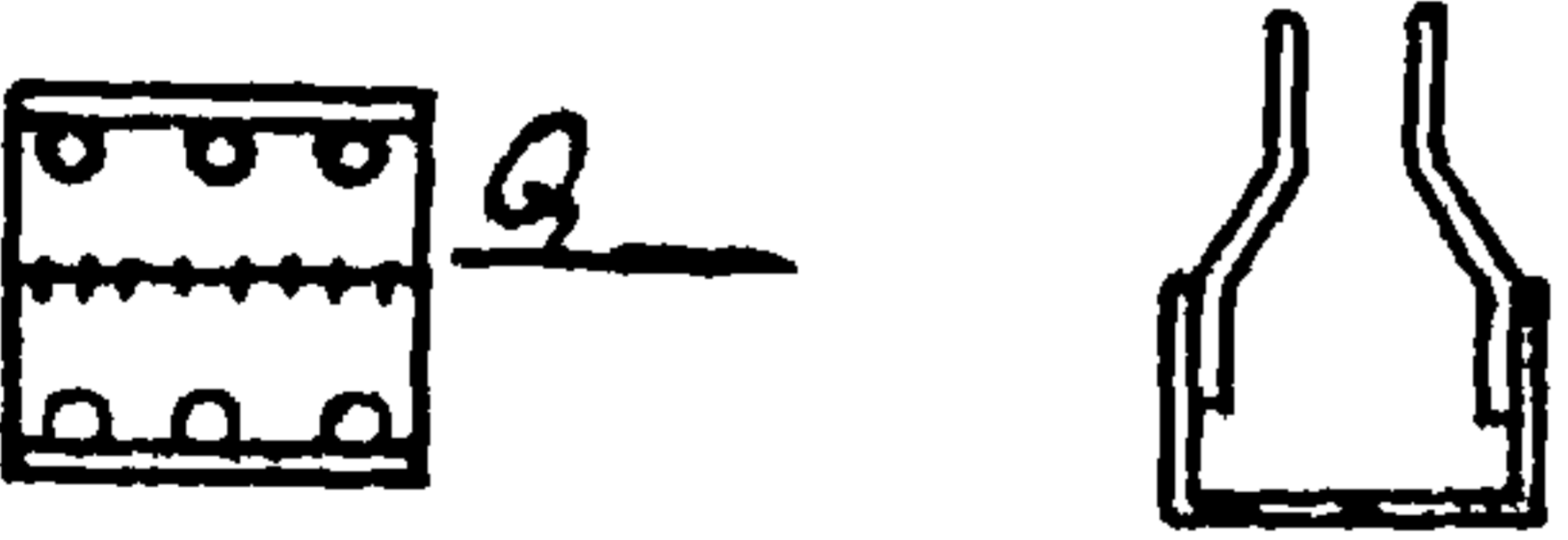
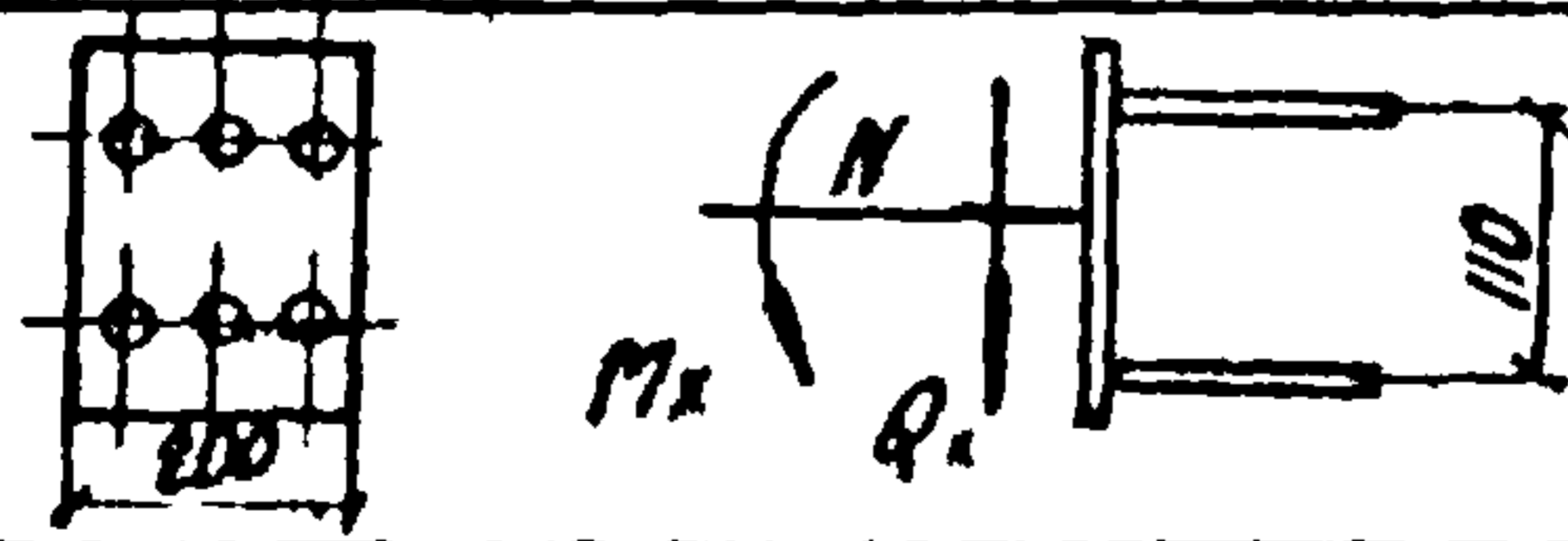
МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	Эскиз закладной детали и схема расчетных усилий	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					Лист, где деталь изобра- жена	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Q _x	Q _y	M _x	M _y		
			a x b	δ	φ	e	шт							
МИЗ-1		1.7	- 100 x 150	10	12AII	300	2	4.2	1.1	—	—	—	39	
МИЗ-2		1.9	- 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

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 г	Qx г	Qy г	Mx тм	My тм		
			a x b	δ	φ	Pa	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	150x250 - 60x60	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	

НОМЕНКЛАТУРА - УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

3.400-6

Лист

6

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	Q _x	Q _y	M _x	M _y		
			a x b	δ	φ	l _a	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		АНКЕРЫ			N Т	Q _x Т	Q _y Т	M _x ТМ	M _y ТМ		
			a x b	δ	φ	ра	шт							
МНЗ-27		6.8	- 300 x 300	8	10AII	250	8	37	1.7	1.6	1.0	1.0	65	
МНЗ-28		14.2	- 350 x 400	10	12AII	360	10	19.5 2.4 36	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	90.4	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	

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ ЗАКЛОННЫХ ДЕТАЛЕЙ

ГРУППА
3

ЛИСТ
8

10571
40

1970

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	Qx т	Qy т	Mx тм	My тм		
			a x b	б	φ	l _a	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

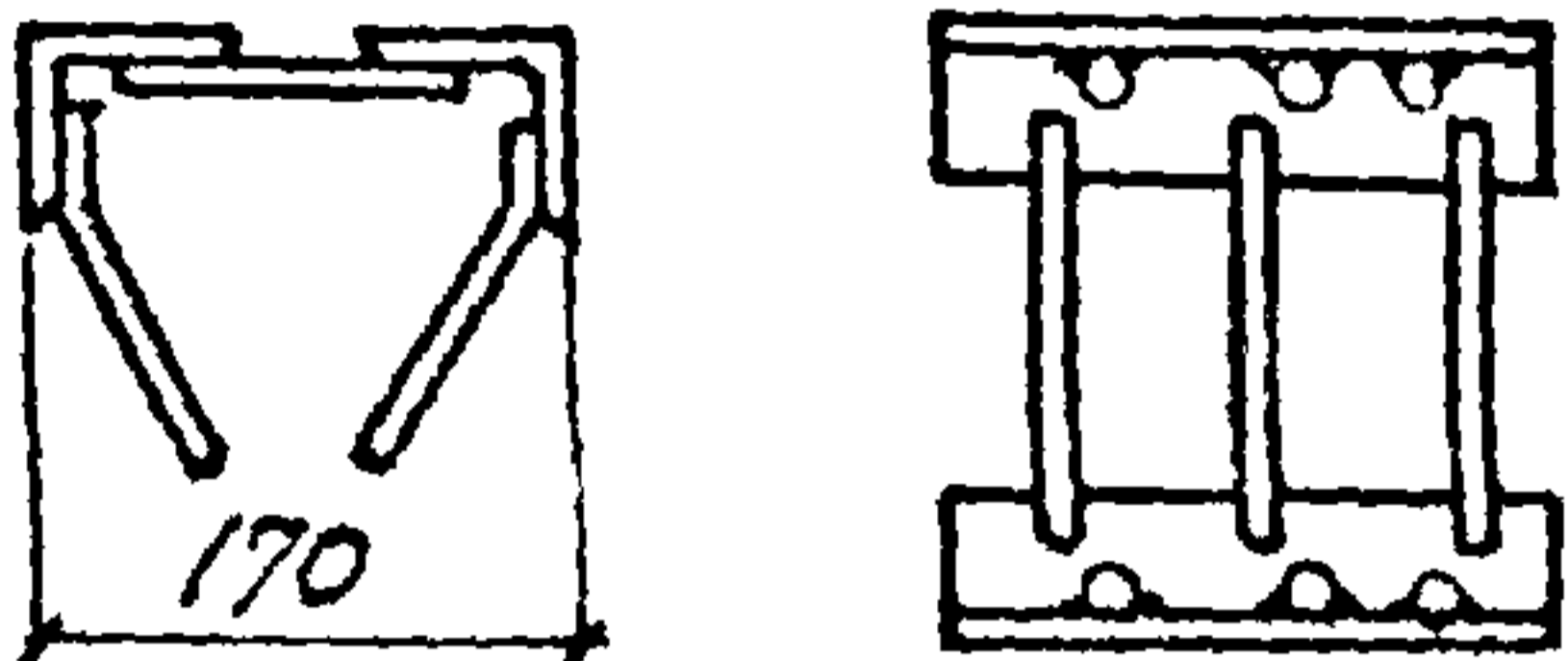

10571

42

42

ИСПОЛНИТЕЛЬ: В. ЧУПЕКОВА
ПРОВЕРКА: А. 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 _x т	Q _y т	M _x тм	M _y тм		
			а×в	δ	φ	ℓ _{ан}	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
3
ГРУППА
НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
Лист 11
3.400-6

ТАБЛИЦА 5

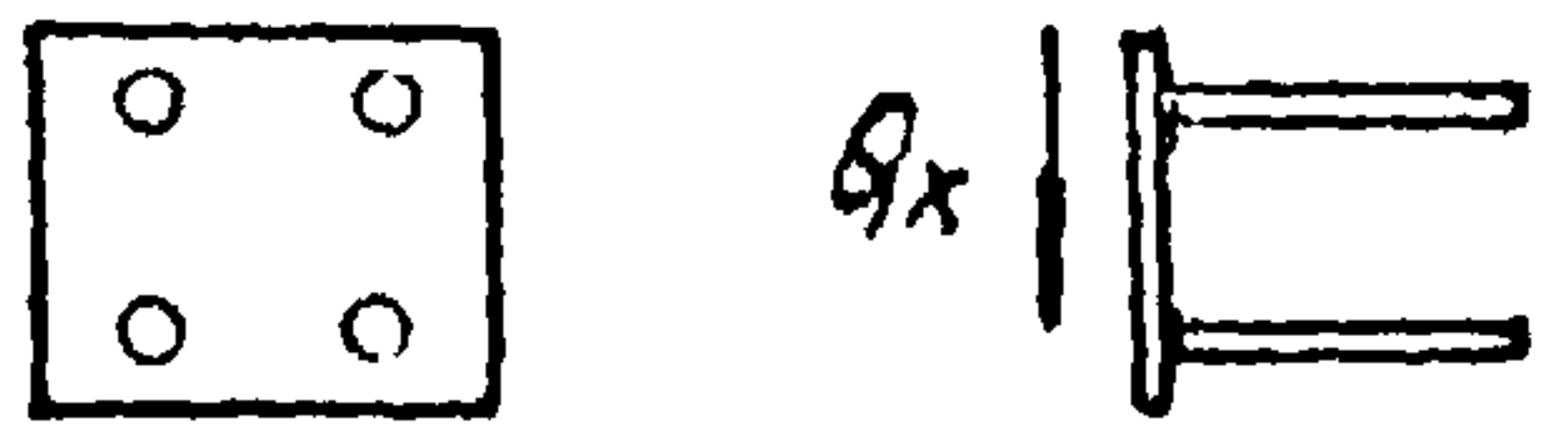



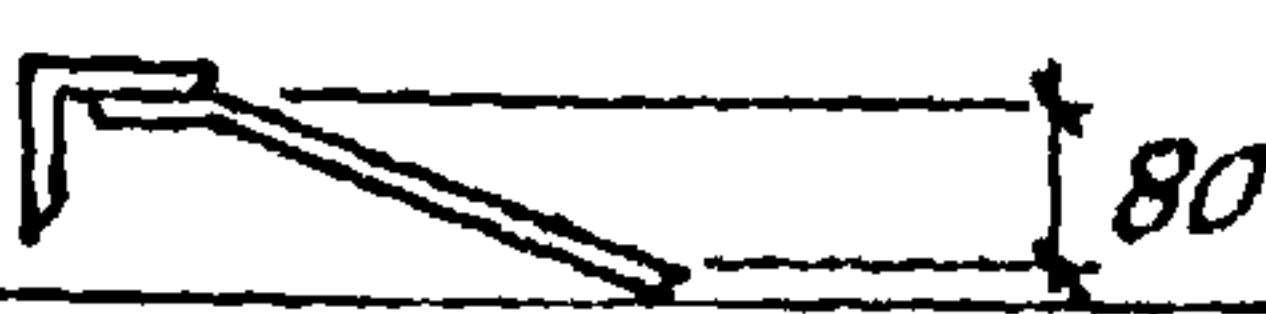
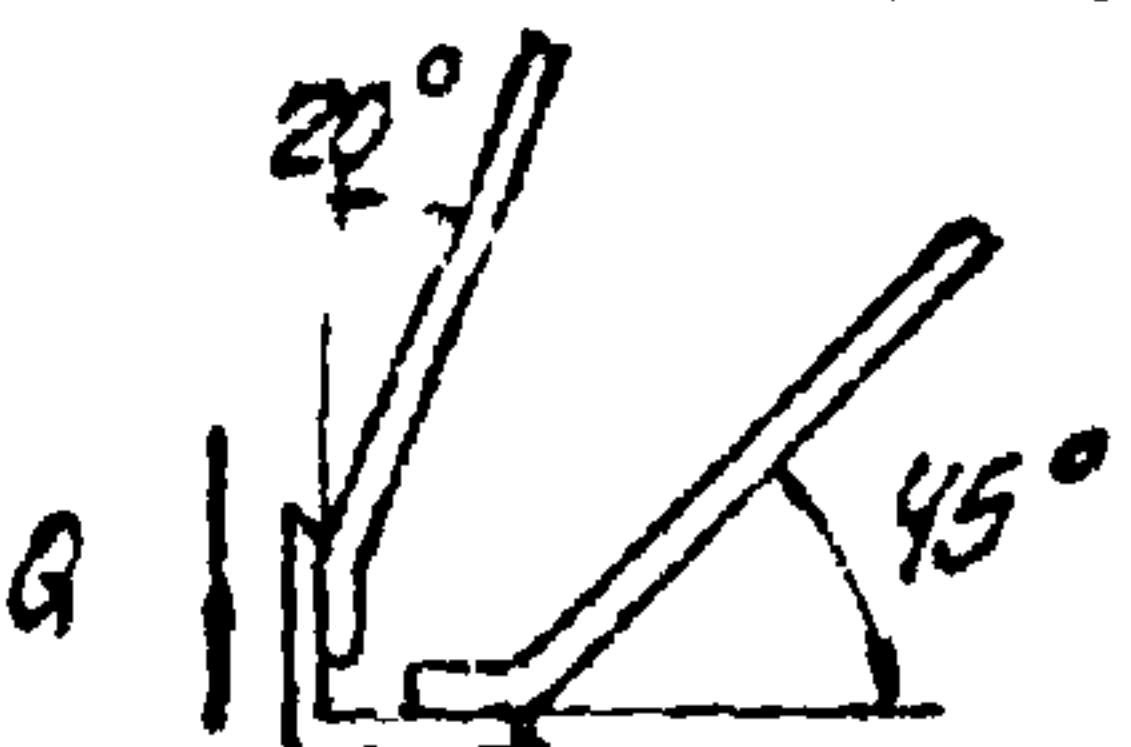
Группа Ч. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ В ПЛИТАХ, БАЛКАХ И КОЛОННАХ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОПОР КОММУНИКАЦИЙ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ (ПЛОЩАДОК, МОСТИКОВ, КРОШТЕЙНОВ, ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК, ТОРМОЗНЫХ ФЕРМ И Т.Д.); ЭЛЕМЕНТЫ ОБРАМЛЕНИЯ КОЛОНН, БАЛОК И ПРОЕМОВ В ПЛИТАХ.

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 12AII	300 120	6 4	—	7.6	7.8	—	—	—	94	
МИЧ-7		10.5	-180x600	10	12AII 12AII	300 120	6 4	—	7.6	7.8	—	—	—	95	

10571
ЛИСТ 12
3.400-6

44

ТАБЛИЦА 5
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ					ЛИСТ, № ДЕТАЛИ В СБОР- КЕ НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ	
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N	Q _x	Q _y	M _x	M _y			
			a x b	δ	φ	ρ _a	шт								T
МНЧ-8		1.7	-180x180	6	8AIII	120	4	—	—	—	—	—	—	96	КОНСТРУК- ТИВНАЯ
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	КОНСТРУК- ТИВНАЯ
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

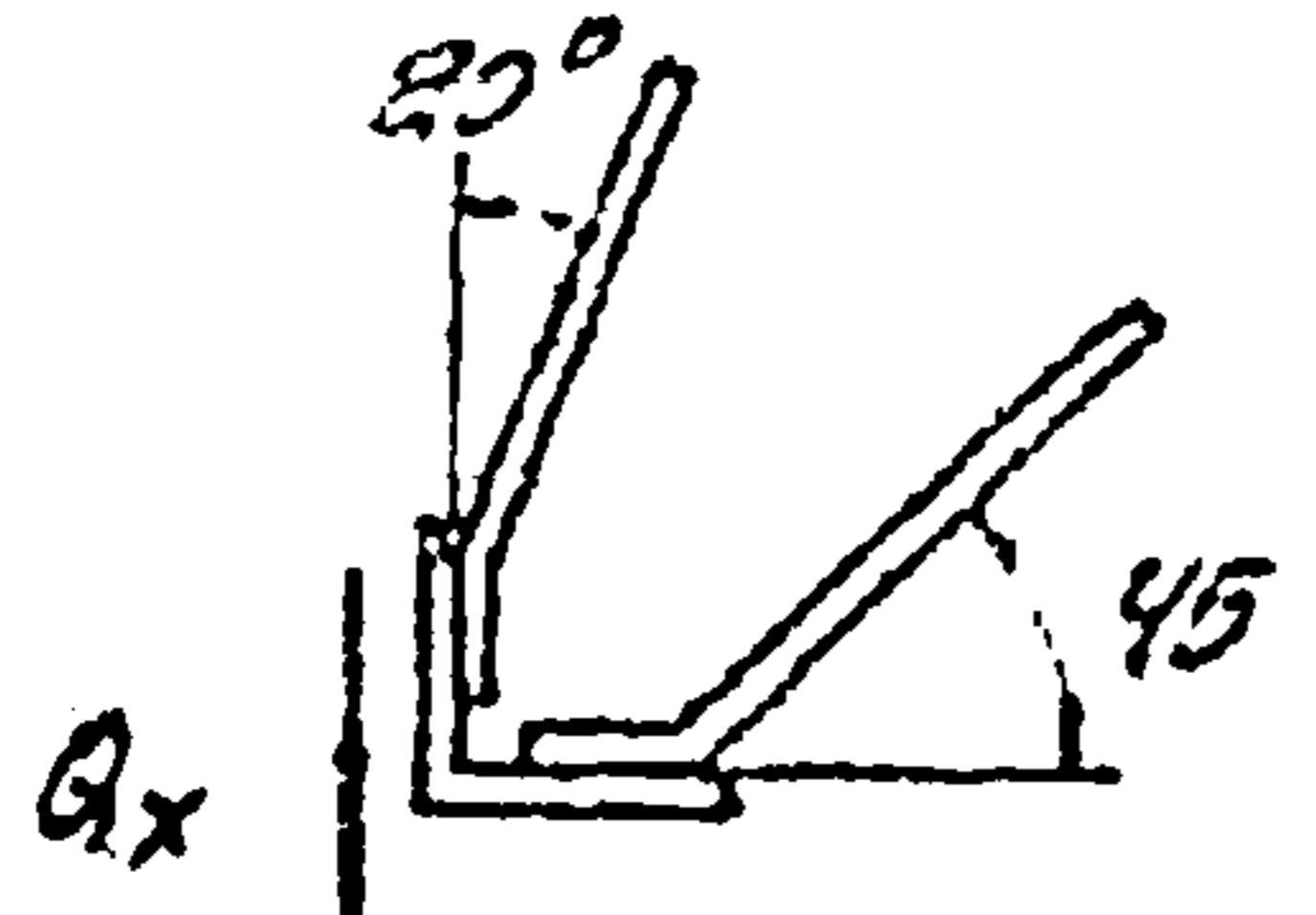
И
ГОМЛЯ

НОМЕНКЛАТУРА УНИФИЦИРОВАННЫХ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.

Лист 13
3.400-5

10571 45

№ п/п	Элементы конструкции и схема их крепления	Всего шт	Размеры деталей					Количество шт				Итого
			Параллельно		Перпендикулярно			II	III	IV	V	
			a x b	δ	φ	Pa	шт					
ММ4-16		2,4	L 53x6 c=300	—	8P1II	280	6	—	3,8	—	—	—
ММ4-17		6,8	L 53x6 c=1000	—	8P1II	280	10	—	6,4	—	—	105
ММ4-18		2,7	L 75x8 c=250	—	8P1II	280	4	—	2,5	—	—	106
ММ4-19		3,4	L 75x8 c=300	—	8P1II	280	6	—	3,8	—	—	107
ММ4-20		3,9	L 75x8 c=350	—	8P1II	280	6	—	3,8	—	—	108
ММ4-21		10,1	L 75x8 c=1000	—	8P1II	280	10	—	6,4	—	—	109
ММ4-22		11,5	L 100x10 c=250	—	10P1II	300	4	—	3,2	—	—	110
ММ4-23		5,7	L 100x10 c=300	—	10P1II	300	6	—	4,8	—	—	111



ПРИЛОЖЕНИЕ
4

НОМЕНКЛАТУРА
ЭЛЕМЕНТОВ
ДЕТАЛЕЙ
СВЯЗАННЫХ

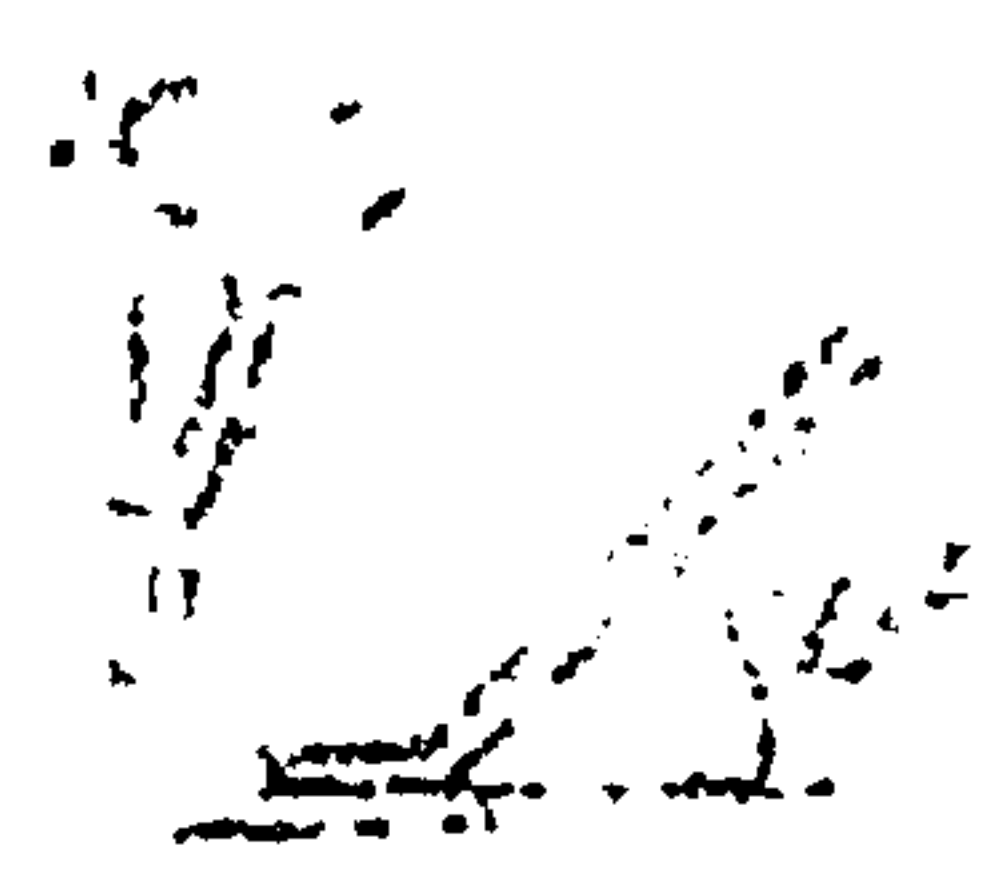
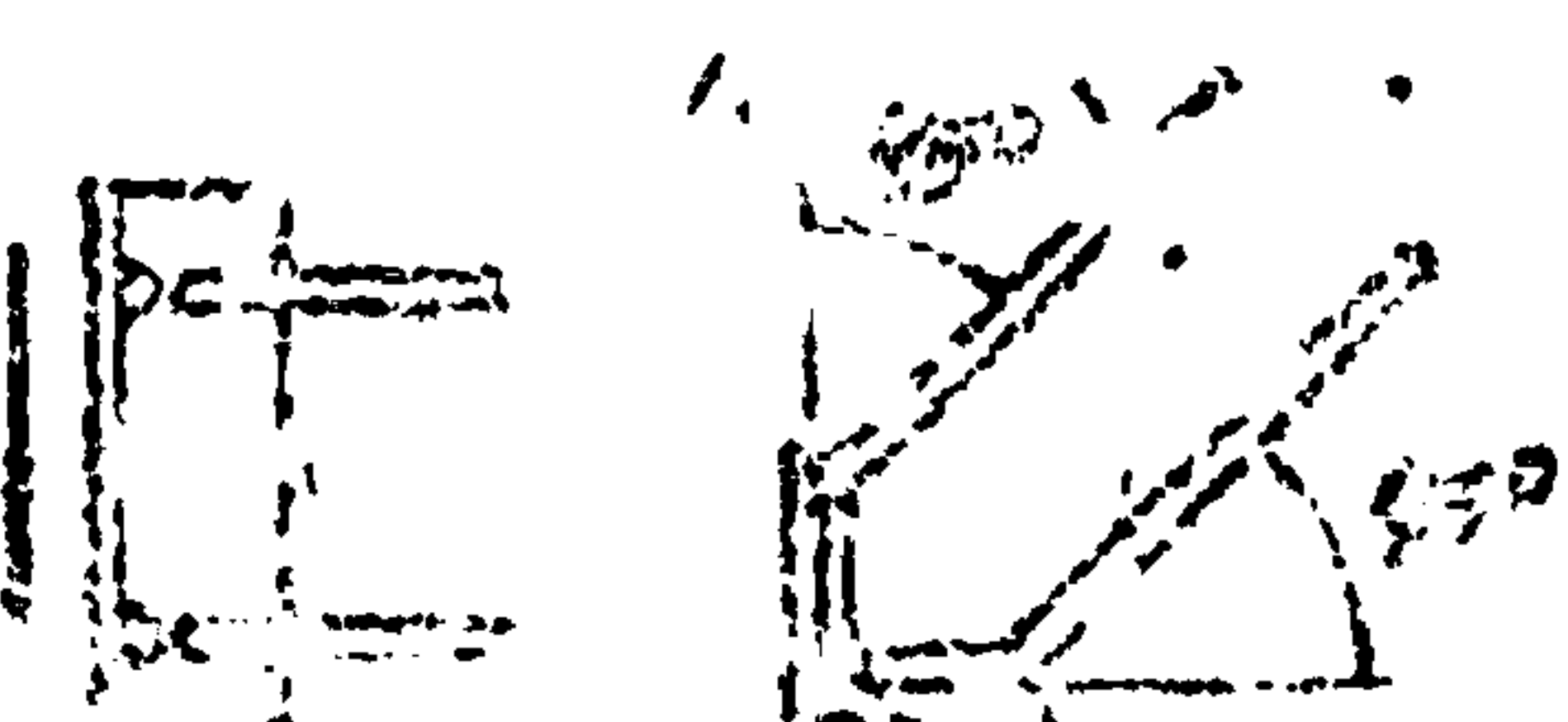
3.400-6

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 ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ОТРЕЗКИ	ВЕС КГ	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ			РАСЧЕТНЫЕ СЕРИИ					КОЛИЧ. ДЕТАЛЕЙ	КОЛИЧ. УПАКОВ.	
			Д	С	Т	№	Qx	Qy	№	№			№
1111-01		4	100	300	6	—	41	—	—	—	—	112	
1111-02		1	100	300	10	—	20	—	—	—	—		
1111-03		11	100	250	4	—	—	—	—	—	—		
1111-04		12	100	230	4	—	—	—	—	—	—		
1111-05		14	100	230	6	—	41	—	—	—	—	116	
1111-06		60	100	230	6	—	41	—	—	—	—	117	
1111-07		10	100	230	4	—	27	—	—	—	—	118	

1111-01
1111-02
1111-03
1111-04
1111-05
1111-06
1111-07
1111-08

1970
ПК

ТАБЛИЦА 5 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ГРУППА
4

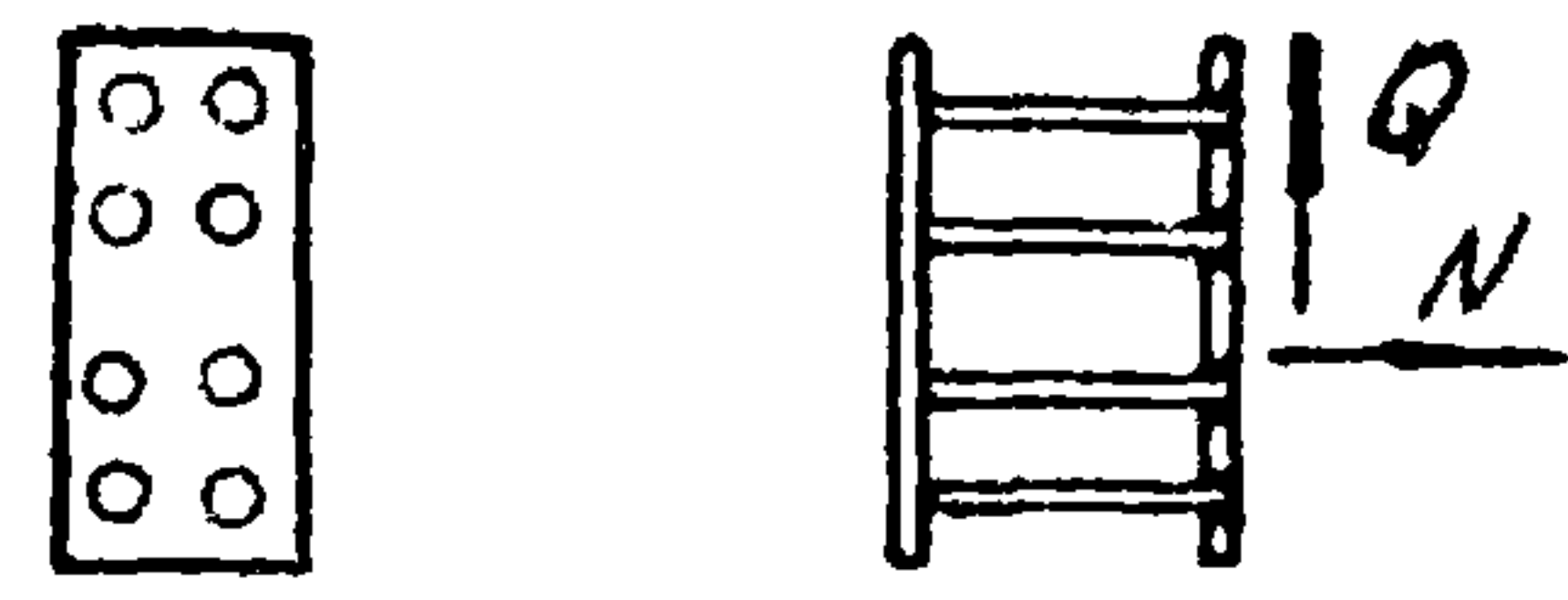
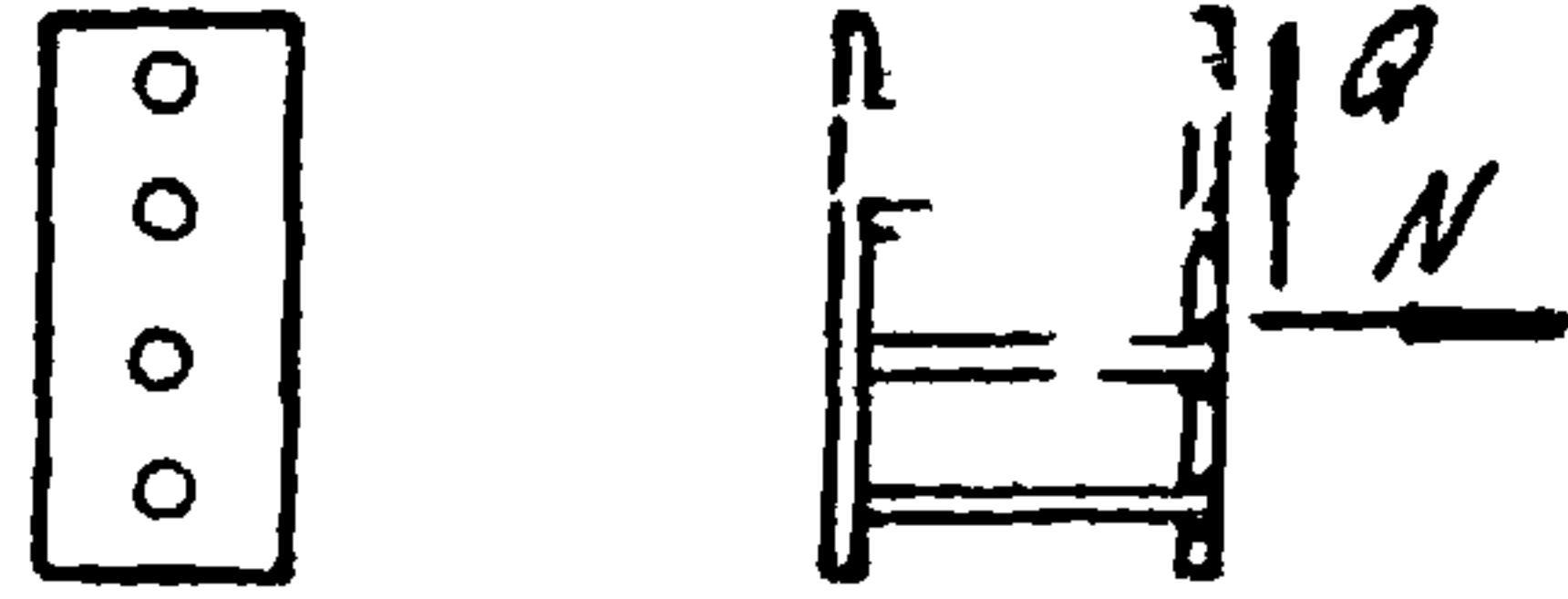
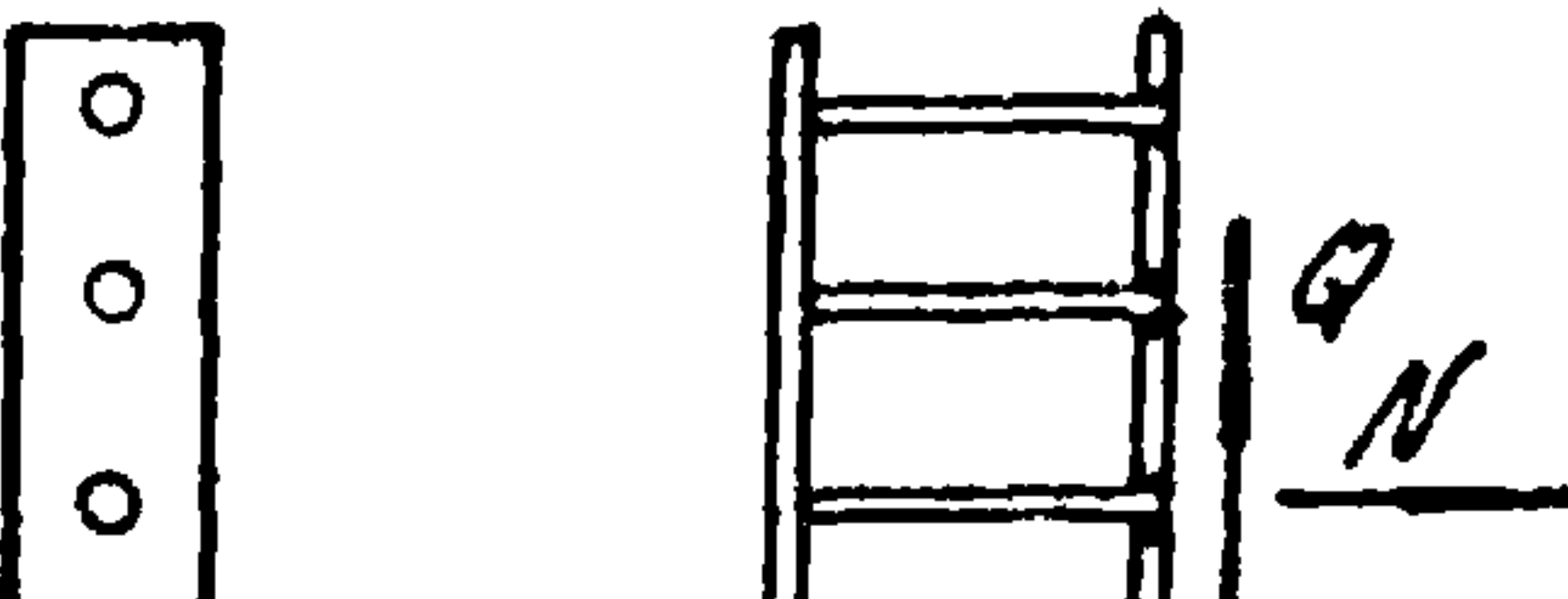
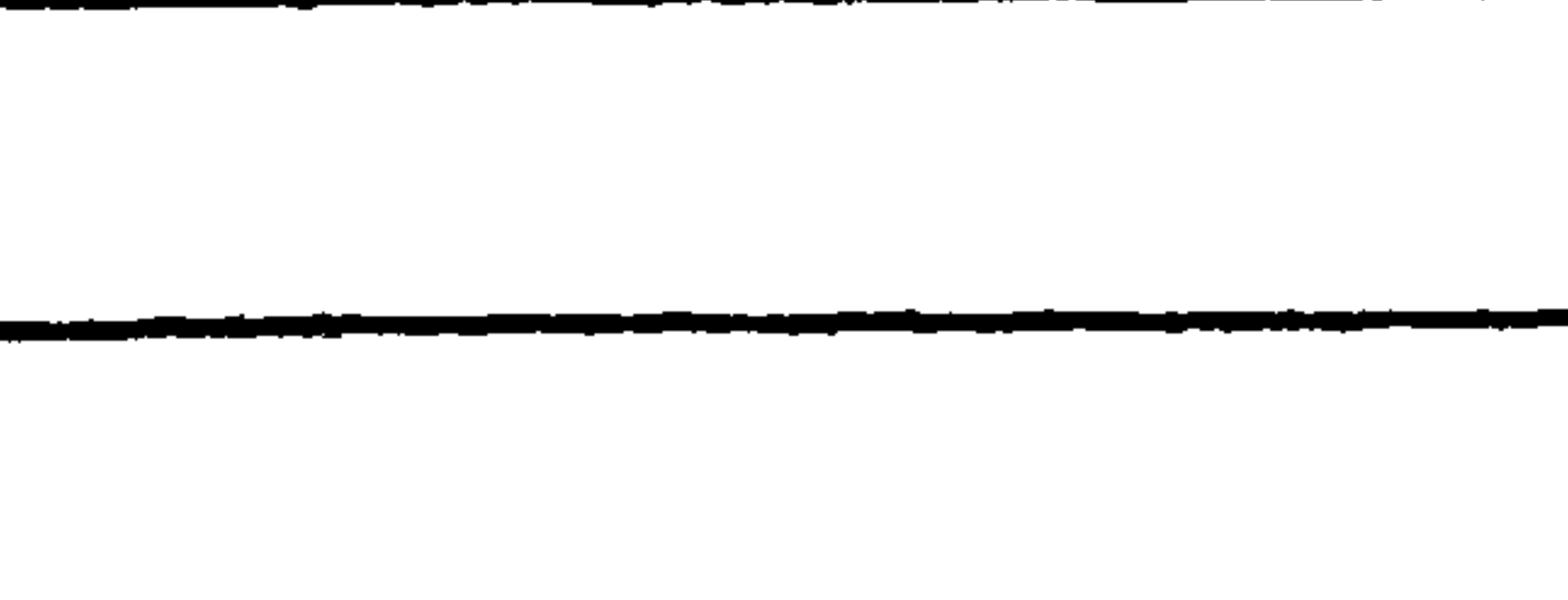
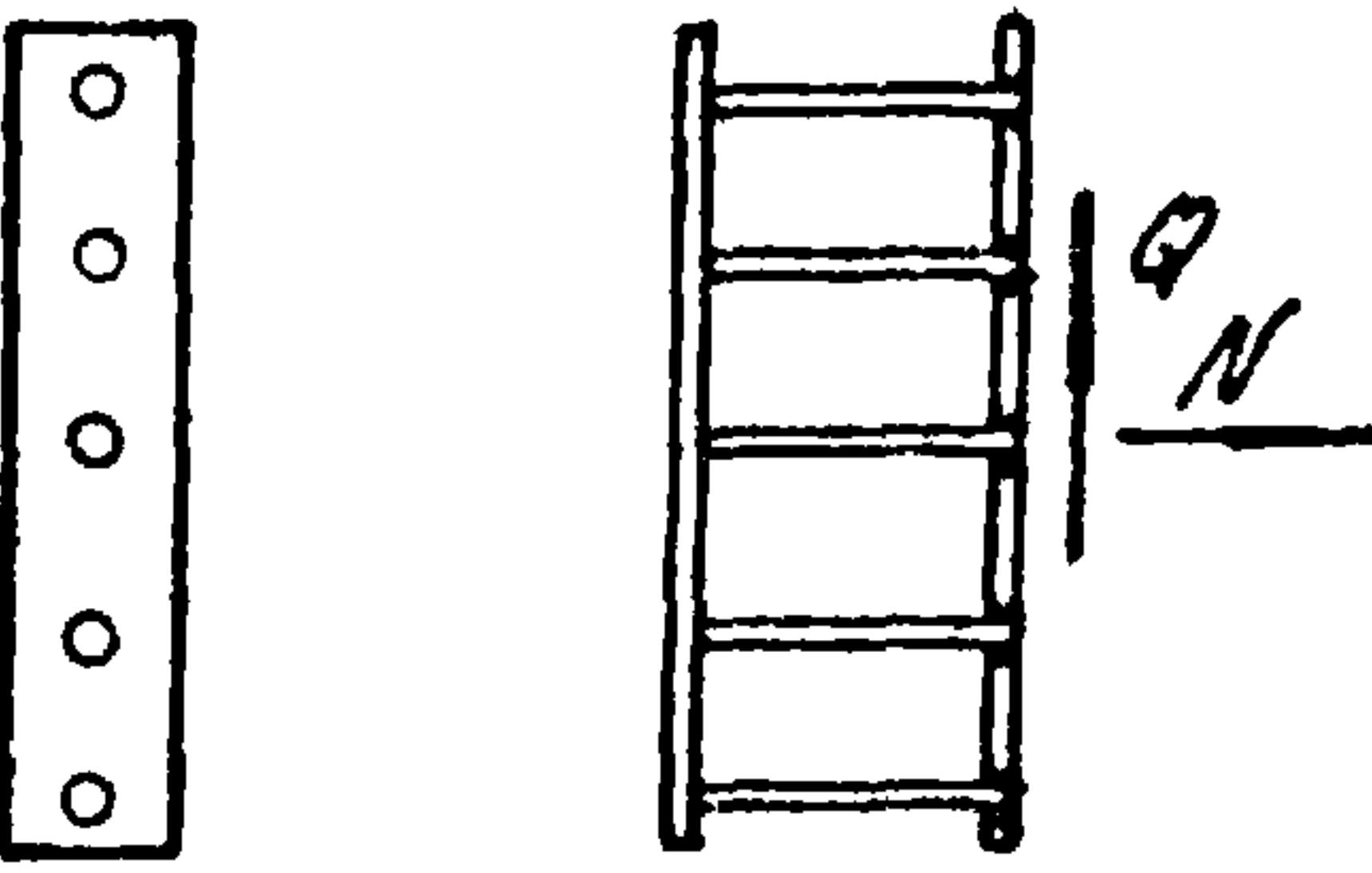
МАРКА ЗАКЛАД- НОЙ ДЕТАЛИ	ЭСКИЗ ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ И СХЕМА РАСЧЕТНЫХ УСИЛИЙ.	ВЕС кг	РАЗМЕРЫ ДЕТАЛИ					РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ					ЛНЕТ, Г.Е ДЕТАЛЬ НЗ05- ОПРЕДЕ- НА	ПРИМЕ- ЧАНИЯ
			ПЛАСТИНЫ		АНКЕРЫ			N Т	Qx Т	Qy Т	Mx ТМ	My ТМ		
			a x b	δ	φ	Pa	шт.							
МИЧ-31		3.4	L75x8 c=300		8AIII	280	6	—	4.1	—	—	—	119	
МИЧ-32		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

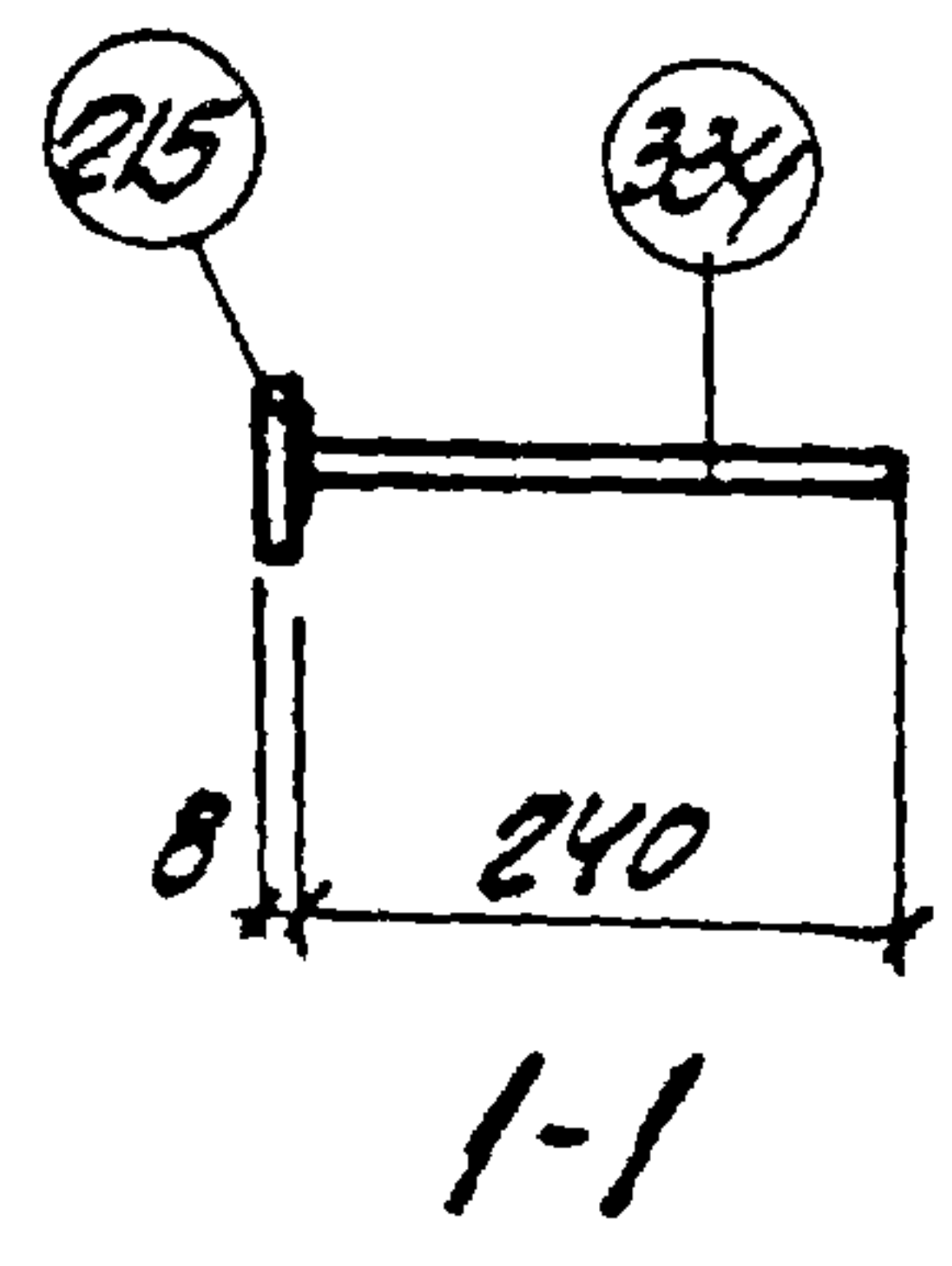
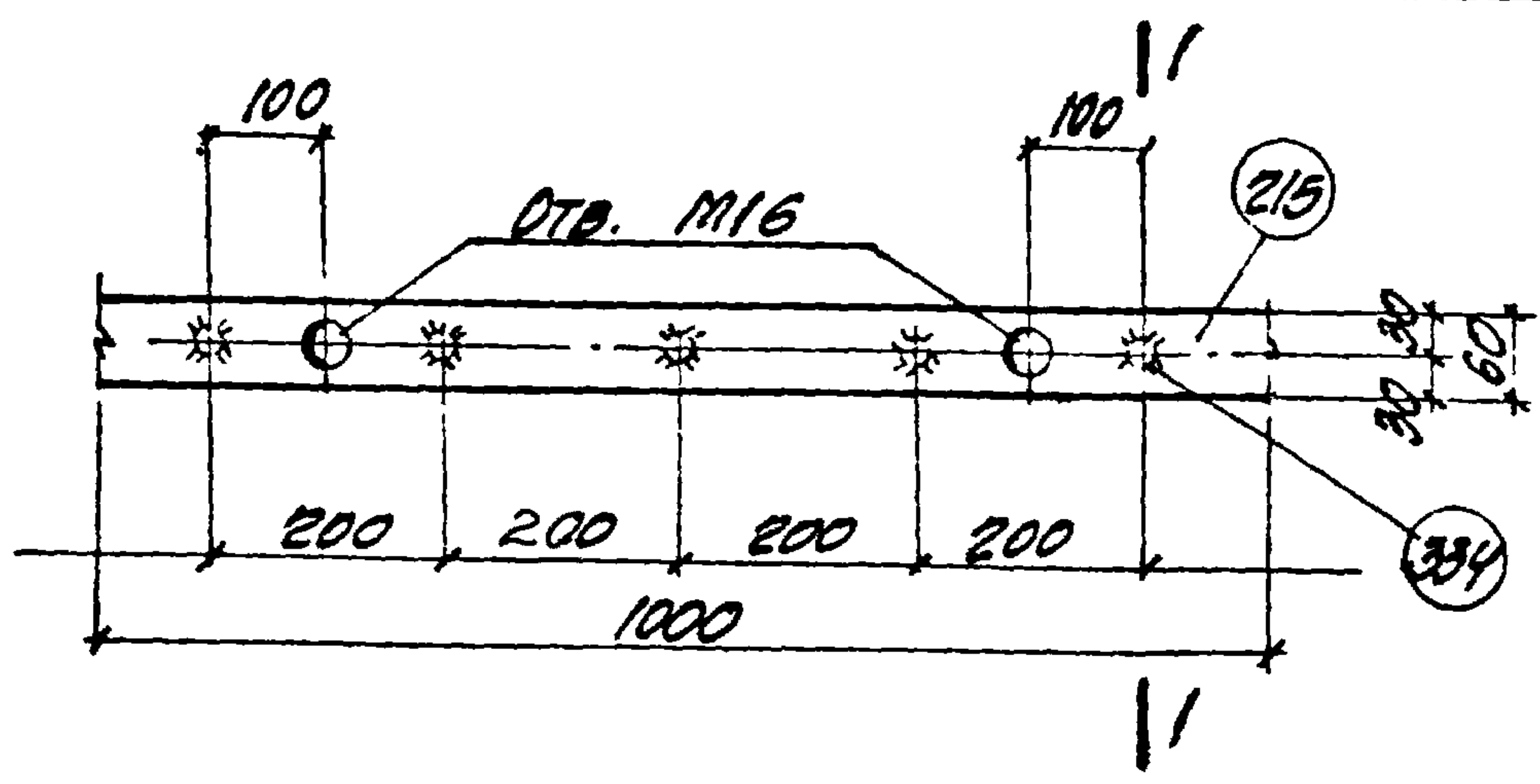
ПРИМЕЧАНИЕ: В ДЕТАЛЯХ МИЧ-29, 33, 37 РАСЧЕТНЫМИ ЯВЛЯЮТСЯ ЗРАДА АНКЕРОВ
ВОДОЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ СДВИГАЮЩЕЙ СИЛЫ.

10571
48
ЛНЕТ
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 _x т	Q _y т	M _x тм	M _y тм			
			a x b	δ	φ	l _a	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		

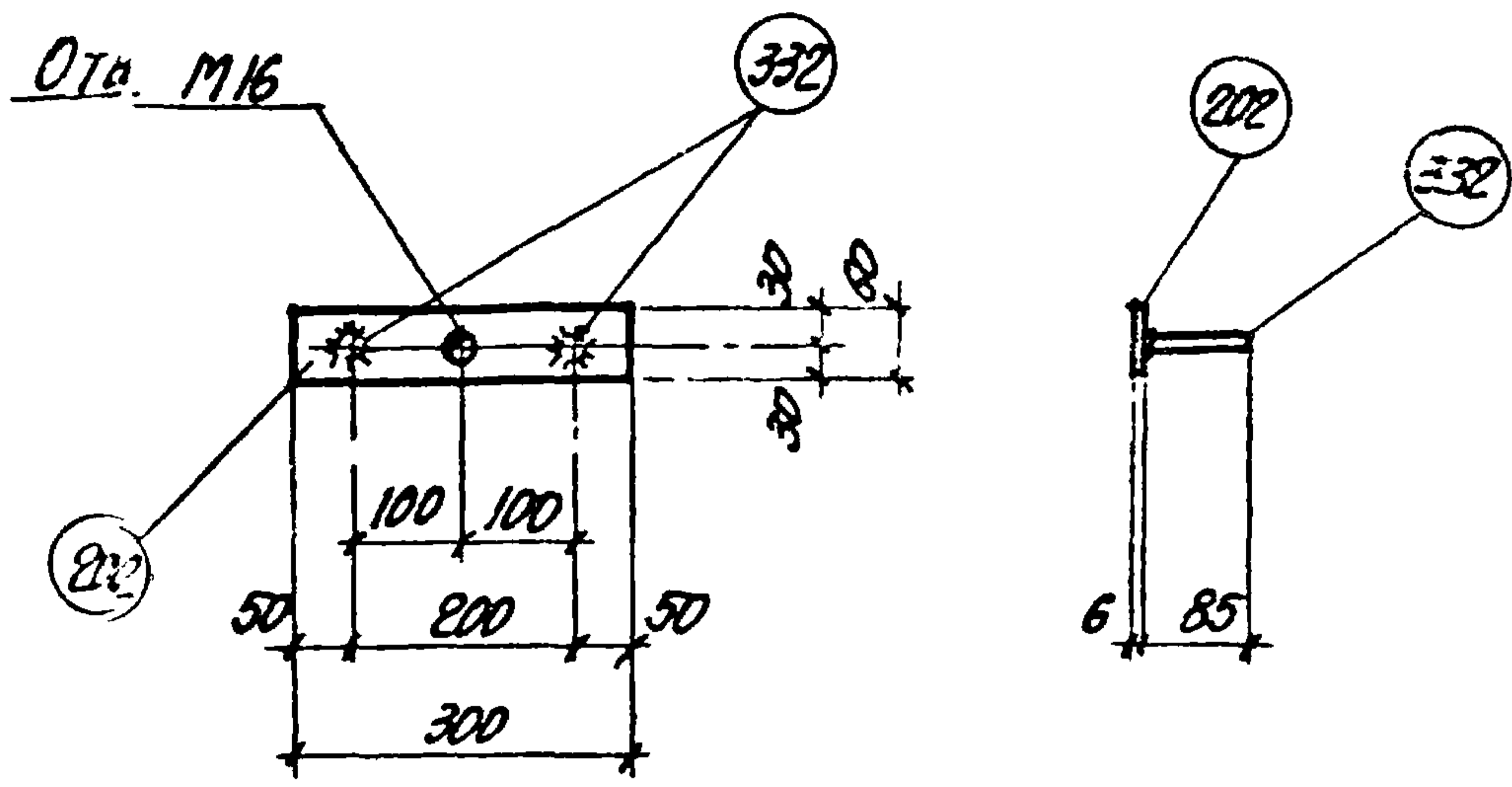


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
215	-60x8	1000	1	1.0	3.8
334	Ф8АIII	240	5	1.2	0.5
Итого					4.3

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



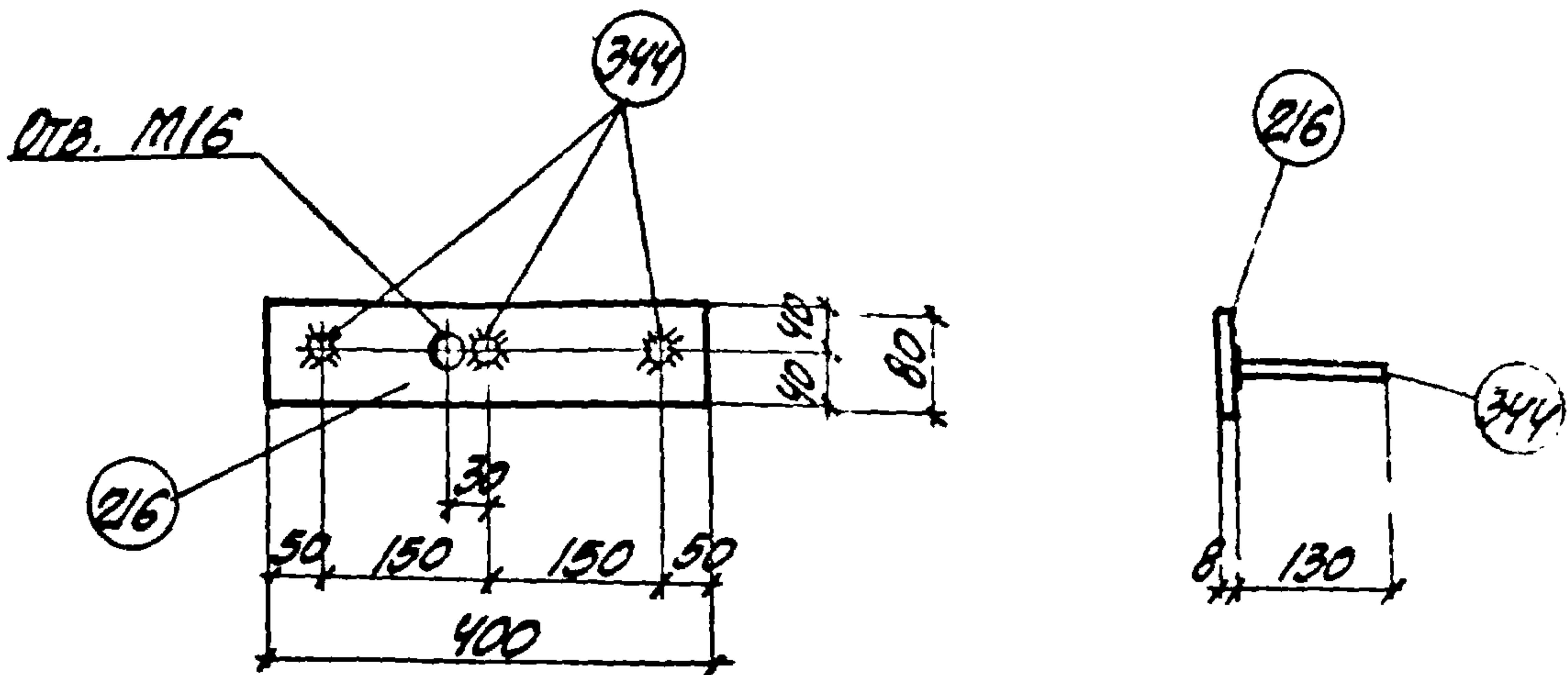
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
202	-60x6	300	1	0.3	0.9
332	ФВАН	85	2	0.17	0.1
Итого					1.0

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 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.

ГОСТРОИ СССР ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	НАЧ. ОТДЕЛ.	П. ПЕРЕЛЛА	Исполнитель	В. ЧУГАРОВА
	ГЛ. КОНСТ.	З. БЫХОВСКИ	Проверил	В. КУВШИНА
	РУК. ГРУППЫ	В. ЖИЛЯКОВА		

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

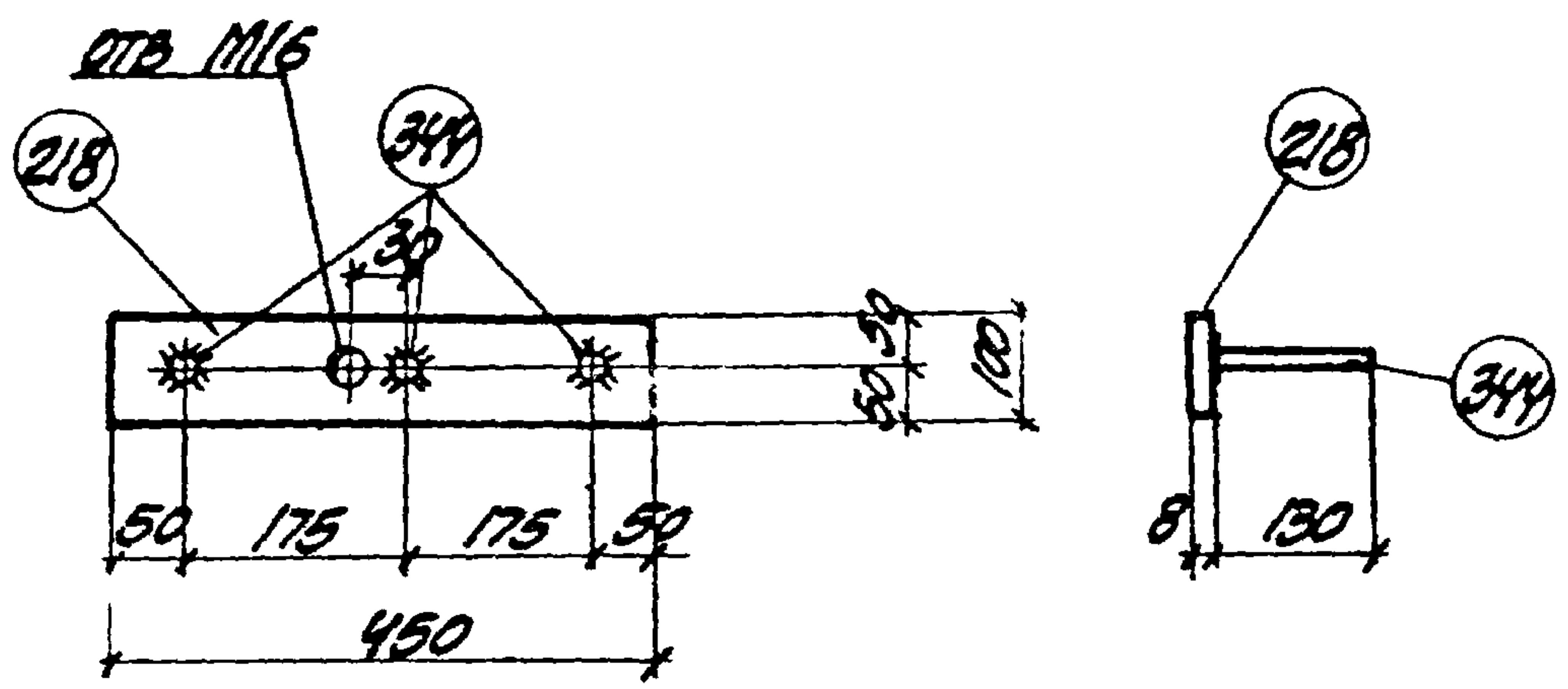


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
216	-80x8	400	1	0.4	2.0
344	Ф109Ш	130	3	0.40	0.3
Итого					2.3

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФАЙОСА 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 10922-61

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ1-4	З. 400-6	
	1		ЛИСТ	22
			10571	54



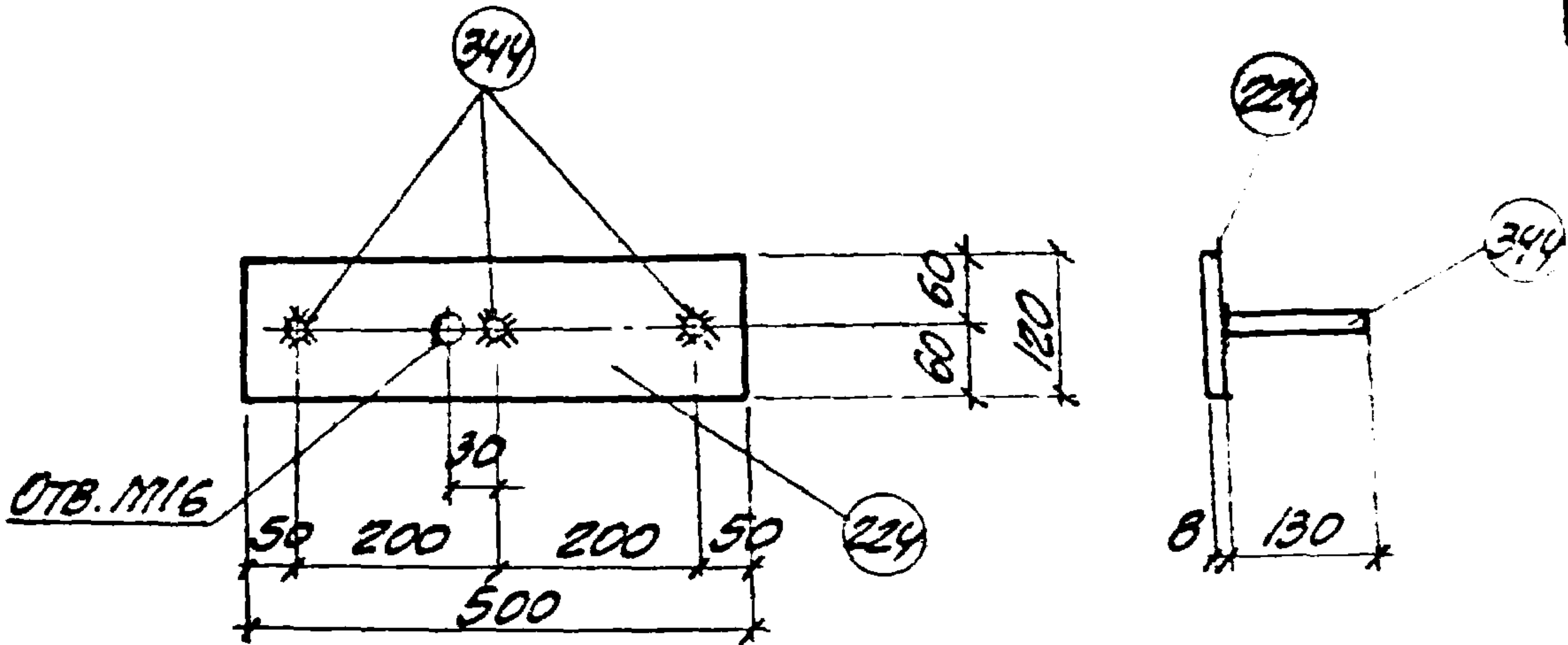
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ лоз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
218	-100x8	450	1	0.45	2.8
344	Ф10x8	130	3	0.40	0.3
Итого					3.1

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.

Госстрой СССР ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	Исполнитель	В. СУМАРОВА
	Проверил	А. СУМАРОВА
	Удостоверен	М.С.
Нач. отдела	Л. ПЕРЕПАДА	
Сл. констр.	Э. БИКОРАСКИ	
Выс. группы	А. ЖЕЛТАКОВА	

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

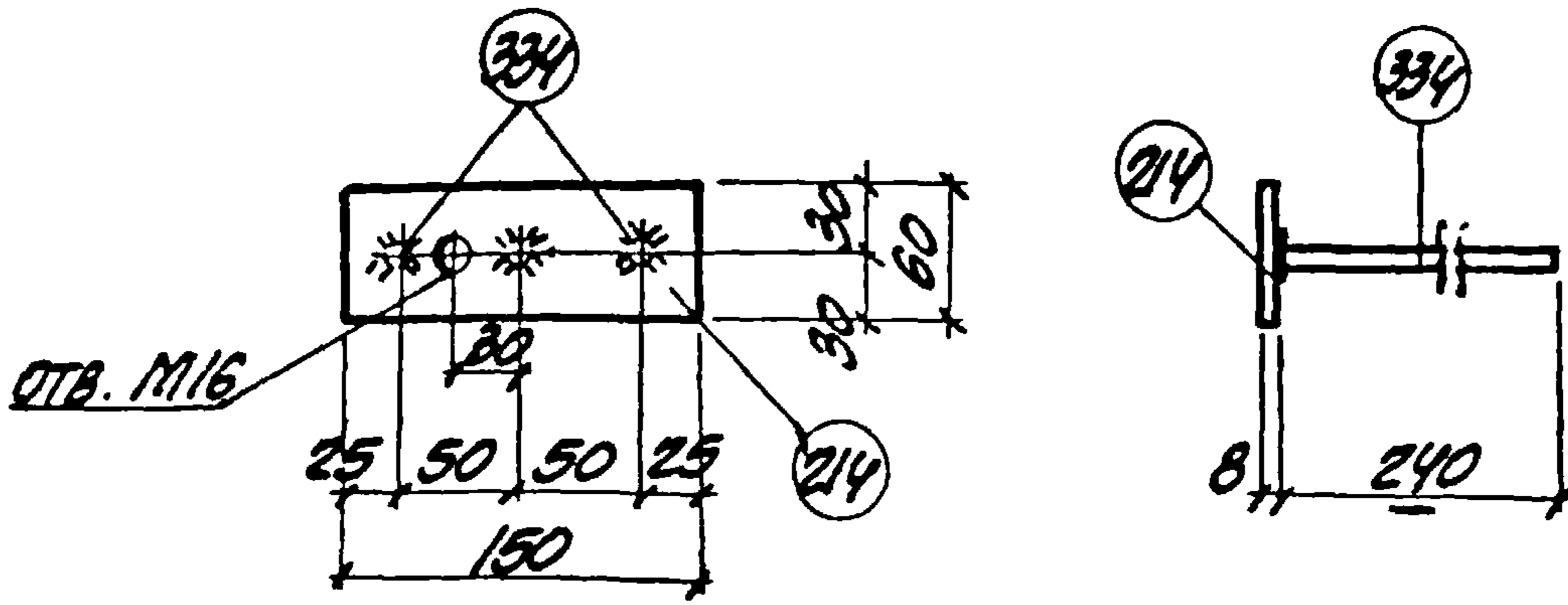


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
224	-120x8	500	1	0.5	3.8
344	Ф10AIII	130	3	0.40	0.3
Итого					4.1

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

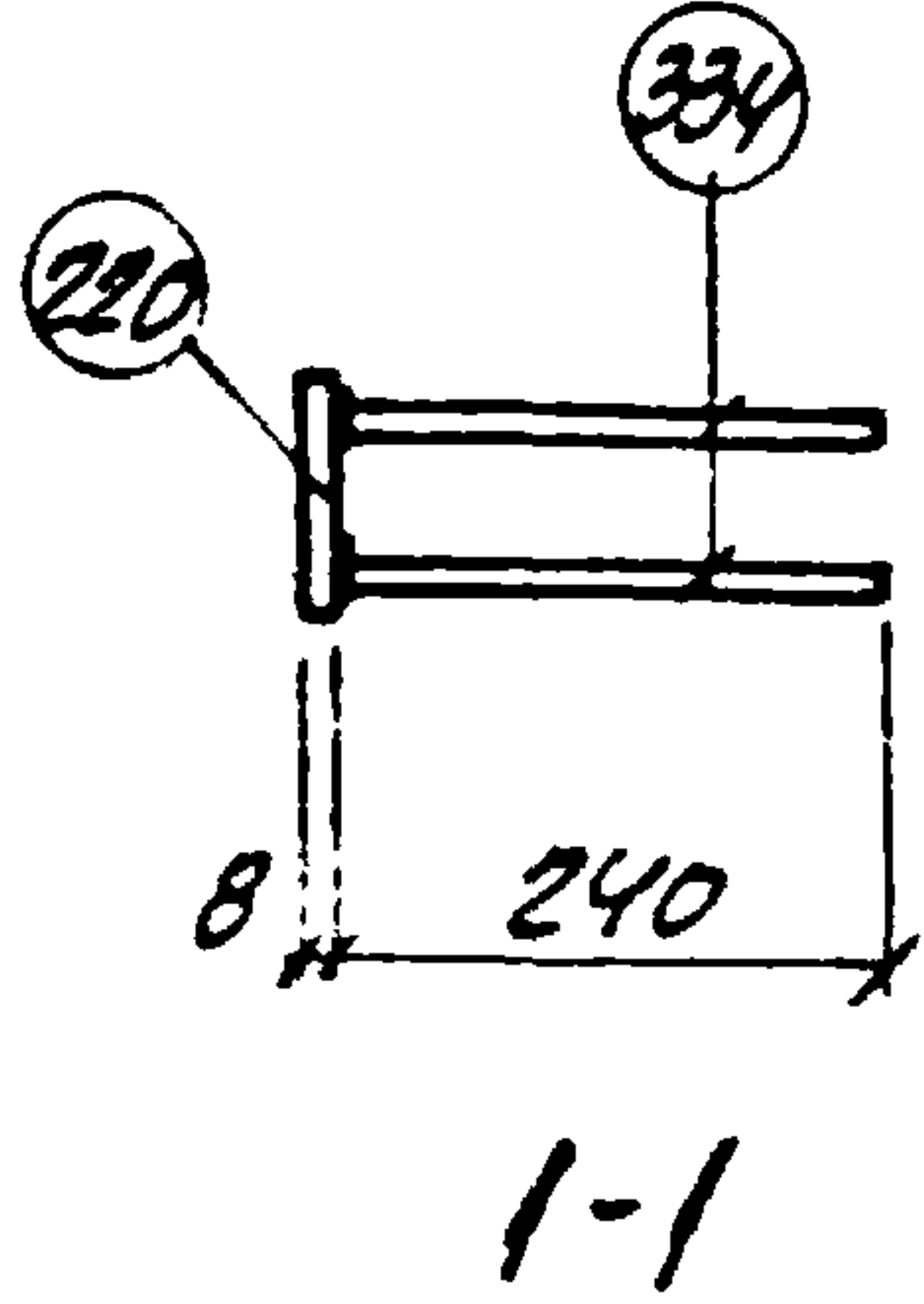
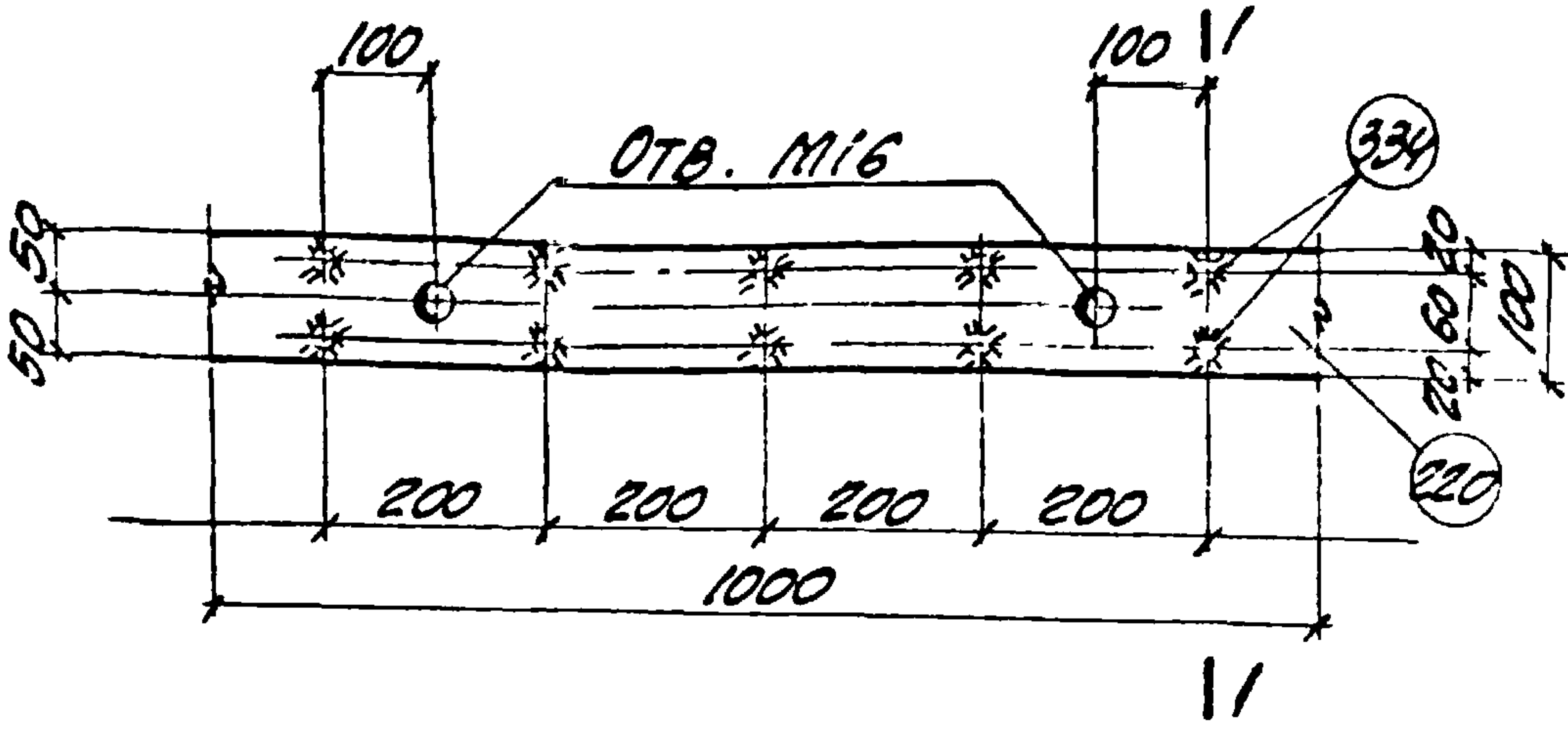
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
214	-60x8	150	1	0.15	0.6
334	ф8АШ	240	3	0.7	0.3
Итого					0.9

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	Молодчикова С. Орлова	Смет	Переплыва	Госстрой СССР
Уд	Рассучаева В. Чумарова	Инж	А. Быстрович	ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ
Инж	А. Кушнарёва	Инж	А. Кушнарёва	
Инж	Проверил	Инж	С. Инженер	

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

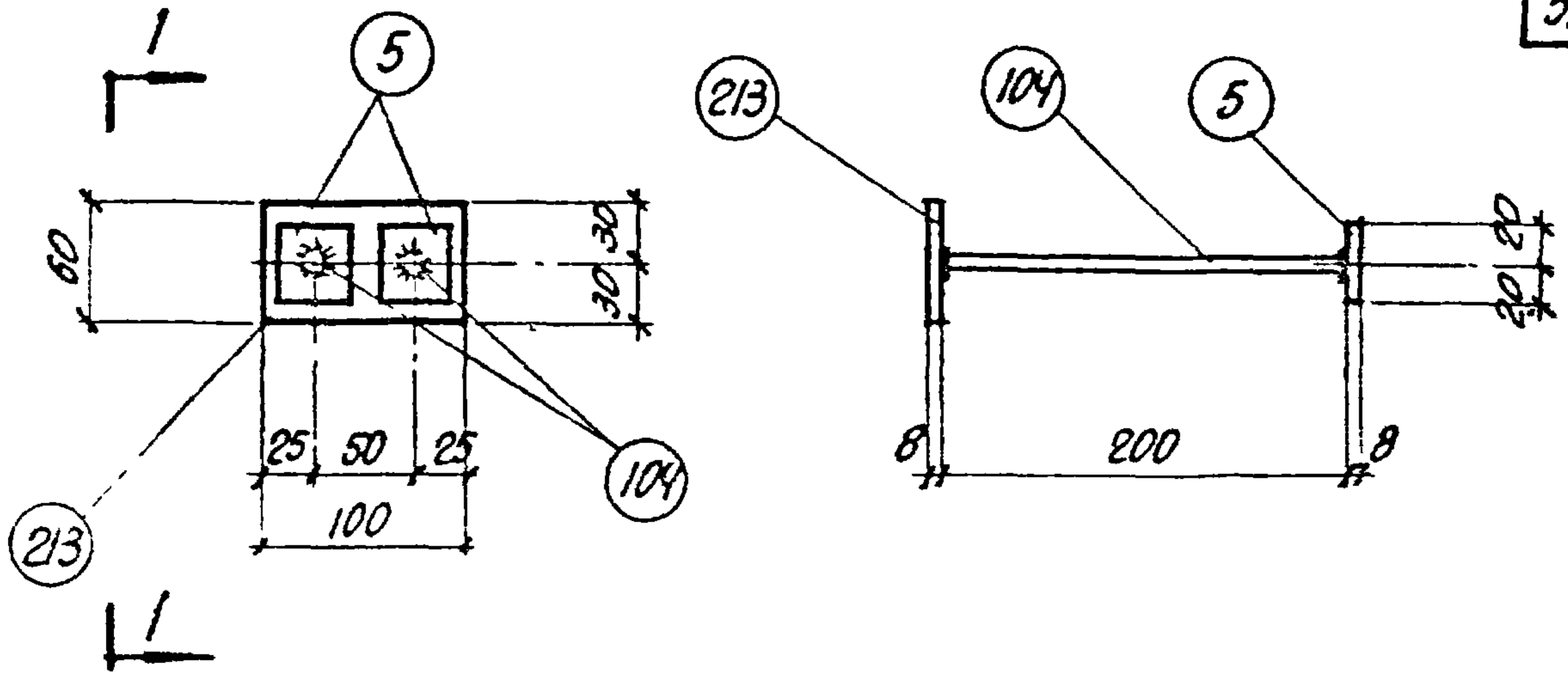


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
220	-100x8	1000	1	1.0	6.3
334	φ 8AIII	240	10	2.4	1.0
Итого					7.3

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 ИСПЫТАНИИ 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

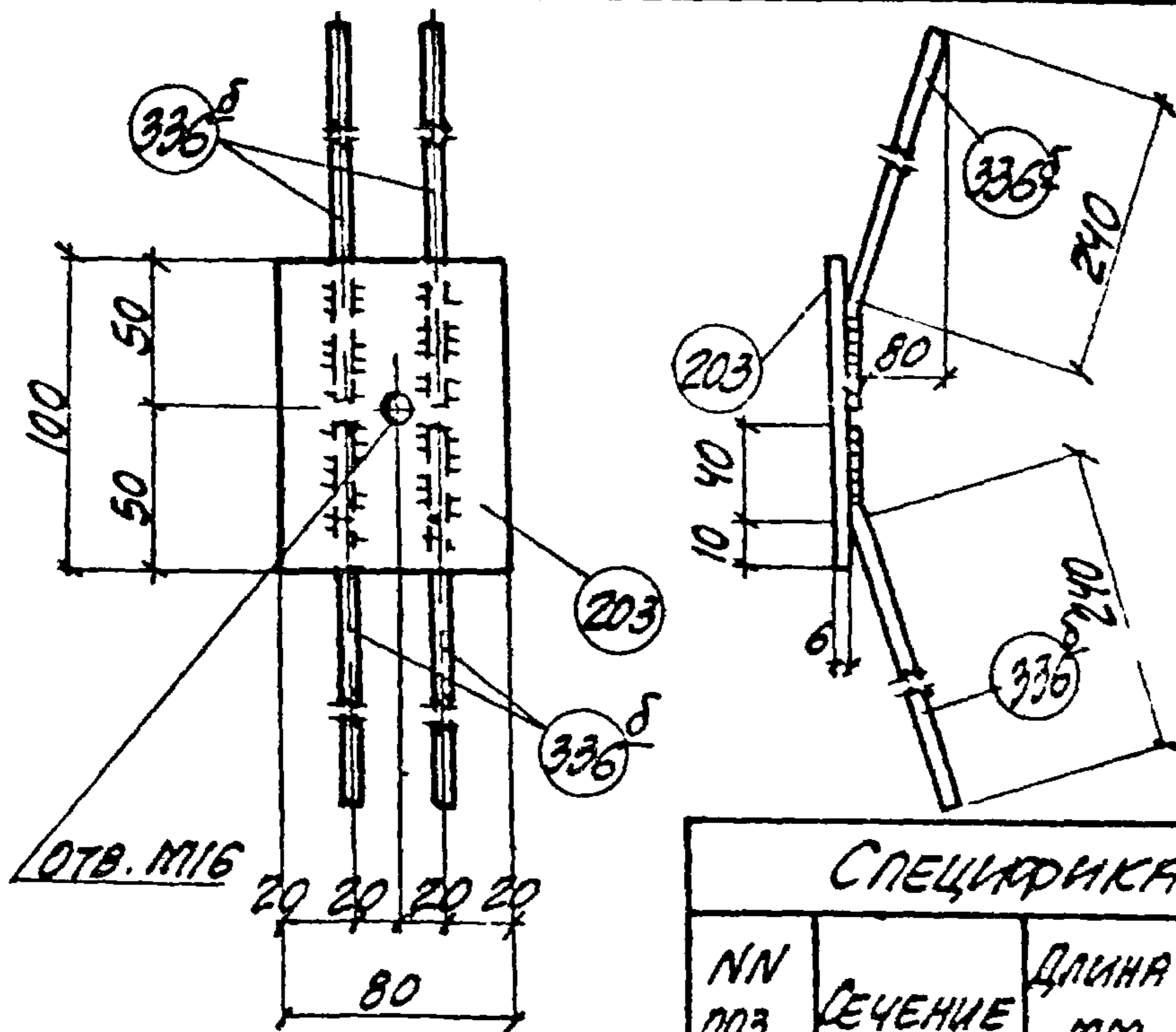
ПРИМЕЧАНИЯ

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
Д. Г. РЕПАРА	
Э. С. ЛЮДОВСКИИ	
А. ЖИЛЯКОВА	
НАЧ. С. С. С. Л. А. КОМ. П. Р.	

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	ф8x11	280	4	1.1	0.4
Итого					0.8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к пластине дуговой ручной или контактной релбейно-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

группа

1970

2

ДЕТАЛЬ МИ 2-2

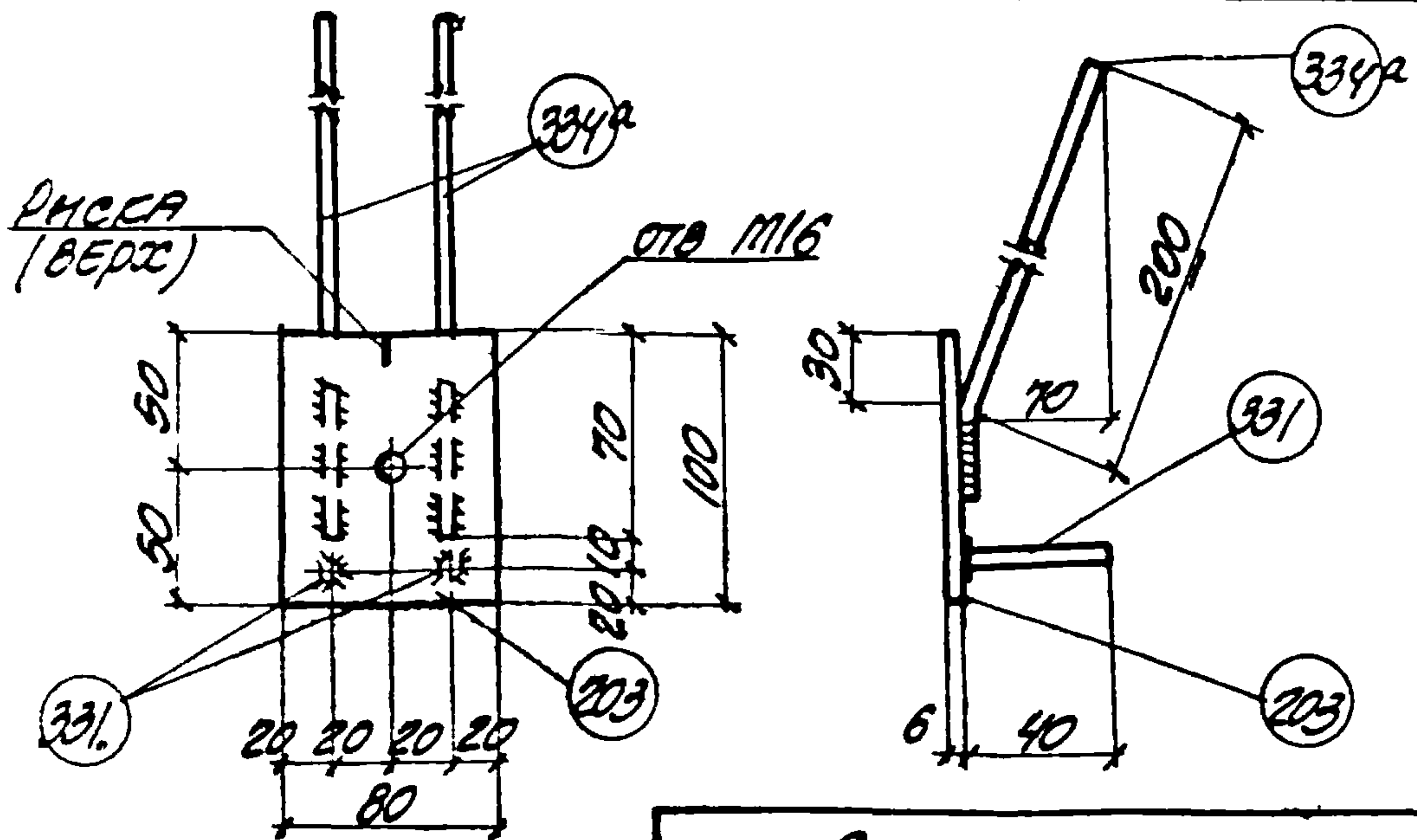
3.400-6

лист

28

10571

60



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
334	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 ГОСТ У 10922-64.
5. ОТОГНУТЫЕ АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ ИЛИ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКОЙ.

Госстроя СССР
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК
1970

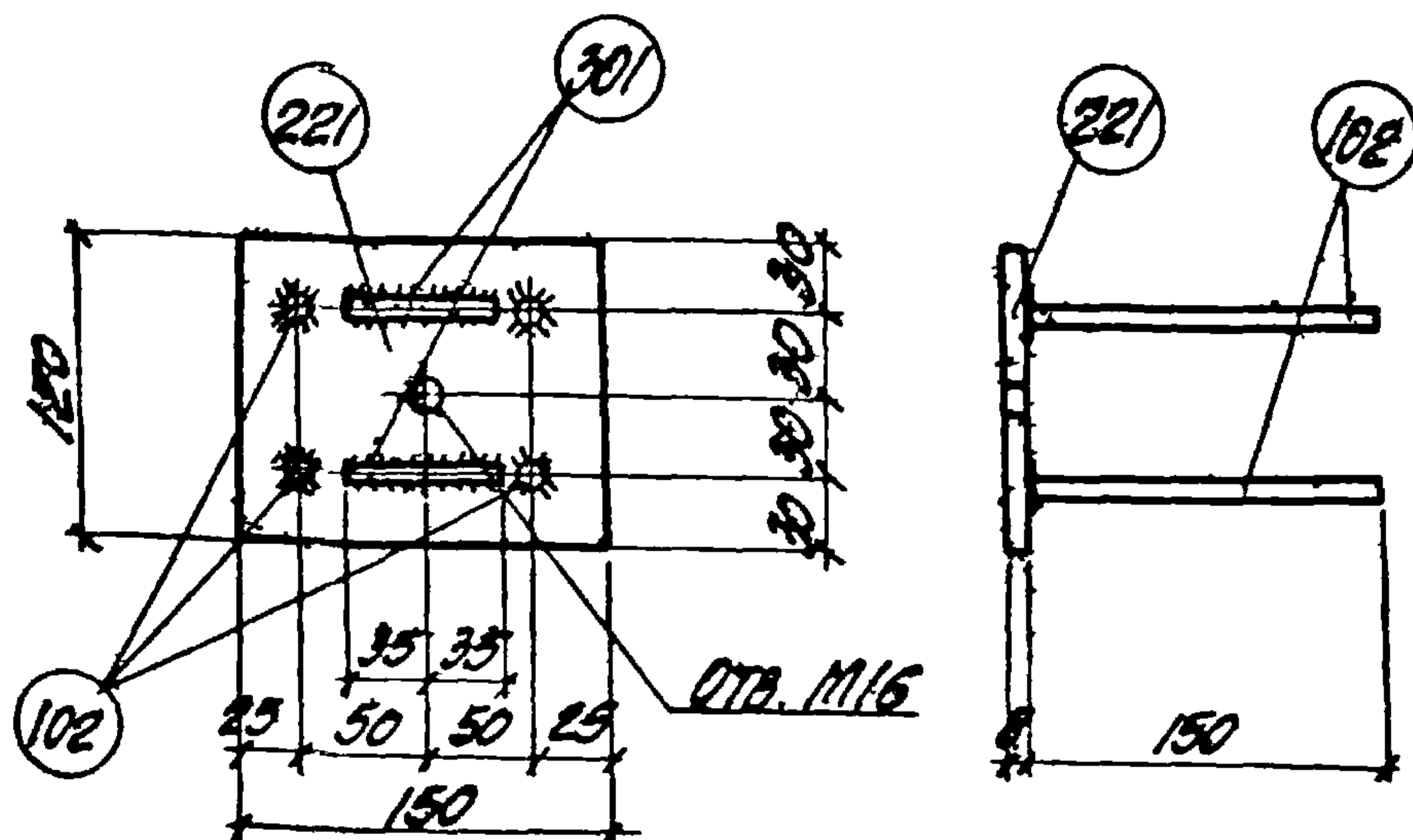
группа
2

3.400-6

ДЕТАЛЬ МИ 2-3

лист 29

А. ЖИЛЯКОВА
 В. УМАКОВА
 А. КУШНАРЕВА
 А. ЖИЛЯКОВА
 В. УМАКОВА
 А. КУШНАРЕВА
 А. ЖИЛЯКОВА
 В. УМАКОВА
 А. КУШНАРЕВА
 А. ЖИЛЯКОВА
 В. УМАКОВА
 А. КУШНАРЕВА

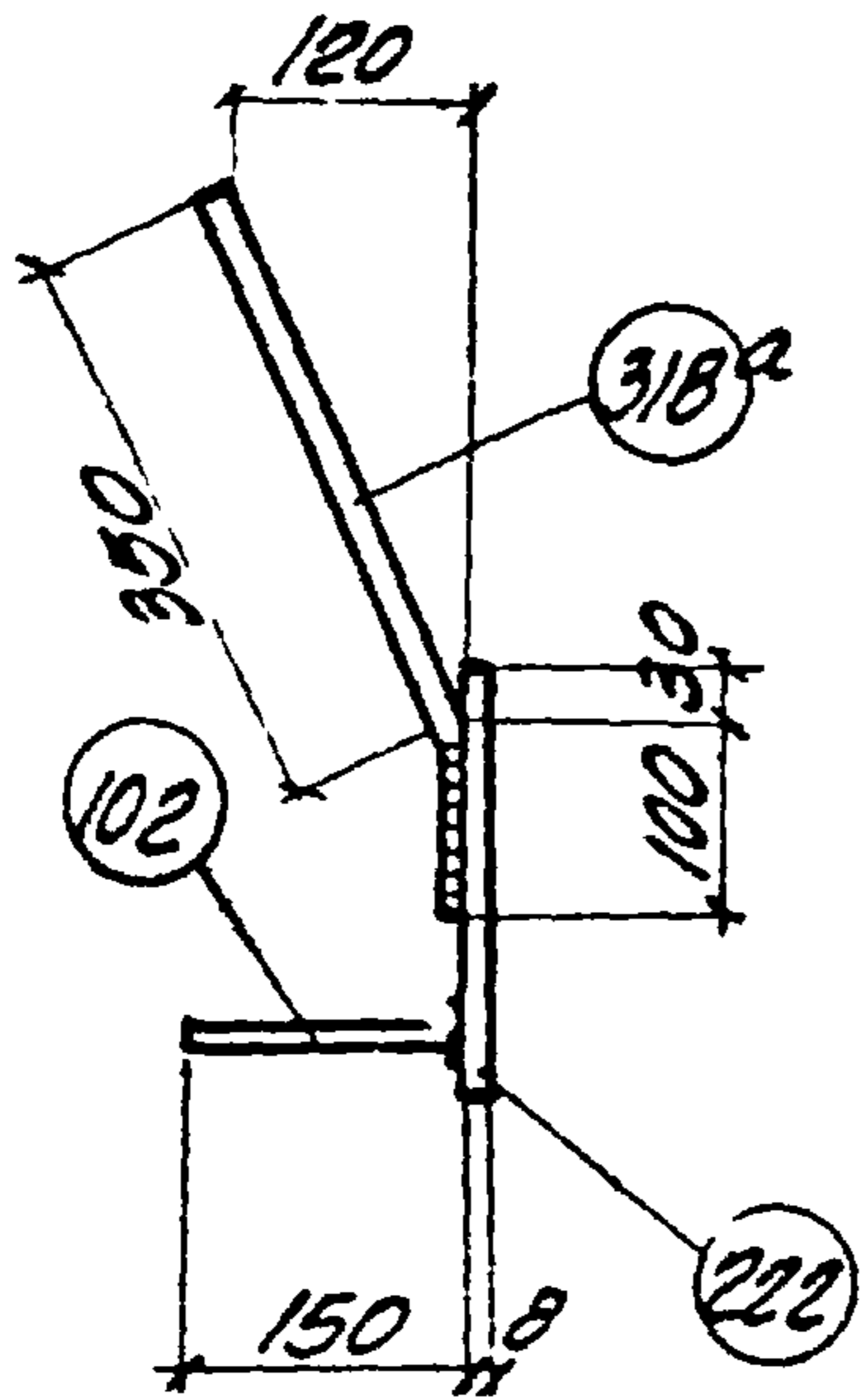
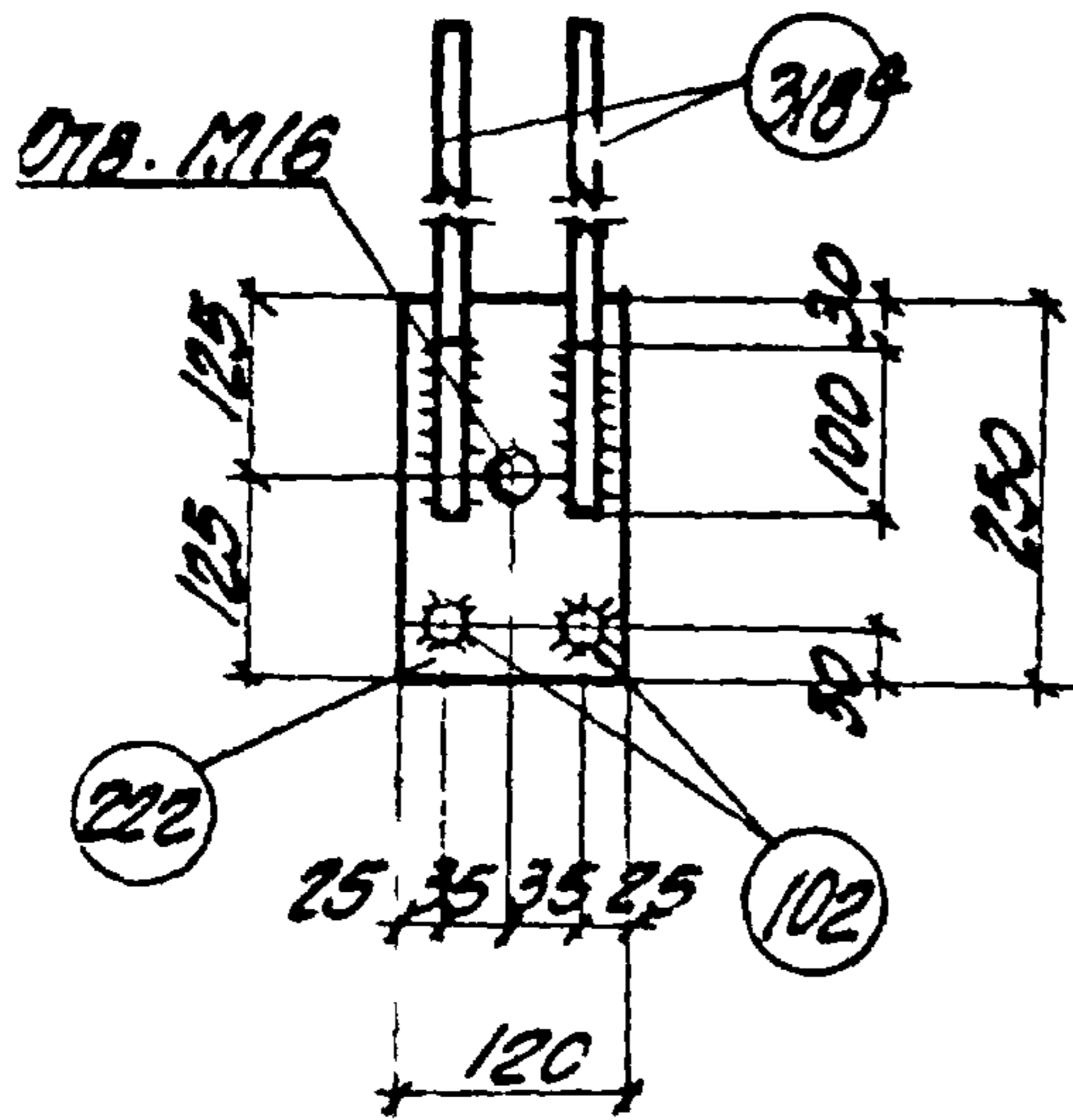


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Диаметр мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
221	-120x8	150	1	0.15	1.1
102	φ10AII	150	4	0.6	0.4
301	φ10AII	70	2	0.14	0.1
Итого					1.6

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN 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 в тавр 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.

Бюро ССР
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК
1970

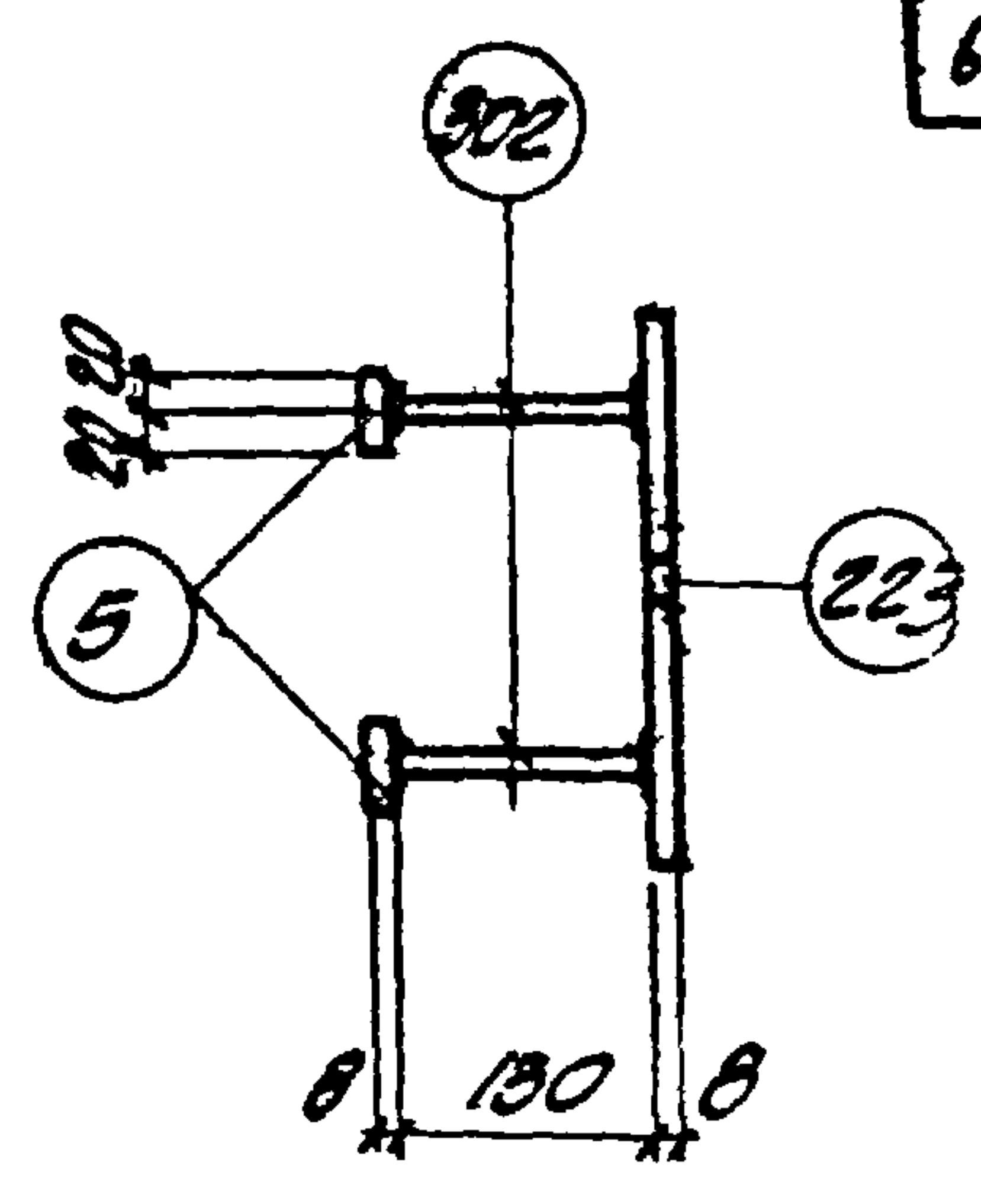
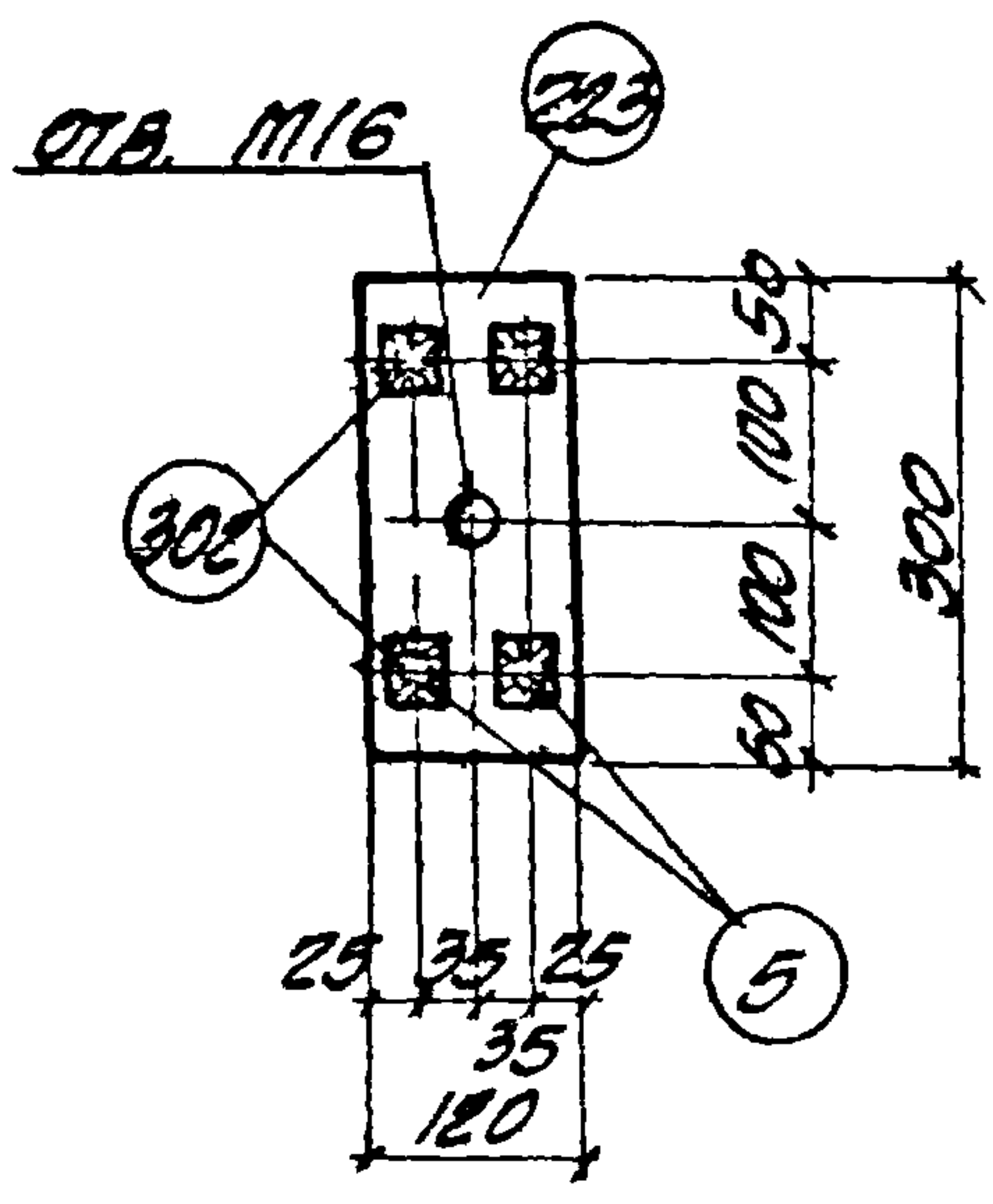
группа
2

ДЕТАЛЬ МИ2-5

3.400-6

лист 31

РАССЧИТАЛ А. АЖИЯКОВА
ИСПОЛНИТЕЛЬ С. ОРОЛОВА
ПРОВЕРИЛ А. КУШНЕРЕВА
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОЕКТА
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОЕКТА
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОЕКТА

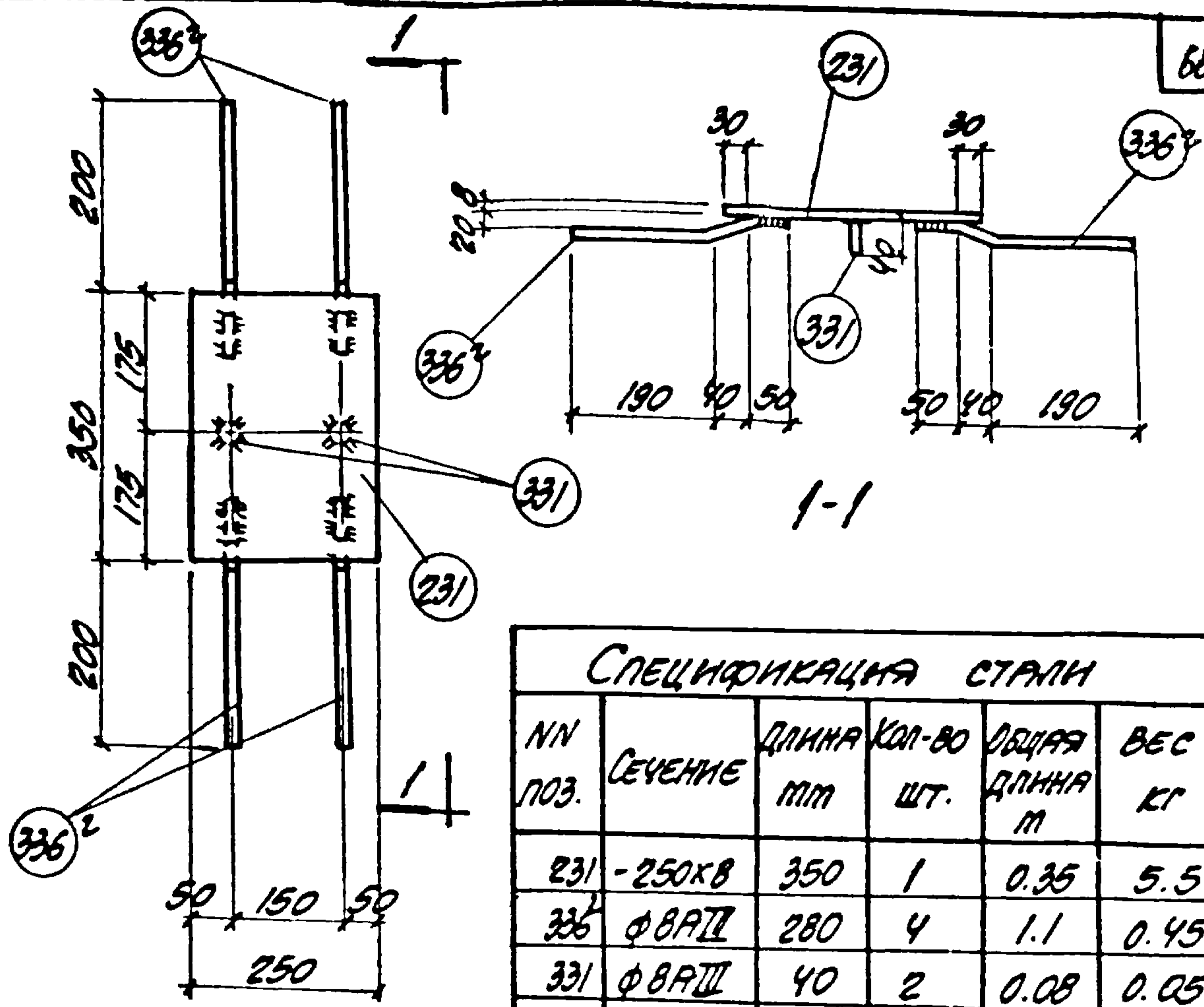


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
223	-120x8	300	1	0.3	2.3
5	-40x8	40	4	0.2	0.5
302	φ10AII	130	4	0.5	0.3
Итого					3.1

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

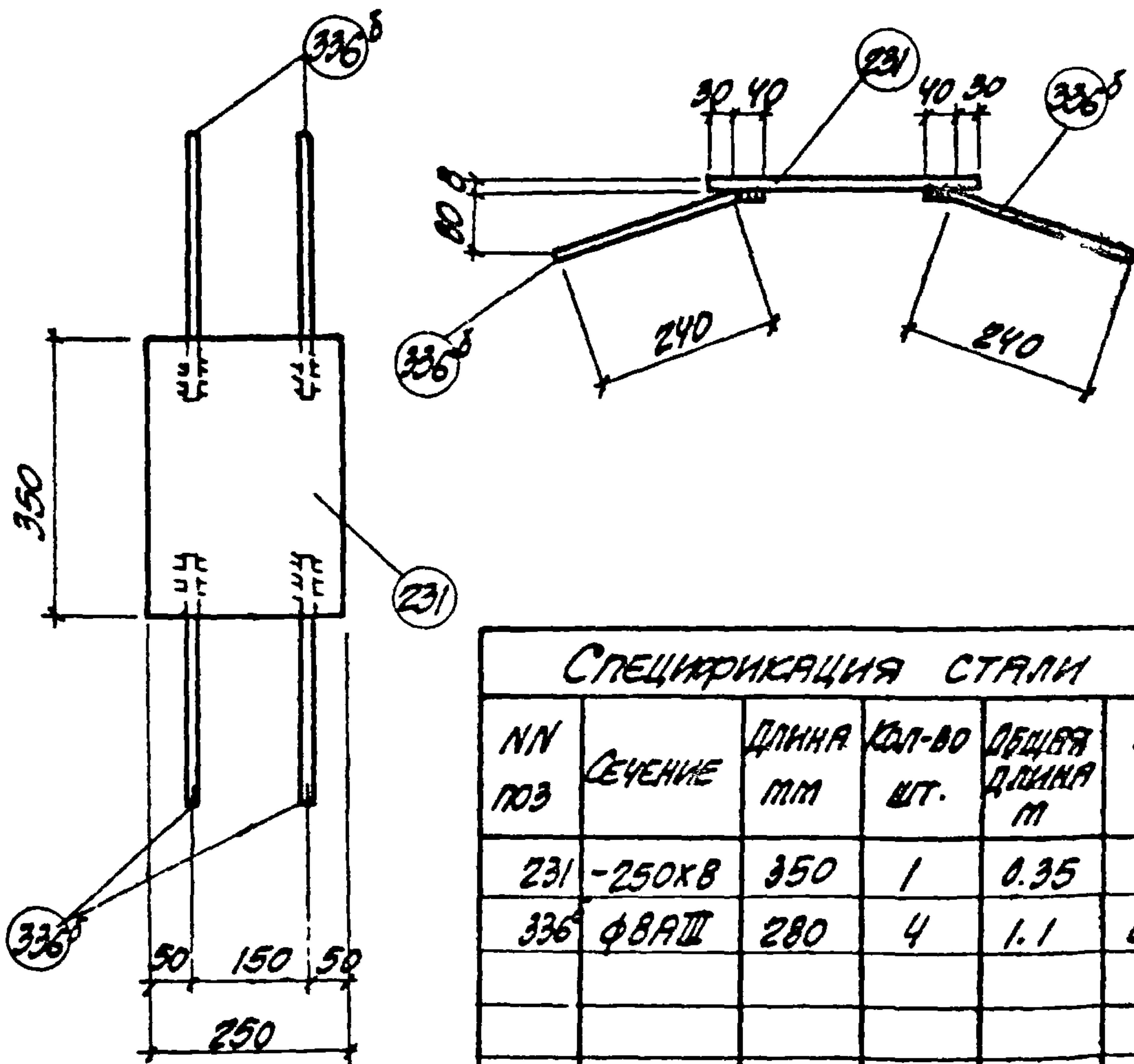


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
231	-250x8	350	1	0.35	5.5
336	φ8AII	280	4	1.1	0.45
331	φ8AII	40	2	0.08	0.05
Итого					6.0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ: В ТАВР-ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУ-АВТОМАТАХ; ВНАЗЛЕСТКУ-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	группа	ДЕТАЛЬ МН2-8	3.400-6	
	1970		2	ЛИСТ



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

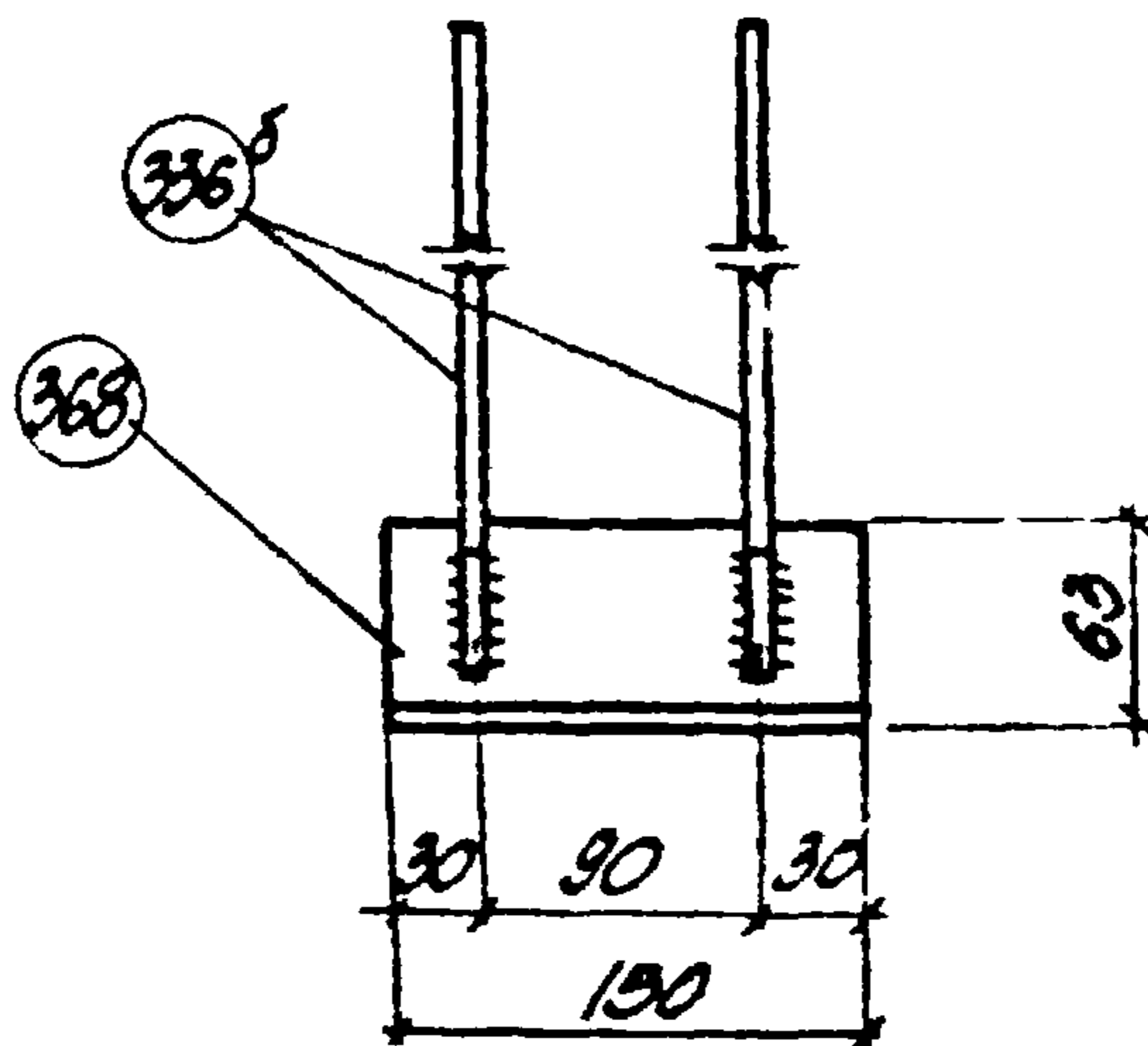
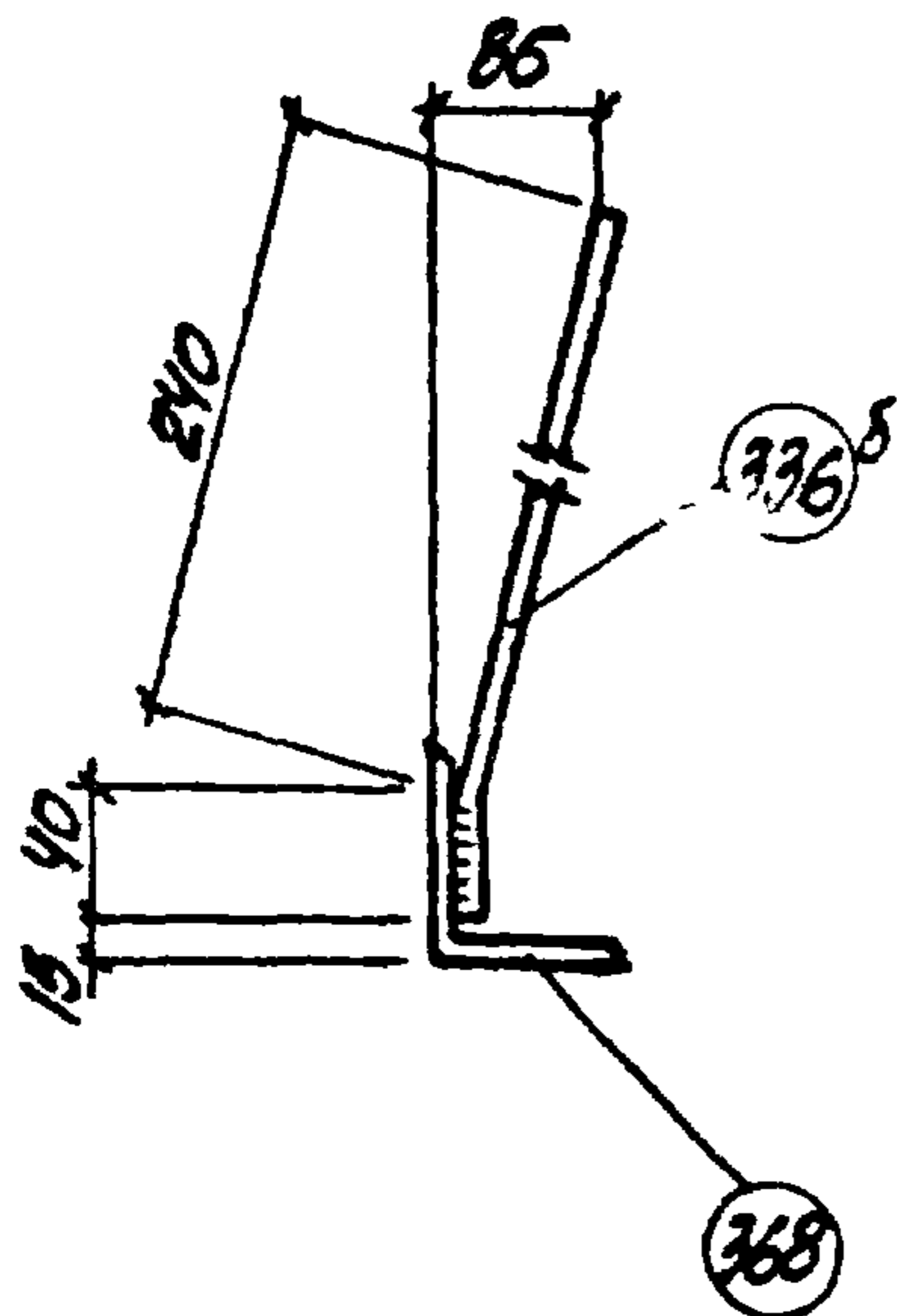
ГРУППА
2

ДЕТАЛЬ МИ2-9

3.400-6

ЛИСТ 35

ИСПОЛНИТЕЛЬ: В. ЧУМАКОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК: В. ЧУМАКОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК: В. ЧУМАКОВА	ПРОЕКТИРОВЩИК: В. ЧУМАКОВА
ПРОВЕРИТЕЛЬ: В. ЧУМАКОВА	ПРОВЕРИТЕЛЬ: В. ЧУМАКОВА	ПРОВЕРИТЕЛЬ: В. ЧУМАКОВА	ПРОВЕРИТЕЛЬ: В. ЧУМАКОВА
НАЧ. СЛУЖБЫ: А. ПЕРЕЛОВА	НАЧ. СЛУЖБЫ: А. ПЕРЕЛОВА	НАЧ. СЛУЖБЫ: А. ПЕРЕЛОВА	НАЧ. СЛУЖБЫ: А. ПЕРЕЛОВА
А. БИЗОНОВ	А. БИЗОНОВ	А. БИЗОНОВ	А. БИЗОНОВ
РУК. ГРУППЫ: А. АНДРАСЯКОВА	РУК. ГРУППЫ: А. АНДРАСЯКОВА	РУК. ГРУППЫ: А. АНДРАСЯКОВА	РУК. ГРУППЫ: А. АНДРАСЯКОВА



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

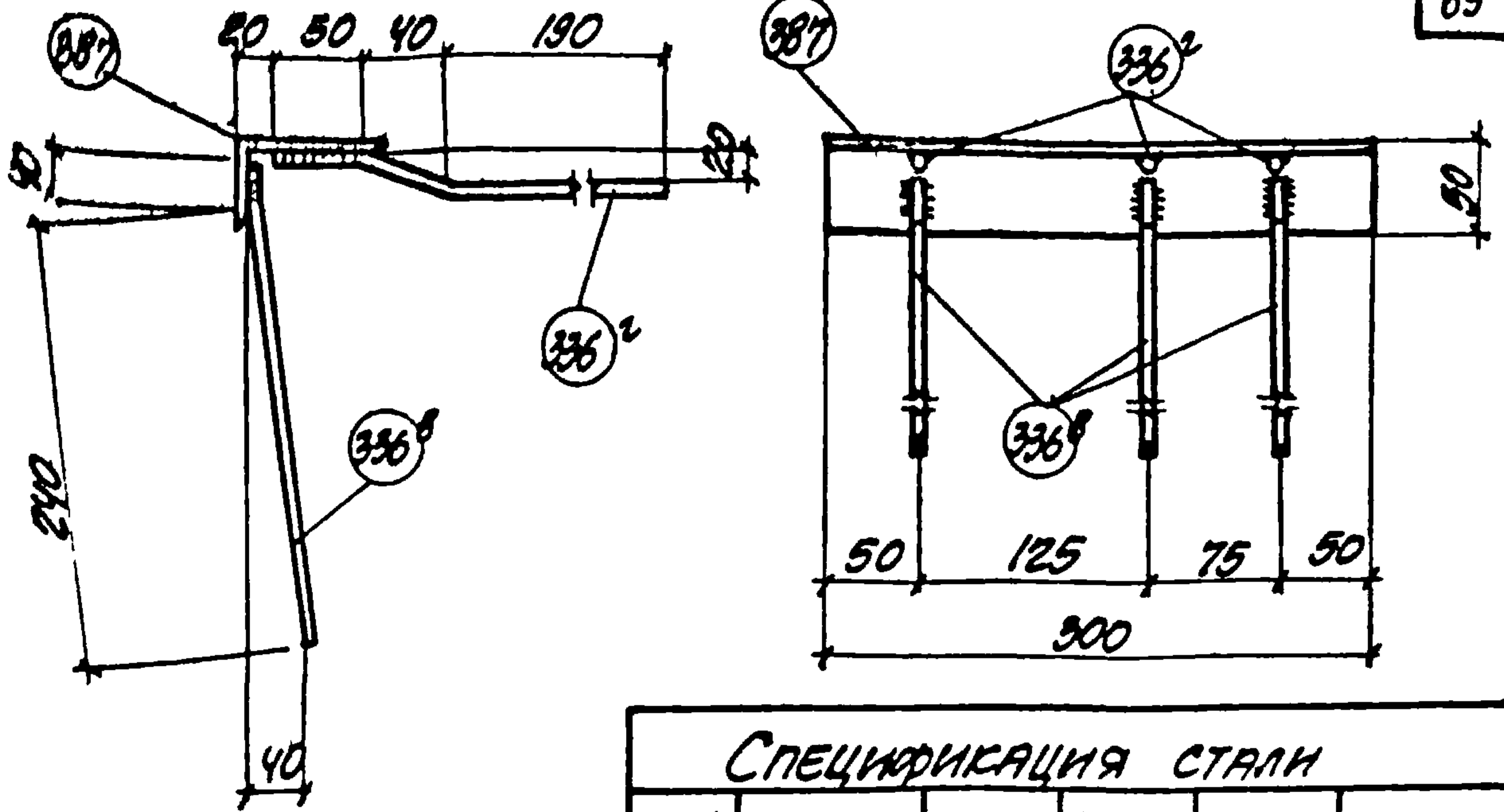
3.400-6

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 ¹	φ8AIII	280	3	0.84	0.35
336 ²	φ8AIII	280	3	0.84	0.35
Итого					2.5

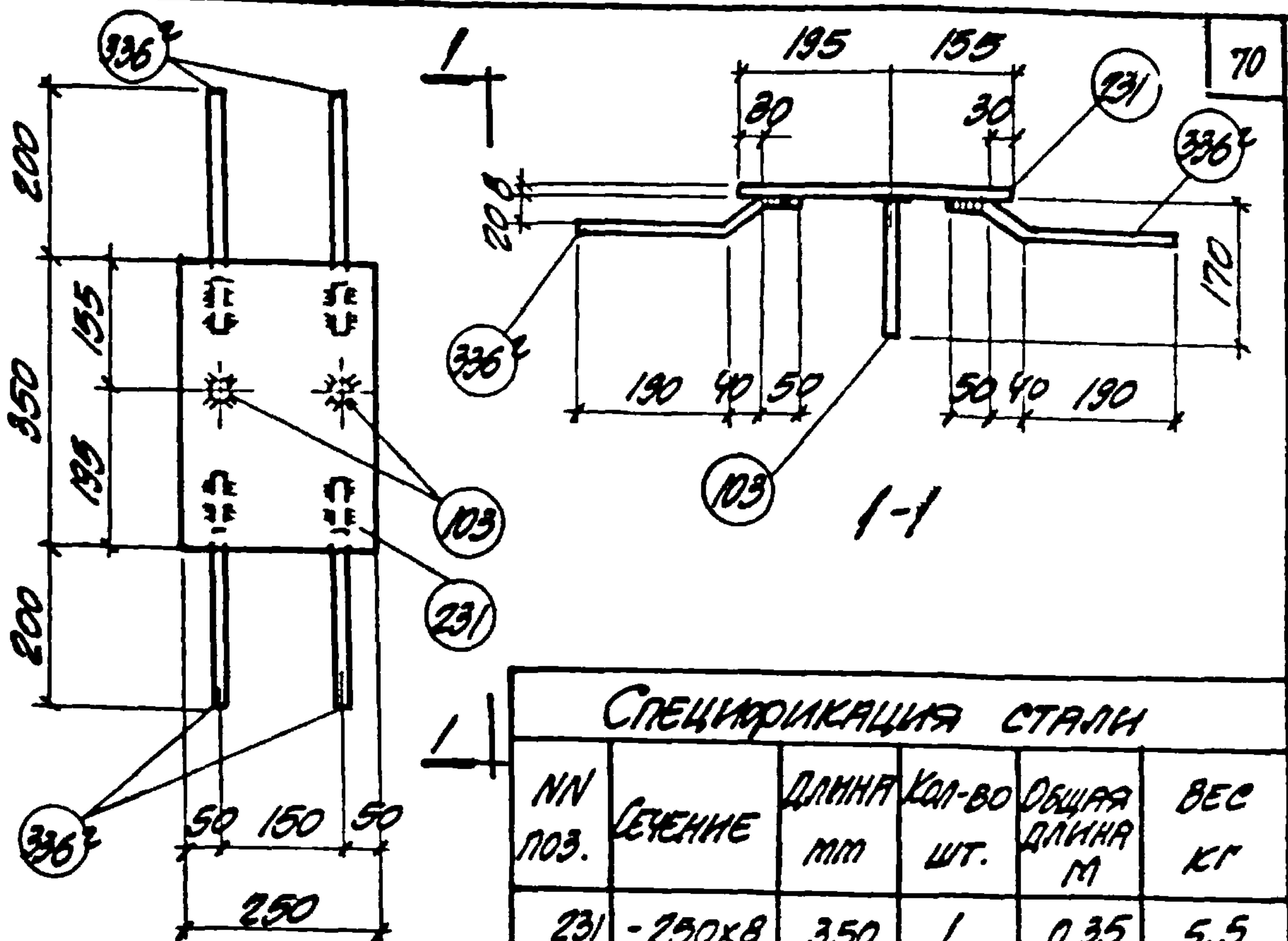
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60^н
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: А. Жданова
 НАЧ. ОТД. А. ПЕРЕЛОВА
 СП. КОНСТР. В. БИЛОРУССКИЙ
 РУК. ГРУППЫ А. ЖИХАРОВА

Госстроя СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ2-11	3.400-6	
	2		ЛИСТ	37
			10571	69

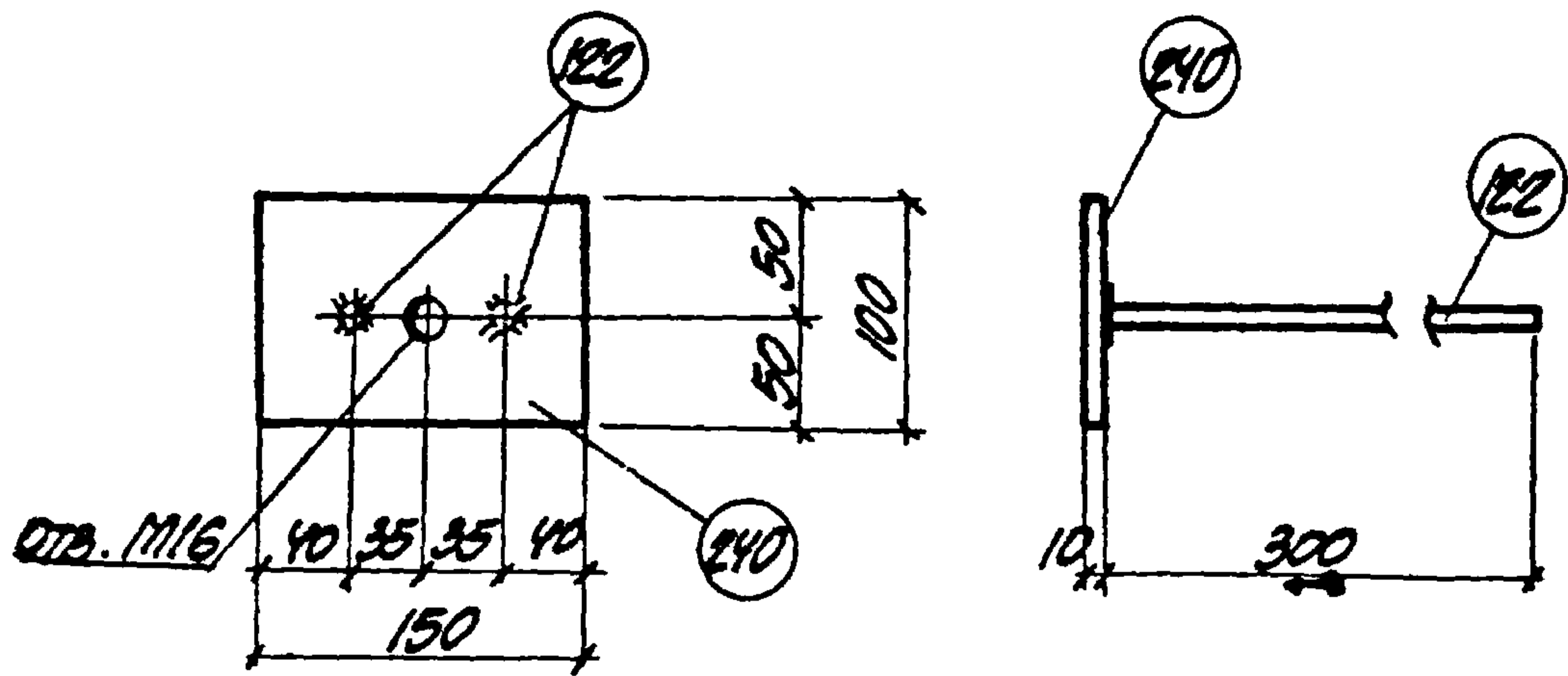


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
231	-250x8	350	1	0.35	5.5
336 ²	Ф8АIII	280	4	1.1	0.5
103	Ф10АII	170	2	0.34	0.1
Итого					6.1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинам в тавр-дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах; в наплестку-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



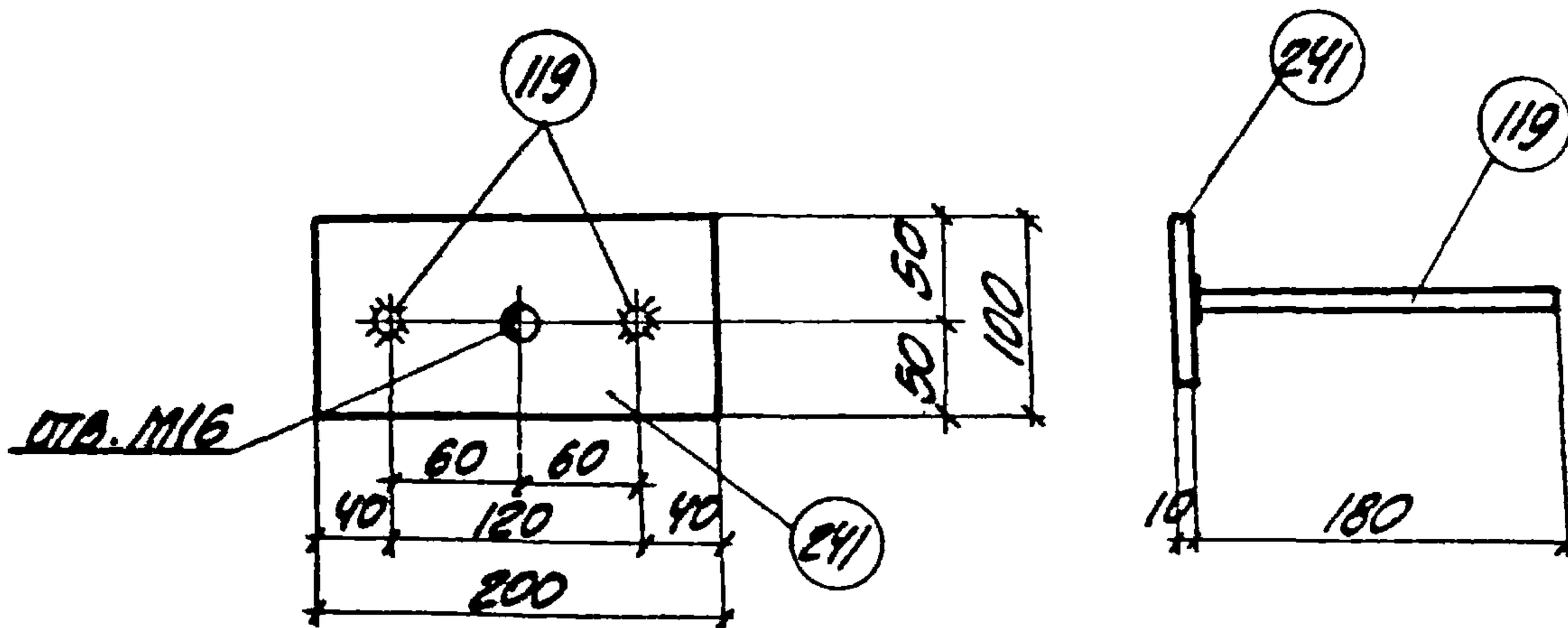
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
240	100x10	150	1	0.15	1.2
122	φ12AII	300	2	0.6	0.5
Итого					1.7

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^ч.
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. БИРОВАСКИН	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

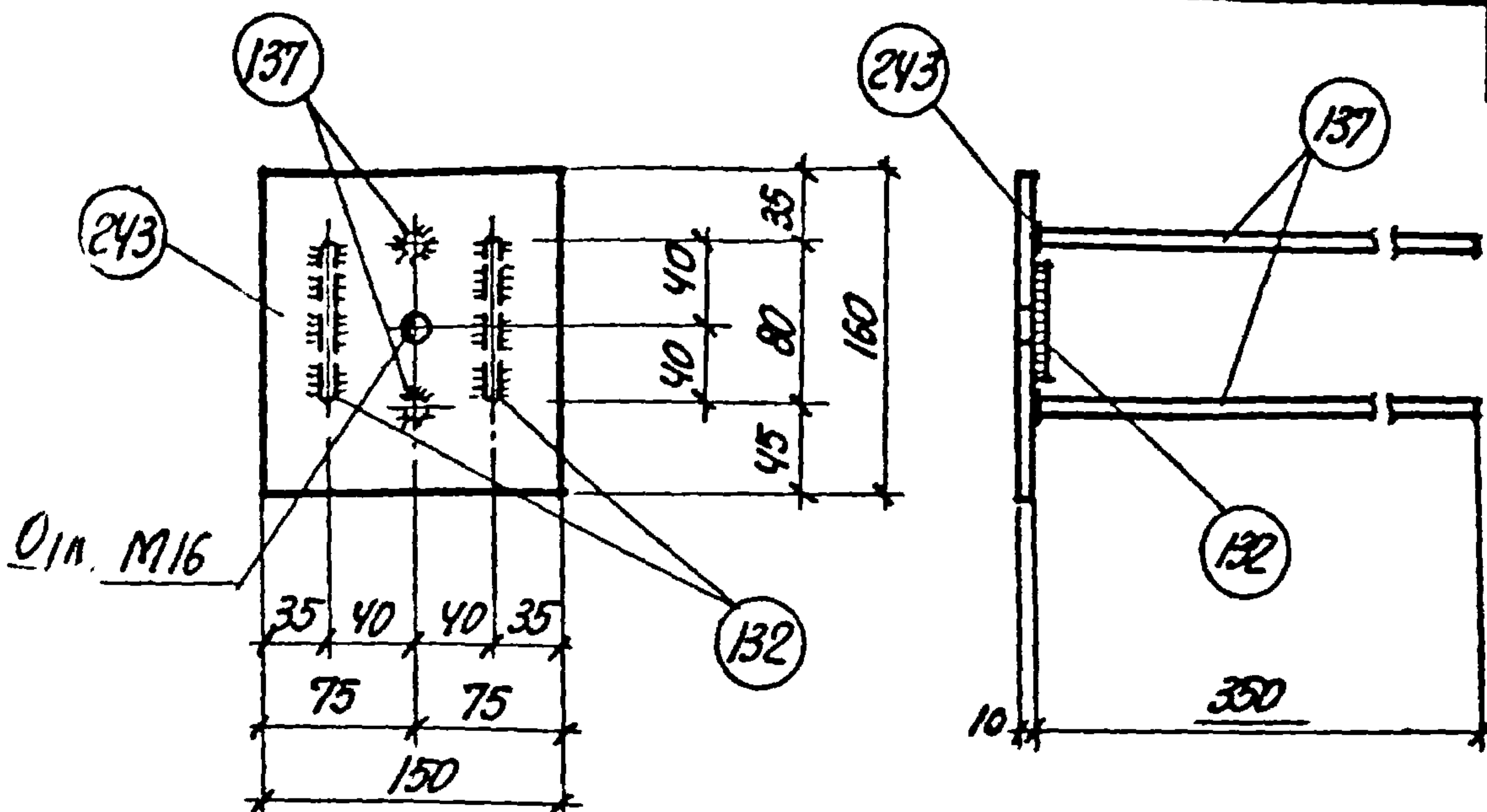


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
241	-100x10	200	1	0.2	1.6
119	φ120II	180	2	0.36	0.3
Итого					1.9

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 изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

ТК 1970	группа	деталь МИЗ-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

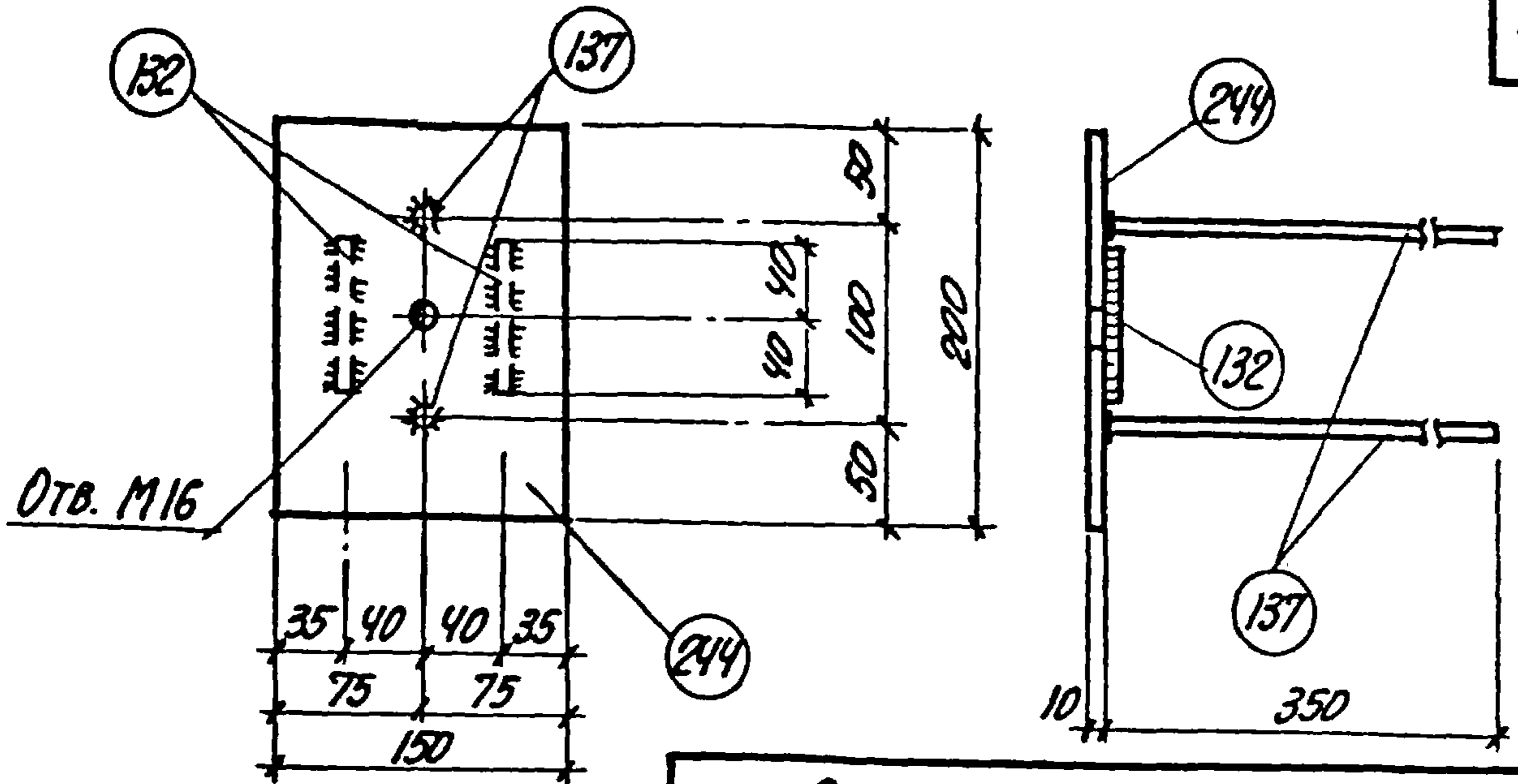
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ ВТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
СТЕРЖНИ ПОЗ.132 ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60*.)
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И 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

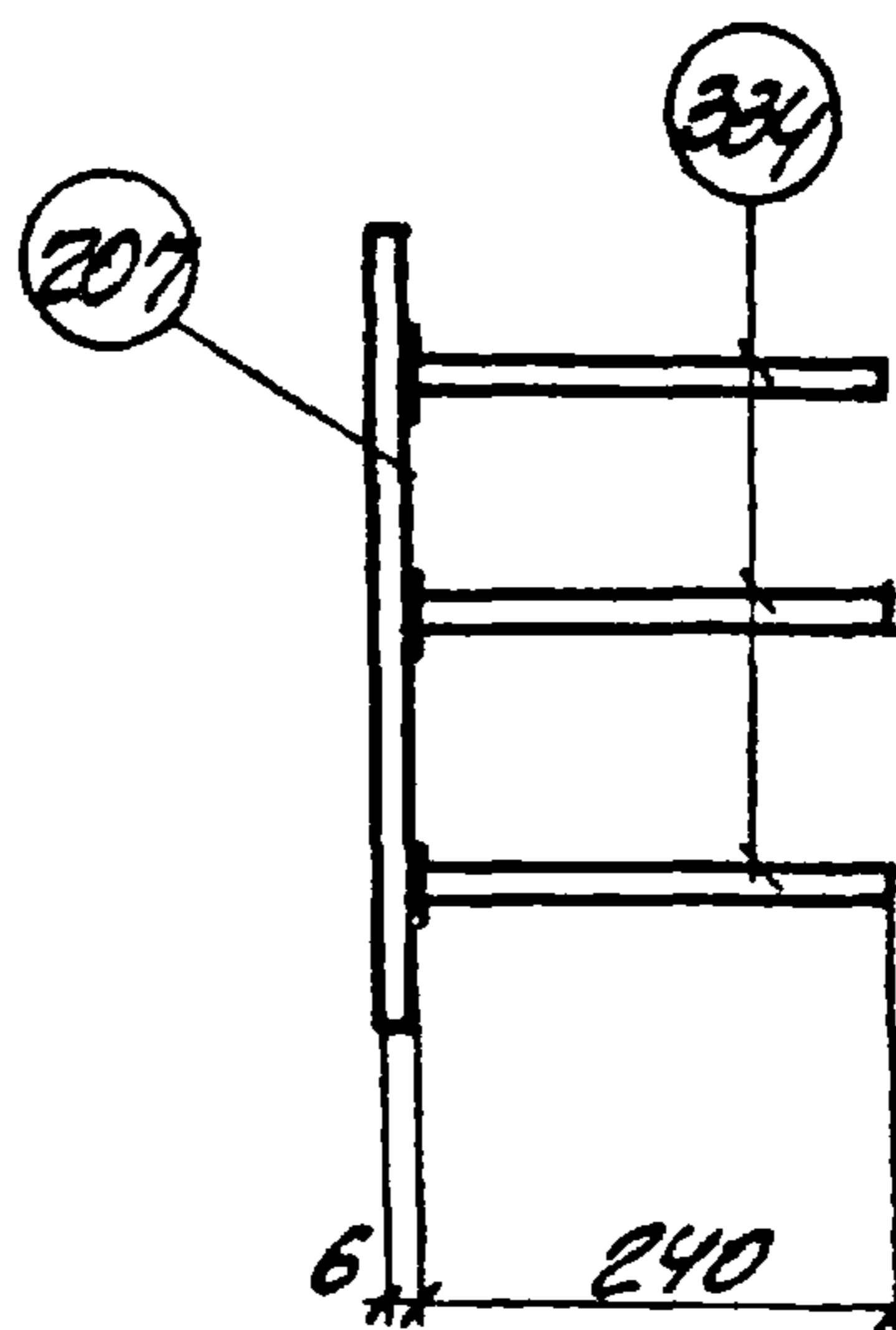
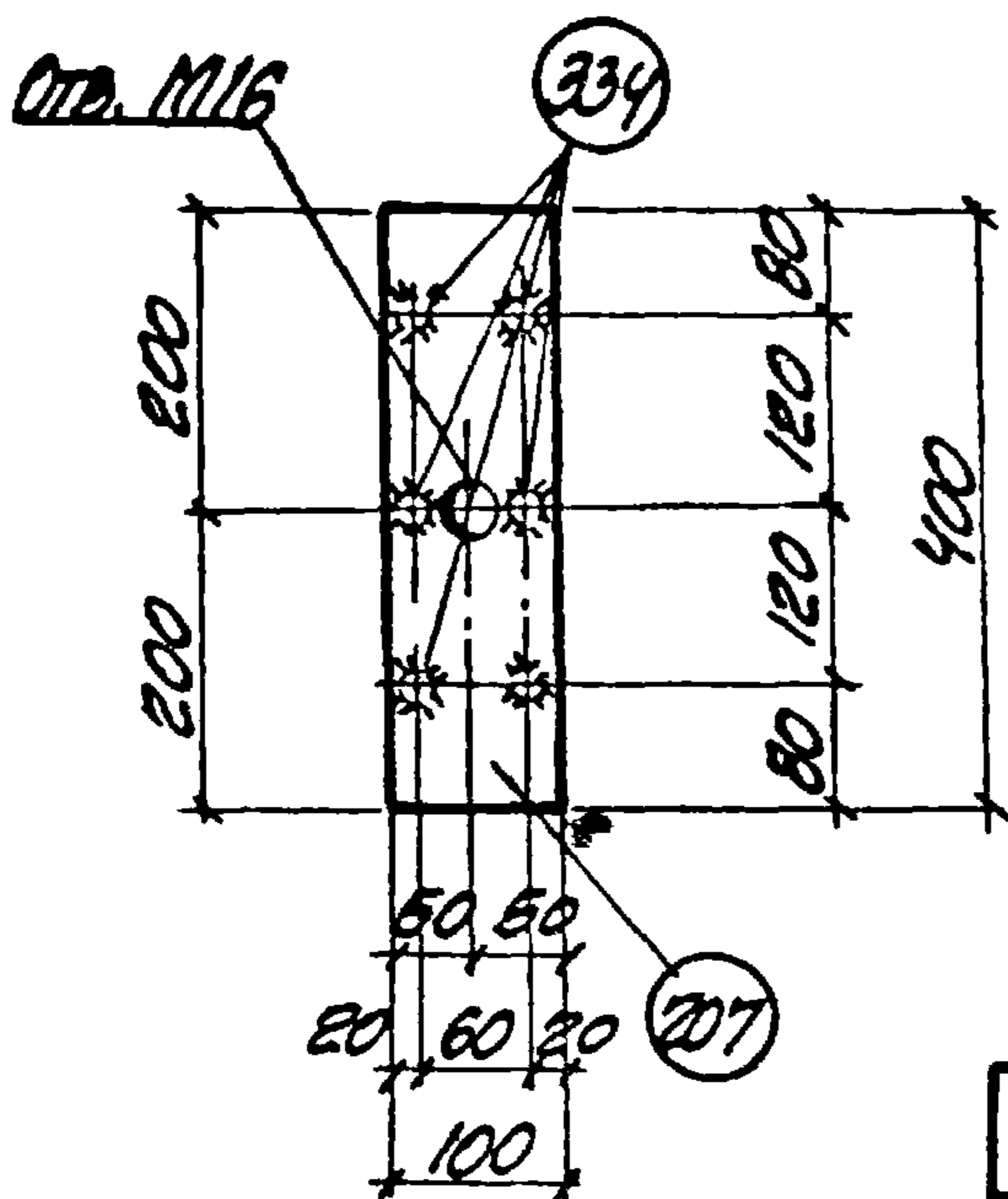


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
244	-150x10	200	1	0.2	2.4
137	Ф14АII	350	2	0.7	0.9
132	Ф14АII	80	2	0.16	0.2
Итого					3.5

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
			10541	74

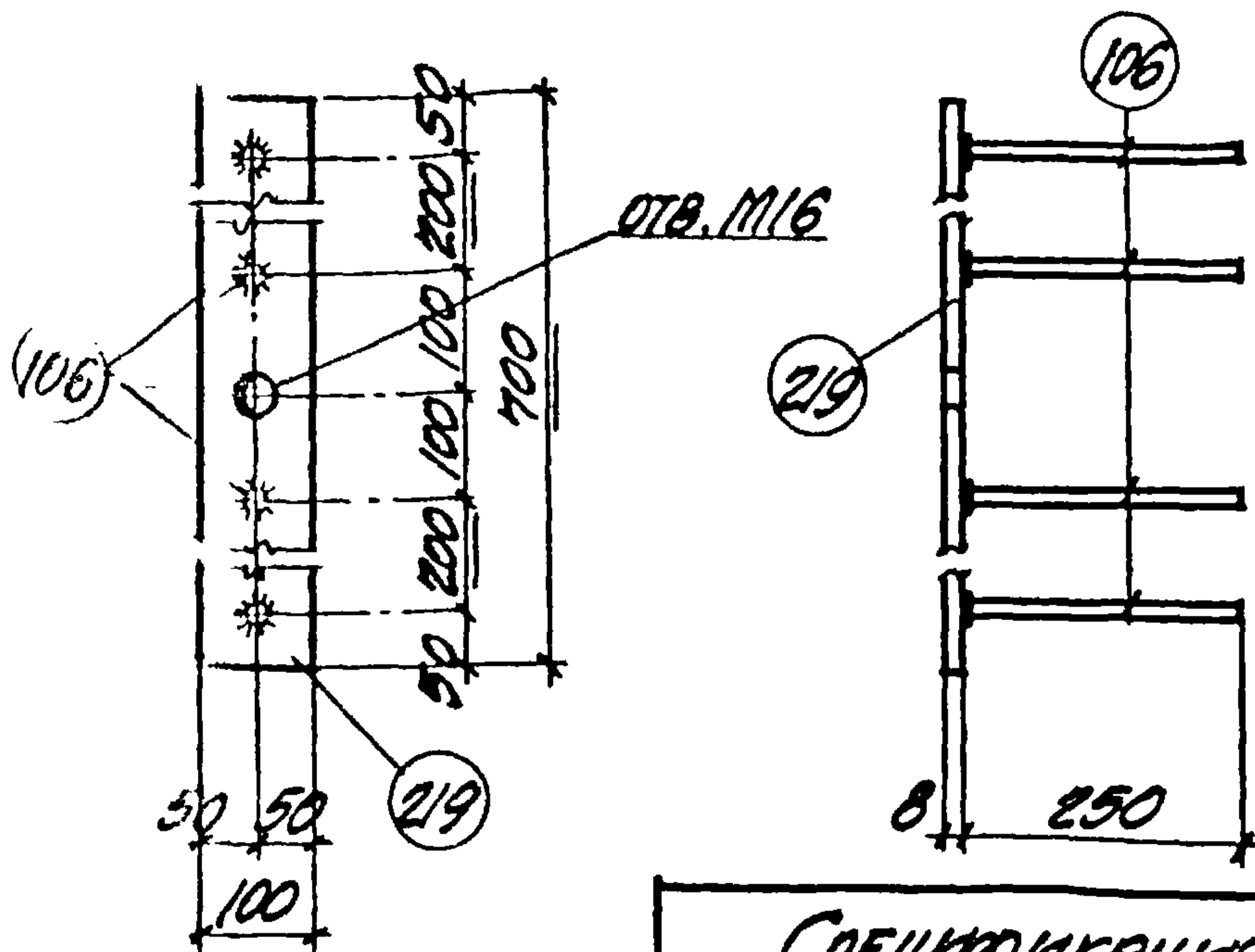


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
207	-100x6	400	1	0.4	1.9
334	φ8AIII	240	6	1.44	0.6
Итого					2.5

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.

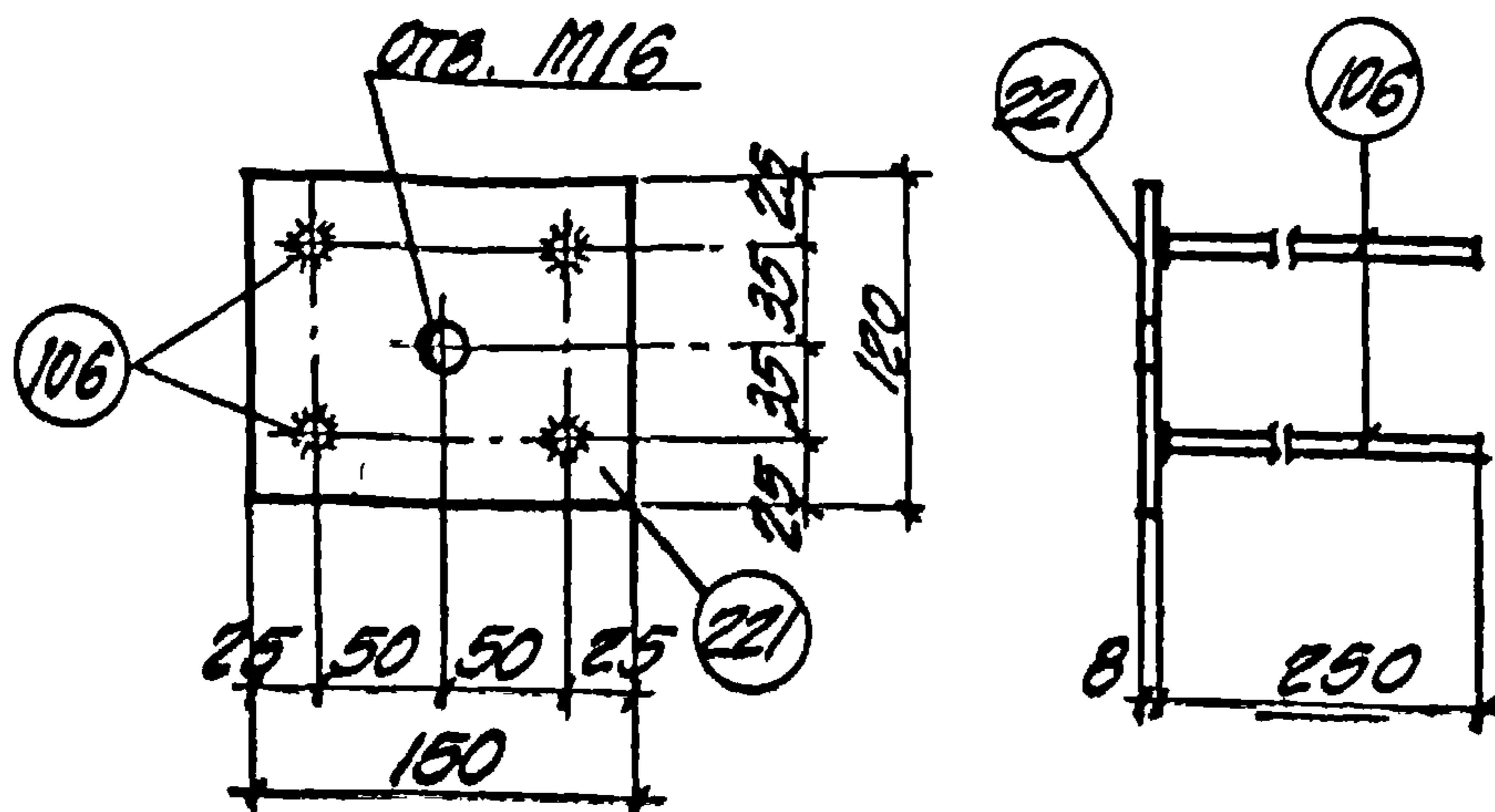
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК
1370

группа
3

ДЕТАЛЬ МИЗ-7

3.400-6
лист 45

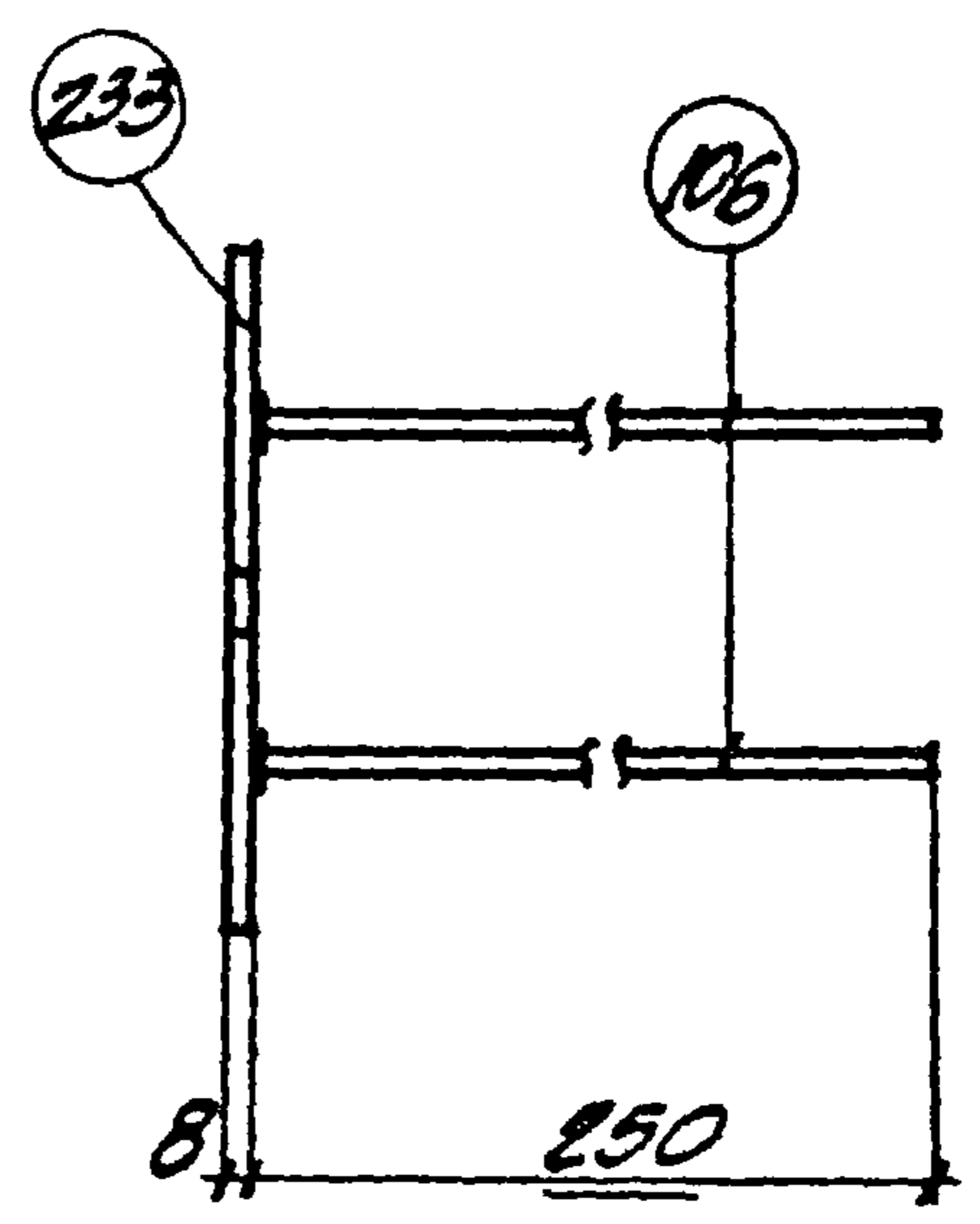
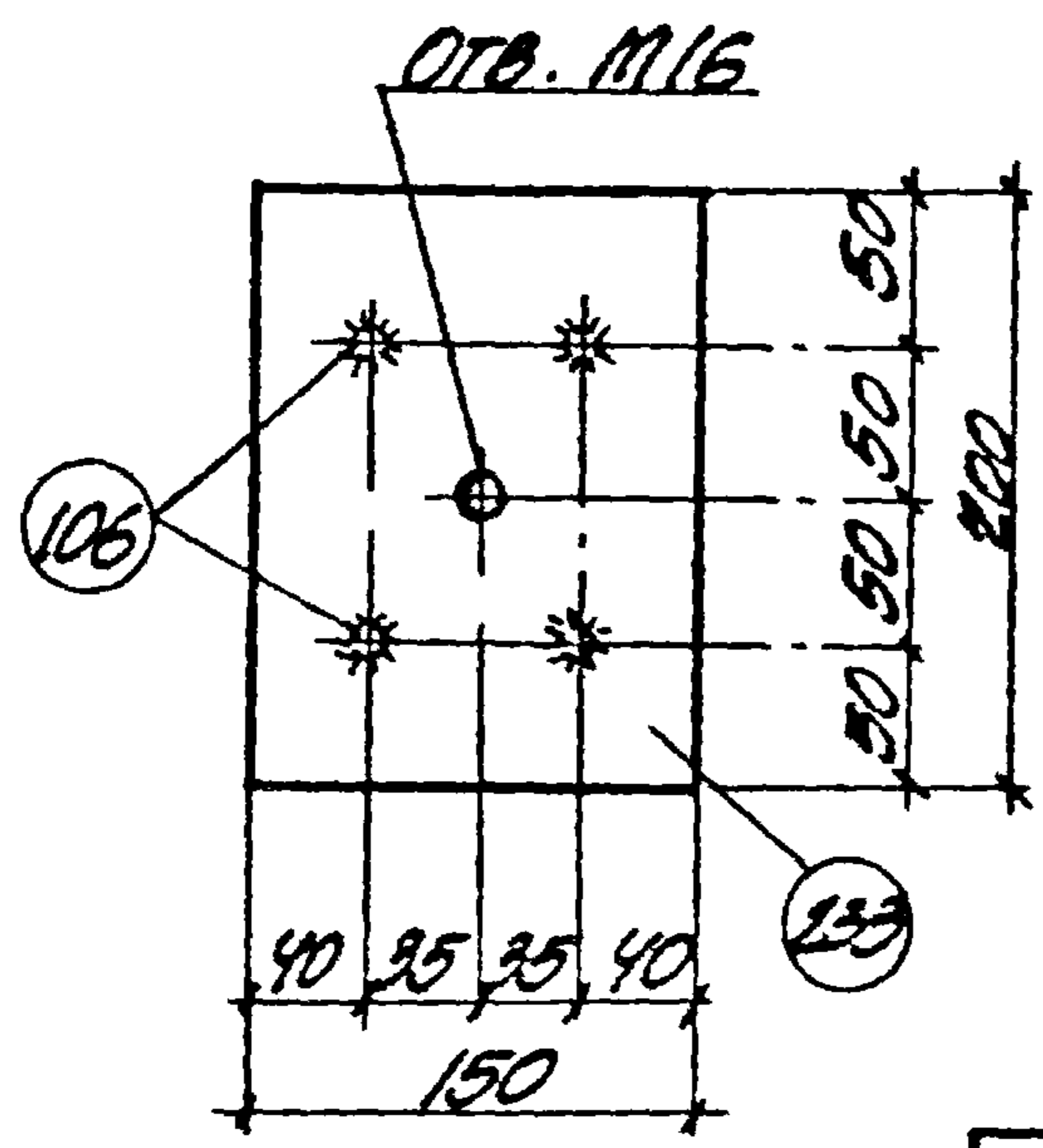


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
221	-120x8	150	1	0.15	1.1
106	Ф10AII	250	4	1.0	0.6
Итого					1.7

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^м
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-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
Итого					2.5

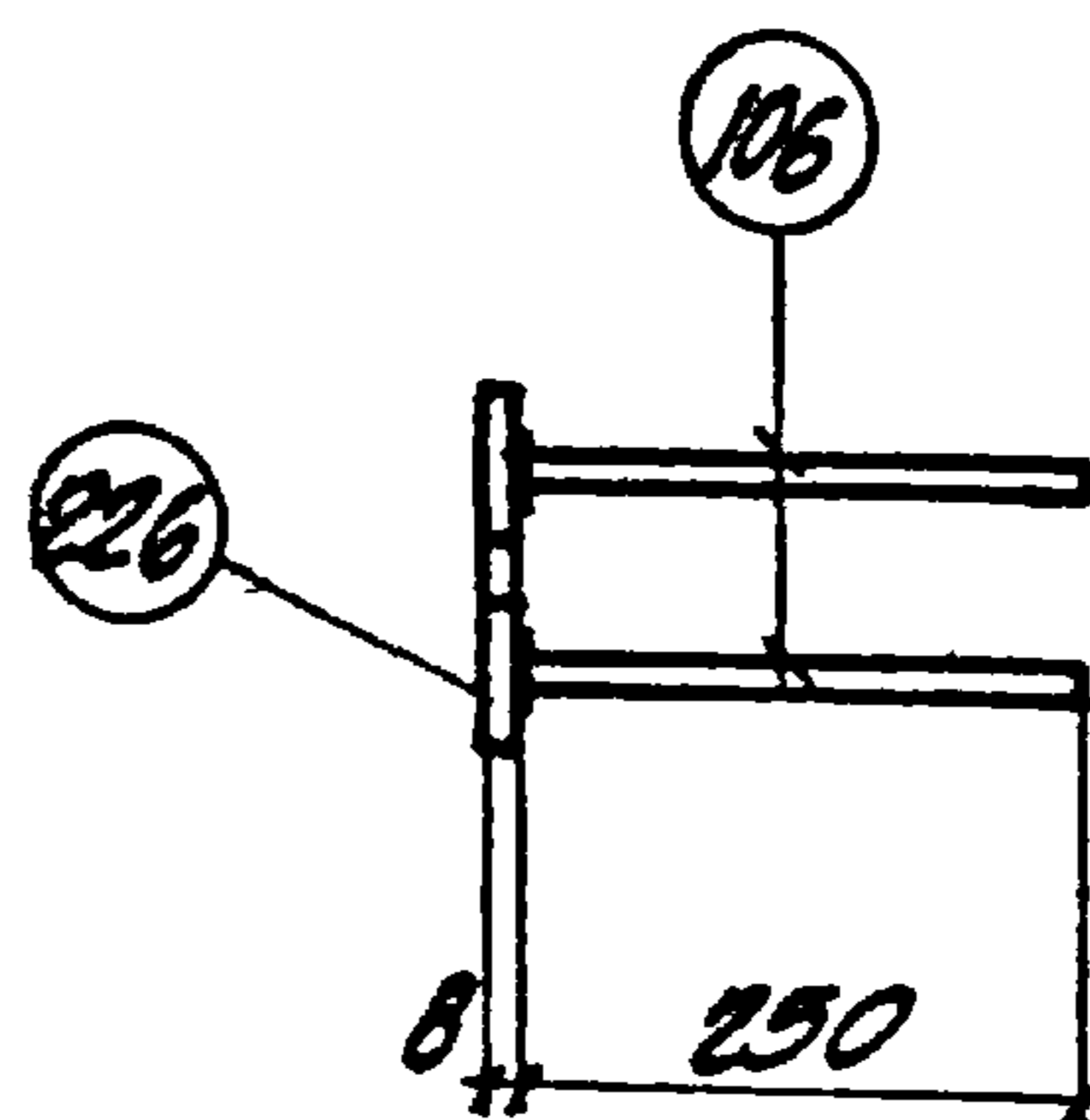
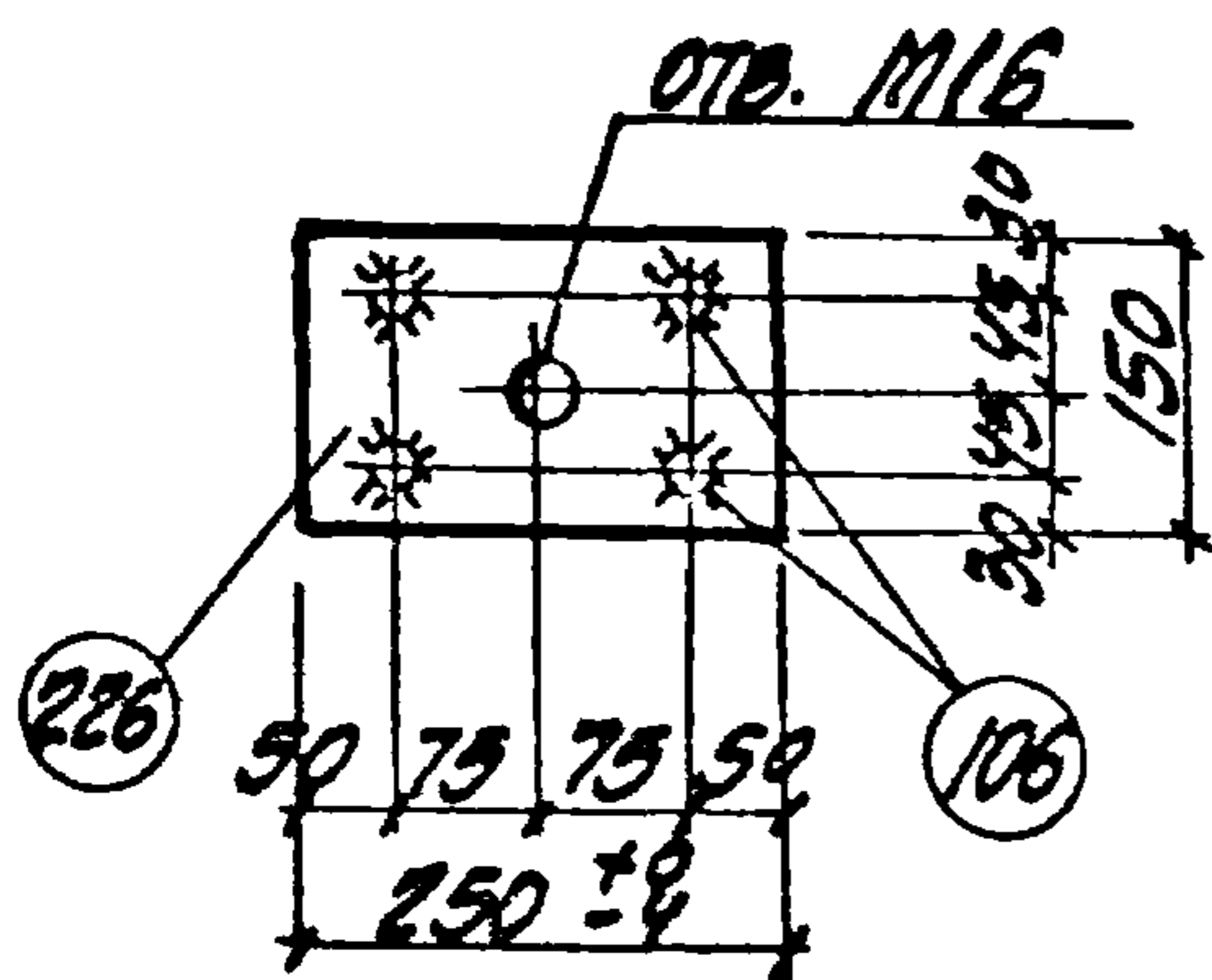
ПРИМЕЧАНИЯ.

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



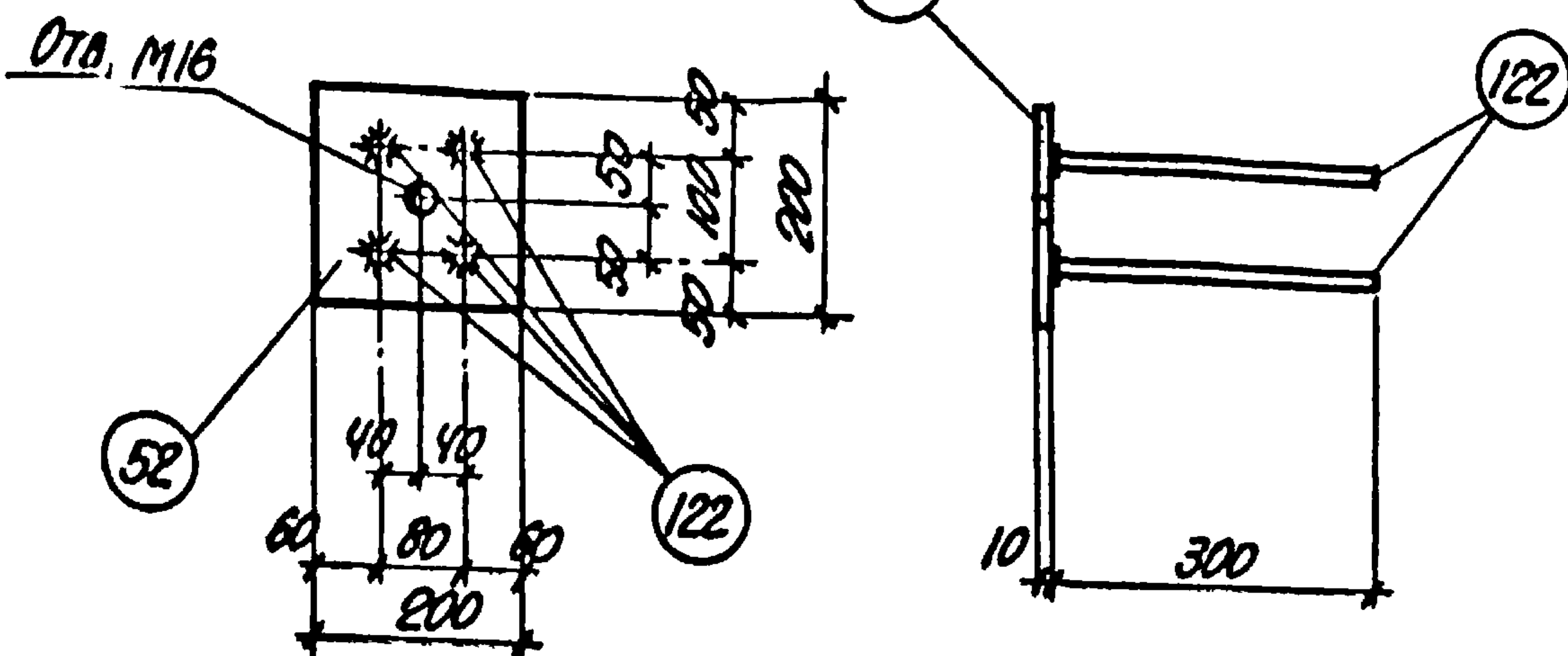
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ 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^н.
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



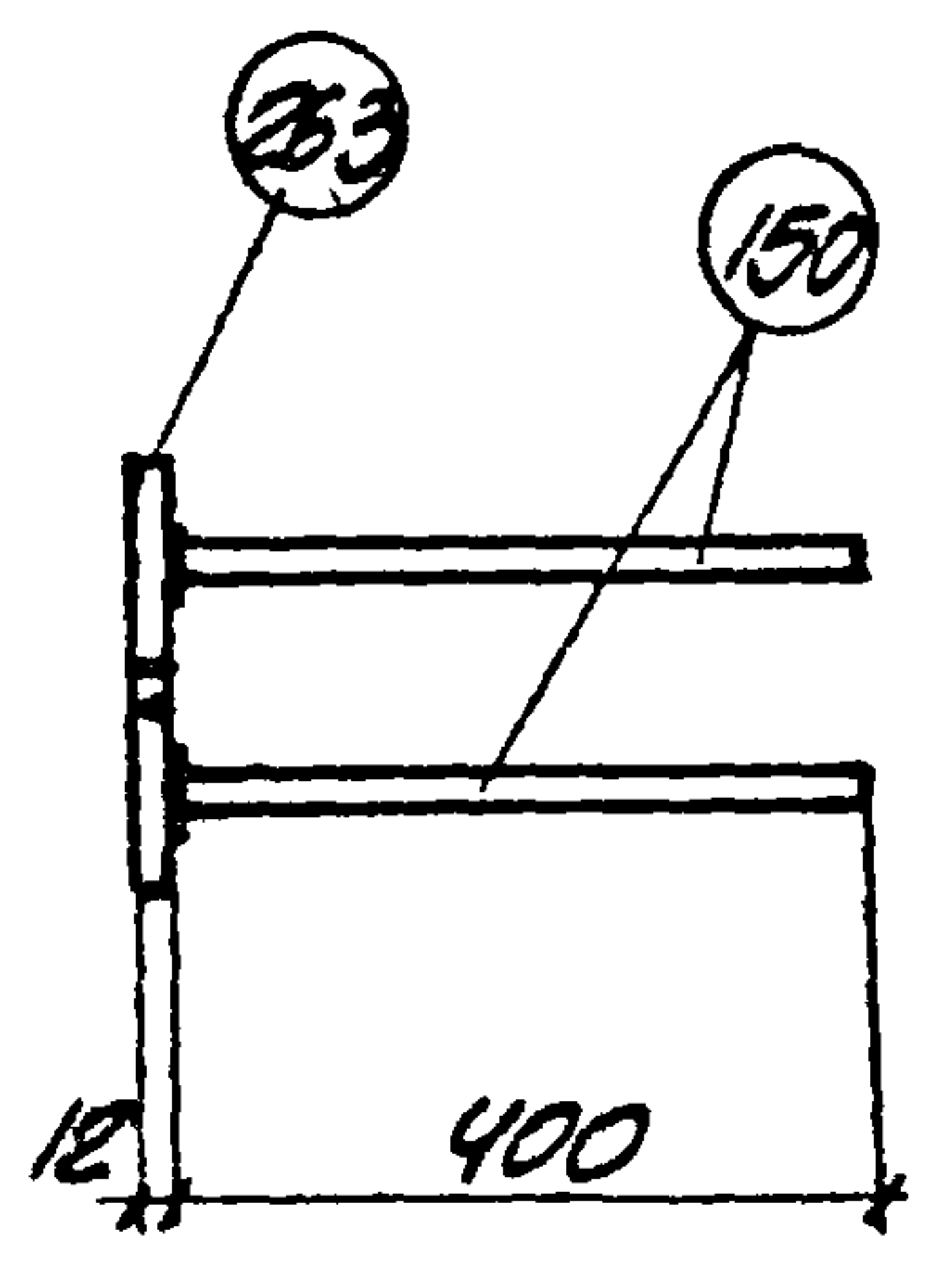
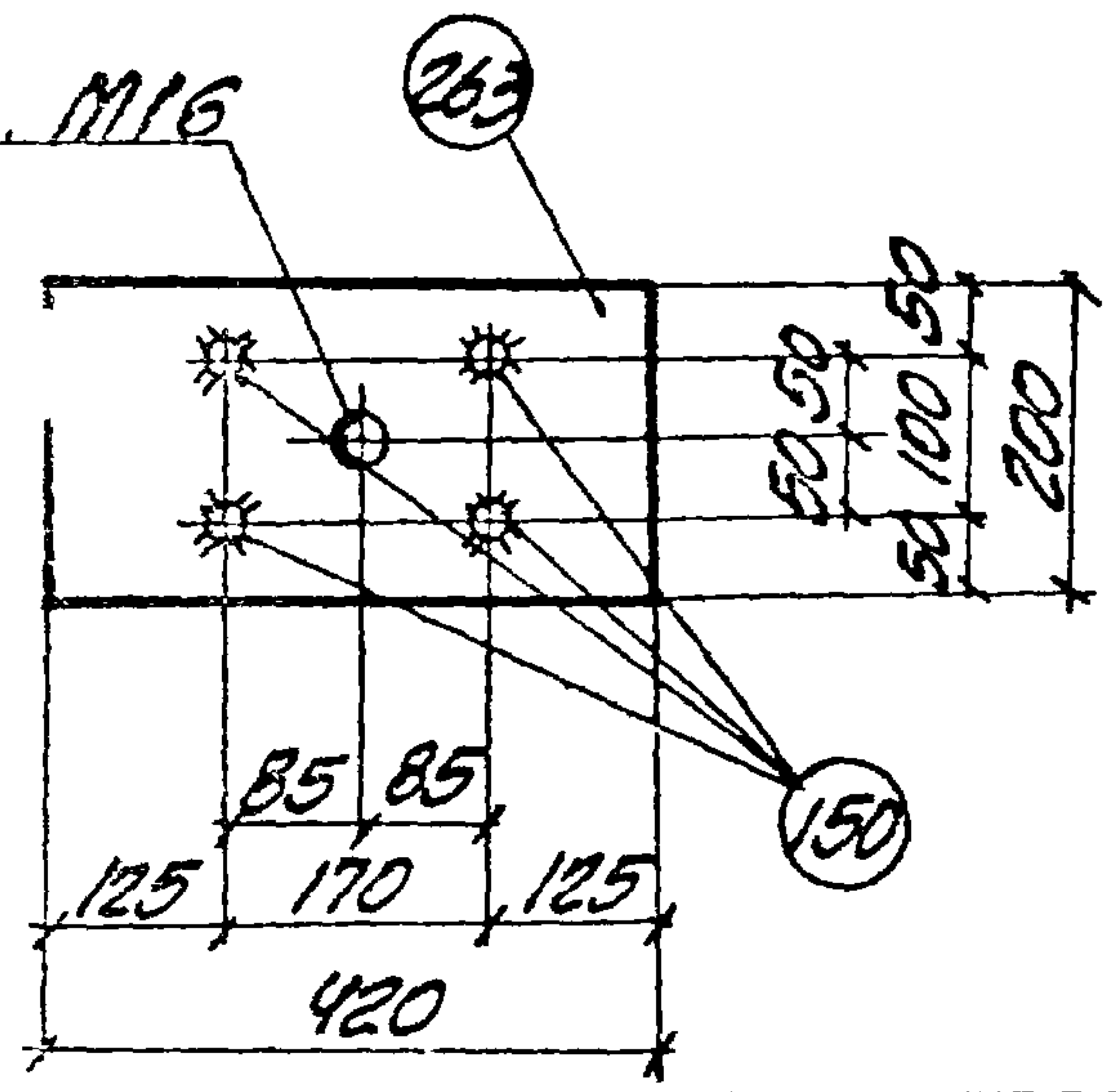
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
52	-200x10	200	1	0.2	3.2
122	φ12AII	300	4	1.2	1.1
Итого					4.3

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

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

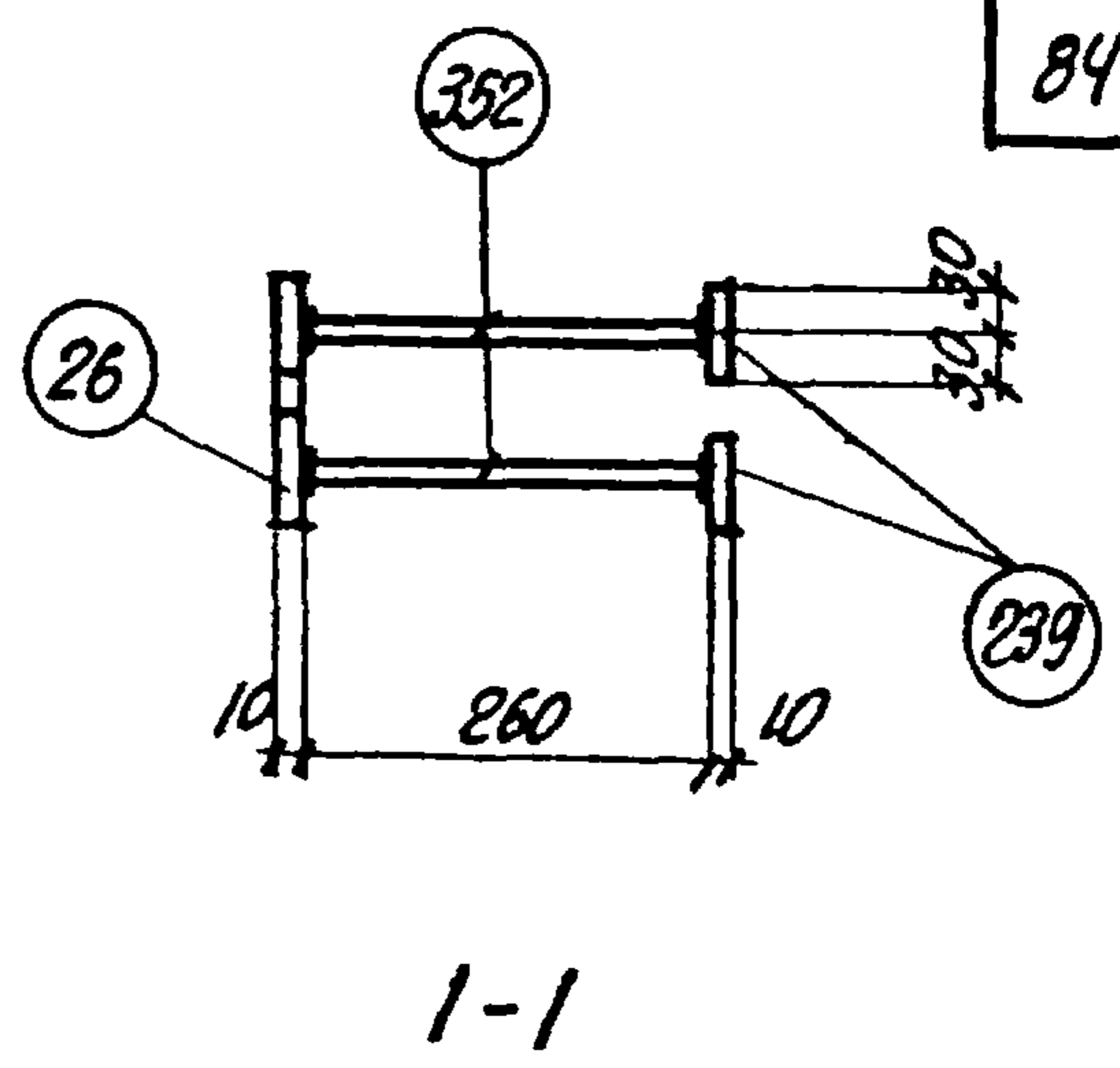
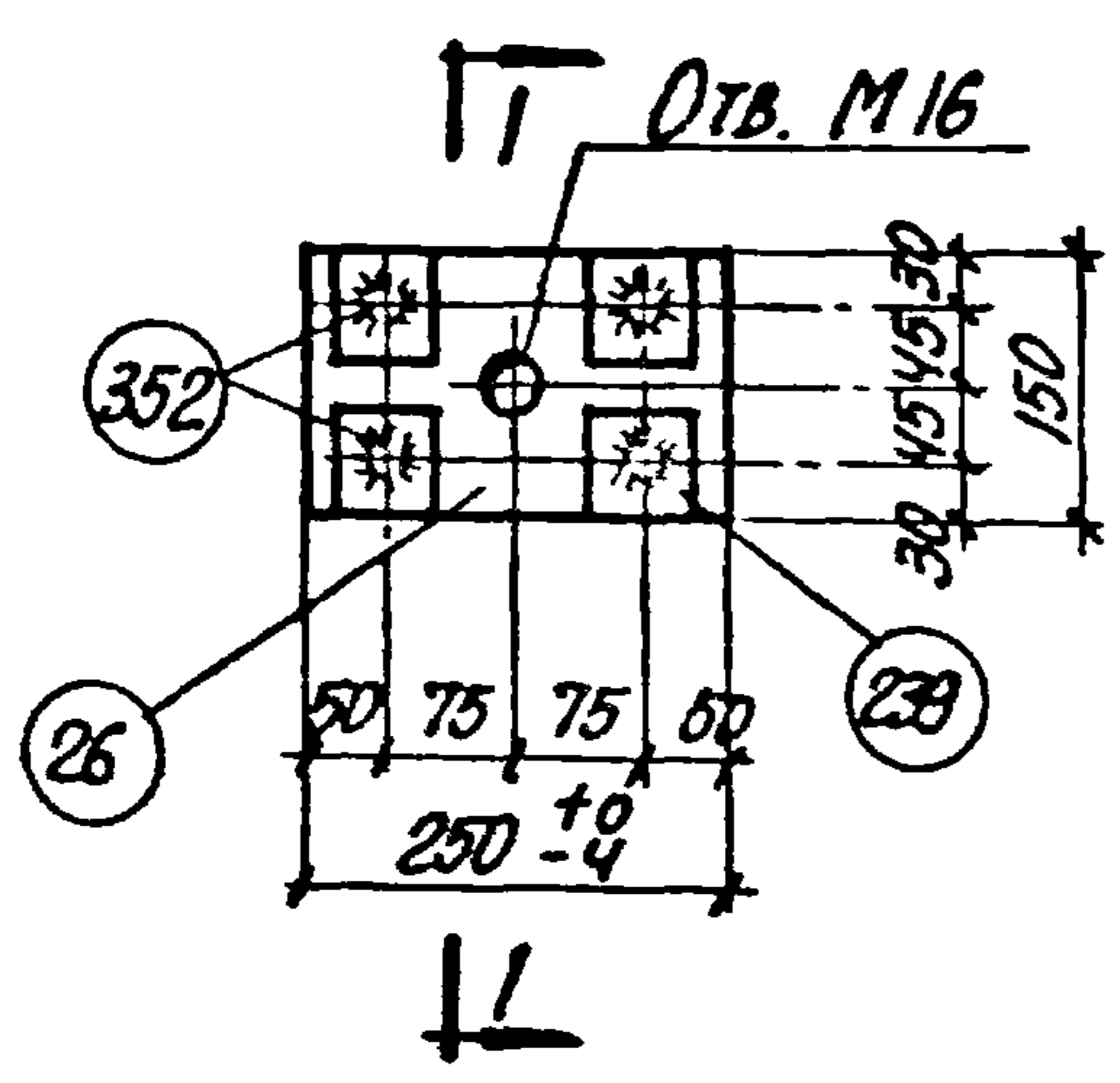
ПРИМЕЧАНИЯ.

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. Борисовича
 Р.К. ГИЛЫ А. ЗИМОНОВА
 А. КУШНАРОВА
 Проверено

ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ
 УЛЬЯНОВСКИЙ

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

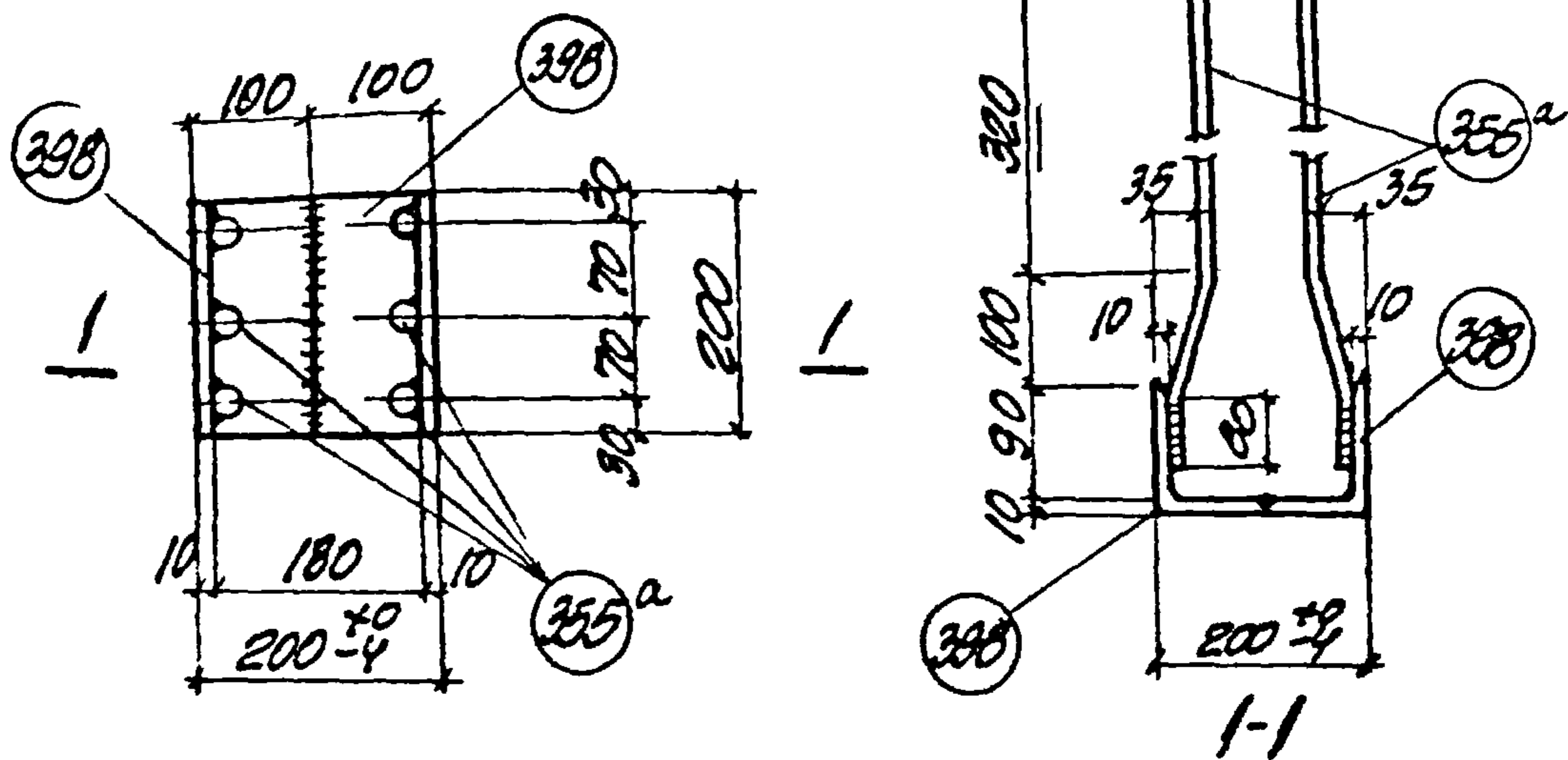


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
26	-150x10	250	1	0.25	2.9
239	-60x10	60	4	0.24	1.1
352	Φ14 АIII	260	4	1.04	1.3
Итого					5.3

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 ^а	φ14A II	500	6	3.0	3.6
Итого					9.7

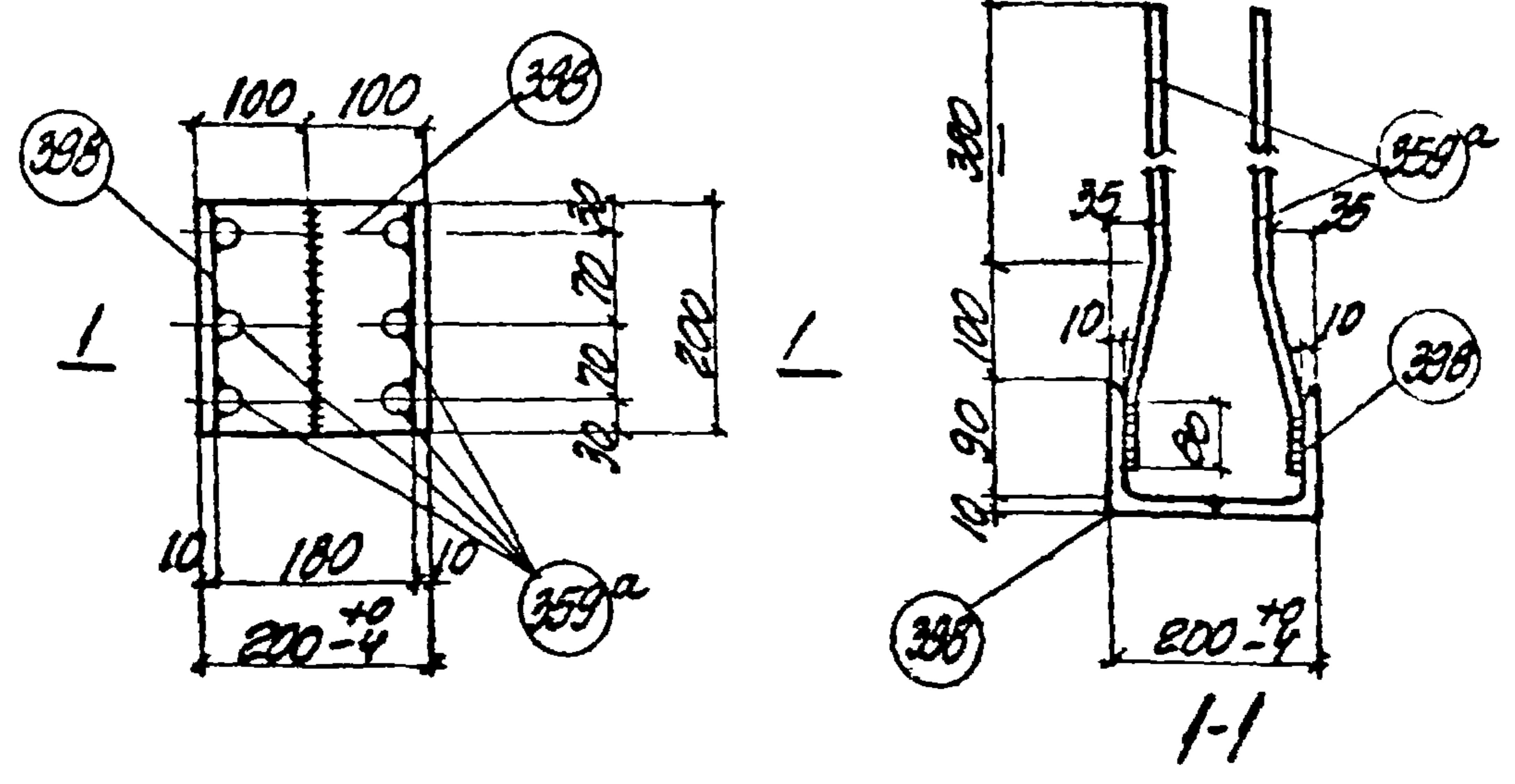
ПРИМЕЧАНИЯ.

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 специальной листе каждого конкретного проекта.
4. Технические требования и методы испытаний изделия должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.

УЧ. РАБ. —
 В. УМАКОВА
 В. УМАКОВА
 А. КУШНАРЕВА
 Исполнитель
 Расчетчик
 Проверка
 Л. ПЕЧЕНА
 В. БИГОВСКИЙ
 А. В. МАКОВА
 А. КУШНАРЕВА
 М. КОСОВ
 Ю. ГОЛОВИ
 С. ИВАНОВ

Госстроя СССР
 Харьковские
 Промстройинипроект

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

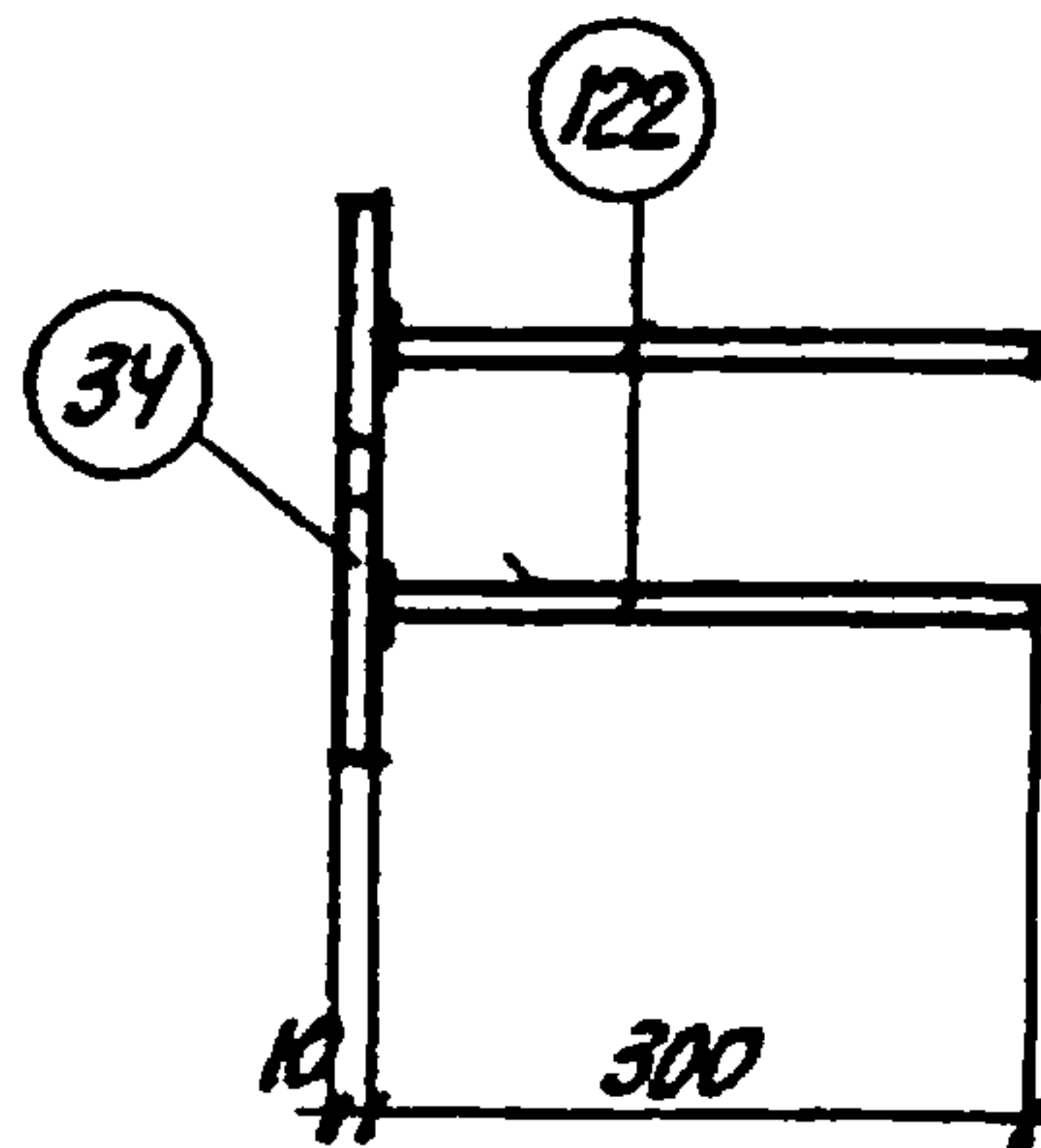
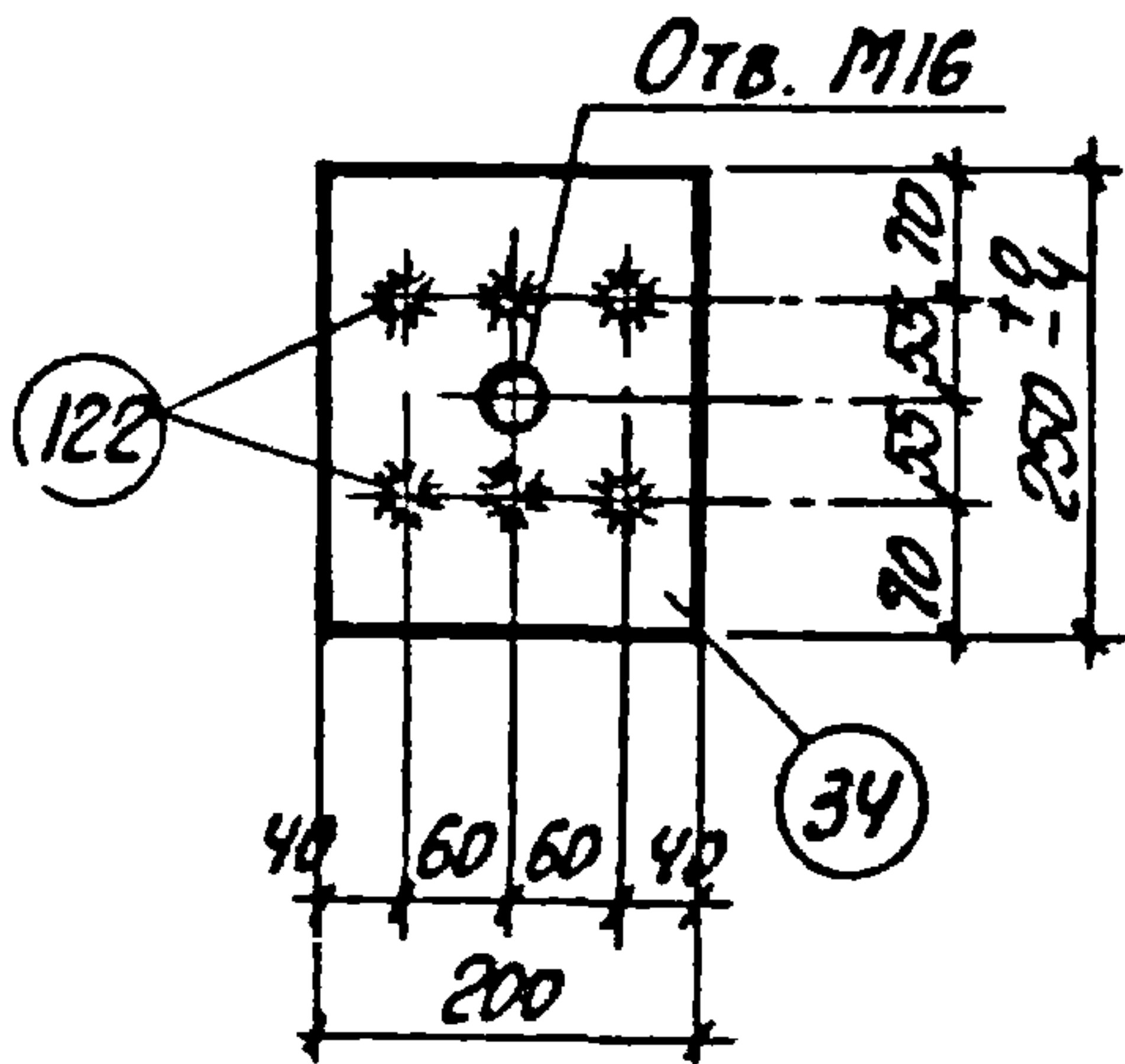


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОС.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
398	L100x10	200	2	0.4	6.1
359 ^а	φ16AIII	560	6	3.4	5.4
Итого					11.5

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
34	-200x10	250	1	0.25	3.9
122	φ122	300	6	1.8	1.6
Итого					5.5

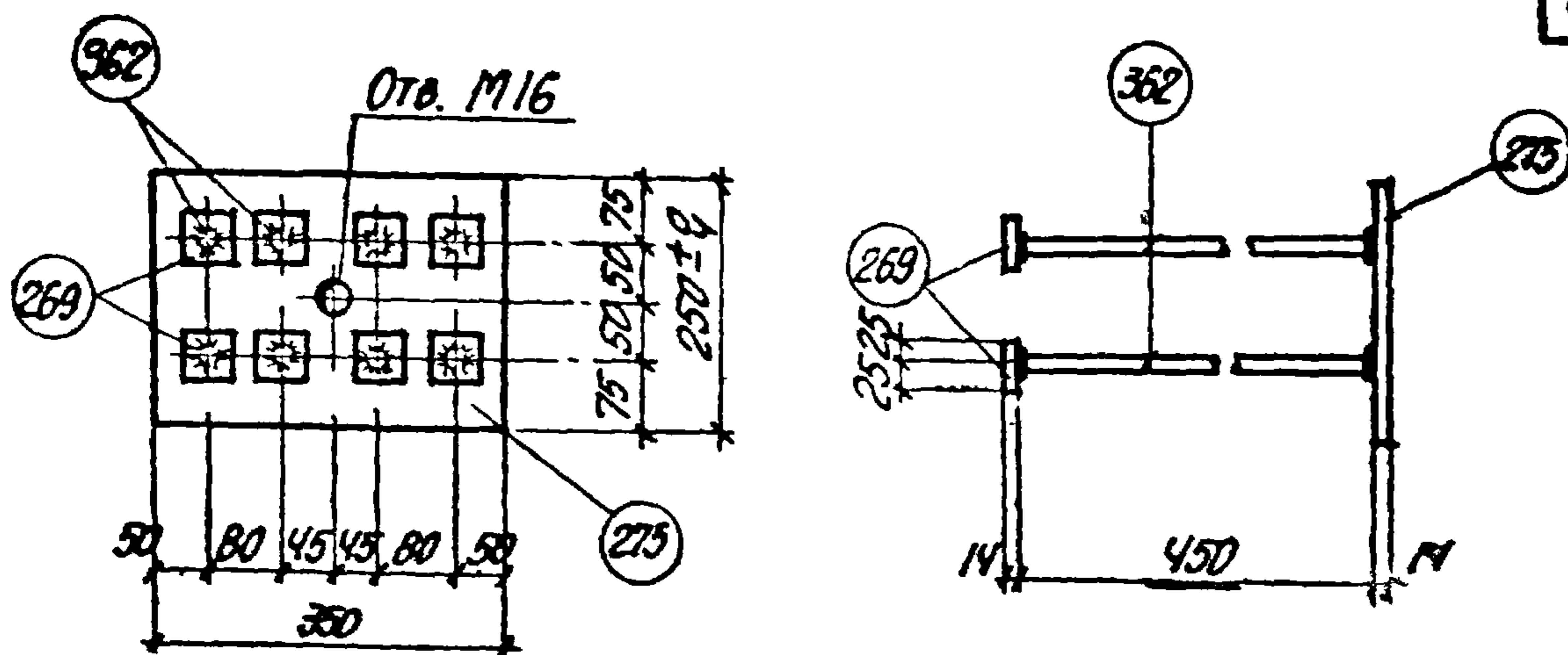
ПРИМЕЧАНИЯ

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
ПЕРЕКЛАД	А. ЖИЛЯКОВА
БЫХОВСКИЙ	А. КУШНАРЕВА
НАЧ. ОТДЕЛА	С.Т. ИМЖЕНЕР
ГЛАВ. 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 АІІ	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

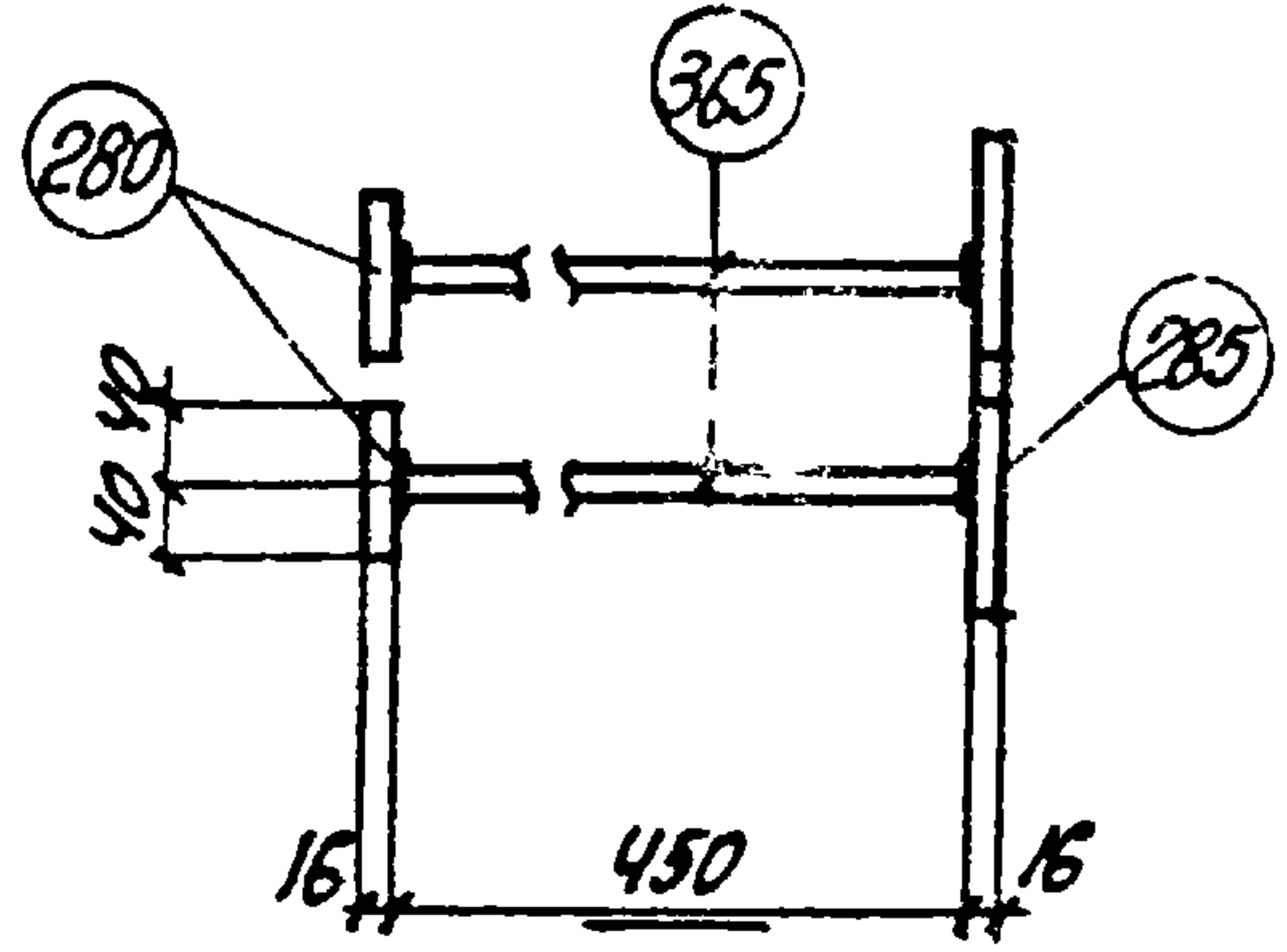
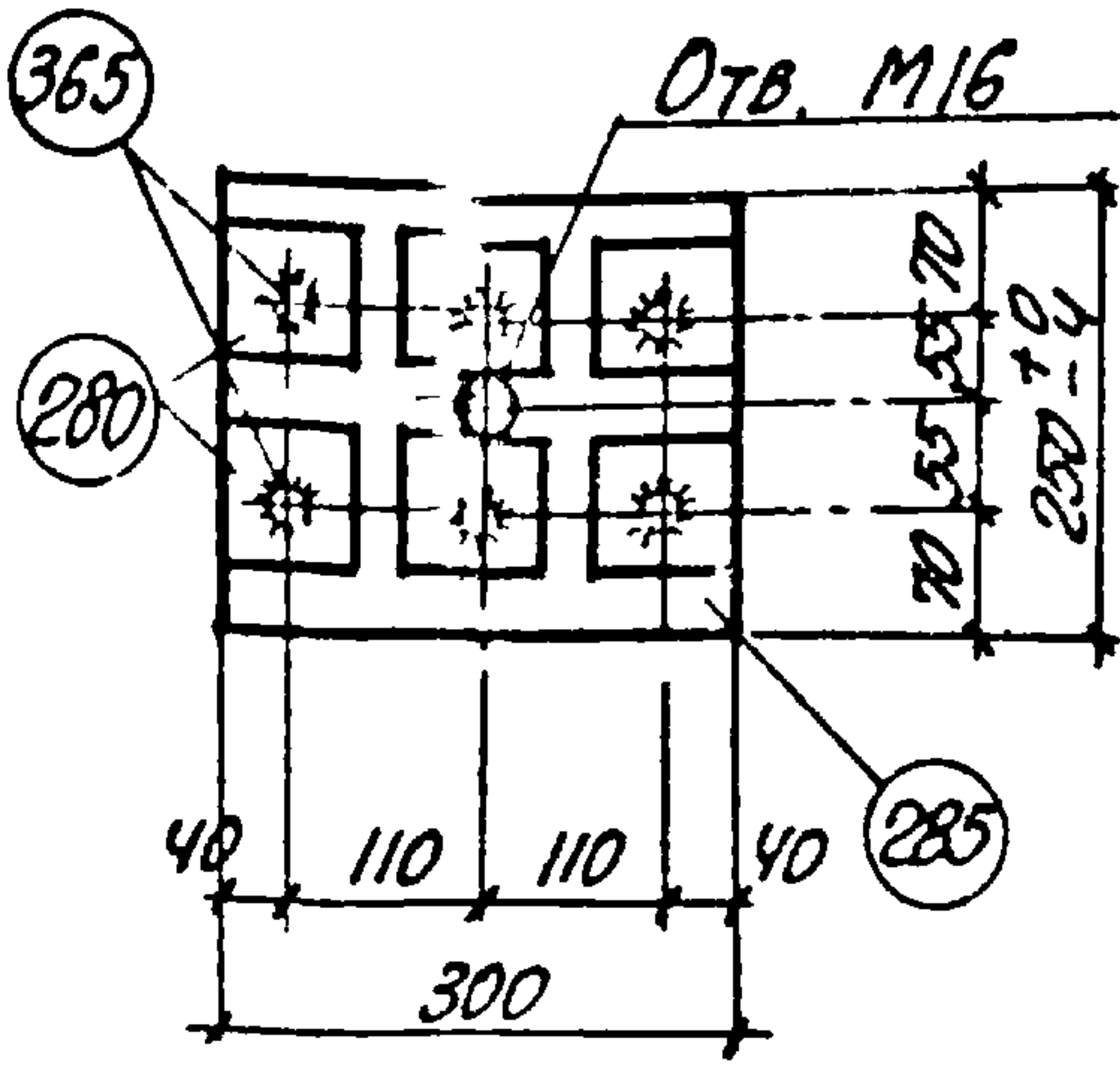
ДЕТАЛЬ МИ 3-18

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

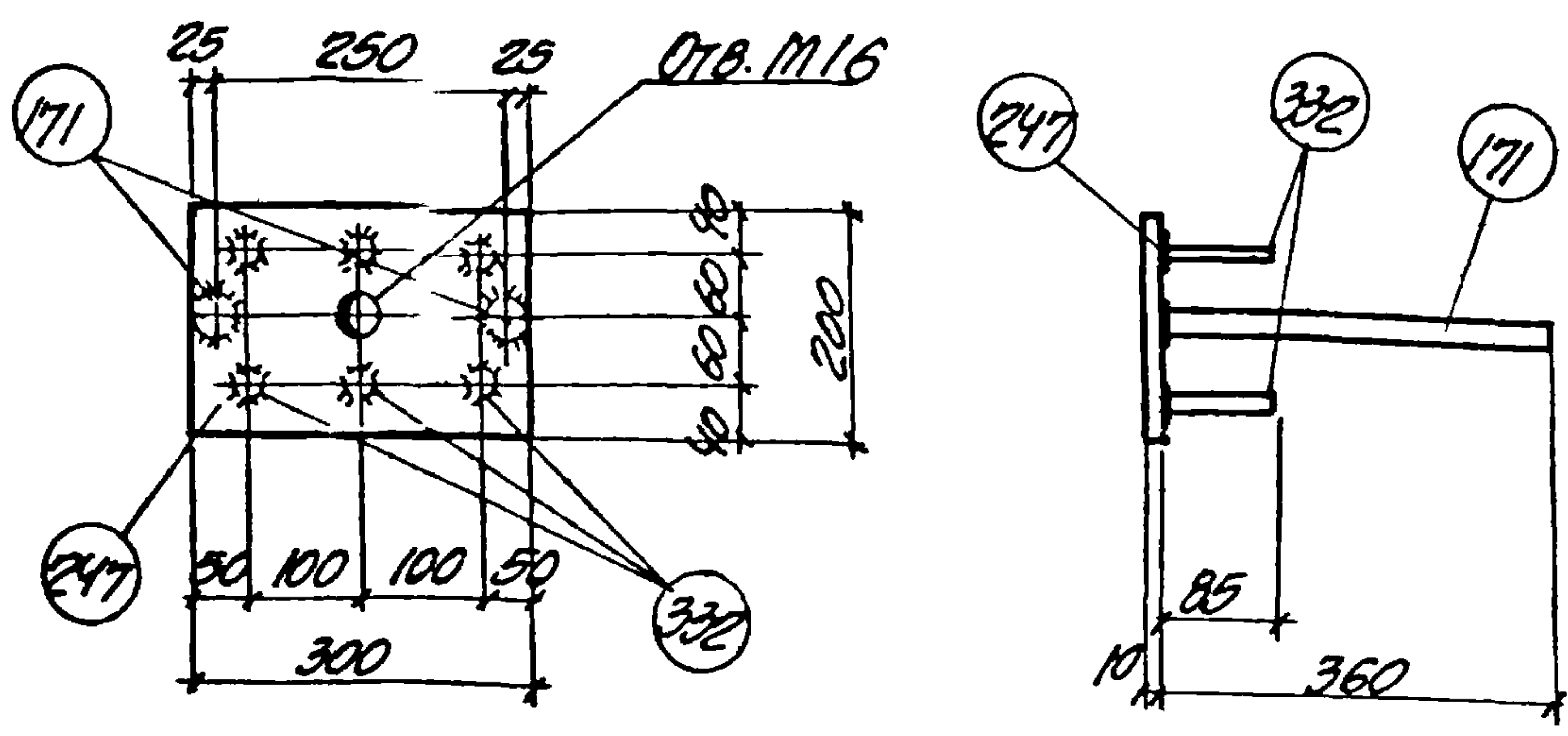
ПРИМЕЧАНИЯ

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
МАХ. ОТДЕЛА	Л. ПЕРЕПАДА
ГЛАВ. КОНСТР.	З. БЫКОВСКИЙ
РУК. ГРУППЫ	А. ЖИЛЯКОВА
СТ. ИНЖЕНЕР	А. КУШНАРЕВА

Госстрой СССР
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

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

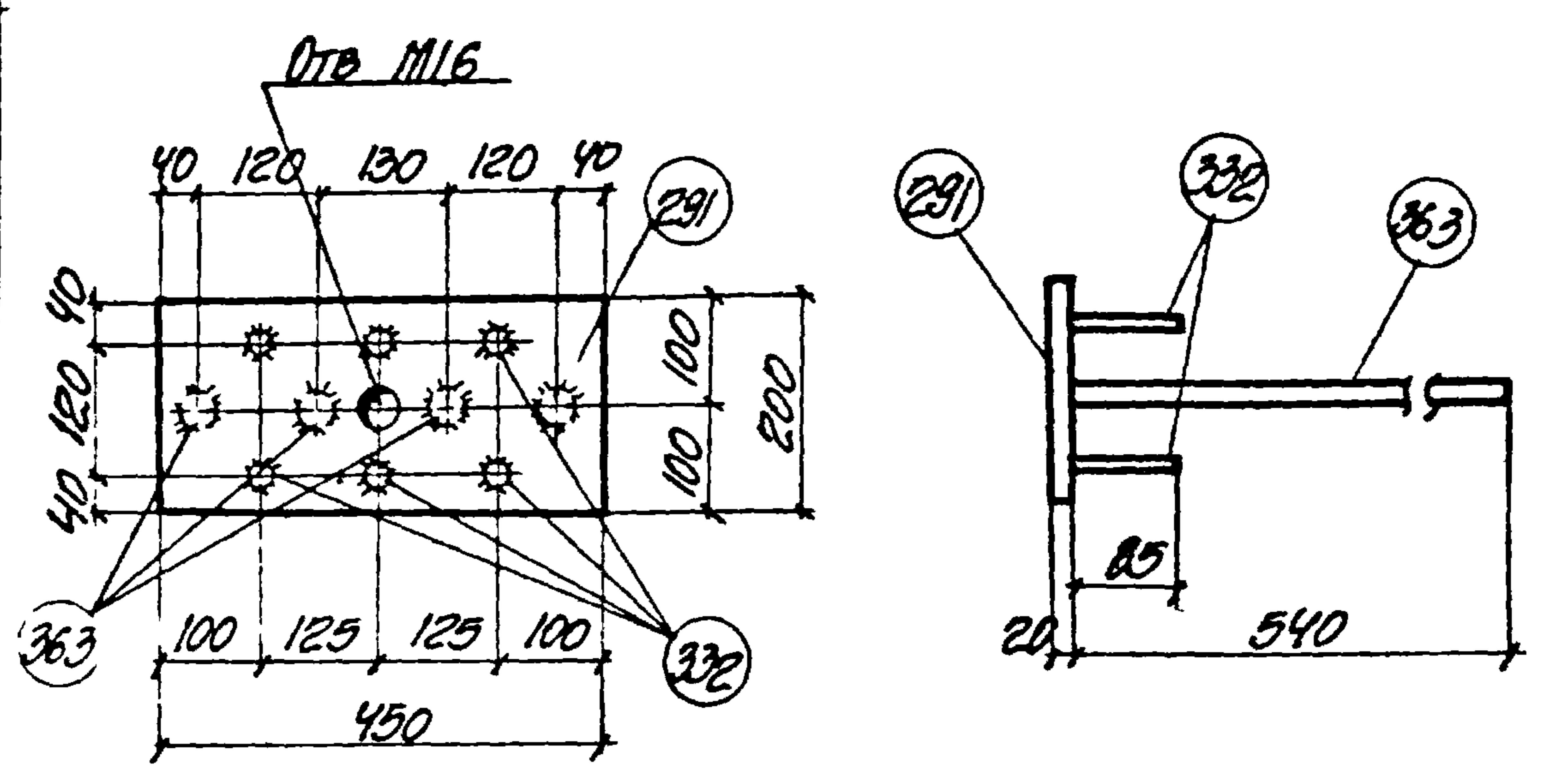


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
247	-200x10	300	1	0.3	4.7
332	Ф8АIII	85	6	0.5	0.2
171	Ф12АIII	360	2	0.7	0.6
Итого					5.5

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^А
3. Тип противокоррозийной 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 МИЗ-20	3.400-6	
	3		ЛИСТ	58
			10571	90



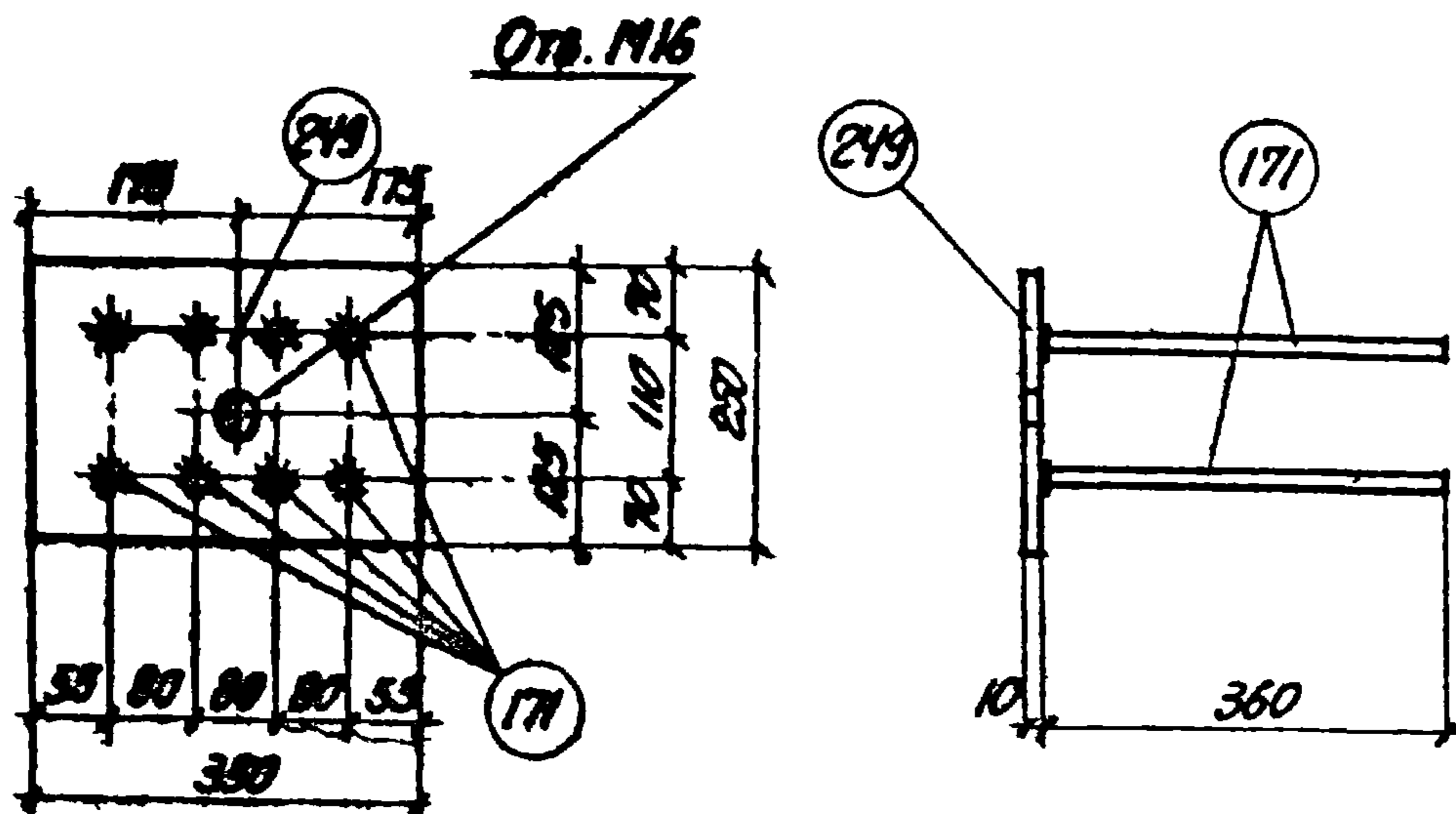
СПЕЦИФИКАЦИЯ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	К-во шт.	Общая длина м	Вес кг
291	200x20	450	1	0.45	14.2
332	φ 8AIII	85	6	0.5	0.2
363	φ 18AIII	540	4	2.2	4.4
Итого					18.8

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. Чумаков
	Расчетчик	А. Жмыков
	Проверил	А. Киндров
	С. Констр.	Э. Быковски
Нац. отдел	Передат.	С. Няженер
С. Группы	А. Жмыков	А. Киндров

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	Ø12A	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

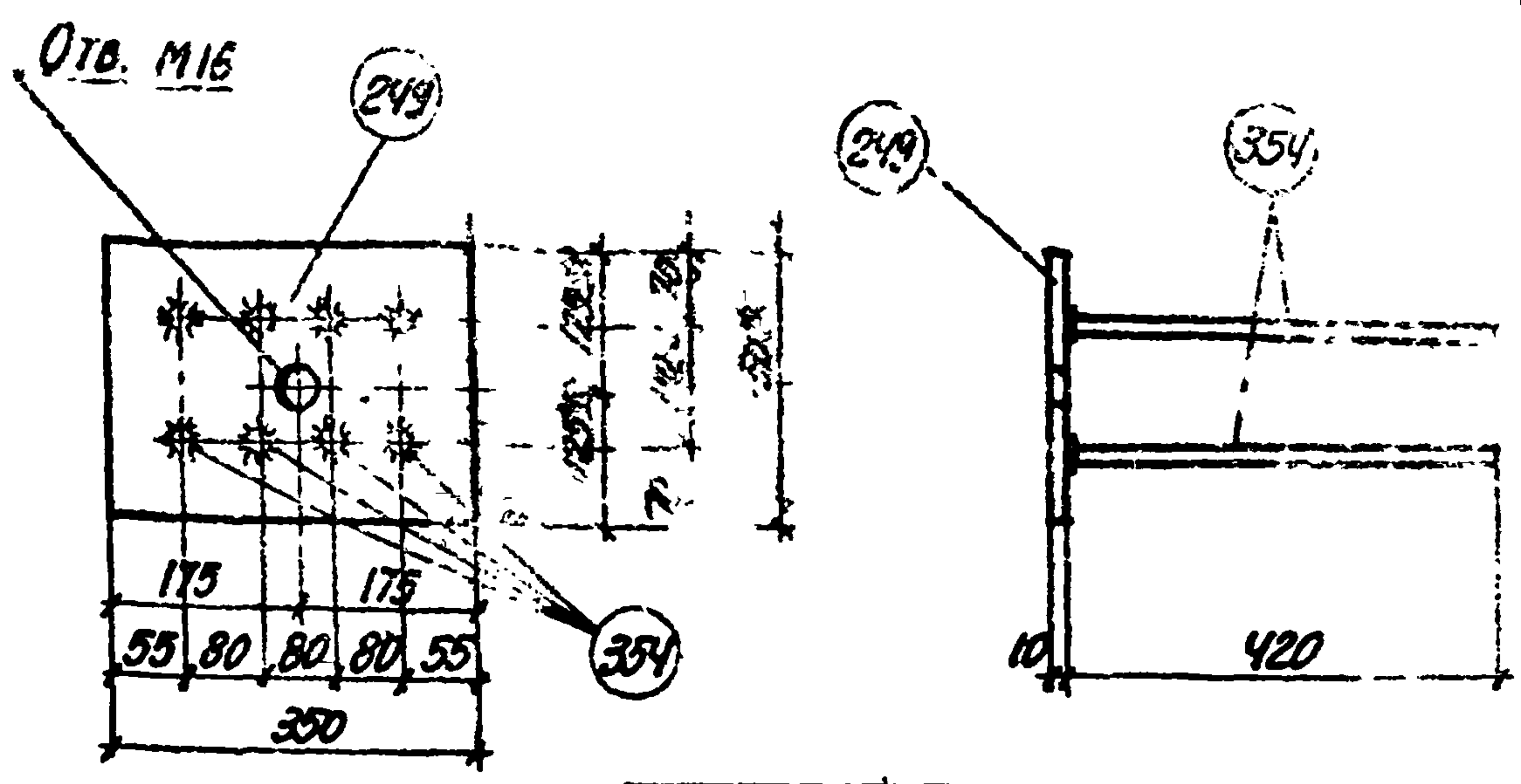
З. 400-6

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
Итого					11.0

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.

10001 PDA 200

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

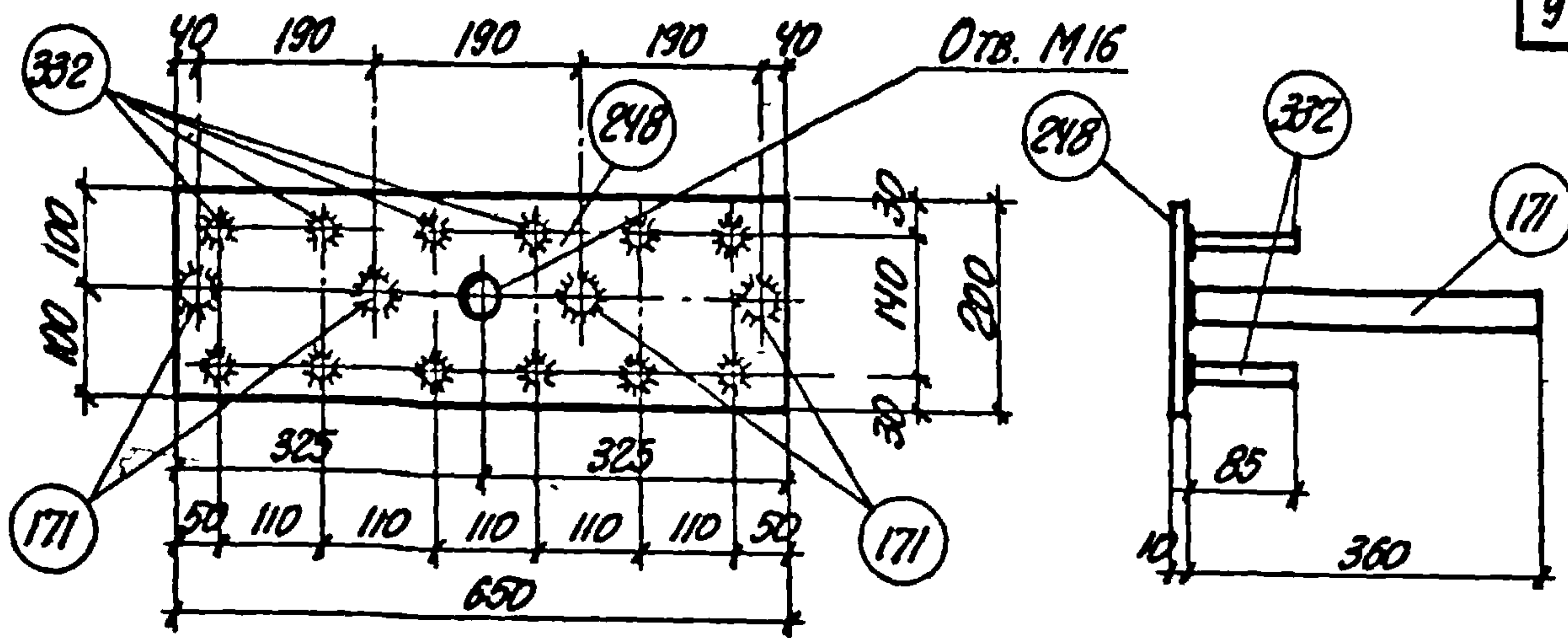
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР А. КУШНАРЕВА

РУК. ГРУППЫ С.Т. НИЖЕНЕР

ПРОСЧИТАЛ В. ЧУМАКОВА

ПРОВЕРИЛ А. КУШНАРЕВА

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

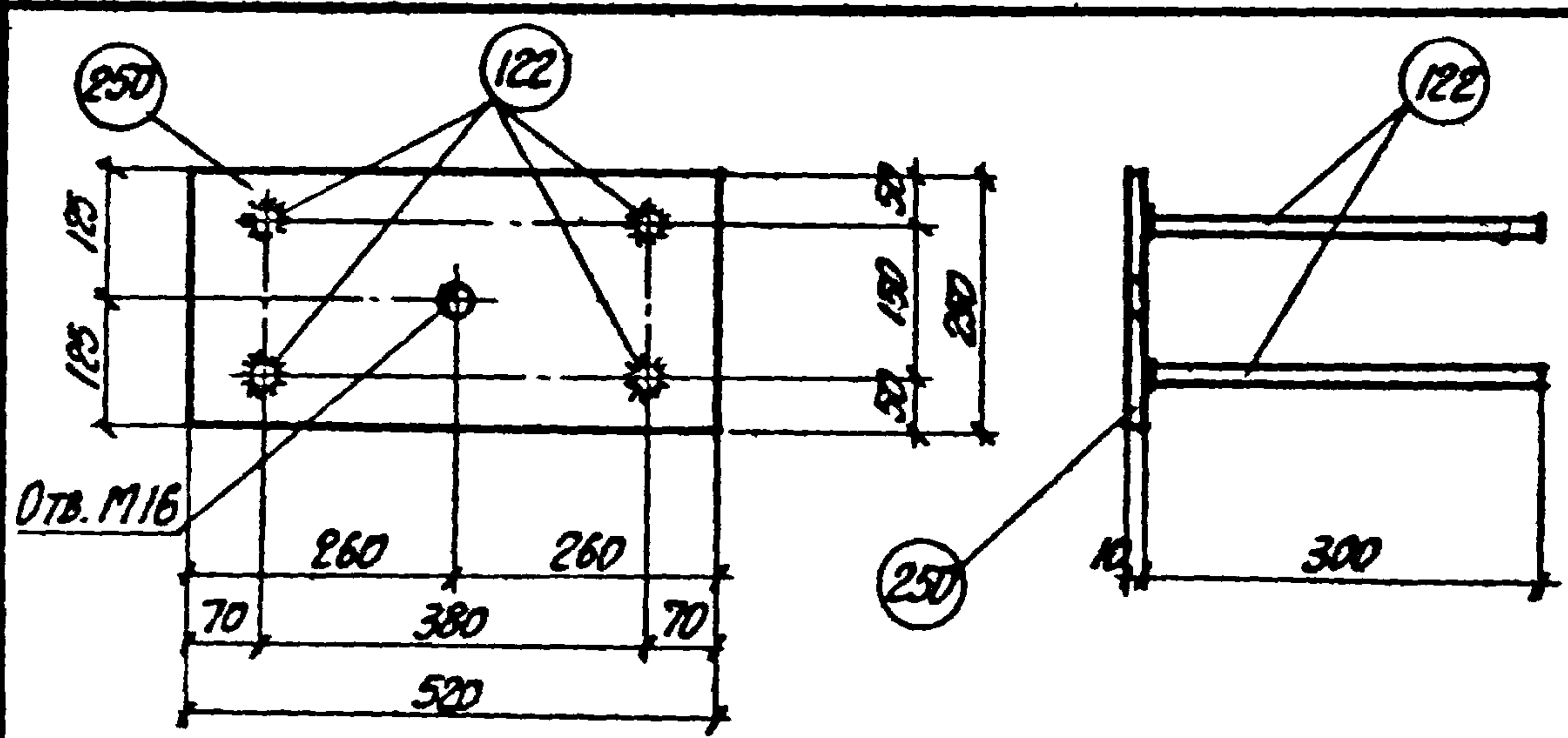


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
248	-200x10	650	1	0.65	10.2
332	φ 8 А III	85	12	1.0	0.4
171	φ 12 А III	360	4	1.44	1.3
Итого					11.9

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 МН 3-24	3.400-6	
	3		Лист	62



Уч.:	В. ЧУМАКОВА	Исполнитель	В. ЧУМАКОВА
Проверил:	А. ЖИЛЯКОВА	Проверил	А. ЖИЛЯКОВА
Чл. отд.:	Д. ПЕРЕПАДА	Чл. отд.	Д. ПЕРЕПАДА
Гл. констр.:	Э. БЫХОВСКИЙ	Гл. констр.	Э. БЫХОВСКИЙ
Руководит. группы:	А. ЖИЛЯКОВА	Руководит. группы	А. ЖИЛЯКОВА

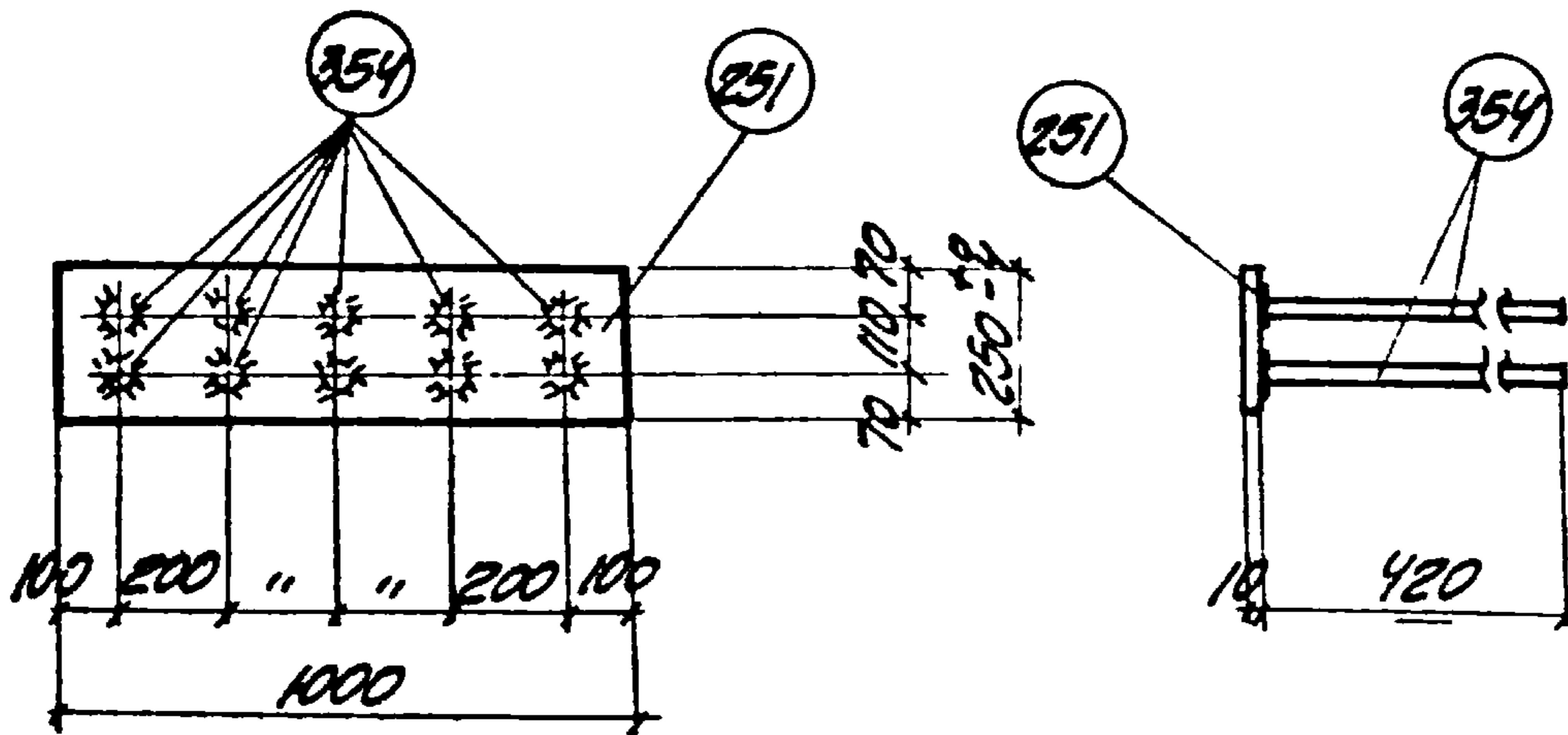
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
250	-250x10	520	1	0.52	10.2
122	Ø12 АІІ	300	4	1.2	1.1
Итого					11.3

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.

Государственный
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМЫШЛЕННИЙ УНИВЕРСИТЕТ

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МЦЗ-25	3.400-6	
	3		Лист	63



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
	251-250x10	1000	1	1.0	19.6
	354 ф420	420	10	4.2	5.1
Итого					24.7

ПРИМЕЧАНИЯ.

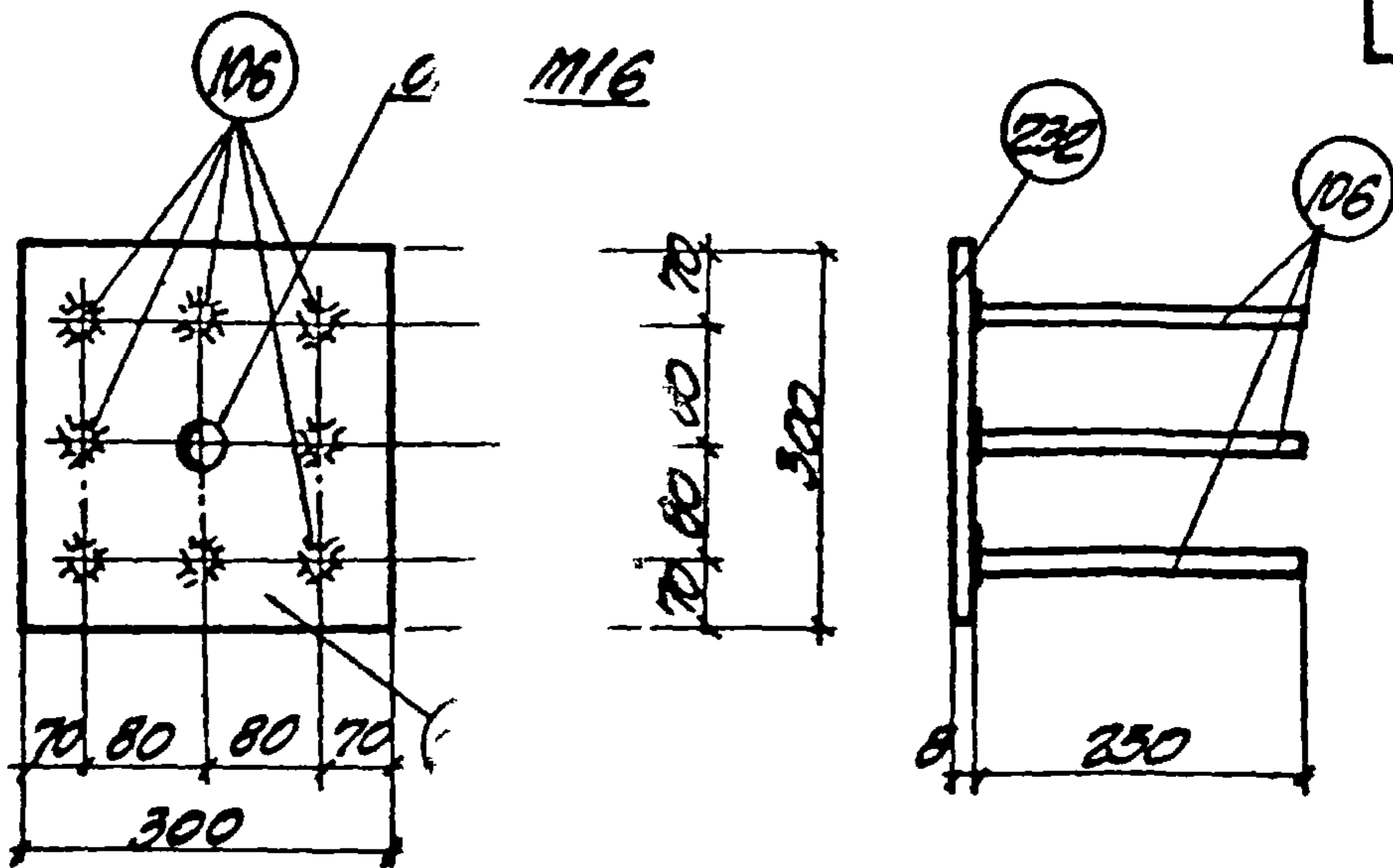
1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам в тавр дуговой сваркой под слоем флюса на автоматах и полуавтоматах.
2. Материал пластин из сталей группы в ГОСТ 380-60*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4. 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

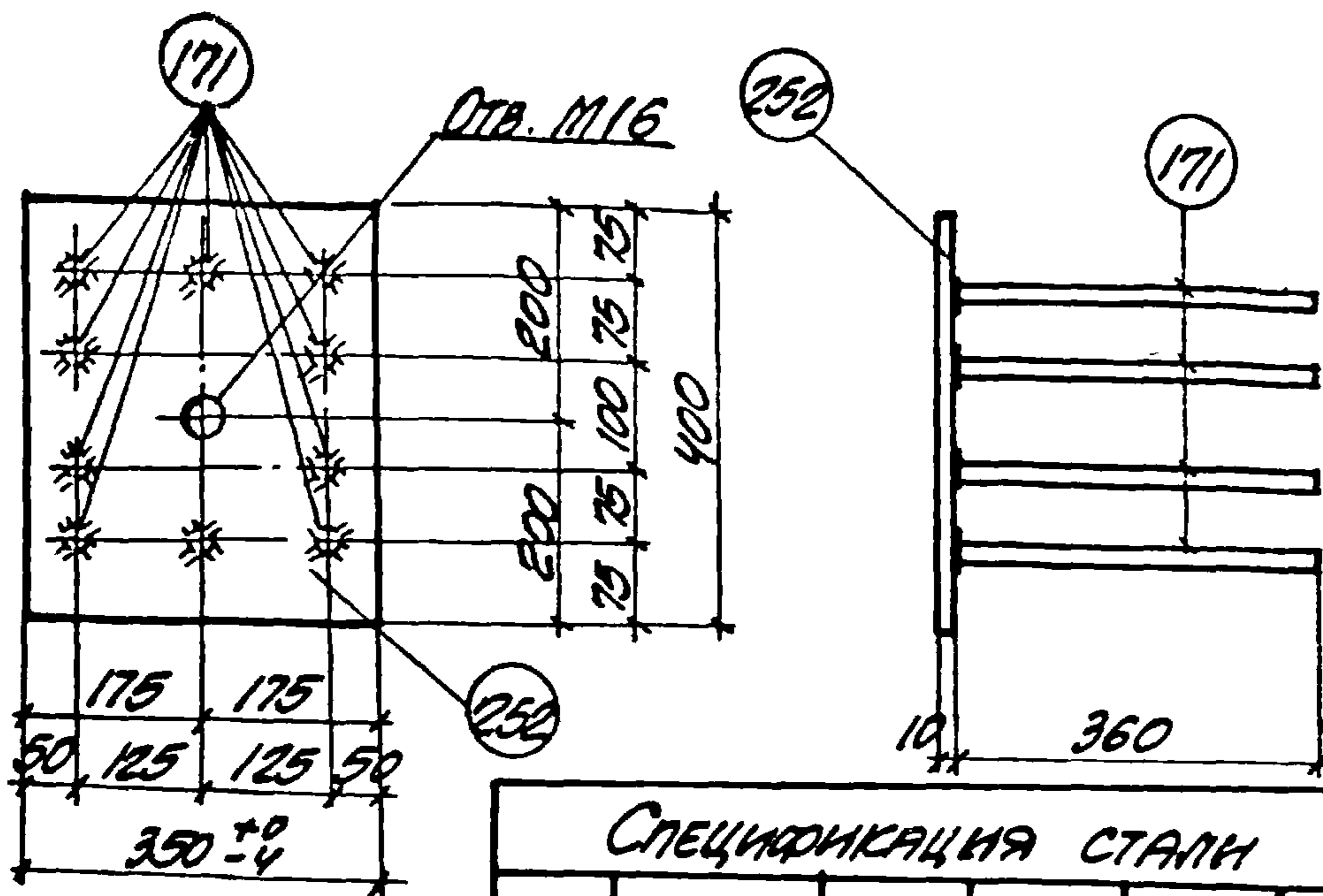
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
232	-300x8	300	1	0.3	5.6
106	φ10AII	250	8	2.0	1.2
Итого					6.8

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^н.
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		
Науч. сотрудник	М. КОСЦАР		
Инженер	В. ПЕРЕКОВА		
Инженер	В. 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	Ф12AIII	360	10	3.60	3.2
Итого					14.2

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 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

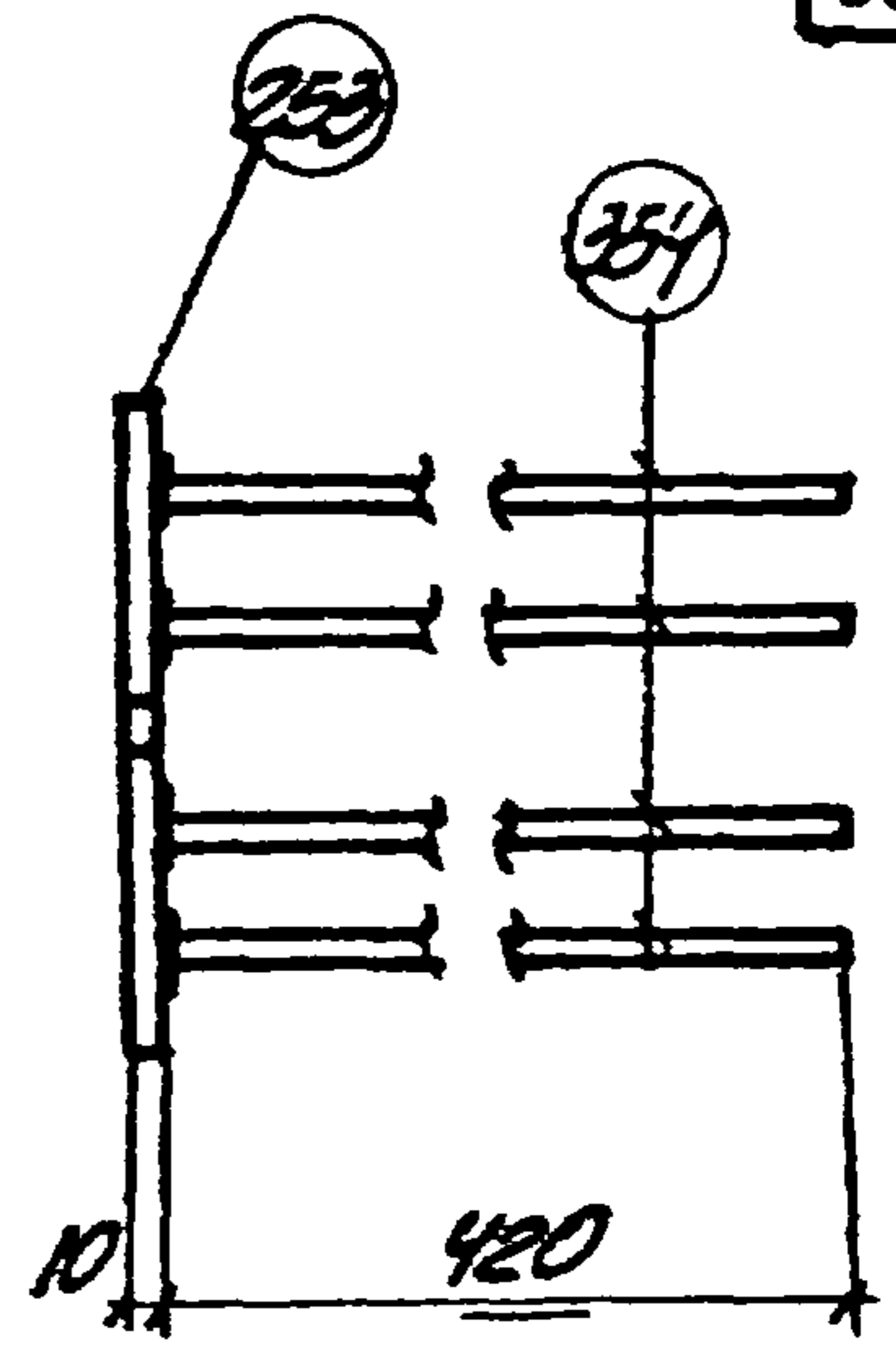
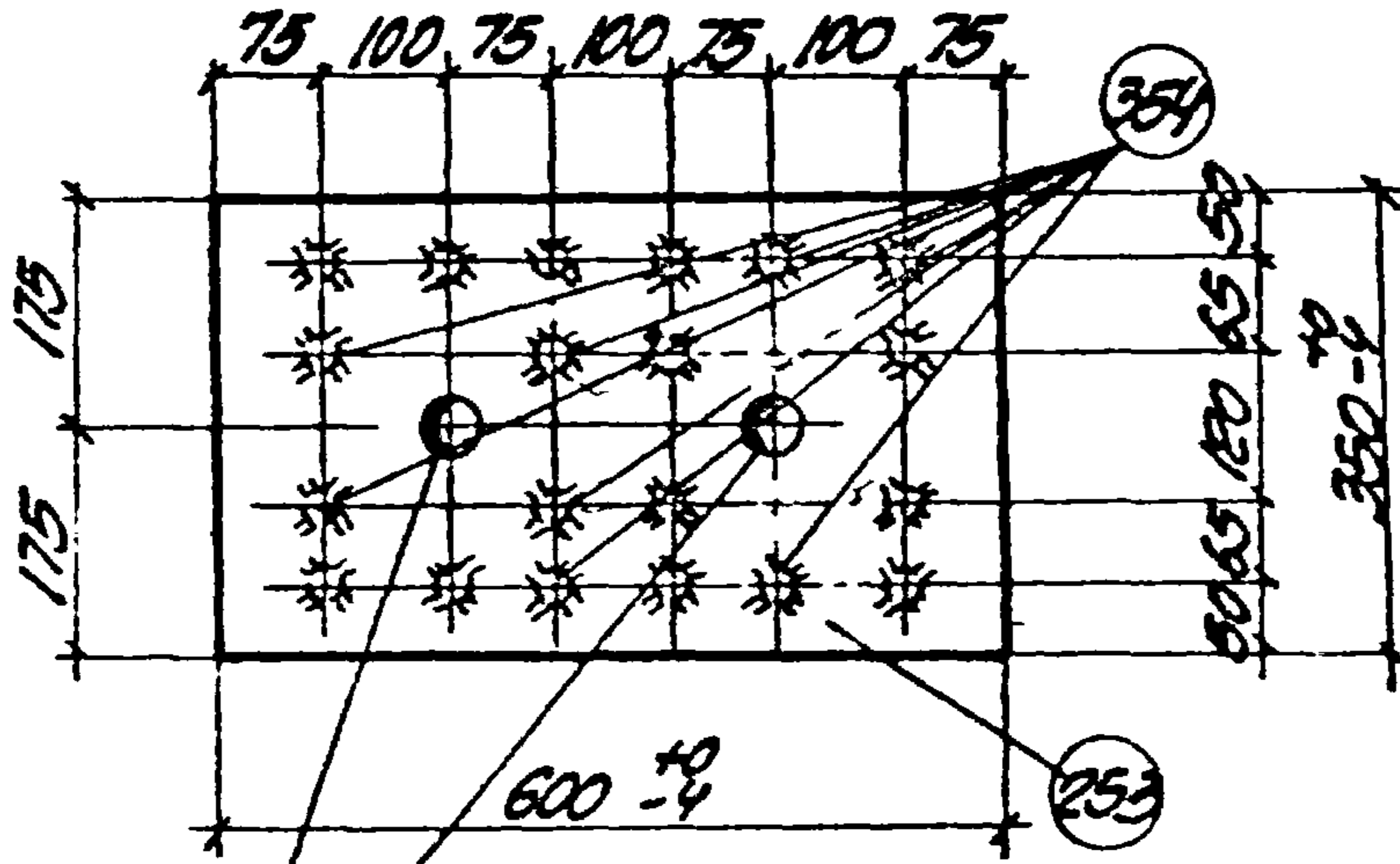
3.400-6

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	Ф14x12	420	20	8.4	9.8
Итого					26.3

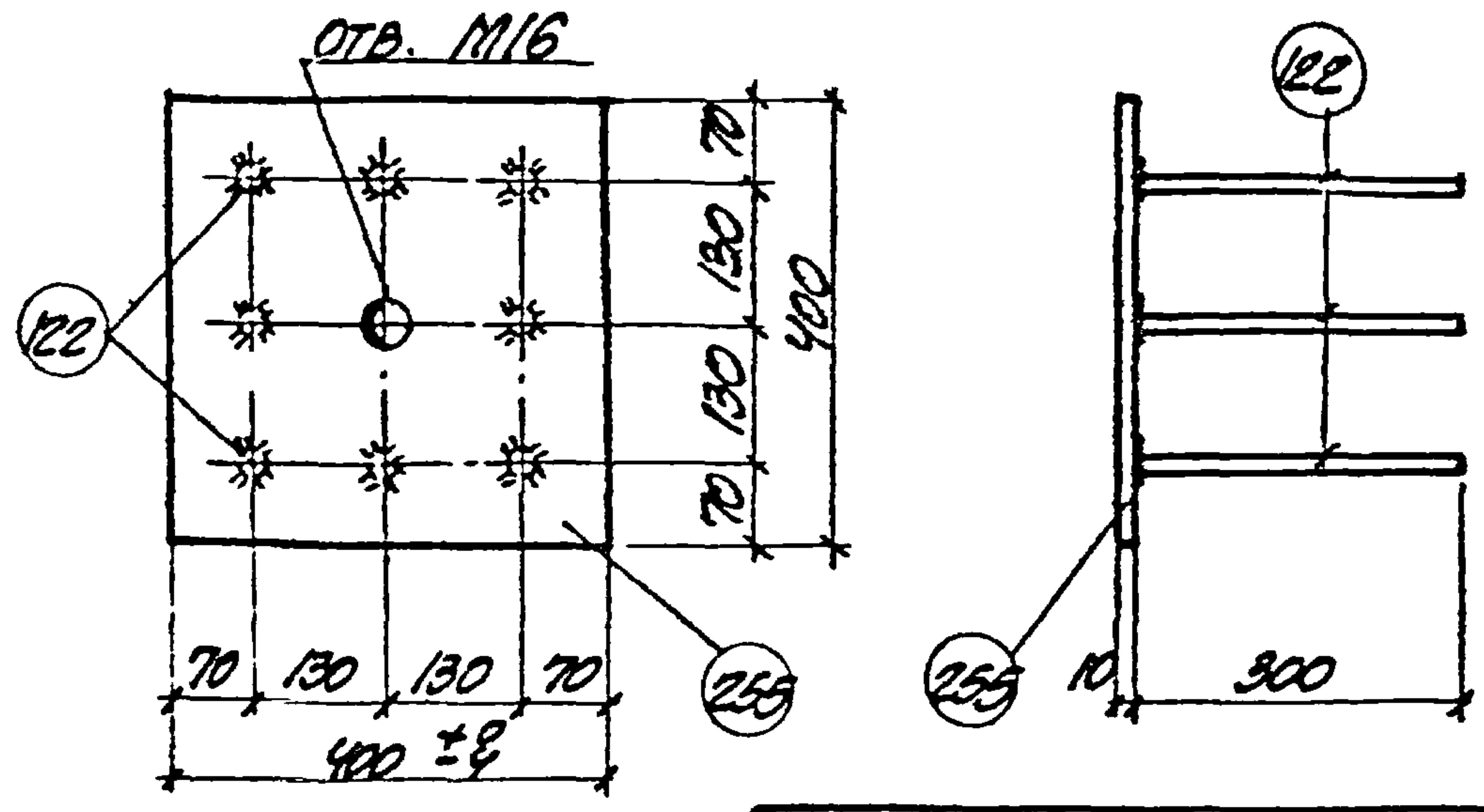
ПРИМЕЧАНИЯ

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^н
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
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



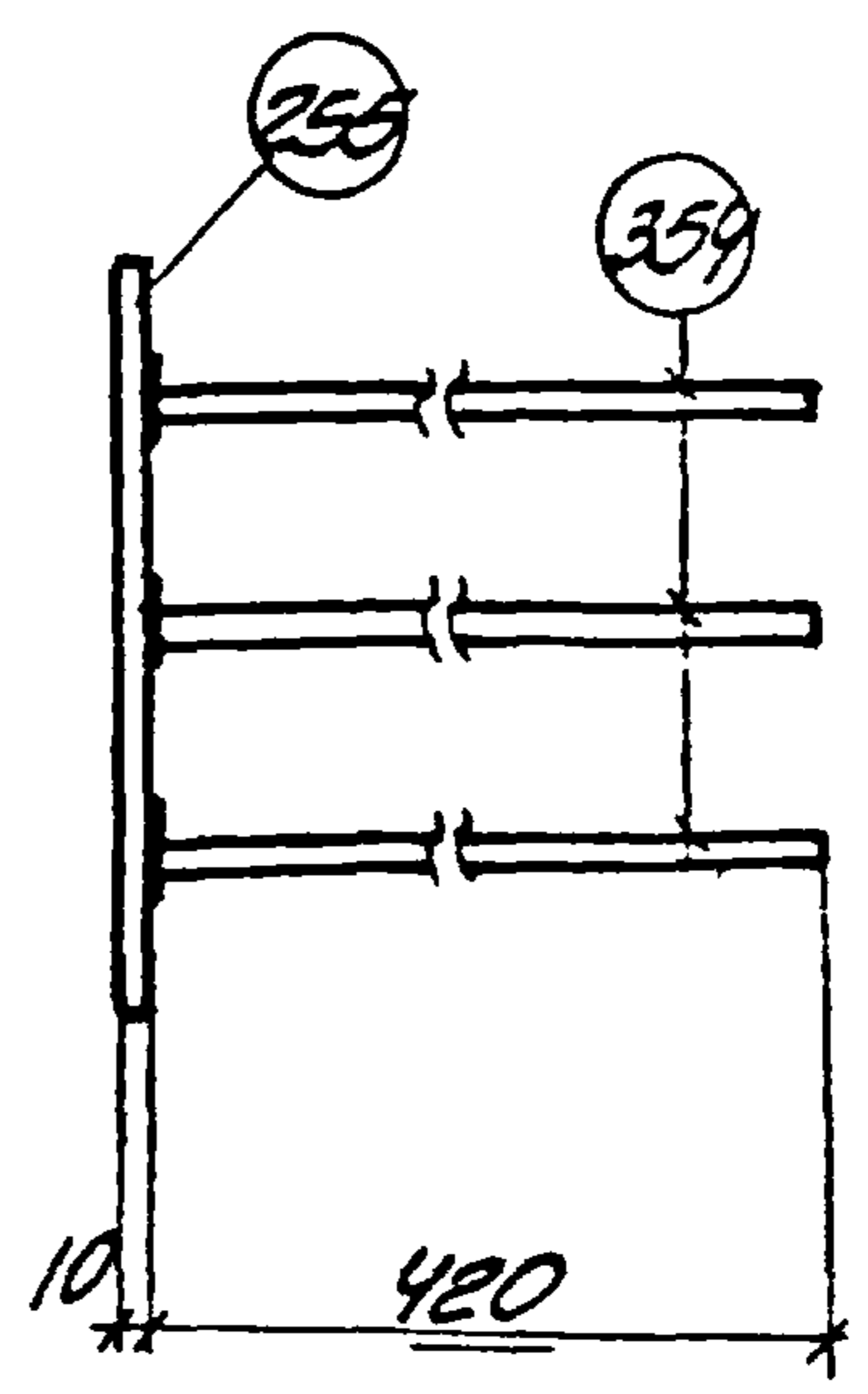
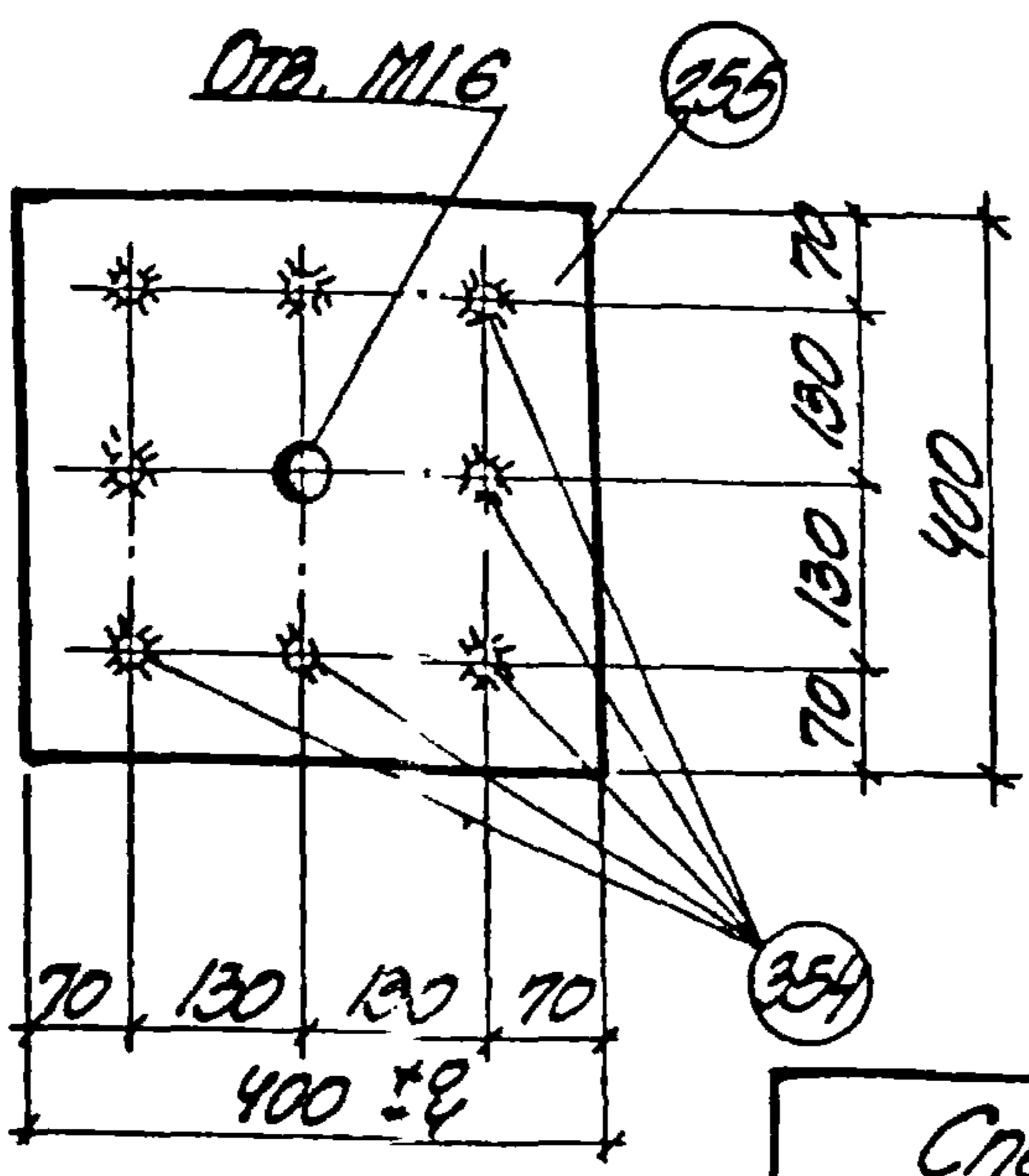
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
255	400x10	400	1	0.4	12.6
122	φ12AII	300	8	2.4	8.1
Итого					14.7

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	Басуляк	В. Быкович	Инженер	
А. Кушнарская	Проверил	Проверил	А. Желякская	Инженер	
			А. Кушнарская	Инженер	

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	Ф14АIII	420	8	3.4	4.1
Итого					16.7

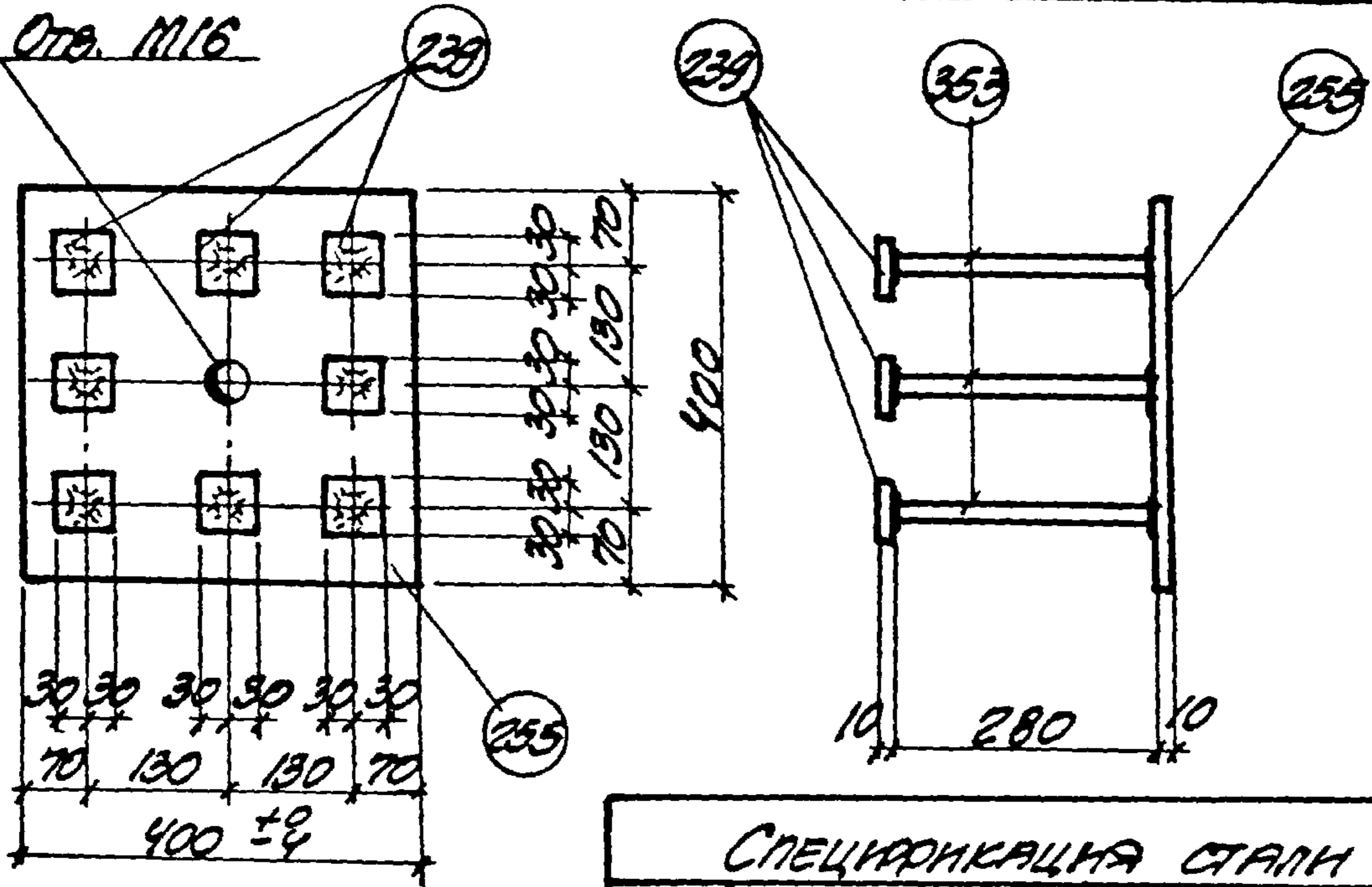
ПРИМЕЧАНИЯ.

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.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МДЗ-32	3.400-6	
	3		ЛИСТ	70

Отв. М16

104

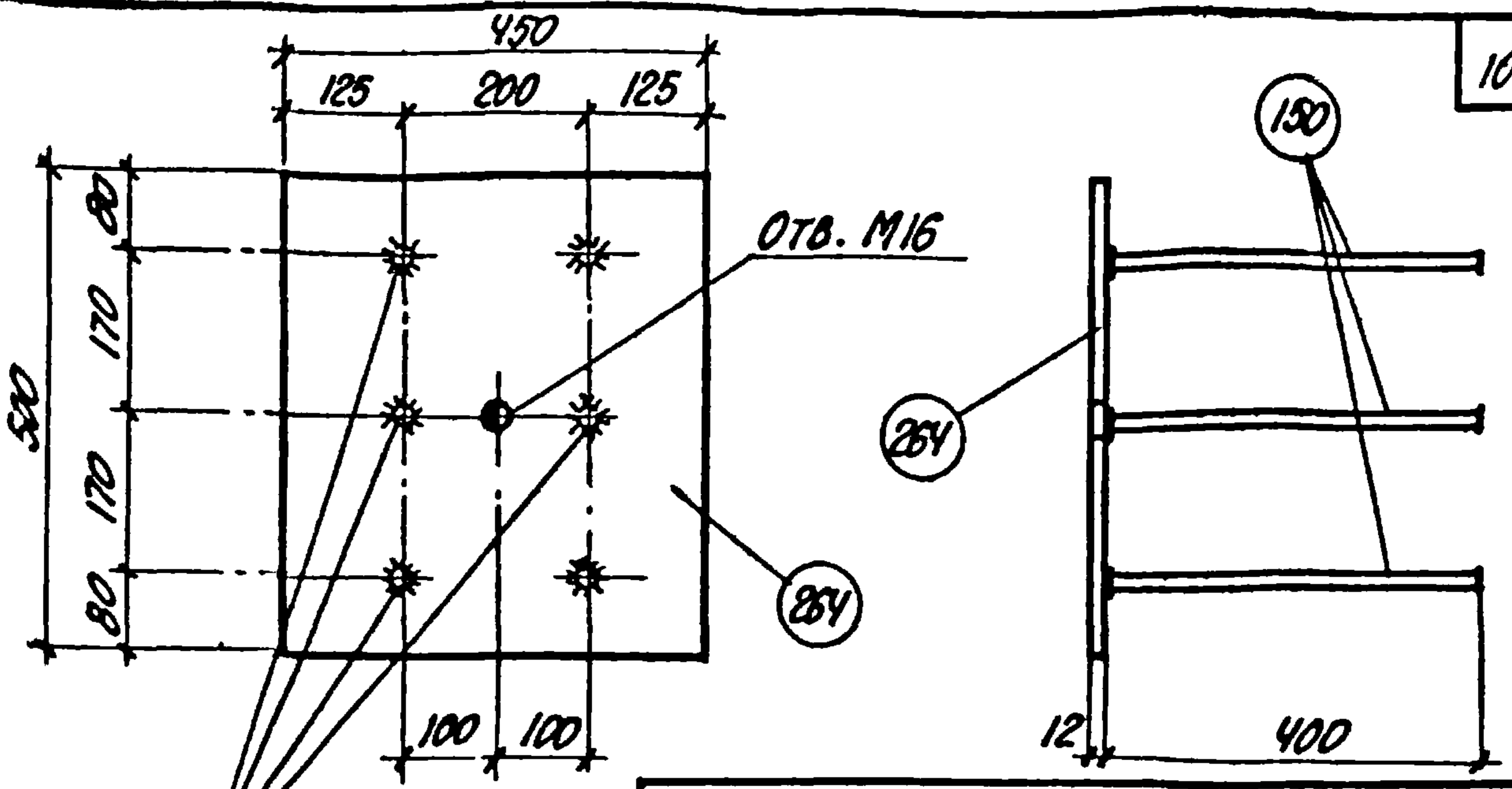


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛКИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
255	-400x10	400	1	0.4	12.6
239	-60x10	60	8	0.48	2.3
353	Ф14x11	280	8	2.2	2.7
Итого					17.6

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 380-60⁴.
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
Итого					25.0

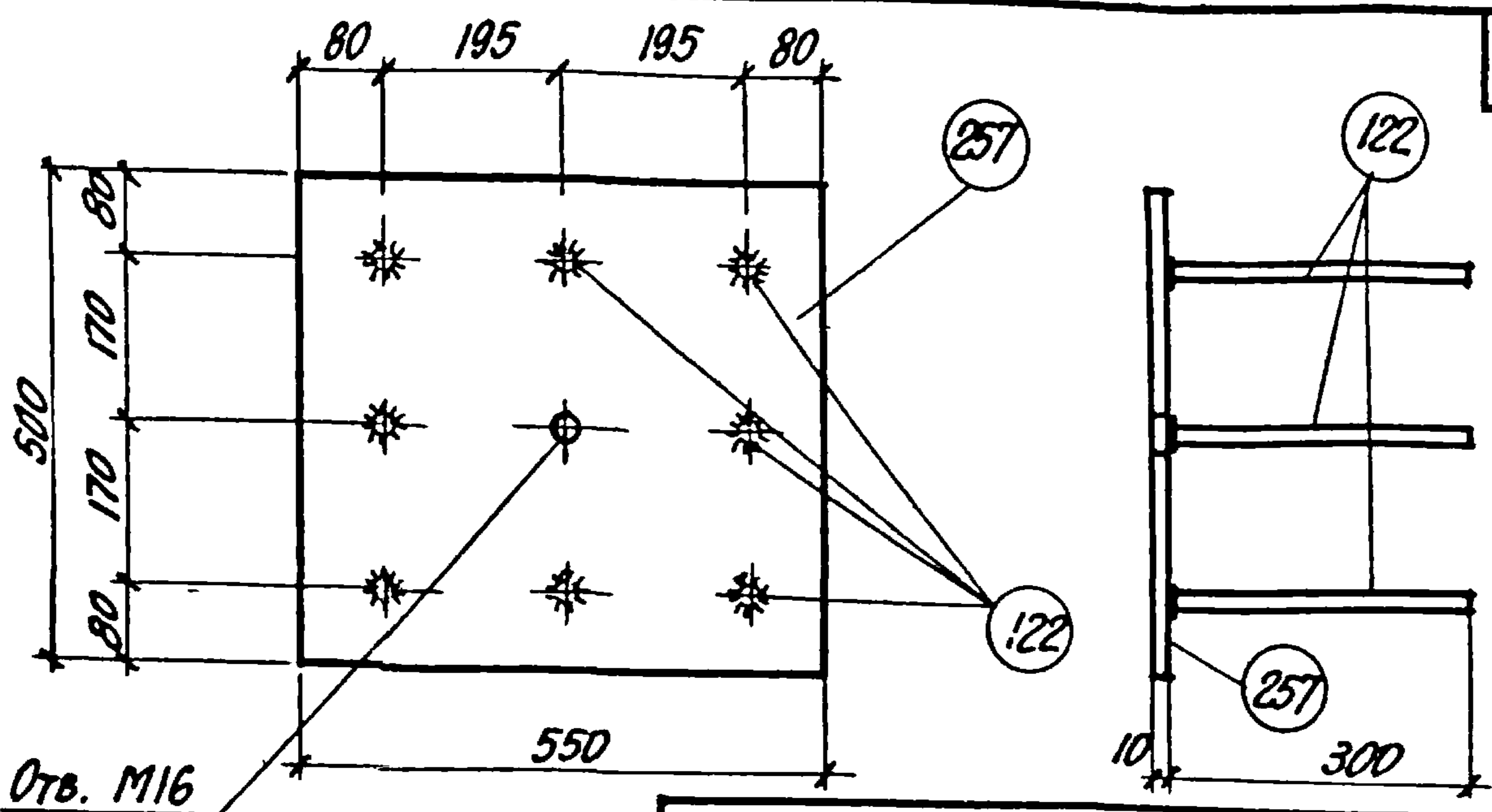
ПРИМЕЧАНИЯ

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



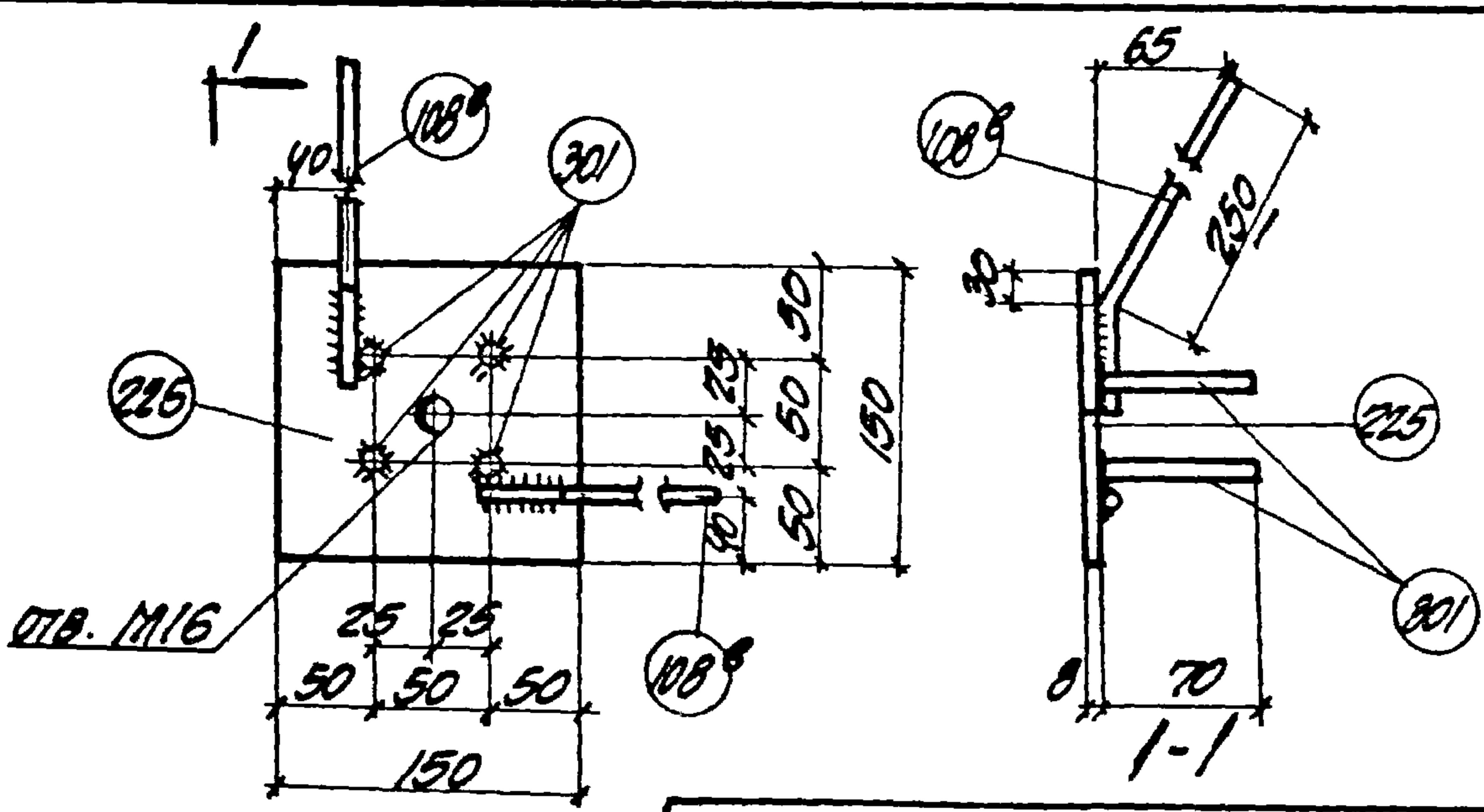
Отв. М16

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

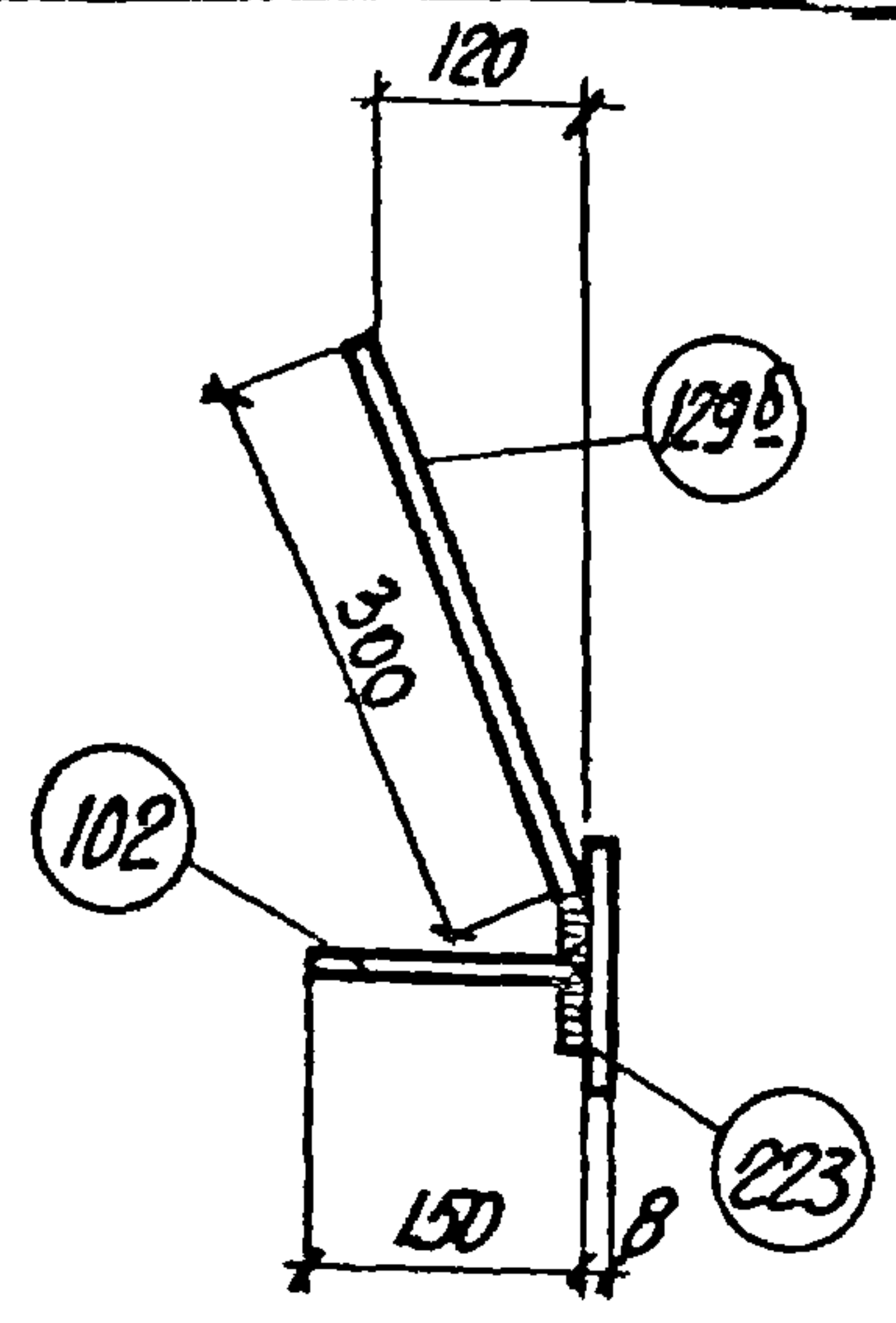
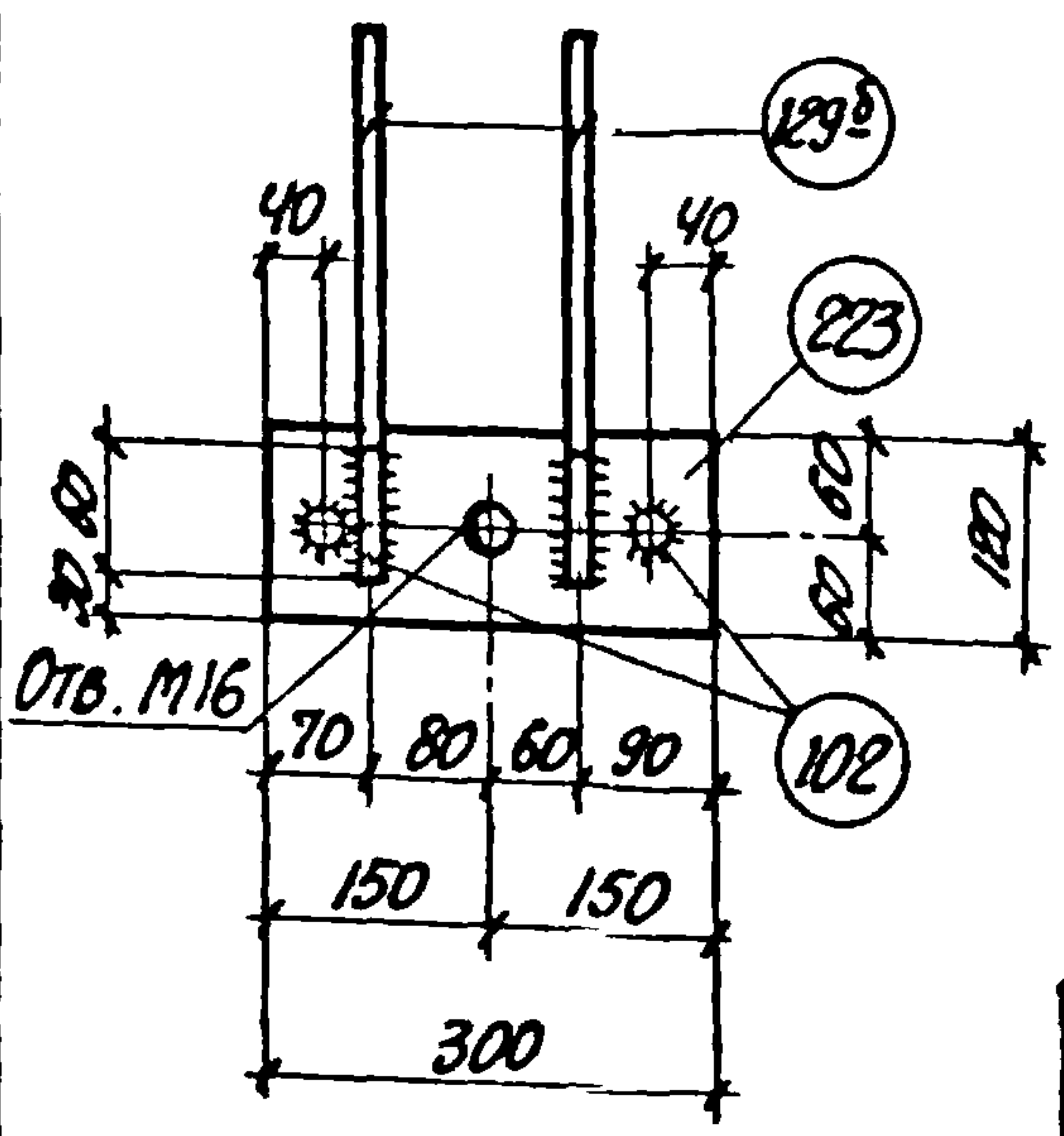


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
225	-150x8	150	1	0.15	1.4
108	φ10AII	300	2	0.6	0.4
301	φ10AII	70	4	0.28	0.2
Итого					2.0

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

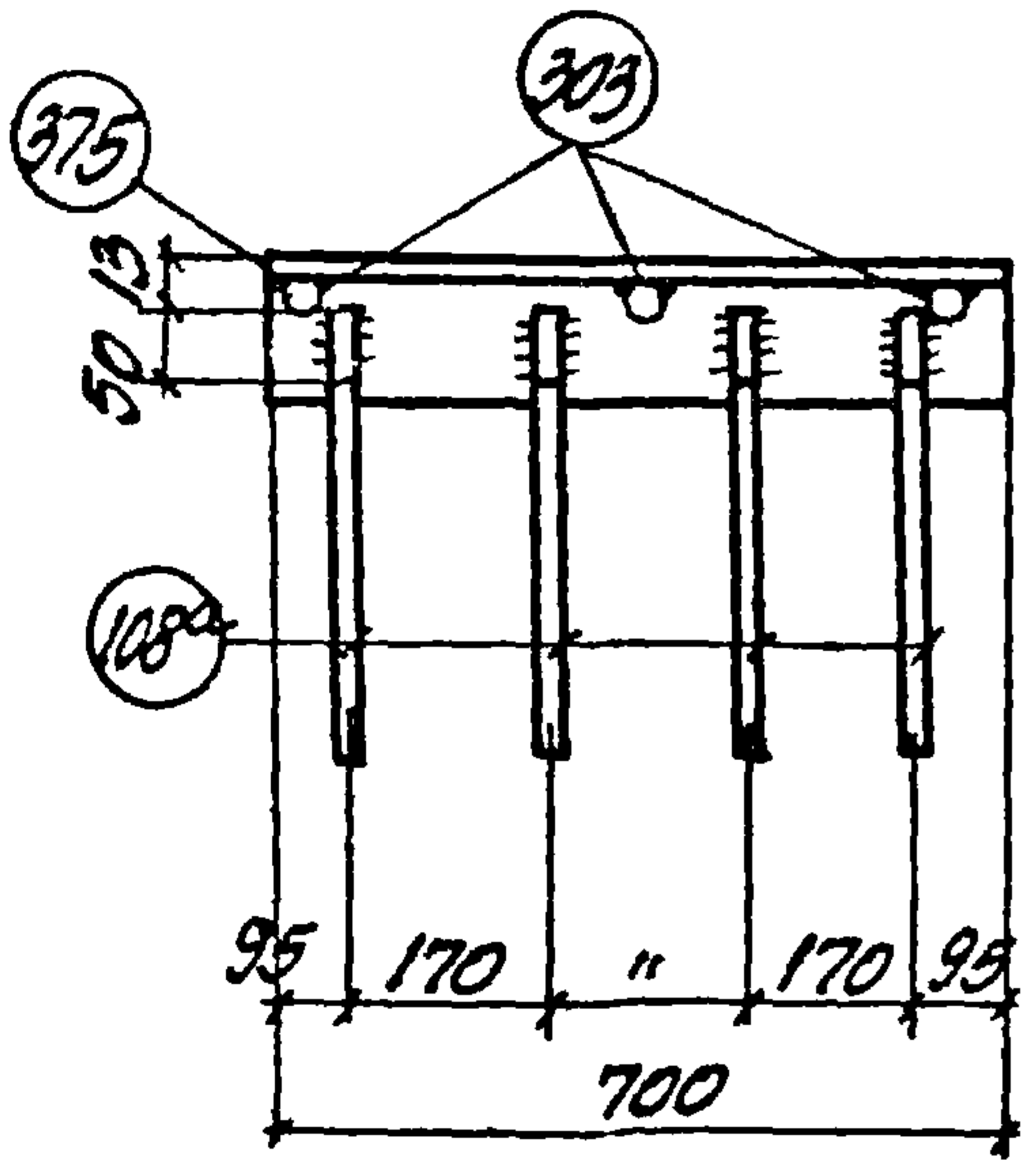
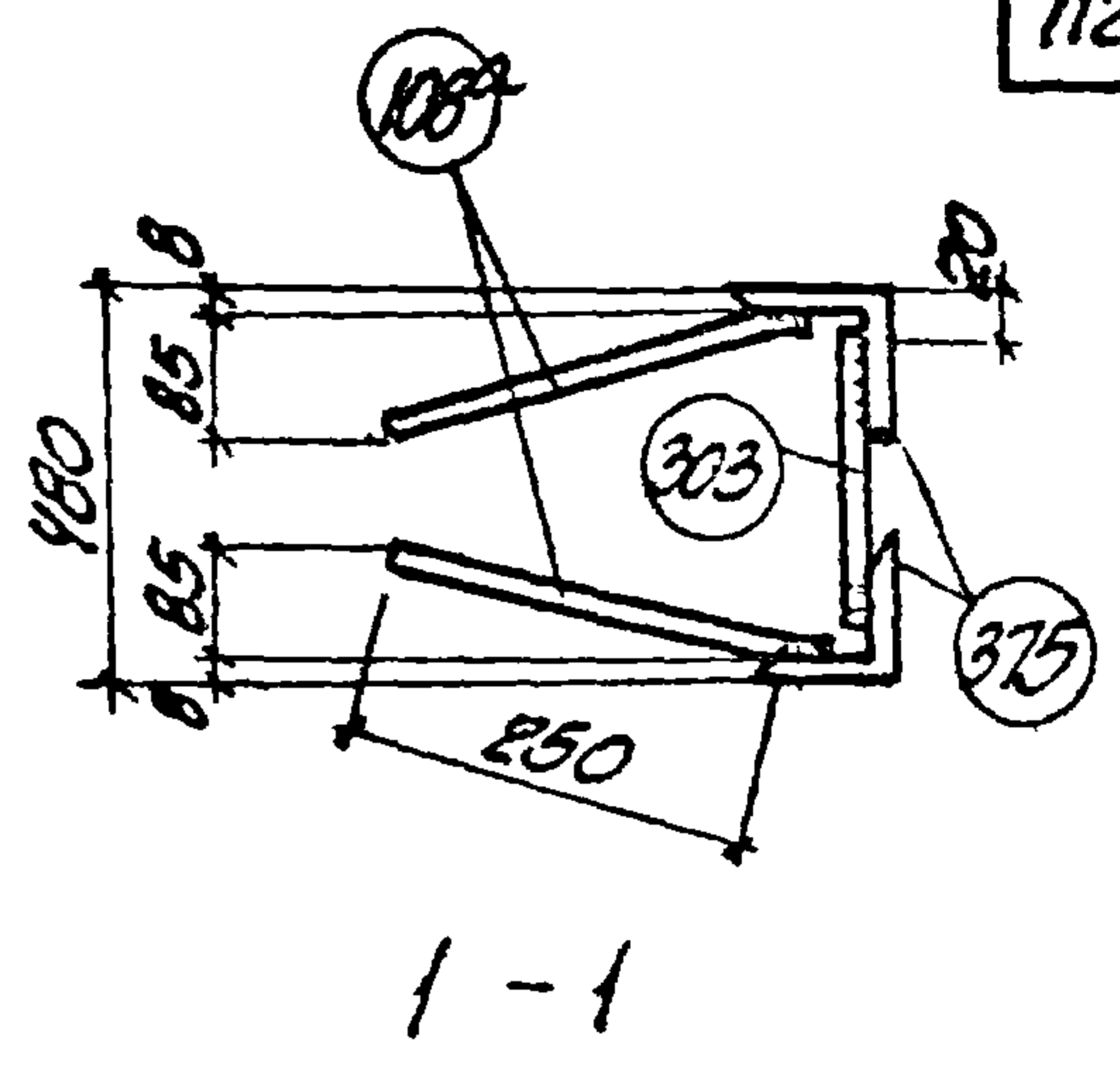
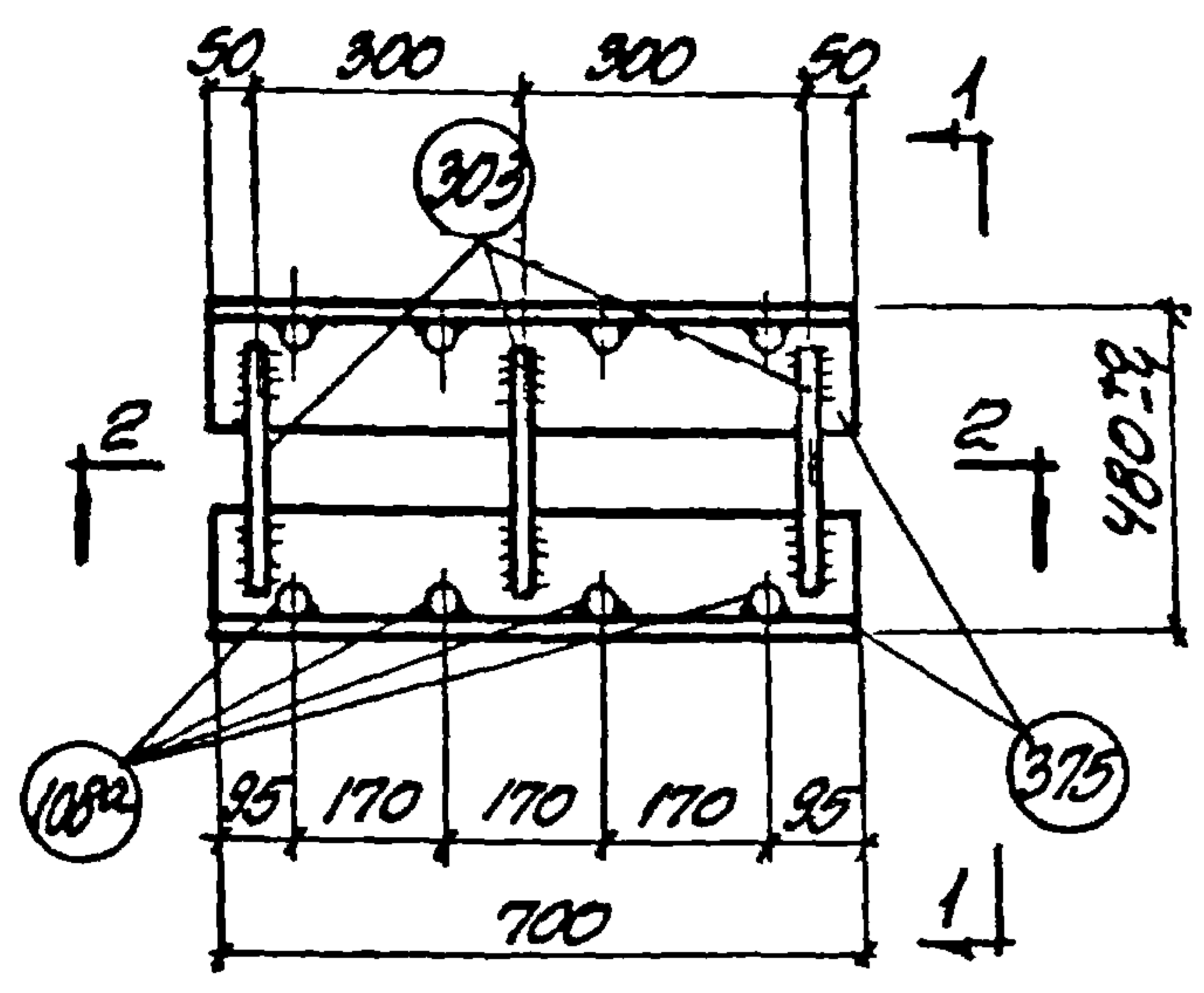


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
223	-120x8	300	1	0.3	2.3
129б	φ12 АІІ	360	2	0.7	0.6
102	φ10 АІІ	150	2	0.3	0.2
Итого					3.1

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

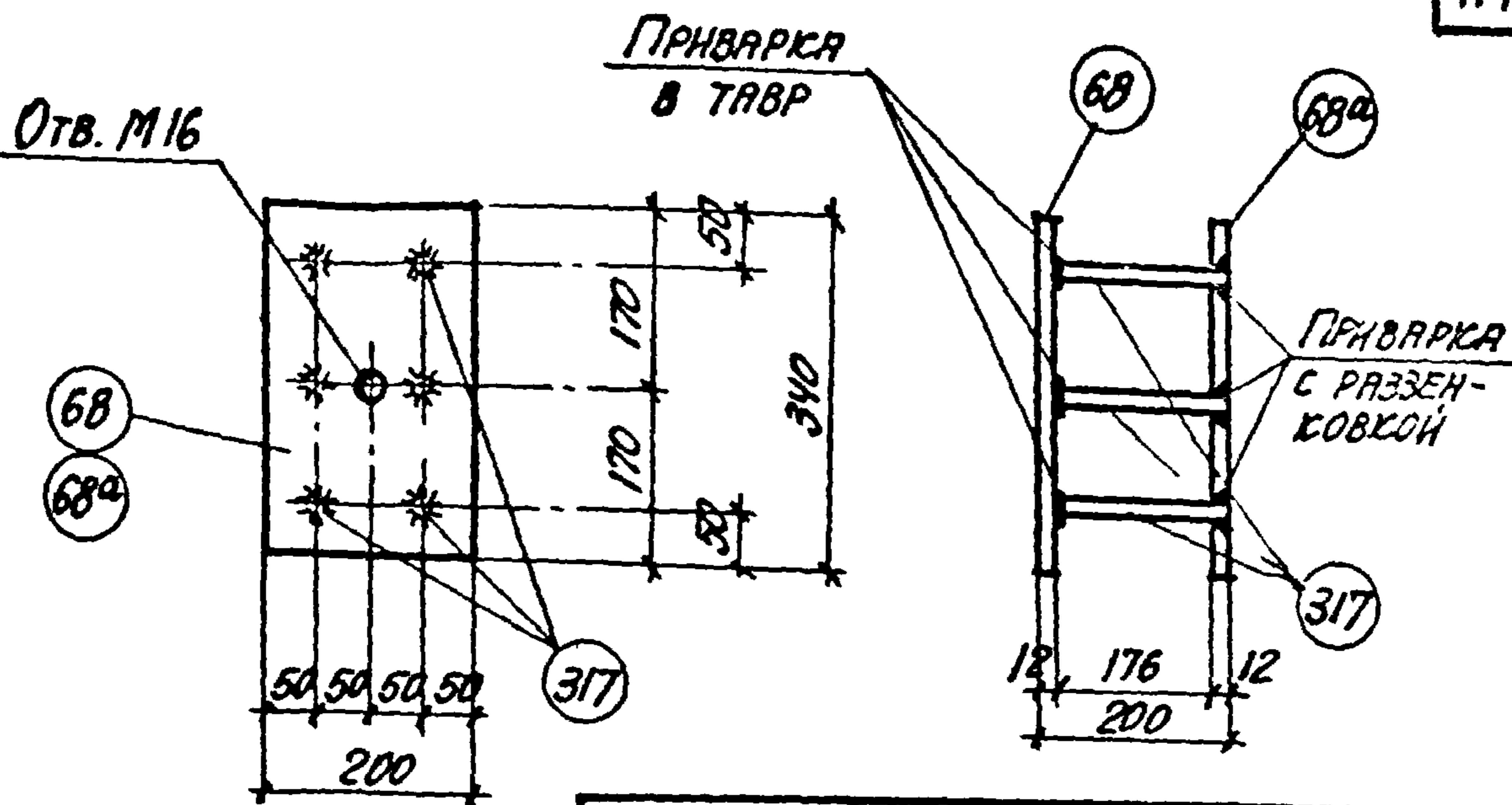


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
375	L 75x8	700	2	1.4	12.6
1082	Ф10AII	300	8	2.4	1.5
303	Ф10AII	440	3	1.3	0.8
Итого					14.9

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
68	-200x12	340	1	0.34	6.4
68 ^а	-200x12	340	1	0.34	6.4
317	Ф14АII	190	6	1.1	1.3
Итого					14.1

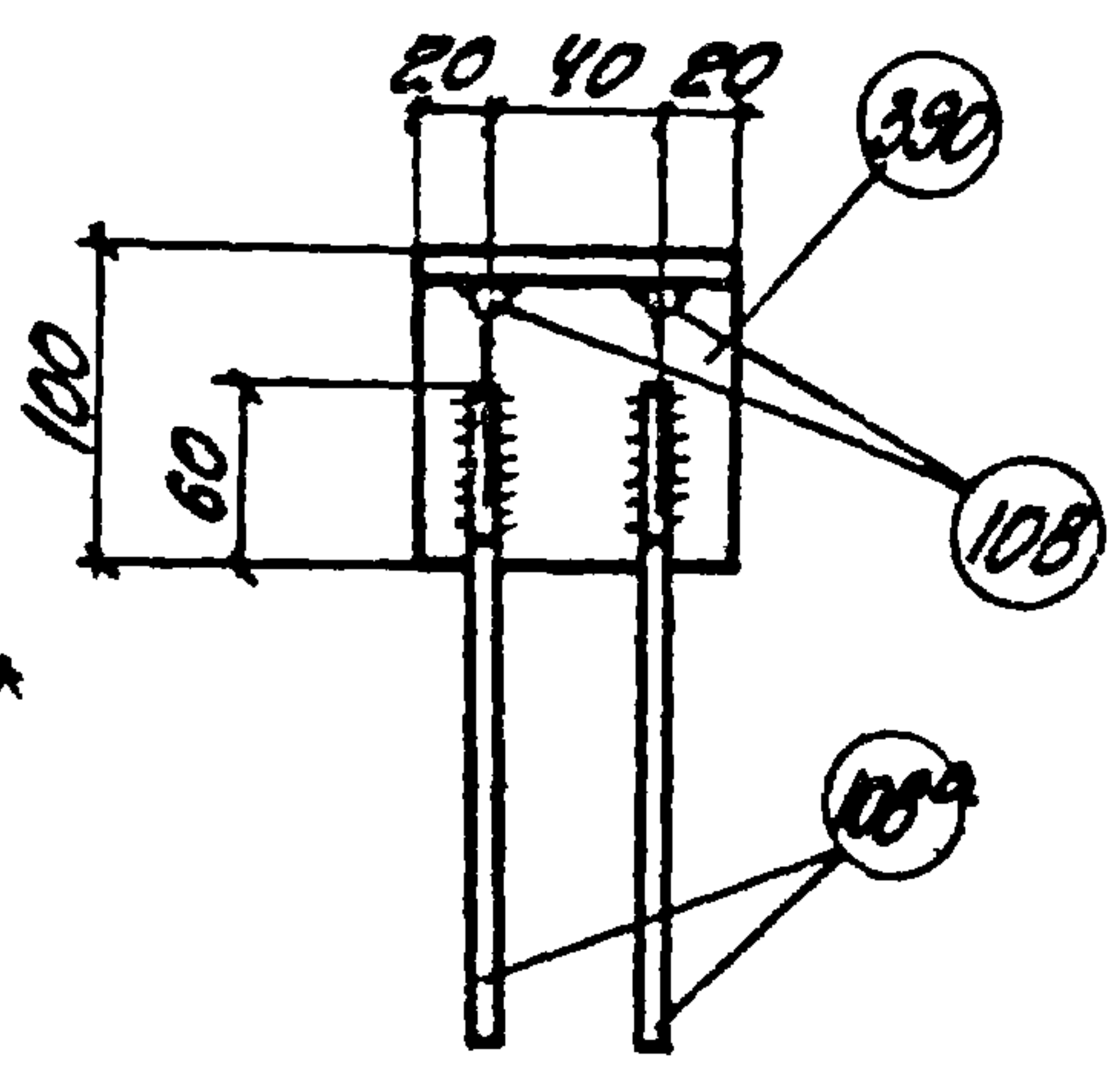
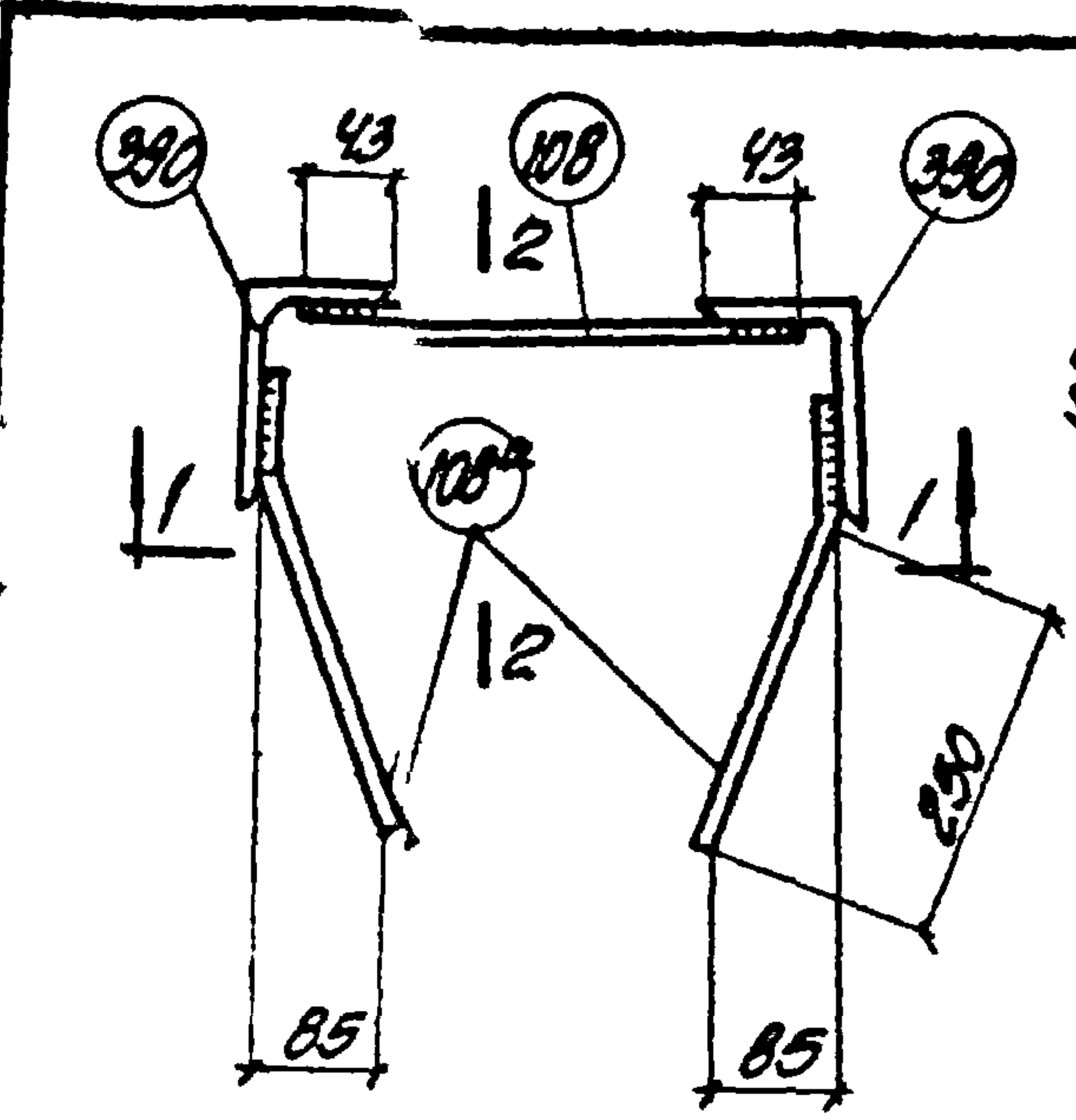
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЯНКЕРЫ 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 ЯНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.
5. ПОЗИЦИЯ 68^а ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 68 НАЛИЧИЕМ РАЗЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ ЯНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

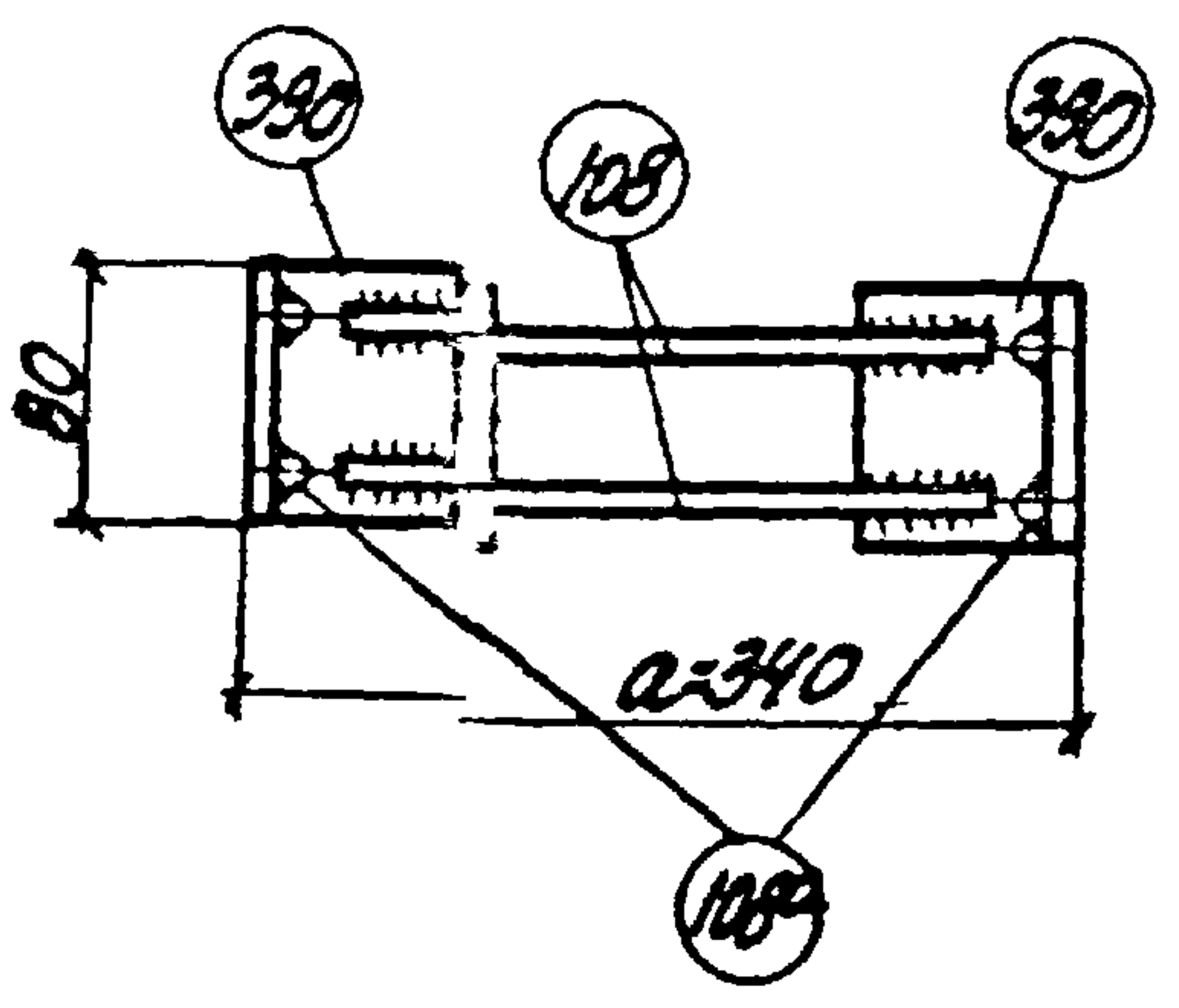
ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МИ 3-44	3.400-6	
	3		Лист	82

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

госстринститут
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



2-2



1-1

№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ПОСРЕДНЯЯ 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

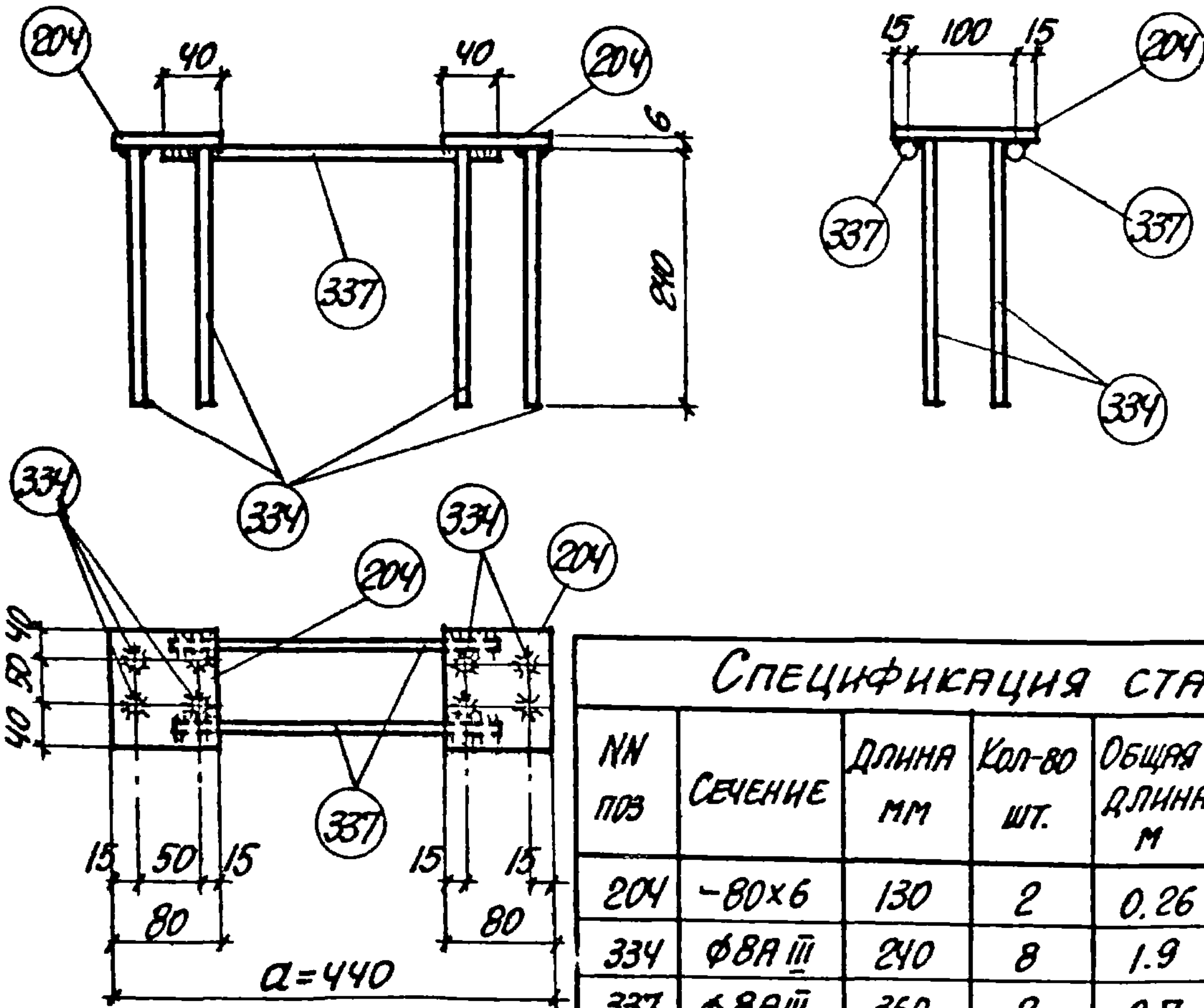
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. АНКЕРЫ ПРИВЕРЖАЮТСЯ К УГОЛКАМ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60^м.
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 РАЗМЕРЕ "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 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.
5. При размере "а" отличном от 440 мм, соответственно заменяется позиция 337.

ТК

Группа

1970

3

ДЕТАЛЬ МН 3-46

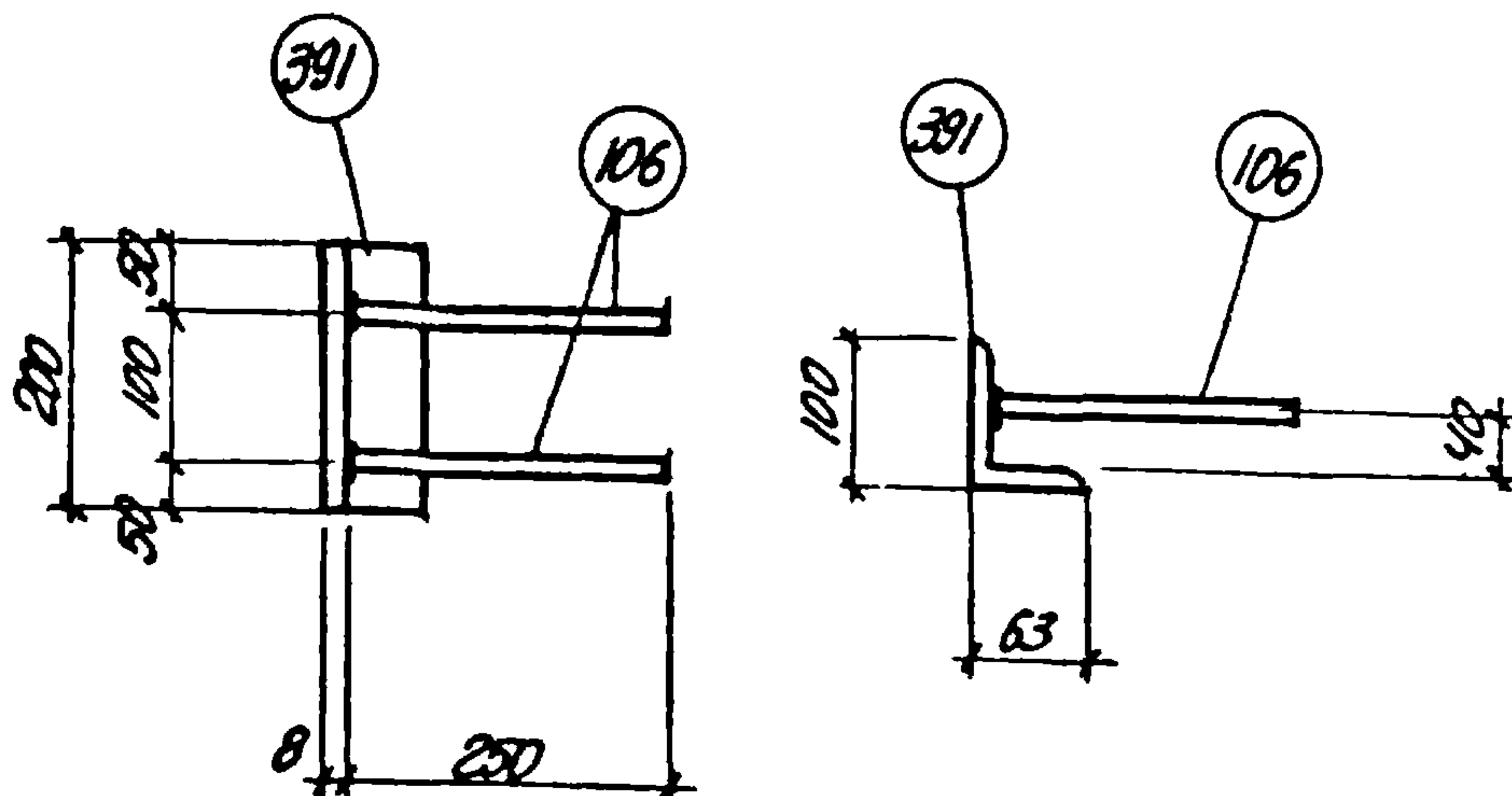
3.400-6

Лист

84

10571

116

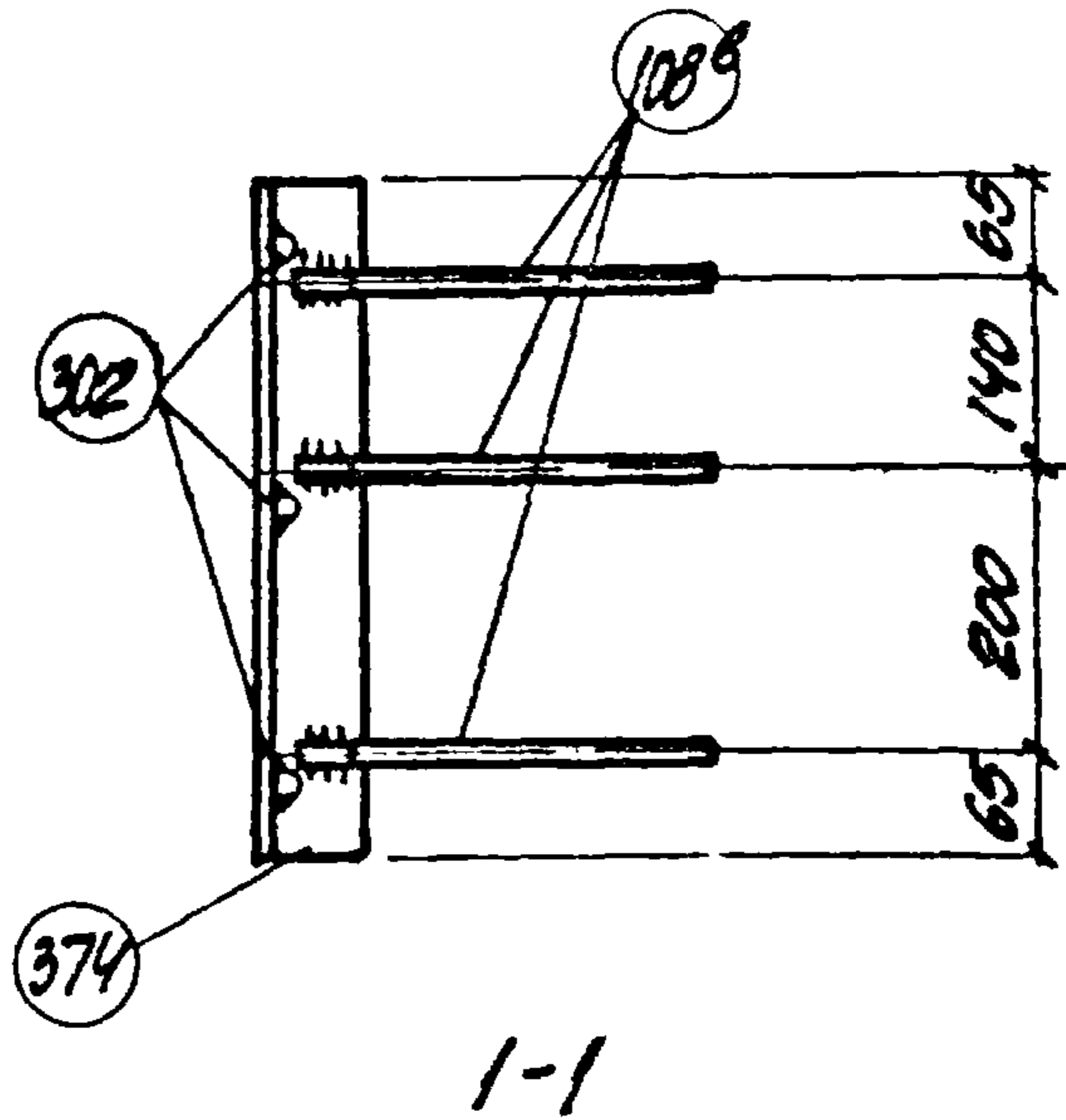
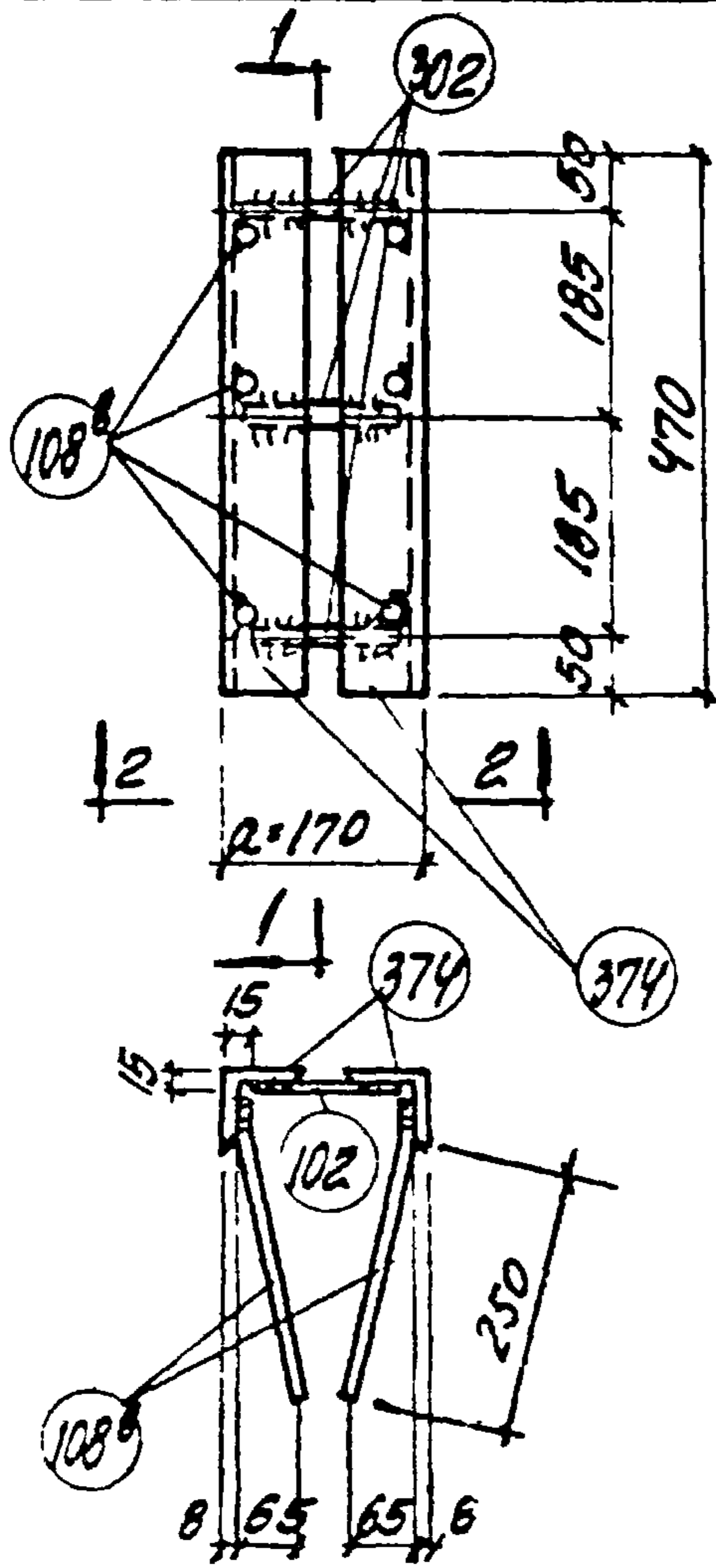


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
391	L100x63x8	200	1	0.20	2.0
106	φ10AII	250	2	0.50	0.3
Итого					2.3

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
			10571	118



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
374	L 75x8	470	2	0.94	8.5
108 ^б	φ 109 II	300	6	1.8	1.1
302	φ 109 II	130	3	0.4	0.3
Итого					9.9

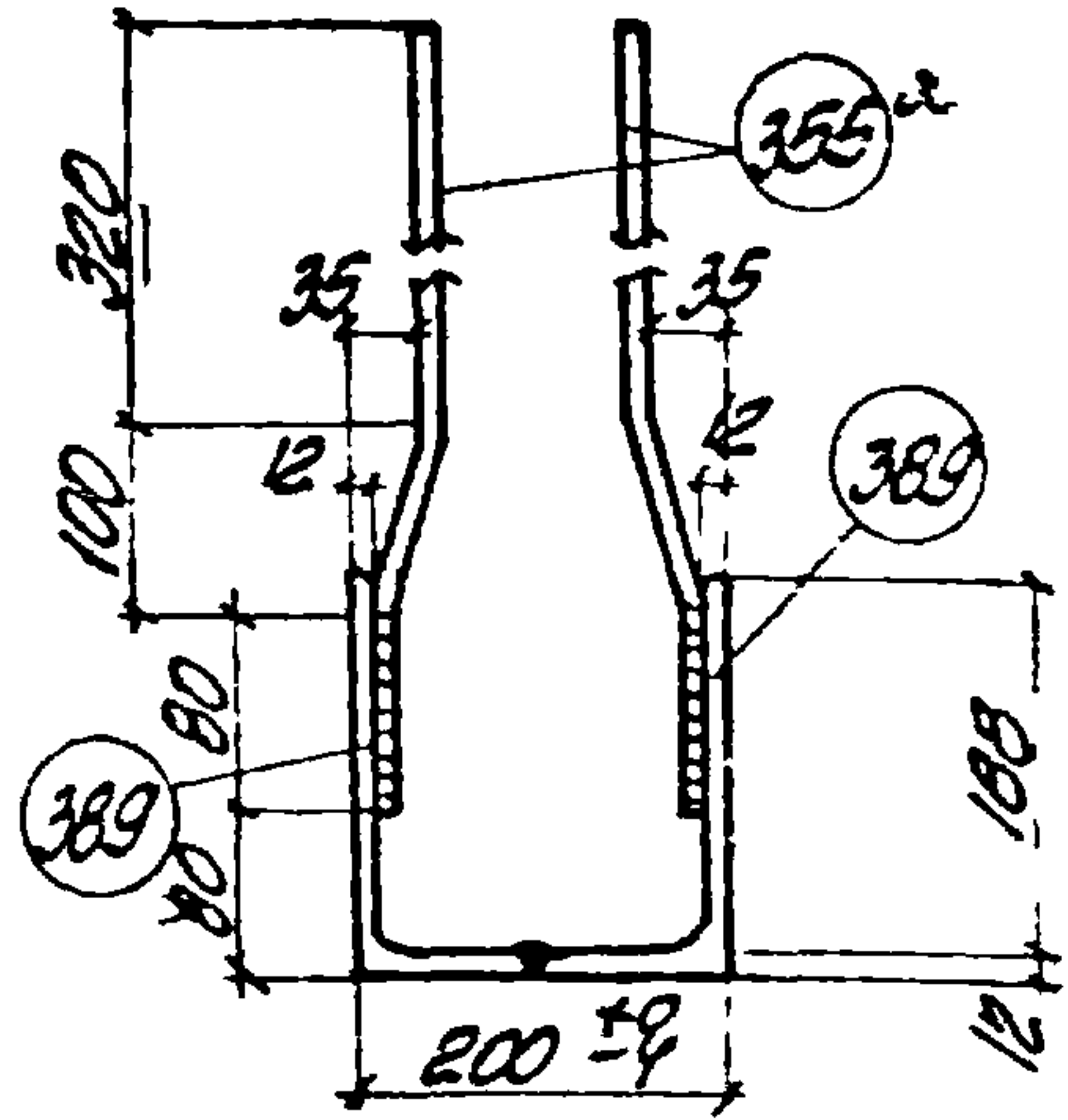
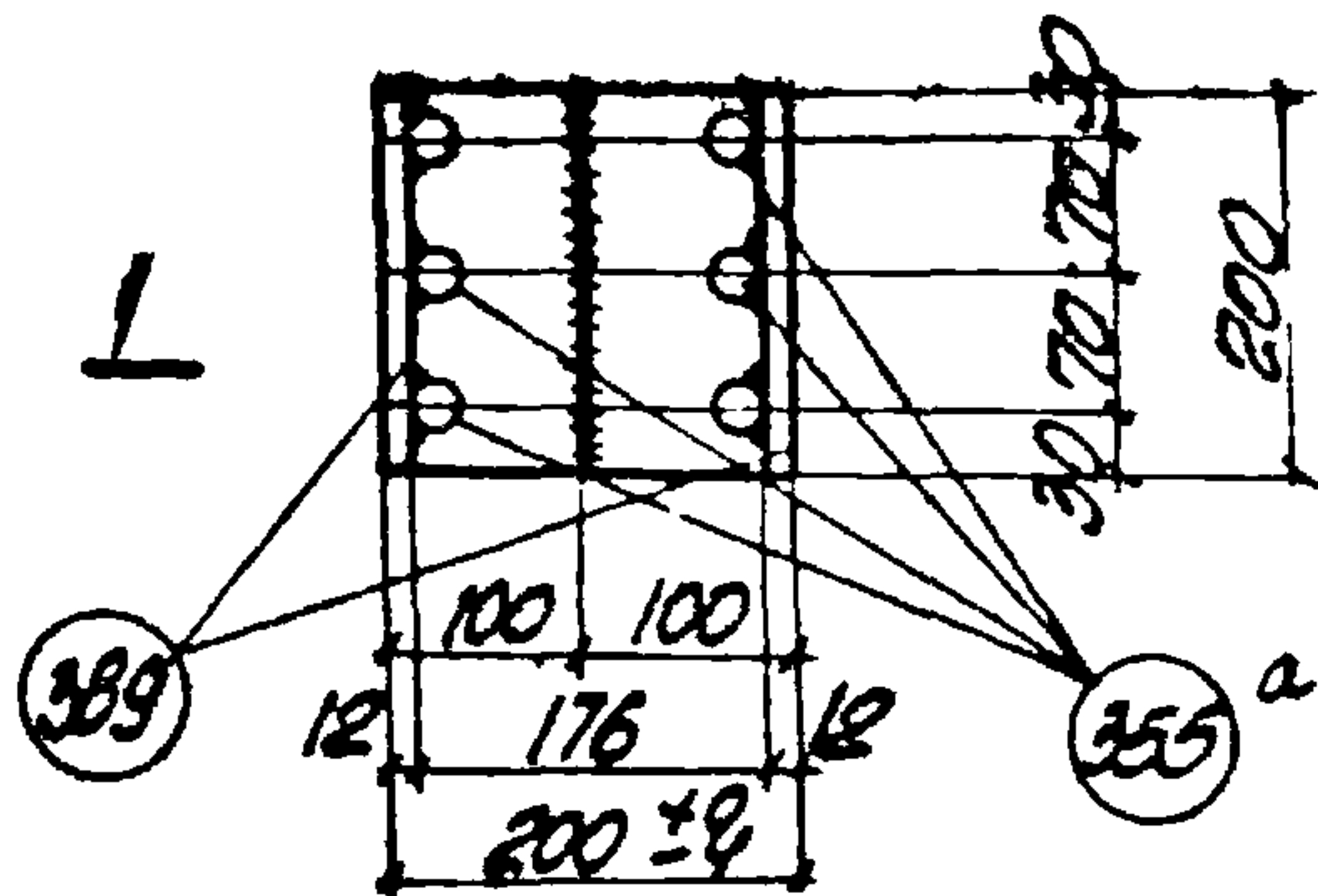
ПРИМЕЧАНИЯ

1. АНКЕРЫ ПРИВАРИВАЮТСЯ К УГОЛКАМ ДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКОЙ.
2. МАТЕРИАЛ УГОЛКОВ ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60*)
3. ТИП 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. СЕРЖЕНЬ ПОЗ. 374 НЕОБХОДИМО ПОКРЫТЬ ЗАЩИТНЫМ МЕТАЛЛИЗАЦИОННЫМ СЛОЕМ.
6. ПРИ РАЗМЕРЕ "а" ОТЛИЧНОМ ОТ 170мм СООТВЕТСТВЕННО ЗАМЕНЯЕТСЯ ПОЗ. 302

Исполнитель: Чумакова
 Проверил: А. Кушнарёва
 Руководитель: А. Ашмаркова
 Руководитель группы: А. Ашмаркова
 Руководитель отдела: А. Ашмаркова
 Руководитель констр. группы: А. Ашмаркова

Тосстрой СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

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 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ИЗ УГОЛКА L 200x125x12.

ТК
1870

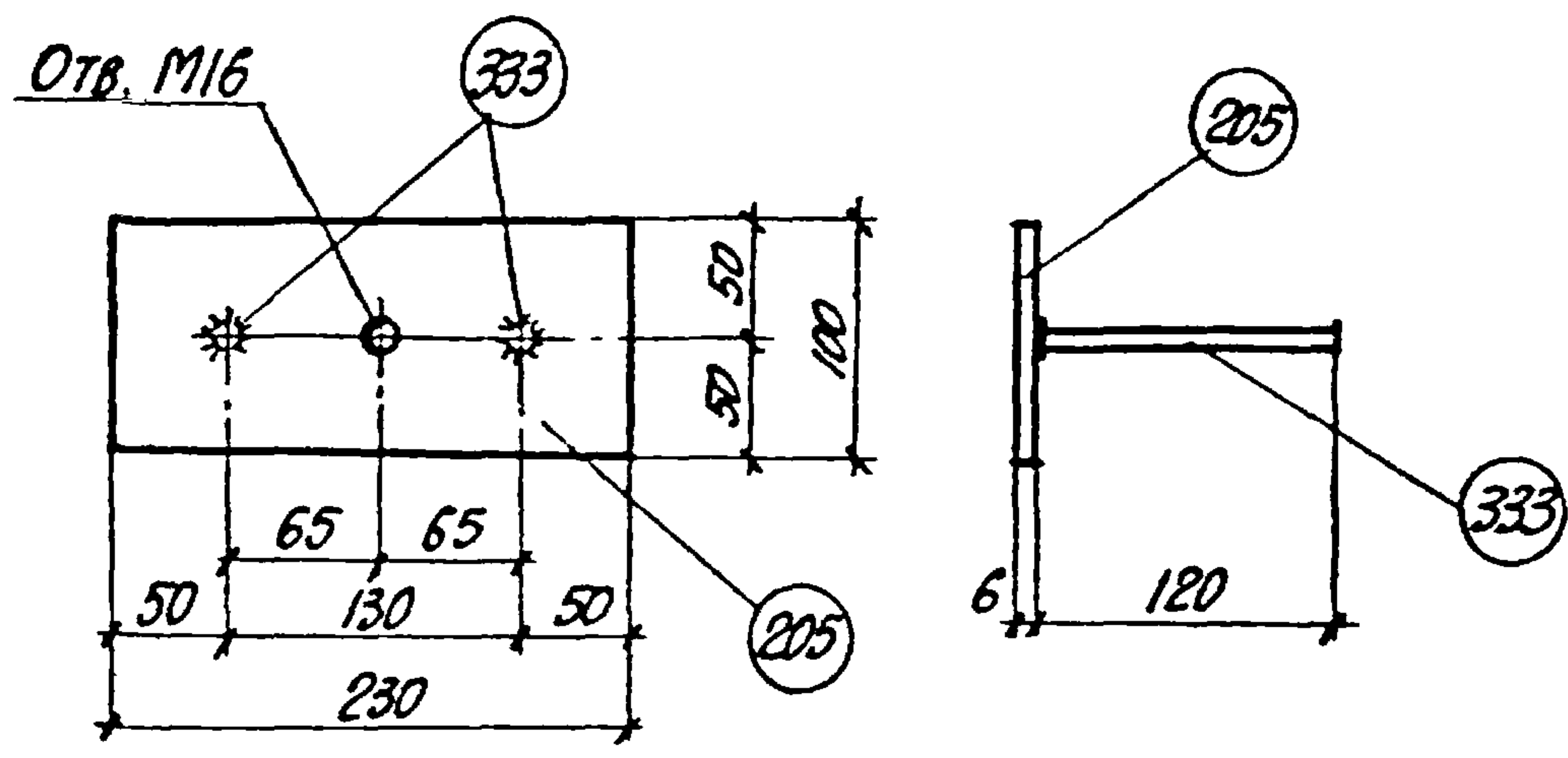
ГРУППА
3

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

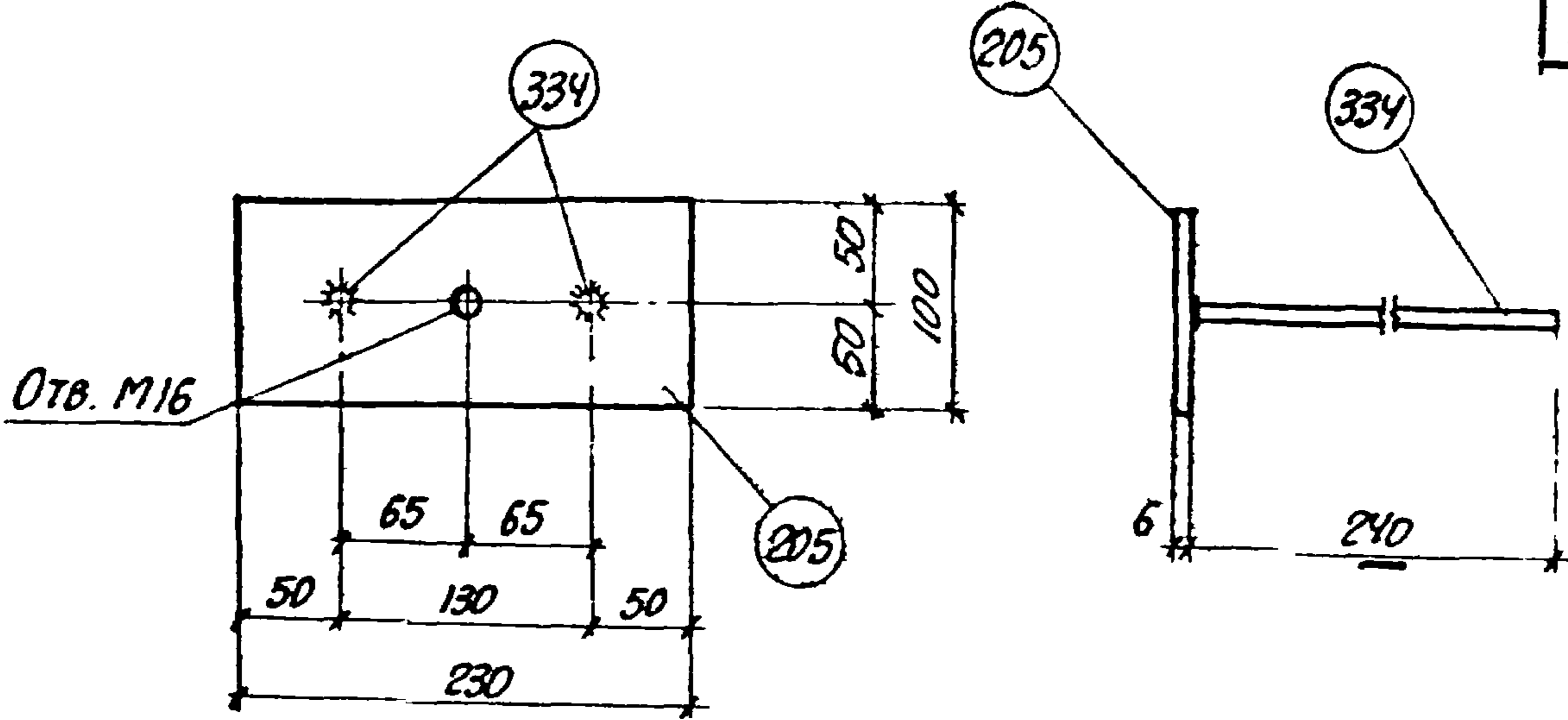
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60*).
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА
4. 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. КУШНАРЕВА

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

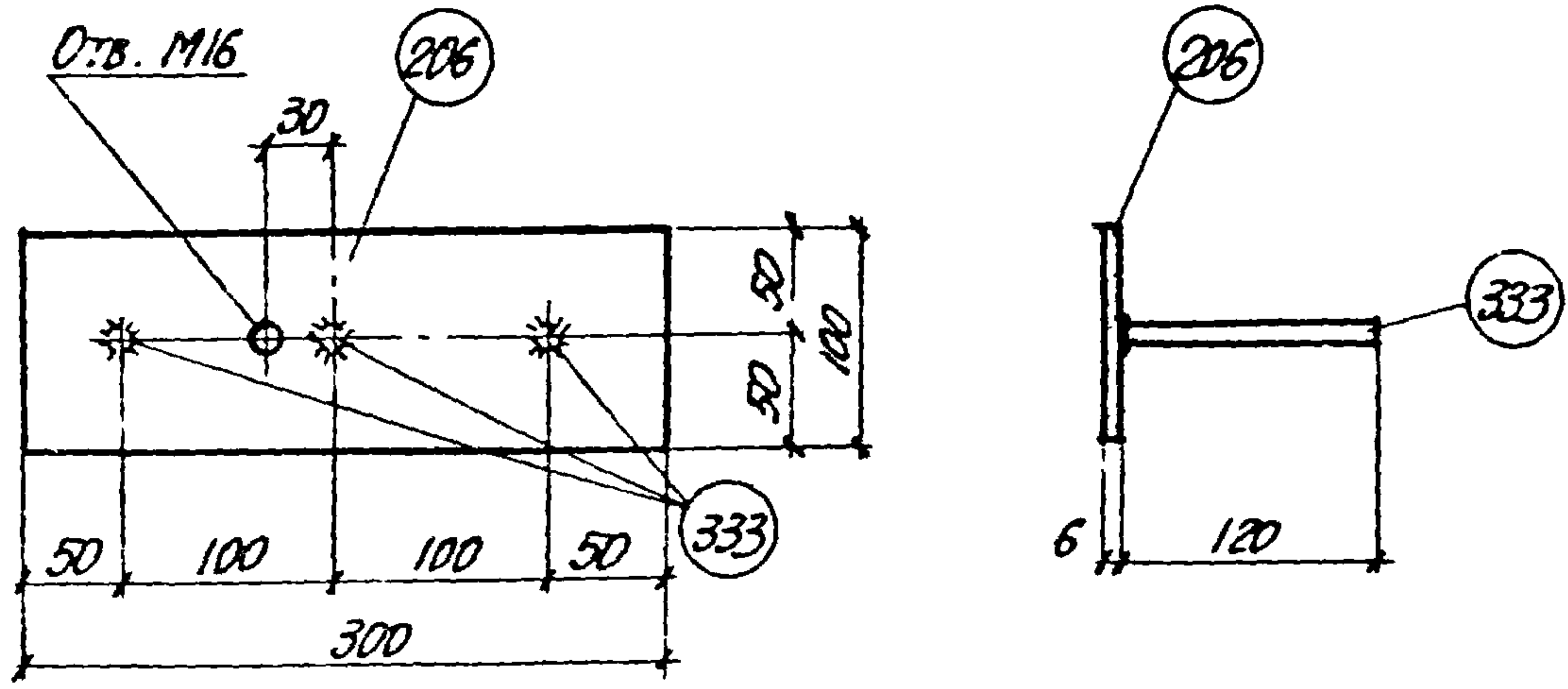


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
205	-100x6	230	1	0.23	1.1
334	Ф8АIII	240	2	0.48	0.2
Итого					1.3

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 Ч-2	3.400-6	
	Ч		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

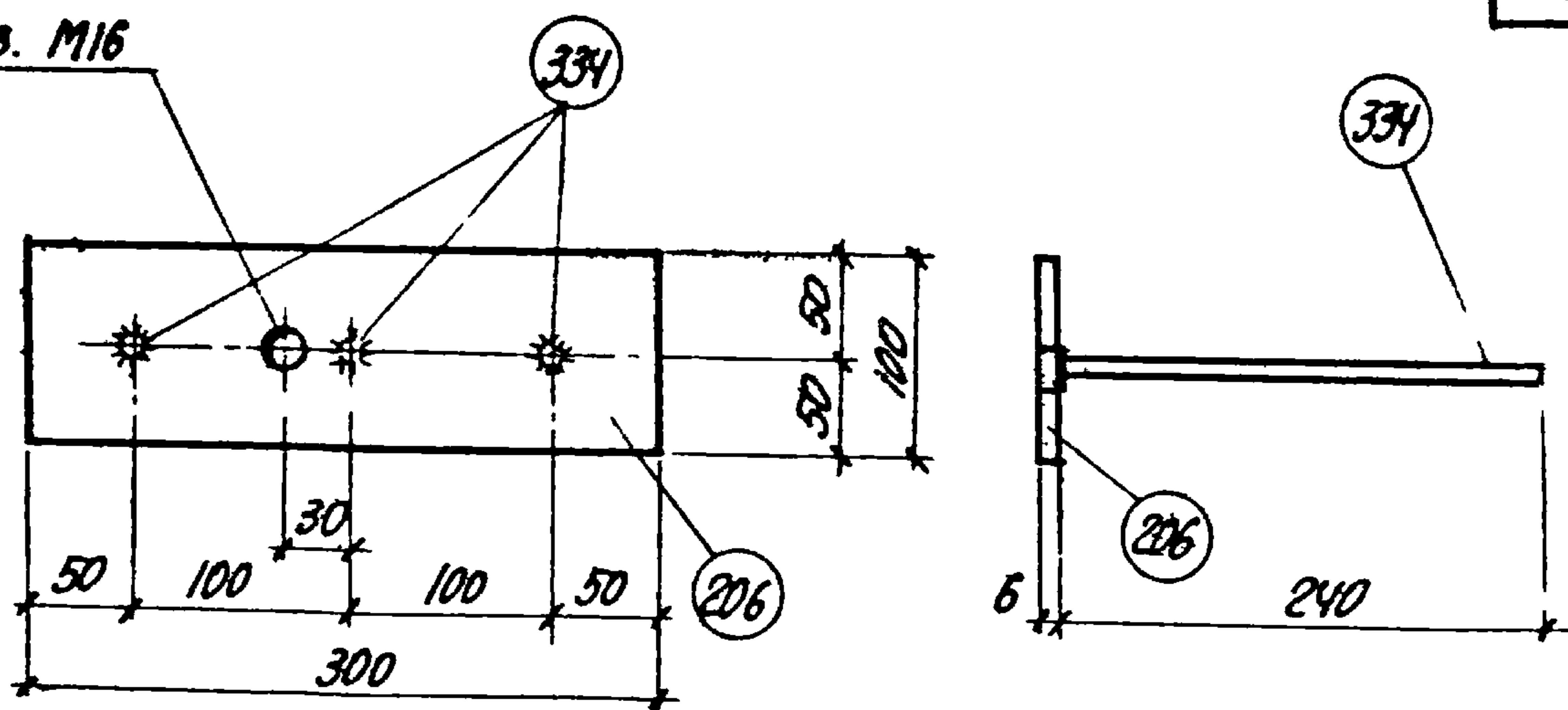
1. ЯНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ.
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60*).
3. Тип противокоррозионной защиты и марки стали пластин и анкеров указываются на специальном листе каждого конкретного проекта.
4.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

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

Госстрой СССР
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТК 1970	Группа	ДЕТАЛЬ МНЧ-3	3.400-6	
	4		Лист	91

Отв. М16

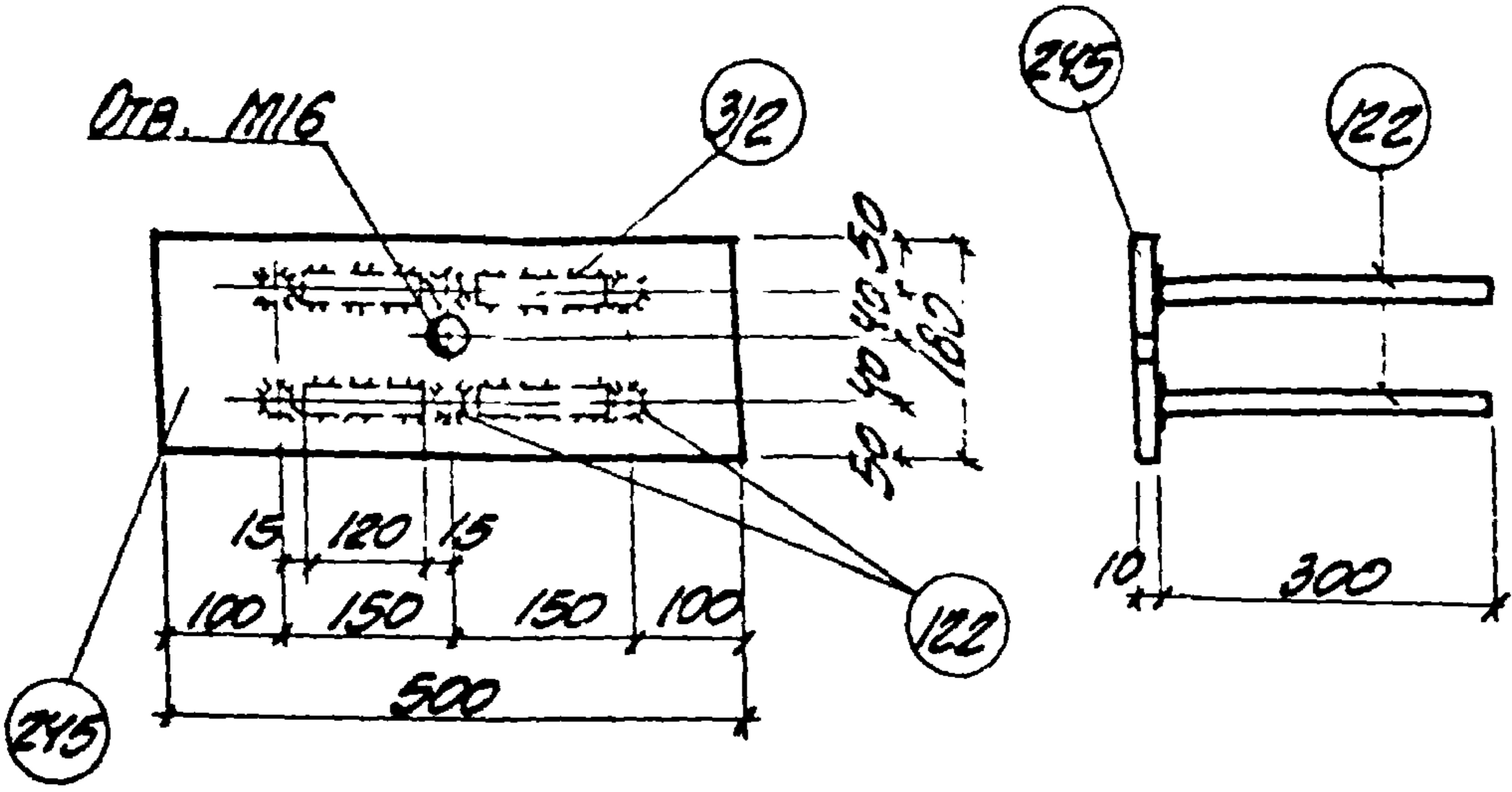


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
206	-100x6	300	1	0.3	1.4
334	φ8 А III	240	3	0.72	0.3
Итого					1.7

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	ДЕТАЛЬ МИЧ-4	3.400-6	
	4		Лист	92

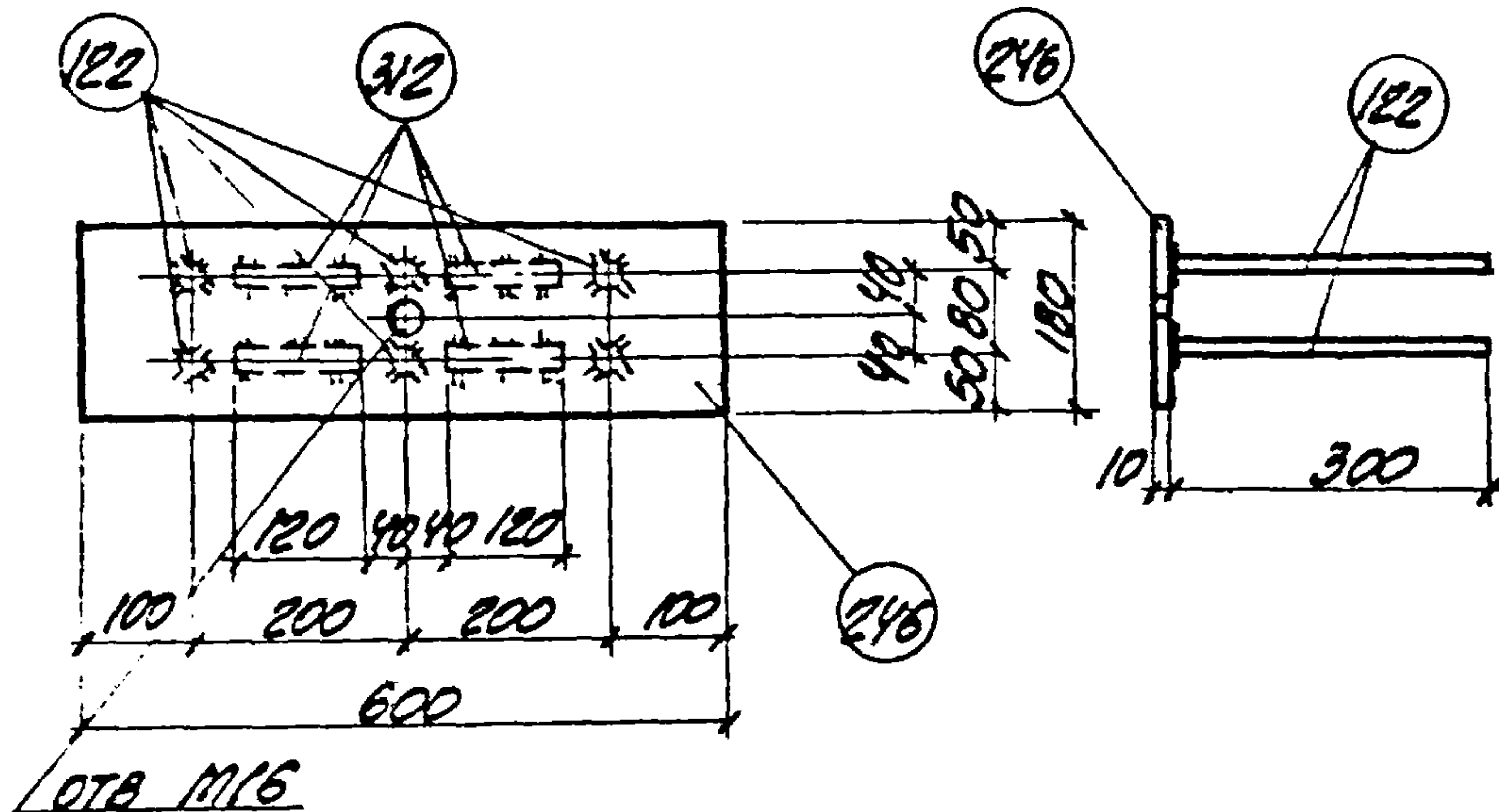


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
245	-180x10	500	1	0.5	7.0
122	Ø12AII	300	6	1.8	1.6
312	Ø12AII	120	4	0.5	0.4
Итого					9.0

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам втавры 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 изделий должны соответствовать ГОСТ'у 10922-64.
5. Стержни поз. 312 привариваются к пластине ручной дуговой или контактной рельефно-точечной сваркой.

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
246	-180x10	600	1	0.6	8.5
122	Ф12АII	300	6	1.8	1.6
312	Ф12АII	120	4	0.5	0.4
Итого					10.5

ПРИМЕЧАНИЯ

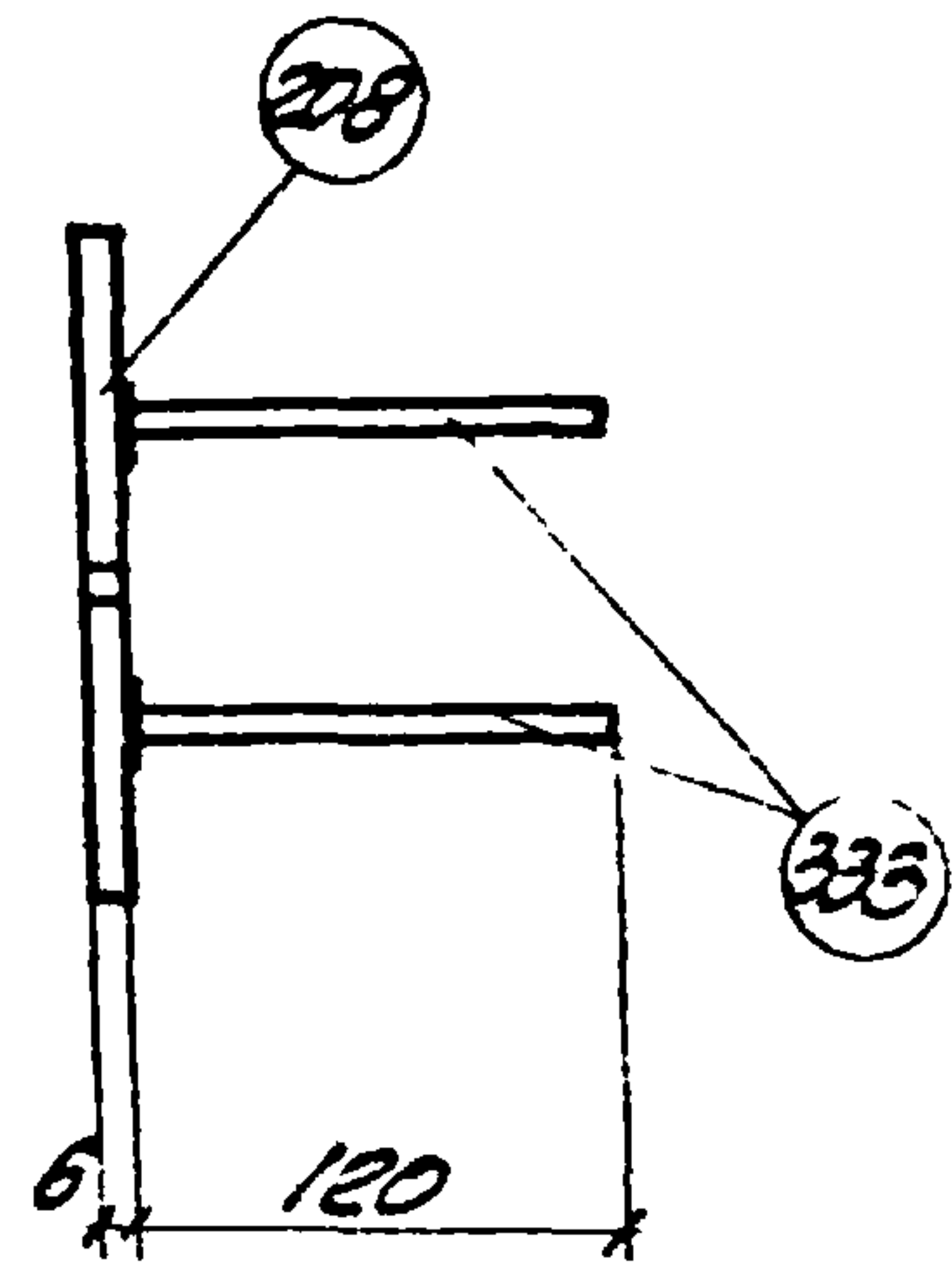
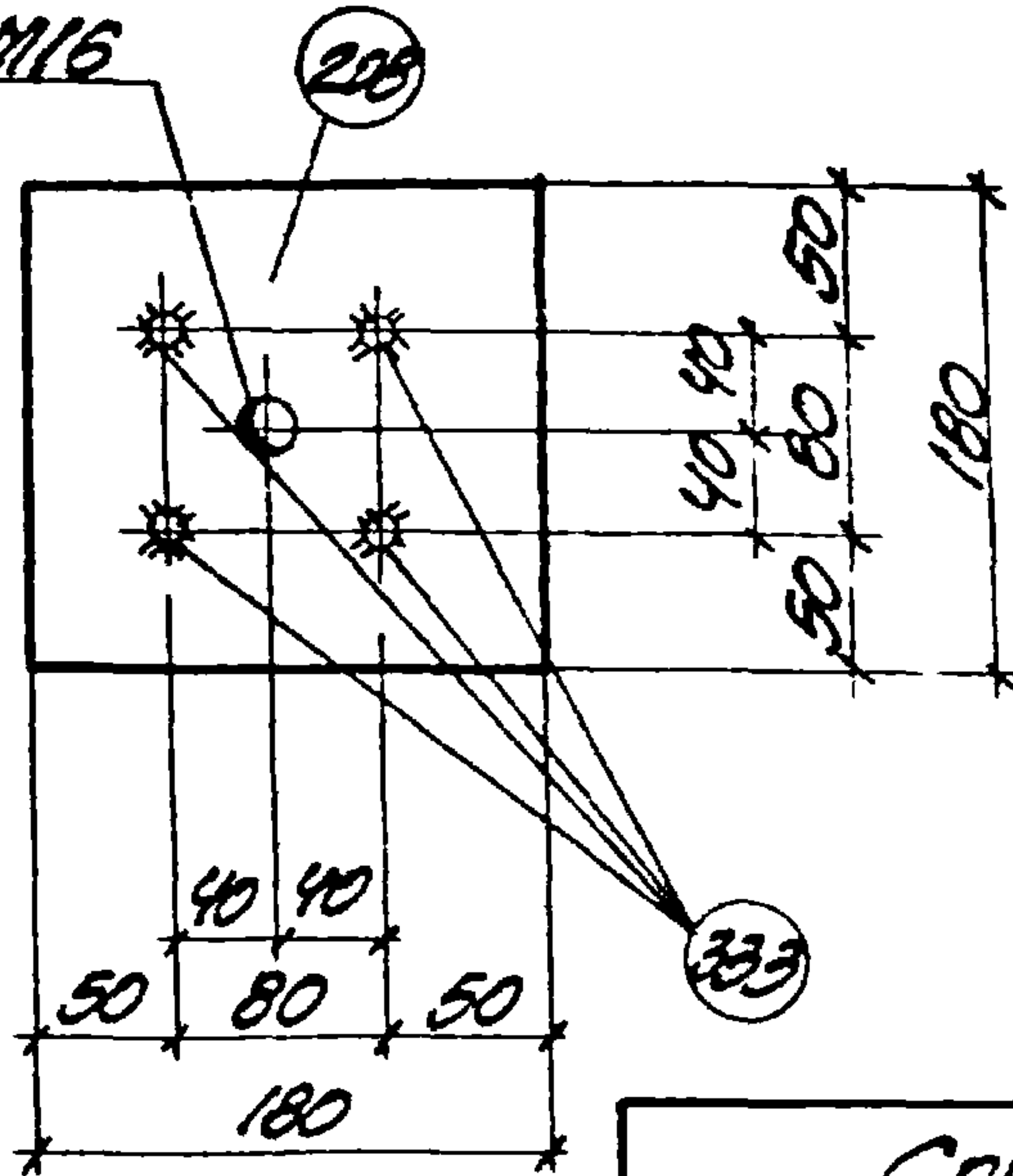
1. АНКЕРЫ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИВАТЬ К ПЛАСТИНАМ В ТАВР ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА НА АВТОМАТАХ И ПОЛУАВТОМАТАХ
2. МАТЕРИАЛ ПЛАСТИН ИЗ СТАЛЕЙ ГРУППЫ В ГОСТ 380-60*
3. ТИП ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ И МАРКИ СТАЛИ ПЛАСТИН И АНКЕРОВ УКАЗЫВАЮТСЯ НА СПЕЦИАЛЬНОМ ЛИСТЕ КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТУ 10922-64.
5. АНКЕРЫ ПОЗ 312 ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛАСТИНЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ ИЛИ КОНТАКТНОЙ РЕЛЬЕФНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ.

НАЧ. СТАНЦИИ ЛЕБЕДИНОВА
 С. КОЛОДЕЦ
 РАСПОРЯЖЕНИЕ
 А. ЖИВАНОВА
 ПРОВЕРИЛ
 А. ЖИВАНОВА

ГОСОТРОМ СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МНЧ-7	3.400-6	
	4		ЛИСТ	95

отв. М16

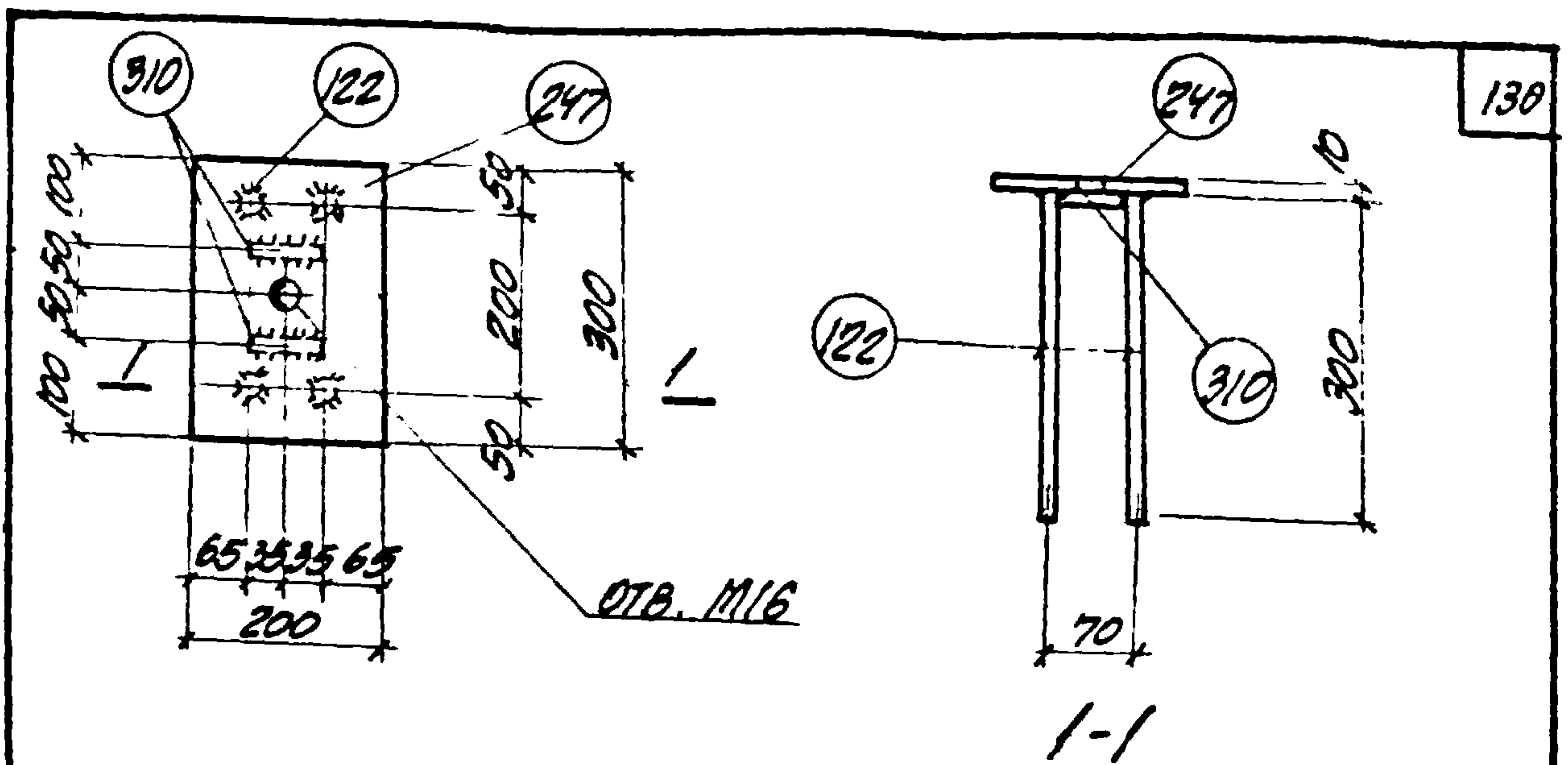


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
NN поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
208	-180x6	180	1	0.18	1.5
333	Ф8AIII	120	4	0.48	0.2
Итого					1.7

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры рекомендуется приваривать к пластинкам в тавер 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

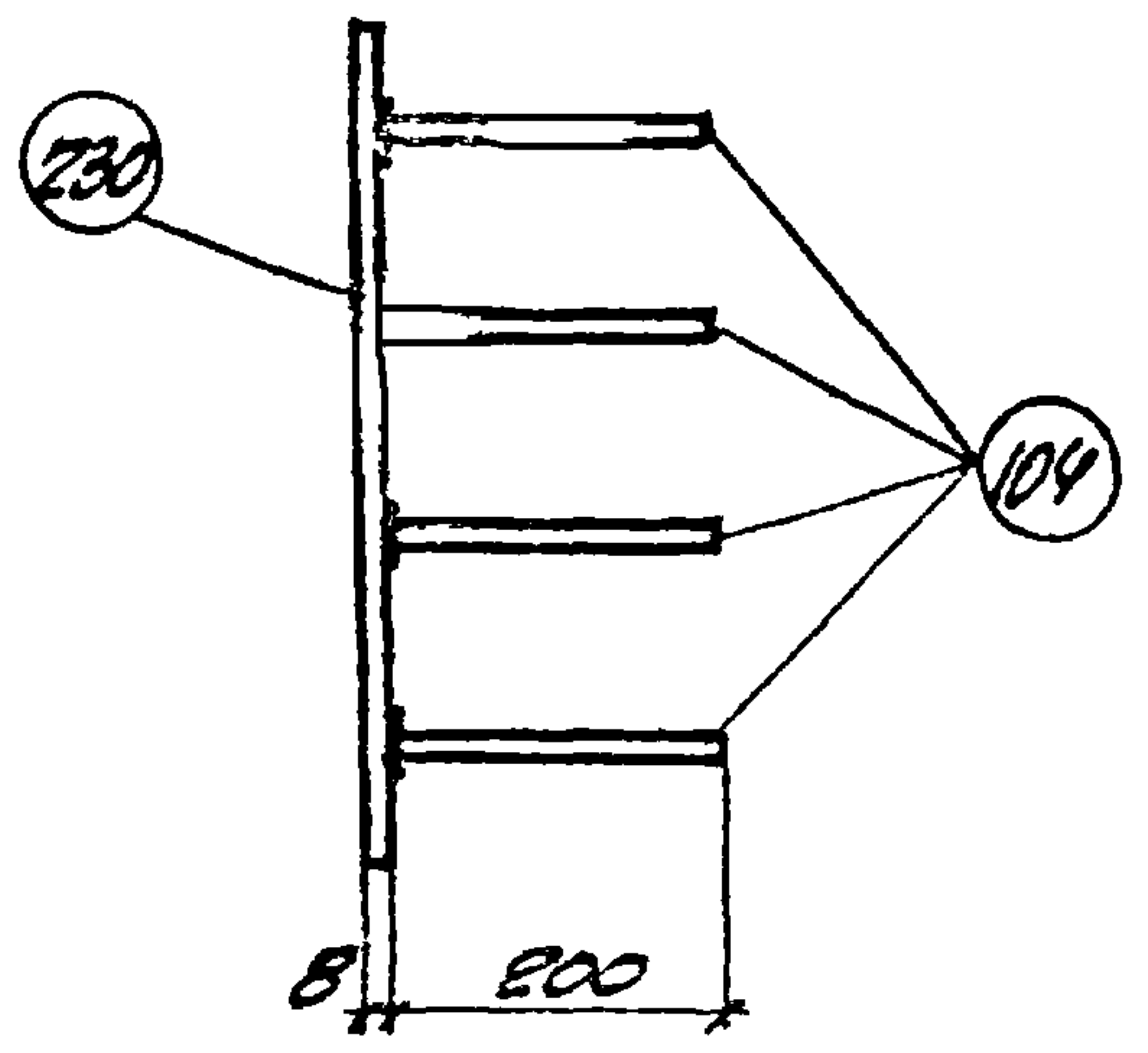
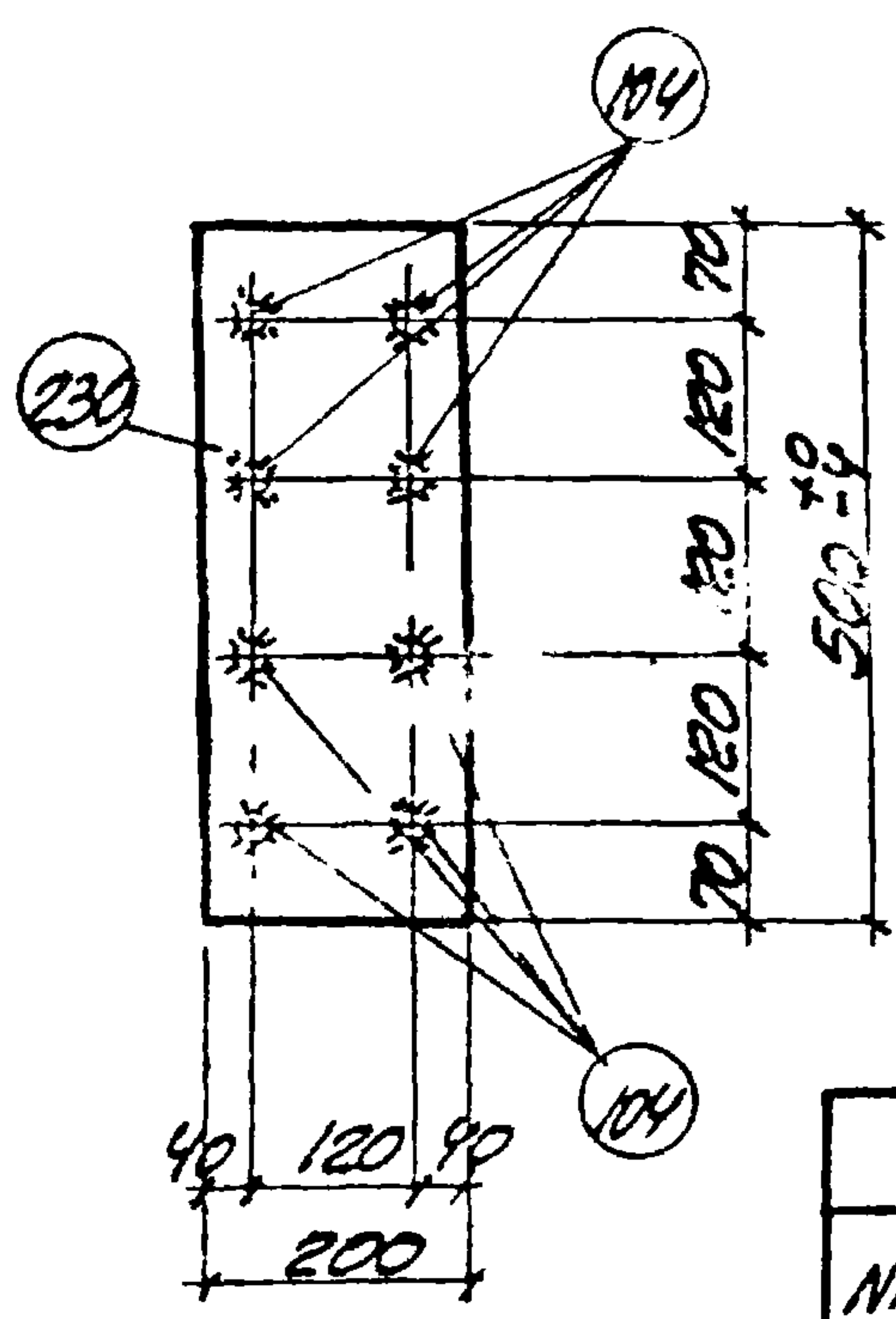


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
247	-200x10	300	1	0.3	4.7
122	φ12AII	300	4	1.2	1.1
310	φ12AII	70	2	0.14	0.1
Итого					5.9

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 380-60⁴
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
			10571	130



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

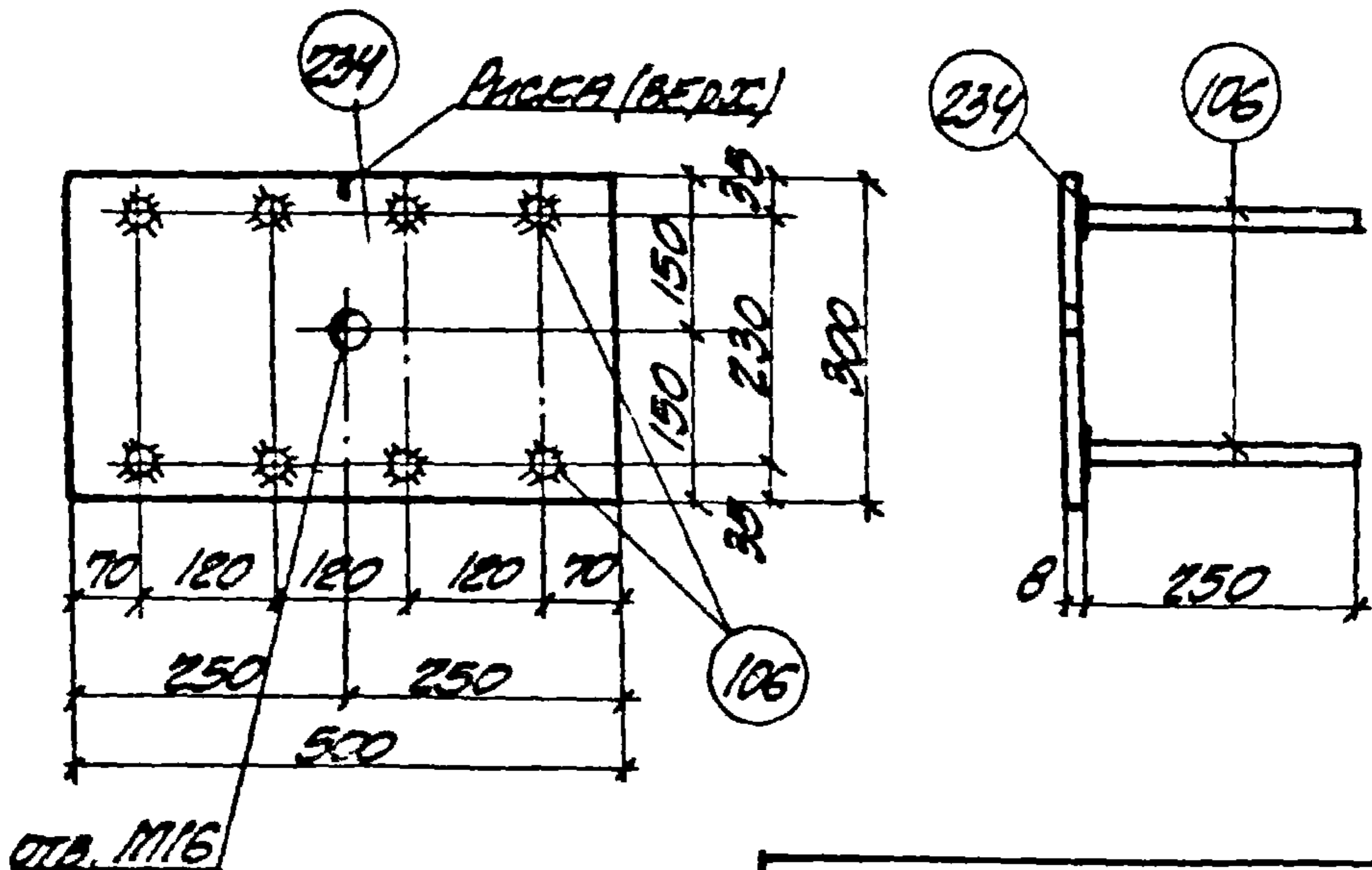
ПРИМЕЧАНИЯ.

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

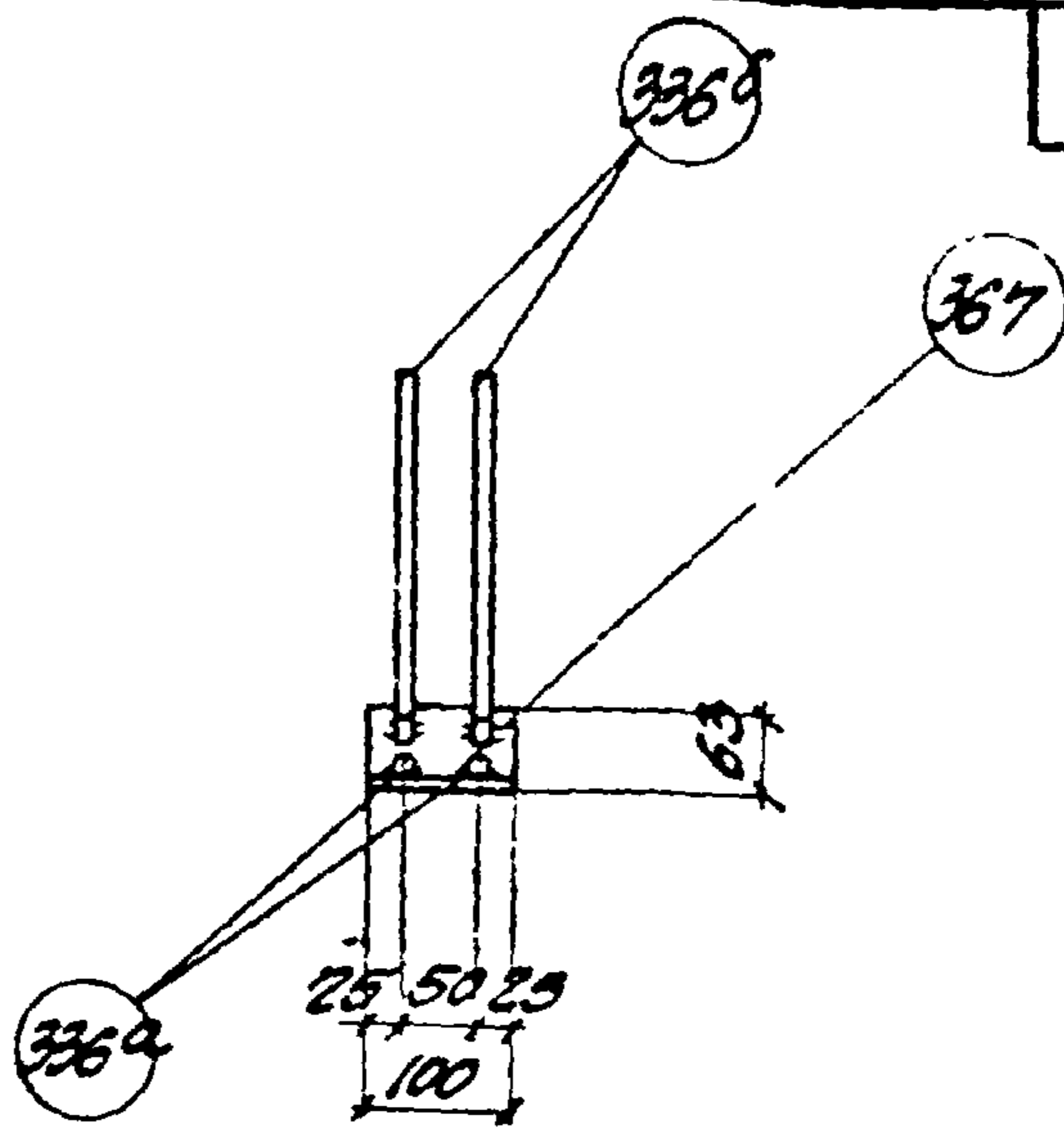
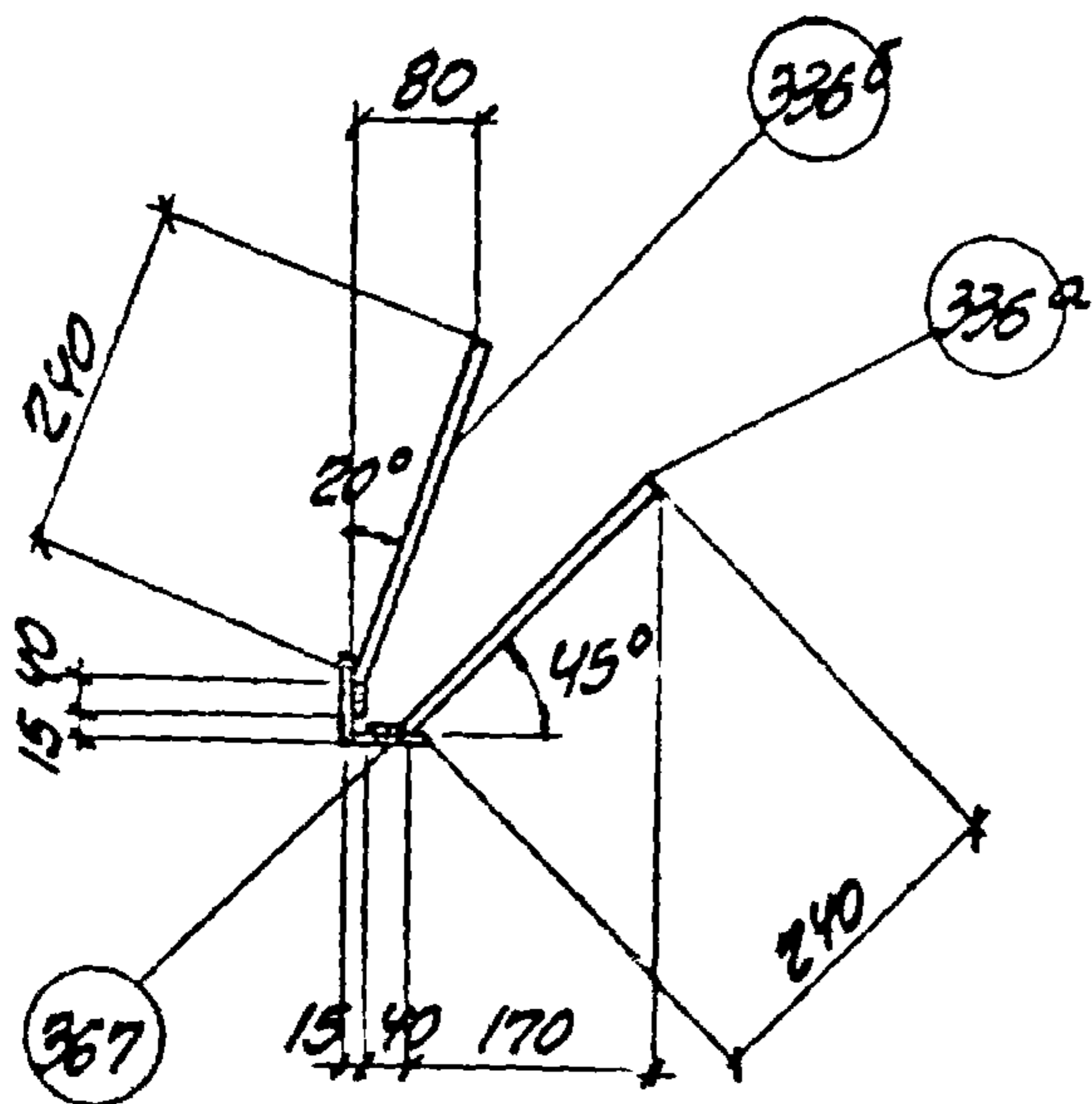


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ поз.	Сечение	длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
234	-300x8	500	1	0.5	9.4
106	∅10AII	250	8	2.0	1.2
Итого					10.6

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

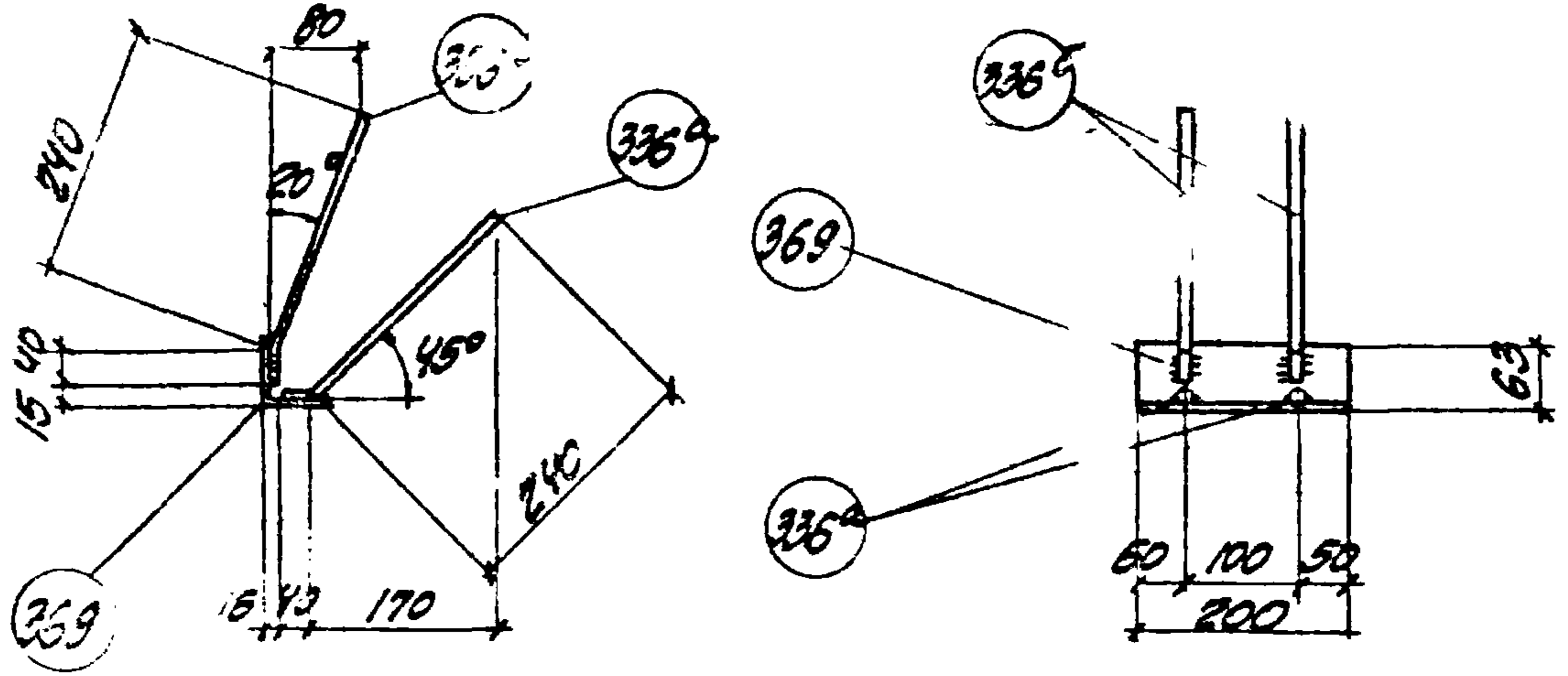


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
367	L 63x6	100	1	0.1	0.6
336 ^a	φ8AIII	280	2	0.56	0.25
336 ^a	φ8AIII	280	2	0.56	0.25
Итого					1.1

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 ^а	φ8АIII	280	2	0.56	0.2
336 ^б	φ8АIII	280	2	0.56	0.2
Итого					1.6

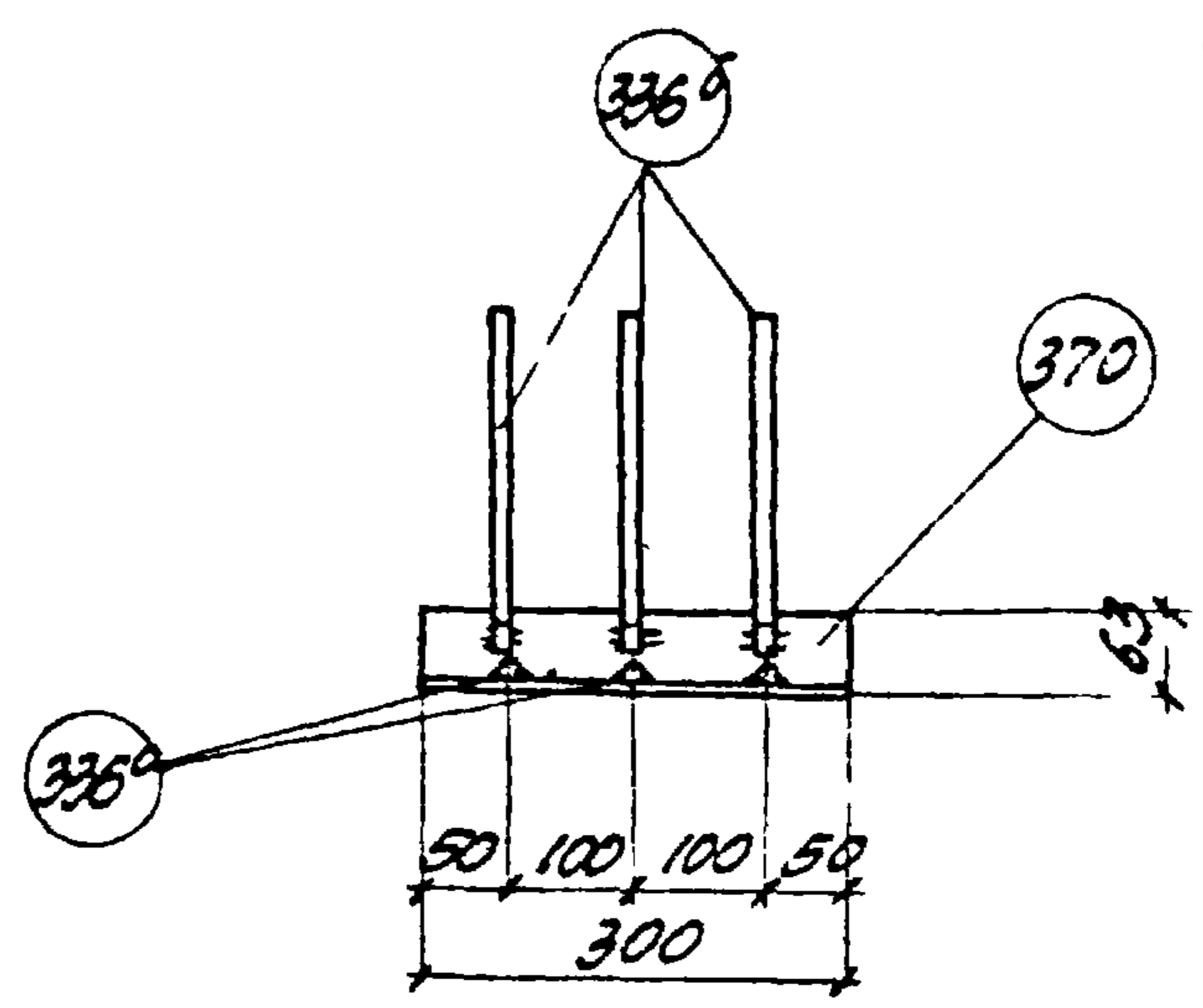
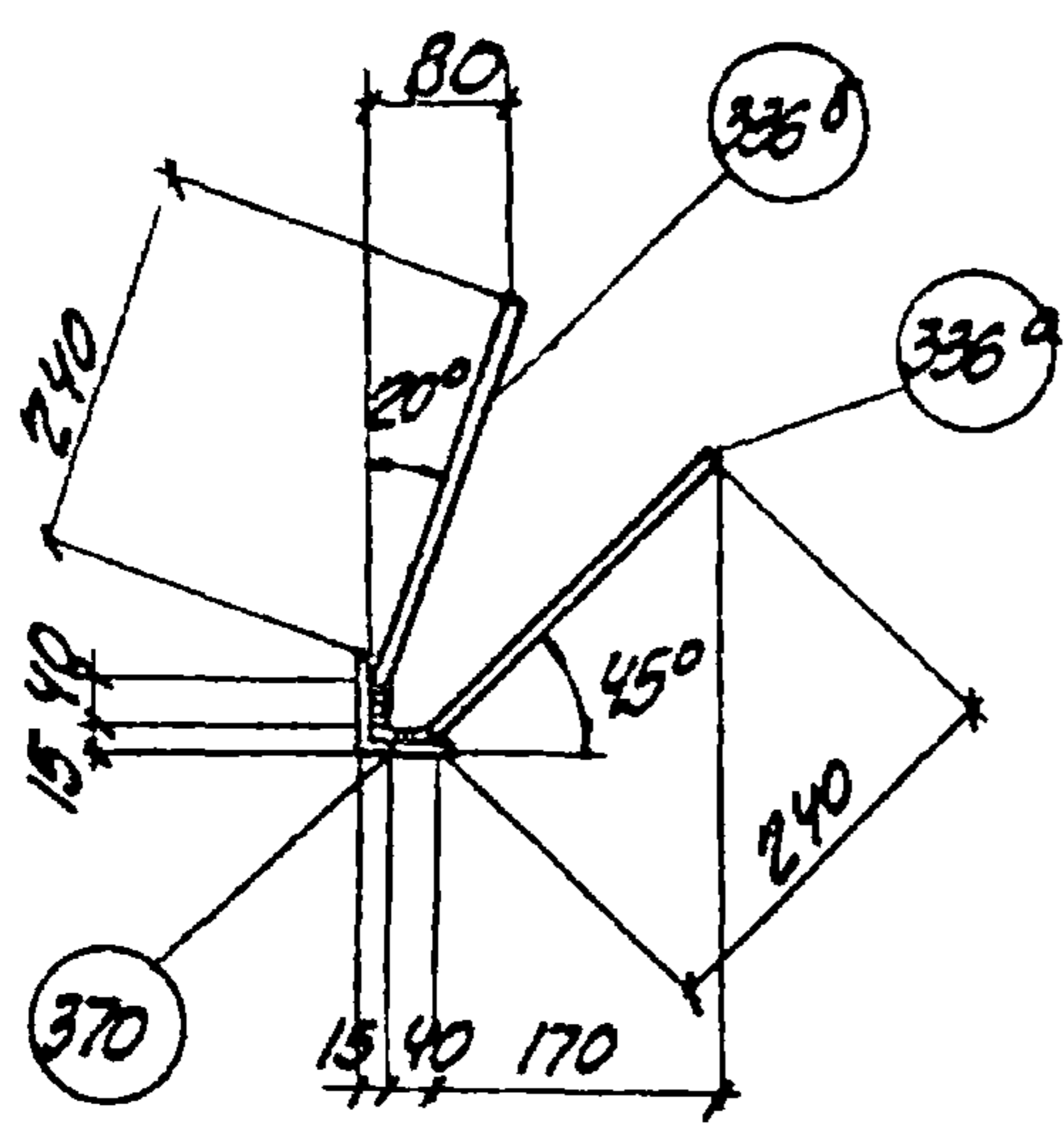
ПРИМЕЧАНИЯ.

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. ШИПАНОВА
 Проверка А. ШИПАНОВА
 НАЧ. ОТДЕЛА И ПЕРЕДАЧИ
 Г.А. КОНОТ
 А.С. ГРУПЫ А

ГОСТРОМ СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

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

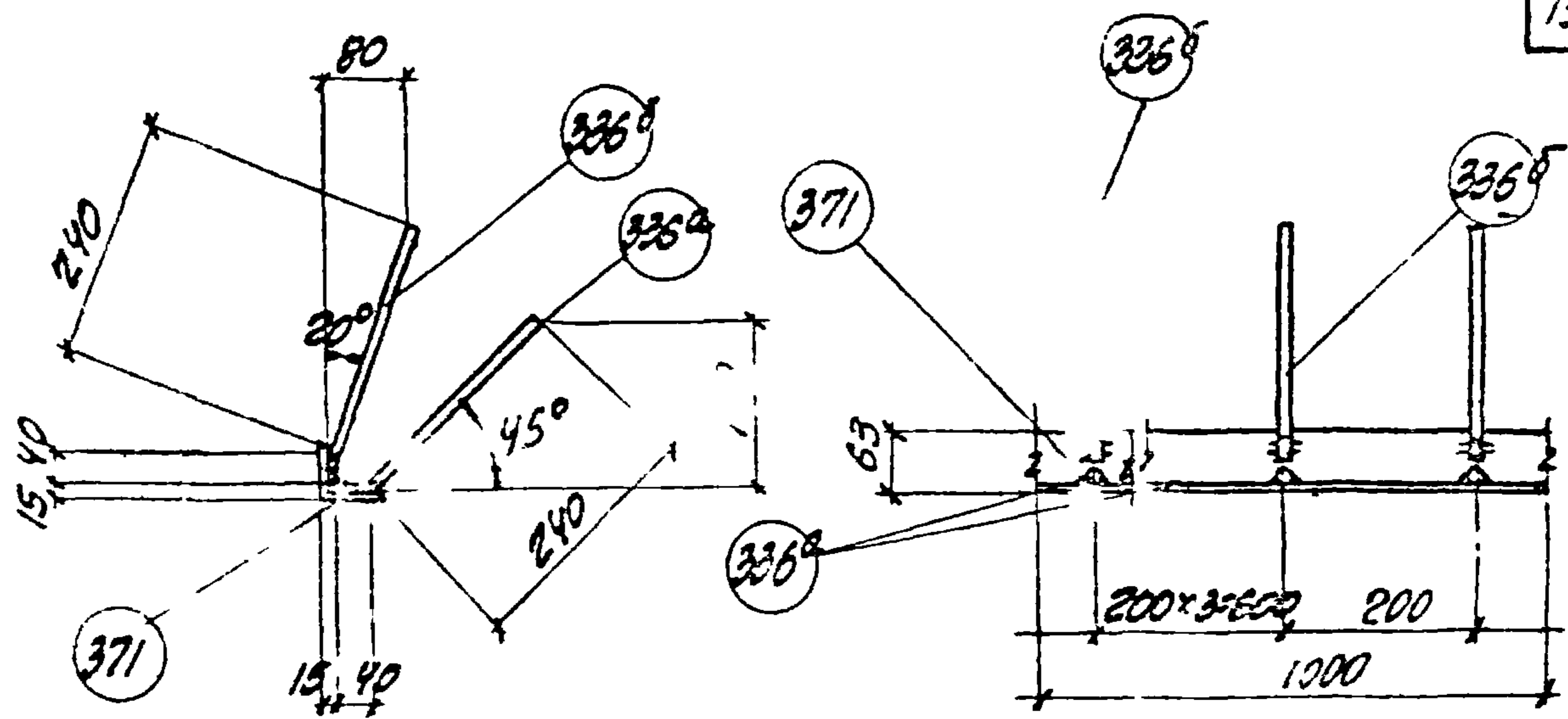


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
370	L63x6	300	1	0.3	1.7
336 ^а	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
336 ^б	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
Итого					2.4

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60^н
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 МНЧ-16	3.400-6	
	4		ЛИСТ	104
			10571	136



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО кг	ОБЪЕМ ДЛИНА м	ВЕС кг
371	L 63x6	1000	1	1.0	5.70
336	Ø8AIII	280	5	1.4	0.55
336	Ø8AIII	280	5	1.4	0.55
Итого					6.8

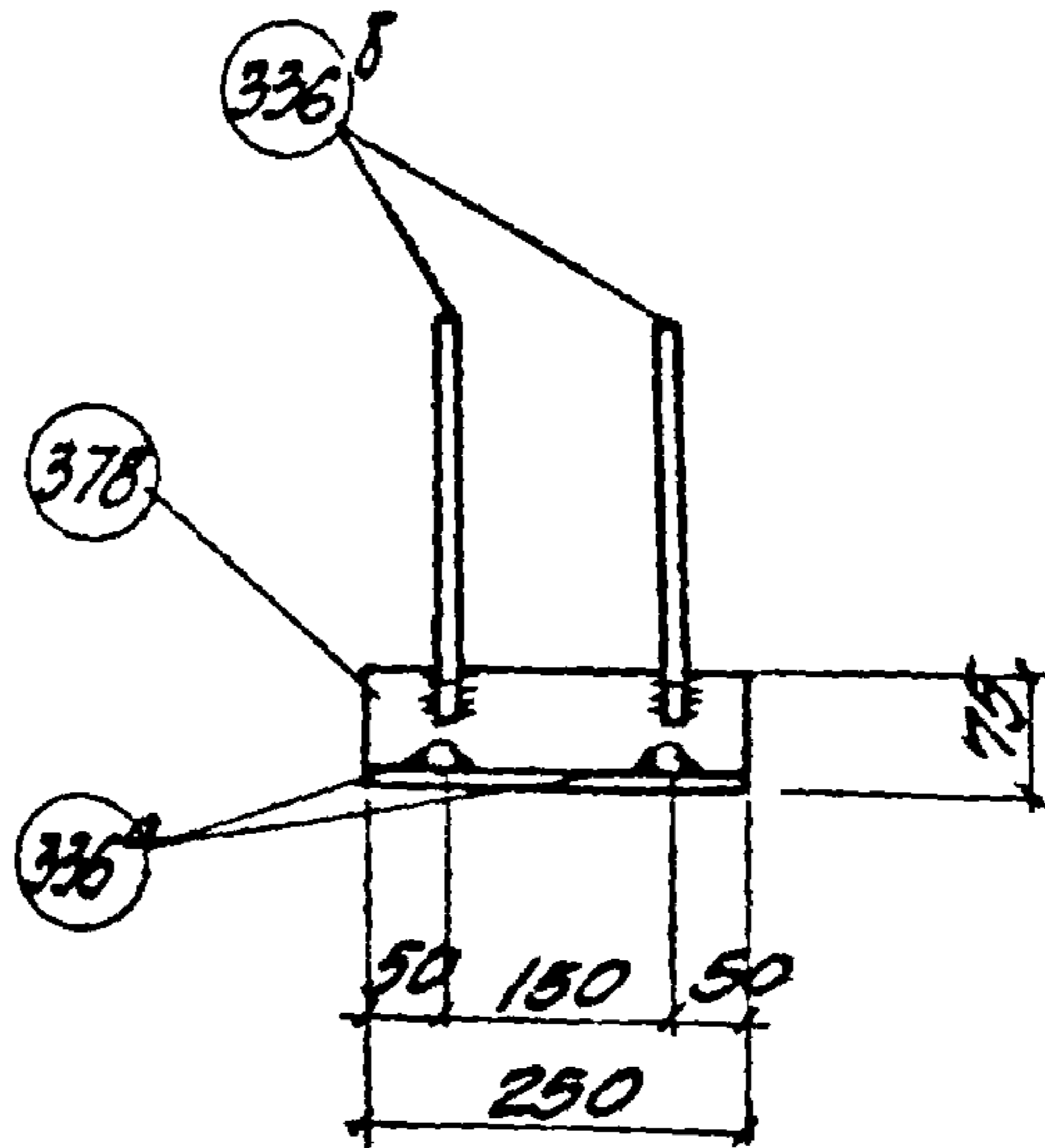
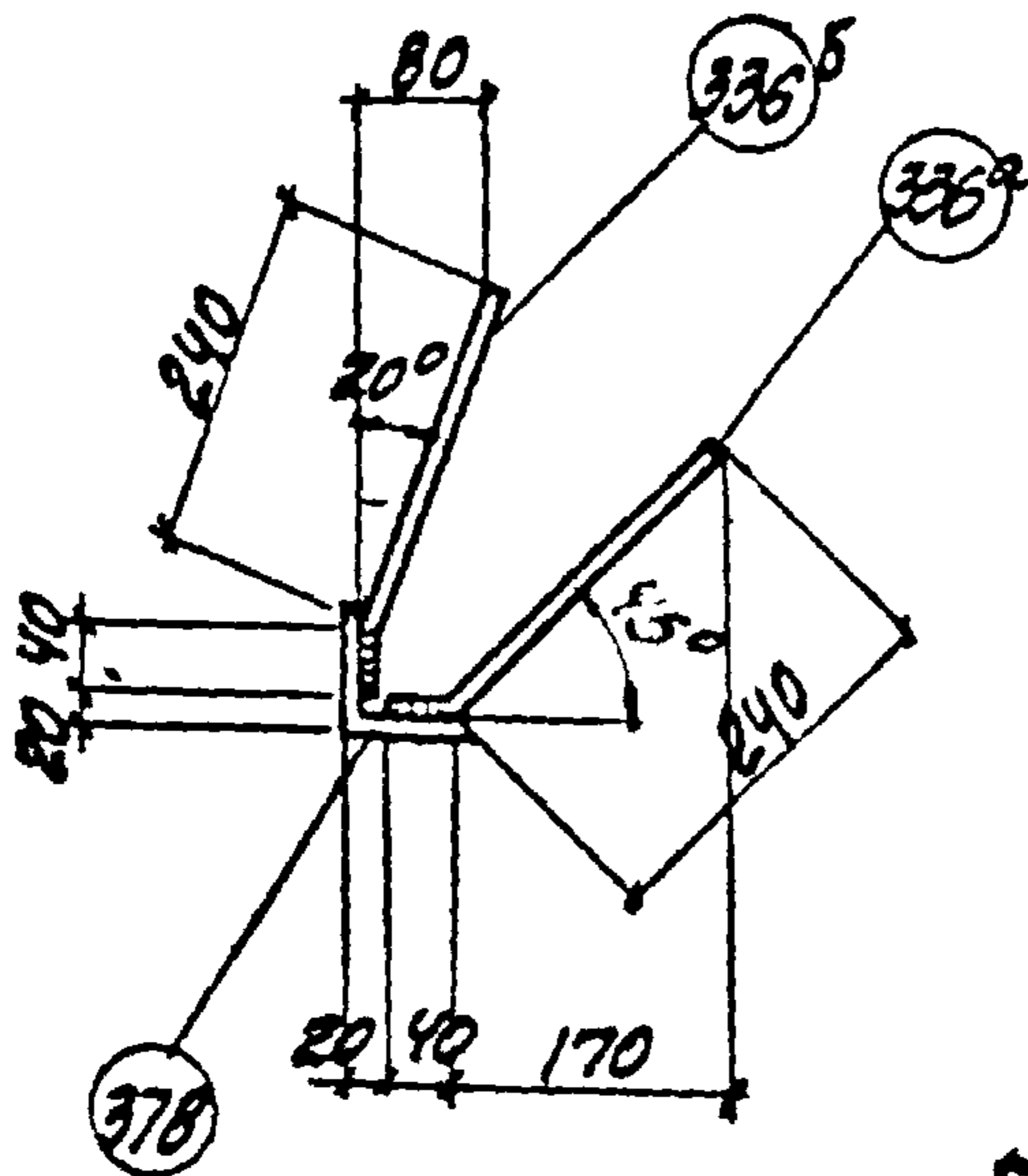
ПРИМЕЧАНИЯ.

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 МОДЕЛИ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ'У 10922-64.

Исполнитель: В. С. ШИВАКОВА
 Проверил: А. И. СЕВЕРОВ
 Проект: Харьковские
 Институты
 Инженерно-строительный проект

Госстрой СССР
 ХАРЬКОВСКИЕ
 ИНЖЕНЕРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ
 ИНСТИТУТЫ

К 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МКЧ-17	3.400-6	
	4		ЛИСТ	105

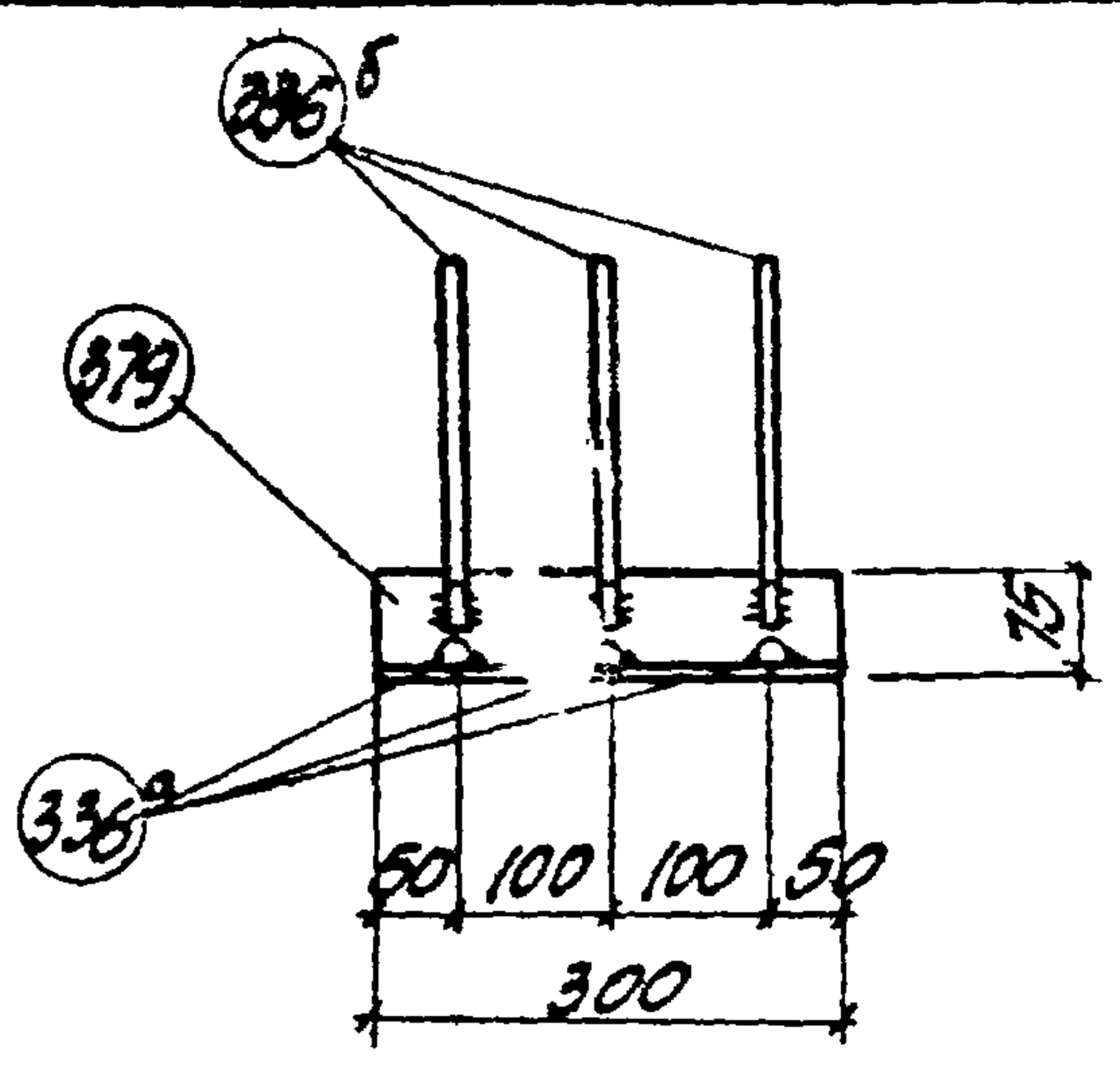
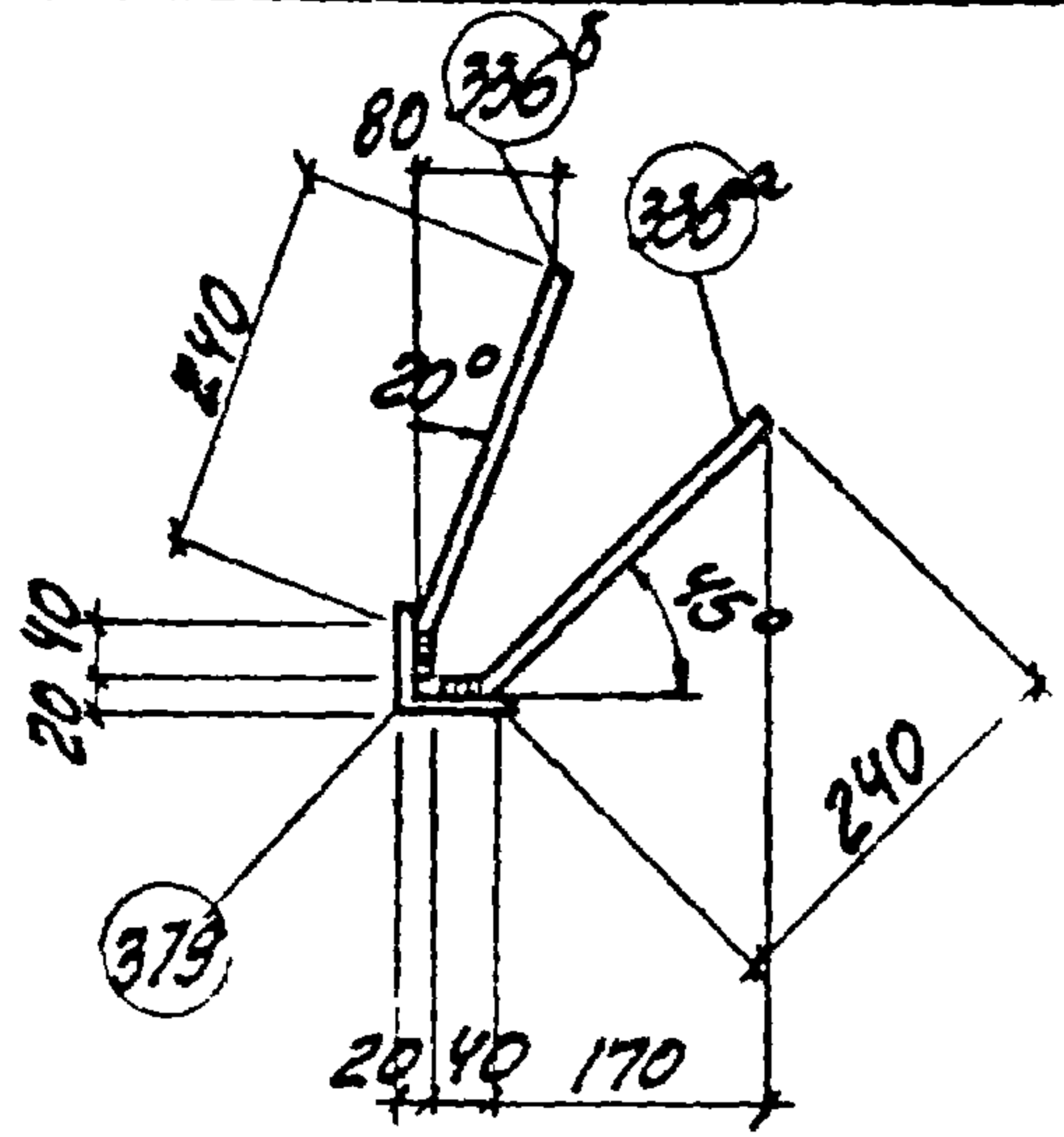


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
378	L 75x8	250	1	0.25	2.3
336 ⁹	φ 8AIII	280	2	0.56	0.2
336 ⁵	φ 8AIII	280	2	0.56	0.2
Итого					2.7

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 ^а	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
336 ^б	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
Итого					3.4

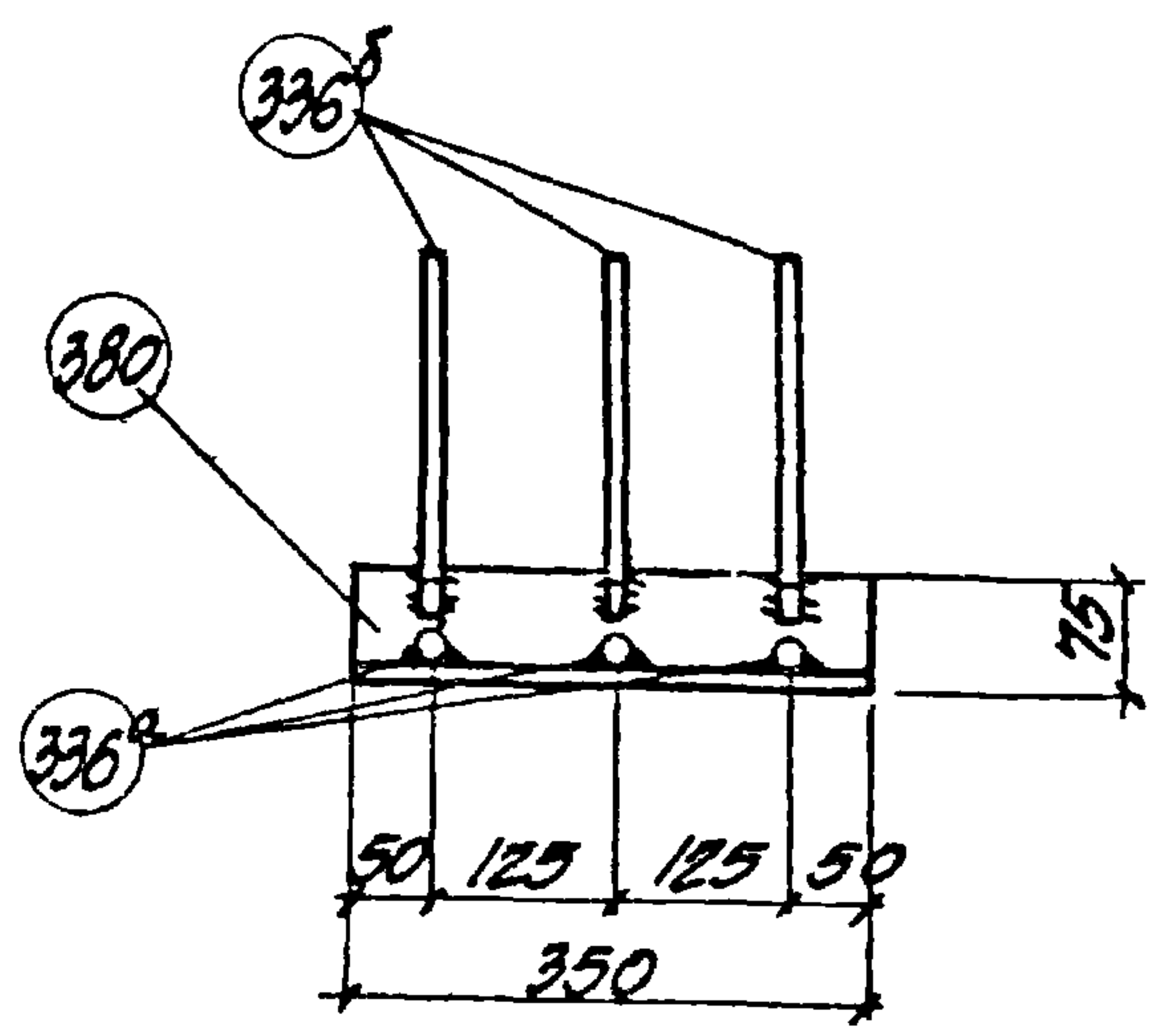
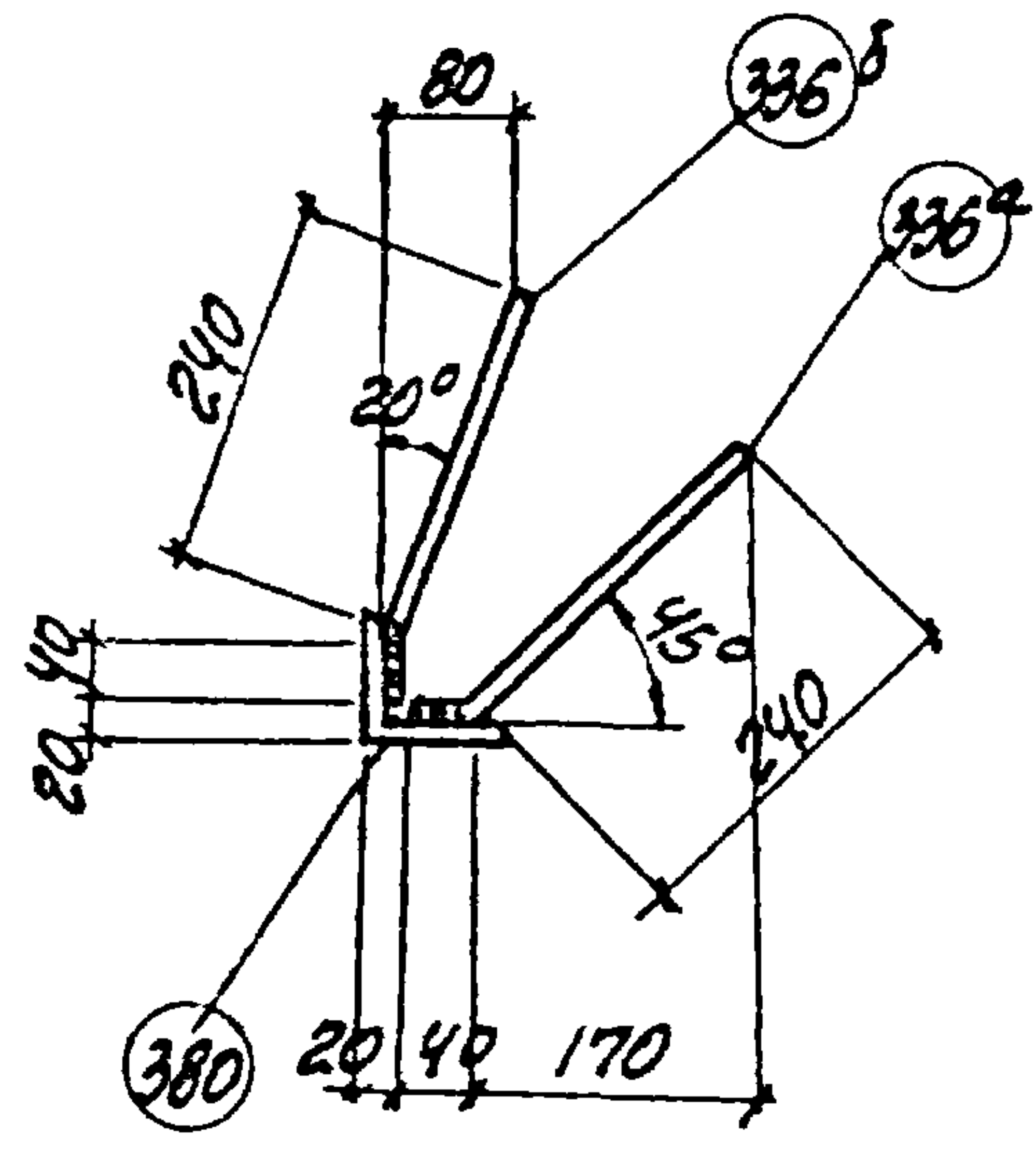
ПРИМЕЧАНИЯ

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. ЖИЛЯКОВА
 Л. ПЕРЕЛПА
 Э. БЫКОВСКИЙ
 НАЧ. СЛ. СМ. С.А. КОНСТР.:
 РУК. ГРУППЫ: А. ЖИЛЯКОВА

Госстрой СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ ММЧ-19	3.400-6	
	4		ЛИСТ	107

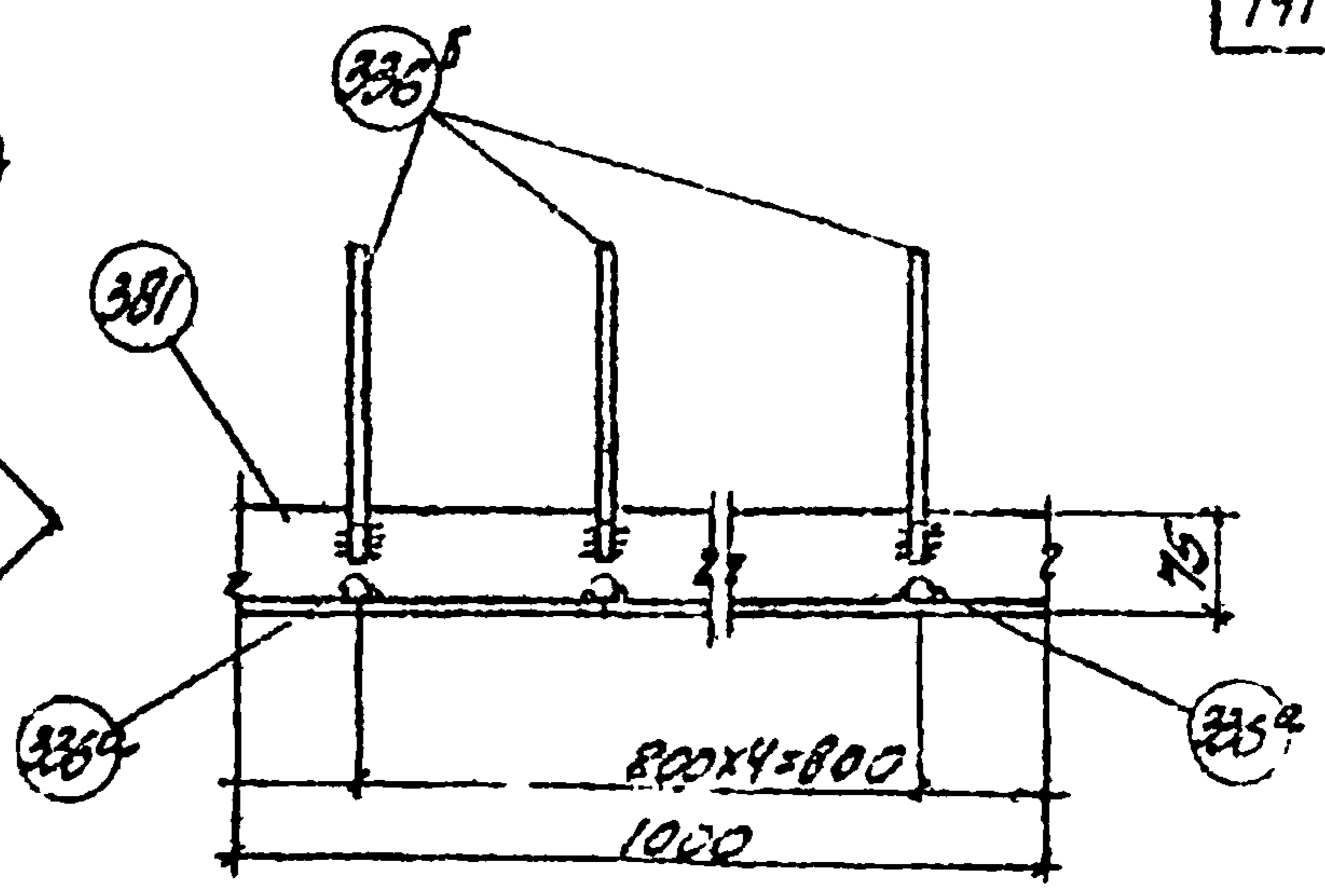
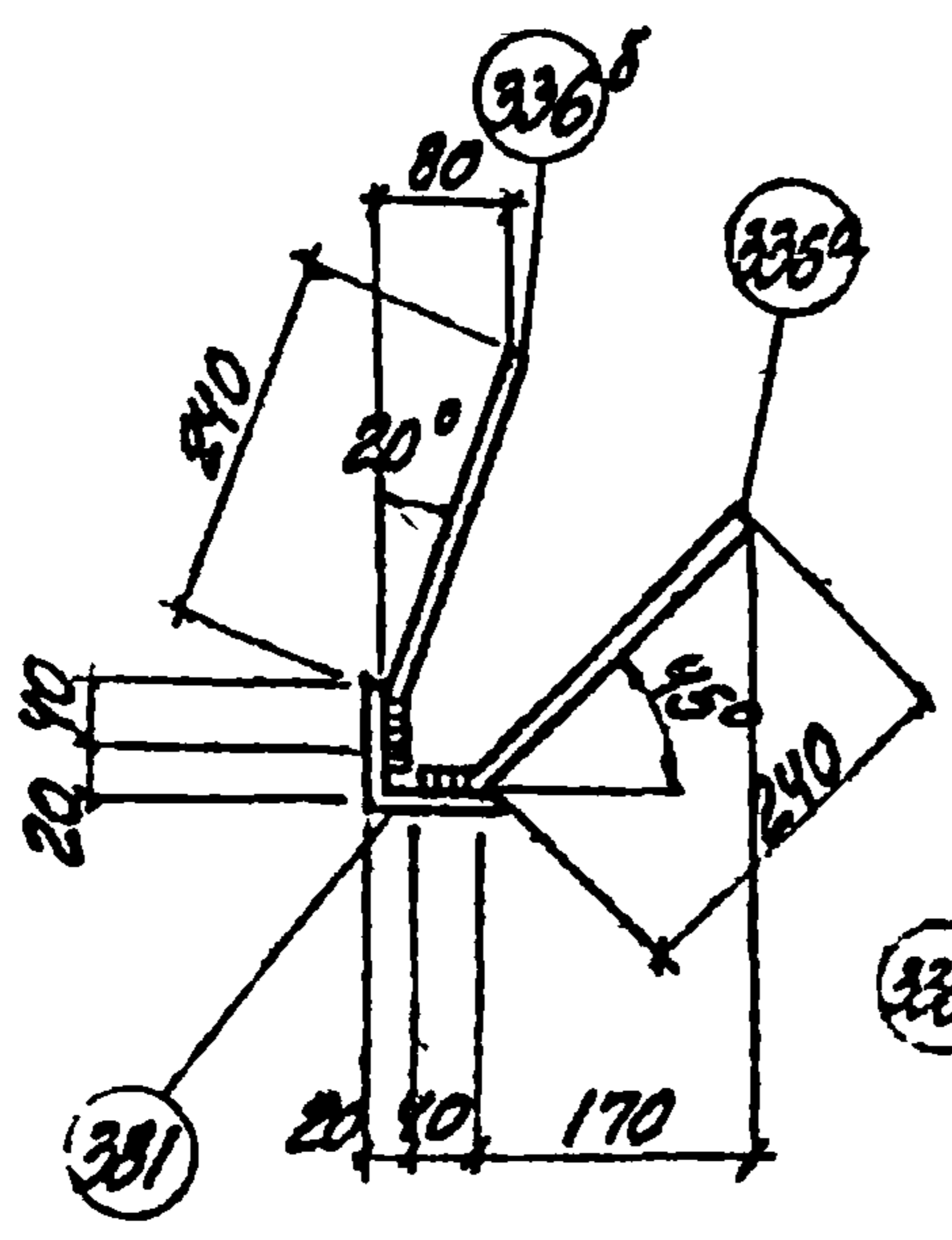


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
380	L75x8	350	1	0.35	3.20
336 ϕ	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
336 δ	Ф8АIII	280	3	0.84	0.35
Итого					3.9

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

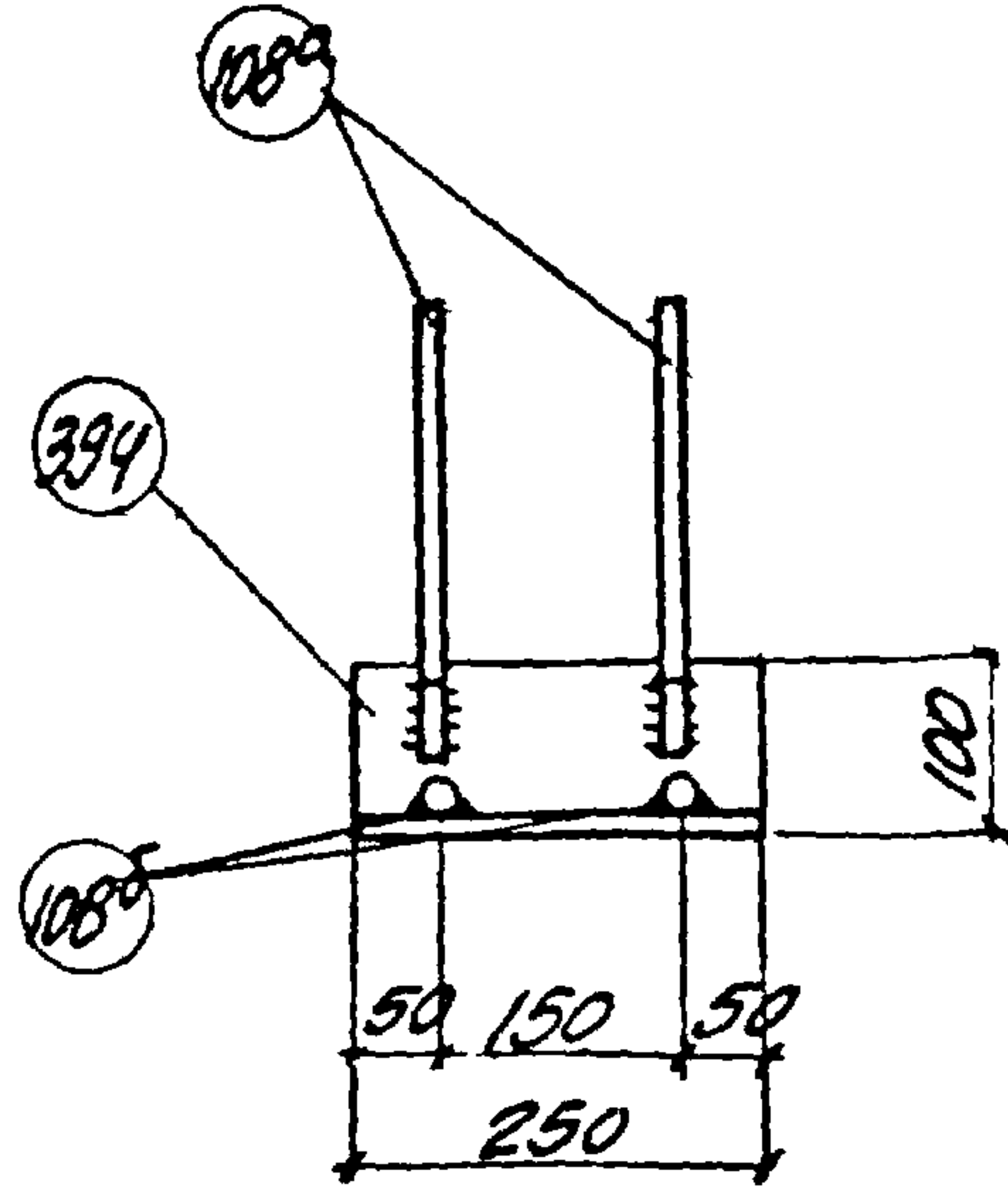
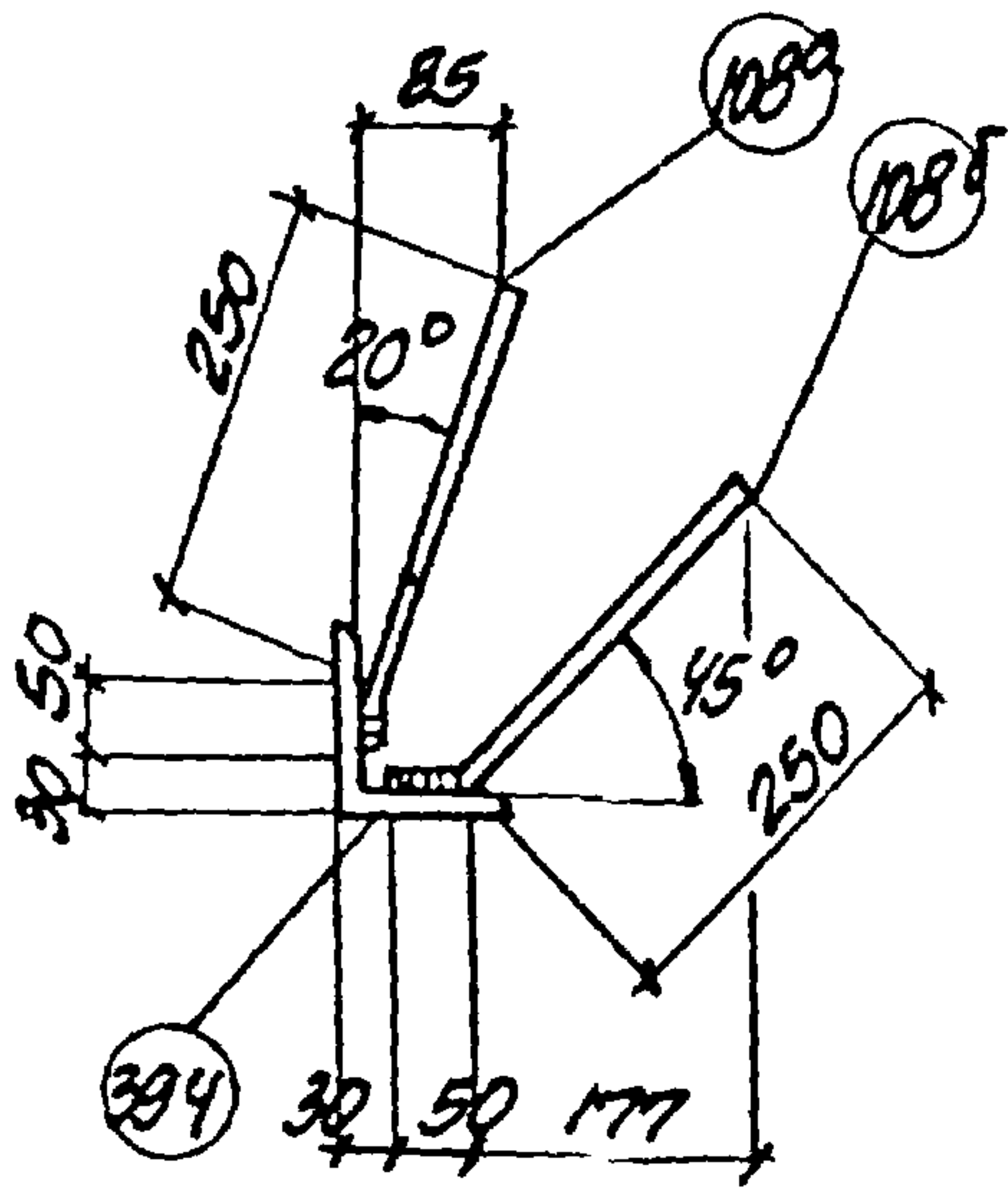
№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
381	L75x8	1000	1	1.0	9.0
336 ^b	φ87II	280	5	1.4	0.55
336 ^a	φ87III	280	5	1.4	0.55
Итого					10.1

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
ПРОЕКТИ
НАЧ. ОТДЕЛА
СА. КОДЕЛ
РУК. ГРУППЫ
И. ПЕРЕЛОВА
З. ВАРШАВСКИЙ
А. ЖИЛЯКОВА
ИСПОЛНИТЕЛЬ В ЧУМАКОВА
ПРОЕКТИРОВА
А. ЖИЛЯКОВА
А. ЖИЛЯКОВА

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МНЧ-21	3.400-6	
	4		ЛИСТ	109

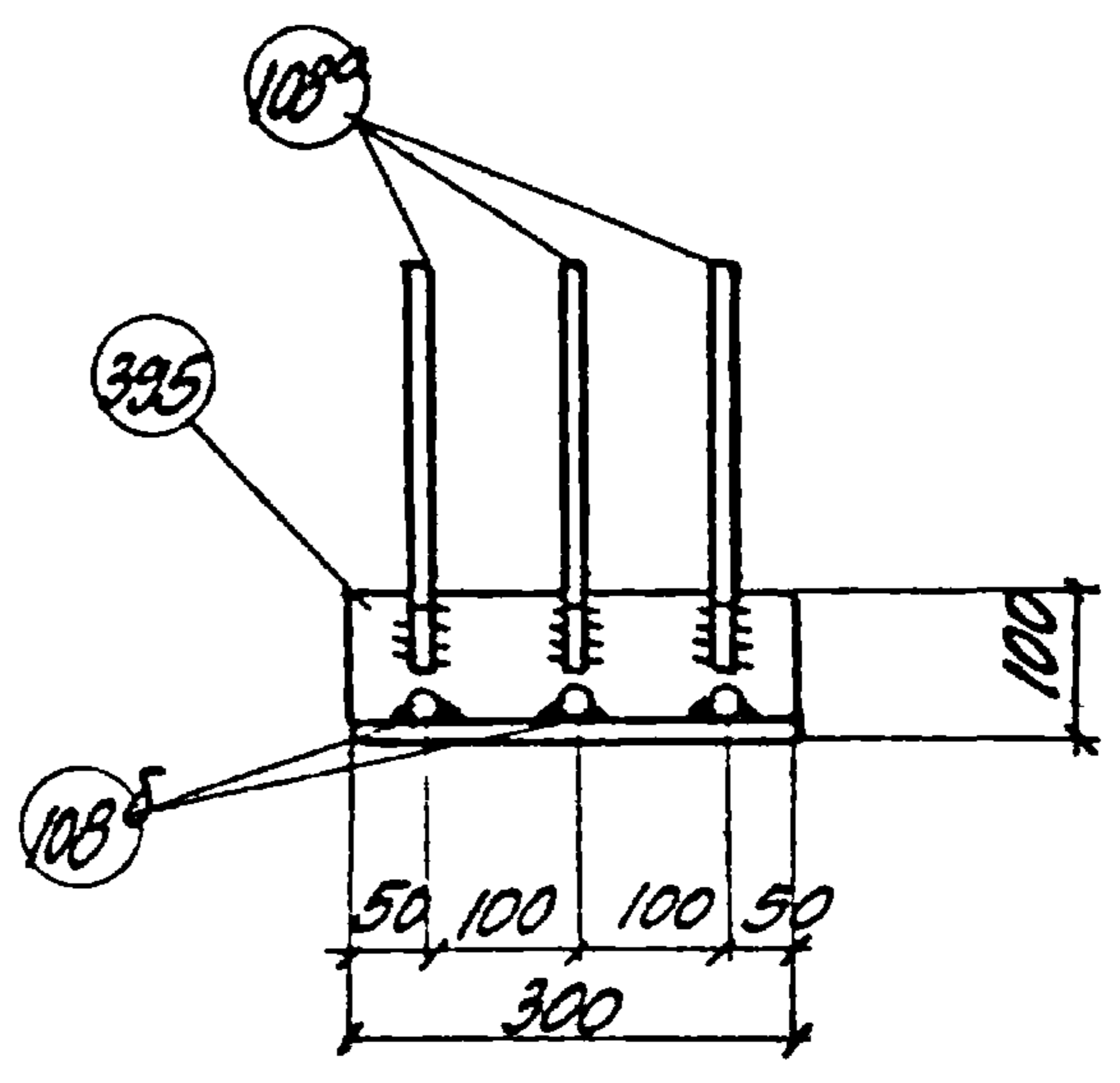
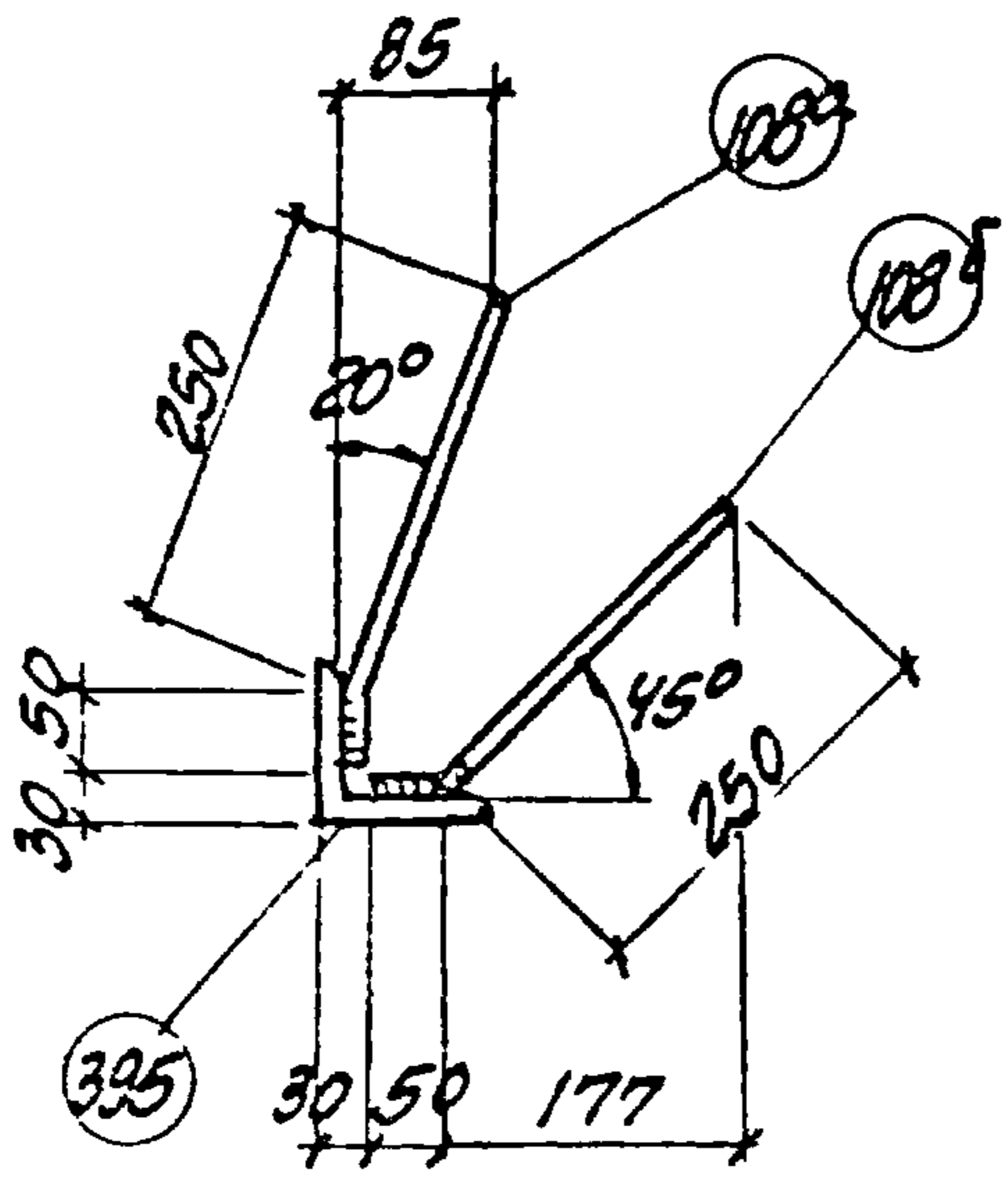


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
394	L 100x10	250	1	0.25	3.8
108 ^a	Ф10АII	300	2	0.6	0.35
108 ^b	Ф10АII	300	2	0.6	0.35
Итого					4.5

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 ^a	Ф10AII	300	3	0.9	0.55
108 ^b	Ф10AII	300	3	0.9	0.55
Итого					5.6

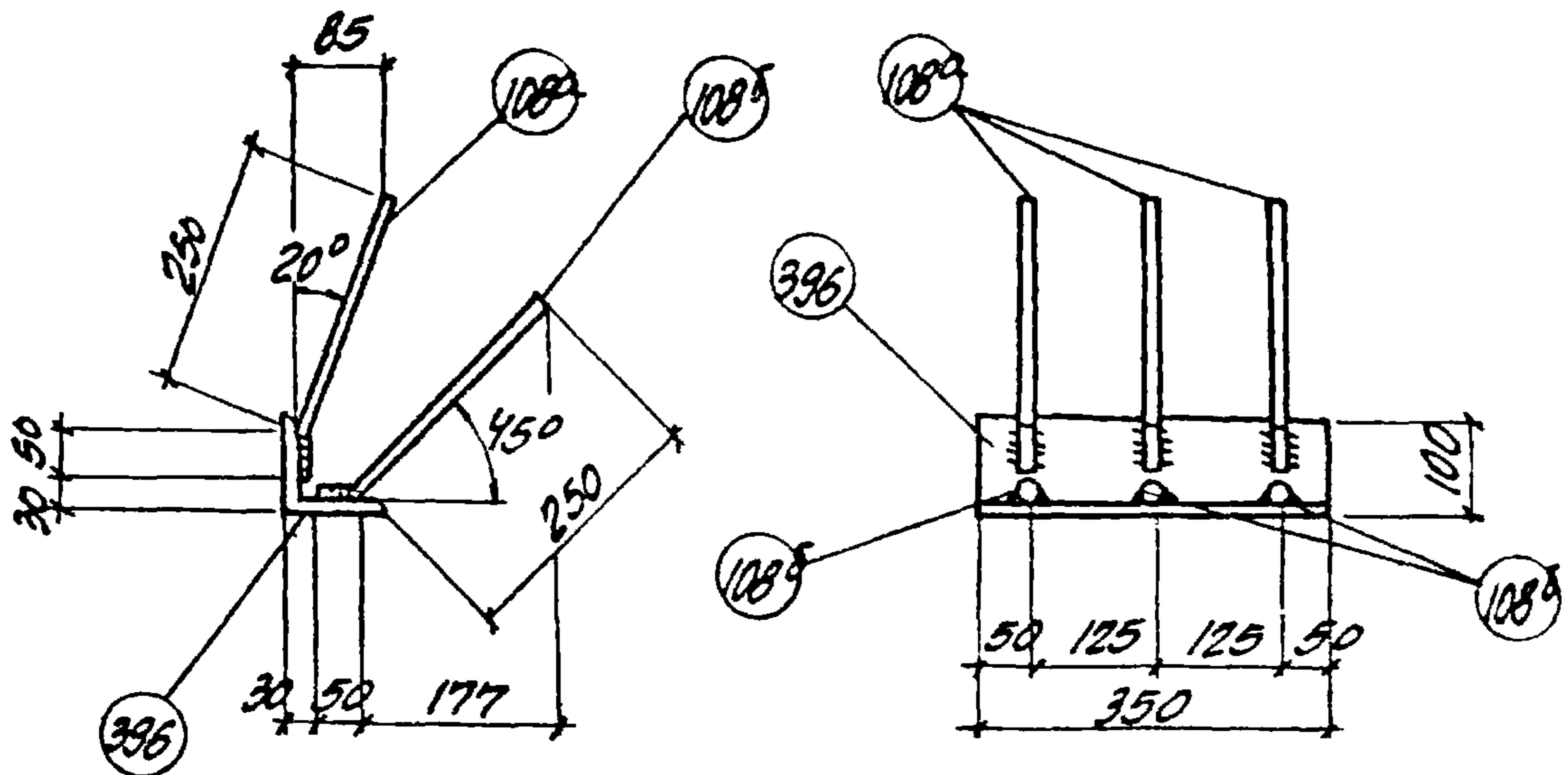
ПРИМЕЧАНИЯ

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.
 Испыт.: ...
 Констр.: В. Рыжовский В.И.
 Руч. группы: А. Жданова С.И.

Госстрой СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

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



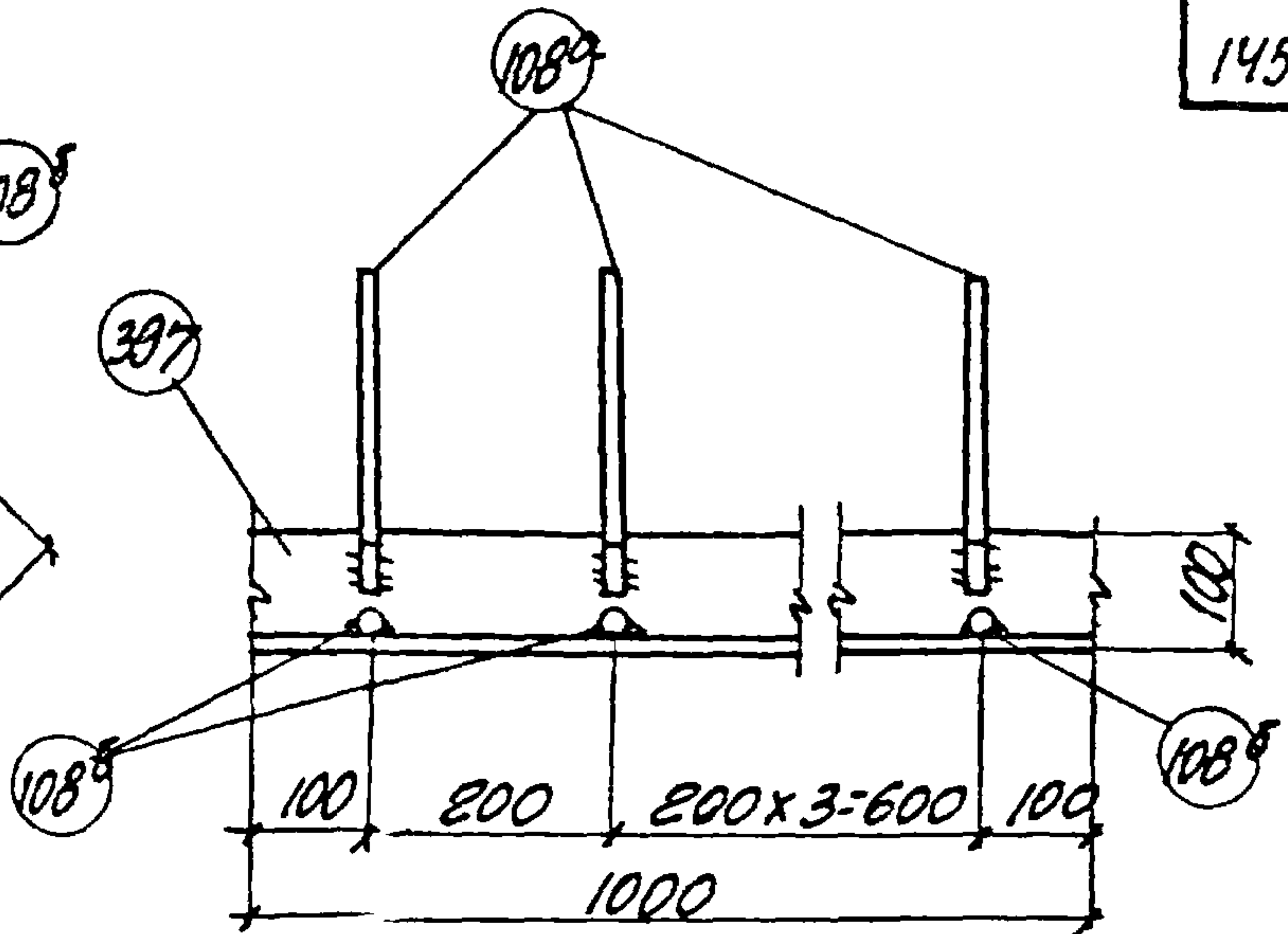
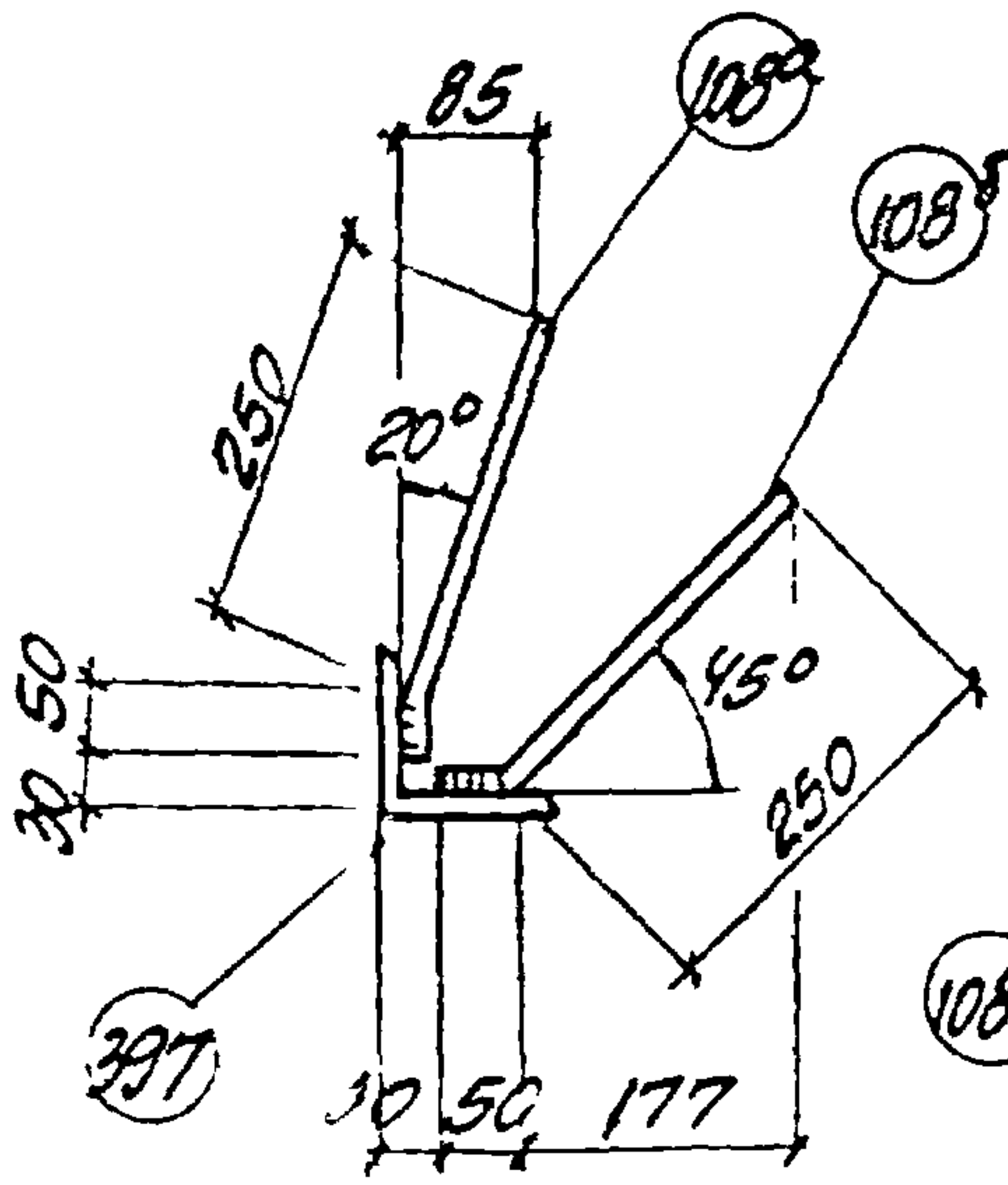
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
396	L100x10	350	1	0.35	5.3
108 ^a	φ10AII	300	3	0.9	0.55
108 ^b	φ10AII	300	3	0.9	0.55
Итого					6.4

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к углам 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	L 100x10	1000	1	1.0	15.1
108 ^a	φ 10AII	300	5	1.5	0.9
108 ^b	φ 10AII	300	5	1.5	0.9
Итого					16.9

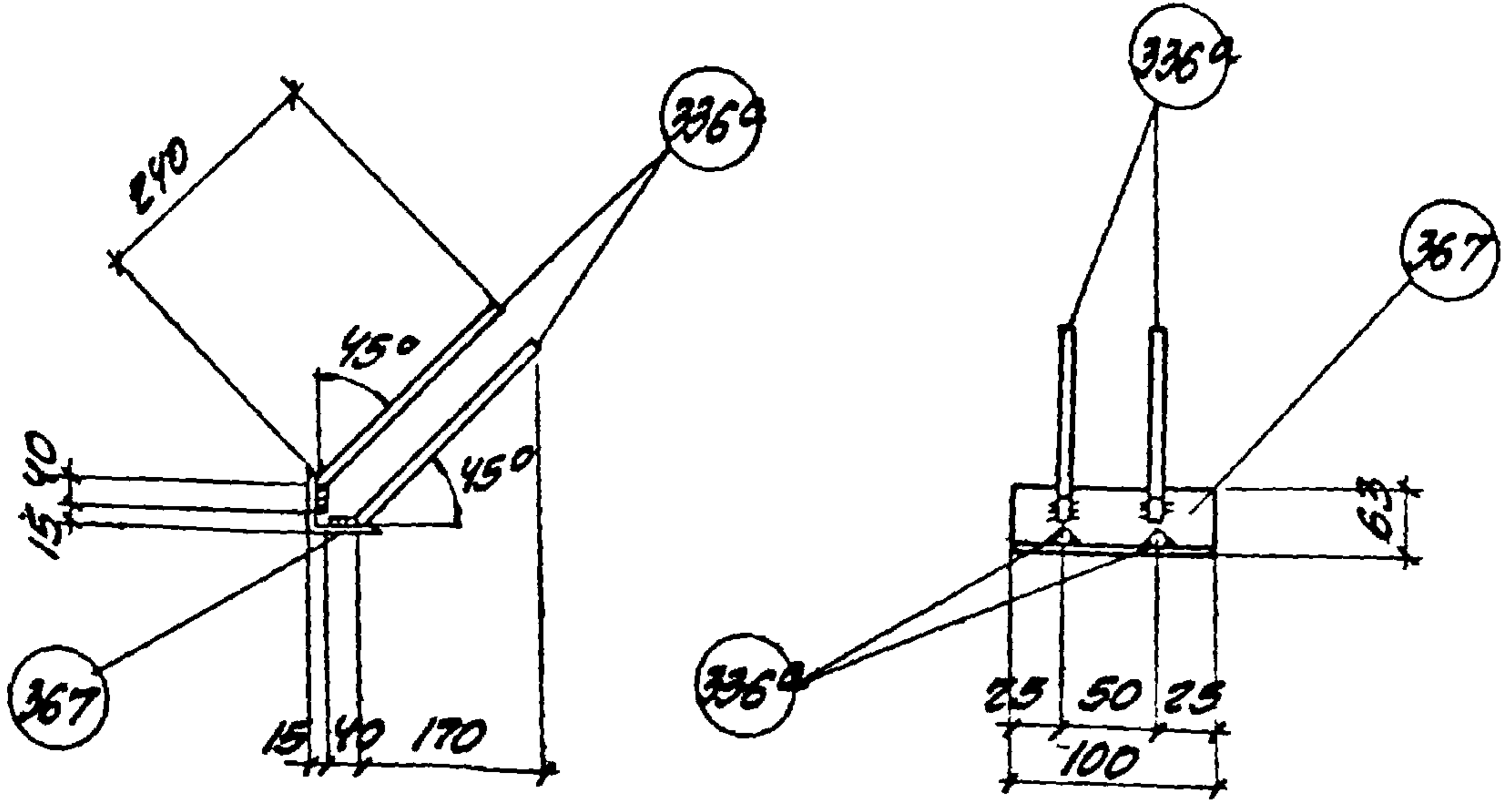
ПРИМЕЧАНИЯ

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
 Инж. службы: А. Желякова

Госстрой СССР
 ХАРЬКОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТК 1970	группа	ДЕТАЛЬ МНЧ-25	3.400-6	
	4		лист	113

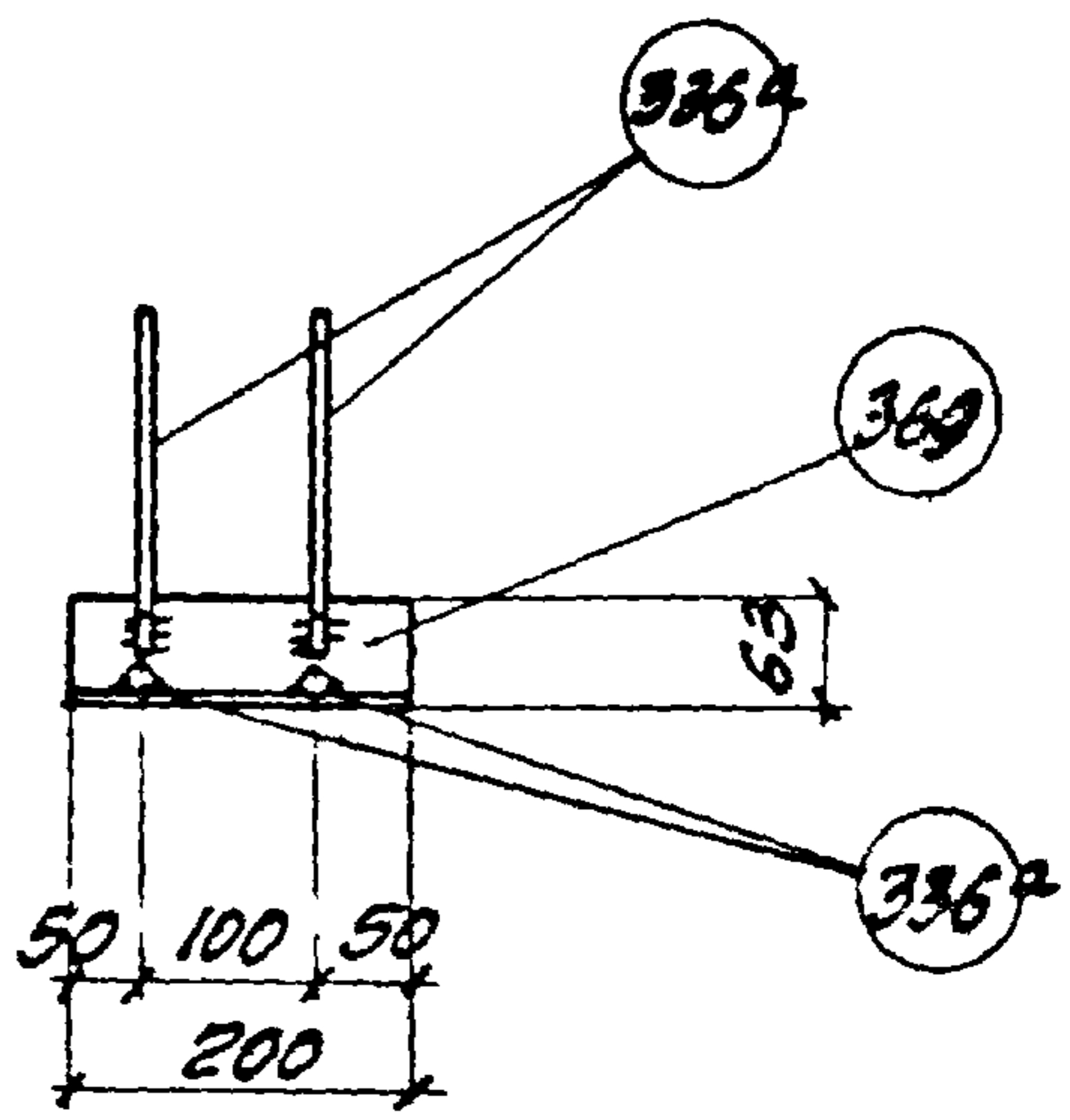
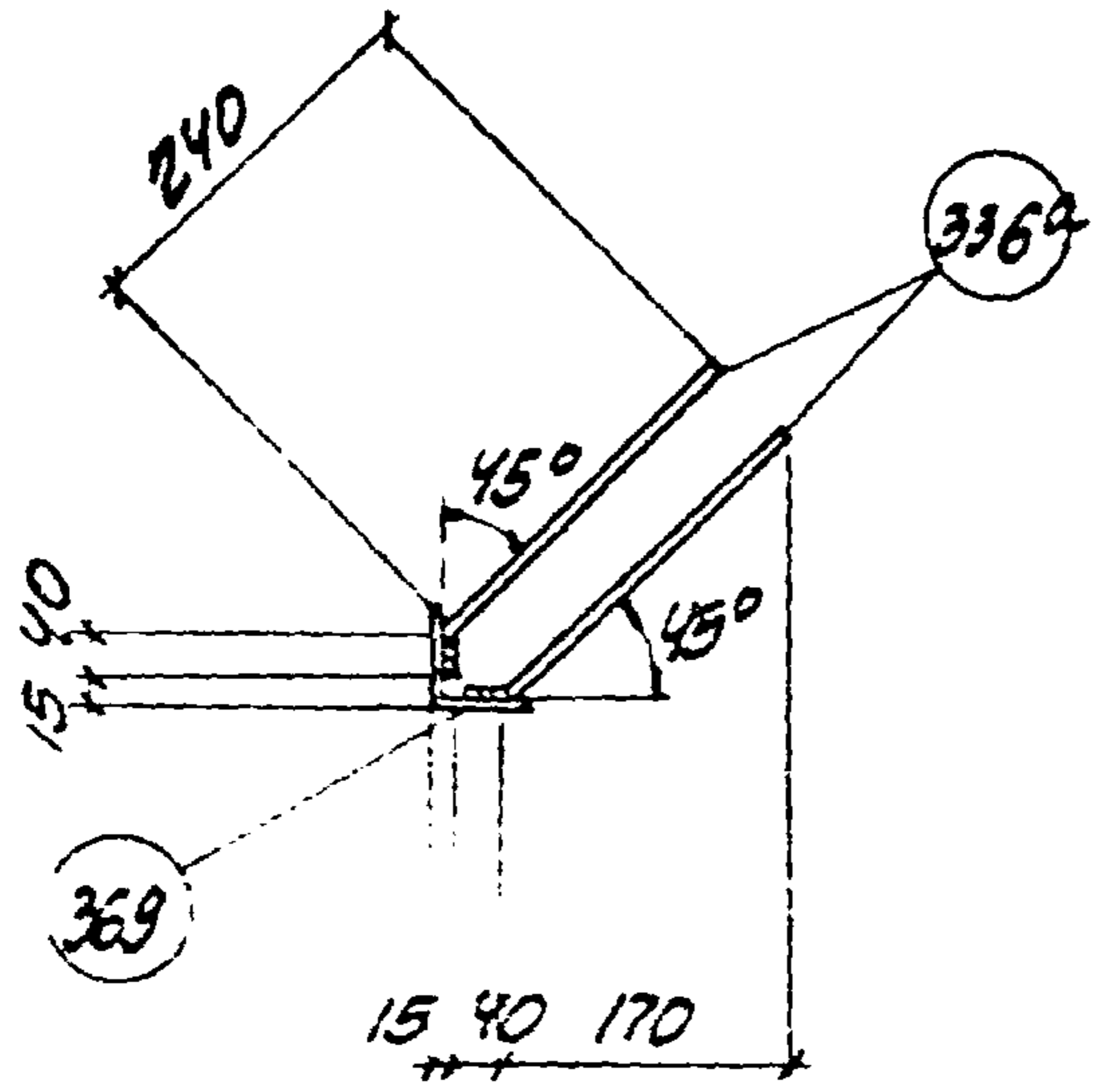


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
367	L 63x6	100	1	0.1	0.6
3369	φ 8AIII	280	4	1.1	0.5
Итого					1.1

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 сталей 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	
	У		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 ^A	Ф8АII	280	4	1.1	0.5
Итого					1.6

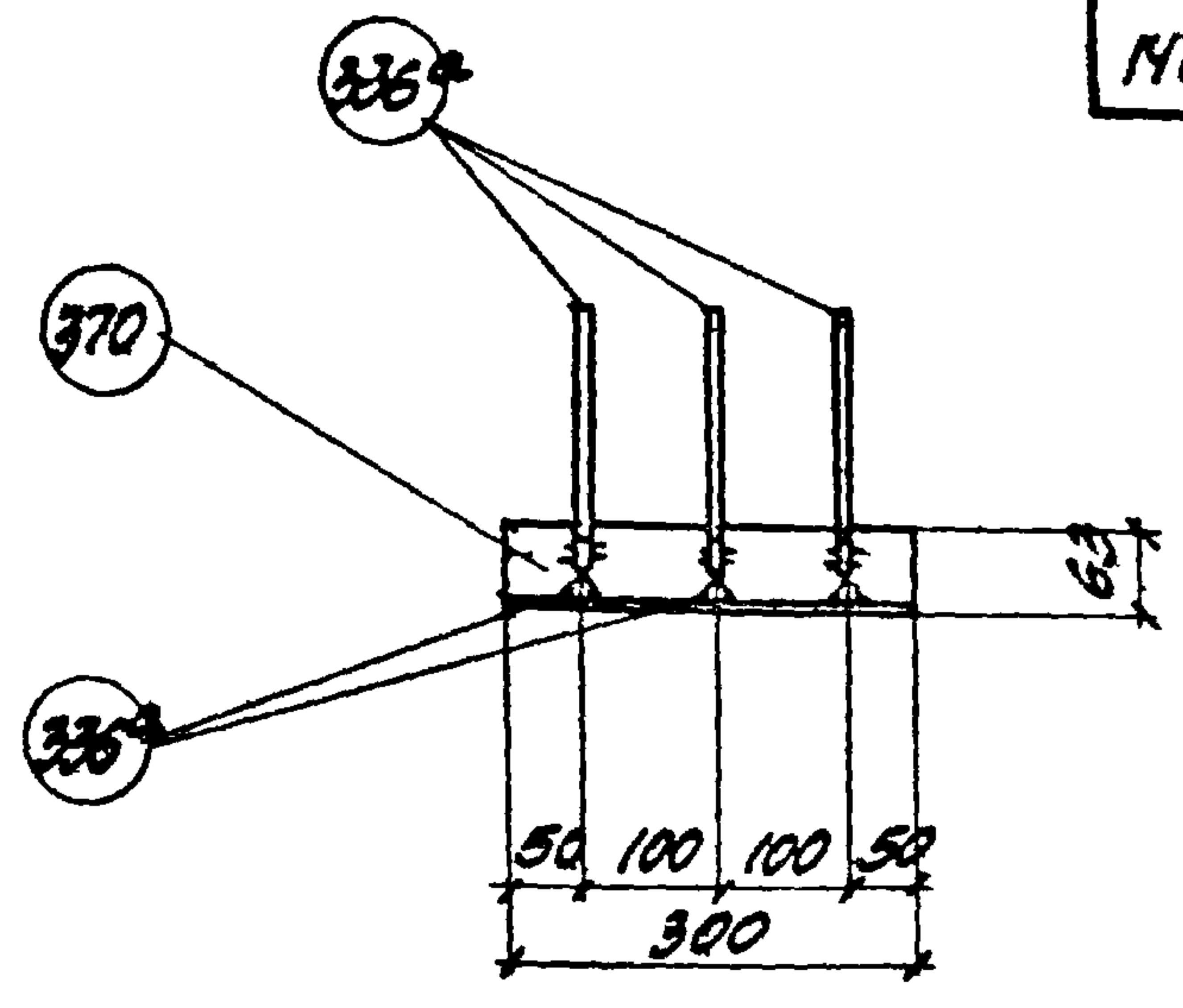
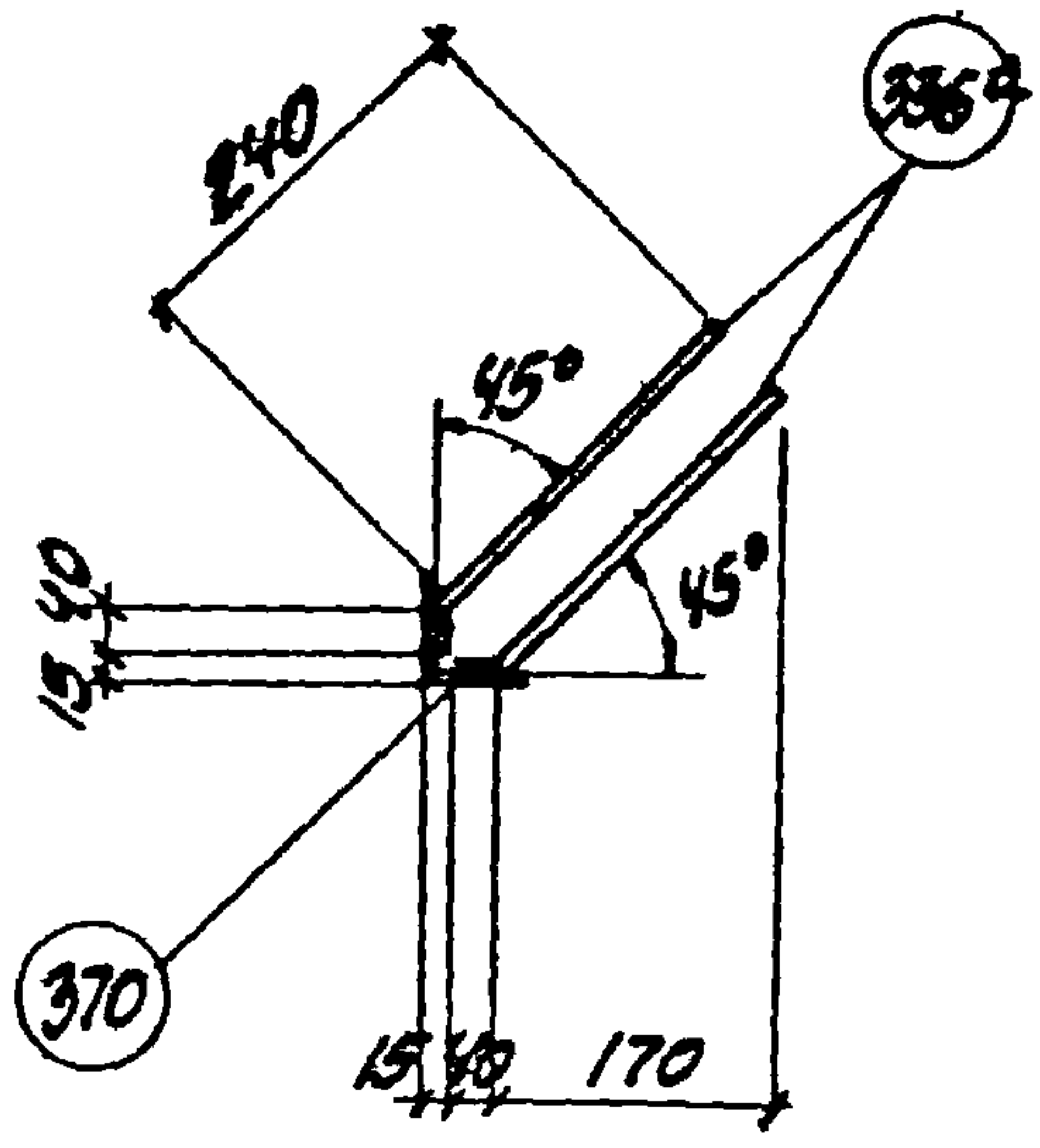
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Анкеры привариваются к уголкам ручной дуговой сваркой.
2. Материал уголков из сталей группы В ГОСТ 380-60^н
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. ЧУМАКОВА
 А. АНДРАКОВА
 ПРОБЕЖИ
 М.С. СТЕПАНОВА
 Л. КОЗЛОВА
 Е.Е. ГРУПЫ А. АНДРАКОВА

ИЗЕСТРОИ ССОР
 ХАРЬКОВСКИИ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

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

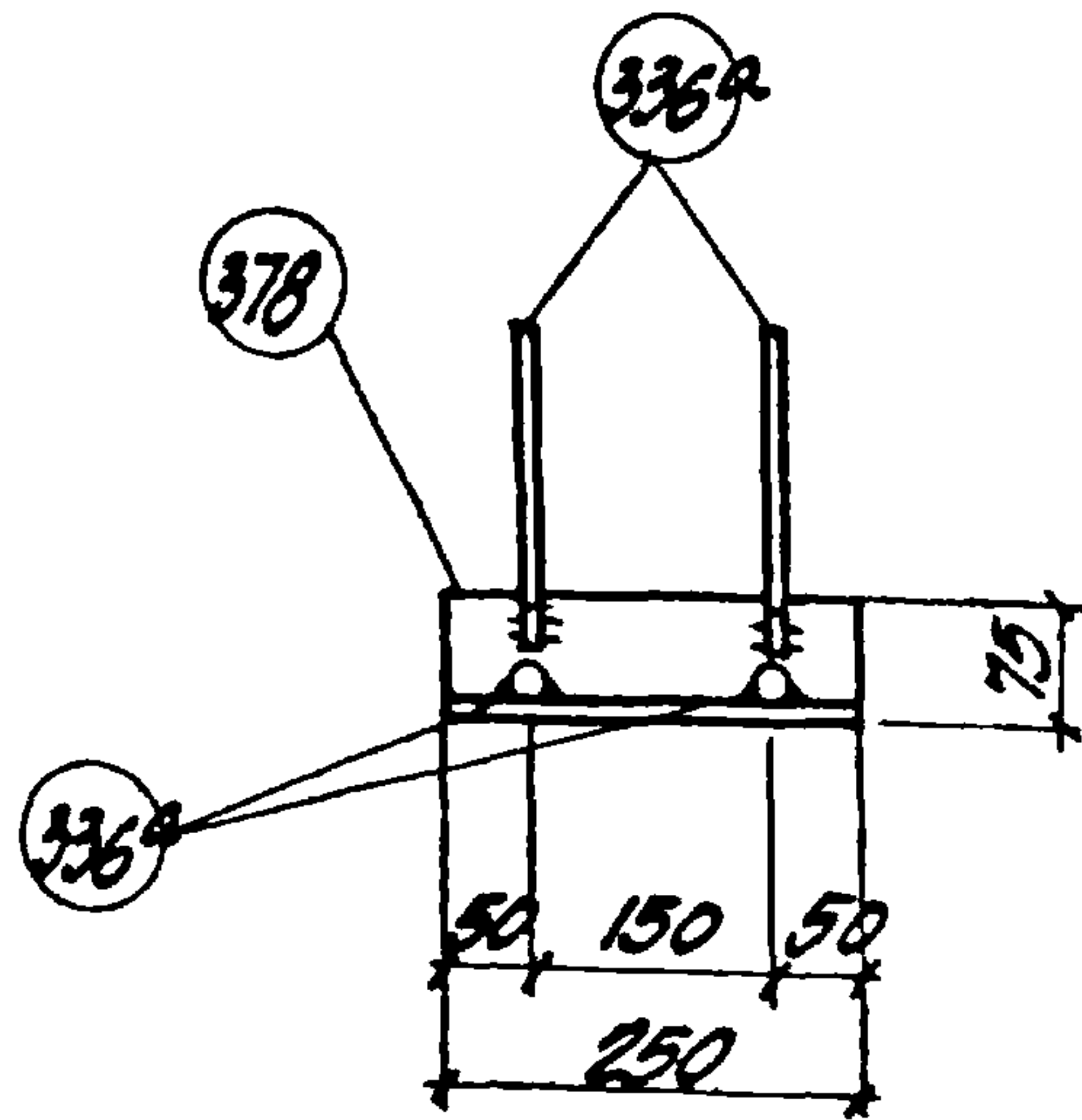
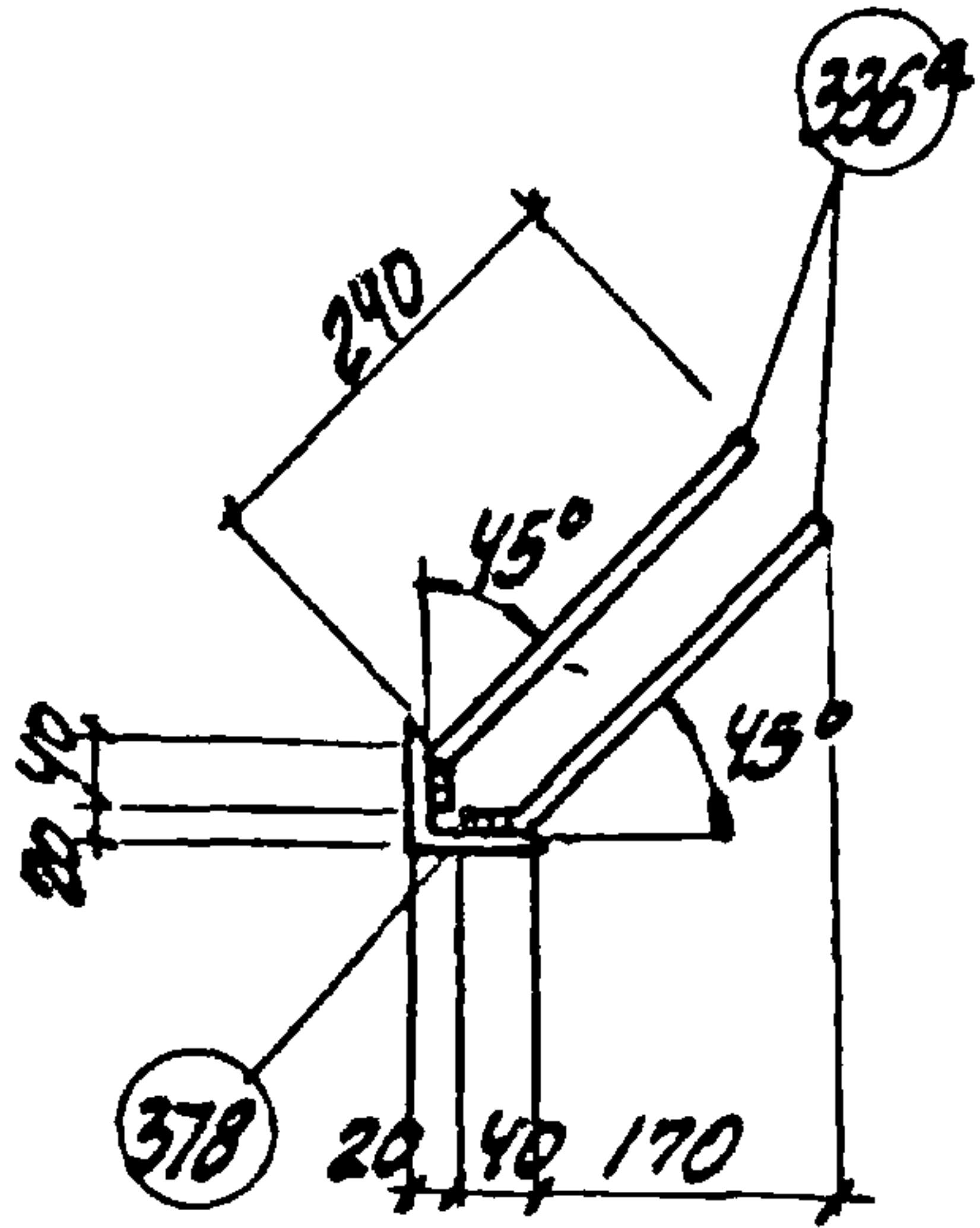


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
370	L63x6	300	1	0.3	1.7
336	φ8AIII	280	6	1.7	0.7
Итого					2.4

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
			10571	148

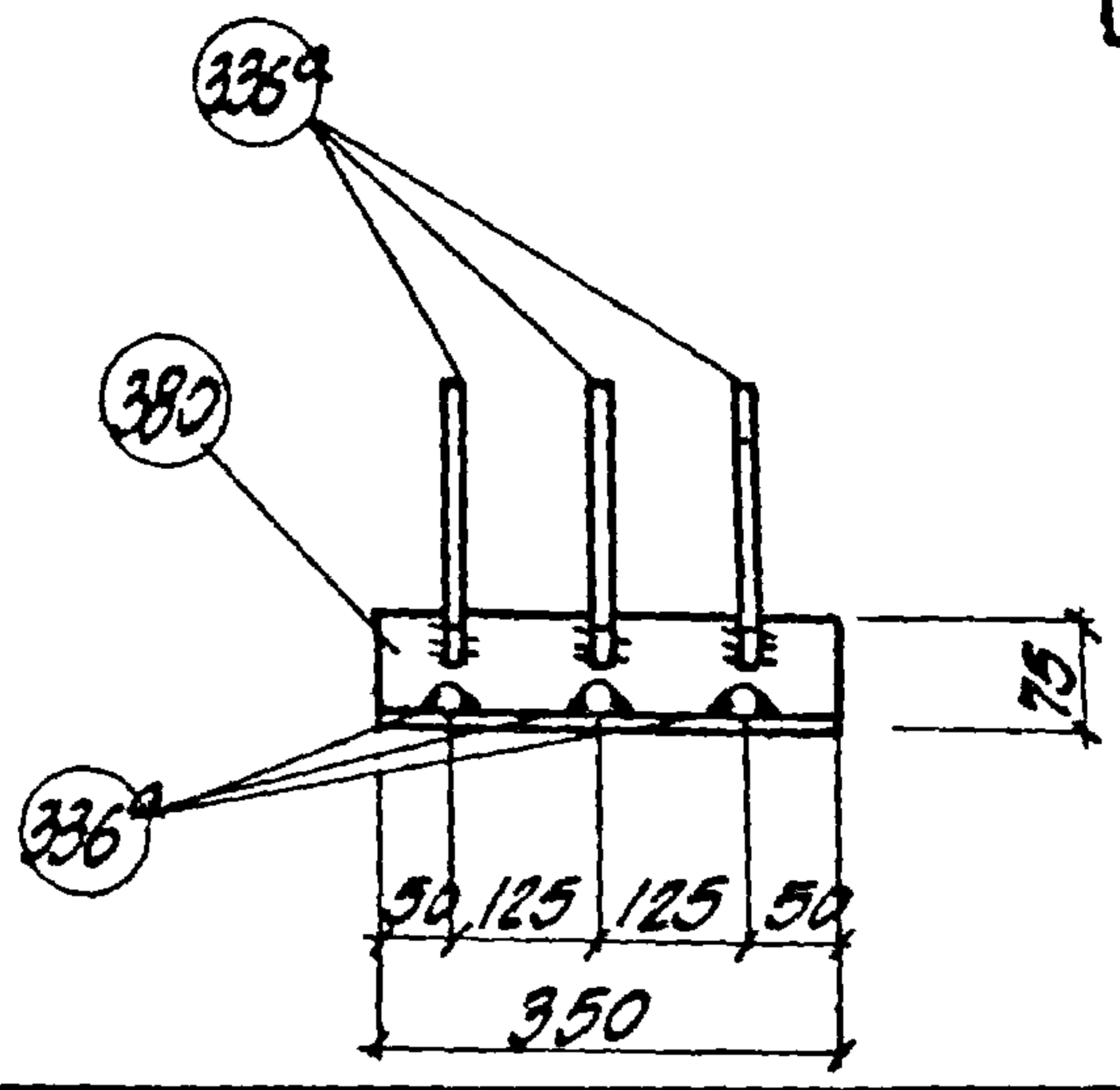
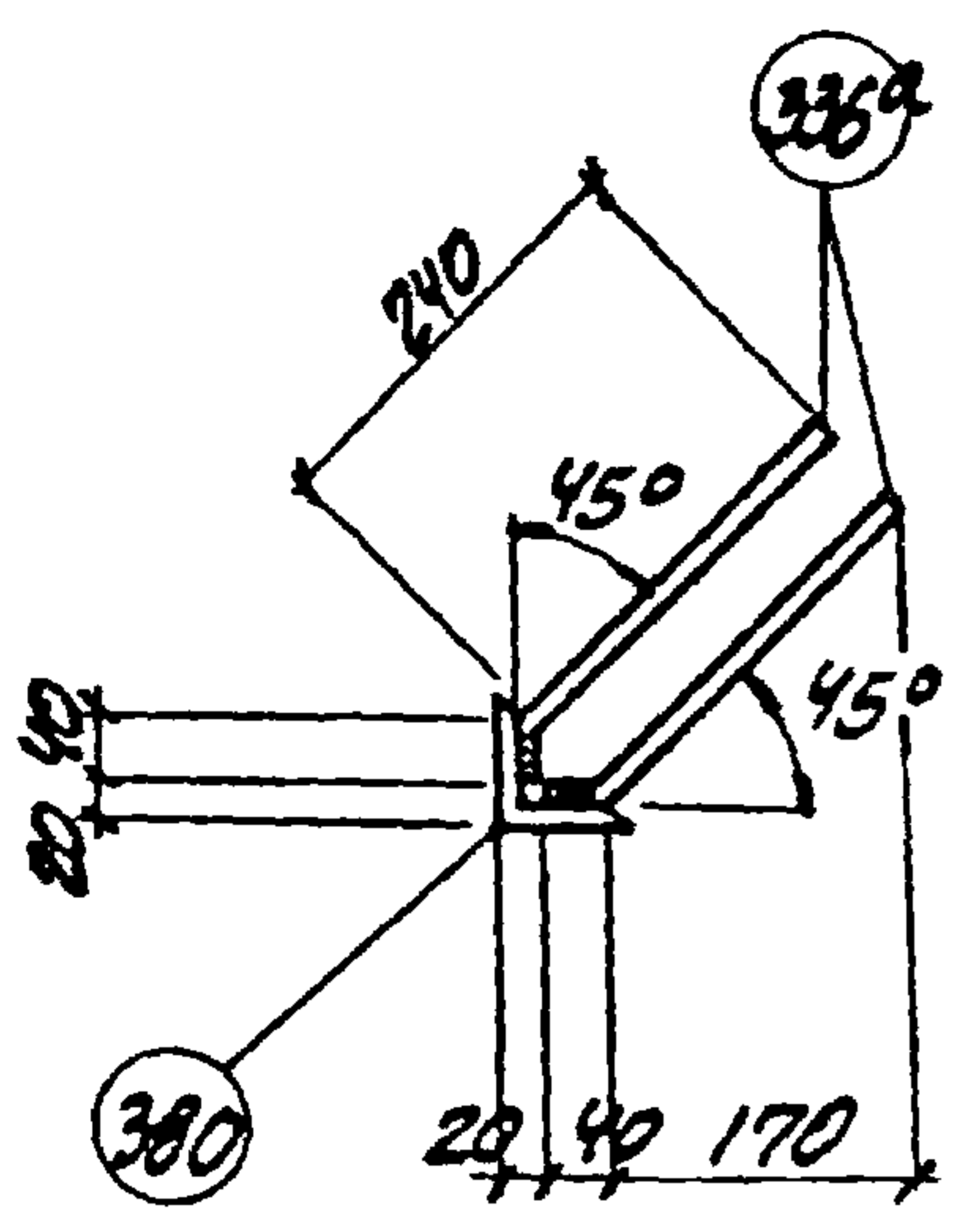


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
378	L 75x8	250	1	0.25	2.2
336 ^A	Ф8АШ	280	4	1.1	0.5
Итого					2.7

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

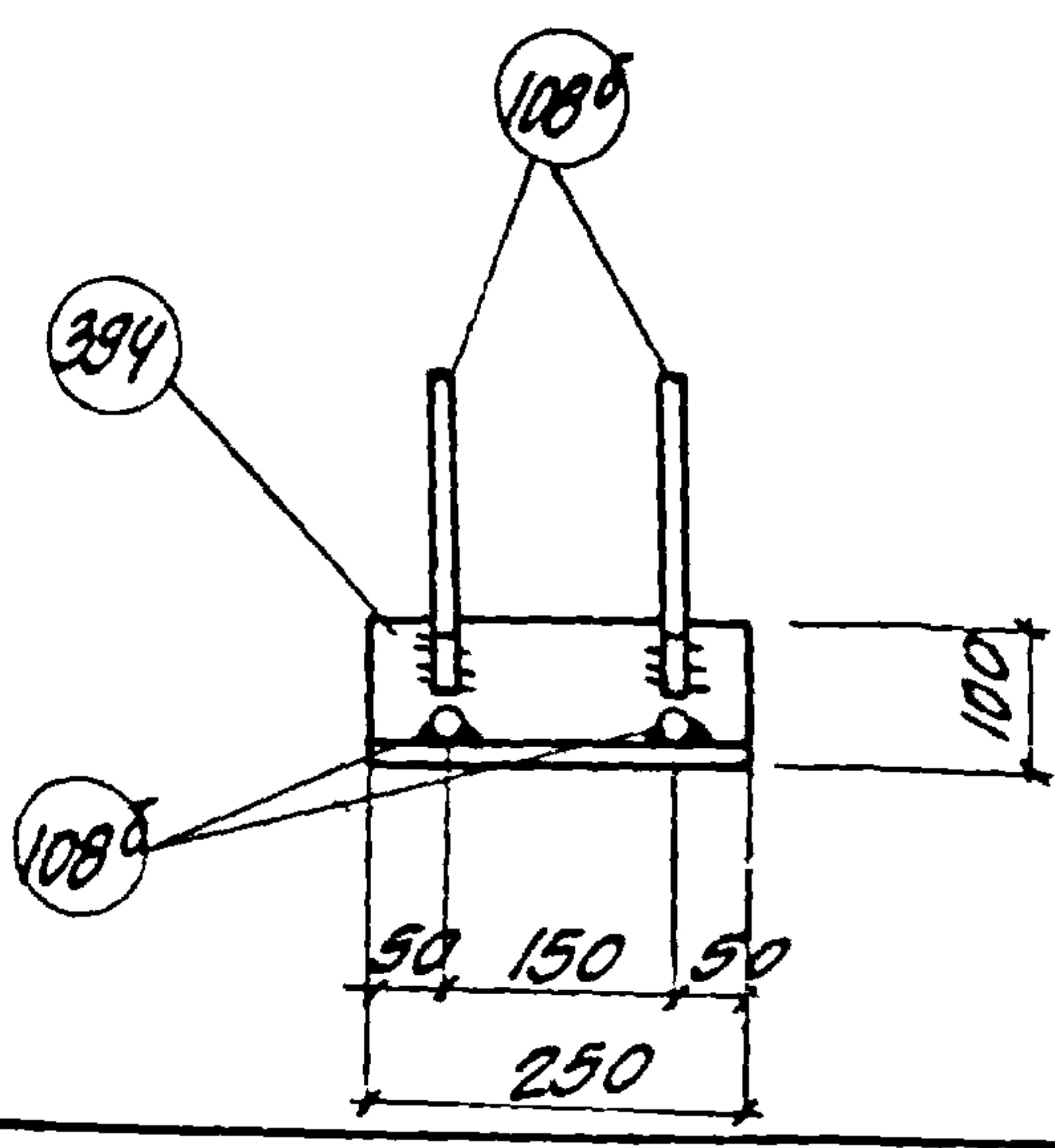
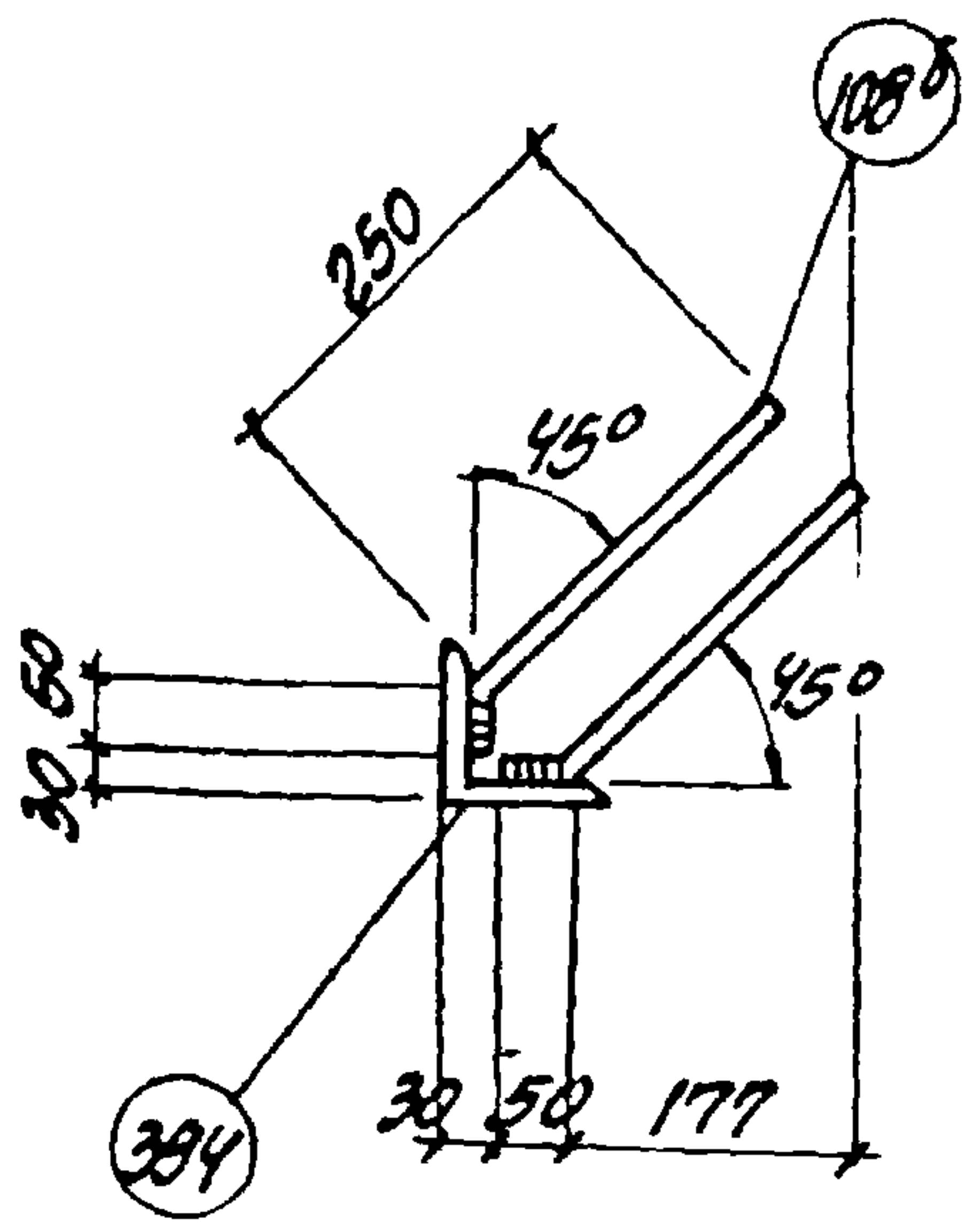


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
380	L75x8	350	1	0.35	3.2
336	Ф8АШ	280	6	1.7	0.7
Итого					3.9

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

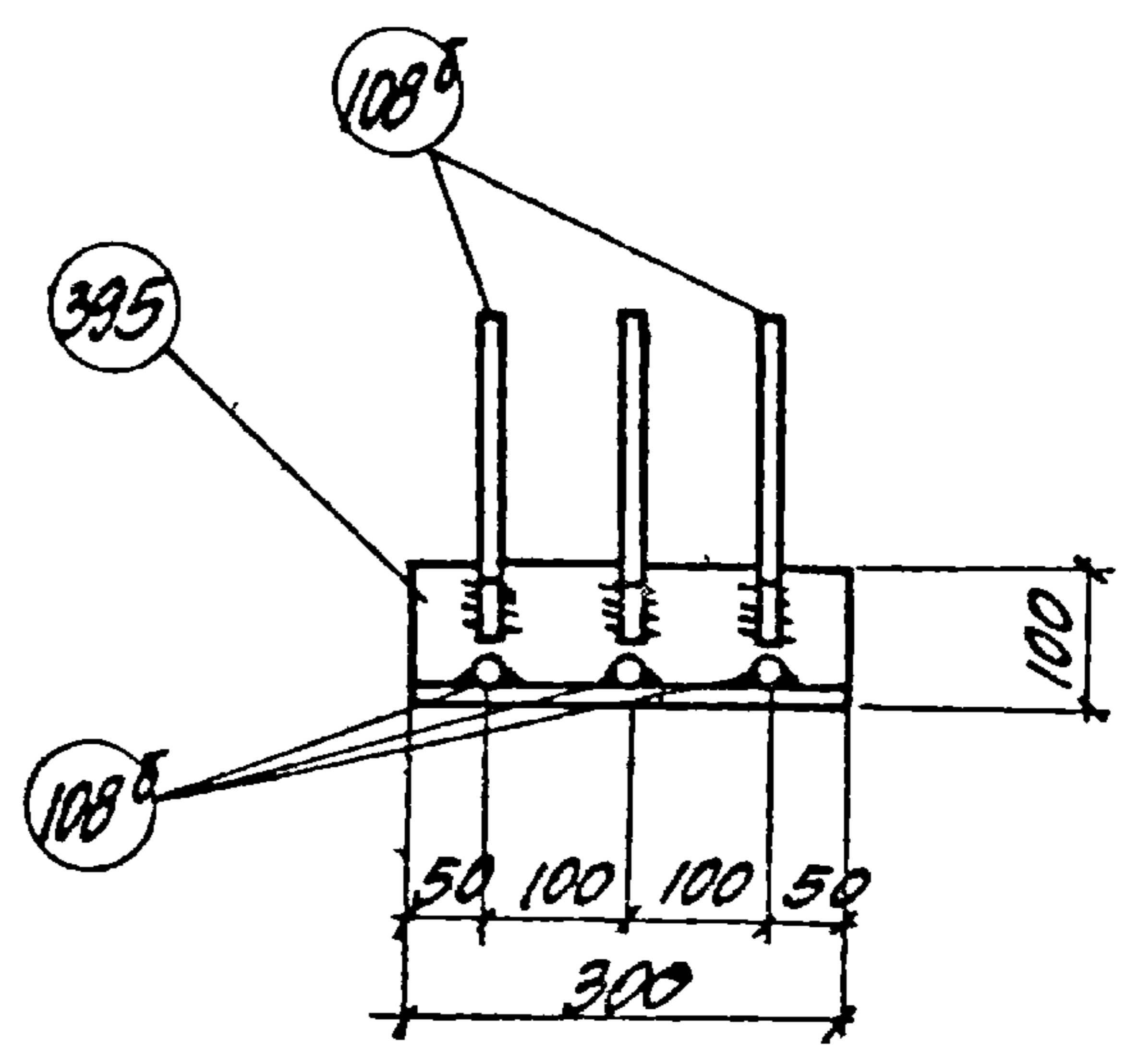
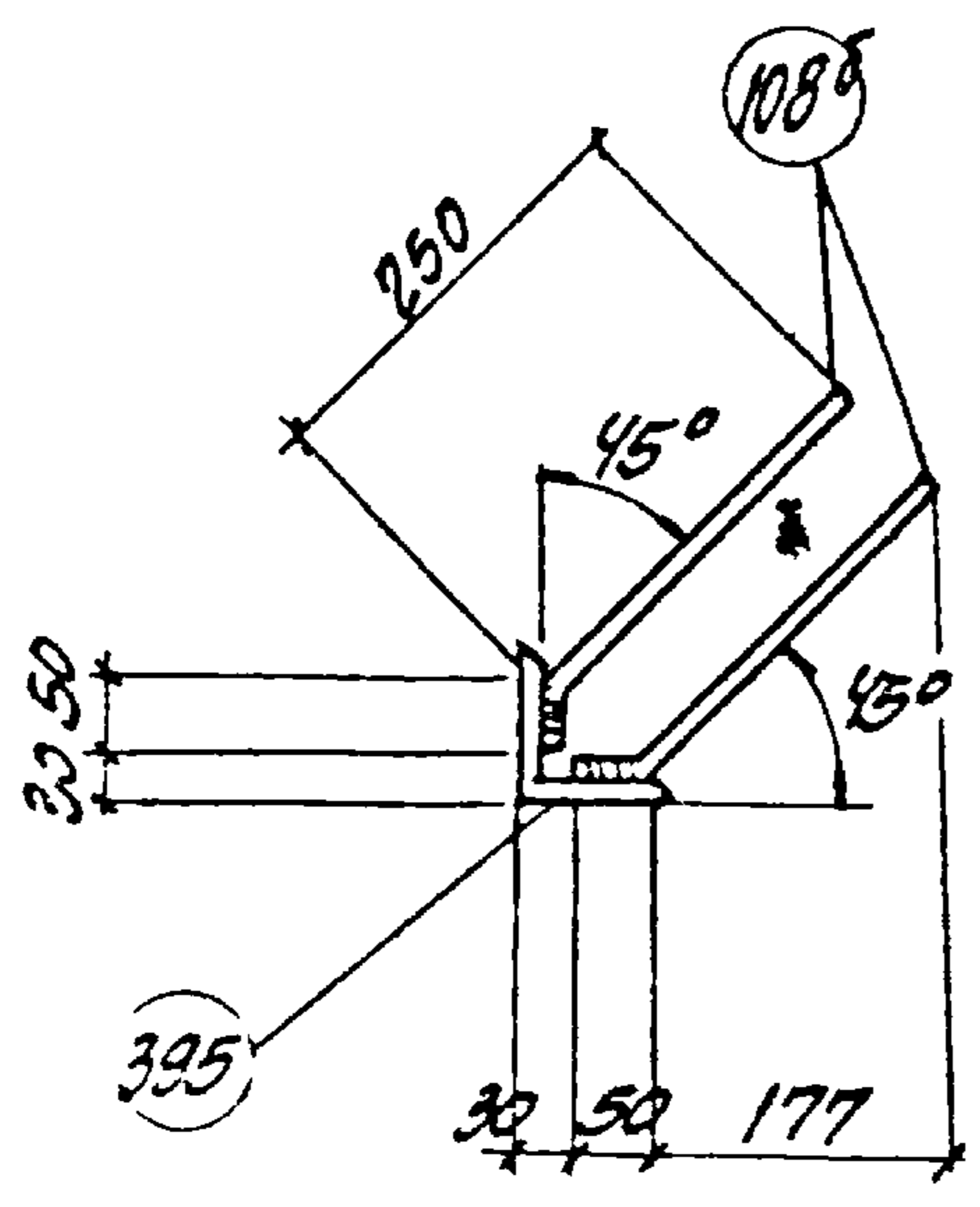


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СРЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
394	L 100x10	250	1	0.25	3.8
108°	φ 10AII	300	4	1.2	0.7
Итого					4.5

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
395	L 100x10	300	1	0.3	4.5
108φ	φ108II	300	6	1.8	1.1
Итого					5.6

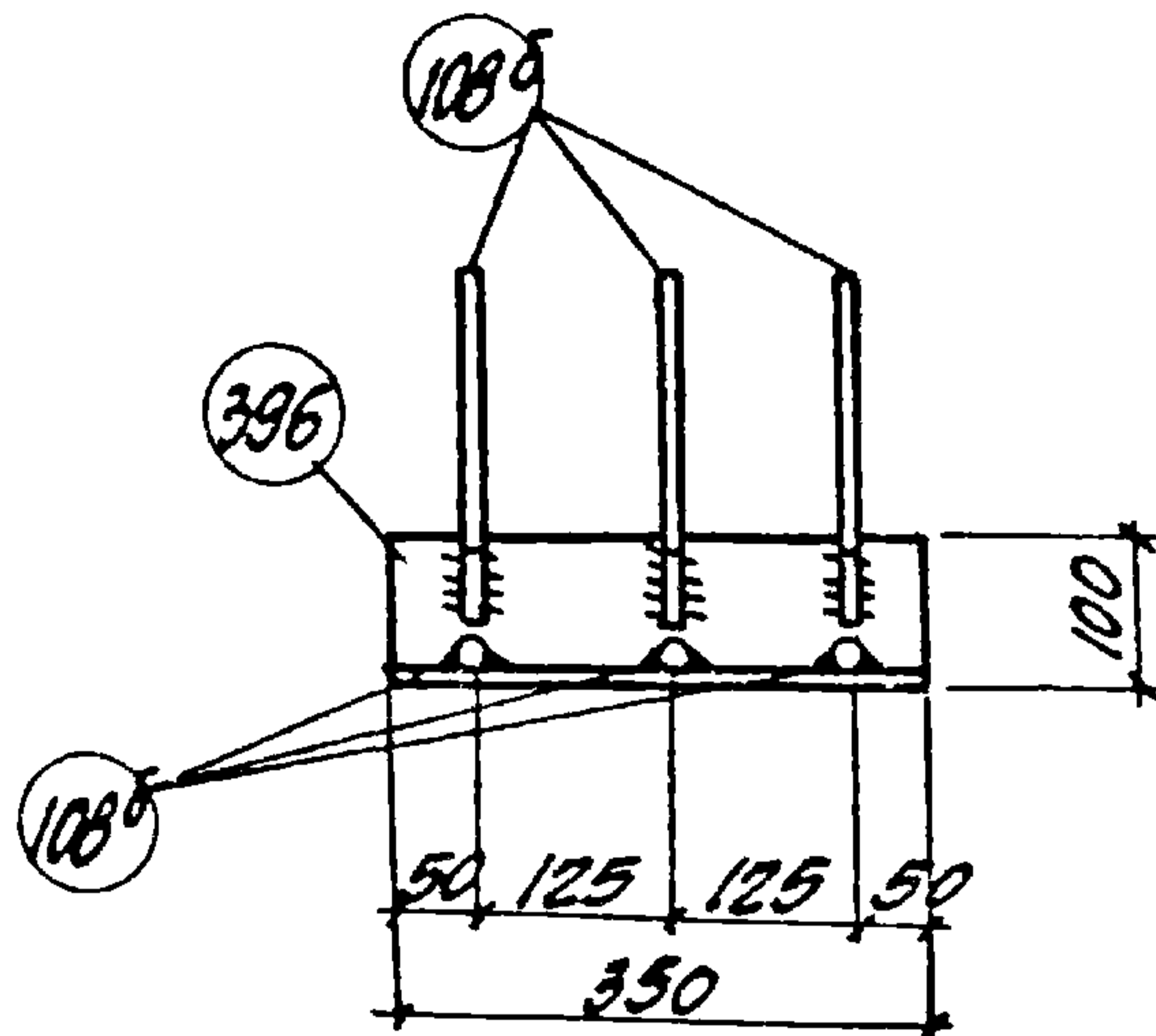
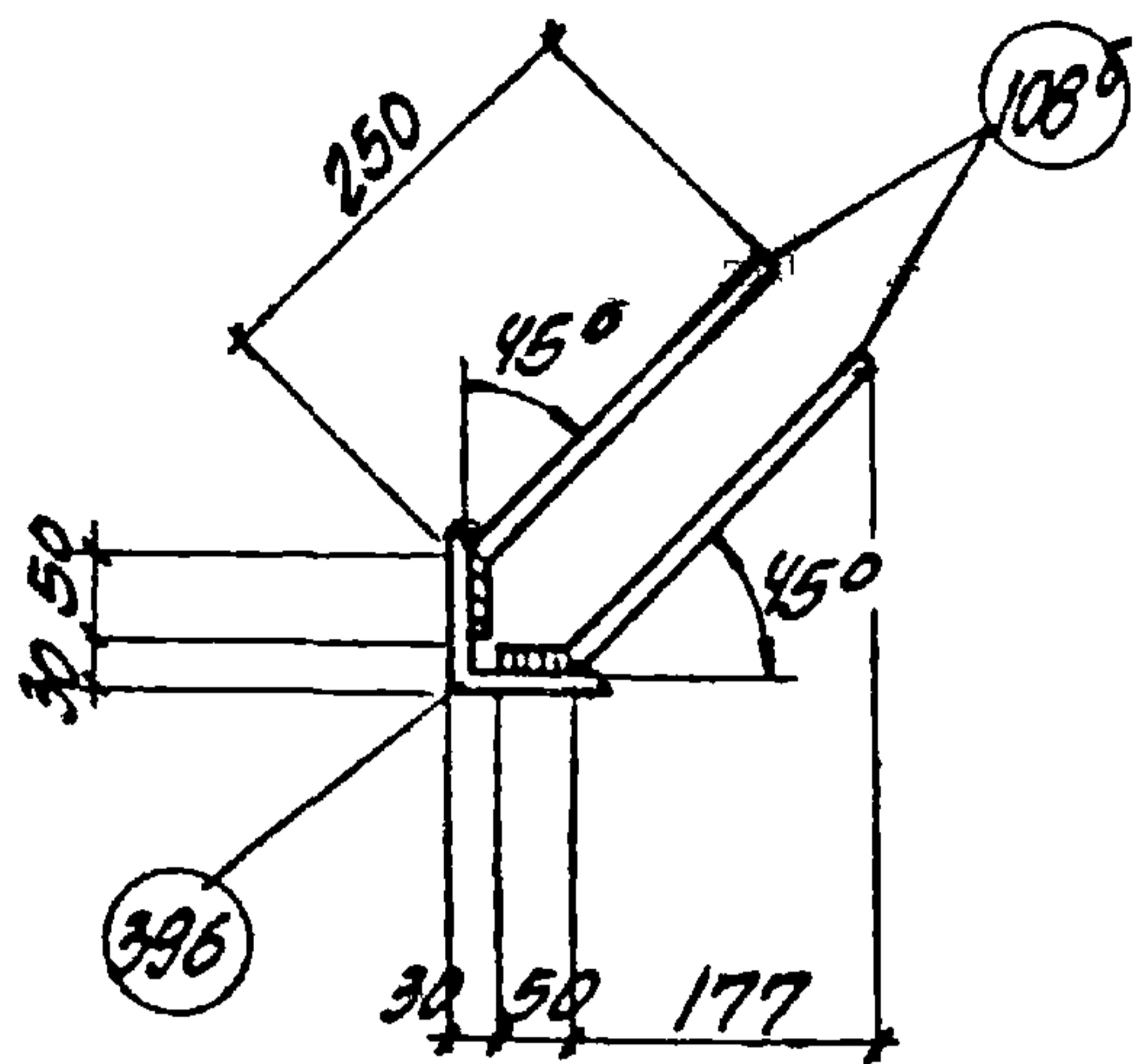
ПРИМЕЧАНИЯ

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: *С.И. УМАКОВА*
 Проверил: *А.А. ЖИЛОВА*
 Нач. отдела: *А.А. ЖИЛОВА*
 Л. Кондрат

Госстрой СССР
 Харьковским
 Проектно-инженерным проектом

ТК	группа	ДЕТАЛЬ МИЧ-35	3.400-6	
	4		лист	123



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
396	∠100x10	350	1	0.35	5.3
108°	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.

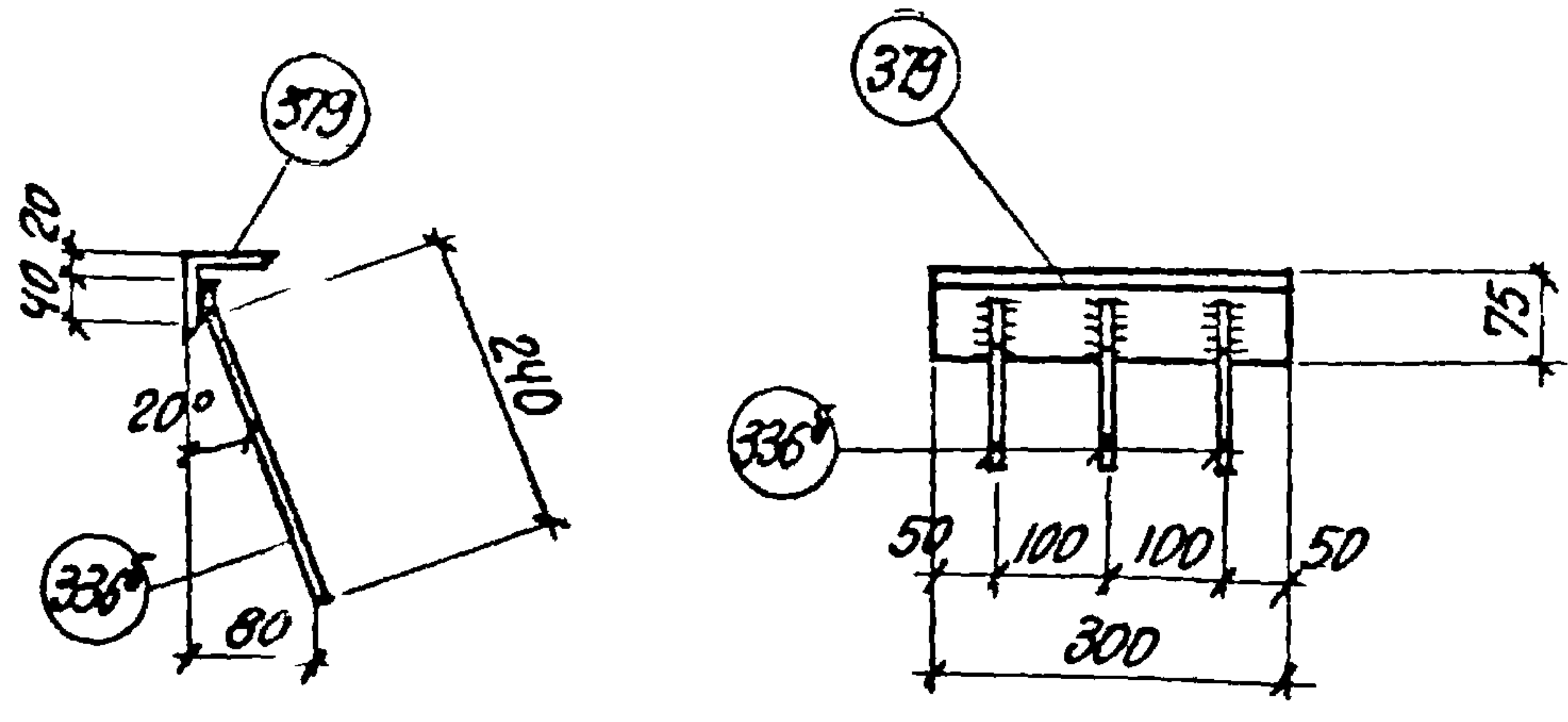
ТК
1970группа
У

ДЕТАЛЬ МИЧ-36

3.400-6

лист 124

10571 156

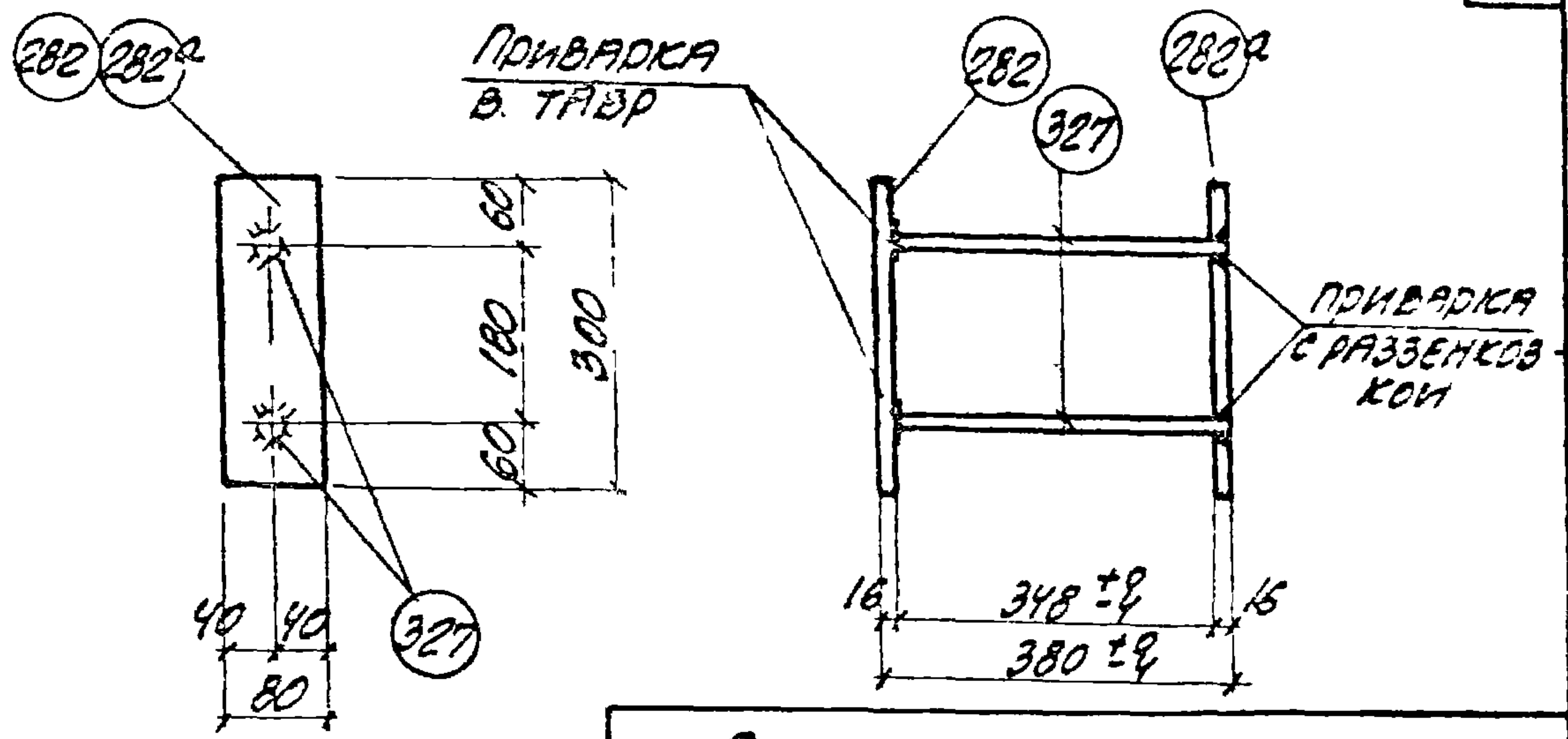


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
336 ^б	Ф8 АІІІ	280	3	0.84	0.3
379	Л75x8	300	1	0.3	2.7
Итого					3.0

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



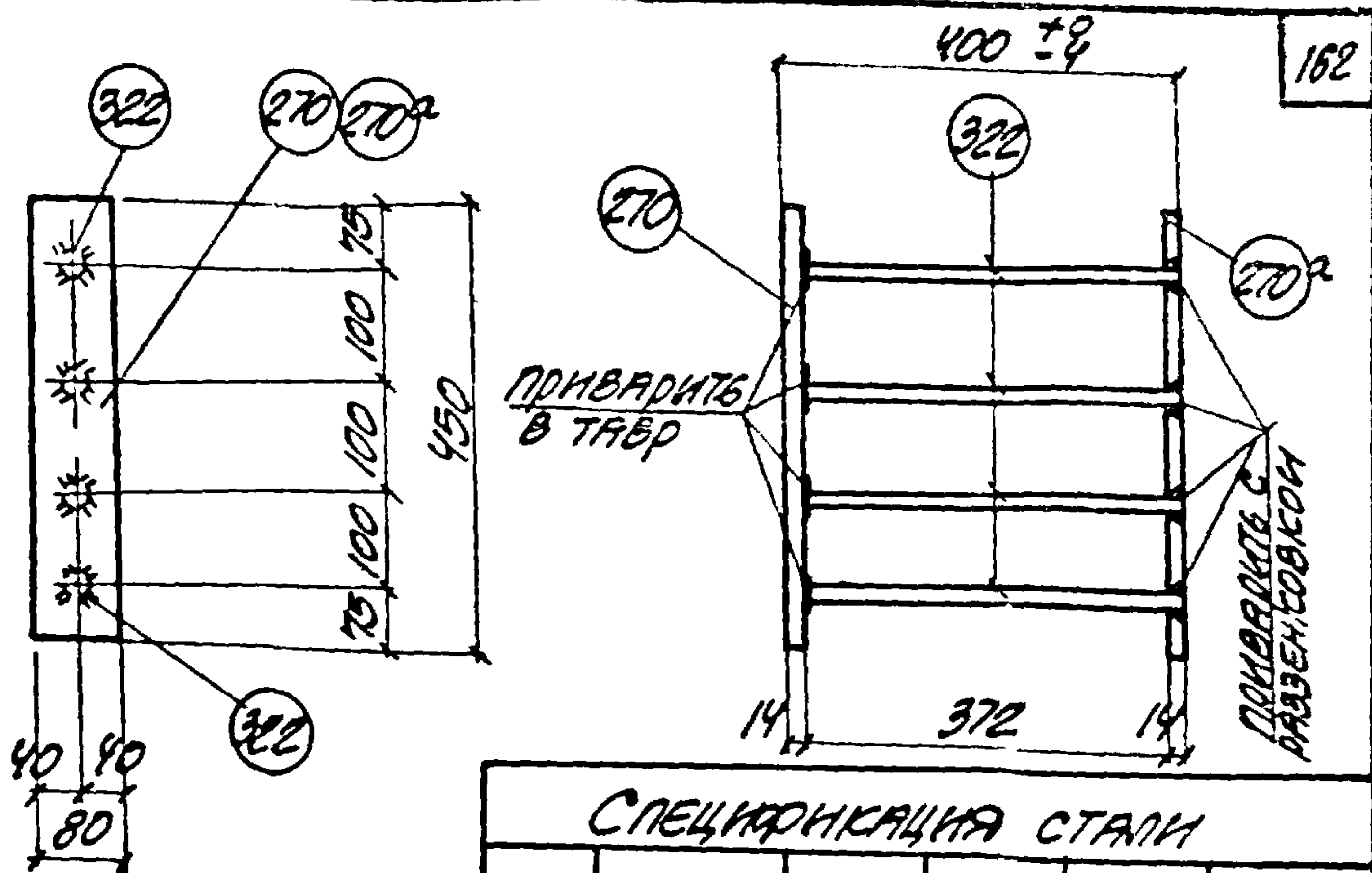
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
282	-80x16	300	1	0.3	3.0
282 ^a	-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^a ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 282 НАЛИЧИЕМ РАЗЪЕМНЫХ ОТВЕРСТИЙ.

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



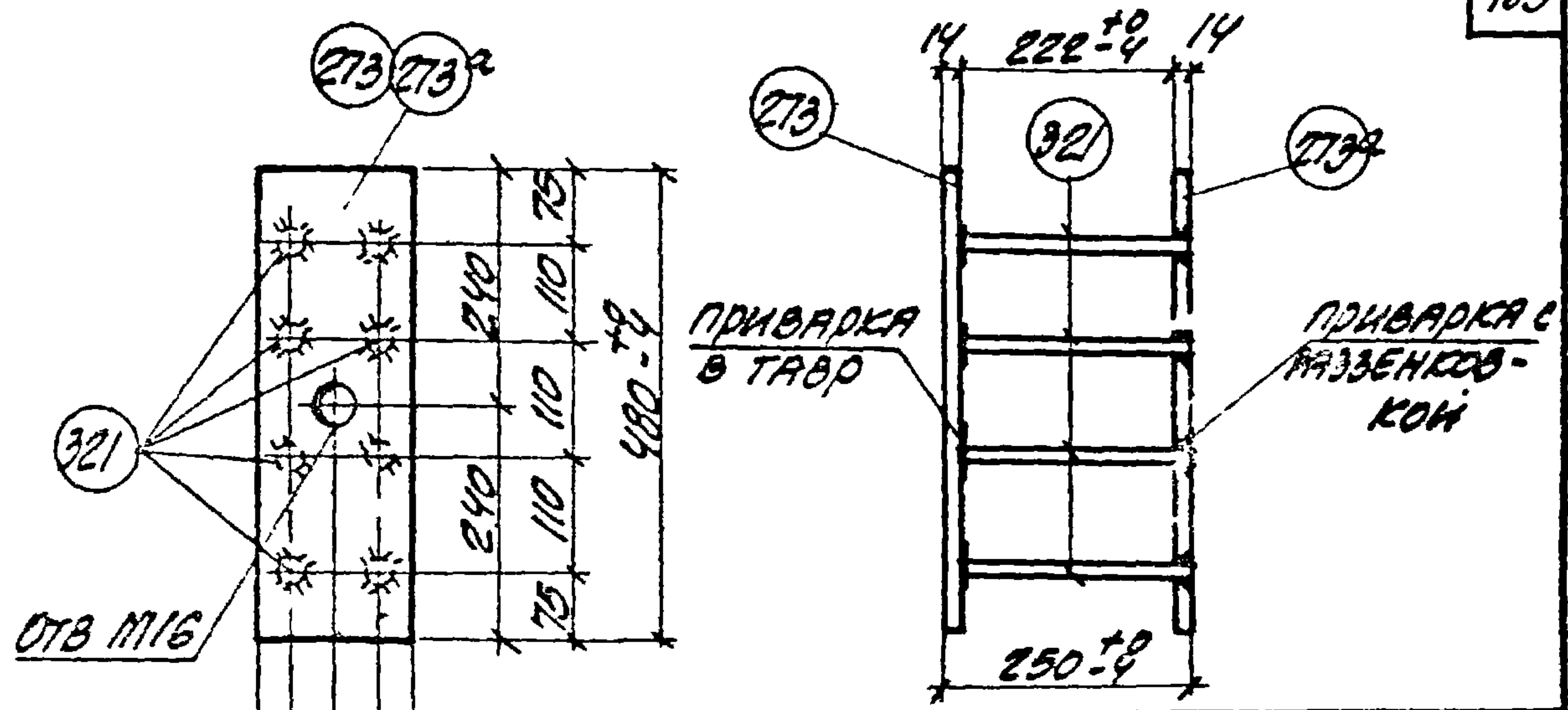
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

№№ поз.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Вес кг
270	-80x14	450	1	0.45	4.0
270 ^а	-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^а ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 270 НАЛИЧИЕМ РАЗЪЕМКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.

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



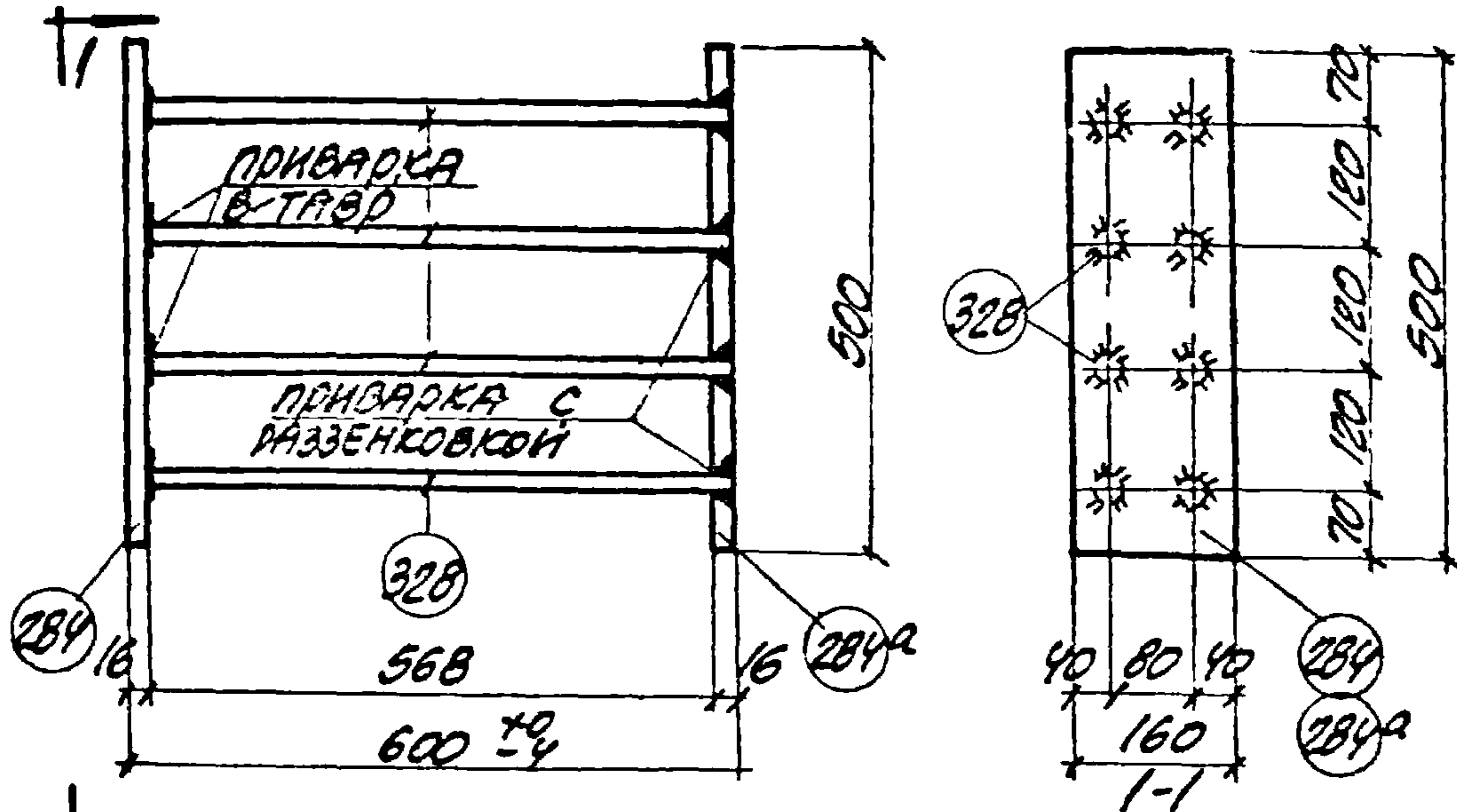
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ДЕШЕВА ДЛИНА м	ВЕС кг
273	-160x14	480	1	0.48	8.4
273 ^a	-160x14	480	1	0.48	8.4
321	φ16AII	235	8	1.9	3.0
Итого					19.8

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^a отличается от поз. 273 наличием раззенкованных отверстий.
7. При заготовке анкеров, длину брать с учетом оплавления и осадки.

Проект: Харьковский
 Инженер: А. Куняев
 Проверка: А. Куняев
 Расчет: В. Умлаков
 Констр.: В. Умлаков
 Руководитель: А. Куняев
 Проверка: А. Куняев

ТК	группа	деталь МИ 5-5	3.400-6	
	5		лист	131

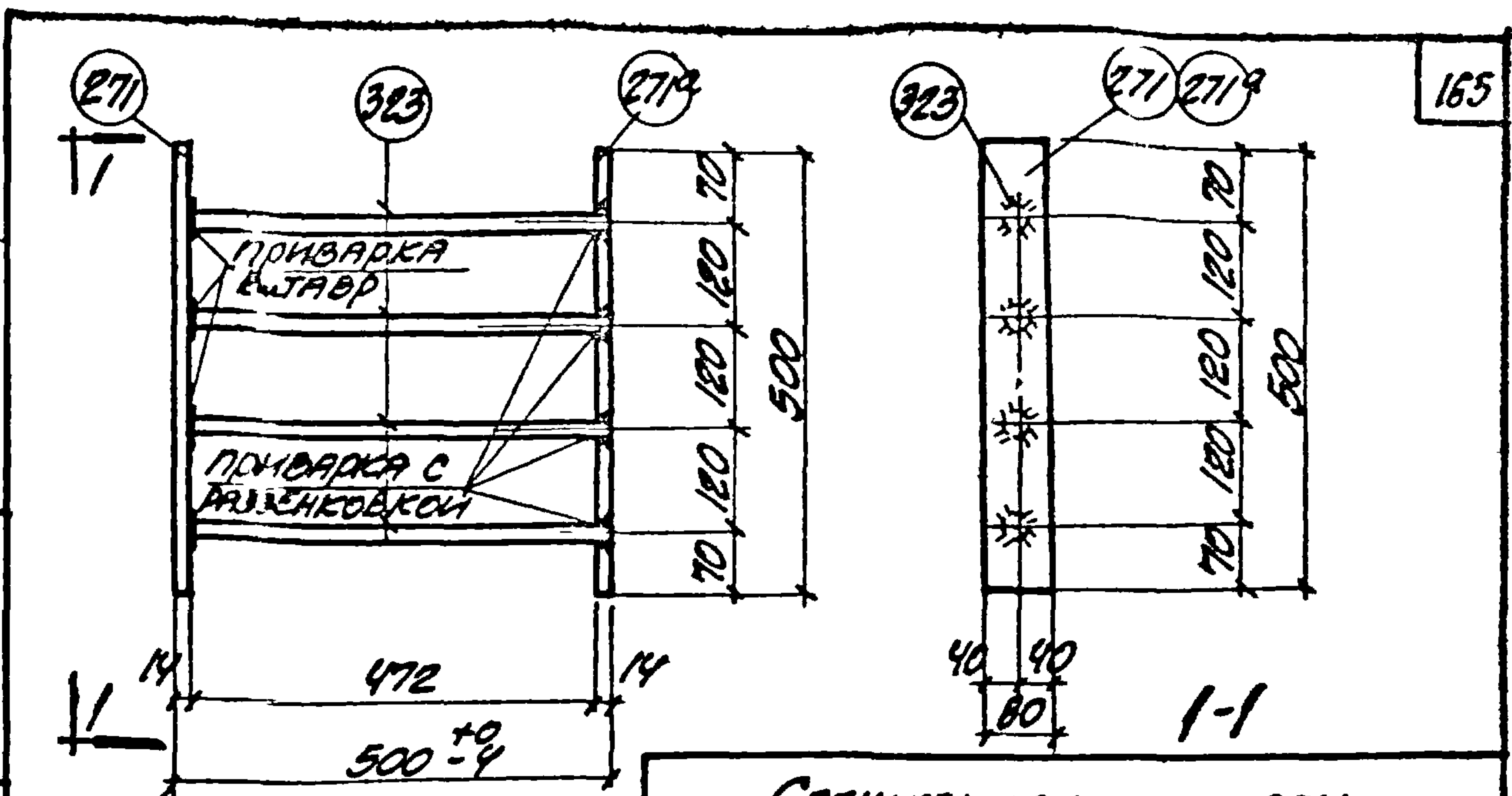


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
284	-160x16	500	1	0.5	10.0
284 ²	-160x16	500	1	0.5	10.0
328	Ф20AII	585	8	4.7	11.6
Итого					31.6

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 284² 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



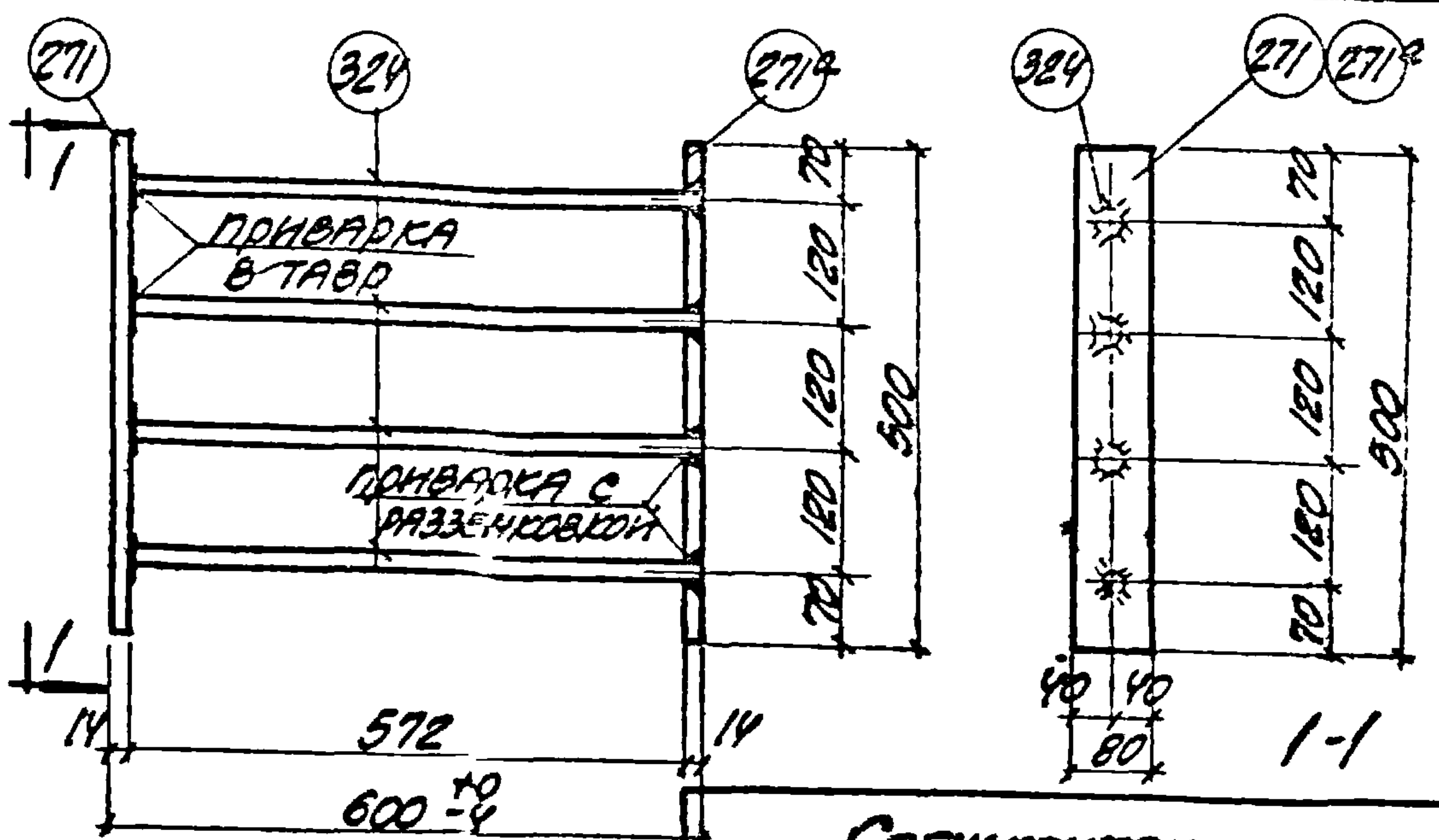
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ДЕШАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
271	-80x14	500	1	0.5	4.4
271	-80x14	500	1	0.5	4.4
323	Φ16AII	485	4	1.9	9.0
Итого					11.8

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^в ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 271 НАЛИЧИЕМ РАЗЪЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ, ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

Госстрой СССР	НАЧ. ОТ.	Исполн.	Спец. отдел	Смет.
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	Г. КОНЫЧ	В. БИТОВСКИЙ	И. ТЕЛЬ С ОЛОВА	С. ОЛОВА
	В. С. СЛУПЫ	А. А. МАЯКОВА	А. А. МАЯКОВА	А. А. МАЯКОВА
	С. МАКЕДЕР	А. А. МАЯКОВА	А. А. МАЯКОВА	А. А. МАЯКОВА

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

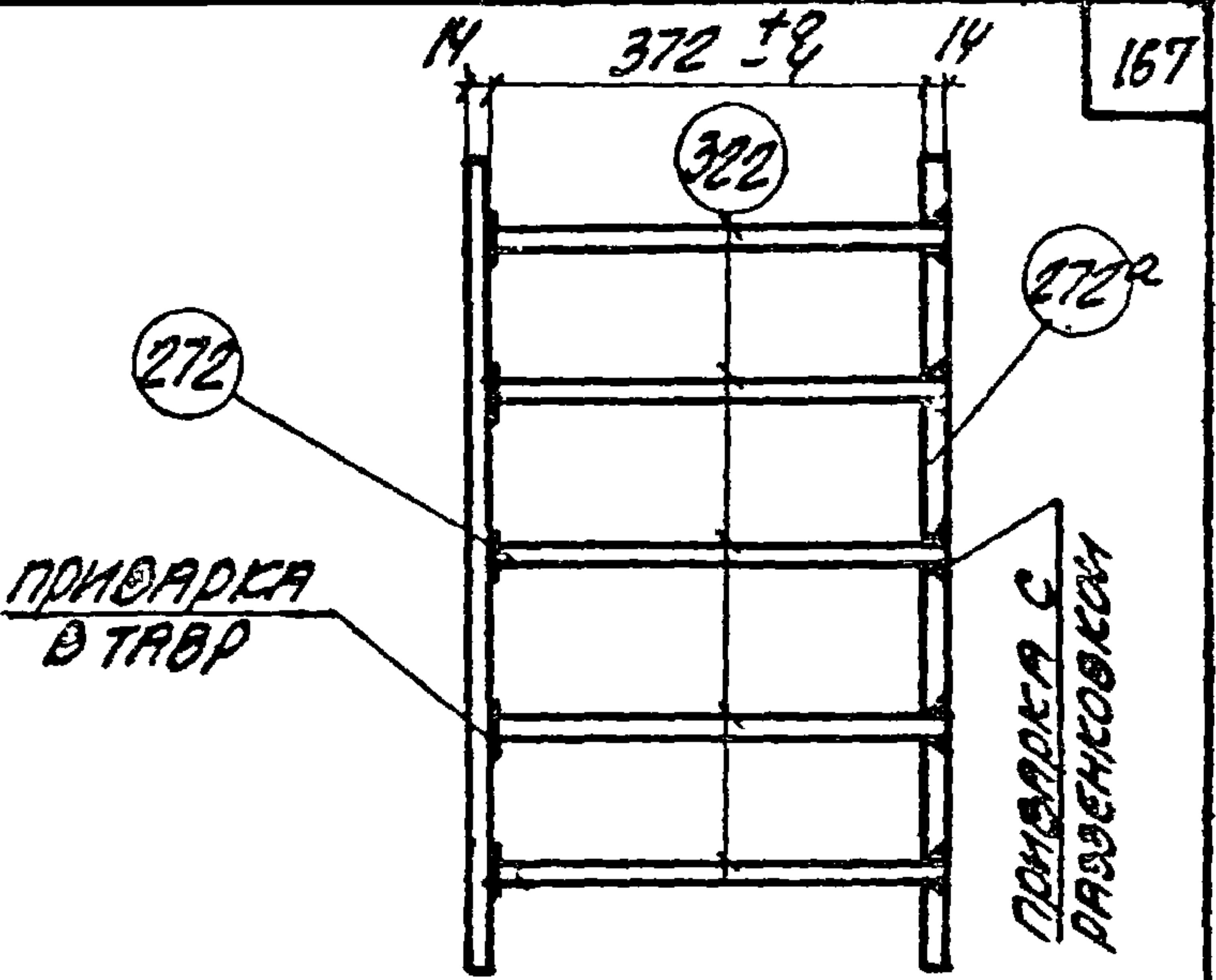
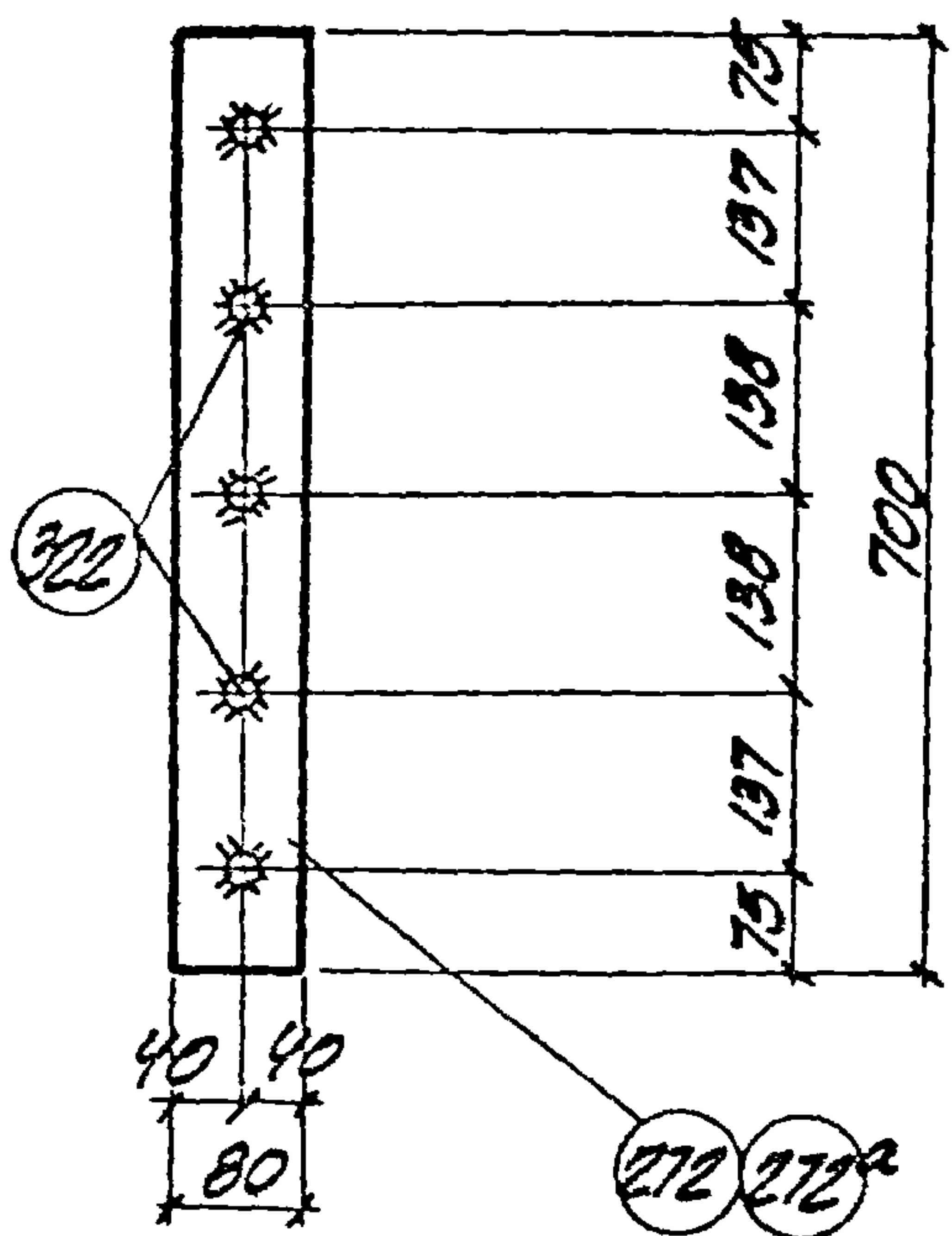
№№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА мм	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
271	-80x14	500	1	0.5	4.4
271 ^а	-80x14	500	1	0.5	4.4
324	φ16AII	585	4	2.3	3.7
Итого					12.5

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^а ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПОЗ. 271 НАЛИЧИЕМ РАЗЗЕНКОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.
6. ПРИ ЗАГОТОВКЕ АНКЕРОВ ДЛИНУ ИХ БРАТЬ С УЧЕТОМ ОПЛАВЛЕНИЯ И ОСАДКИ.

ТК 1970	ГРУППА	ДЕТАЛЬ МИ 5-В	3.400-6	
	5		ЛИСТ	134

Госстрой СССР УЗРЕСБЕУ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	Исполнитель В. Ушаева	Спр.	Исполнитель В. Ушаева	43-
	Расчетчик В. Ушаева	З. Быковски	З. Быковски	746-
	Проверил А. Бушарова	В. Рунякова	А. Бушарова	ДП
		В. Инженер А. Бушарова		



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
№№ ПОЗ.	Сечение	Длина мм	кол-во шт.	общая длина м	вес кг
272	-80x14	700	1	0.7	6.1
272 ^a	-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 разъемованные 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^a отличается от поз. 272 наличием разъемованных отверстий.

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

NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг	NN ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕРЫ			ВЕС кг
	δ мм	a мм	b мм			δ мм	a мм	b 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	14	60	130	0.85					
82		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. Умаркова
Нач. отдела: А. Перелова
Гл. констр.: Э. Быховский
Рук. группы: А. Жукьяева
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	Σ2							
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
 ТРОМЛЕТУМНИК ПУКЕТ

ИЗДАНИЕ 1970 г.

И. П. КОСЦОВ
 В. П. КОСЦОВА

А. П. КОСЦОВ
 В. П. КОСЦОВА

А. П. КОСЦОВ
 В. П. КОСЦОВА

А. П. КОСЦОВ
 В. П. КОСЦОВА

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
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 ^a		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 ^а	80		500	5.0	
265					282	80		300	3.0	
266					282 ^а	80		300	3.0	
267					283	160		350	7.0	
268					283 ^а	160		350	7.0	
269		14	50	50	0.3	284		160	500	10.0
270			80	450	4.0	284 ^а		160	500	10.0
270 ^а	80		450	4.0	285	250		300	9.4	
271	80		500	4.4	286					
271 ^а	80		500	4.4	287					
272	80		700	6.1	288					
272 ^а	80		700	6.1	289					
273	160		480	8.4	290					
273 ^а	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 РАЗЪЕМОВАННЫХ ОТВЕРСТИЙ.












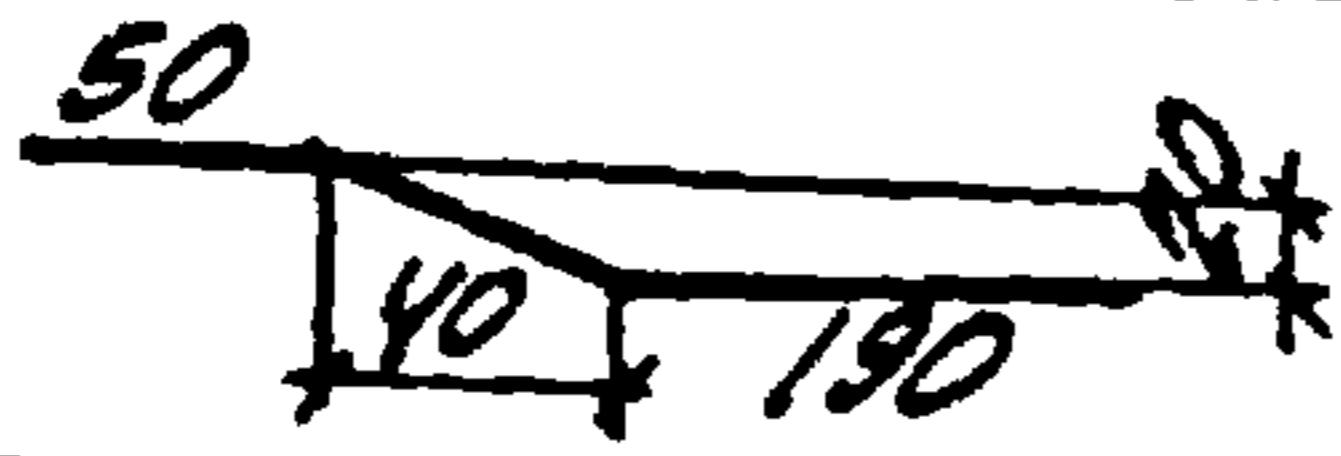
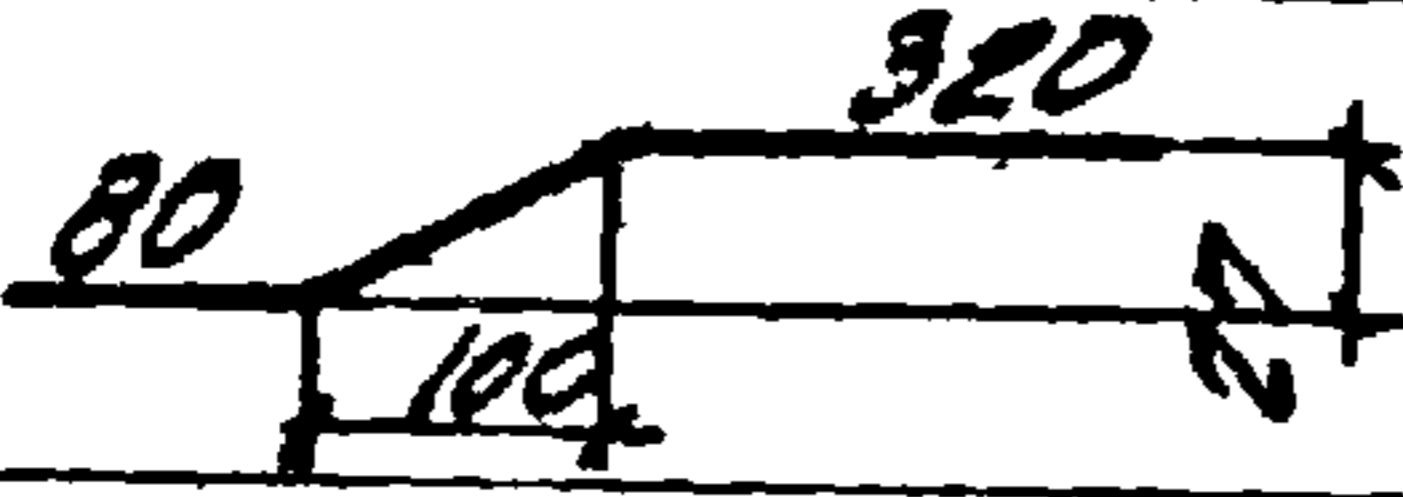
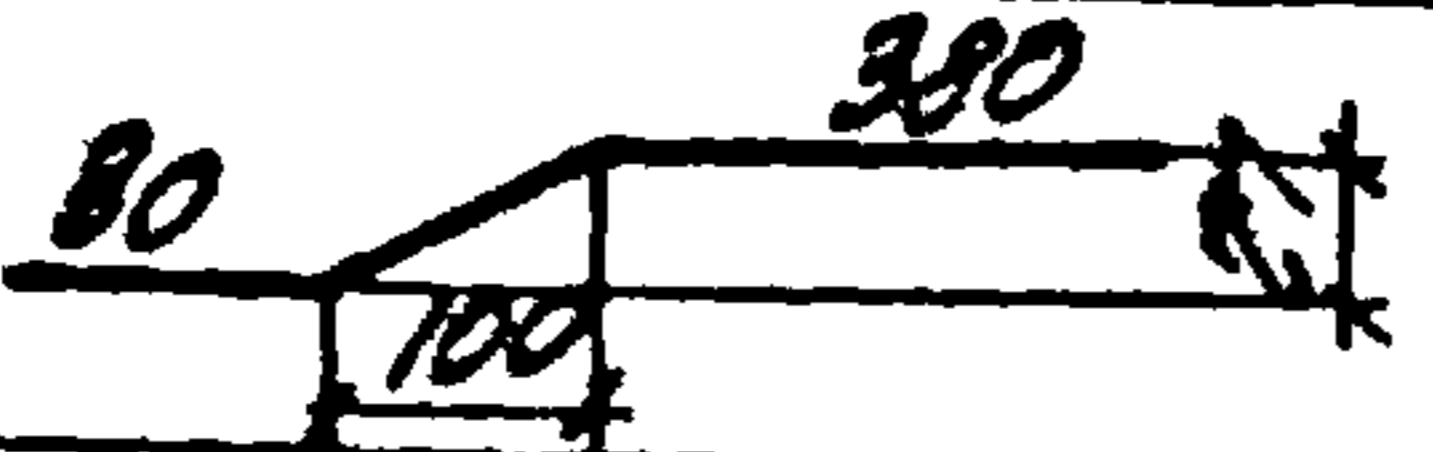
ТК
1970

Группа
1÷5

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ПЛАСТИНЫ
ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

3.400-6

ЛИСТ 140

№№ пос.	ЭСКИЗ	φ	ДЛИНА мм	ВЕС кг	ПРИМЕЧАНИЕ
108 ^а		10P11	300	0.2	
108 ^б		10P11	300	0.2	
108 ^в		10P11	300	0.2	
338 ^а		8P11	130	0.1	
129 ^а		12P11	360	0.3	
128 ^б		12P11	360	0.3	
318 ^а		14P11	450	0.55	
334 ^а		8P11	240	0.1 ^v	
336 ^а		8P11	280	0.1	
336 ^б		8P11	280	0.1	
336 ^в		8P11	280	0.1	
336 ^г		8P11	280	0.1	
355 ^а		16P11	500	0.6	
359 ^а		16P11	560	0.9	

ТК 1970	ГРУППА	СПЕЦИФИКАЦИЯ ГЛУТЫХ АНКЕРОВ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	З. 1.00-6	
	1÷5		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

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

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

Харьковск. инж. проект
 Харьковск. инж. проект

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	КРЕПЕЖЕ ДЕТАЛЬ ИЗДЕЛИЯ	
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. КОНСТРУКЦИЙ	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 ТРУБОПРО- ВODOB	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 КОНСТРУКЦИЙ ИНЖЕНЕРНЫХ
СООРУЖЕНИЙ НА УНИФИЦИРОВАННЫЕ
ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

3.400-6

ЛИСТ 144

НАИМЕНОВАНИЕ ТИПОВОЙ СЕРИИ	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ ПО ТИПОВОЙ СЕРИИ				УНИФИЦИРОВАННАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ			ПРИМЕ- ЧАНИЕ
	МАРКА	ВЕС КГ	В КАКОЙ 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 ЛОТКОВЫХ КАНАЛАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КАБЕЛЬ- НЫХ КОНСП.	МИ2-3	0.7	29	НЕ УНИФИЦИ- РУЮТСЯ
	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	—	—	—	
	М-20	2.1						
	М-21	3.1						
	М-22	2.2						
	М-23	2.0	В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫ- ТИЯ	ДЛЯ КРЕПЛ. К СТЕНАМ КАНАЛА	МИ3-39	2.8	77	
	М-24	2.8						
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- ПРОВОДЫ	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. БЛОКАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕ- НИЯ К МОНОЛИТ. СТЕНАМ	МИ3-12	4.3	50	
	М-23	2.5			МИ3-2	1.9	40	
	М-24	9.24	В СБОРНЫХ Ж.Б. ПРОГОНАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. К СТОЙКАМ.	МИ3-13	10.4	51	

И. ПЕРЕДОВА
Л. КОНСТРУКТ.
В. СЕРГЕЕВА
В. ЧУМАКОВА
В. КУНАРОВА

ИРОИ СССР
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

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	КТО ДЕТАЛЬ ИЗГОТОВИЛ		
НС-01-05 ВЫПУСК 13	М-25	7.56	в монолитных участках стен	для крепления сборных ж.б. 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 дмшца	лента для поврвтия	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТ- СЯ	
	М-26	2.3	в стеновых плитах	—	—	—	—		
	М-27	4.3	плитах каналов	—	—	—	—		
	М-28	5.6	—	—	—	—	—		
	М-29	1.0	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 деформаци- онных швов	для крепления металлич. компенса- торов	—	—	—		НЕ УНИ- ФИЦИРУЕТ- СЯ
	М-37	13.5 кг п.т.	тоннелей	—	—	—	—		НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТ- СЯ

ТК 1970 группа Ключ для замены закладных деталей типовых конструкций инженерных сооружений на унифицированные закладные детали (продолжение) 3.400-6 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	— " —	— " —	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЮТ- СЯ
	М-24	0.8	В ТРАВЕРСАХ	ДЛЯ ПОДЪЕМА	—	—	—	
	М-25	1.1	В КОЛОННАХ	— " —	—	—	—	
	М-26	1.6	В КОЛОННАХ	— " —	—	—	—	

НАЧ. Д. 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 КОМПОНОВКИ ПРОХОДИТСЯ	НАЗНАЧЕНИЕ 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	ММЗ-30	15.7	68	
	М-2	3.3			ММЗ-6	2.5	44	
	М-3	15.2			ММЗ-2	7.7	120	
	М-4	26.6	" "	ДЛЯ КРЕПЛ. СВЯЗЕЙ И ПОДКОСОВ	ММЗ-9	15.2	135	
	М-5	18.3			ММЗ-4	10.4	130	
	М-6	1.2	" "	ДЛЯ МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФН- ЦИРУЮТ- СЯ
	М-7	2.5						
	М-8	1.9						
	М-9	4.7	В БАЛКАХ	ДЛЯ КРЕПЛ. ТРАВЕРС В ПОДЪЕТЕ	ММЗ-20	5.5	58	
	М-10	10.1			ММЗ-24	11.9	62	
	М-11	10.6	" "	ДЛЯ КРЕПЛ. В КОЛОННАХ	ММЗ-50	15.5	88	ТИП КО- ЛОНЫ I-Р
	М-12	0.4			ММЗ-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 $\frac{КГ}{П.М}$						
	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

ТАБЛИЦА 12
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

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	КОД, ПО ДЕТАЛЬ ИЗБЕДАЕТСЯ	
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 УНИФИ- ЦИРУЮТСЯ
	ИС-01-08/67, ВЫПУСК 1, 2, 4, 5, 6	М-1	21.9	В КОЛОННАХ	ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПОДСЯНО- ВЫХ БЛОКОВ	—	—	—
М-2		31.9	—		—	—	—	—
М-3		55.9	—		—	—	—	—
М-4		7.1	— " —	ДЛЯ КРЕПЛ. БЕРСЯ ПОДСЯ- 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 УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
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 конструкций инженерных
сооружений на унифицированные
закладные детали (продолжение)

З. 400-6
Лист 149

Гос. проект
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИНЖПРОЕКТ
Директор
Исполнитель
Инженер
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	Назначение 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			ПРИМЕЧАНИЕ
	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

КОБ-7
ДК ГРУППЫ
ИССЛЕДНТ.
ПРОВЕРНО

С.Б.
А.В.
В.У.
А.К.

А.В.
А.В.
В.У.
А.К.

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

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

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- ВЕЙЕРА	—	—	—	

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	КОД ДЕТАЛИ ИЗОБРАЖ.	
ИС-01-15, вып. 1+5 (продолжение)	М-1	1.1	в БРУСКЕ	для крепе- 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 крепе- балок 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 крепе- балок 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	—	—	—	
ИС-01-19 выпуск 1, 2	М-1 ÷ ÷ М-3		в стеновых панелях и плитах перекрытия	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	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 крепле- ния ригеля	МИЗ-81	14.7	69	
	М-7	2.6	— " —	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЕТСЯ
	М-8	21.4	— " —	для крепления ригеля	МИЗ-39	21.7	71	
	М-9	3.1	— " —	для МОНТАЖА	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЕТСЯ

ТК
1970

группа

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

3.400-6

лист 153

И. ПЕРОВА
С. БИЗДАСКИ
А. АКИЛОВА
С. ЧУМАКОВА
В. БУНАРОВА

Госстрой СССР
ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

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 УСТАВКИ	
3.400-19 выпуска 1, 2 (окончательные)	M-10	11.8	в ригелях	для крепления к колонне	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ
	M-11	4.7	—	для крепления полит	MИЗ-40	3.1	78	
	M-12	13.8	—	для крепления к колонне	—	—	—	НЕ УНИ- ФИЦИРУ- ЮТСЯ.
	M-13	13.5	—	—	—	—	—	
3.400-2, вып 1	M-1	3.3	в стеновых панелях	петля для подъема	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТ- СЯ
	M-2	1.1	—	для крепления обращенная	—	—	—	
	M-3	6.0	—	петля для подъема	—	—	—	
	M-4	0.2	—	для монтажа	—	—	—	
	M-5	0.6	в опорных подушках	петля для подъема	—	—	—	
3.400-3	M-1 ÷ ÷ M-8		в плитах	петля для подъема	—	—	—	НЕ УНИФИ- ЦИРУЕТСЯ

ТК
1970

группа

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

3.400-6
лист 154