

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР

СЕРИЯ ХК-8-58

ТИПОВЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

ВЫПУСК I  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

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

5420  
Цена 0-78

0-86

МОСКВА 1964

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОИ СССР**

Москва, А-146, Сивальский ул., 22

Сдано в печать 1978 г.

Заказ № 1694

Тираж 40 экз.

экз.

**ГОССТРОЙ СССР  
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ХАРЬКОВСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ**

**СЕРИЯ ХК-8-58**

**ТИПОВЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ  
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ**

**ВЫПУСК I  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

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

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

**Главный инженер проекта (З. Быховский)**

**Руководитель группы (Ц. Давыдов)**

**СОГЛАСОВАНО С УТПИ ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ**

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

**Ответственный исполнитель (Л. Чернявский)**

## СОДЕРЖАНИЕ

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

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



## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

### I. ВВЕДЕНИЕ

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

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

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

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

## II. Конструктивные решения

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2. Бетон оснований - марки "150"

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

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

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

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



Закрепление закладных деталей в основании производится помощью анкеров. В деталях, работающих на сжатие /в полах и перекрытиях/, анкера выполняются из стальной  $\sigma$  8 одинаковой для всех таких деталей длины /150 мм/ и легко загнываются на месте в зависимости от толщины основания /пола или перекрытия/.

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

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

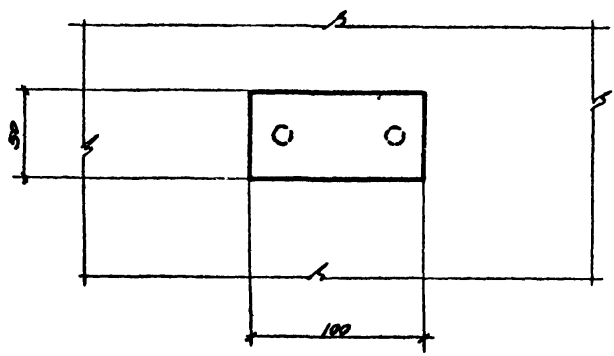
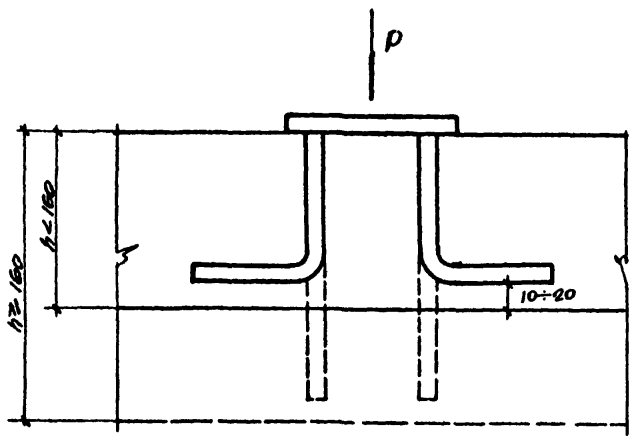
В стенах и конструкции из кирпичей закладные детали устанавливаются в процессе кладки. Надежность закрепления деталей обеспечивается загнутым концом анкеров, заведенным в шов на расстоянии 250 мм от наружной грани стены, т.е. на длину в I кирпич.

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

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

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

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



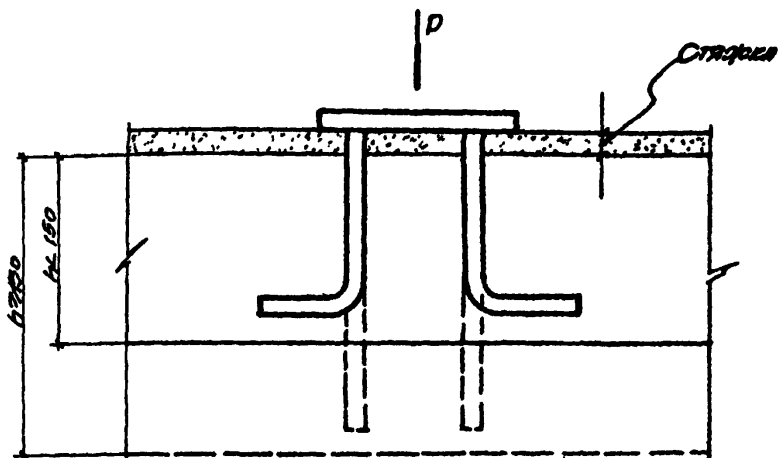
ТД  
1959

ДЕТАЛЬ 91-1 (НАКЛЕПКА)

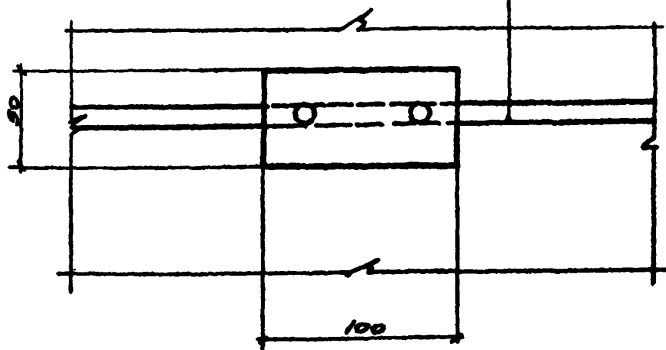
ЖКБ-98  
ВЫПУСК I

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

ЛИСТ 1



100 ММ МЕНЬШЕ СБОРНЫХ  
ЭЛЕМЕНТАМ



ТД

ДЕТАЛЬ Э1-2 (НАКЛЮБКА)

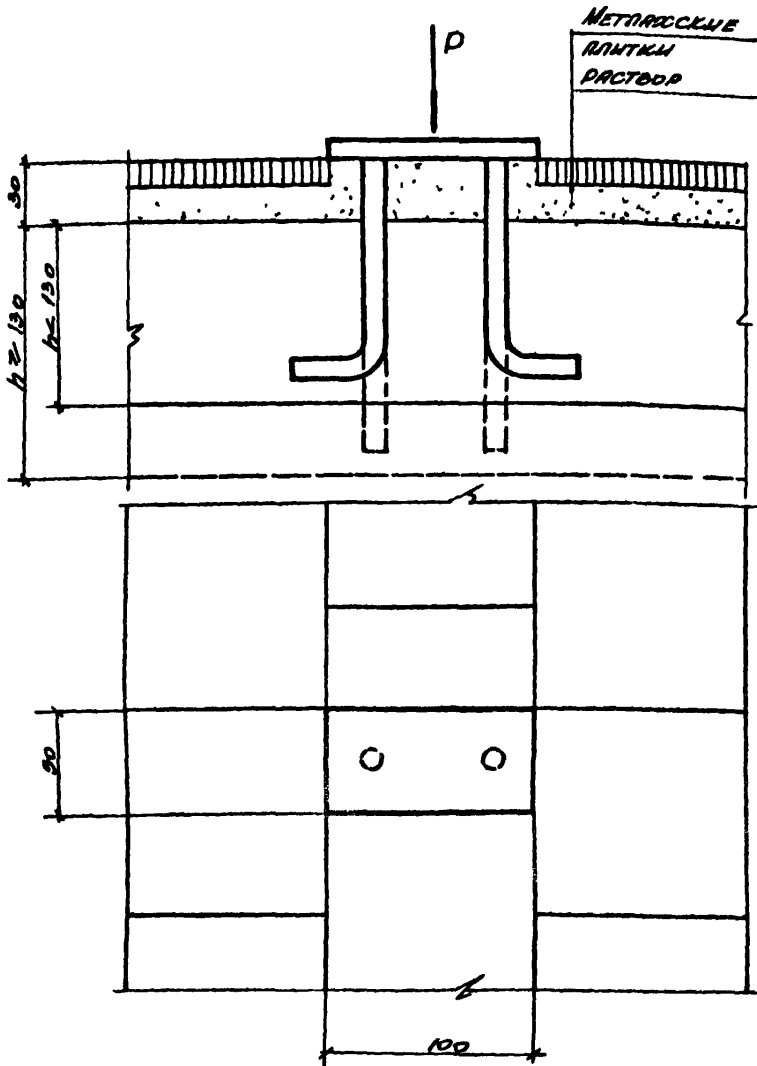
ЖК-В-5В  
ВЫПУСК

1959

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

Лист

2



ТД

ДЕТАЛЬ Э-4 (МАРКИРОВКА)

СК-В-58  
ОБЪЕМЫХ

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СЖИМАЮЩЮЮ  
НАГРУЗКУ Р=150 КГ (ПАНИ, ПЕРЕЛЫТНА)

ЛИСТ

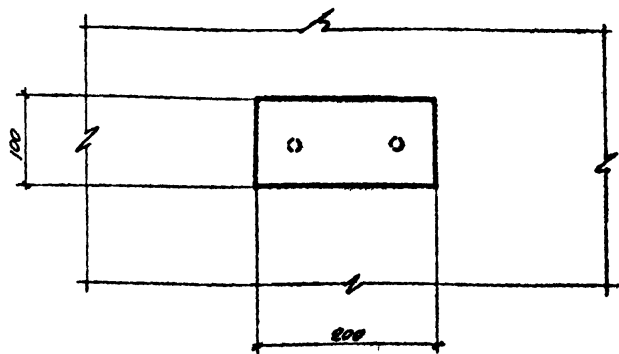
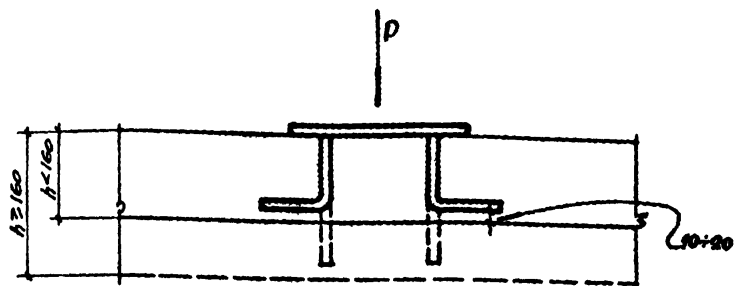
3

1076

5702

5420

11



ТД

1959

ДЕТАЛЬ 92-1 (МАРШПРОКА)

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

ЖК-8-58  
ВЫПУСК

ЛИСТ

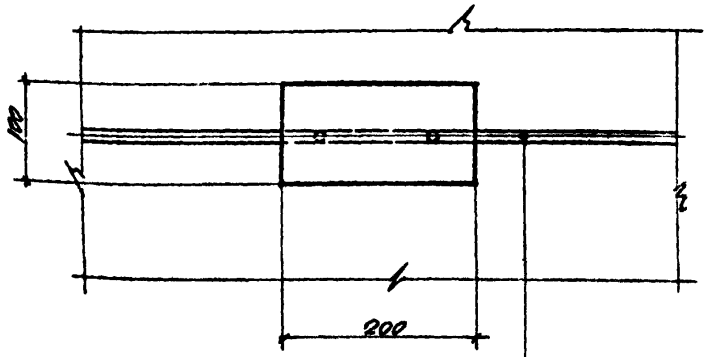
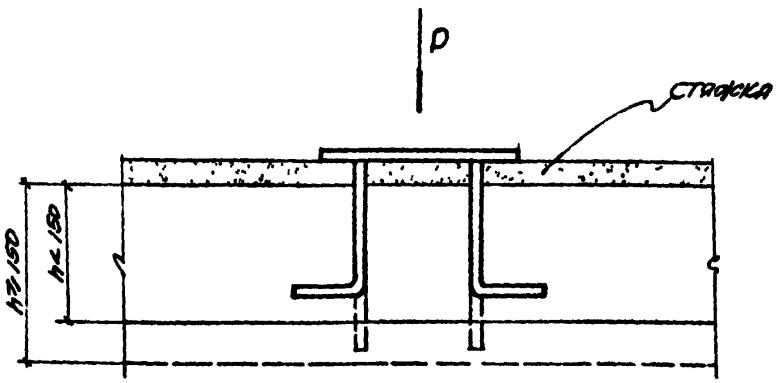
4

5420

12

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ  
(ЗАДЕЛКА ДЕТАЛИ НА МОНТАЖЕ)

СТР.  
11



100 мм МЕЖДУ СБОР-  
НЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

ТД  
1959

ДЕТАЛЬ 32-2 (МАРКИРОВКА)

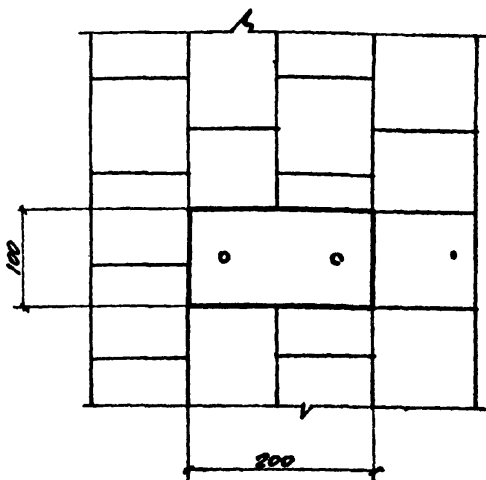
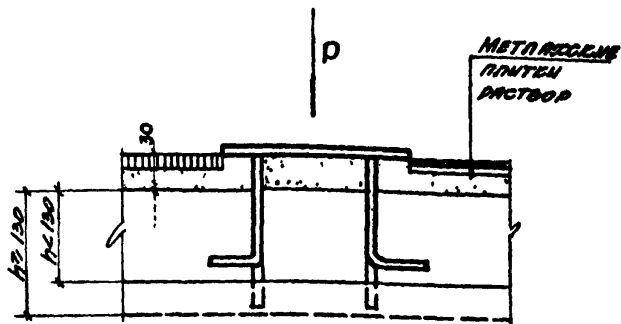
ЖК-В-58  
ВЫПУСК I

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА (НА СЖИМАЮЩУЮ  
НАГРУЗКУ  $D = 500 + 600$  мм (ГОЛН, ПЕРВЫЙ ТИП))

ЛИСТ 3

711 1274 2700

5420 13



ТА

ДЕТАЛЬ Э2-4 (МАРКИРОВКА)

СКЛ-8-53  
ВЫПСКЛХ

1959

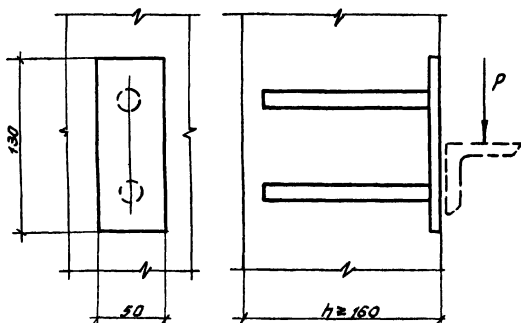
СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ДЛЯ СИММЕТРИЧНОЙ  
НАГРУЗКИ Р=500-800 МГ (ПОЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ)

ЛИСТ

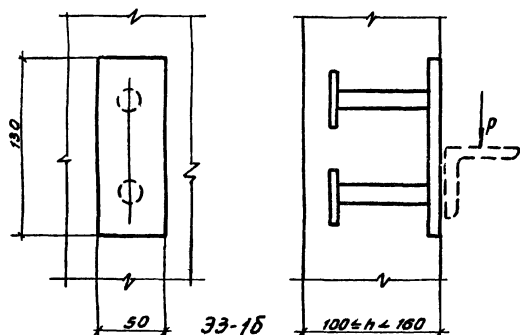
6

18% 2722

5430 14



33-1а



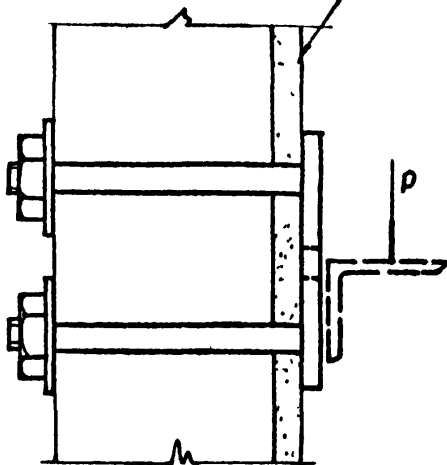
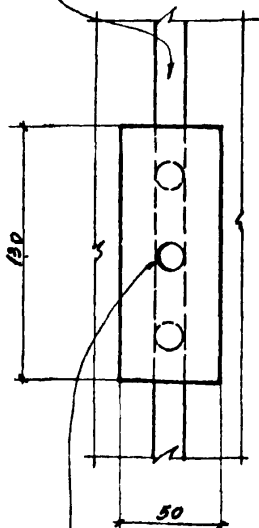
33-1б  
(см. примечание 16)

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



ШОВ МЕЖДУ СБОР.  
НЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

ШТУКАТУРКА



ОТВЕРСТИЕ  $d=20$  ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШВА  
РАСТВОРОМ

(СМ. ПРИМЕЧАНИЯ ПА 3, 6 И 9)

ТД  
1959

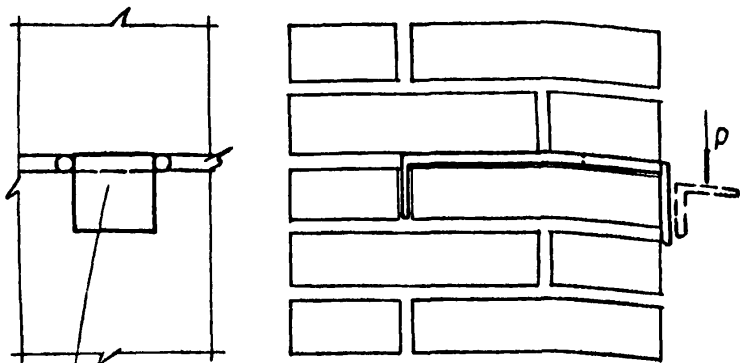
ДЕТАЛЬ ЭЗ-2а ÷ ЭЗ-2б (МАРКИРОВКА)

ЖЕ-8-58  
ВЫПУСК 3

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

ЛСТ

8



L 80x80x8

ТД

1959

ДЕТАЛЬ ЭЗ-З (МАРКИРОВКА)

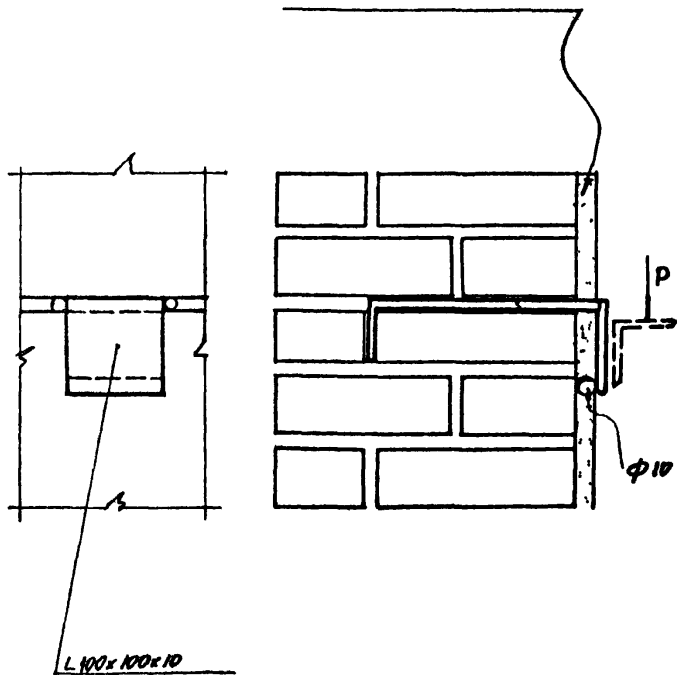
СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗВИАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ  
P=300EG (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ЭС-8-58  
ВЫПУСК I

ЛИСТ

9

ШТУКАТУРКА  
ИЛИ ЗАТУРКА



L 100x100x10

ТД

ДЕТАЛЬ ЭЗ-4 (НАКЛЮБОЖКА)

СЭЕ-В-58  
ВЫПУСК 3

1959

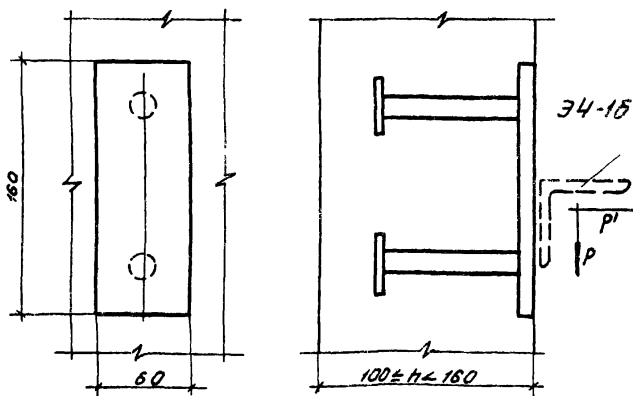
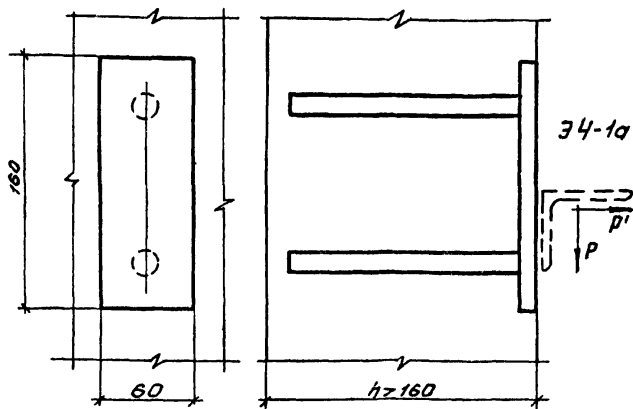
СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕДНЕВАЖИМНО  
НАГРУЗКЕЙ. P=300 кг (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ЛИСТ

10

3762 311

5420 18



(см примечание п6)

ТД

Детали 34-1а, 34-1б (маркировка)

ЖК-В-58  
выпуск I

1959

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

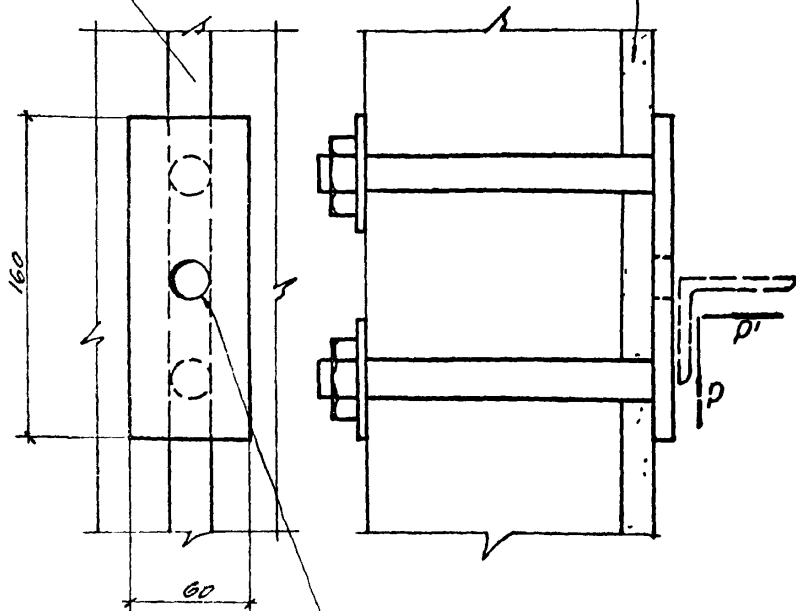
лист 11

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

5420 19

ШОВ МЕЖДУ СБОРНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ.

ШТУКАТУРКА



ОТВЕРСТИЕ  $d=20$  ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШВА РАСТВОРОМ

(СМ ПРИМЕЧАНИЯ ЛЛ 3, 6 И 9)

ТА

1959

ДЕТАЛЬ Э4-2а ÷ Э4-2г (МАРКИРОВКА)

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

СК-8-58  
ВЫПУСК I

ЛИСТ

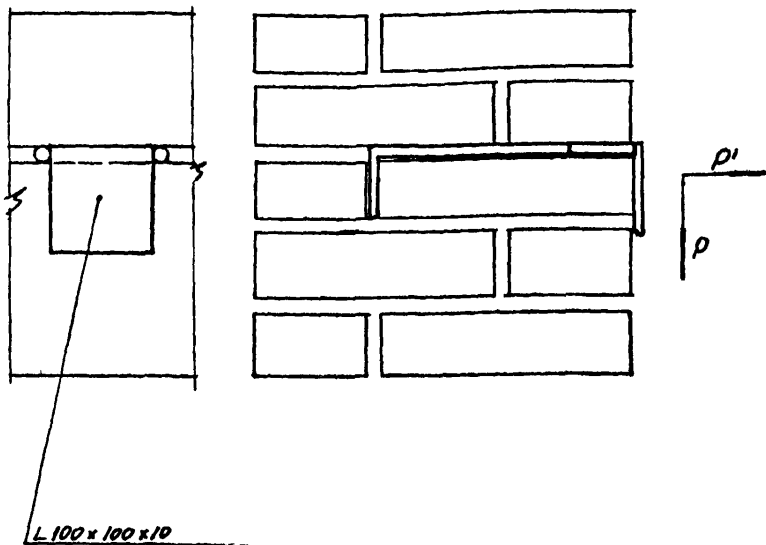
18

1474

2762

711

5420 20



ТД

ДЕТАЛЬ Э4-3 (МАРКИРОВКА)

СК-8-58  
выпуск I

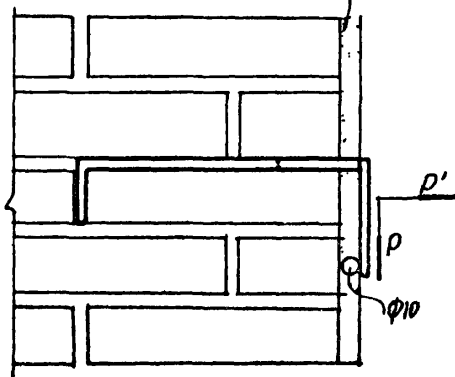
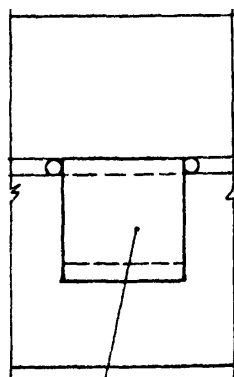
1959

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗЫВАЮЩУЮ  
НАГРУЗКУ  $P=500$  кг И ОТРЫВАЮЩУЮ НАГРУЗКУ  $P=200$  кг  
(СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

ЛИСТ

13

ШТУКАТУРКА  
ИЛИ ЗАТирКА



L120x120x10

ТД

ДЕТАЛЬ Э4-4 (МАРКИРОВКА)

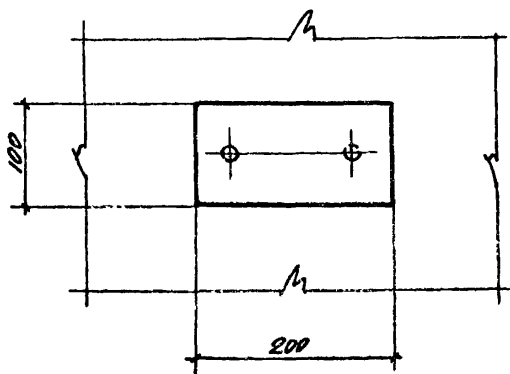
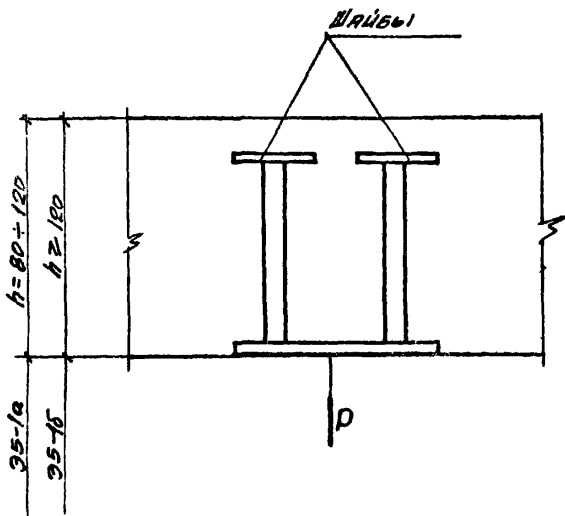
СК-В-58  
ВЫПУСК I

1959

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

ЛИСТ

14



ТД

ДЕТАЛЬ Э 5-1a, Э 5-1b (МАРКИРОВКА)

ЭК-8-58  
ВЫПУСК 2

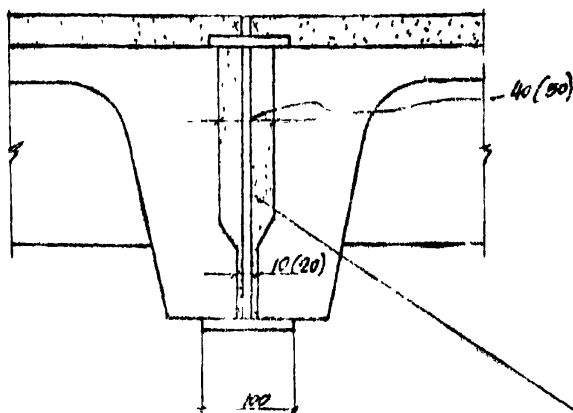
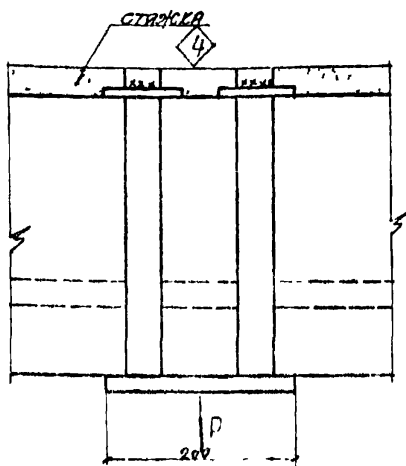
1959

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

Лист

13





Шов заполнить цементным раствором М „100“

(СМ. ПРИМЕЧАНИЕ П 10)

КРУЖИЛОПЛАТЕЛЬНЫЕ ПЛАНТЫ

ДЕТАЛЬ Э5-2а (НАРКЦИРОВАКА)

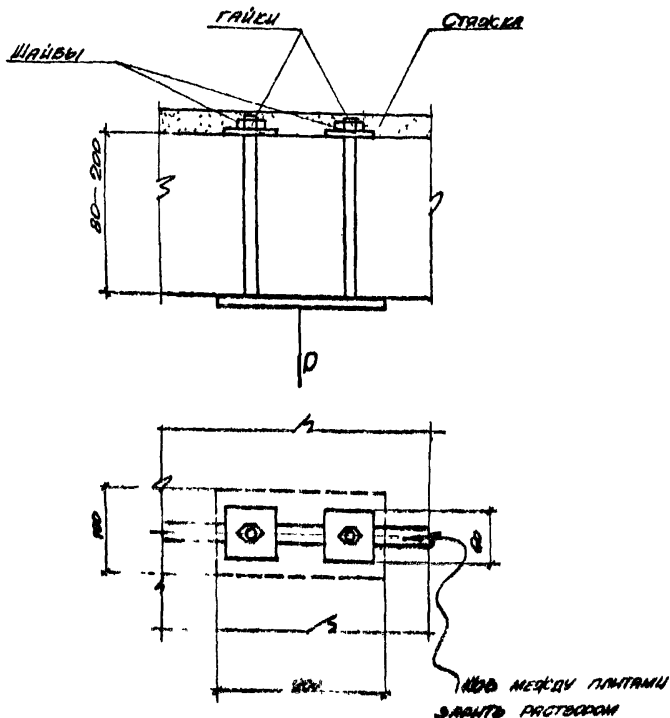
СК-В-58  
ВЫПУСК I

ТД

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

ЛИСТ

16



(СМ. ПРИМЕЧАНИЕ N 7)

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИИ

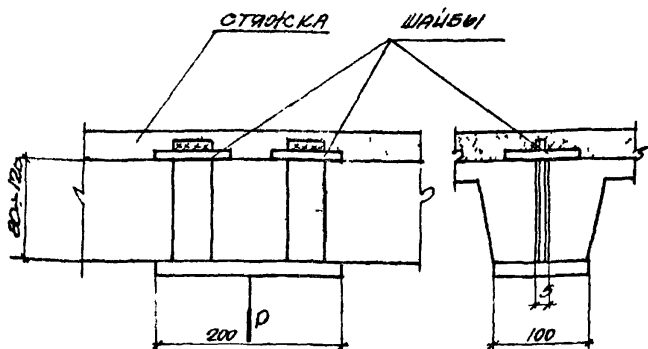
ТД  
1959

ДЕТАЛИ 95-25<sup>1</sup>: 95-25<sup>1</sup> VII (МАКИРАЖ)

ЖК-8-58  
ВЫПУСК I

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

ЛДСГ 17



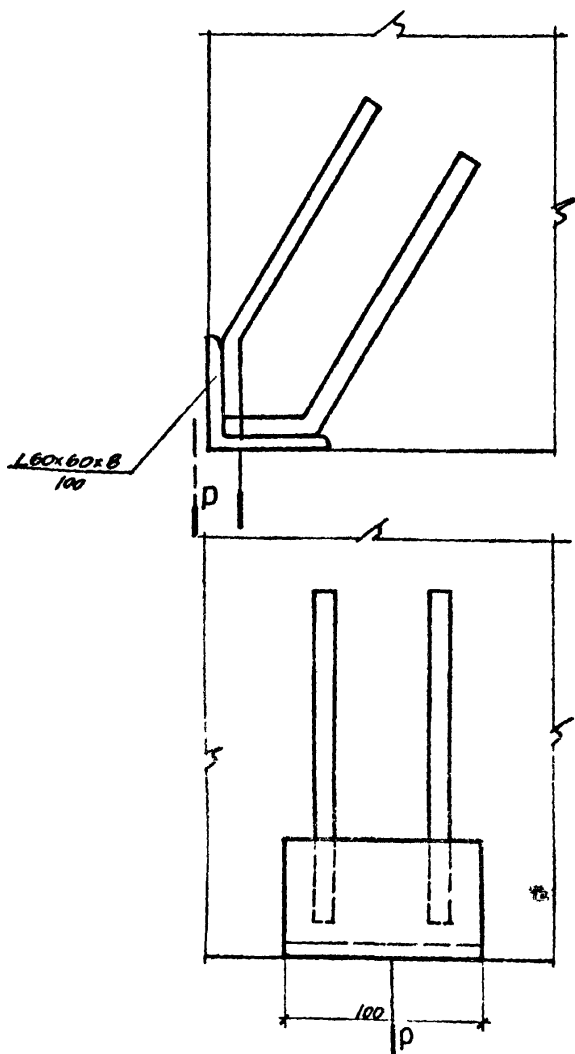
(СМ. ПРИМЕЧАНИЯ ПП 8 И 10)

Плиты по ГОСТ 514-48

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

1962 1876

5420 100 26



ТД

1959

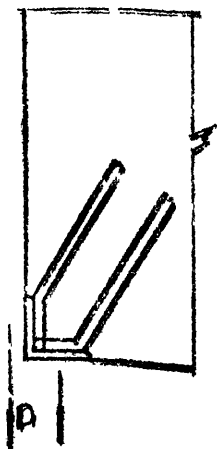
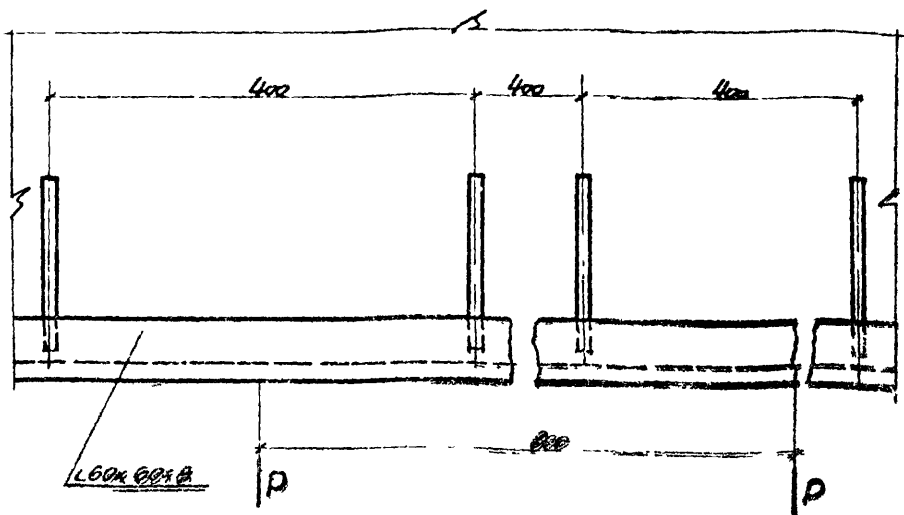
ДЕТАЛЬ Э 6 (МАРЛИРОВАКА)

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК  $L=100$  ДЛЯ ОТРЫВНОЙ НАГРУЗКИ  $R=500$  КГ (БАЛКА)

СК-В-58  
ВГИПУСКИ

ЛНСТ

19



ТД  
1959

ДЕТАЛЬ Э 7 (МАРКИРОВКА)

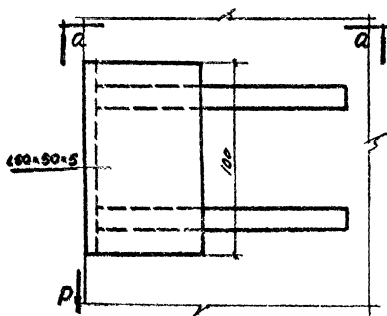
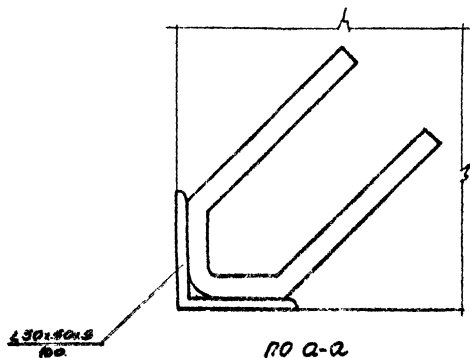
ЖК-В-58  
ВЫПУСК I

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

ЛИСТ 20

1276 2762 711

5420 28



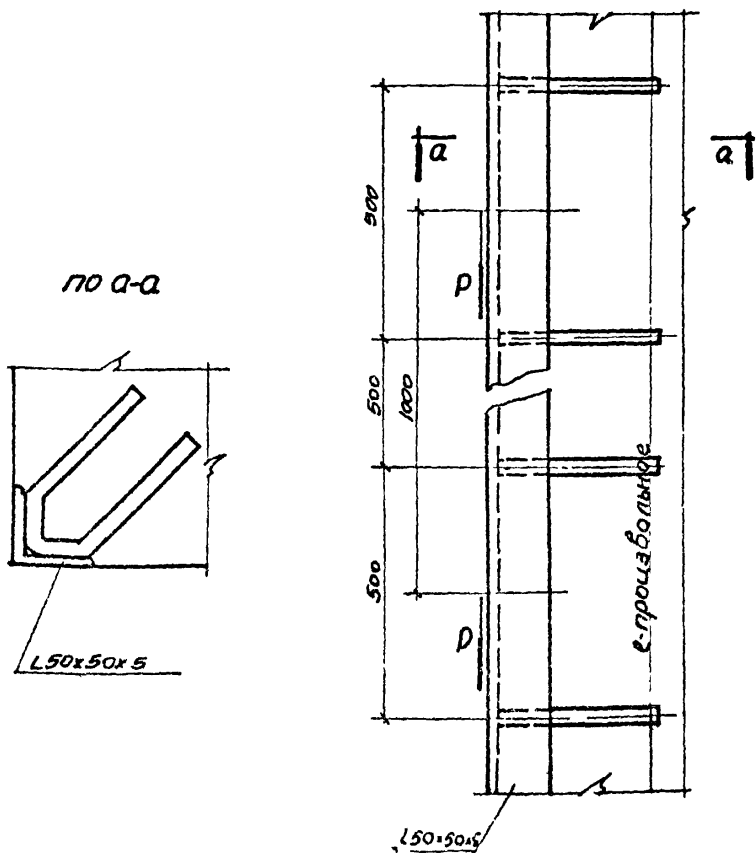
ТД  
1959

ДЕТАЛЬ Э В (МАРКИРОВКА)

СЖ-В-58  
6617УСКЗ

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

ЛИСТ 21



ТД

ДЕТАЛЬ Э9 (МАРКИРОВКА)

ЖК-В-5В  
ВЫПУСК I

1959

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

ЛНСТ

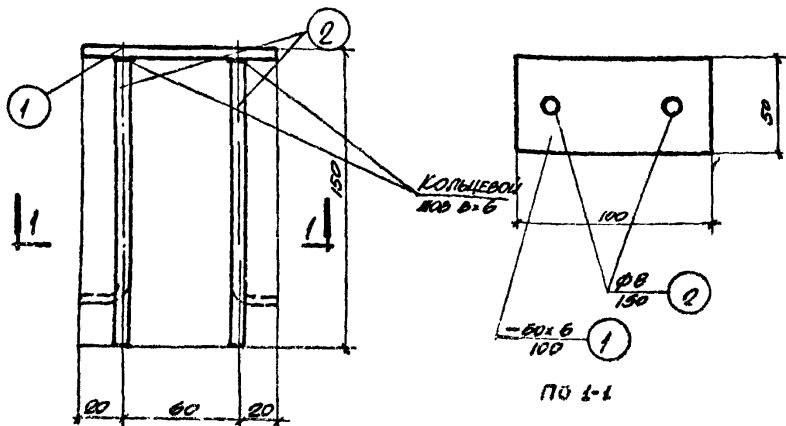
22

## ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТД 1959	НОМЕНКЛАТУРА (МАРКИРОВКА)	Ж.К.-8-58 ВЫПУСК I	
	ПРИМЕЧАНИЯ	ЛИСТ	23





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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЛИТ. МАРКЕ						
№№	ВСКЛЗ	СРЕЗ	ДЛИНА	К-ВО	ОБЪЕМ	ВЕС
ПОС		ММ	ММ	ШТ	М <sup>3</sup>	КГ
1	С.М. ЧЕРТАС	90x6	100	1	0,1	0,94
2	—	$\Phi$ В	150	2	0,3	0,12
ВСЕГО						0,56

ТД

ДЕТАЛЬ Э 1

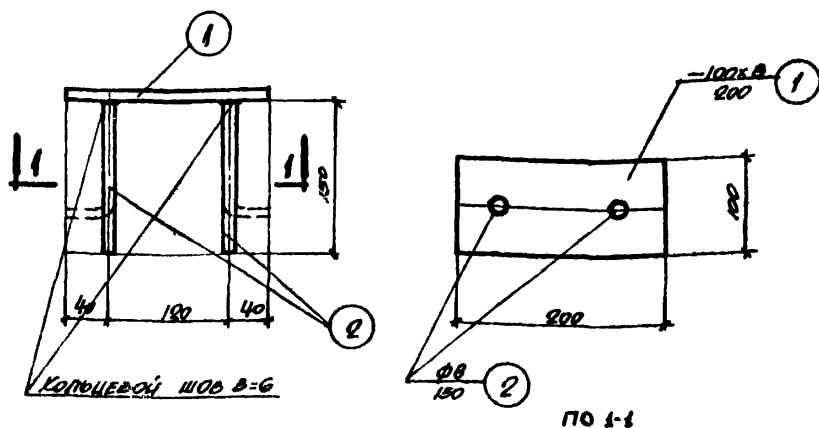
ДЕ-В-5В  
ВЫПУСК I

1959

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

24



## ПРИМЕЧАНИЕ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт. МАРШ						
№	ВРЕЗ	СРЕДН	ДЛИНА	К-ВО	ДЕШИА	ВЕС
П/З		ММ	ММ	ШТ	М	КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100% В	200	1	0,2	1,28
2	—	$\Phi 8$	150	2	0,3	0,12
ВСЕГО						1,40

ТД  
1959

ДЕТАЛЬ 92

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

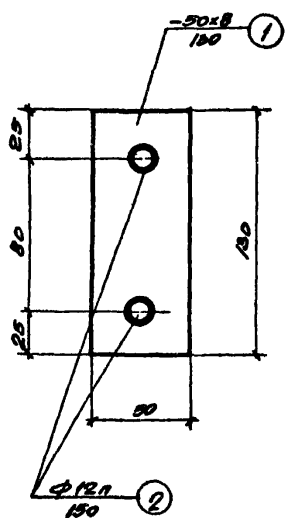
ИЛ-В-58  
ВЫПИСКИ

ЛИСТ

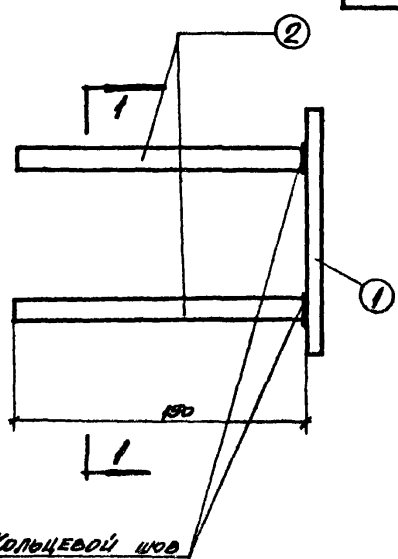
25

5420

33



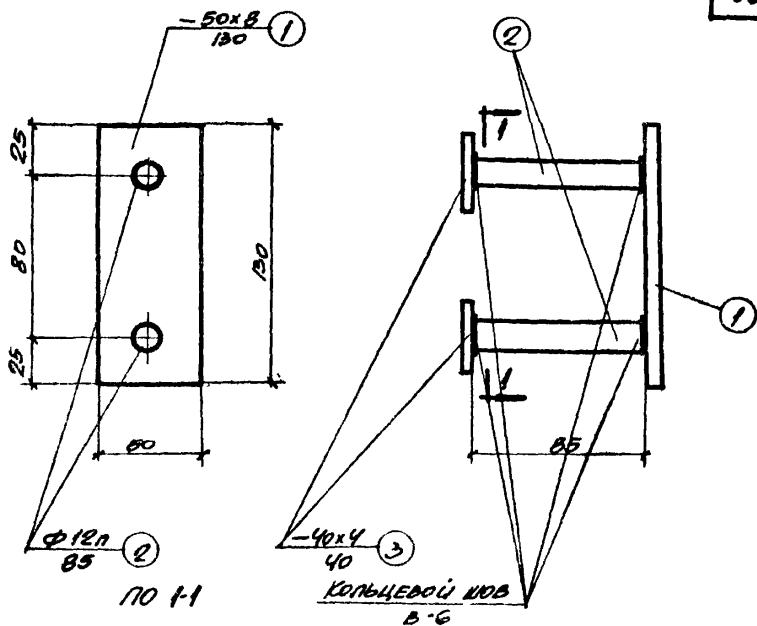
по 1-1



КОЛЬЦЕВОЙ ЧОД  
D=6

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ШТ МАРКИ						
№№	КОЛ-ВО	СРЕДН	ДЛИНА	ФОР	ОБЪЕМ	ВЕС
шт	шт	мм	мм	шт	м <sup>3</sup>	кг
1	СМ ЧЕРТЕЖА	50x8	130	1	0,13	0,99
2	—————	Ф150	150	2	0,3	0,97
ВСЕГО						0,96

ТД	ДЕТАЛЬ 33-1а		ИЛ-В-53	
	КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ		ВЫПИСКИ	
БЭБ	ЛИСТ		26	
№№	5420	311	5420	34



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТРОИ		ИЛТ МАРКИ				
№ П/О	ОБЪЕКТ	СРЕДН. ДЛИНА ММ	ДЛИНА ММ	КОО. ИЛТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
1	СМ ЧЕРТЕЖ	50x8	130	1	0,13	0,41
2		Φ12,0	85	2	0,17	0,15
3		40x4	40	2	0,08	0,10
ВСЕГО						0,66

ТА  
1959

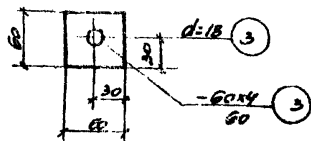
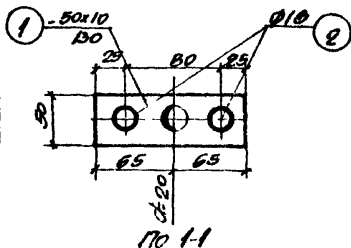
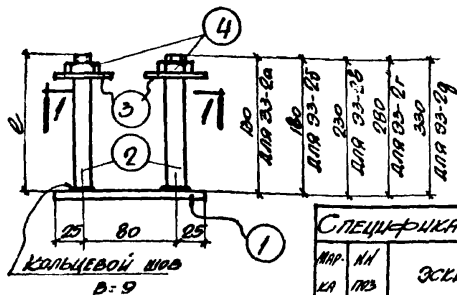
ДЕТАЛЬ 03-15

ДК-В-58  
ВЫПУСК I

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ 07

5420 35



ПРИМЕЧАНИЯ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1ШТ МАРКИ

МАРКА	МН ПРЗ	ЭСЛНЗ	СРЕДН ММ	ДЛИНА ММ	К-ДО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КГ	
ЭЗ-2а	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51	
	2	—————	Ф16	130	2	0,26	0,43	
	3	—————	60x4	60	2	0,12	0,23	
	4	ГАЙКА М16			2		0,08	
							ВСЕГО	1,25
ЭЗ-2б	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51	
	2	—————	Ф16	180	2	0,36	0,58	
	3	—————	60x4	60	2	0,12	0,23	
	4	ГАЙКА М16			2		0,08	
							ВСЕГО	1,41
ЭЗ-2в	1.	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51	
	2	—————	Ф16	230	2	0,46	0,74	
	3.	—————	60x4	60	2	0,12	0,23	
	4.	ГАЙКА М16			2		0,08	
							ВСЕГО	1,56
ЭЗ-2г	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51	
	2	—————	Ф16	230	2	0,56	0,90	
	3.	—————	60x4	60	2	0,12	0,23	
	4.	ГАЙКА М16			2		0,08	
							ВСЕГО	1,72
ЭЗ-2г	1.	СМ. ЧЕРТЕЖ	50x10	130	1	0,13	0,51	
	2.	—————	Ф16	330	2	0,66	1,06	
	3.	—————	60x4	60	2	0,12	0,23	
	4.	ГАЙКА М16			2		0,08	
							ВСЕГО	1,88

ТА

ДЕТАЛИ ЭЗ-2а÷ЭЗ-2г

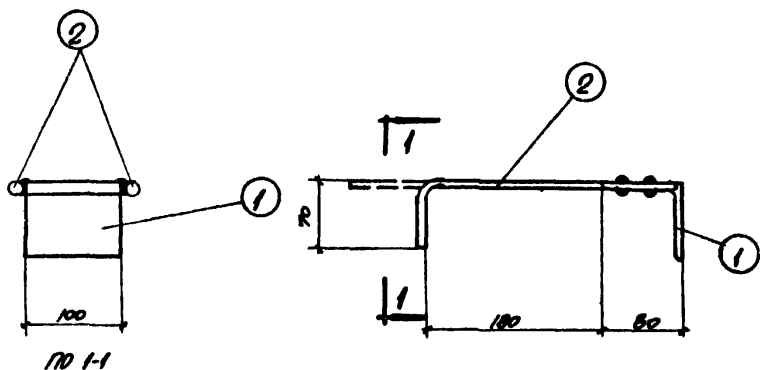
ЭЛ-8-58  
ВЫИСК I

1959

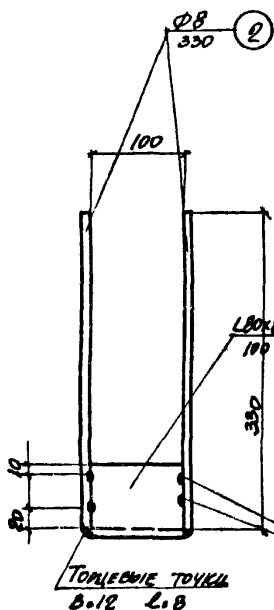
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

28



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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт ИРДКИ						
№	УСЛОВИЯ	УРОВЕНЬ	ДИМН	КСО	ДЕФОРМАЦИЯ	ВЕС
шт	ГОСТ	М.М	ММ	шт	М	кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	L80x8	100	1	0,1	0,97
2		$\Phi 8$	350	2	0,66	0,26
ВСЕГО						1,23

ТД

ДЕТАЛЬ 93-9

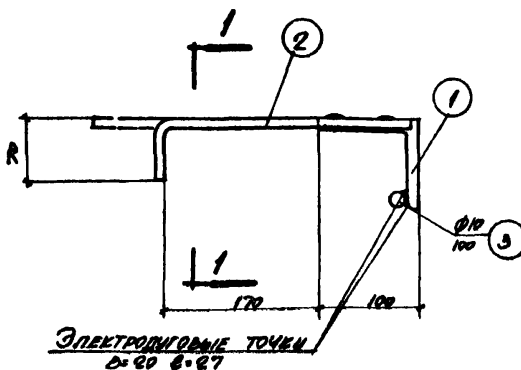
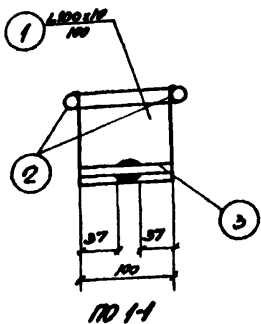
СК-В-58  
ВНИРСЕТ

1955

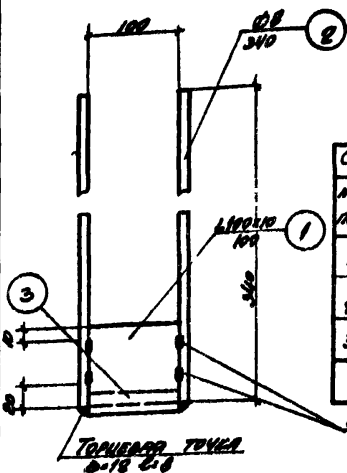
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

29



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



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

ЭЛЕКТРОДИФФУЗИОННЫЕ ТОЧКИ  
D=8 B=27

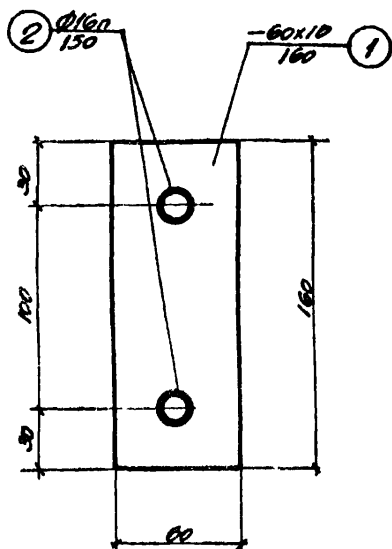
ТД  
1953

ДЕТАЛЬ 93-4

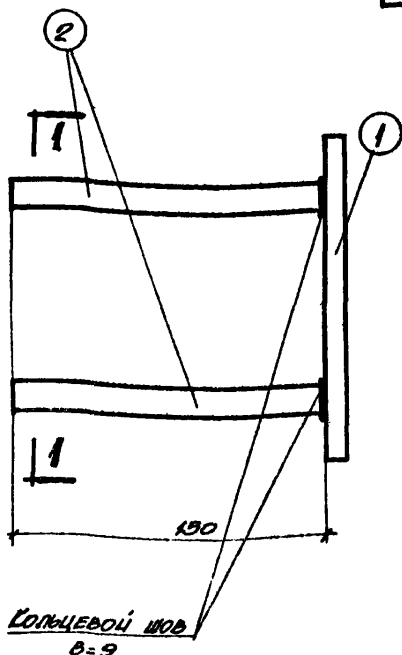
ССЛ-8-58  
ВЫПУСК I

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ 30



ПО 1-1

КОНЦЕВОЙ УРОВ  
B=9

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

ТД  
1959

ДЕТАЛЬ Э4-1а

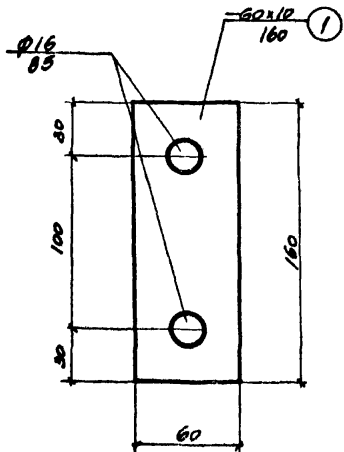
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СОК-8-58  
ВЫПУСК 2

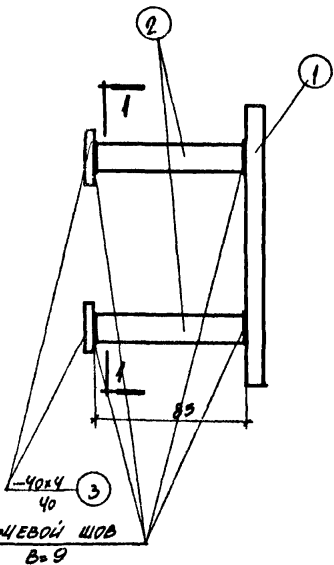
ЛИСТ

31

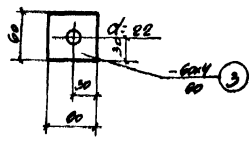
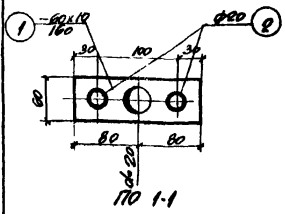
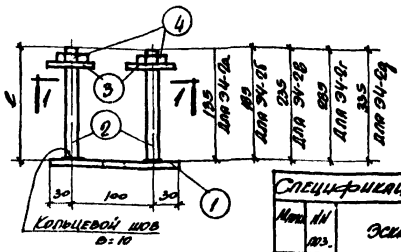




по 1-1



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

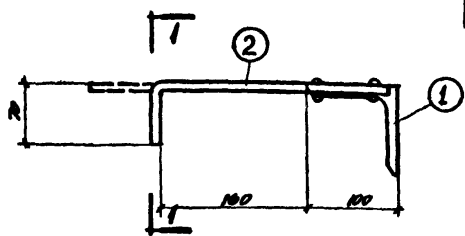
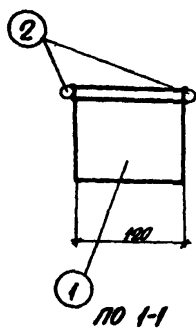


ПРИМЕЧАНИЯ:

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

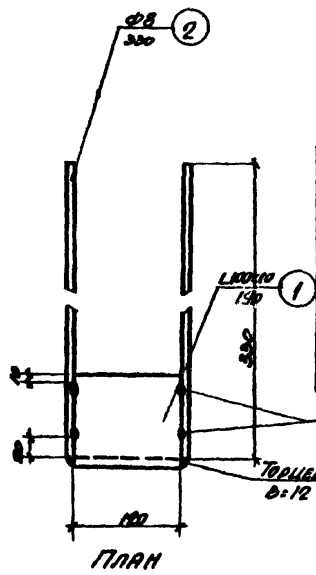
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт. МАРКИ

Мат. №	№ шт.	ОСНОВ	Сечен мм	Длина мм	К-во шт	Объем литр	Вес кг
94-2a	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	100	1	0,16	0,78
	2	_____	20	125	2	0,27	0,67
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	1,81
94-2b	1	СМ ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	_____	20	125	2	0,27	0,67
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,00
94-2в	1	СМ ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	_____	20	125	2	0,27	1,16
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,30
94-2г	1	СМ ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	_____	20	125	2	0,27	1,41
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,58
94-2д	1	СМ ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,78
	2	_____	20	325	2	0,87	1,66
	3	_____	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М20			2		0,16
						ВСЕГО	2,80



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1МТ МАРКИ**

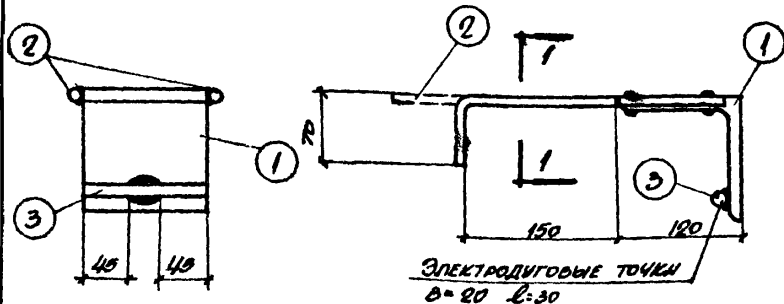
№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	СЕКЦИОН. ММ	ДЛИНА ММ	К-ВО ШТ	СЫВОВАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	Л100x10	120	1	0,12	1,81
2	—	$\Phi$ 8	330	2	0,66	0,26
<b>ВСЕГО:</b>						<b>2,07</b>

ТД  
1959

**ДЕТАЛЬ 04-3**

**КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ**

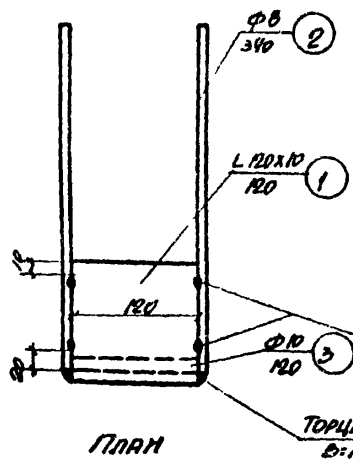
ЖК-В-5В  
ВЫПУСК I  
ЛСТ  
ДУ



ПО 1-1

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



ПЛАН

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

ЭЛЕКТРОДУГОВЫЕ ТОЧКИ  
В=8 L=10

ТОРЦЕВАЯ ТОЧКА  
В=12 L=8

11

ТД

ДЕТАЛЬ Э4-4

СК-В-58  
ВЫПУСК I

1953

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

35

2762

1276

5420 43 601

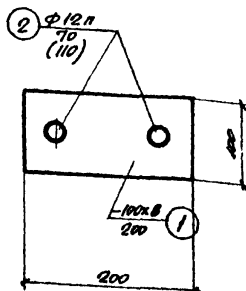
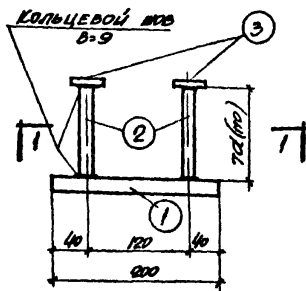
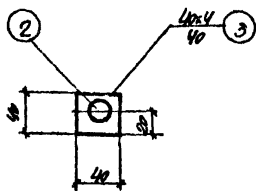


РИС 1-1



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

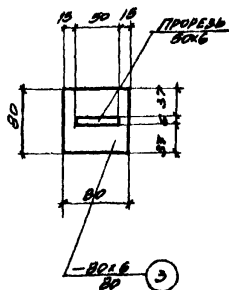
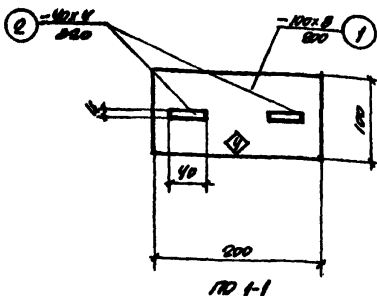
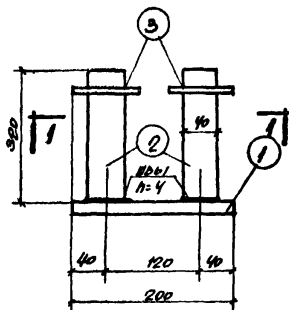
ПРИМЕЧАНИЕ:

ВЕЛИЧИНЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ ТОЛЬКО К МАРКЕ 35-15

ТА  
1958

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

СКЕ-8-58  
ВЫПУСК I  
ЛИСТ 36



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1МТ МОНТА						
№ ПР	СЗЕНД	СЗЕНД ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ПЛОЩАДЬ М <sup>2</sup>	ВЕС КГ
1	СН ВЕРТЕК	1008	800	1	0,2	4,25
2		1008	800	2	0,67	9,80
3		806	80	2	0,16	2,80
ВСЕГО:						9,66

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

ТД

ДЕТАЛЬ 95-2а

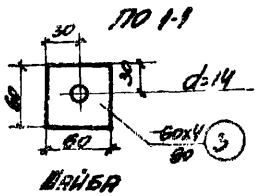
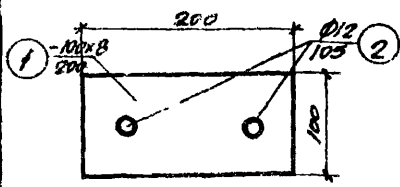
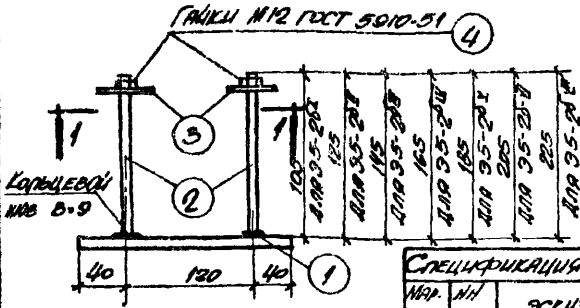
СЗ-8-98  
ВАРИАНТ I

БЭЭ

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

АНСТ

57



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт МАРКИ							
МАР. КЛ	МН ДЮБ	СЗЕНЬ	СЗЕН. ММ.	ДЛУ. НА ММ	К.80 ШТ	Объем ДЛИНА м	ВЕС кг
35-26 <sup>1</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	105	2	0,21	0,19
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,73
35-26 <sup>2</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	125	2	0,25	0,27
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,76
35-26 <sup>3</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	145	2	0,29	0,26
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,80
35-26 <sup>4</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	165	2	0,33	0,29
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,83
35-26 <sup>5</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	185	2	0,37	0,33
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,87
35-26 <sup>6</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	205	2	0,41	0,36
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,90
35-26 <sup>7</sup>	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2	-----	Ø12	225	2	0,45	0,40
	3	-----	60x4	60	2	0,12	0,23
	4	ГАЙКА М12			2		0,05
ВСЕГО:							1,94

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Закладные детали привеса 35-26 отличаются друг от друга длиной анкеров, называемых с интервалом в 20мм между соседними марками.  
2. Длина нарезки позиции 2-25 мм.

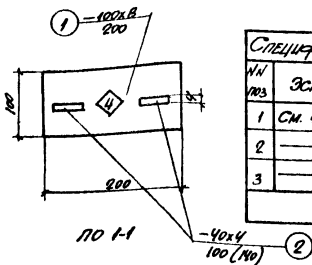
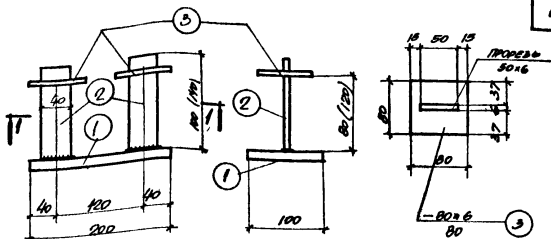
ТД  
1959

ДЕТАЛЬ 35-26<sup>1</sup> + 35-26<sup>7</sup>

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЖЕ-В-58  
ВЫП. № 1

ЛИСТ 38



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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

ТД

ДЕТАЛЬ 35-26 I - 35-26 I

ЗС-В-53  
ВЫПИСКИ

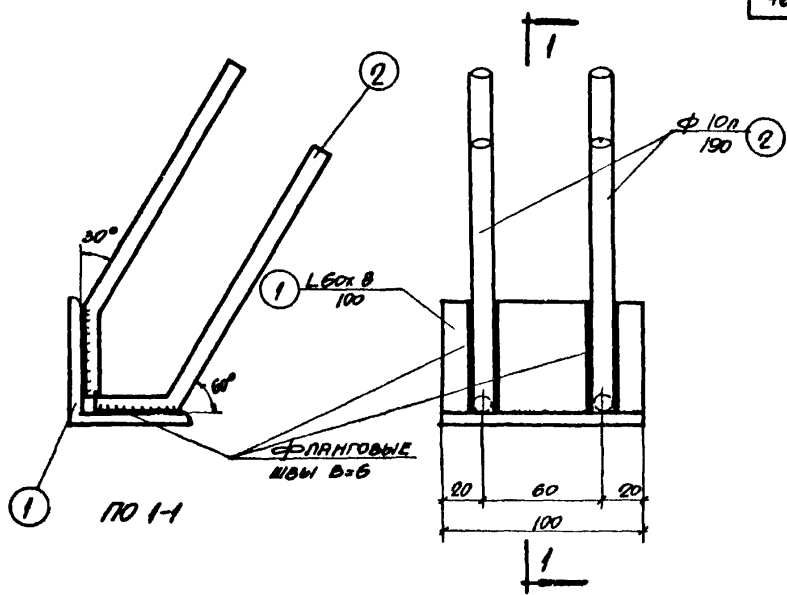
ЕСС

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛСТ

39





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ШТ.МАРКН

№Н ПРОЗ	ДИТАРИ 	СРЕЧЕН ММ	ДЛИНА ММ	КЪСО ШТ	ОБЪЕМ ДЛИНА М	ВЕС КГ
1		Л60х8	100	1	0,1	0,71
2		φ10h	190	4	0,76	0,47
ВСЕГО						1,18

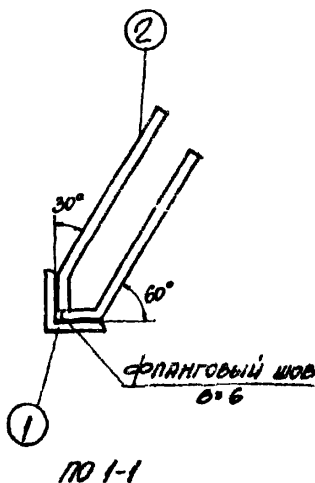
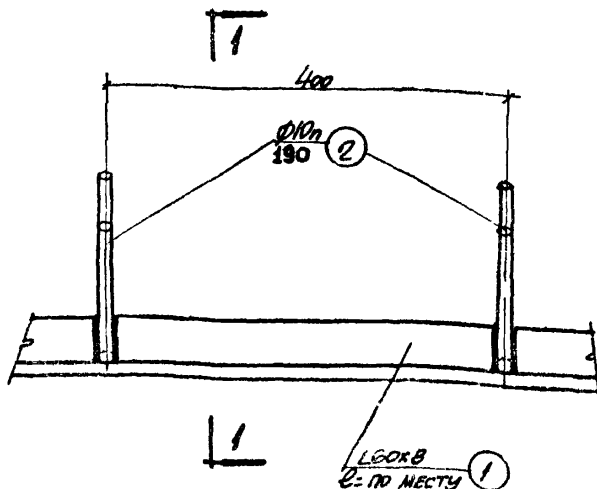
ТД  
1959

ДЕТАЛЬ 96

ИЛ-В-53  
ВЫЛК К 1

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ 40



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ПОГ. МЕТР МАРКИ

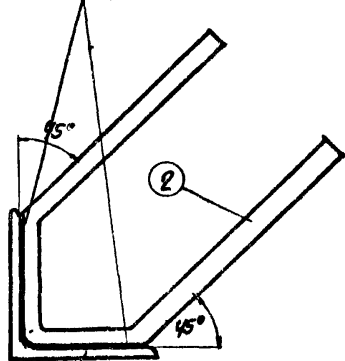
№ П/З	ОБЪЕМ	СРЕДН. ММ	ДЛИНА К-ДО ММ	КОЛ-ВО ШТ	ПЛОЩАДЬ ПЛОЩ. М²	ВЕС КГ
1		160x8	1000	-	1,0	7,09
2		Ø190	190	6	1,15	0,71
ВСЕГО						7,80

ТД  
1959

ДЕТАЛЬ 9-7  
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

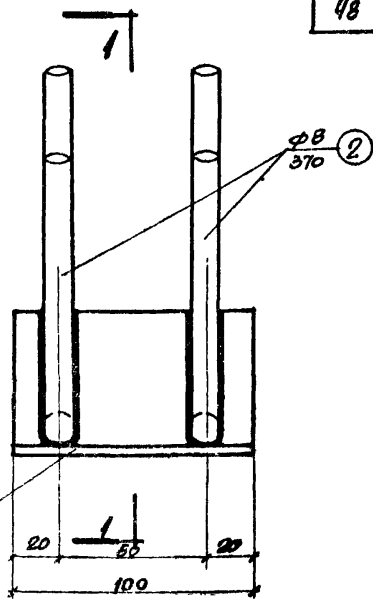
СК-В-53  
ВЫПСК 2  
ЛИСТ 41

ФЛАНЦОВИ ПОД  $\alpha=5^\circ$



1  
ПО 1-1

1 L50x5  
180



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТРОИ НА ЛУТ МАШИ

№ ЛУТ	ЭСКИЗ	СРЕДН ДЛИНА ММ	ДЛИНА К-НО ММ	К-НО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС кг
1		L50x5	180	1	0,10	0,38
2		$\phi 8$	370	2	0,74	0,29
Всего:						0,67

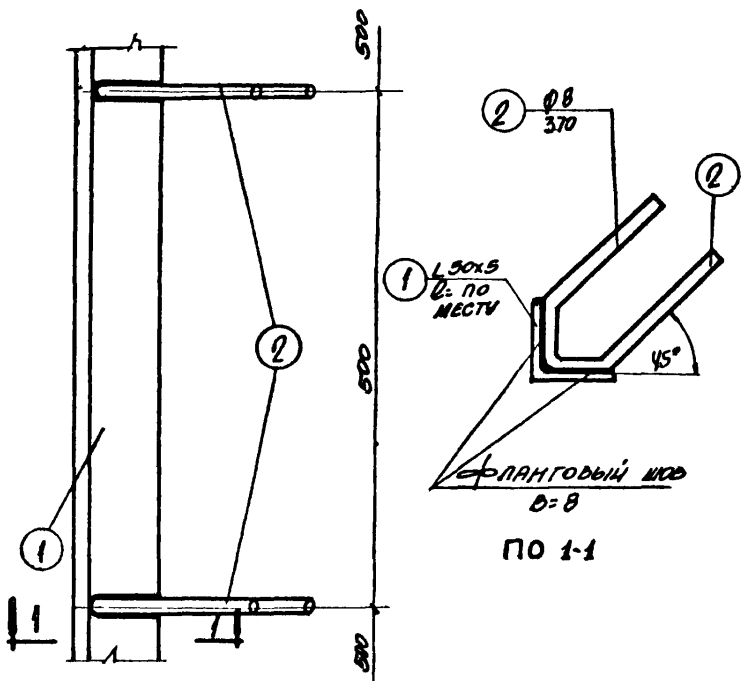
ТА  
1953

ДЕТАЛЬ Э 8

ЭК-8-58  
ВЫПСК I

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

Лист №2



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1000 МЕТР МАРКИ

№№ ПОЗ	ЭЛЕМЕНТ	СРЕДН. ШИРИНА ММ	ДЛИНА ММ	К-ДО ШТ	ПЛОЩАДЬ КВ. М	ВЕС КГ.
1		50	1500	—	1,0	4,80
2		8	370	2	0,74	0,29
ВСЕГО:						5,09

ТА  
1959

ДЕТАЛЬ Э 9  
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СК-В-58  
ВЫПУСК I  
ЛНСТ 45