

**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 №187 от 19 ноября 1959 г.**

5420
Цена 0-78

0-86

МОСКВА 1964

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-165, Сивильная ул., 23

Сдано в печать

1978 г.

Заказ № 1694

Тираж 40

лс.

**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. Коваровицкий)

**Исполнитель отдела
типового проектирования**

(В. Солодухо)

Главный инженер проекта

(З. Быховский)

Руководитель группы

(Ц. Давыдов)

СОГЛАСОВАНО С УГПИ ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ

**Главный специалист
отдела нормализации и типизации**

(Е. Барц)

Ответственный исполнитель

(Л. Чернявский)

ХАРЬКОВ 1968

5420 2

СОДЕРЖАНИЕ

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

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



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. ВВЕДЕНИЕ

Предварительная установка закладных деталей для крепления электрооборудования, устройство 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 простейшую установку электроконструкций и других элементов электрооборудования на заранее подготовленные для этого места.

В настоящей серии, выполненной на основании задания УГПИ Тяжпромэлектропроект /Х140/, 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 УГПИ "Тяжпромэлектропроект" /ХІ40/ 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. Сотривающие нагрузки в 500 кг, передаваемые на плиты и балки перекрытий снизу /т.е. на потолки/.

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 открывающая /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 основание приняты материалы с такими характеристиками:

1. Пластинки, полосы, уголки - 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"б

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 или 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, магнезитных плиток и т.д.

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

Закрепление закладных деталей в основание производится помощью анкеров. В деталях, работающих на сжатие /в полах и перекрытиях/, анкера выполняются из стержней ϕ 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 основаниях из бетона и железобетона значительной толщины, /балки, колонны, стены/, анкера выполняются из стержней периодического профиля без загиба концов. При основаниях их ограниченной толщины /плиты перекрытий, перегородки/, в целях обеспечения надежности укрепления деталей, анкера усиливаются приваренными к их торцам наймами из листовой стали.

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

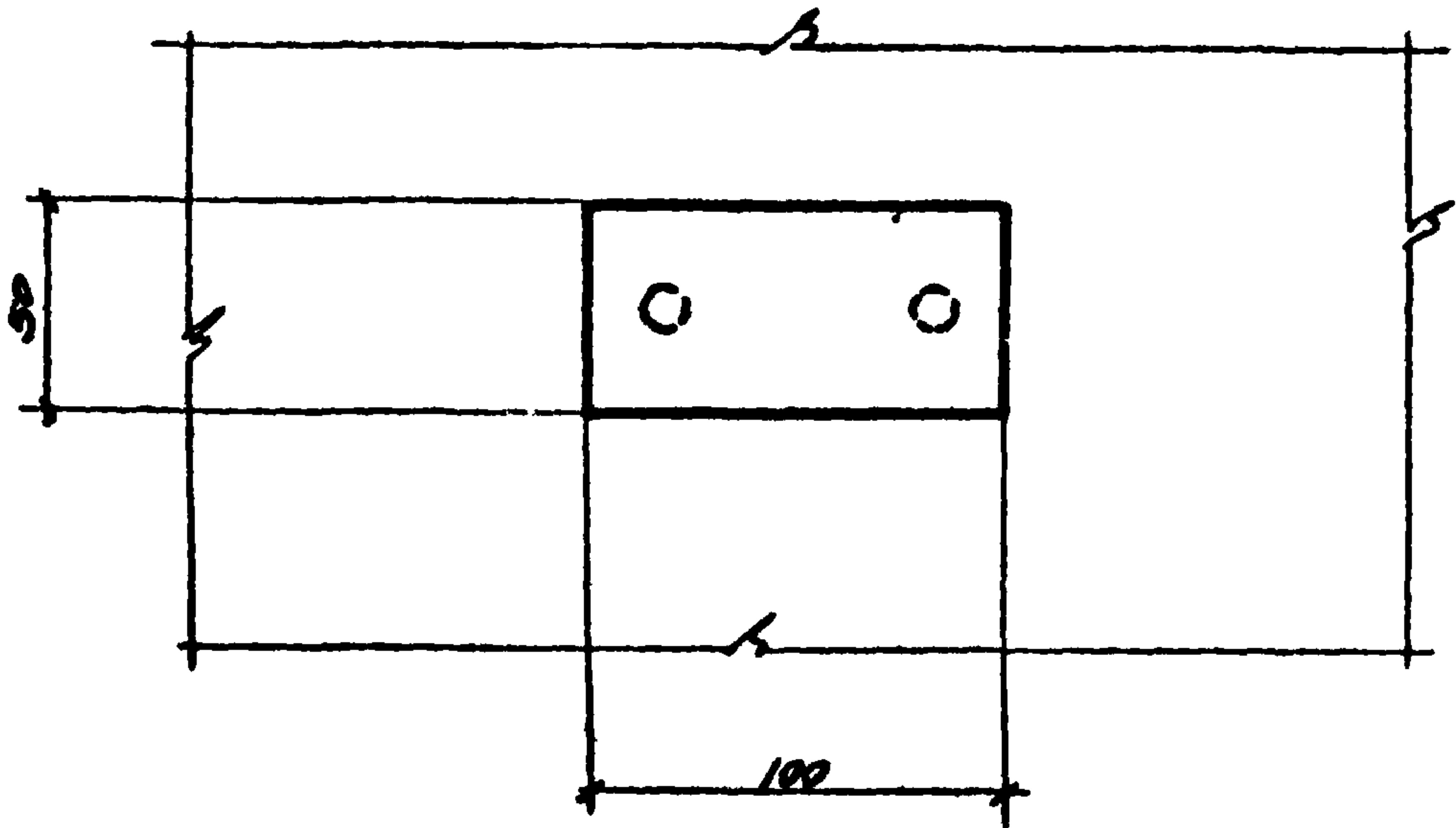
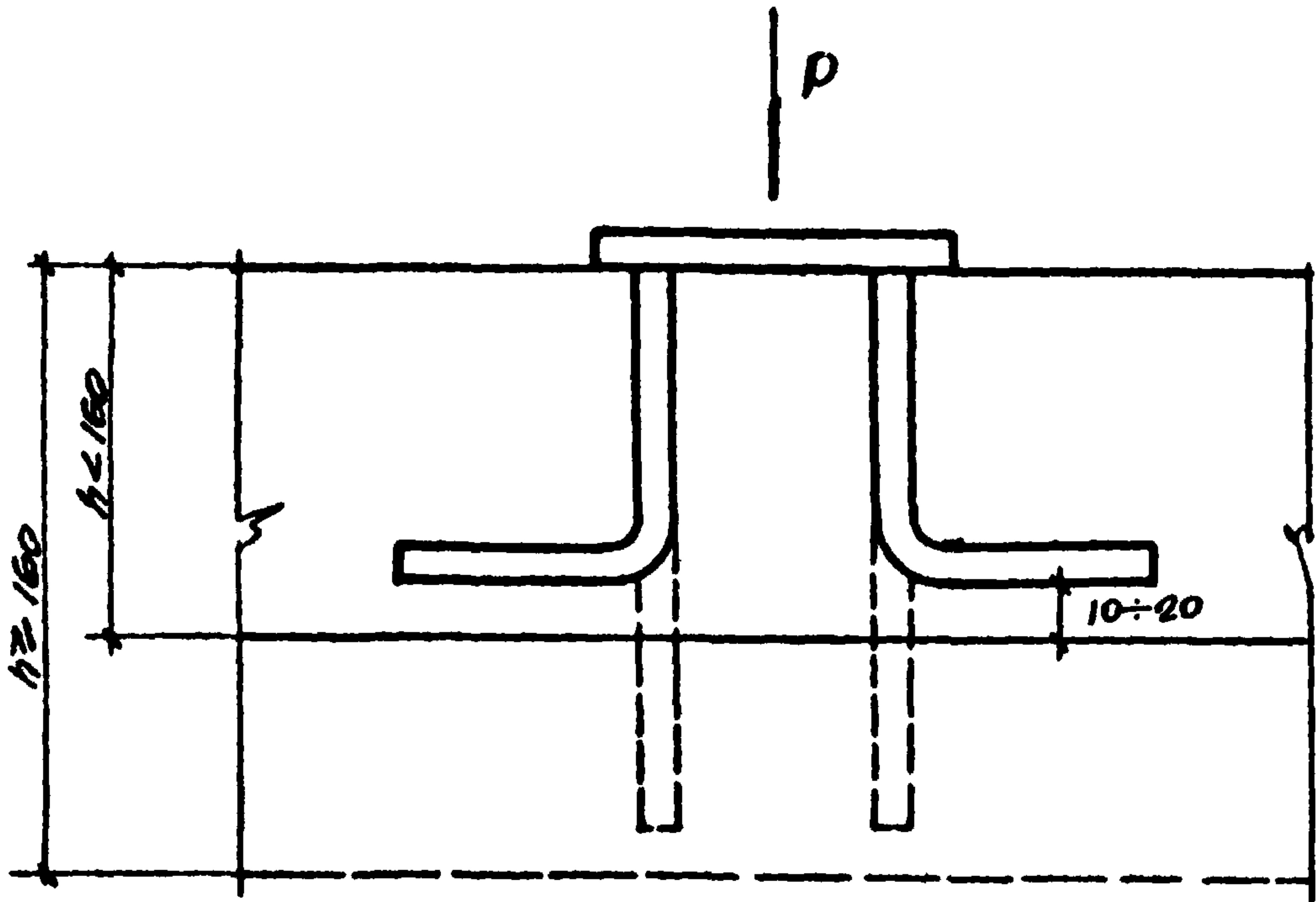
В стены и конструкции из кирпича закладные детали устанавливаются в процессе кладки. Надежность закрепления деталей обеспечивается загнутым концом анкеров, заведенным в шов на расстоянии 250 мм от наружной грани стены, т.е. на длину в I кирпич.

Приварка анкеров к листовому или сортовому прокату закладной детали производится электросваркой типа З42А/ГОСТ 2523-51/.

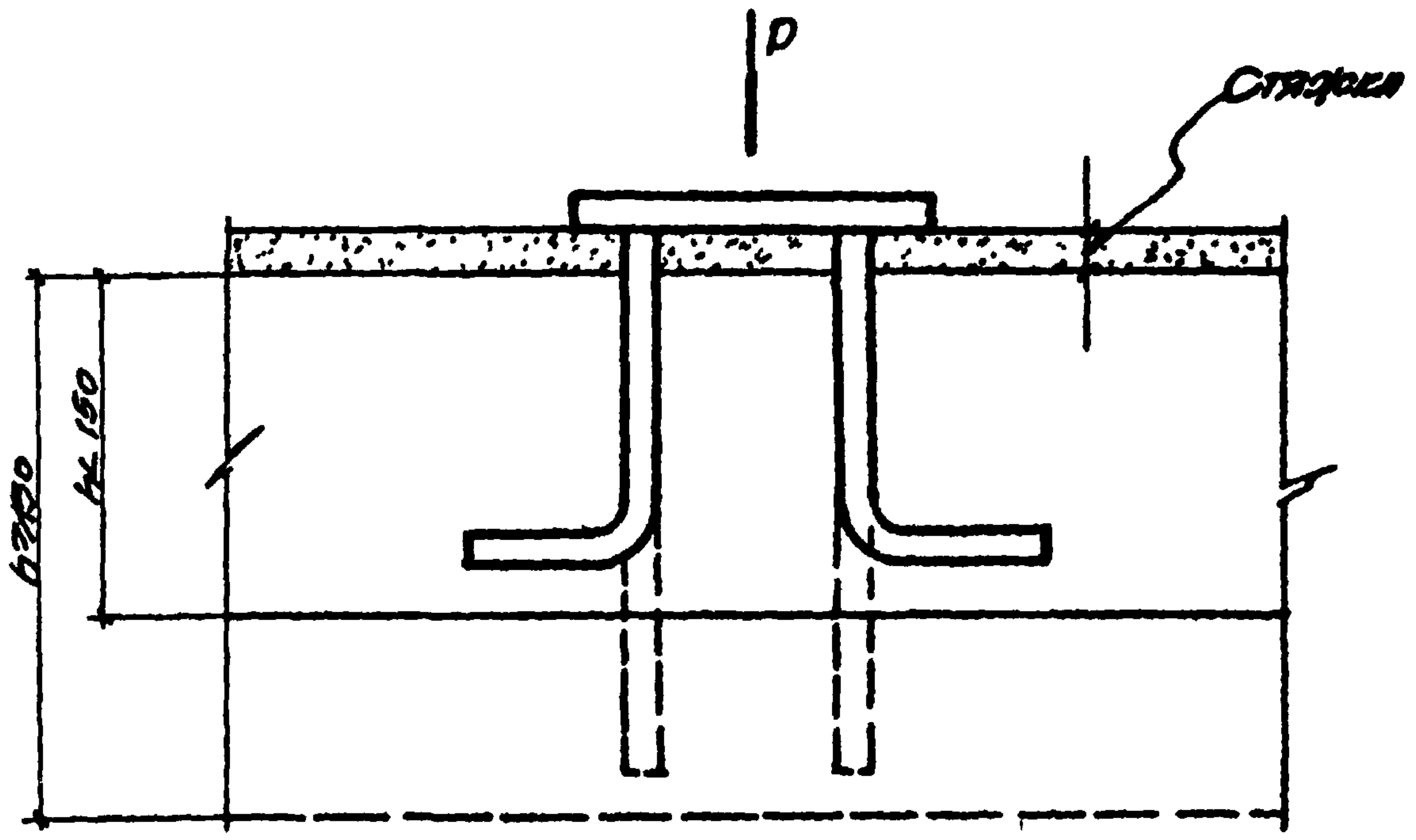
Чертежи строительных изделий, выдаваемые строительной организацией, должны содержать указания на марки необходимых закладных деталей по номенклатуре настоящей серии.

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

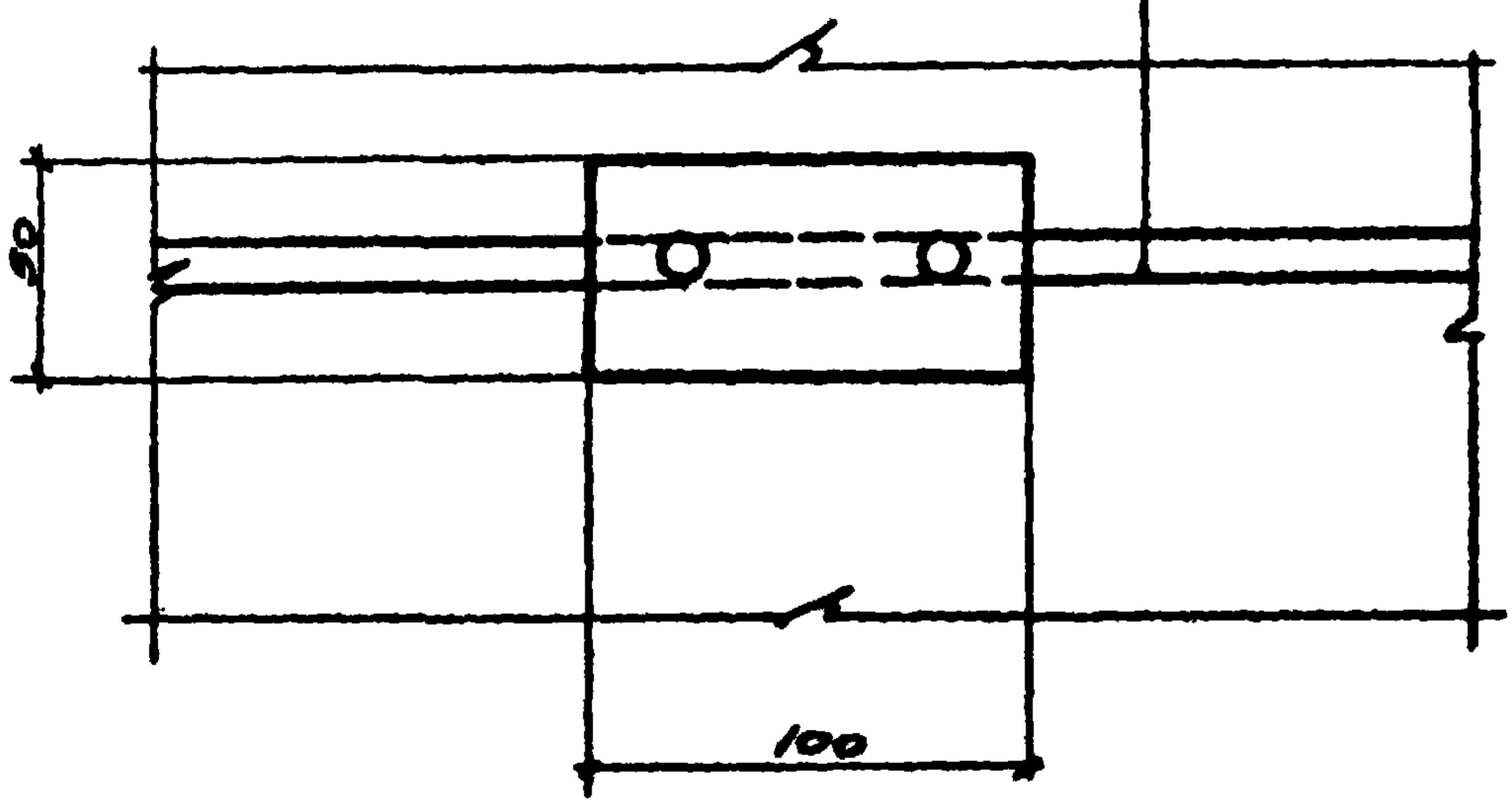
Второй выпуск содержит чертежи типовых креплений отдельных аппаратов и комплектных узлов электрооборудования с проемами для токопроводов, а также разбивку типовых закладных деталей в элементах, содержащихся в "Каталоге унифицированных сборных железобетонных изделий и конструкций для промышленного строительства",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



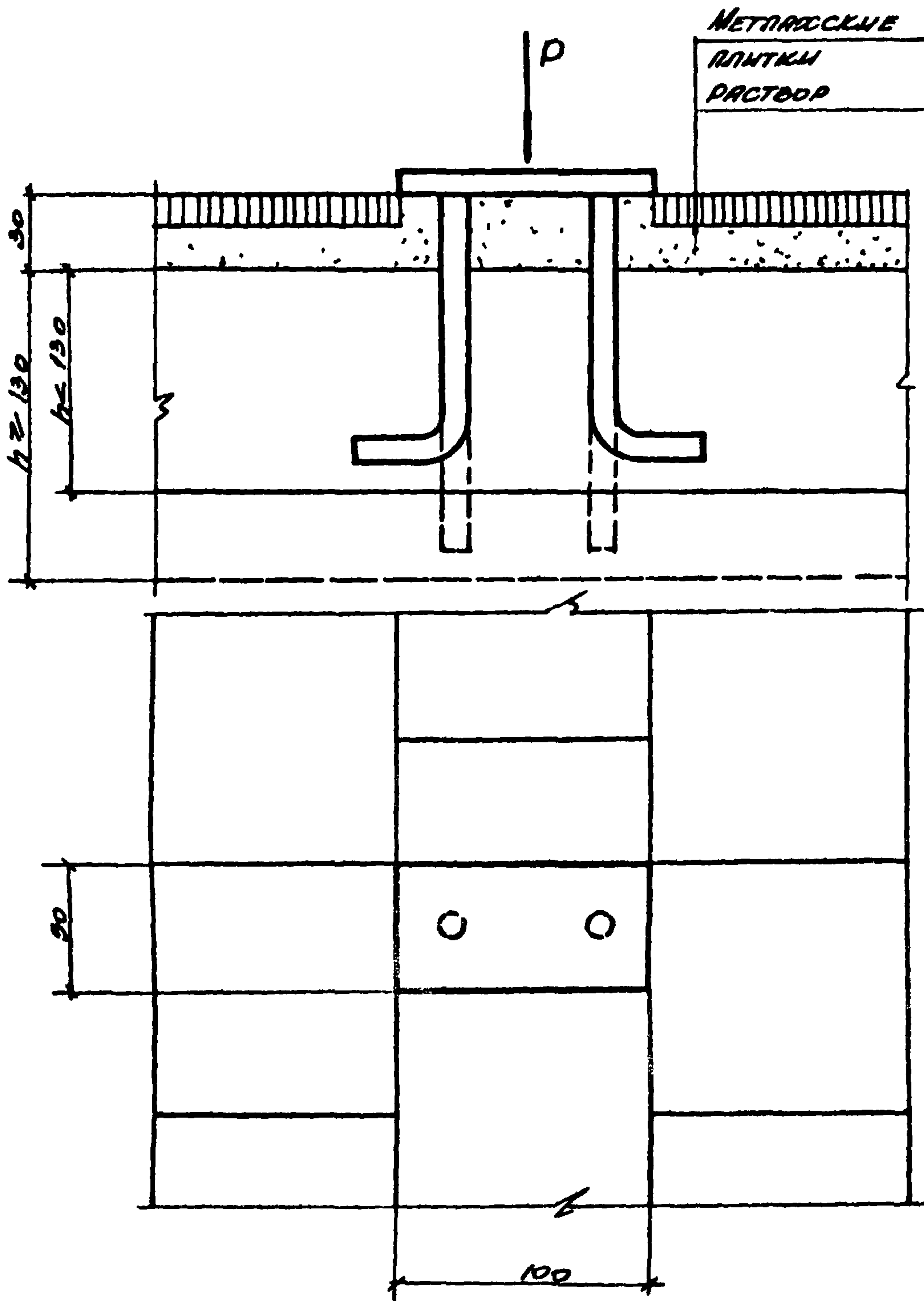
ТД 1959	ДЕТАЛЬ 91-1 (НАДКРОВКА)	ЖКВ-58 выпущки	
	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СЖИМАЮЩУЮ НАГРУЗКУ Р=150кг (Полы, перекрытия)	ЛИСТ	1



ПОС. МЕЖДУ СБОРНЫМ
И ЭЛЕМЕНТАМ



ТД	ДЕТАЛЬ Э1-2 (НАКИРОВКА)	СК-8-58
1955	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СЖИМАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ Р=150КГ (ПОЛЫ ПЕРЕКРЫТИЯ)	ЛСТ 2



ТА

1959

ДЕТАЛЬ Э1-4 (МАРКИРОВКА)

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СЖИМАЮЩУЮ
НАГРУЗКУ $P = 150 \text{ кг}$ (ПВЛЫ, ПЕРЕКРЫТИЯ)

ЖК-В-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

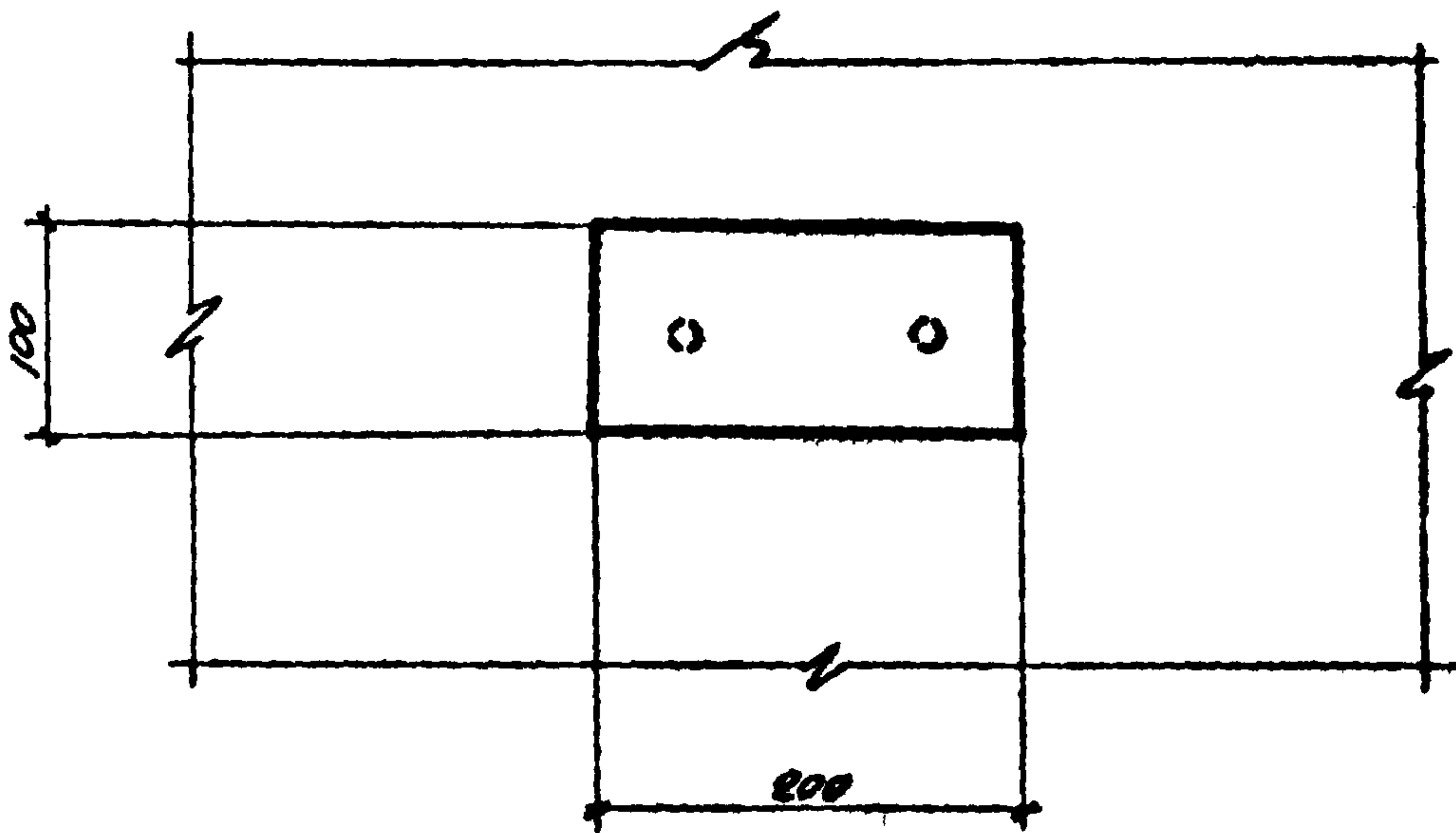
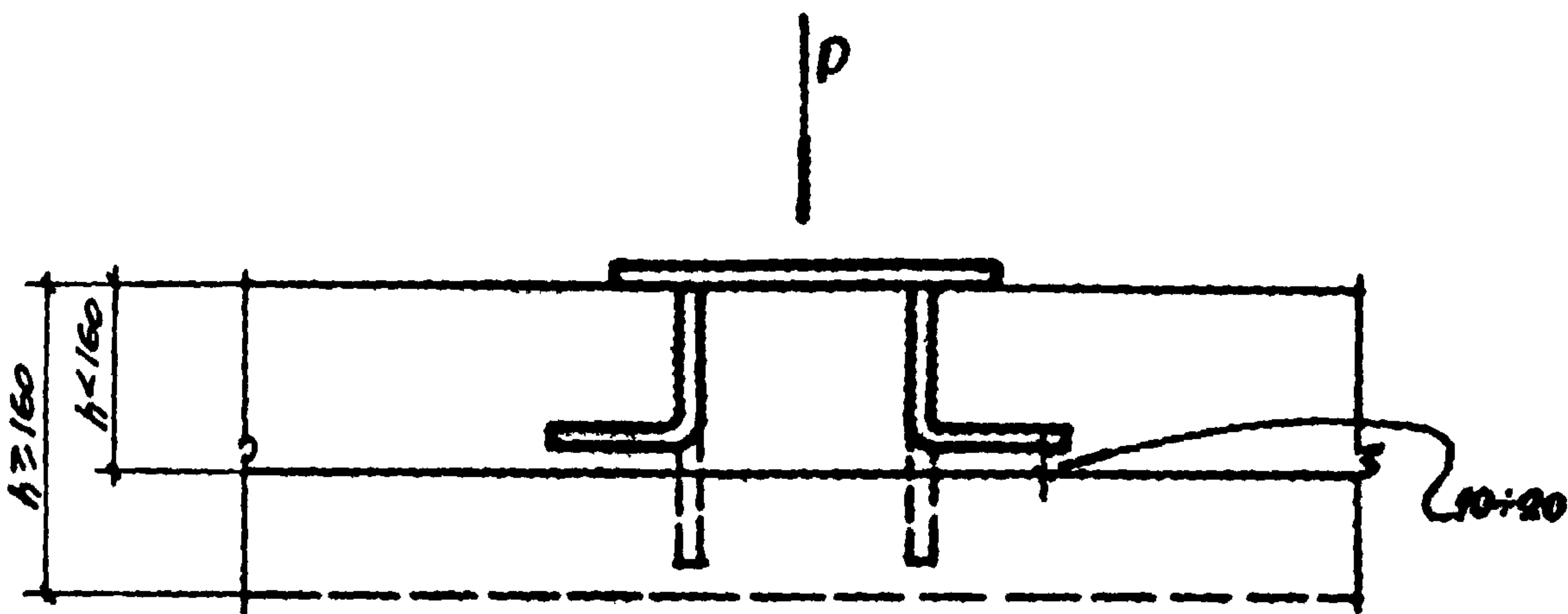
3

1276

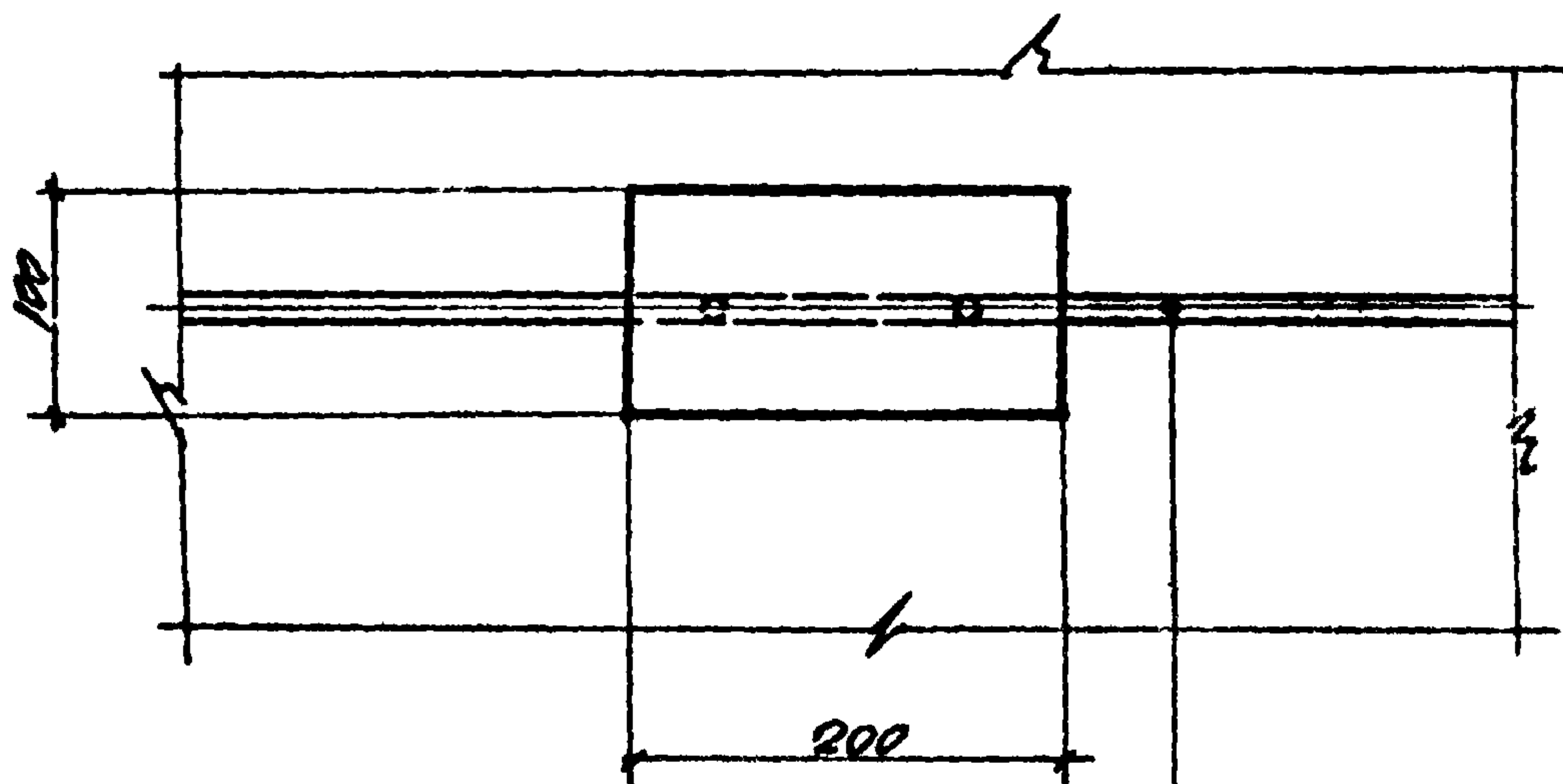
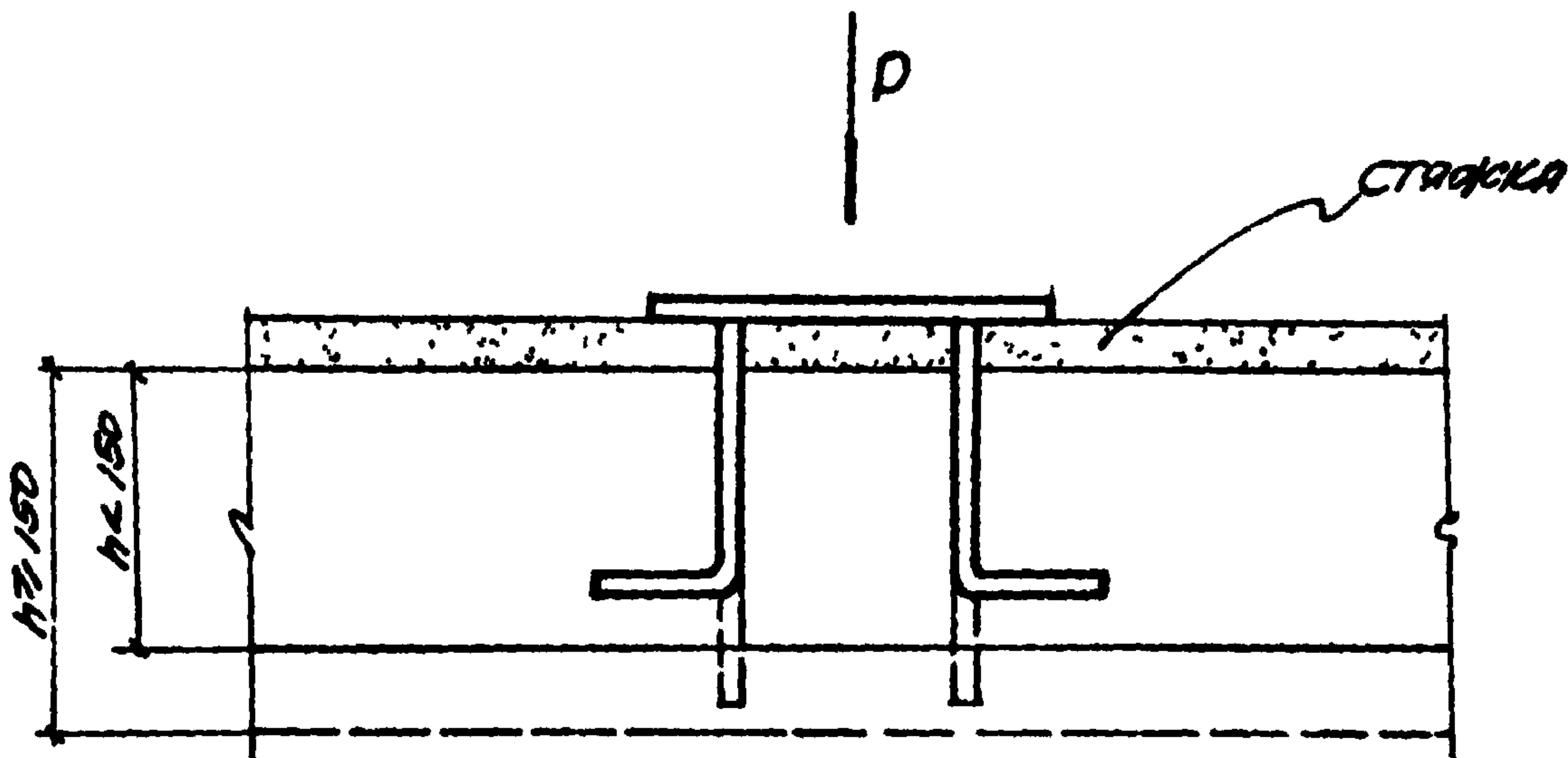
2702

5420

11

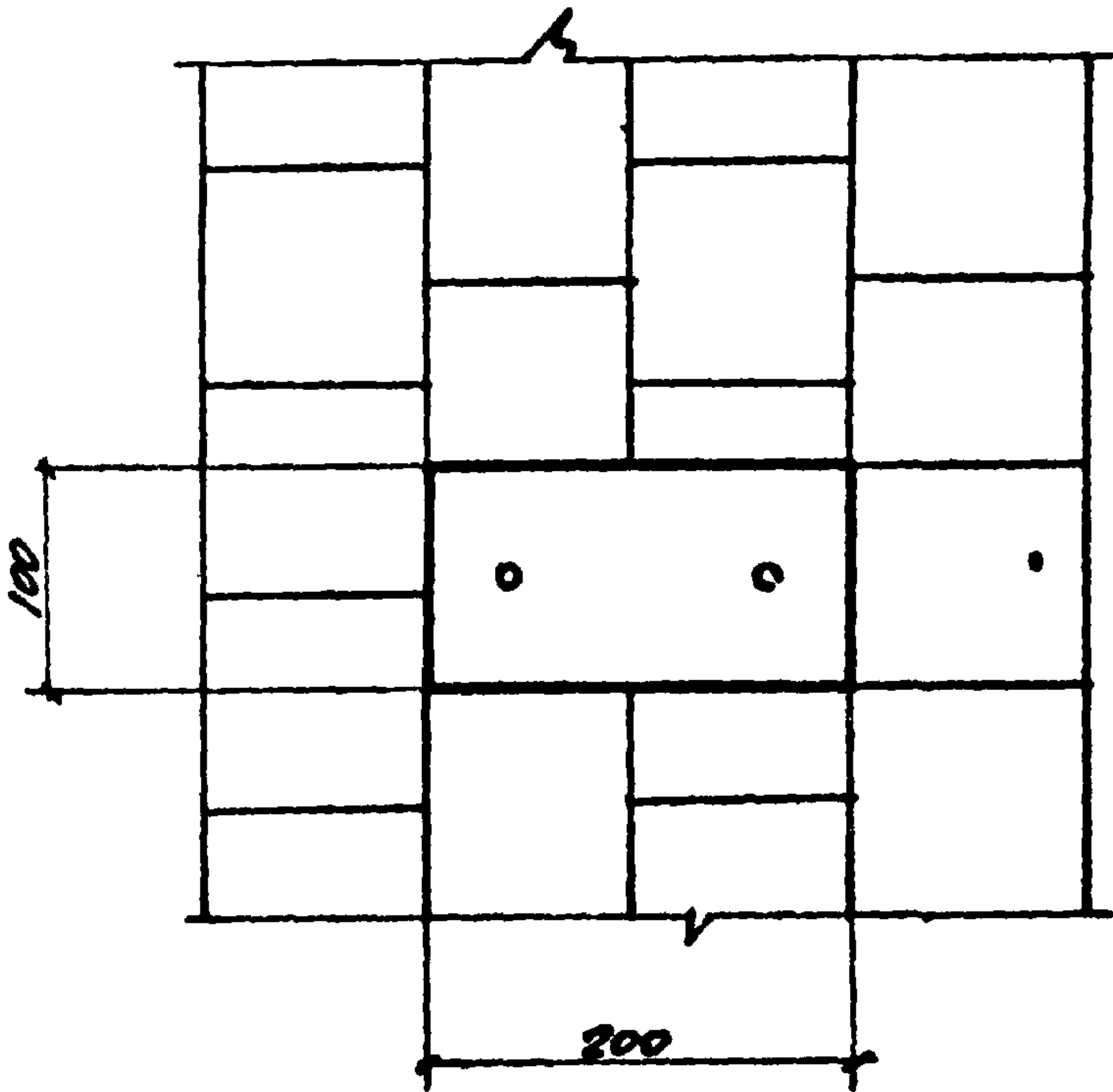
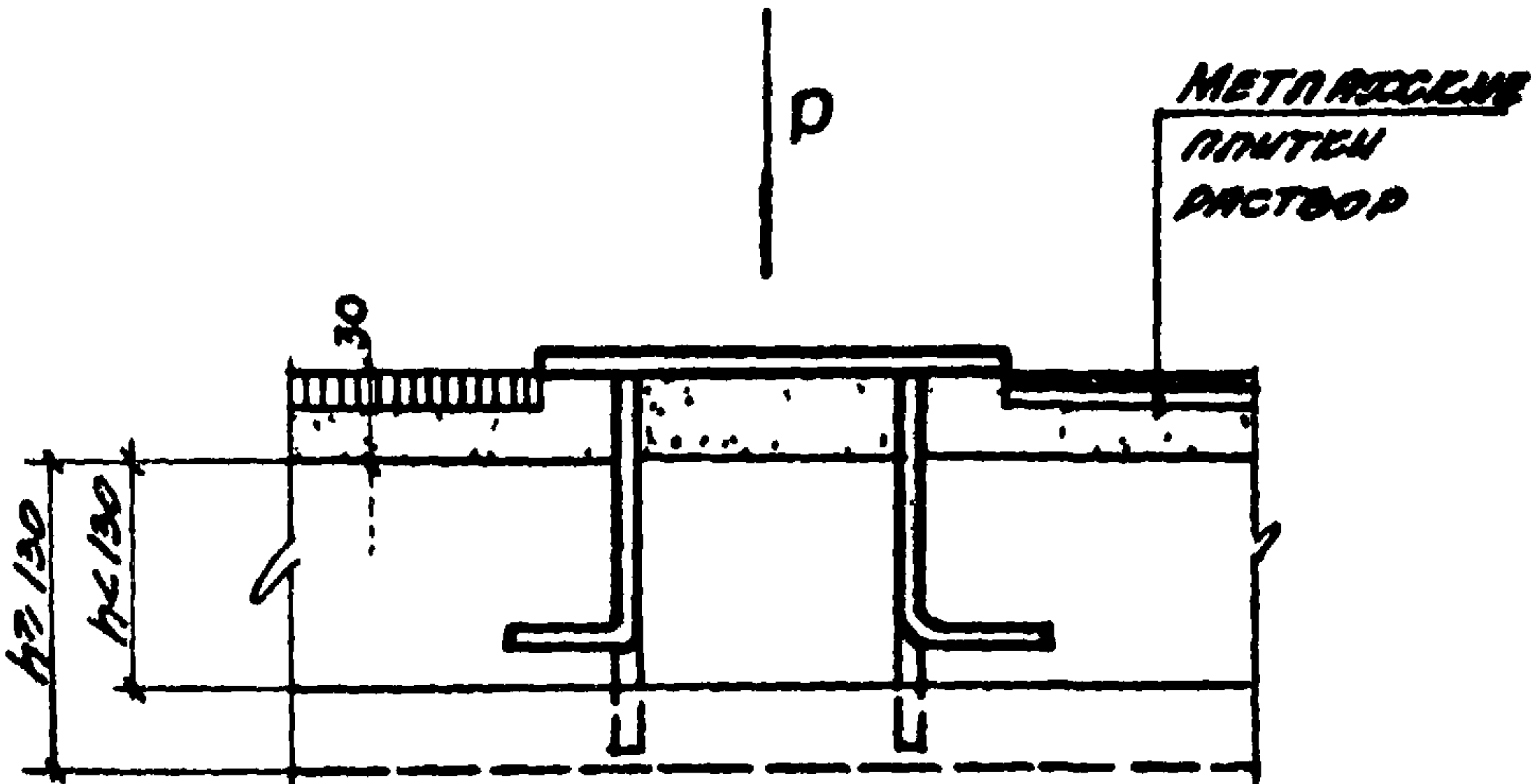


ТД 1959	ДЕТАЛЬ Э2-1 (МАРКИРОВКА)	ЖК-В-58 ВЫПЕКИ	
	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СЖИМАЮЩУЮ НАГРУЗКУ P: 500 ÷ 800 кг (ПАН, ПЕРЕКРЫТИЯ)	ПЛОТ	4

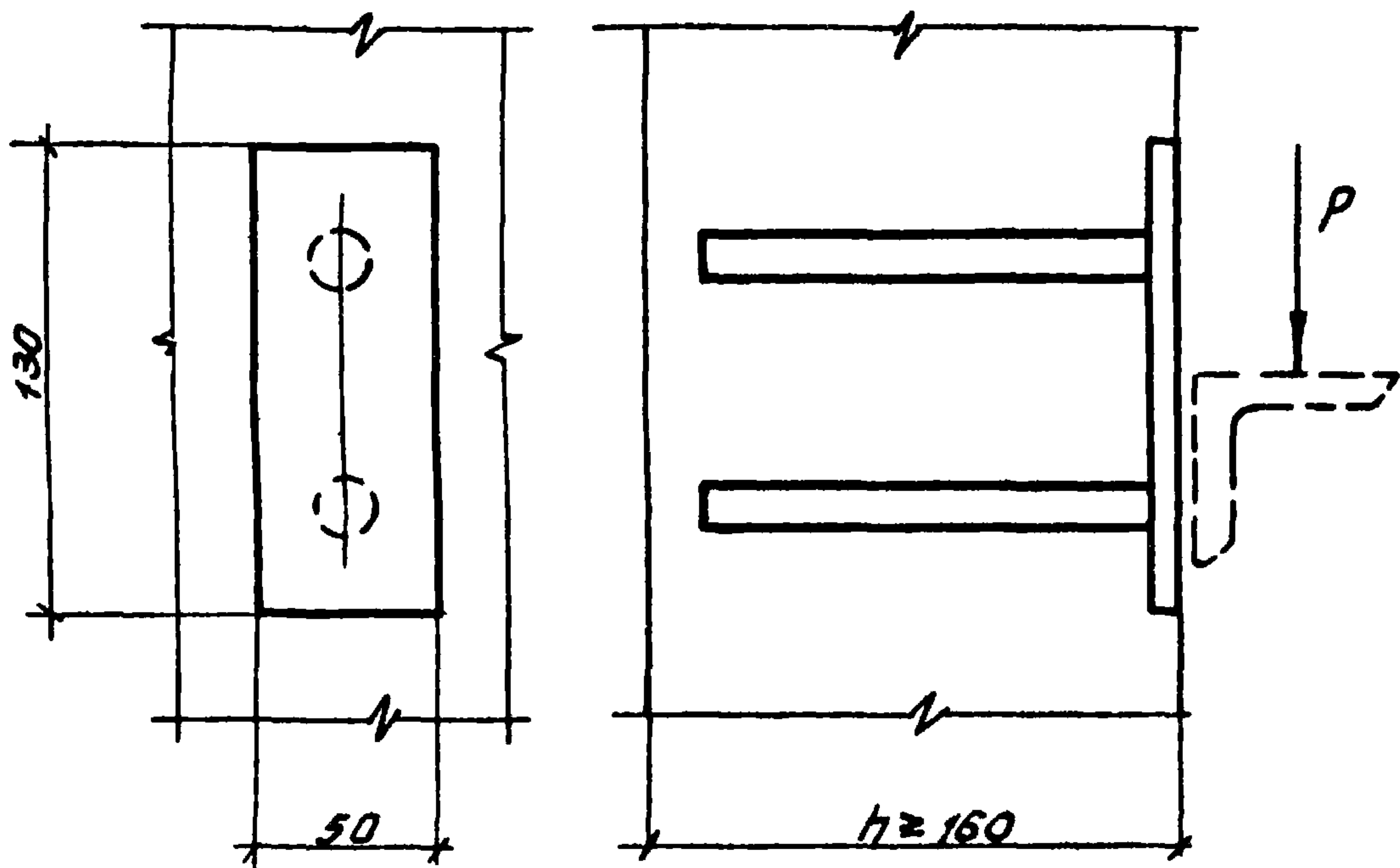


ШОВ МЕЖДУ СБОР-
НЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

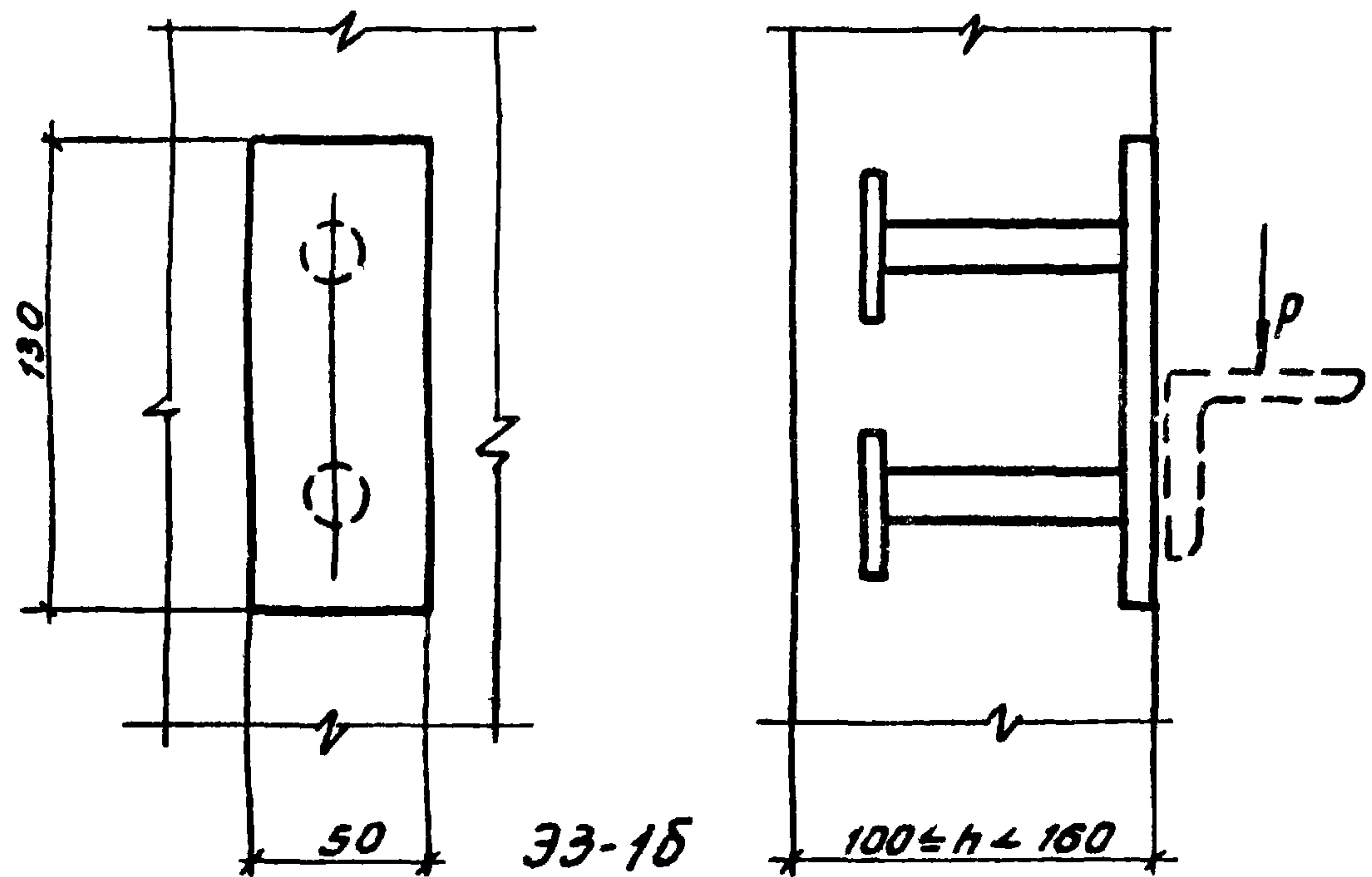
ТД 1959	ДЕТАЛЬ 32-2 (НАРКНРОВКА)	СК-В-58 ВЫПУСК 3	
	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СЖИМАЮЩУЮ НАГРУЗКУ $P = 500 + 800$ КГ (ПОЛЫ, ПЕРЕКРЫТИЯ)	ЛИСТ	8



ТД	ДЕТАЛЬ Э2-4 (МАРКИРОВКА)	СК-8-58 ВЫПУСК I	
1959	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА ПОД СЖИМАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ Р=500-800 КГ (ПОЛН. ПЕРЕКРЫТИЕ)	ЛИСТ	6
1516	2162	5420	14



33-1а



33-1б

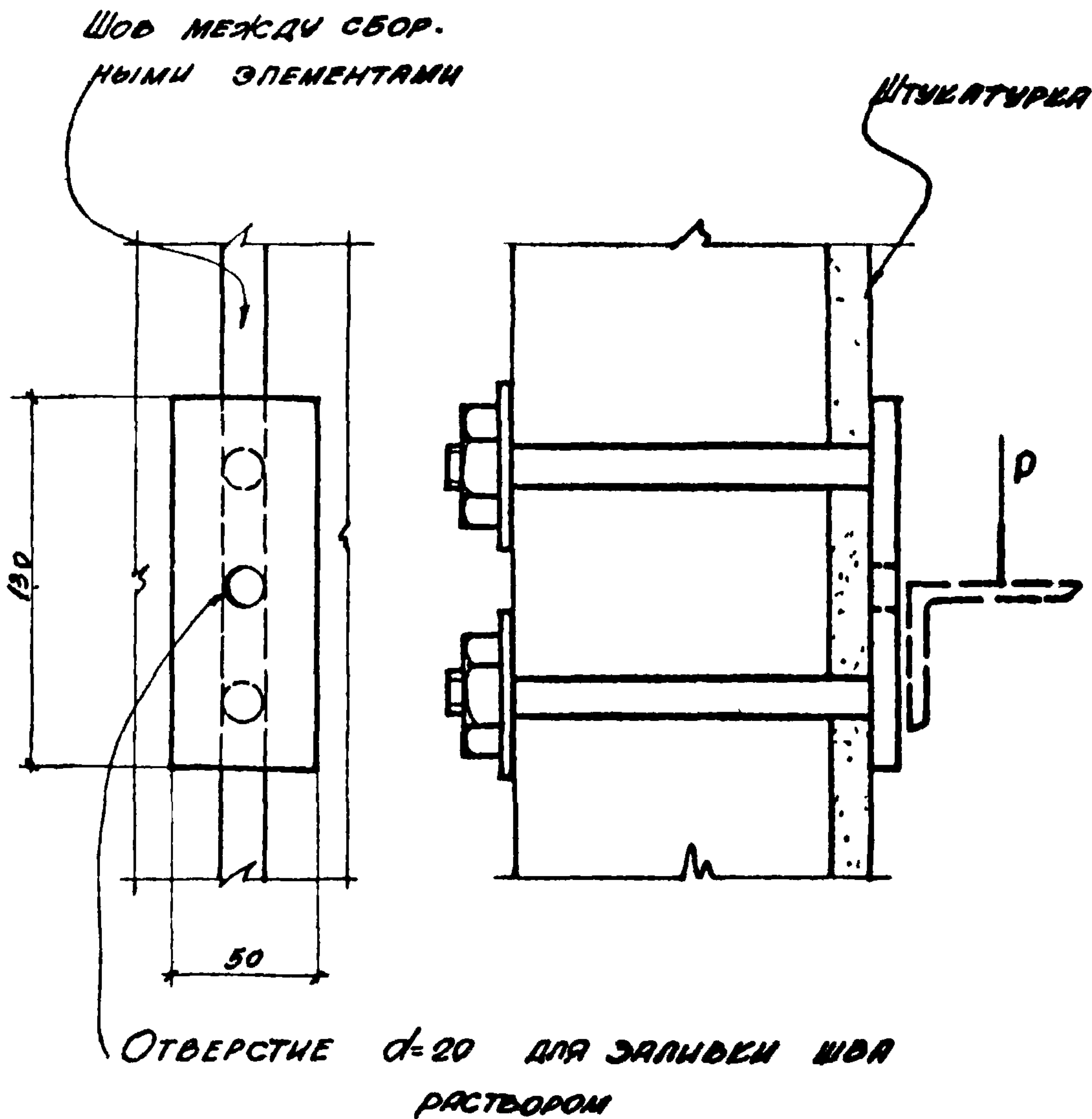
100 ≤ h ≤ 160

(см. примечание 16)

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

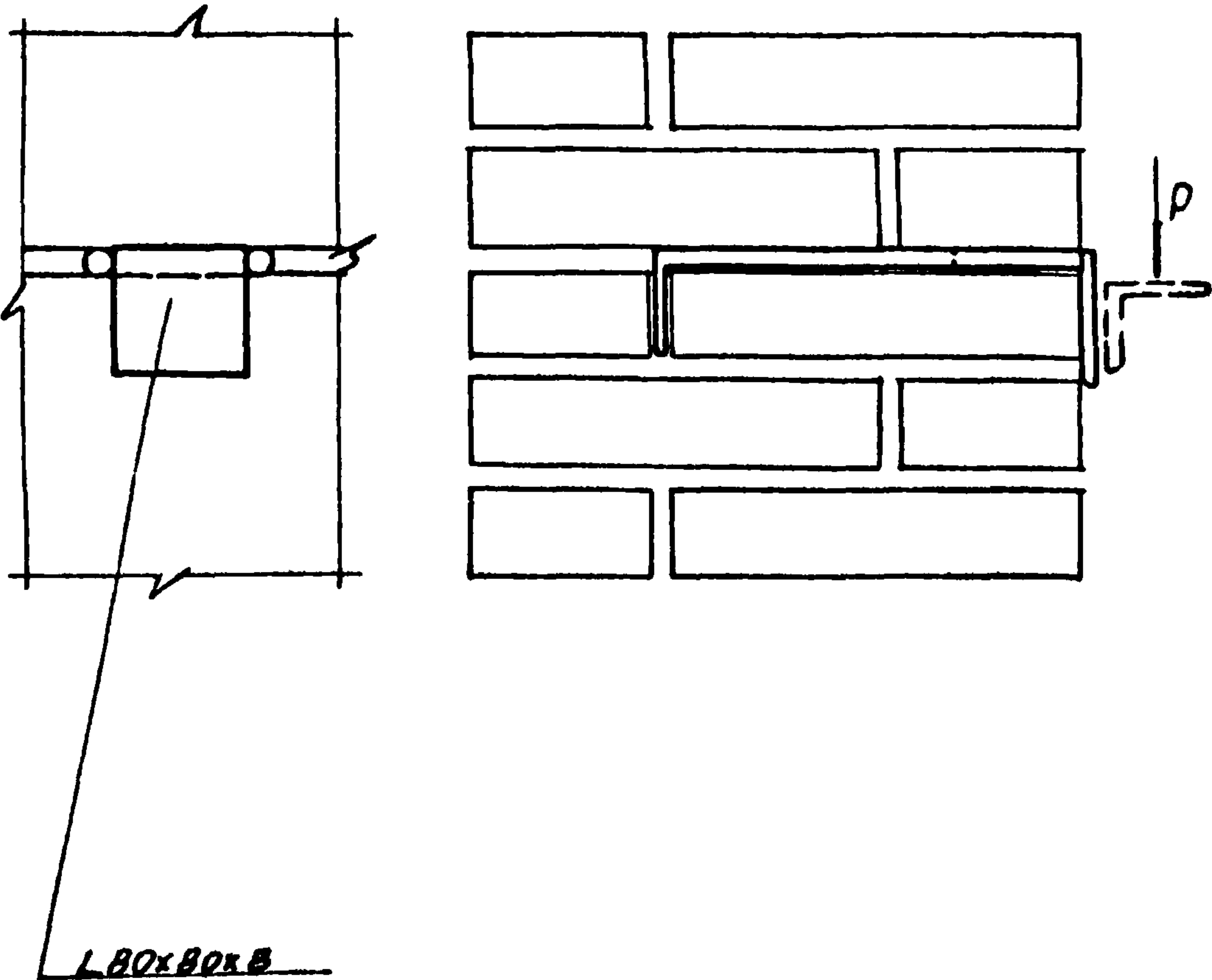
Пров. Я. Ямидов, Кон. Кон

5420 15



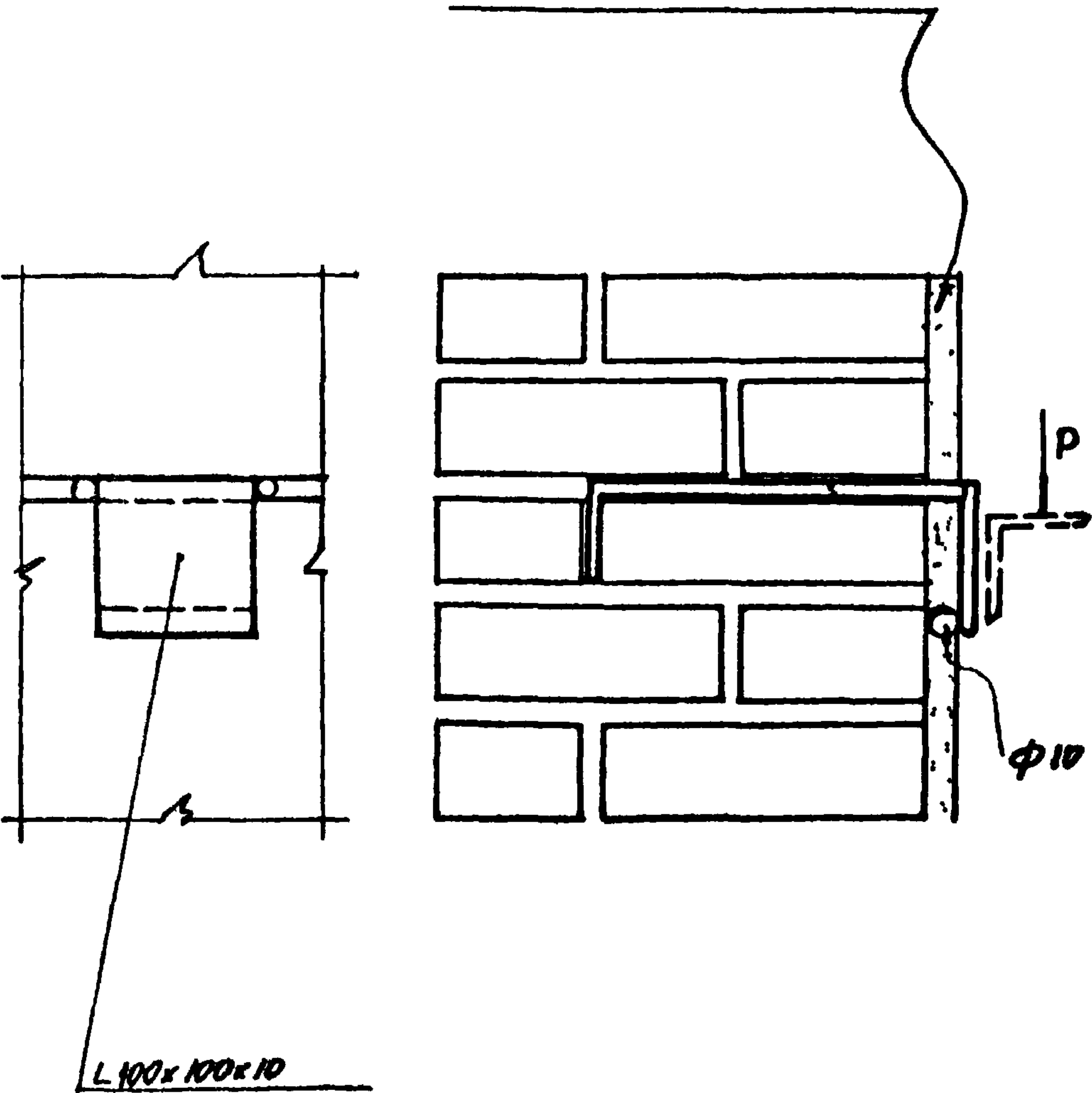
(СМ. ПРИМЕЧАНИЯ ПО ЭЗ-20)

ТД 1959	ДЕТАЛЬ ЭЗ-20 ÷ ЭЗ-20 (МАРКИРОВКА) СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СРЕЗЫВАЮЩУЮ НАГРУЗКУ R=300 КГ (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)	ЖК-8-58 ВЫПУСК I ЛСТ 8
------------	--	------------------------------

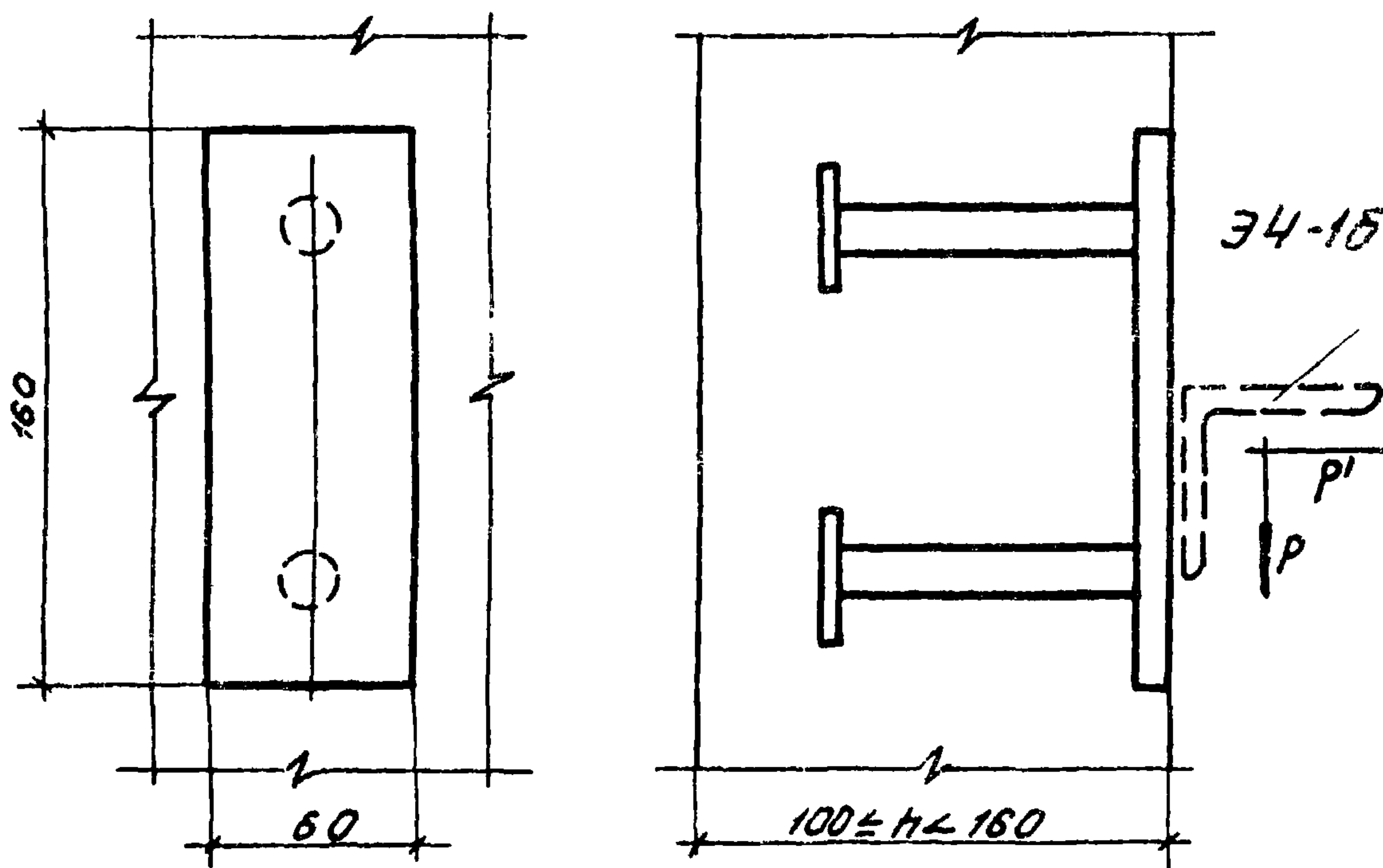
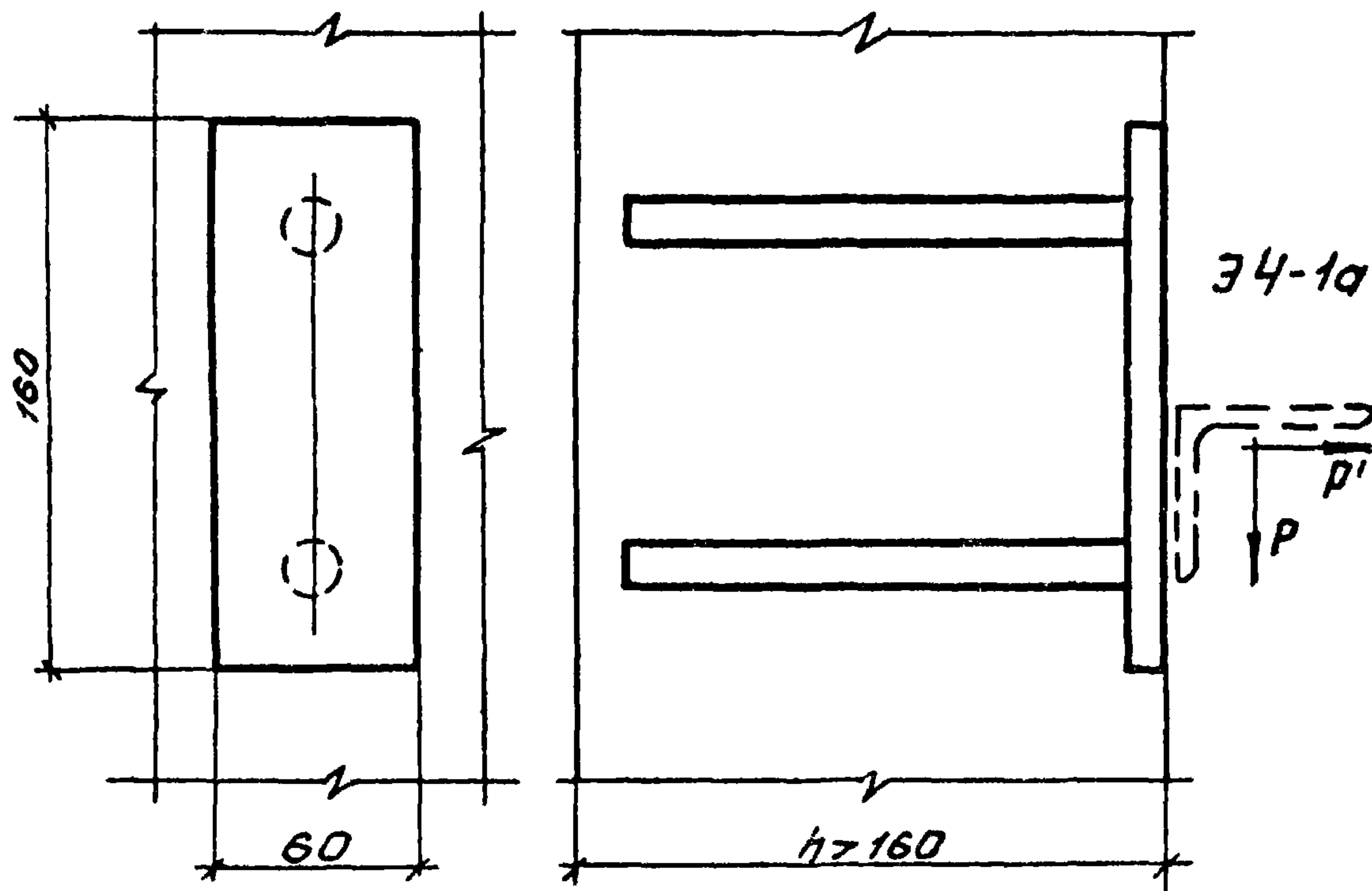


ТД 1959	ДЕТАЛЬ ЭЗ-З (МАРКИРОВКА)	ЖК-8-58 ВЫПУСК I	
	СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗЫВАЮЩУЮ НАГРУЗКУ P=300кг (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)	ЛИСТ	9

ШТУКАТУРКА
ИЛИ ЗАТУРКА

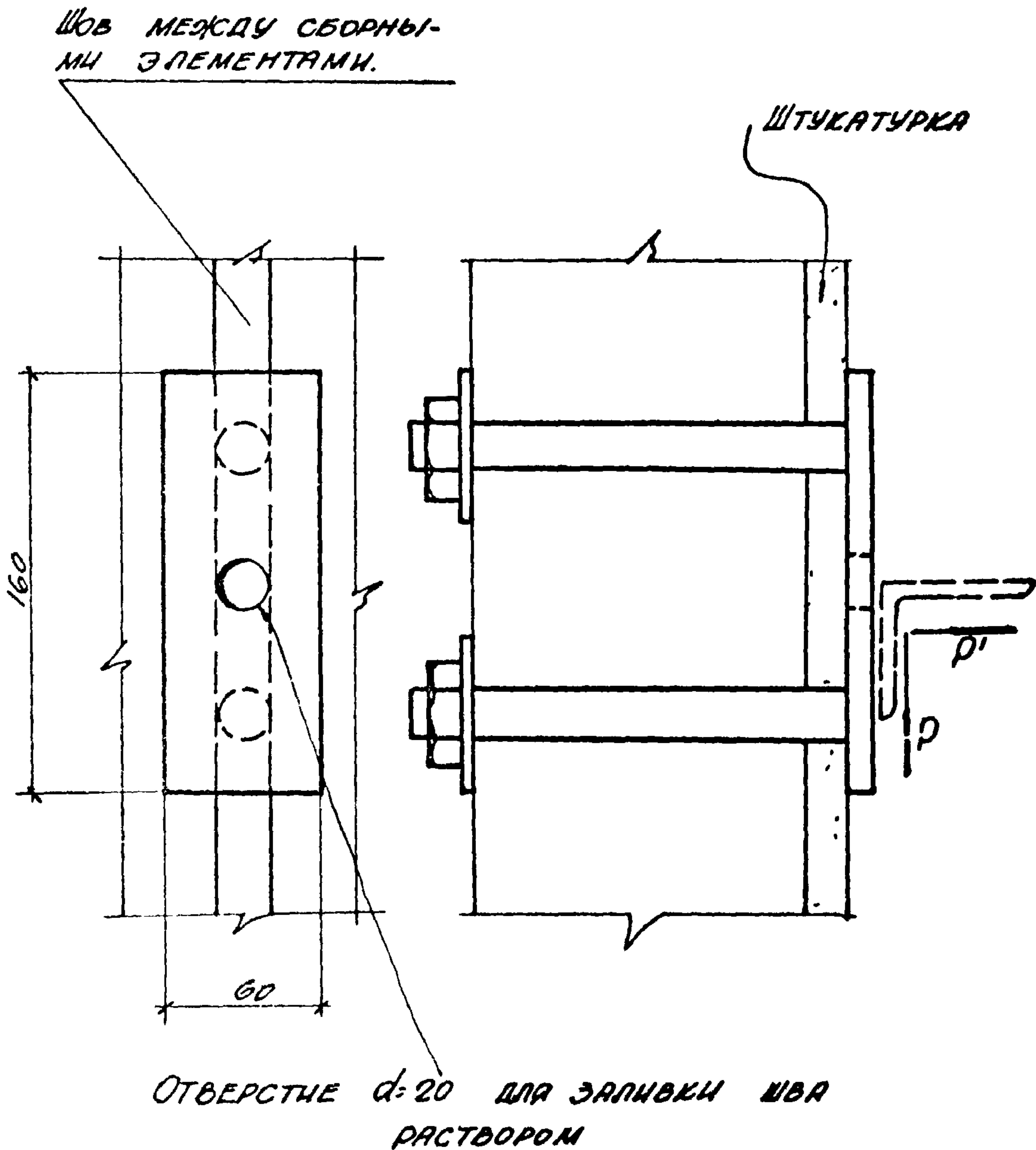


ТД	ДЕТАЛЬ ЭЗ-4(НАРКИРОВКА)	СЛ-В-58 ВЫПУСК 2	
1959	СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕДНЕВАКУУМ НАГРУЗКУ. Р=300 КГ (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)	ЛНСТ	10
	3762 311	5420	18



(см примечание п6)

ТД	Детали 34-1а, 34-1б (маркировка)	ЭК-В-58 выпуск I
1959	Стальная пластинка под срезающую нагрузку $P=500$ и отрывающую нагрузку $P'=200$ (стены, колонны)	Лист 11
Пров. Ян Яковлев	о/г Кон. Кон ВШ-42	5420 19



(СМ ПРИМЕЧАНИЯ ЛП 3, 6 И 9)

ТД

1959

ДЕТАЛЬ Э4-2а ÷ Э4-2г (МАРКИРОВКА)

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ПОД СРЕЗЫВАЮЩУЮ НАГРУЗКУ
 $P=500\text{ кг}$ И ОТРЫВАЮЩУЮ НАГРУЗКУ $P=200\text{ кг}$
(СТЕНЫ, КОЛОННЫ)

СК-8-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

12

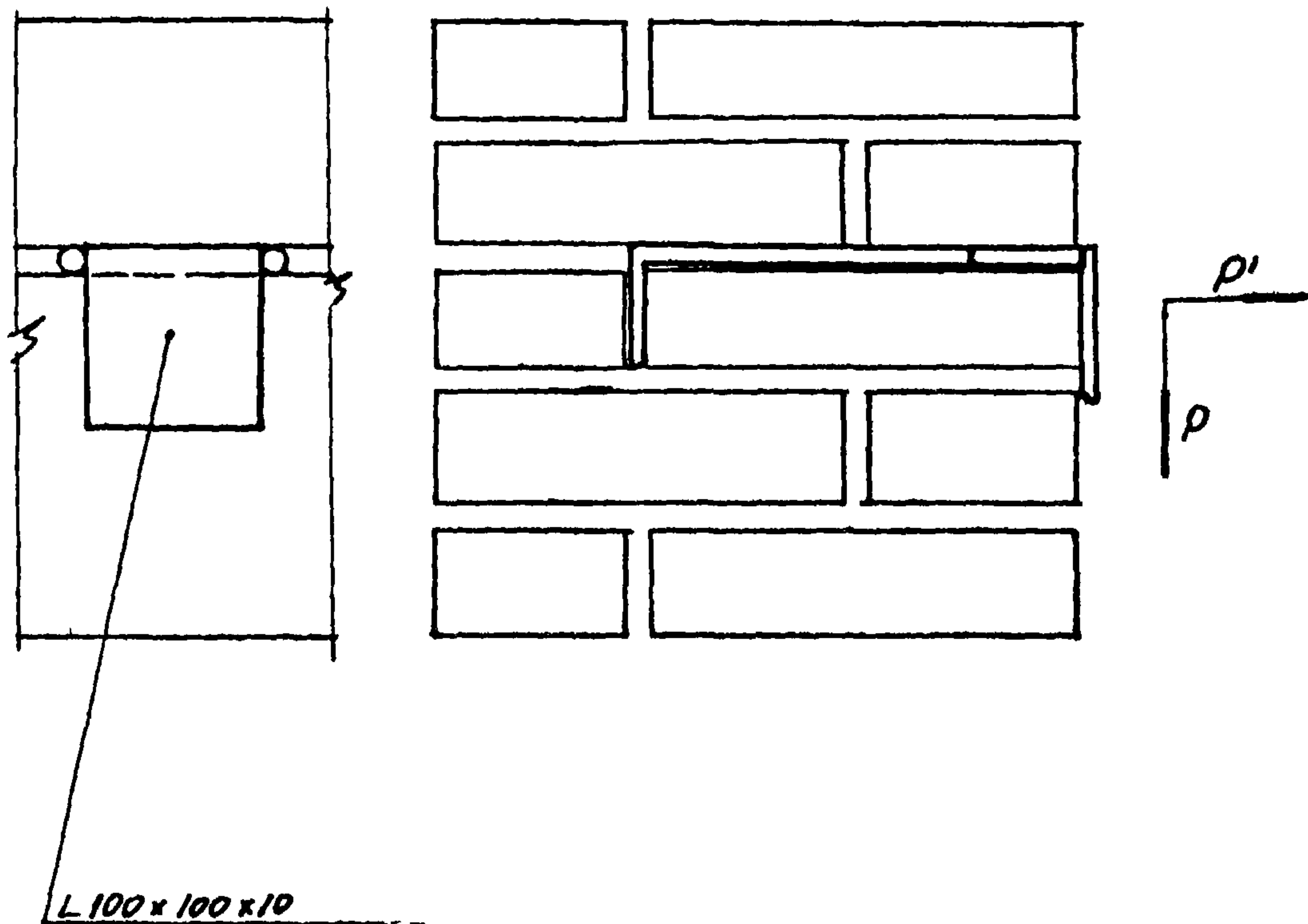
1476

2782

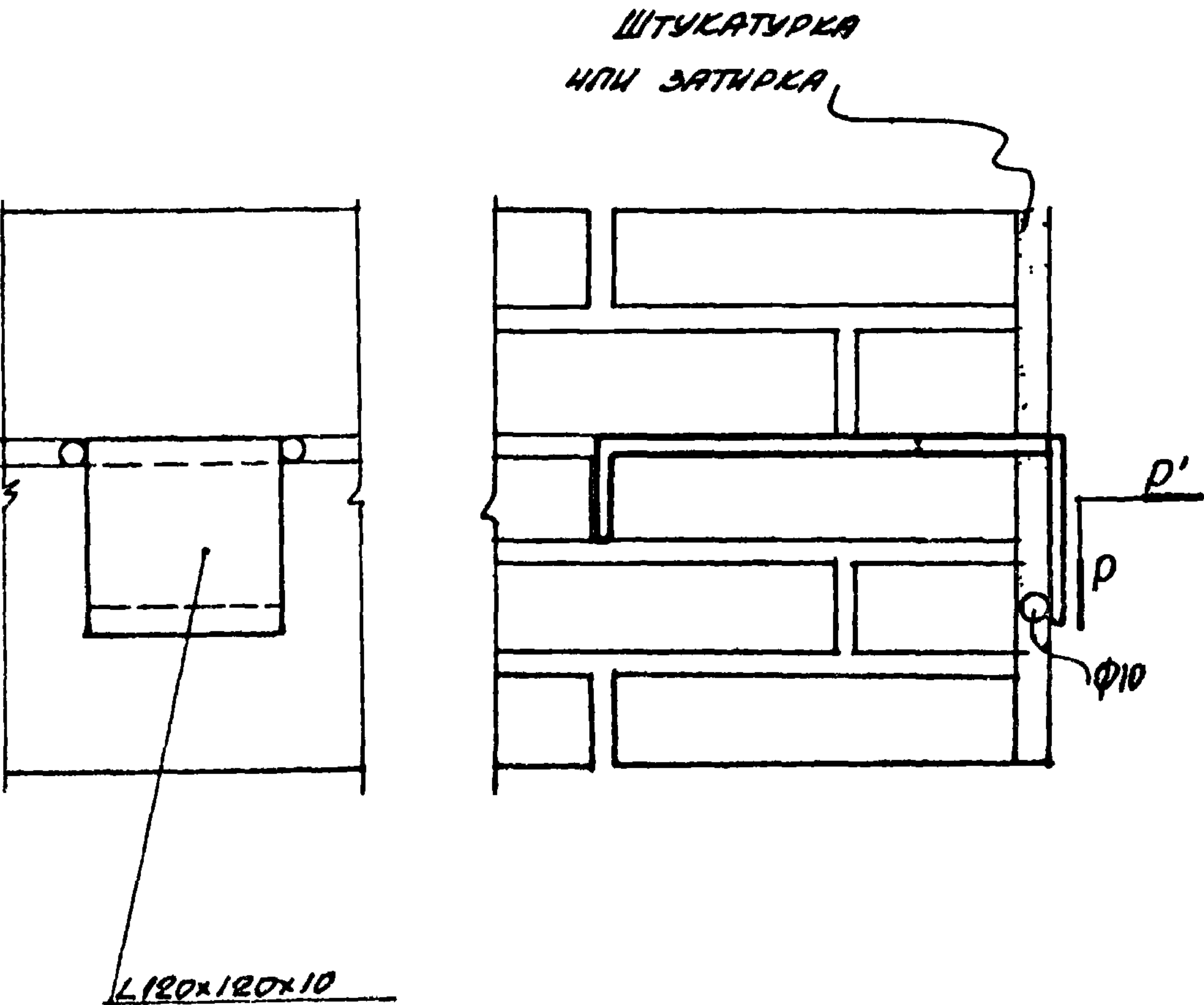
711

5420

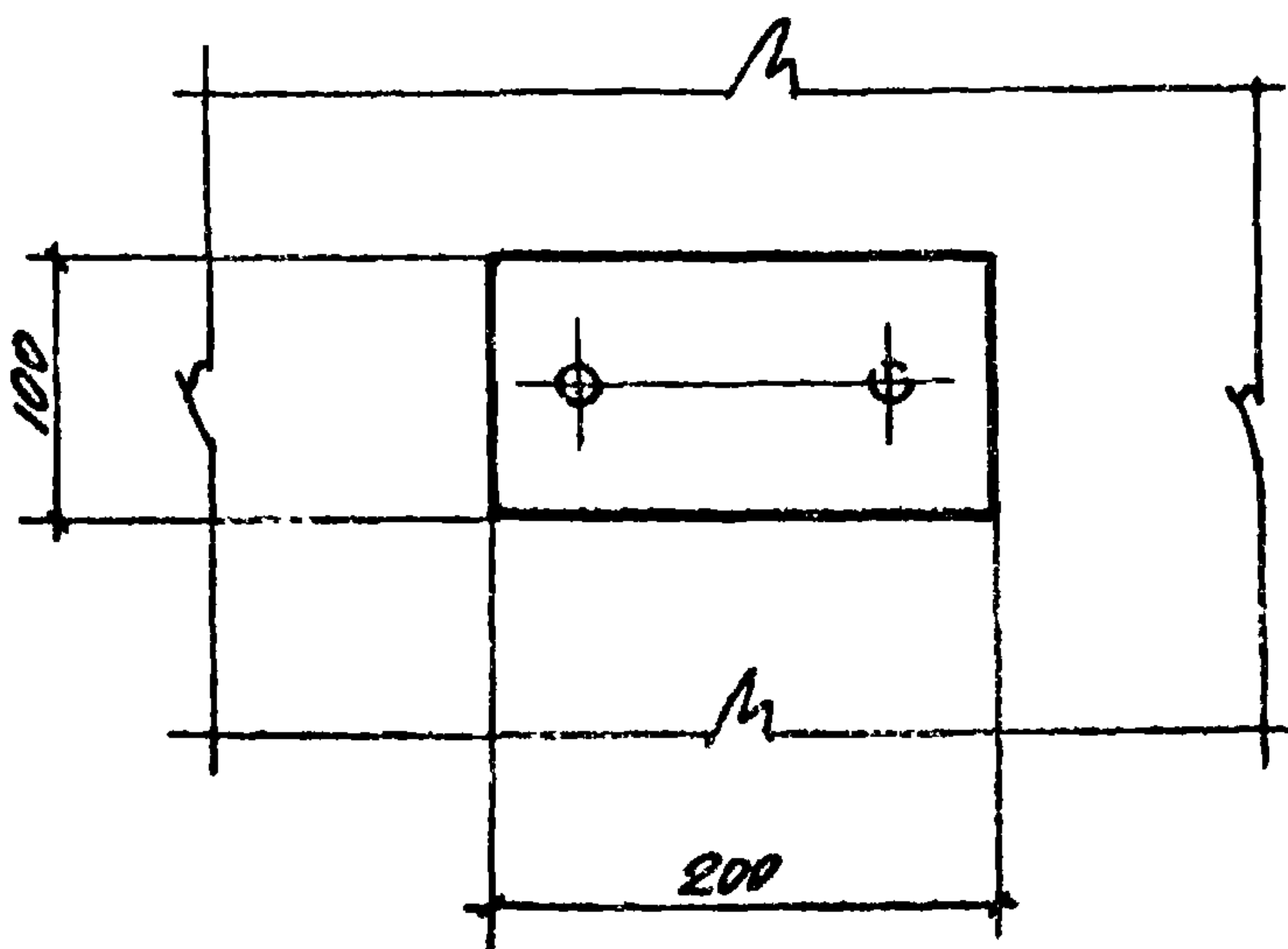
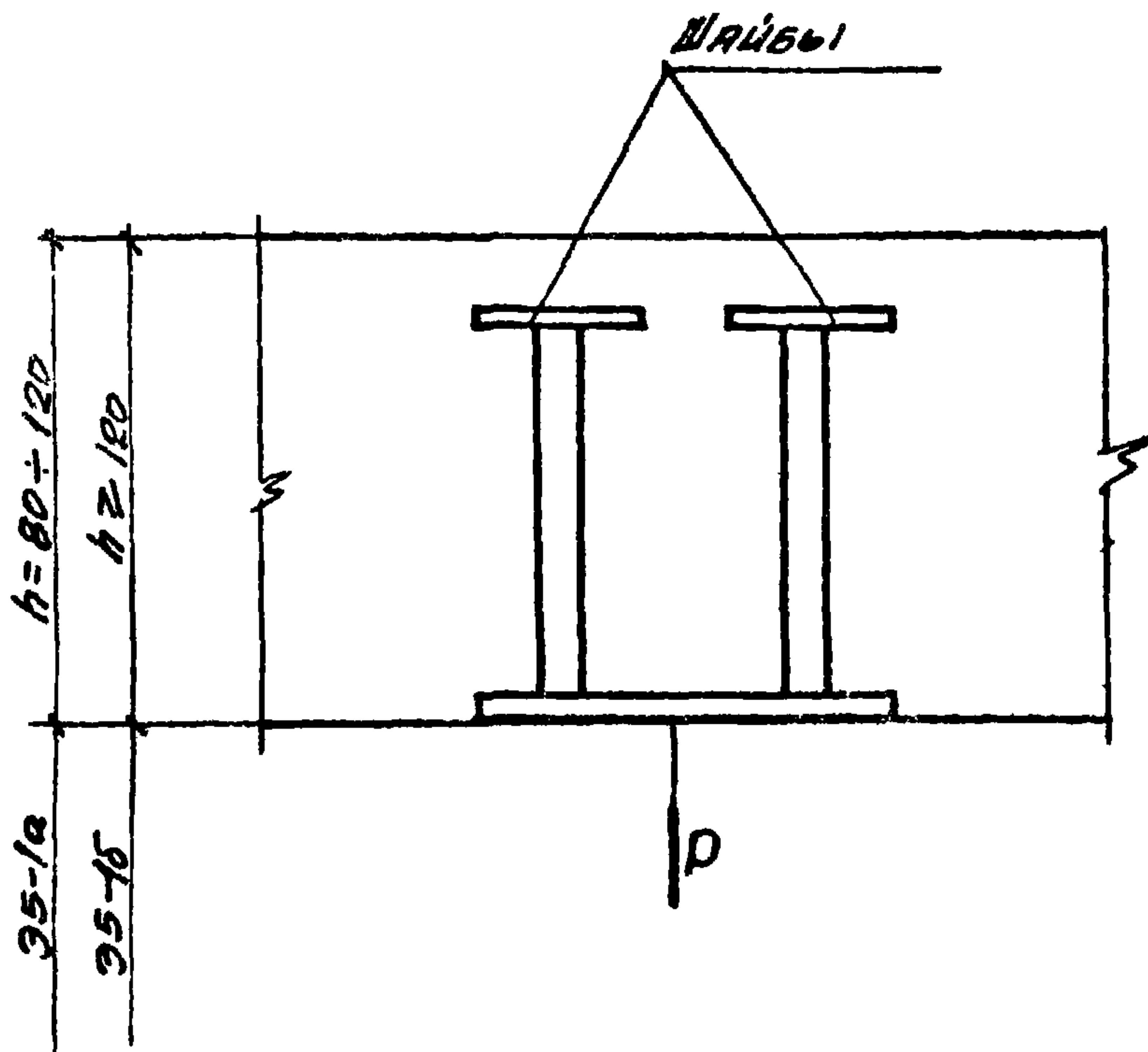
20



ТД	Деталь 34-3 (маркировка)	СК-8-58 Выпуск I	
1959	Угловой уголок под срезающую нагрузку $P=500\text{ кг}$ и отрывающую нагрузку $P=200\text{ кг}$ (стены, колонны)	Лист	19



ТД 1959	ДЕТАЛЬ Э4-4 (МАРКИРОВКА)	СК-8-58 ВЫПУСК I	
	СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ПОД СРЕЗЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ $P=500\text{ кг}$ И ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКОЙ $P=200\text{ кг}$ (СТЕНЫ, КОЛОННЫ)	ЛИСТ	14
2762	2766	711	5420 22



ТД

1959

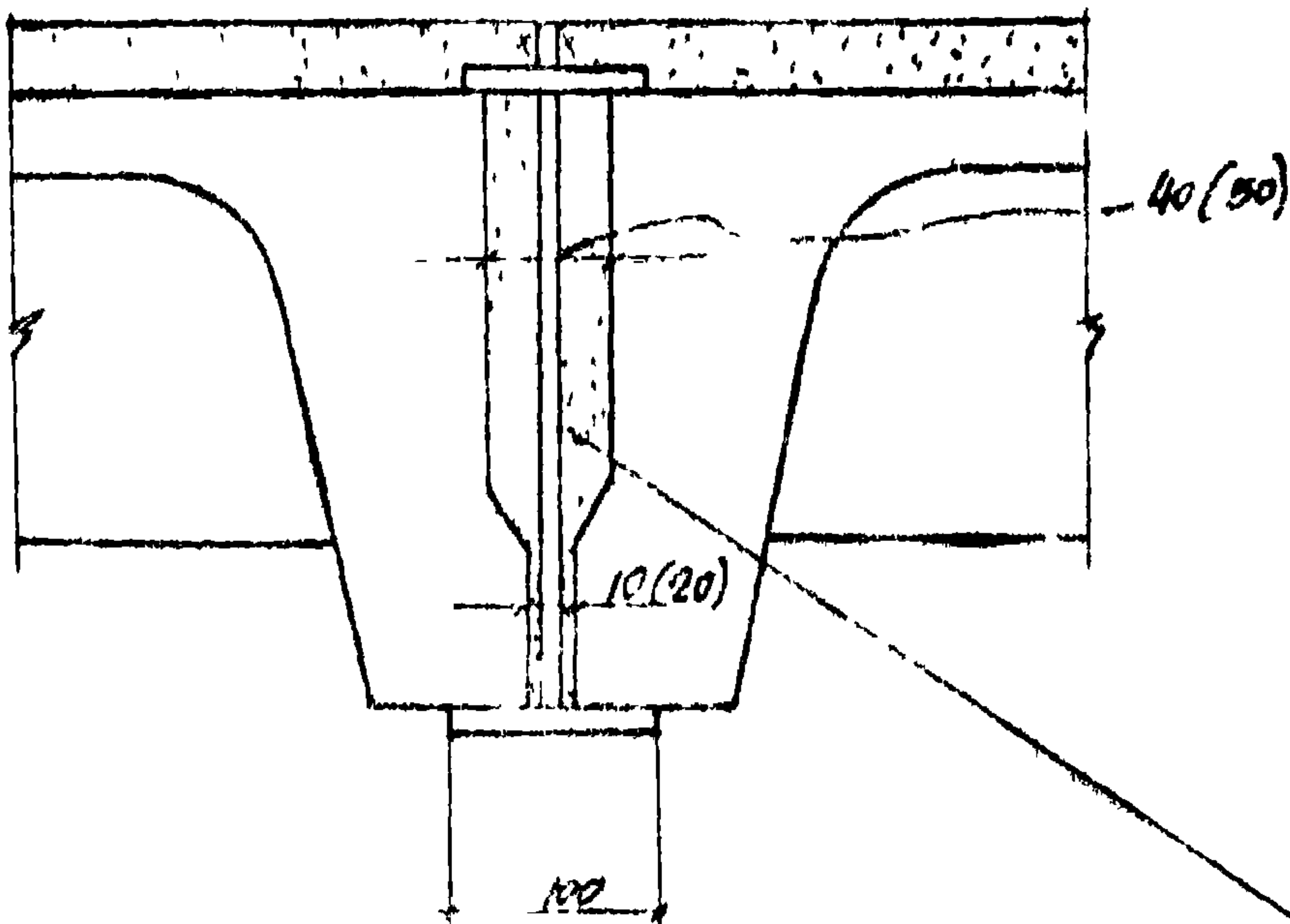
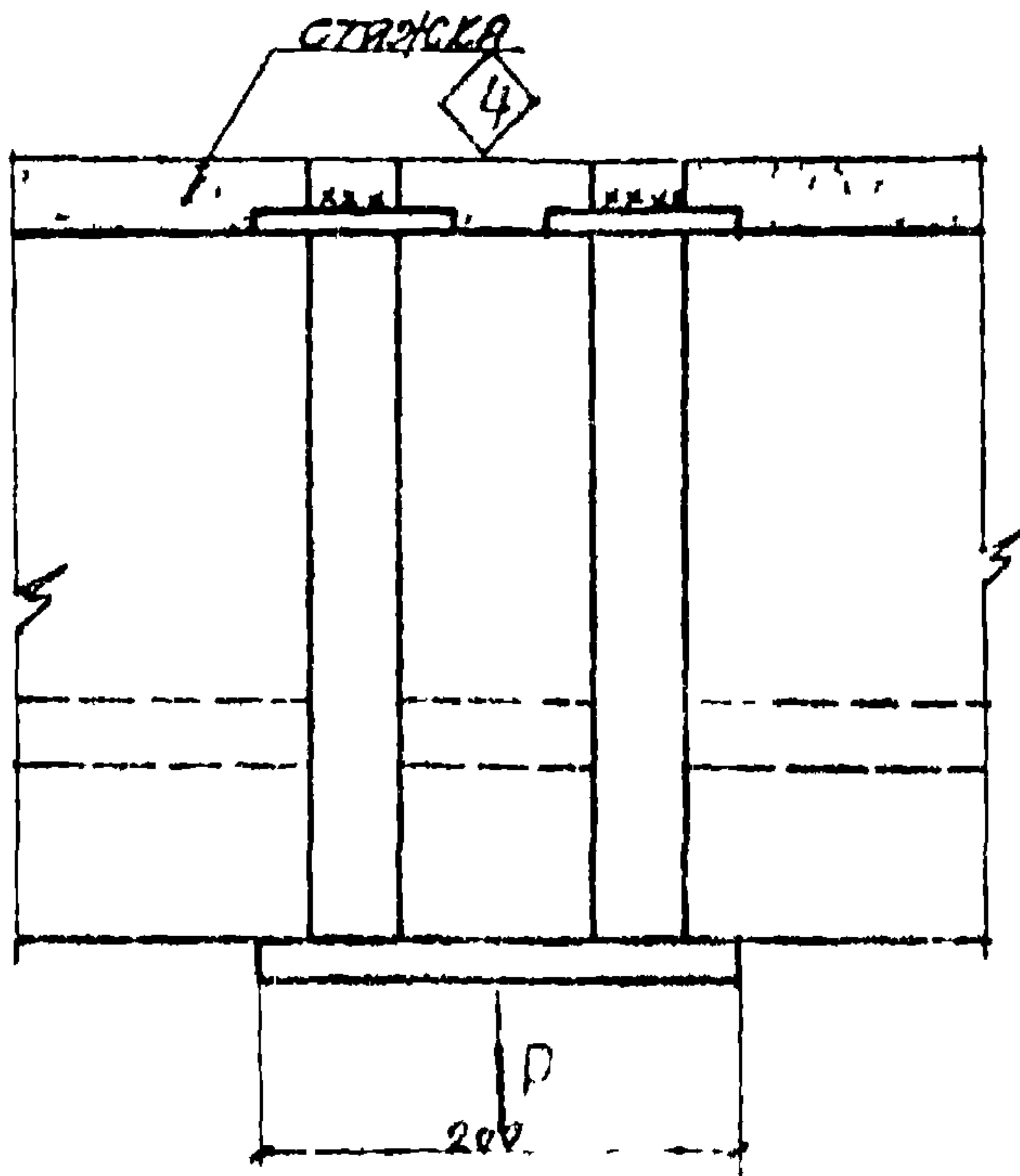
ДЕТАЛЬ Э 5-12, Э 5-15 (МАРКИРОВКА)

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРИВАЮЩЕЙ
НАГРУЗКИ Р=500 КГ (ПЕРЕКРЫТИЯ, ПОКРЫТИЯ)

ЖК-В-58
ВЫПУСК I

Лист

15



Шов заполнить цементным раствором М "100"

(СМ. ПРИМЕЧАНИЕ П 10)

КРУГЛОПАЧЕЛЬНЫЕ ПЛЫТЫ

ДЕТАЛЬ Э5-2а (МАРКИРОВКА)

СК-В-58
ВЫПУСК I

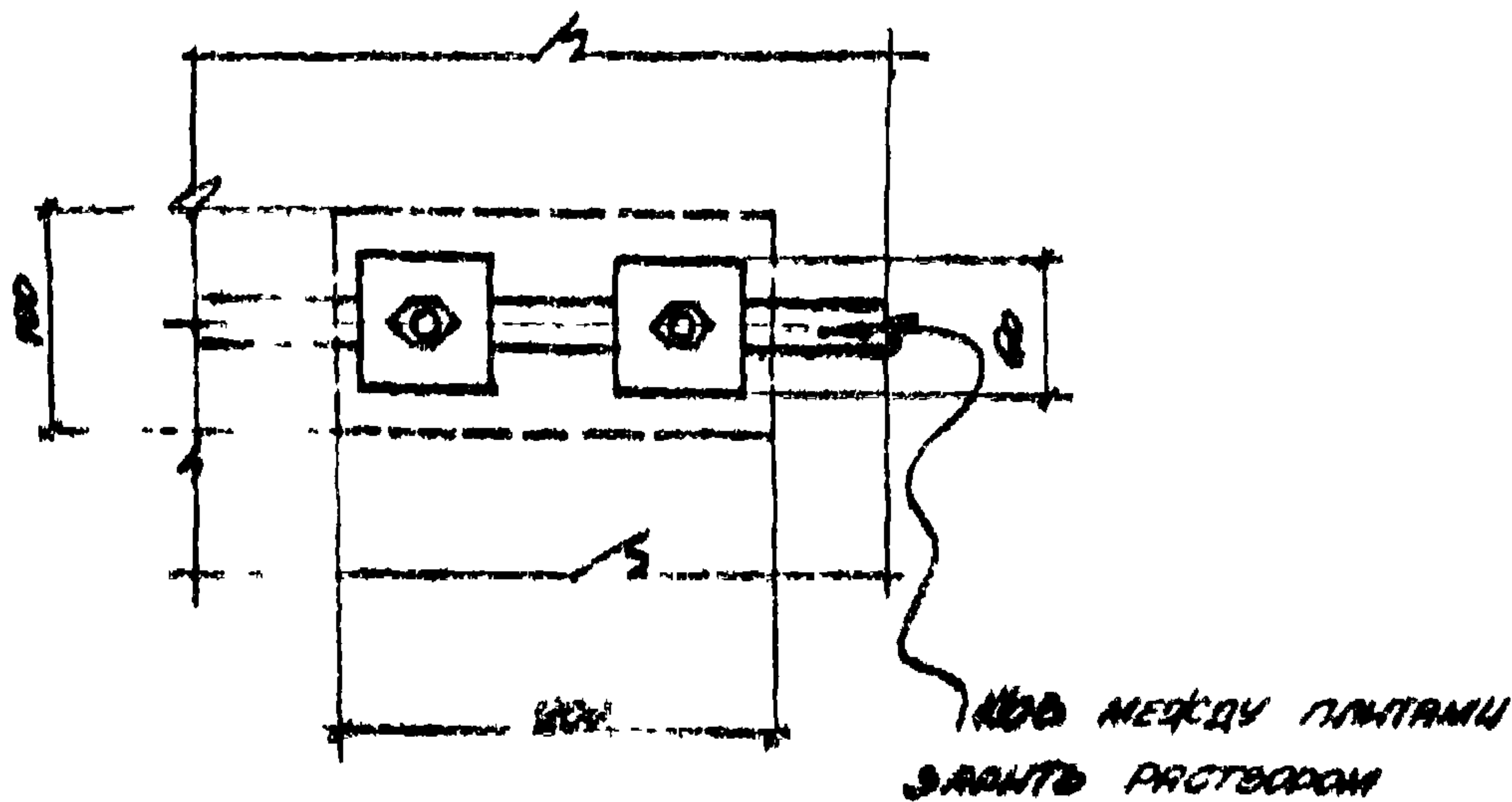
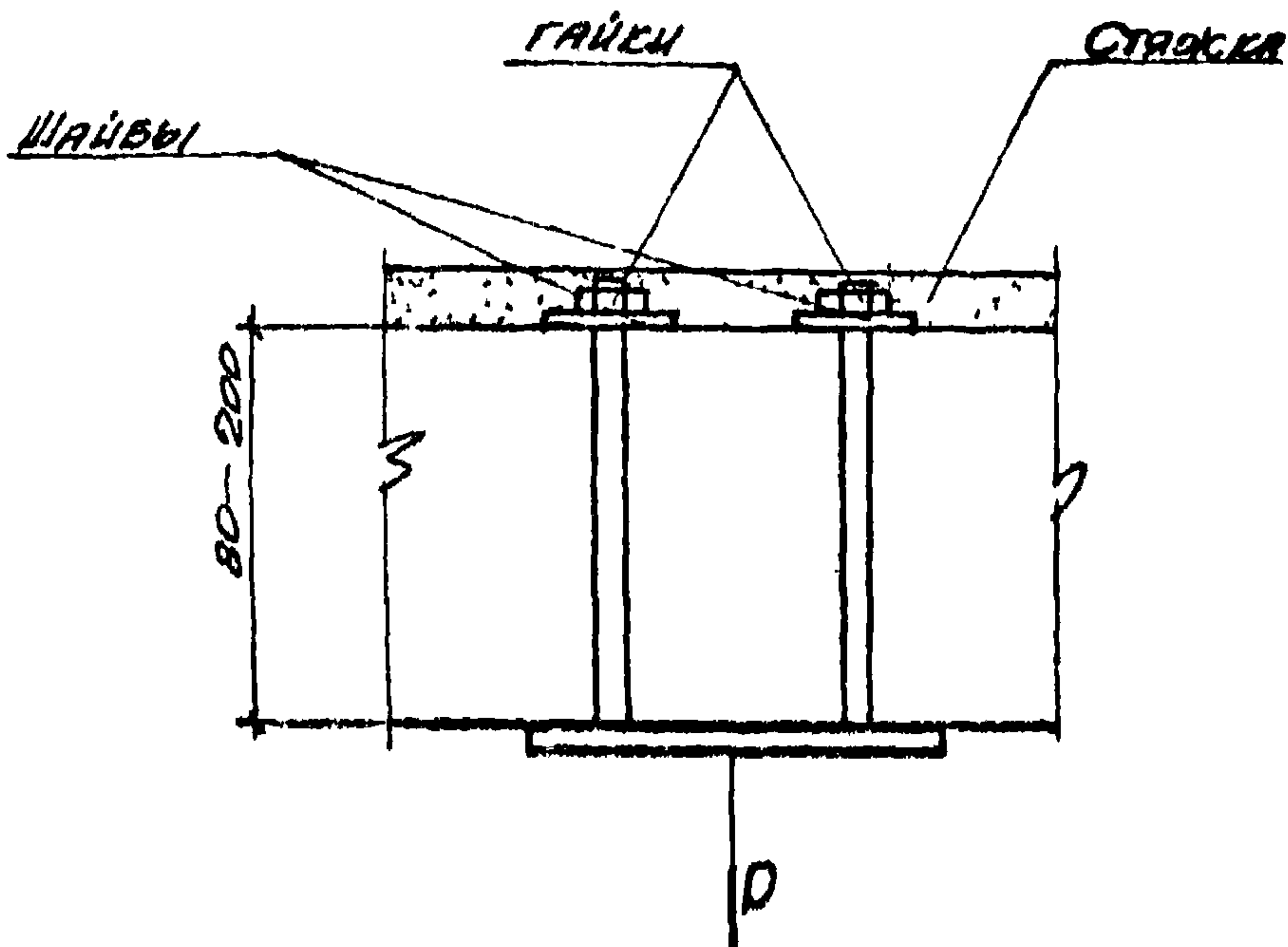
ТД

1959

СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗ
КМ Р= 800кг (ПЕРЕКРЫТИЯ, ПОКРЫТИЯ)

Лист

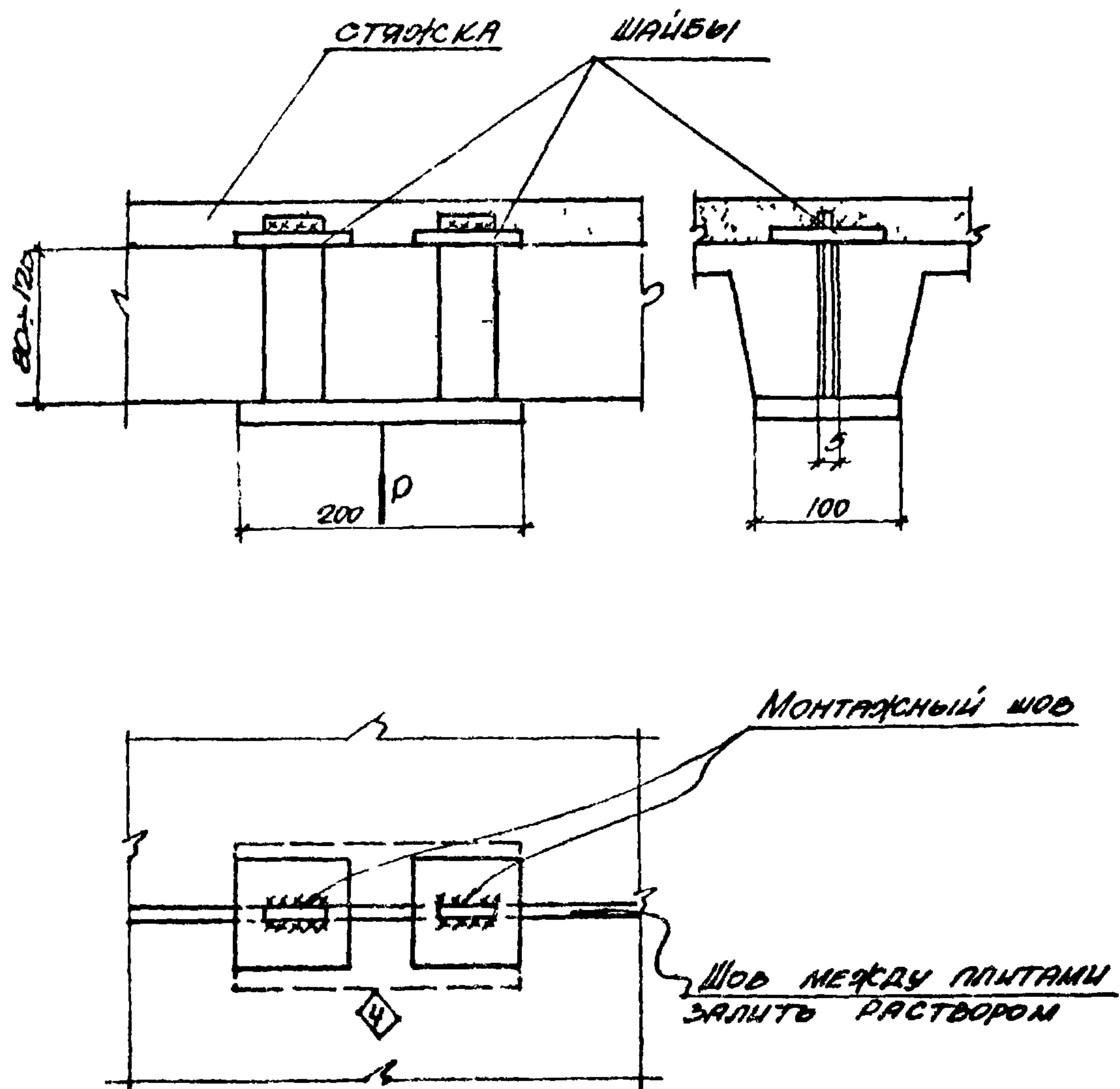
16



(СМ. ПРИМЕЧАНИЕ К Д)

ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ

ТД 1959	ДЕТАЛИ 35-28 ^I ÷ 35-28 ^{II} (МАРКИРОВКА)	ЖК-8-50 ВЫПУСК I	
	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ P=500кг (ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ)	ЛИСТ	17



(СМ. ПРИМЕЧАНИЯ ПП В И Ю)

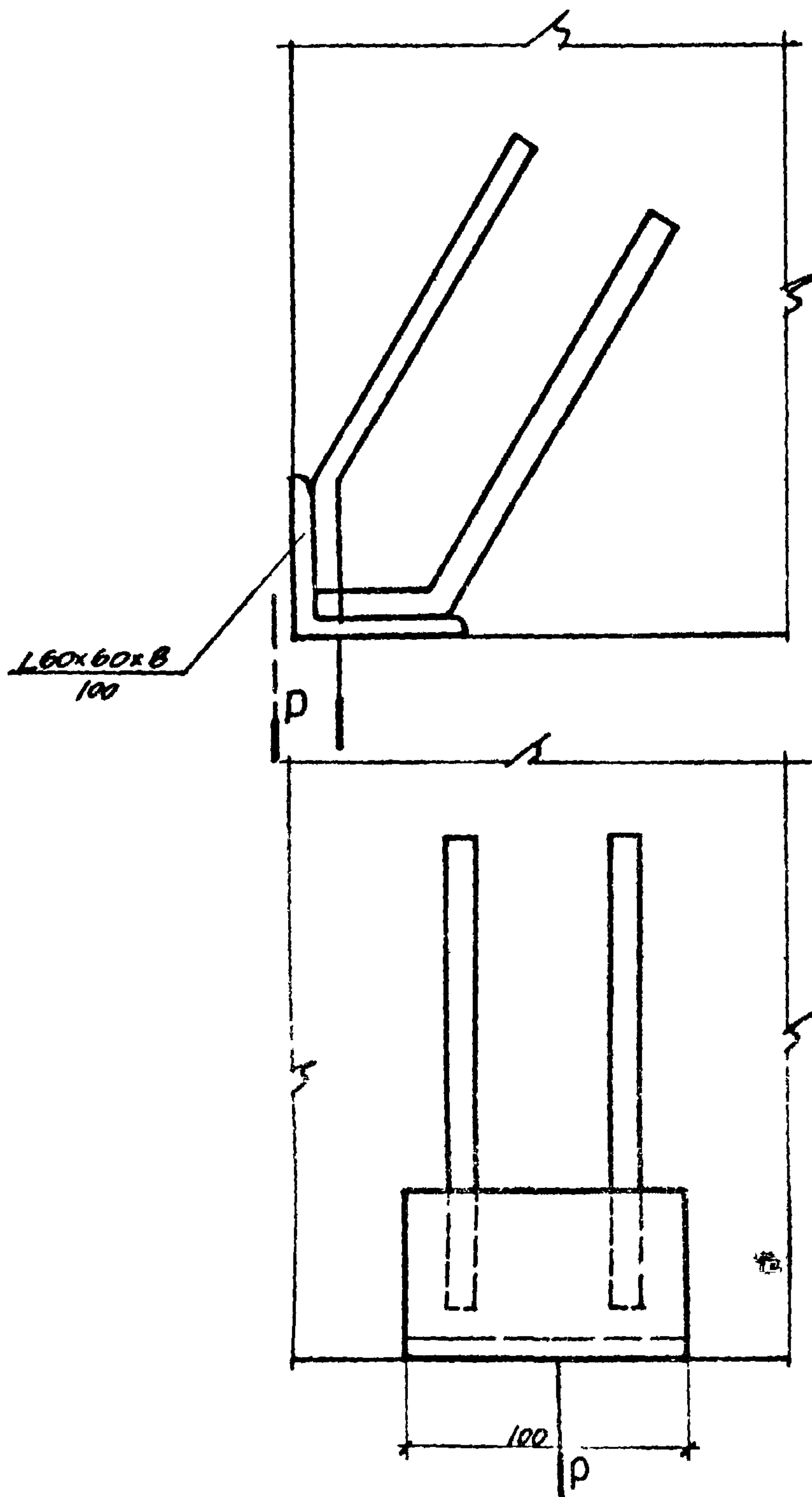
ПЛИТЫ ПО ГОСТ 514-48

ТД	ДЕТАЛИ Э526 ^I -Э526 ^{II} (НАКЛАДКА)	ЖК-8-58 ВЫПУСК I	
1959	СТАЛЬНАЯ ПЛАСТИНКА ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ Р=500кг (ПЕРЕКРЫТИЯ, ПОКРЫТИЯ)	ЛИСТ	10

5422

1276

5420 100 26



ТД

1959

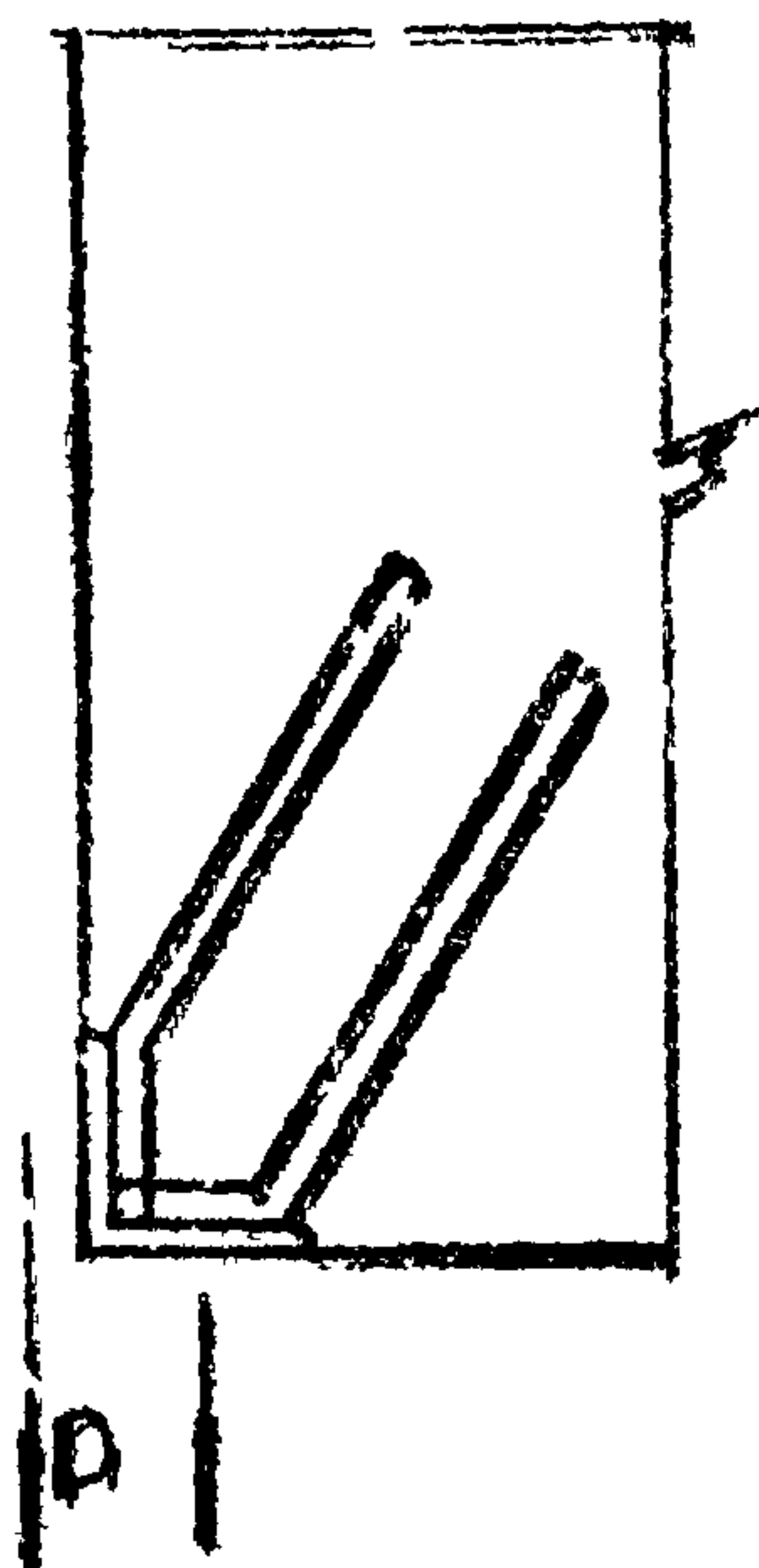
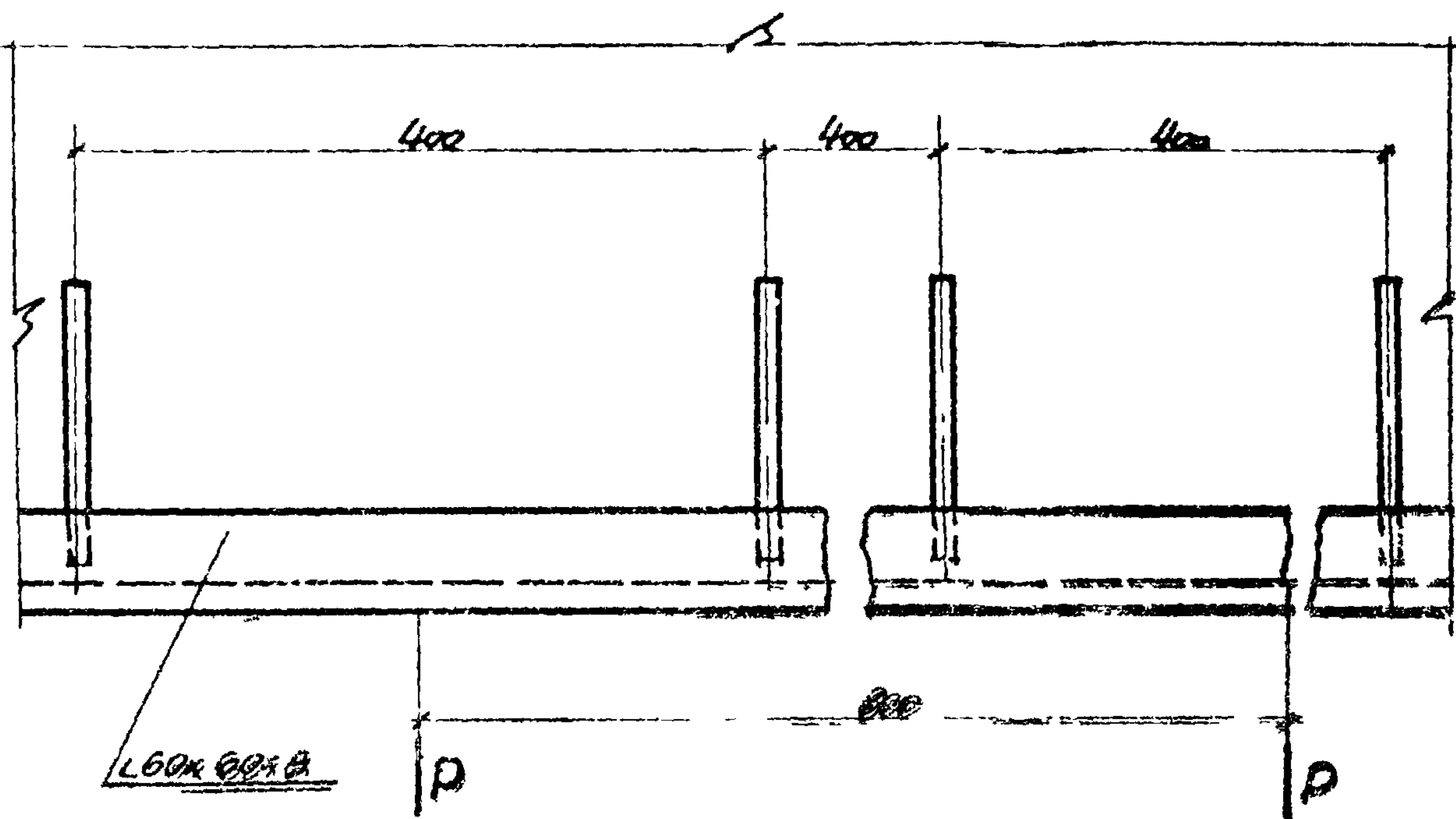
ДЕТАЛЬ Э 6 (МАРКИРОВКА)

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК $L=100$ ДЛЯ ОТРЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ $R=500$ КГ (БАЛКИ)

ЖК-В-5В
ВЫПУСК

ЛНСТ

19



ТД

1959

ДЕТАЛЬ Э 7 (МАРКИРОВКА)

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

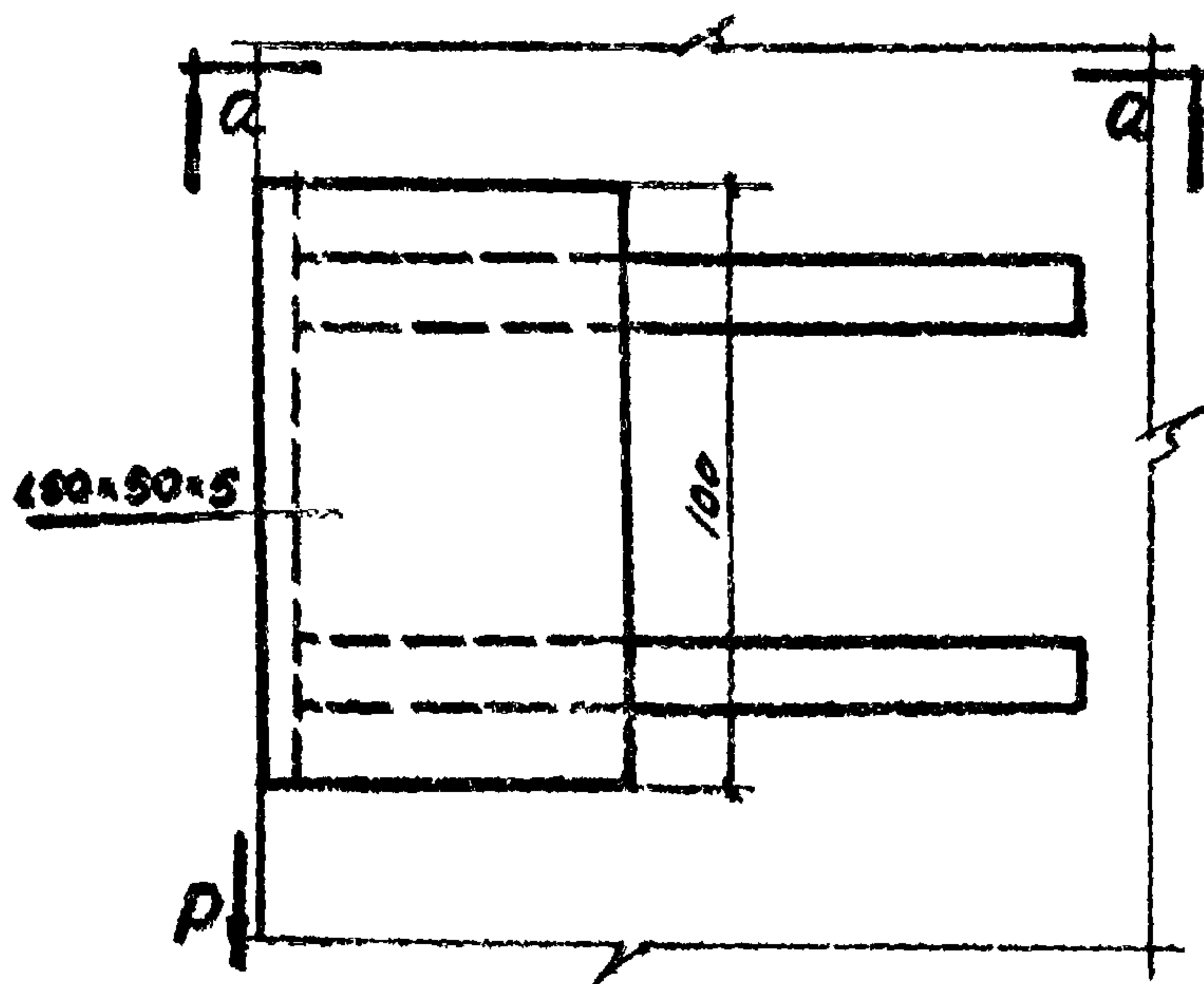
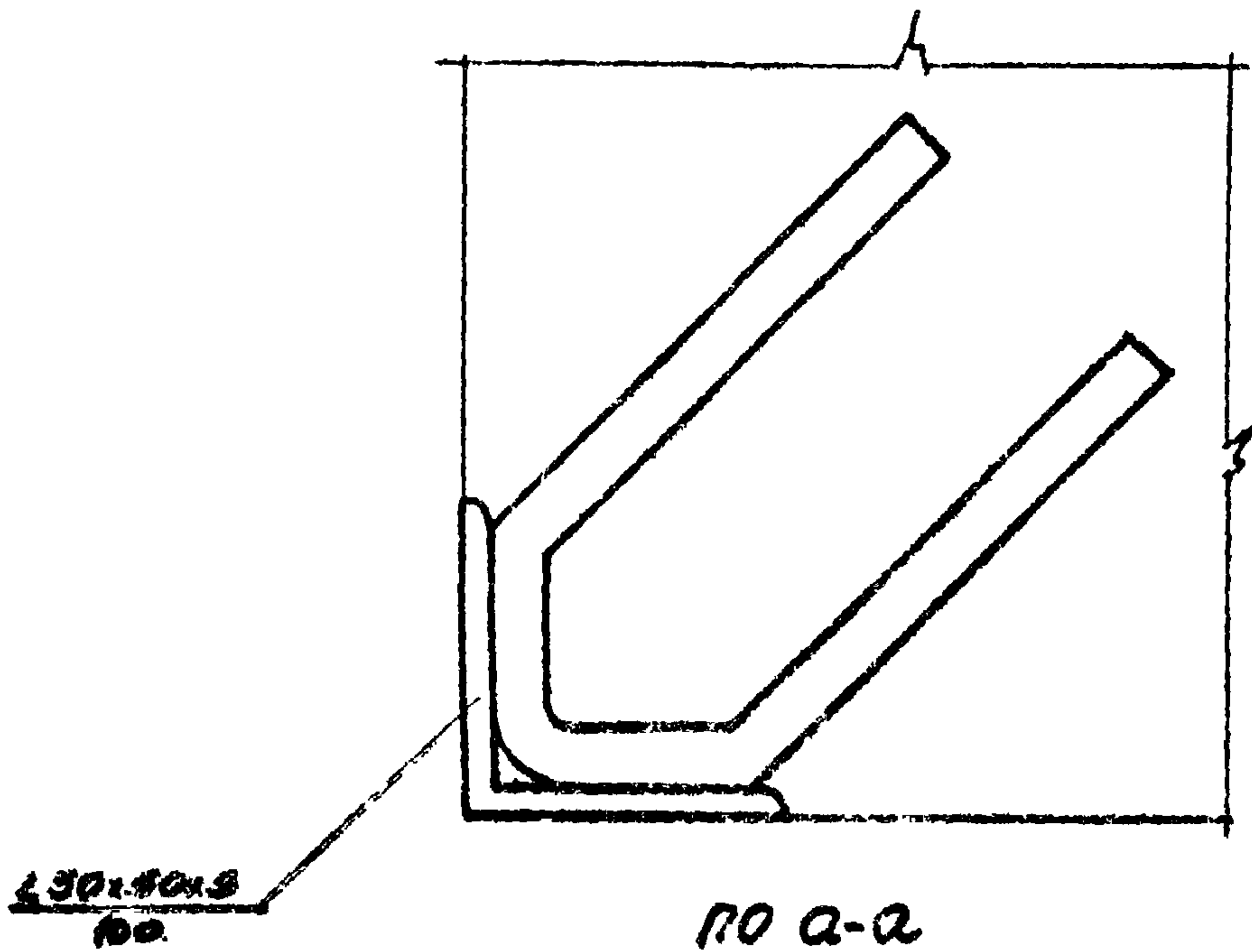
ЖК-8-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

20

1276 1762 711

5420 28



ТД

1959

Деталь 3Б (маркировка)

Стальной уголок $\angle=100$ для срезающей нагрузки $P=150$ кг (колонны)

СК-8-58
выпуск

лист

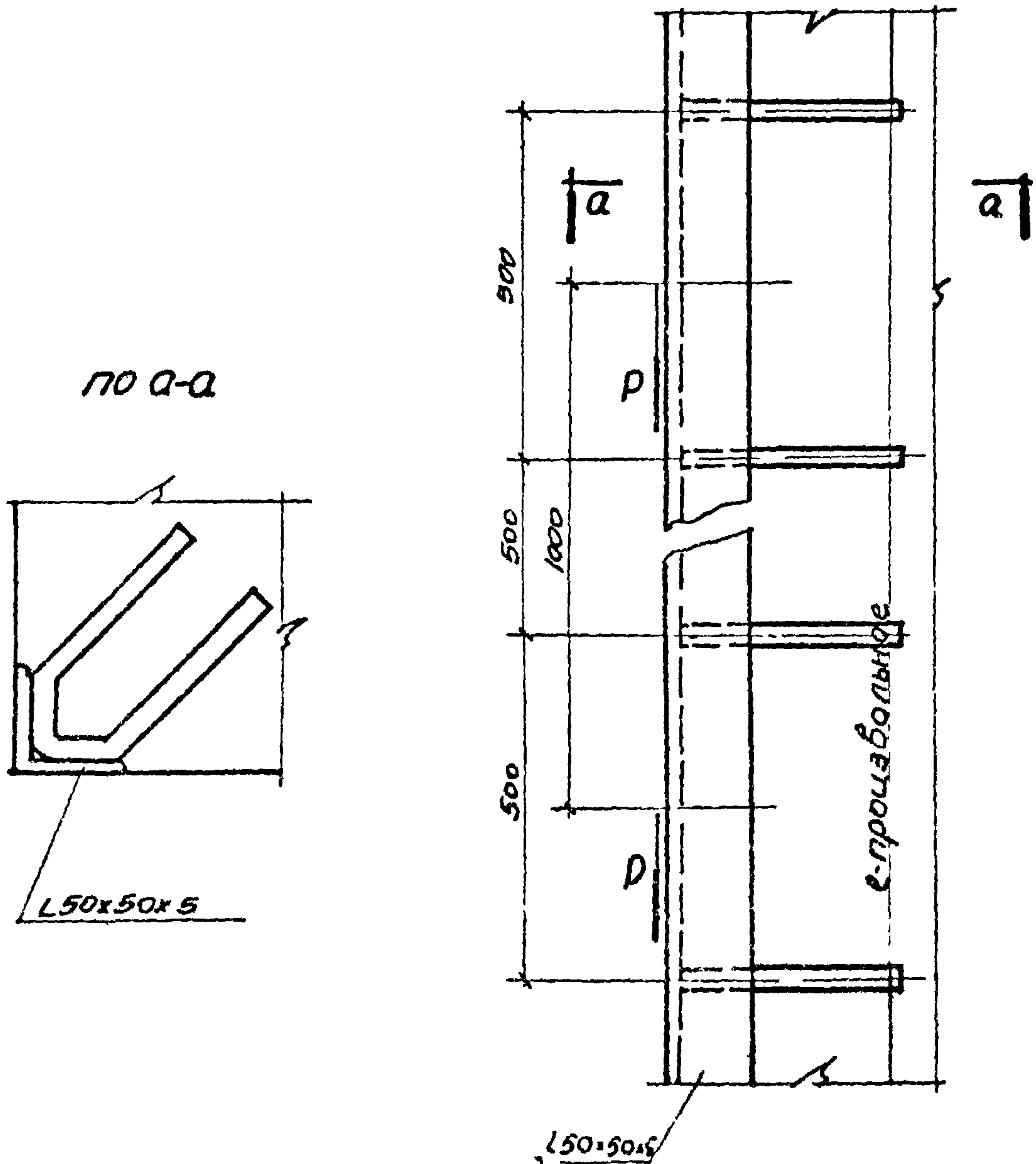
21

1276

5982

7147

5420 29



ТД

1955

ДЕТАЛЬ Э9 (МАРКИРОВКА)

СТАЛЬНОЙ УГОЛОК ДЛЯ СРЕЗЫВАЮЩЕЙ НАГРУЗКИ
Р=150кг; в-ЗНАЧИТЕЛЬН. ПРОТЯЖЕННОСТИ (КОЛОННЫ)

ЖК-В-58
ВЫПУСК I

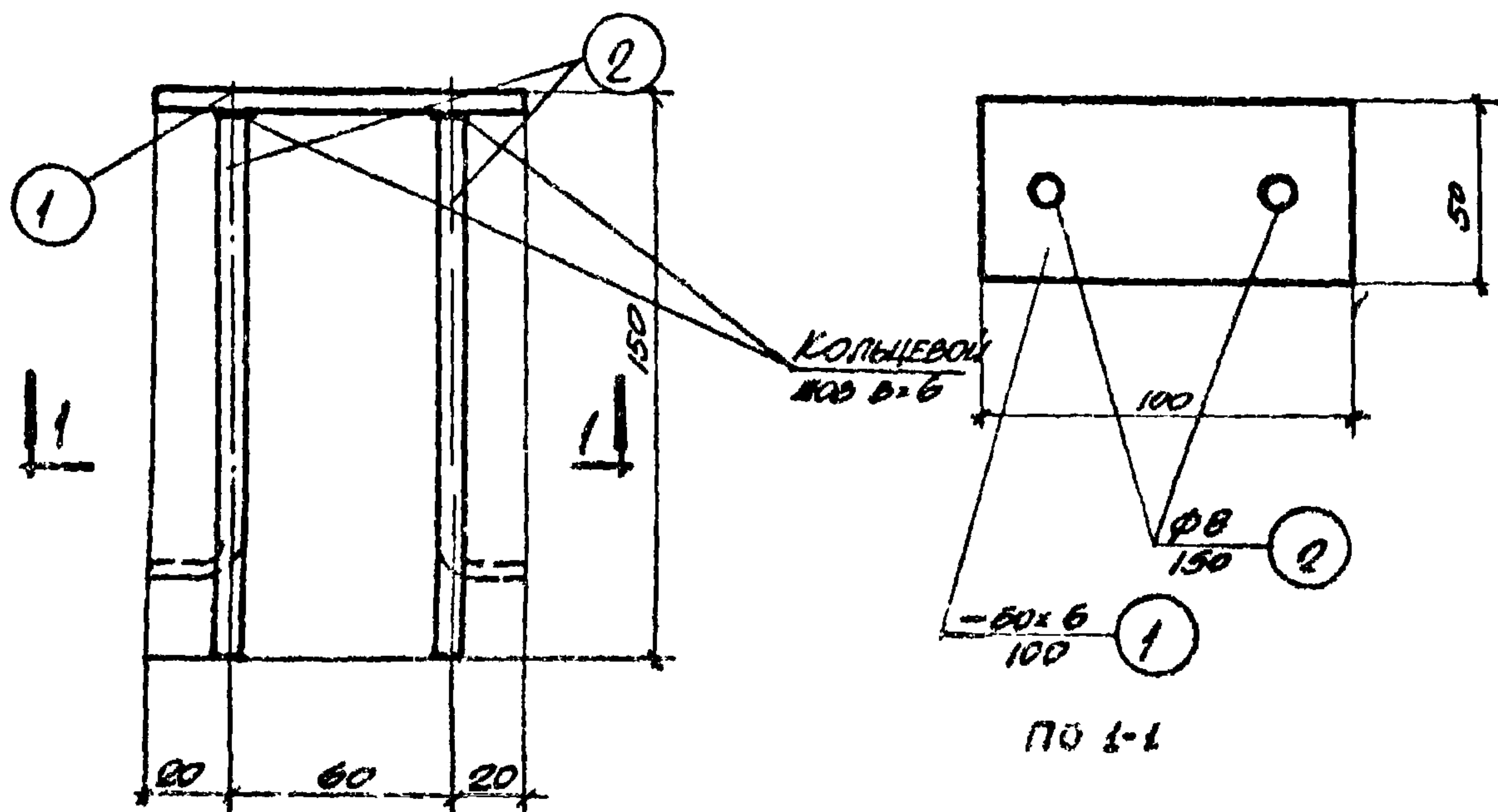
ЛИСТ

22

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. В ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЯХ ПОЗИЦИИ ЛИСТОВОГО И ФАСОННОГО ПРОКАТА ПРИНЯТЫ ИЗ СТАЛИ 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, СОПРЯЖАЮЩЕЕСЯ С ОПАЛУСКОЙ. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ В ПОГРЫ, ДОЛЖНЫ ВЫСТУПАТЬ НАД ЭТОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ НА ТОЛЩИНУ ПЛАСТИНКИ.
3. ПРИ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЯХ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ ПРИ МОНТАЖЕ В ШВЫ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ. ПРИ ЭТОМ МАРКИ ЭЗ-2 И Э4-2 ТРЕБУЮТ ЗАПОВКИ ШВА РАСТВОРОМ МАРКИ НЕ НИЖЕ 100.
4. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, УСТАНОВЛЯЕМЫЕ В САМЫХ ЭЛЕМЕНТАХ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ (В ПРОЦЕССЕ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ), ЗАДЕЛЫВАЮТСЯ В НИХ, КАК В МОНОЛИТНЫЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОН (СМ. ПРИМЕЧАНИЕ 2).
5. В КИРПИЧНУЮ КЛАДКУ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ КРЕПЯТСЯ ПРИ ВОЗВЕДЕНИИ СТЕН ПУТЕМ ЗАВОДКИ АНКЕРОВ В ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ШВЫ НА ГЛУБИНУ 1^{го} КИРПИЧА. ПРИ ЭТОМ КОНЦЫ АНКЕРОВ ЗАВОДЯТСЯ В ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ШВЫ ИЛИ В ПРОТИВОПОЛОЖНУЮ ГРАНЕ СТЕНЫ.
6. МАРКИ ЭЗ-1 И 2, Э4-1 И 2. МОГУТ УСТАНОВЛИВАТЬСЯ ВЕРТИКАЛЬНО ИЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНО В ПЛОСКОСТИ ОСНОВАНИЯ.
7. МАРКИ ЭЗ-2Б РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ РАЗНЫХ ТОЛЩИН ПЕРЕКАТЫВ С ИНТЕРВАЛОМ В 20 ММ
8. МАРКИ ЭЗ-2Б, ЗАКЛАДЫВАЕМЫЕ МЕЖДУ ПЛИТАМИ ПО ГОСТ Э14-48, ТРЕБУЮТ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО АРМИРОВАНИЯ РЕБЕР ПЛИТ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ РАСЧЕТУ.
9. МАРКИ ЭЗ-2а + ЭЗ-2б И Э4-2а + Э4-2б РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ ТОЛЩИН СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОТ 100 ДО 300 ММ С ИНТЕРВАЛОМ В 50 ММ.
10. ПРИ УСТАНОВКЕ МАРОК ЭЗ-2а И ЭЗ-2б ШАЙБЫ ПРИВАРивАЮТСЯ НА МОНТАЖЕ ШВАМИ № 4 мм.

ТД	НОМЕНКЛАТУРА (МАРКИРОВКА)	ЖК-8-58 ВЫПУСК I	
1955	ПРИМЕЧАНИЯ	ЛИСТ	23



ПРИМЕЧАНИЕ:

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЛИСТ. МАРКЕН						
№№ ПОЗ	ОСНОВЫ	Сечение мм.	Длина мм	К-во шт	Длина м	Вес кг
1	СМ. ВЕРТЕЖ	-60x6	100	1	0,1	0,94
2	— — — — —	ФВ	150	2	0,3	0,12
Всего						0,36

ТД

1959

ДЕТАЛЬ Э 1

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЖЕ-8-58
ВЫПУСК 3

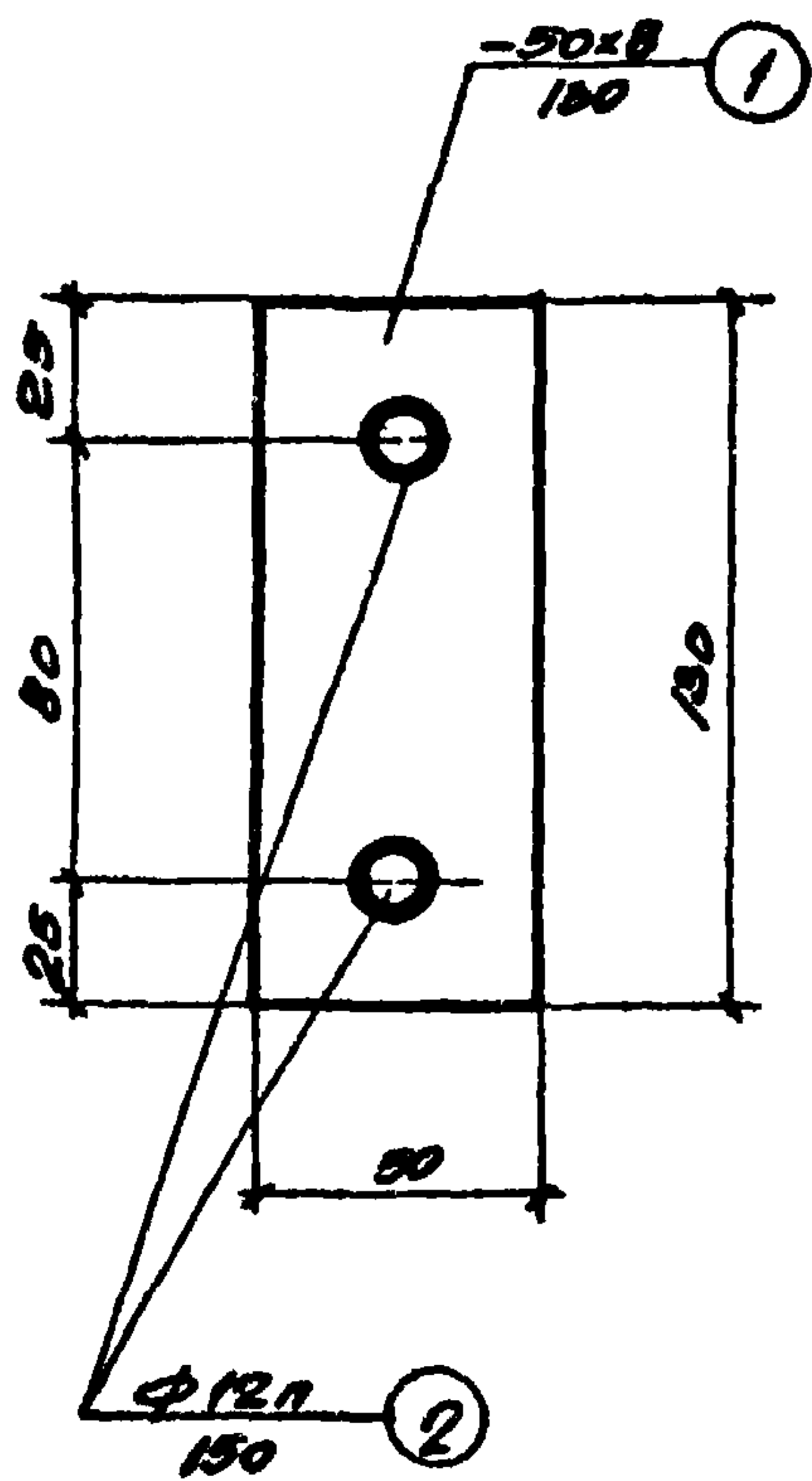
ЛИСТ

24

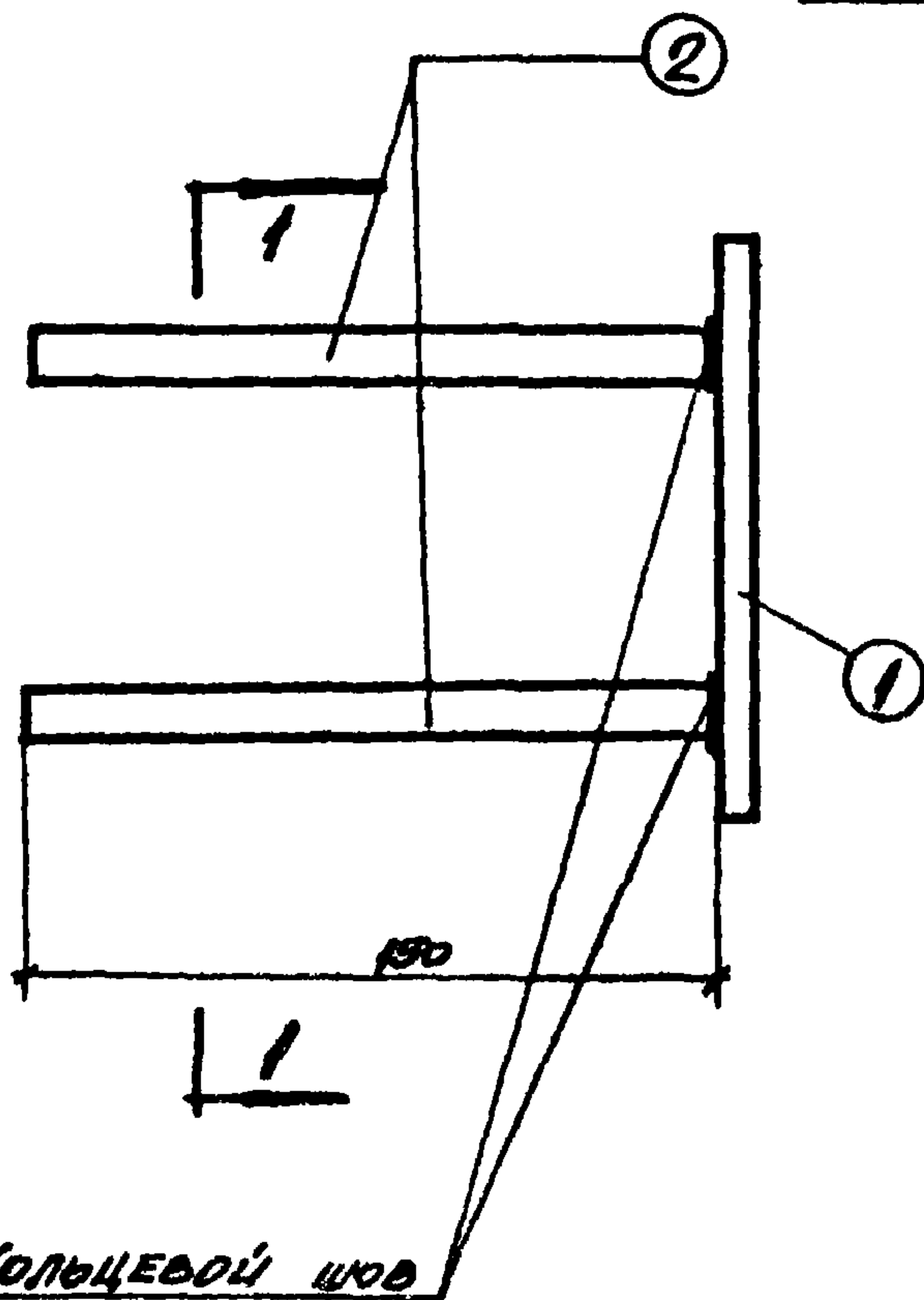


АНКЕРЫ ФВ ЗАГЛУБЛЯЮТСЯ НА МЕСТЕ
УСТАНОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ
ОСНОВАНИЯ (СМ. МАРКИРОВКУ ЛИСТ 2)

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАПОВ НА 1шт. МАРЕМ						
№ П/З	ОБЪЕМ	СРЕДН мм	ДЛИНА мм	К-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	1000	200	1	0,2	1,20
2	_____	Ø 8	150	2	0,3	0,12
ВСЕГО						1,40



по 1-1



КОЛЬЦЕВОЙ ШОБ
D=6

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЫ НА 1 ШТ МАТЕР						
№	ЭКИЗ	СРЕДН	ДЛИНА	К-О	ОБЪЕМ	ВЕС
№		мм	мм	шт	м³	кг
1	СМ ЧЕРТЕЖ	-50x8	130	1	0,13	0,49
2	—————	Ф12	150	2	0,3	0,97
ВСЕГО						0,66

ТД

Б55

ДЕТАЛЬ 33-1а

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЭК-В-58
ВЫПУСК I

ЛЮТ

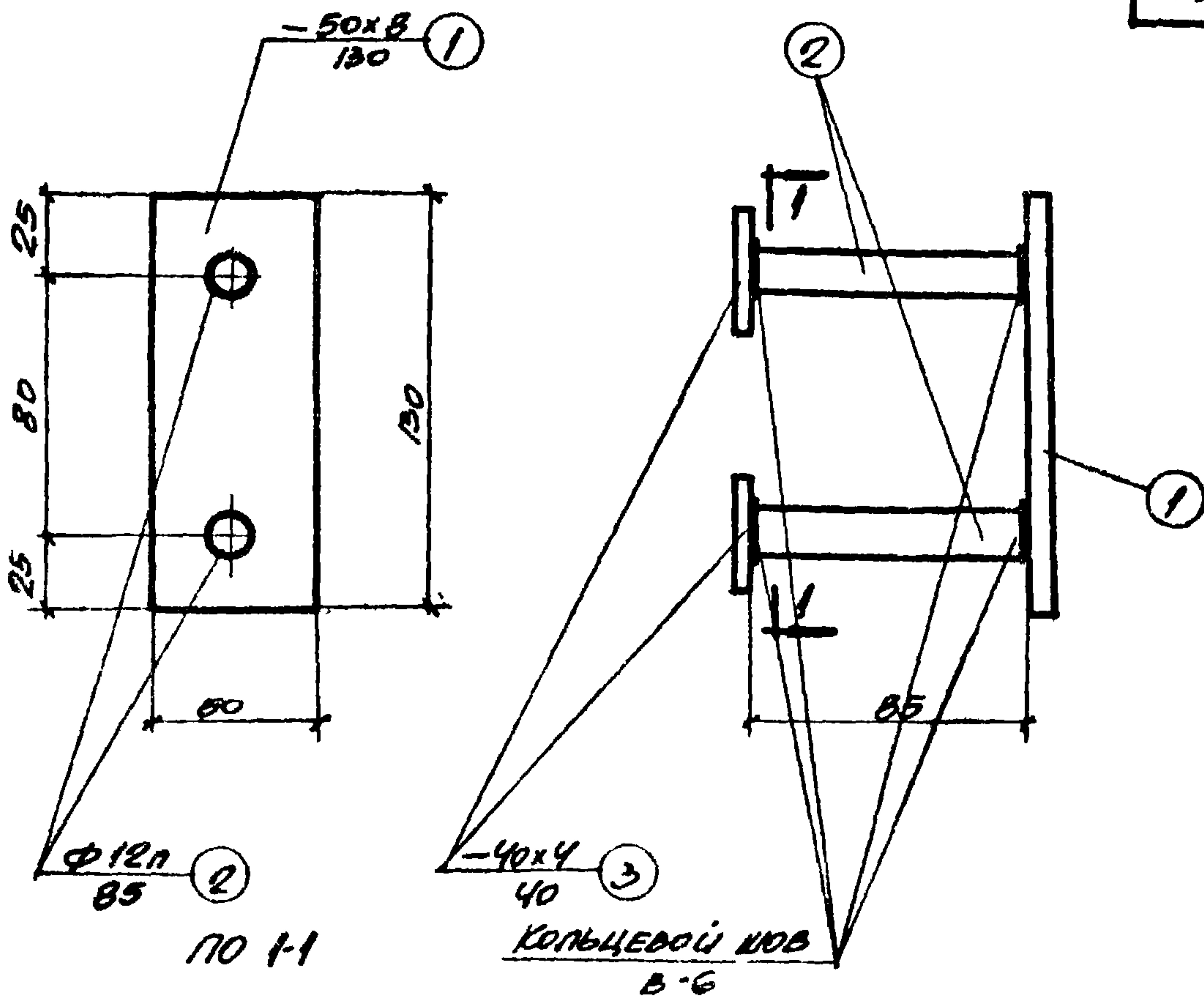
26

ЛСТ 5420/100

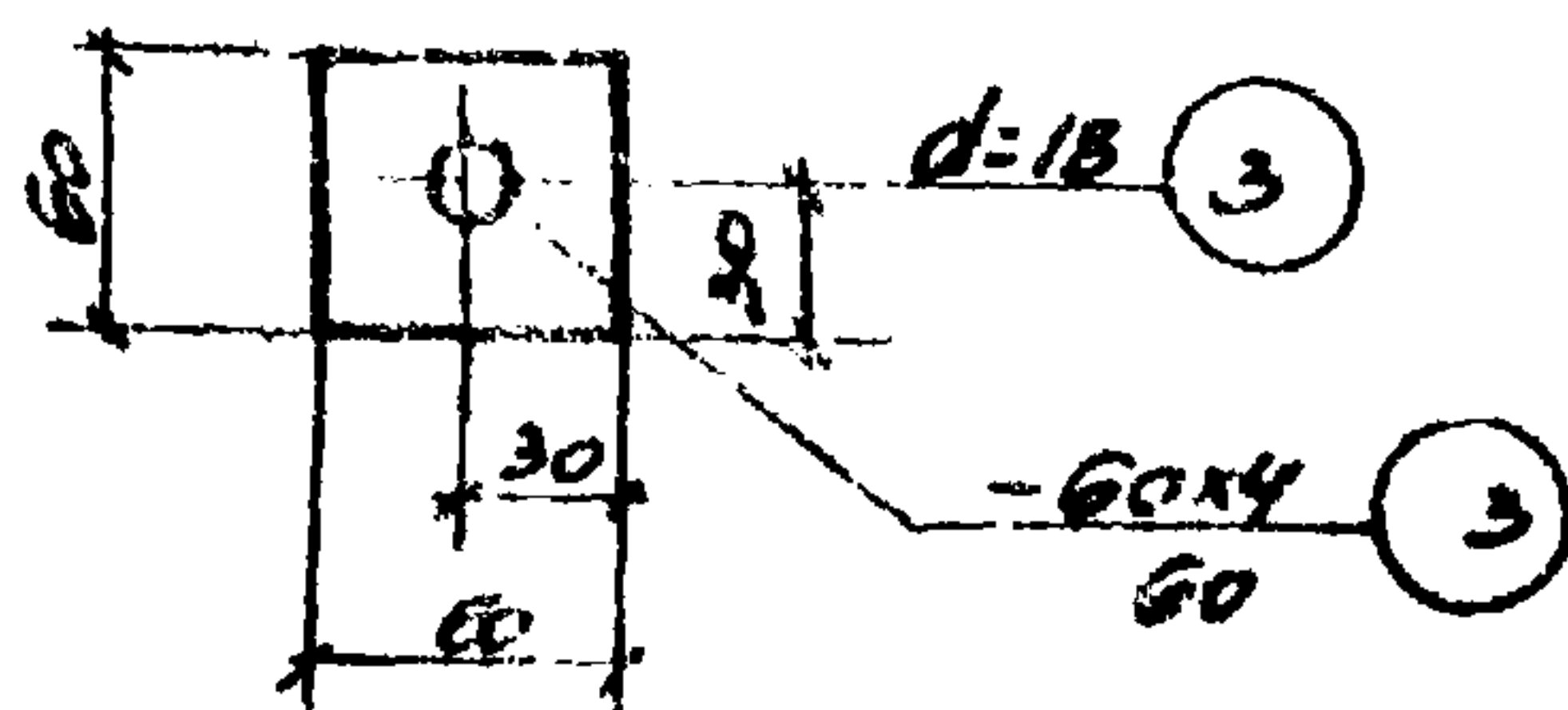
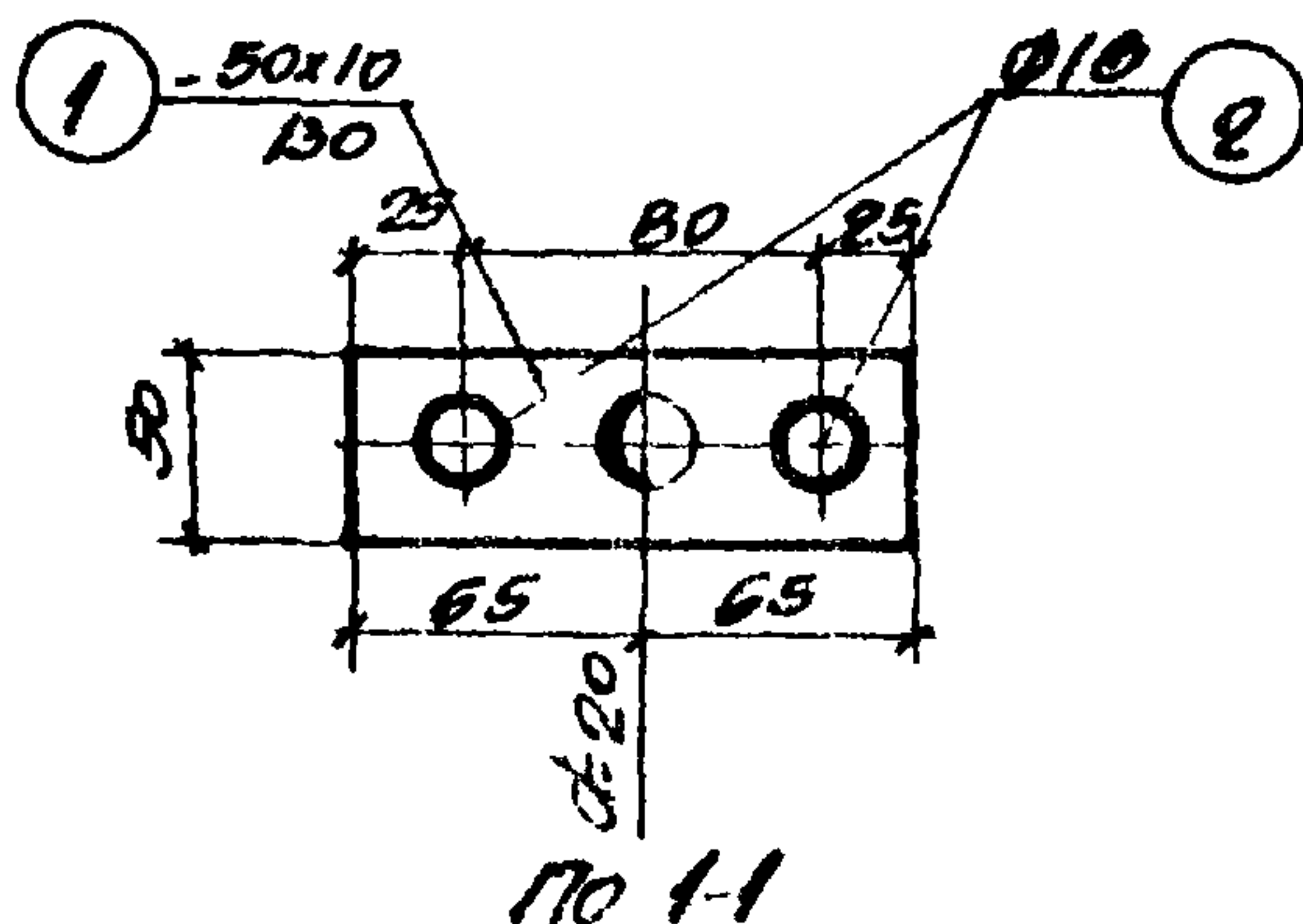
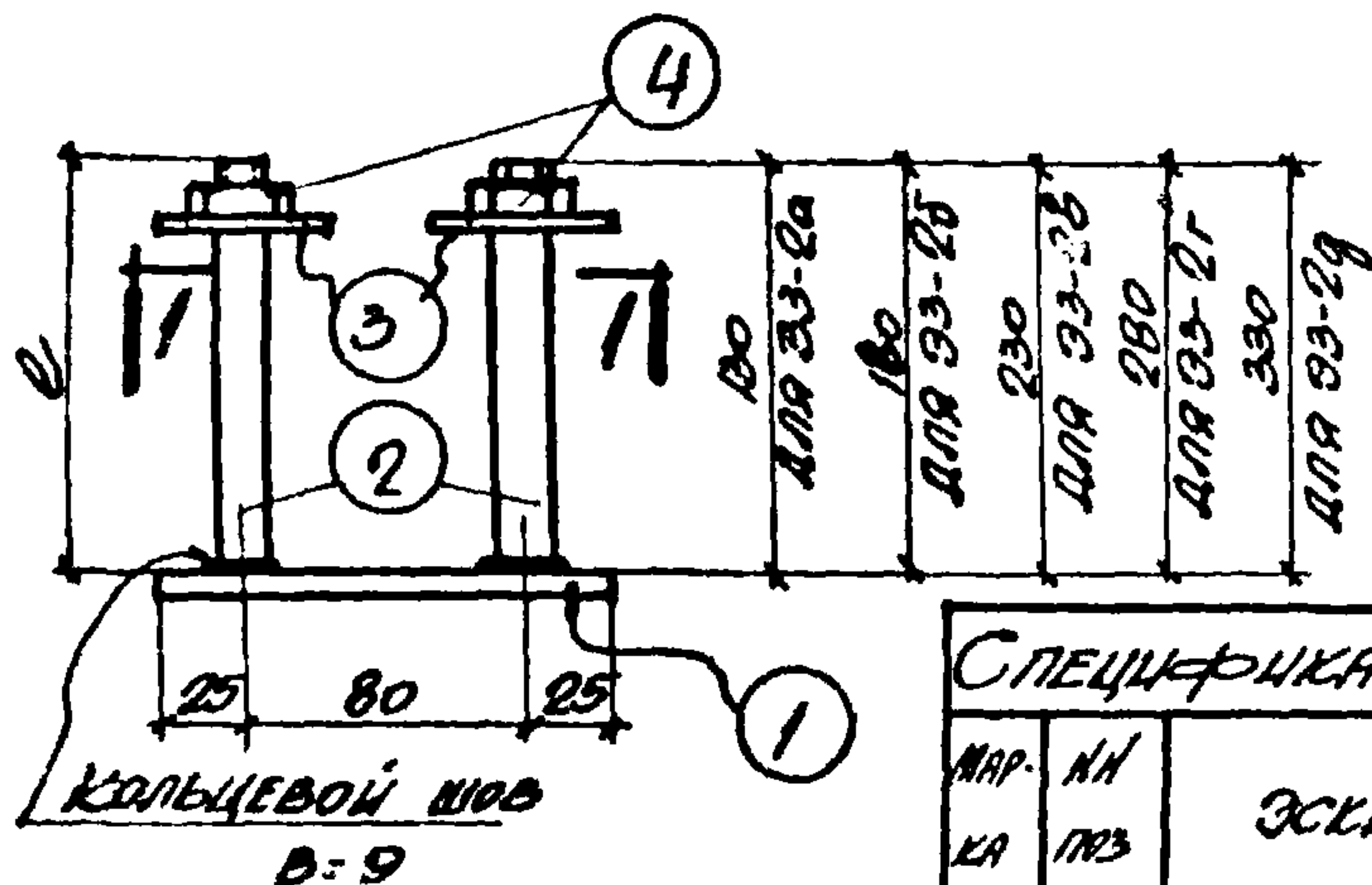
211

5420

34



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЫ 1шт марки						
№№ поз	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	К-во шт	Общая длина м	Вес кг
1	см чертёж	50x8	130	1	0,13	0,41
2		φ12п	85	2	0,17	0,15
3		10x4	40	2	0,08	0,10
ВСЕГО						0,66



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ГРУППЫ ЭЗ-2 ОТЛИЧАЮТСЯ ДРУГ ОТ ДРУГА ДЛИНОЙ АНКЕРОВ, ИМЕЮЩЕЯСЯ С ИНТЕРВАЛОМ В 50ММ МЕЖДУ СОСЕДНИМИ МАРКАМИ.

2. ДЛИНА НАРЕЗКИ ПОЗИЦИИ 2. - 30ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1ШТ МАРКИ

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

ТД

1959

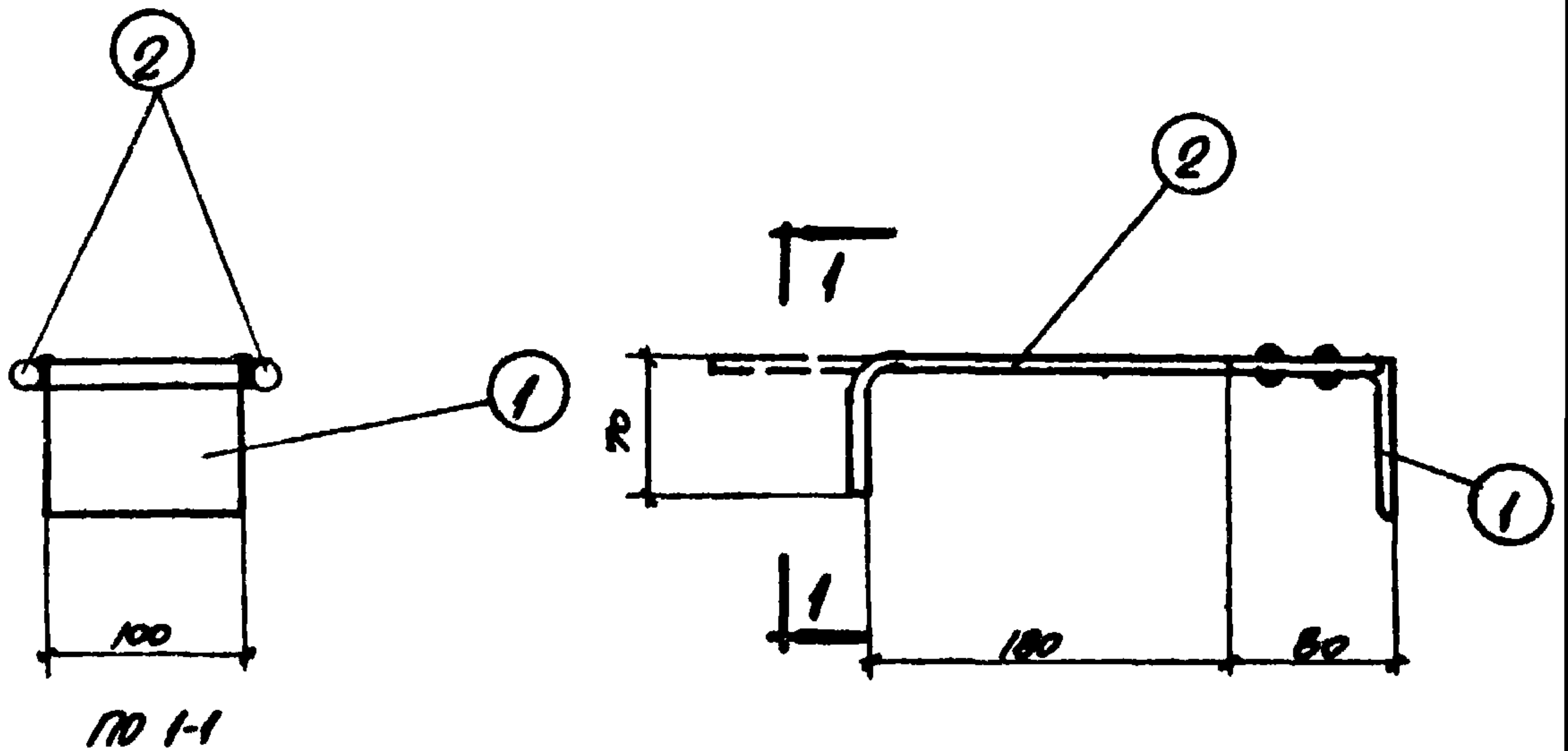
ДЕТАЛИ ЭЗ-2а÷ЭЗ-2д

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

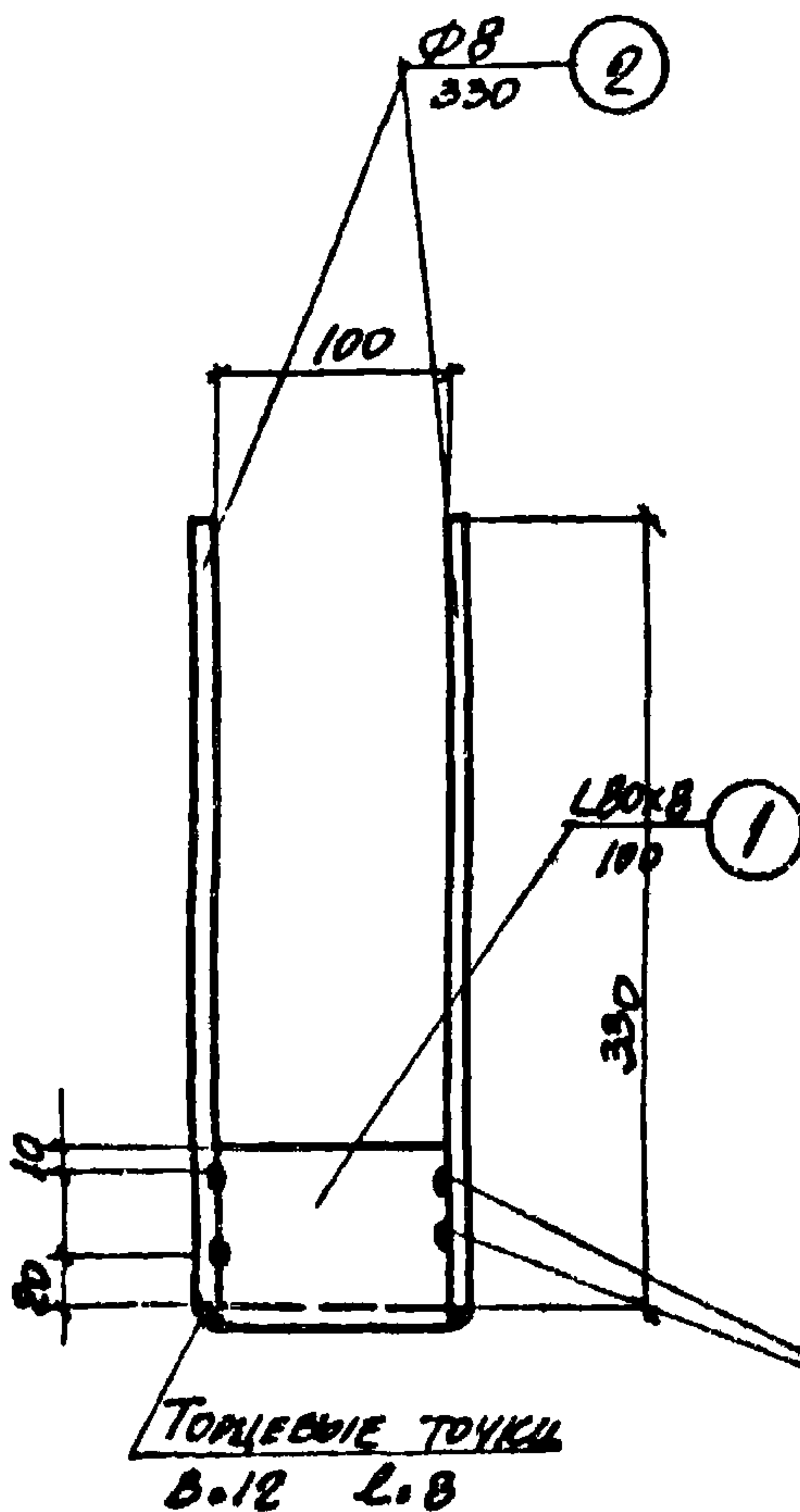
ЖК-8-58
ВЫРАСКИ

ЛИСТ

28



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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАПН НА ЛУТ МАРКН						
ИЛ ПРЗ	ЭСКНЗ	СЕЧЕН. М.М	ДЛИНА ММ	КОЛ-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	100	1	0,1	0,97
2		$\Phi 8$	330	2	0,66	0,26
ВСЕГО						1,23

ТД

1959

ДЕТАЛЬ 93-3

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СК-В-58
ВЫПИСКИ

ЛИСТ

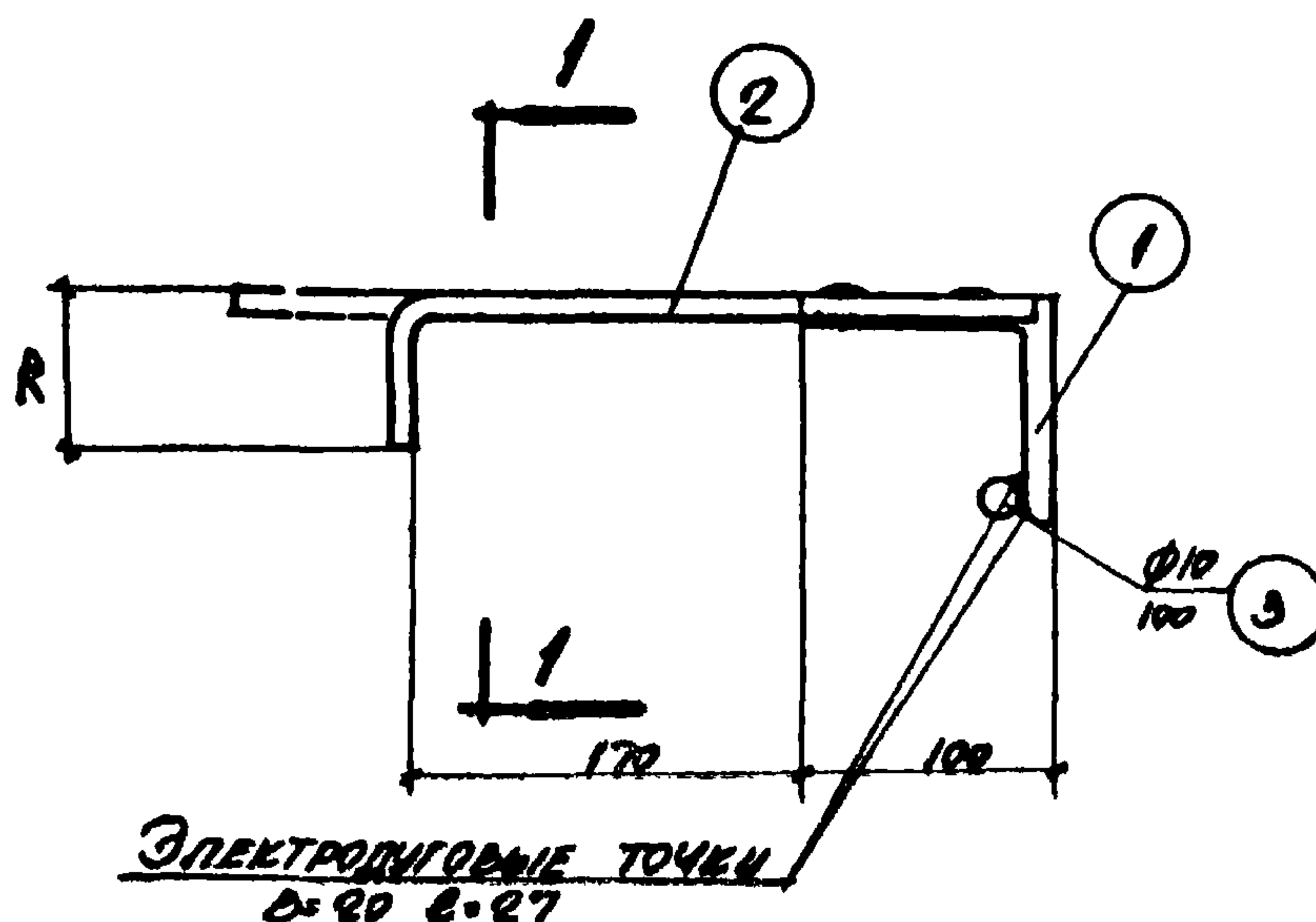
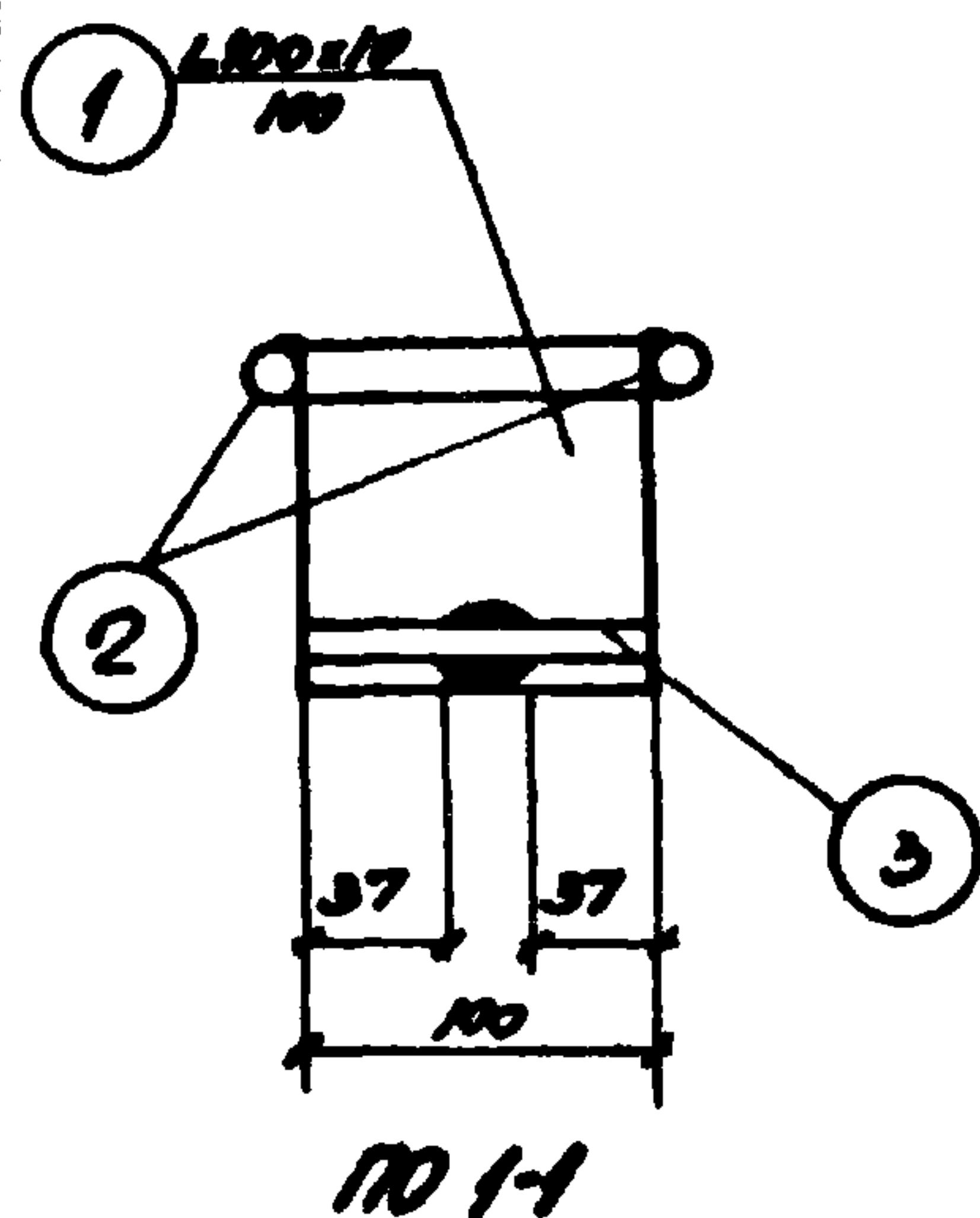
29

1076

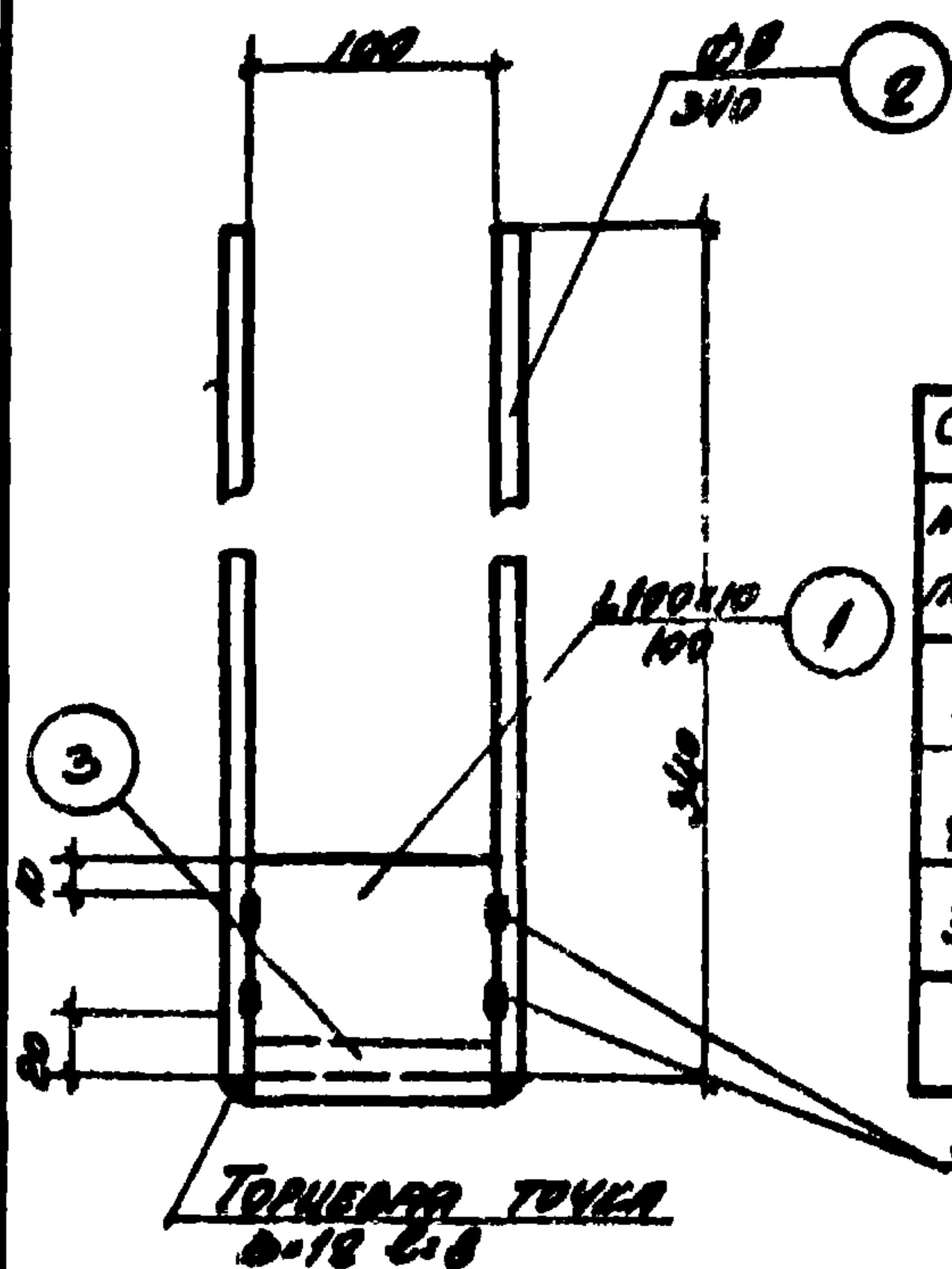
2700

211

5420 37



ПРИМЕЧАНИЕ:
ЯНКЕРЫ Ø8 ЗАВОДЯТСЯ В ИДВ ЗА
КЕНАТНУ НА МЕСТЕ УСТАНОВКИ
(СМ. МАРКИРОВКУ, ЛИСТ 10)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА INT. МАРКЕ						
№	СЧЕТ	СЧЕТ	ДЛИНА	ДЛИНА	ДЛИНА	ВЕС
№	СЧЕТ	ДЛИНА	ДЛИНА	ДЛИНА	ДЛИНА	ВЕС
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x100	100	1	0.1	1.51
2	—	Ø8	340	2	0.68	0.27
3	—	Ø10	100	1	0.1	0.06
ВСЕГО						1.84

ЭЛЕКТРОДУГОВЫЕ ТОЧКИ
B=8 L=10

ТД
1953

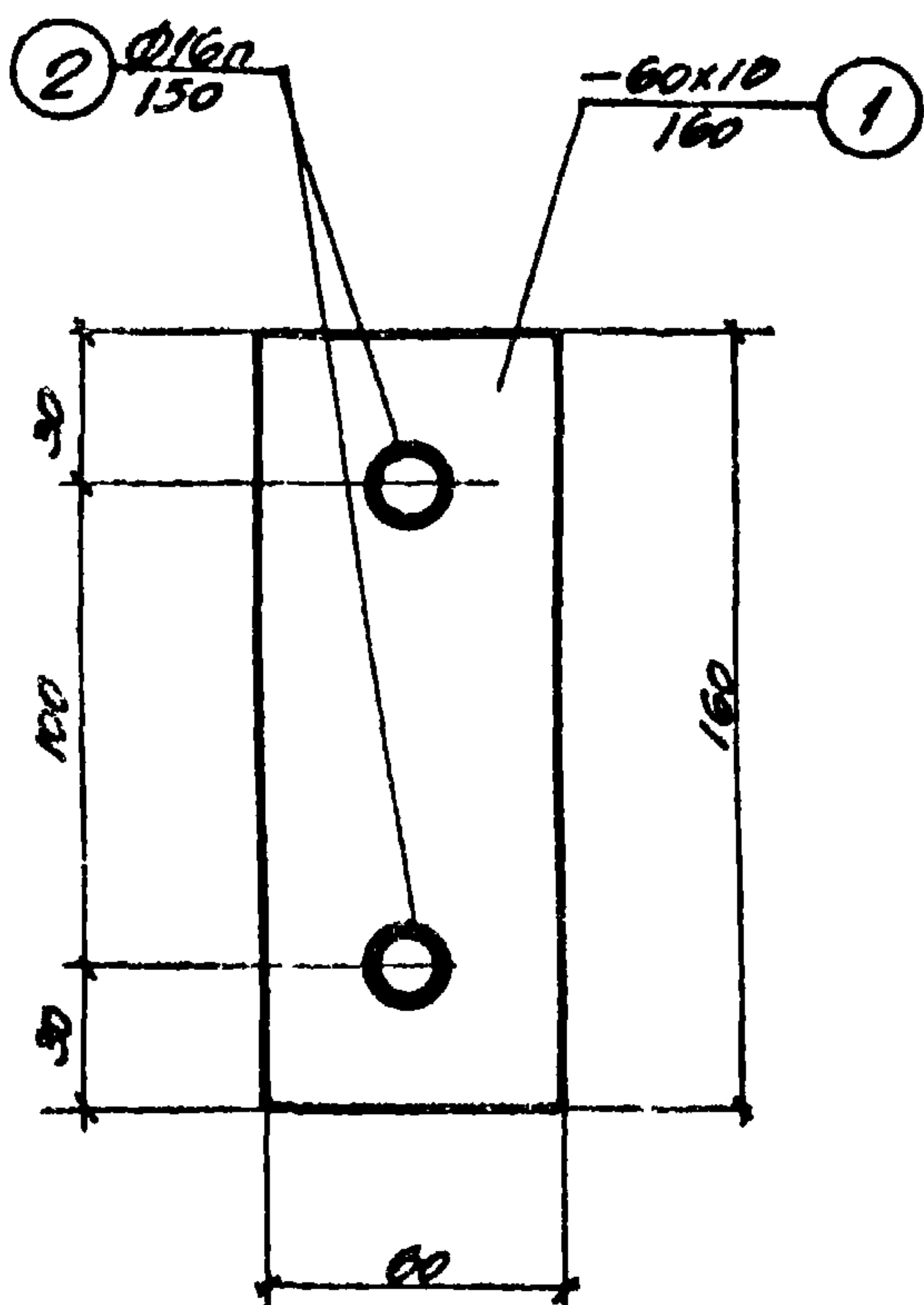
ДЕТАЛЬ ЭЗ-4

СХ-8-58
ВЫПСК I

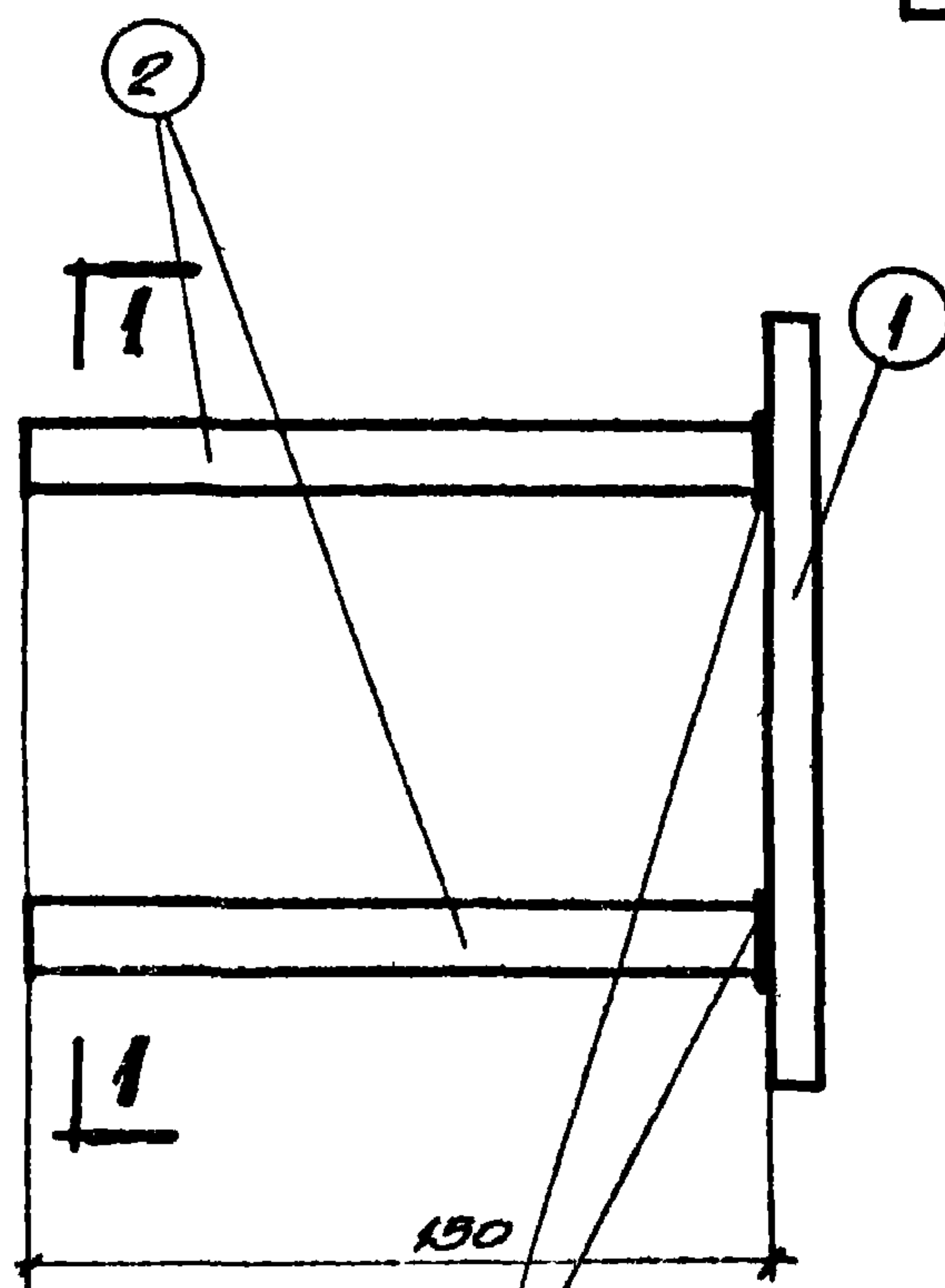
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЛИСТ

30



ПО 1-1



КОЛЬЦЕВОЙ ШОБ
B=9

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт. МАРКИ						
№№ поз	ЭСКЛЗ	СЕЧЕН мм	ДЛИНА мм	К-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	-60x10	160	1	0,16	0,75
2	—	Ø16n	190	2	0,3	0,48
ВСЕГО						1,23

ТД

1959

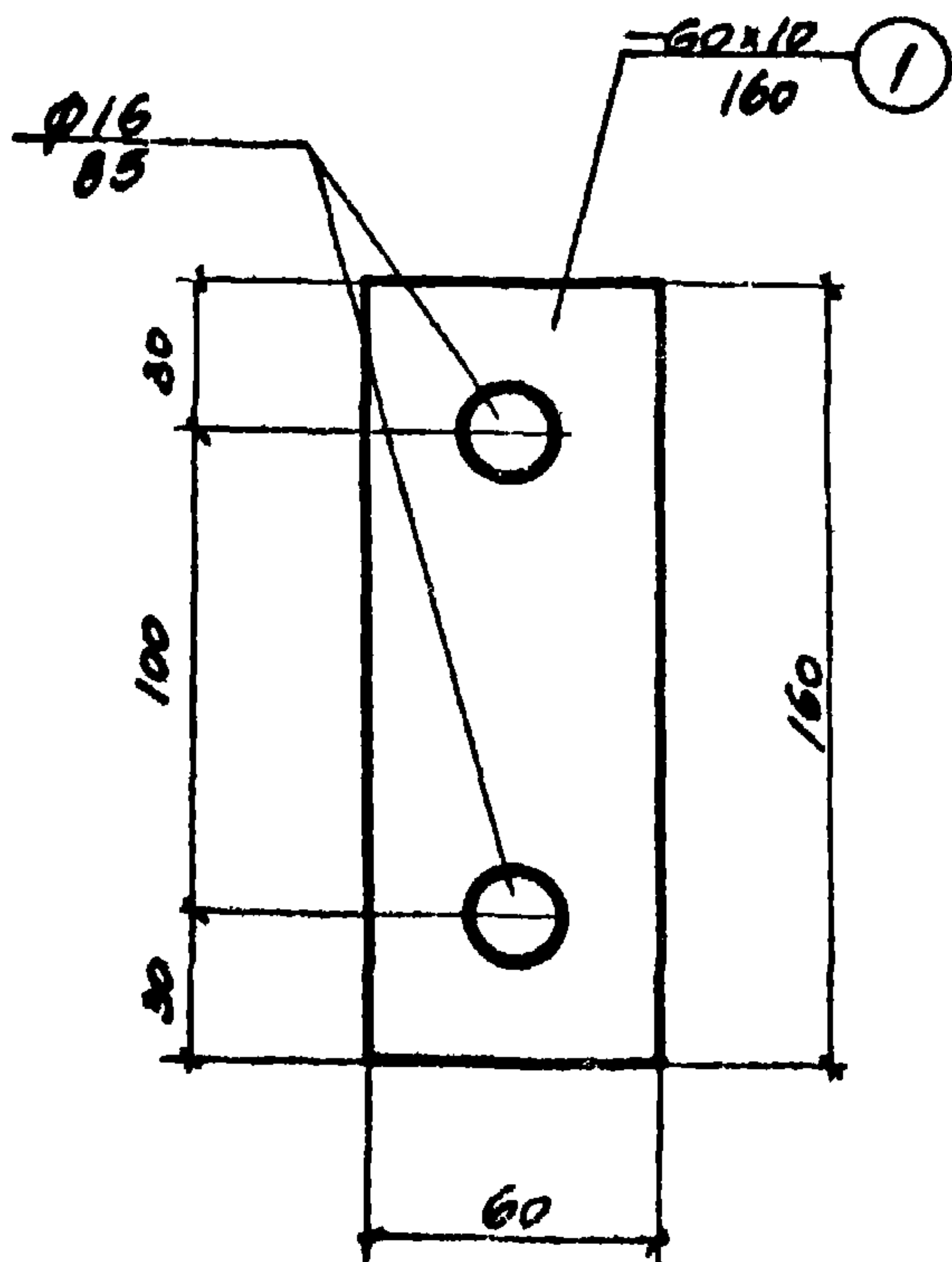
ДЕТАЛЬ Э4-1а

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

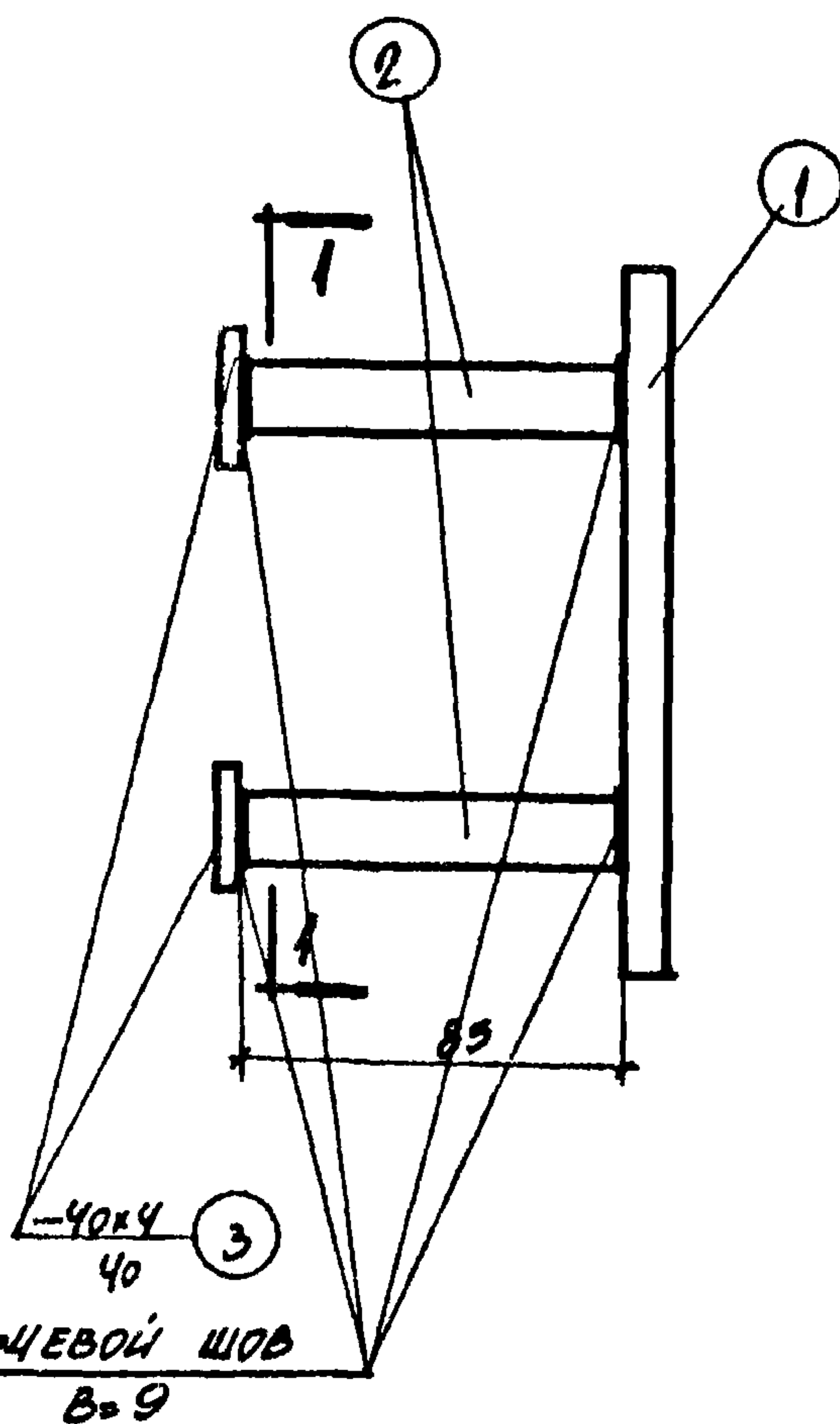
ЭСК-В-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

31



по 1-1



Кольцевой шов
B=9

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

ТД

1959

ДЕТАЛЬ 34-15

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СК-В-58
ВЫПУСК I

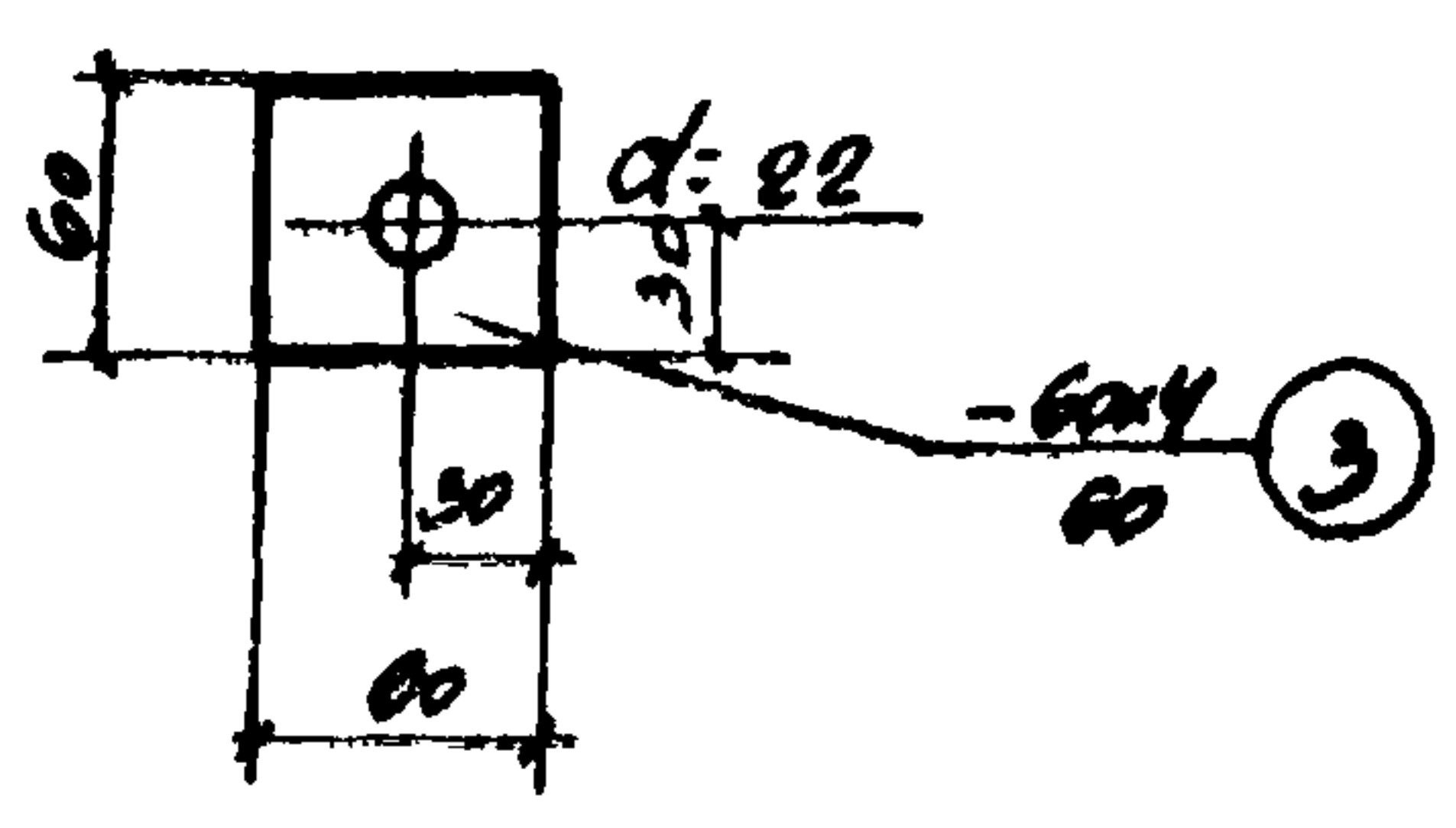
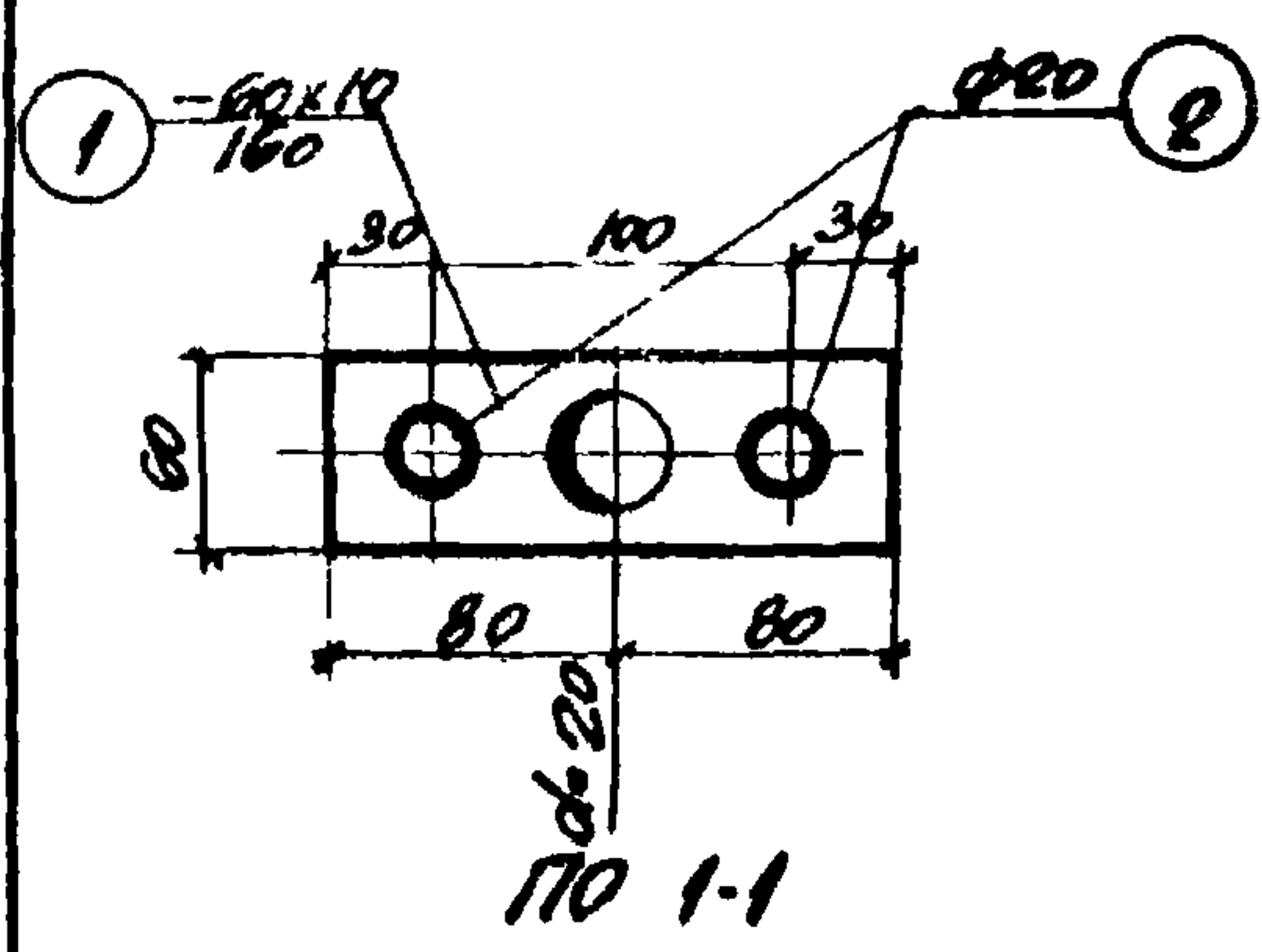
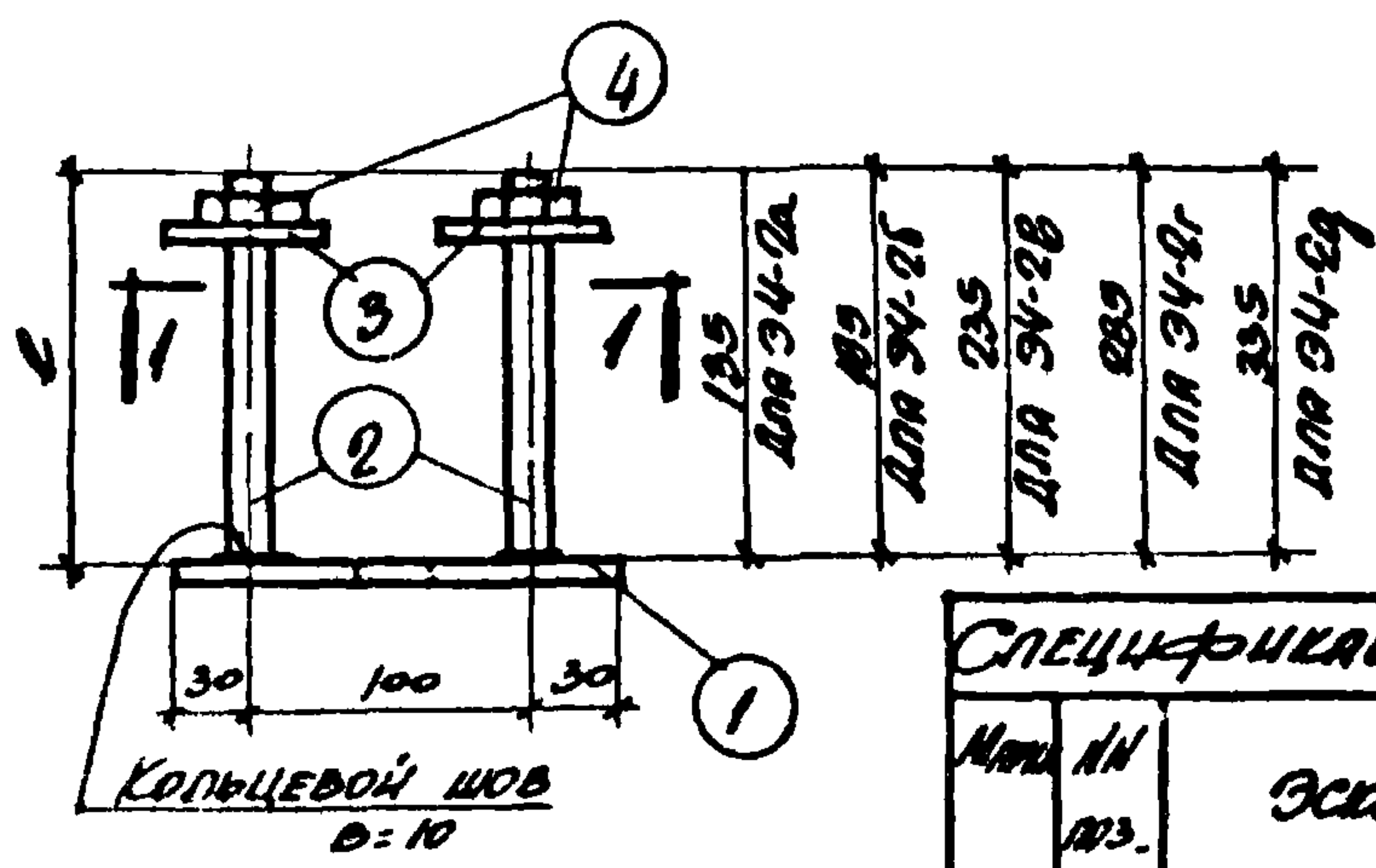
ЛИСТ

32

МТБ

ЛТ02

5420 40



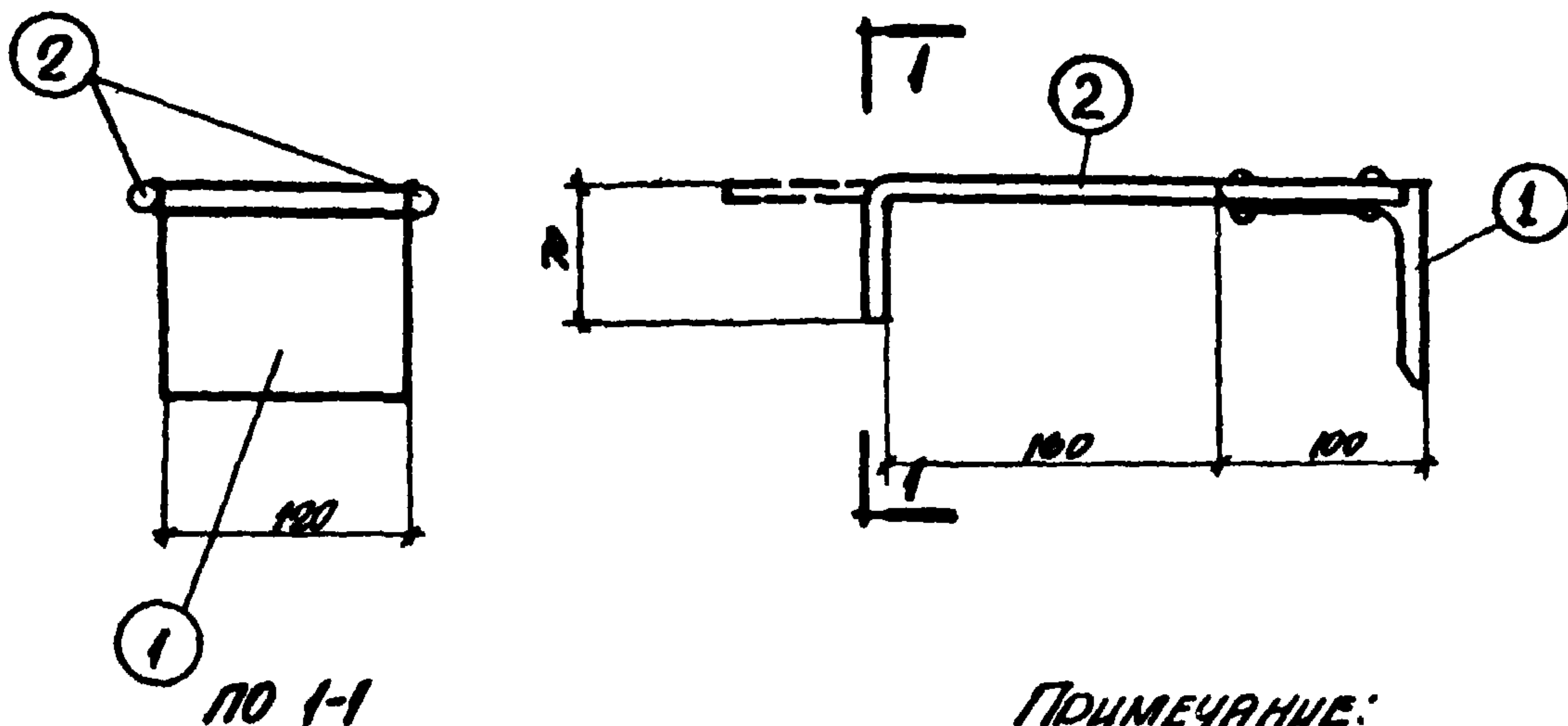
ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ГРУППЫ 94-2 ОТЛИЧАЮТСЯ ДРУГ ОТ ДРУГА ДЛИНОЙ АНКЕРОВ, ИЗМЕНЯЮЩЕЙСЯ С ИНТЕРВАЛОМ В 50 мм МЕЖДУ СОСЕДНИМИ МАРКАМИ.
- 2. ДЛИНА НАРЕЗКИ ПОЗИЦИИ 2.35 мм.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 МТ. МАРКИ

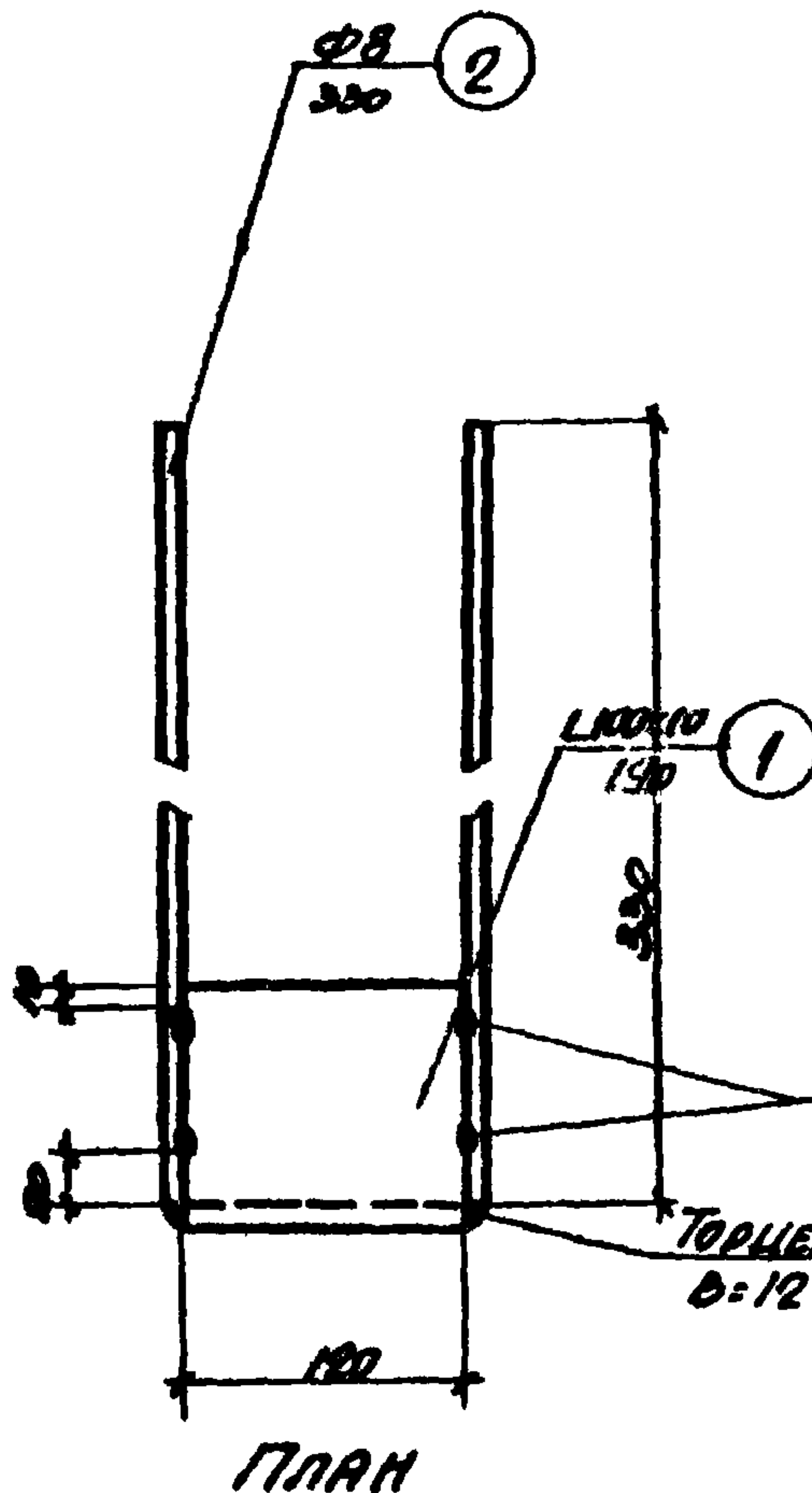
Материал	№	Эскиз	Сечение мм	Длина мм	К-во шт	Общая длина м	Вес кг
94-2a	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,79
	2		Φ20	135	2	0,27	0,67
	3		60x4	60	2	0,12	0,23
	4	Гайка М20			2		0,16
						ВСЕГО:	1,81
94-2b	1	СМ ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,79
	2		Φ20	185	2	0,37	0,92
	3		60x4	60	2	0,12	0,23
	4	Гайка М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,06
94-2c	1	СМ ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,79
	2		Φ20	235	2	0,47	1,16
	3		60x4	60	2	0,12	0,23
	4	Гайка М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,30
94-2d	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,79
	2		Φ20	285	2	0,57	1,41
	3		60x4	60	2	0,12	0,23
	4	Гайка М20			2		0,16
						ВСЕГО:	2,59
94-2e	1	СМ. ЧЕРТЕЖ	60x10	160	1	0,16	0,79
	2		Φ20	335	2	0,67	1,66
	3		60x4	60	2	0,12	0,23
	4	Гайка М20			2		0,16
						ВСЕГО	2,80

ТД 1959	ДЕТАЛИ 94-2a÷94-2e	СК-8-58 ВЫПОЛНЕНО	
	КОНСТРУКЦИЯ - И СПЕЦИФИКАЦИЯ.	ЛСТ	39



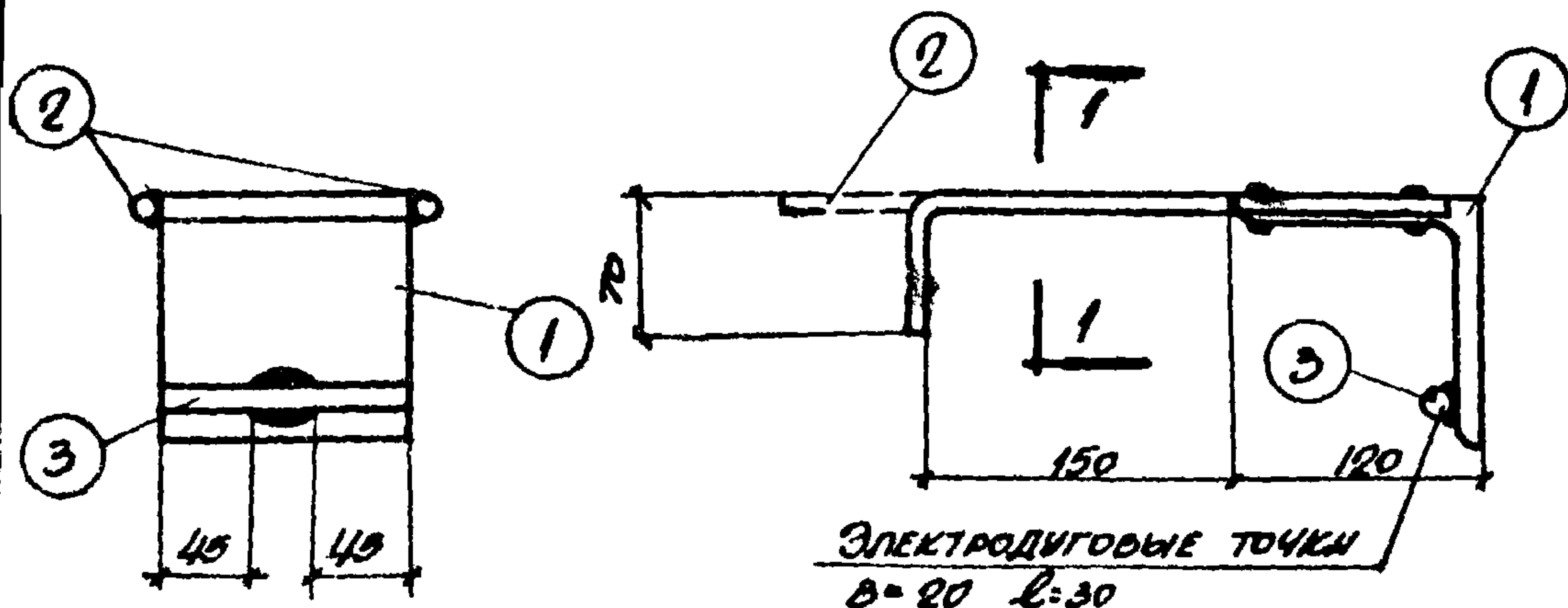
ПРИМЕЧАНИЕ:

Анкеры $\Phi 8$ заводятся в шов
за 1 кирпич на месте установки
(смотреть маркировку на листе В)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт марки						
№ поз.	ЭСКИЗ	Сечение мм	Длина мм	Ква шт	Общая длина м	Вес кг
1	см. чертёж	100x10	120	1	0,12	1,81
2	— — — — —	$\Phi 8$	330	8	0,66	0,25
Всего:						2,07

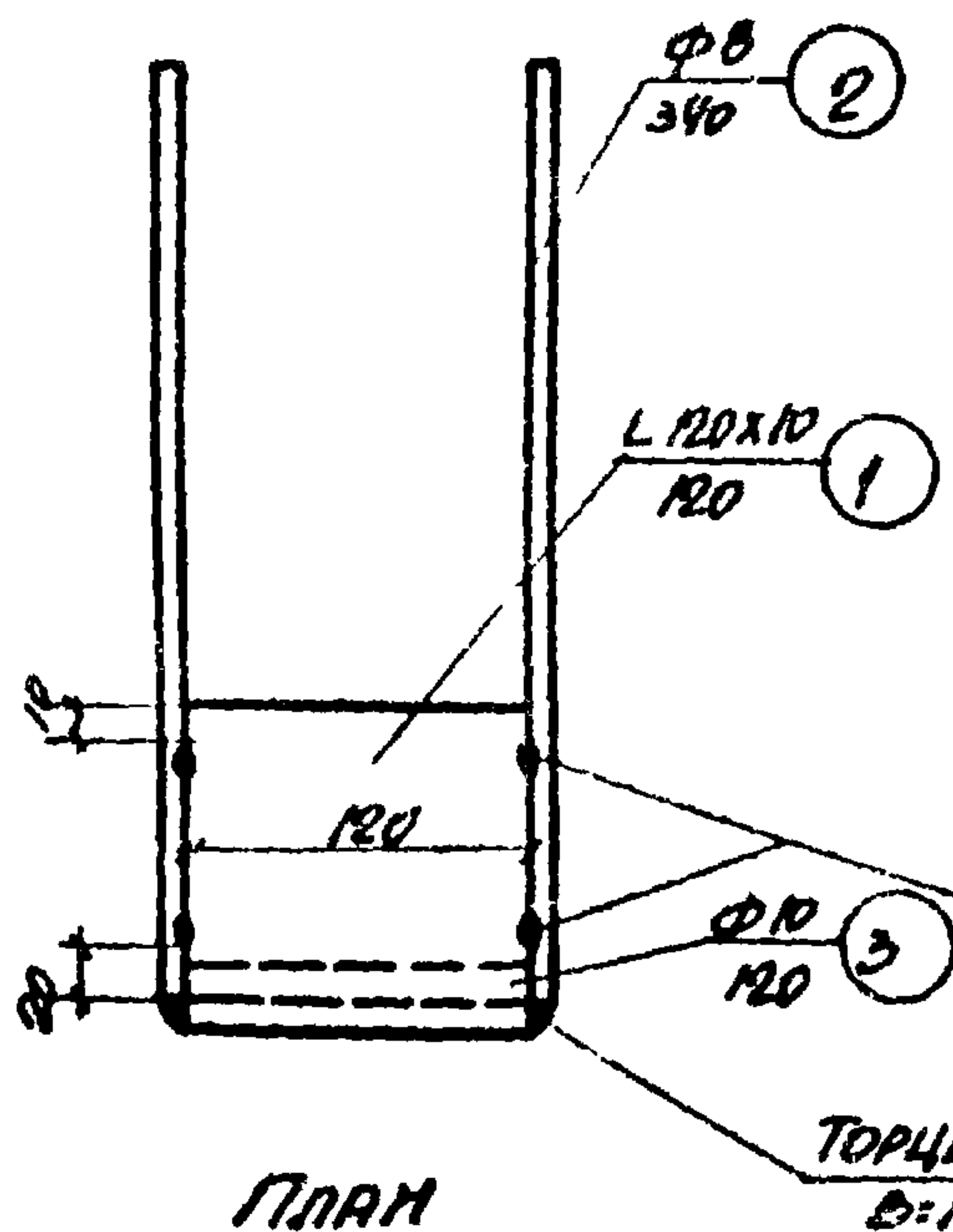
ЭЛЕКТРОДУГОВЫЕ ТОЧКИ
В: 8 L: 10
ТОРЦЕВАЯ ТОЧКА
В: 12 L: 8



ПО 1-1

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



ПЛАМ

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт МАРКИ						
№/ПЗ	ЭСКИЗ	СЕРИЯ НМ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ-ВО ШТ.	ОБЩАЯ ДЛИНА М.	ВЕС КГ
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	Л120х10	120	1	0,12	2,00
2	— " —	$\Phi 8$	340	2	0,08	0,27
3	— " —	$\Phi 10$	180	1	0,12	0,07
ВСЕГО						2,34

11

ТД

ДЕТАЛЬ Э4-4

СК-8-58
ВЫПУСК I

1959

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

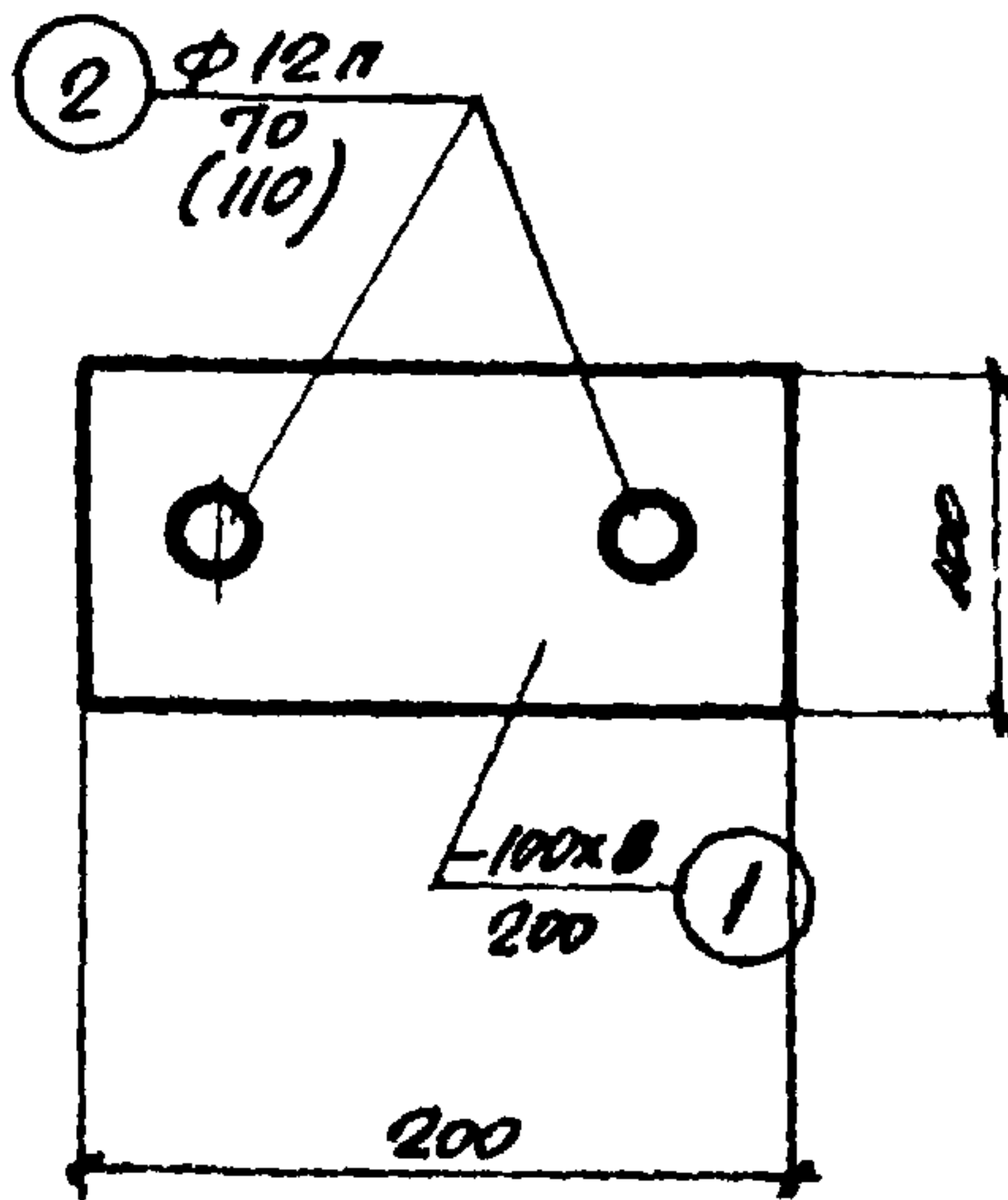
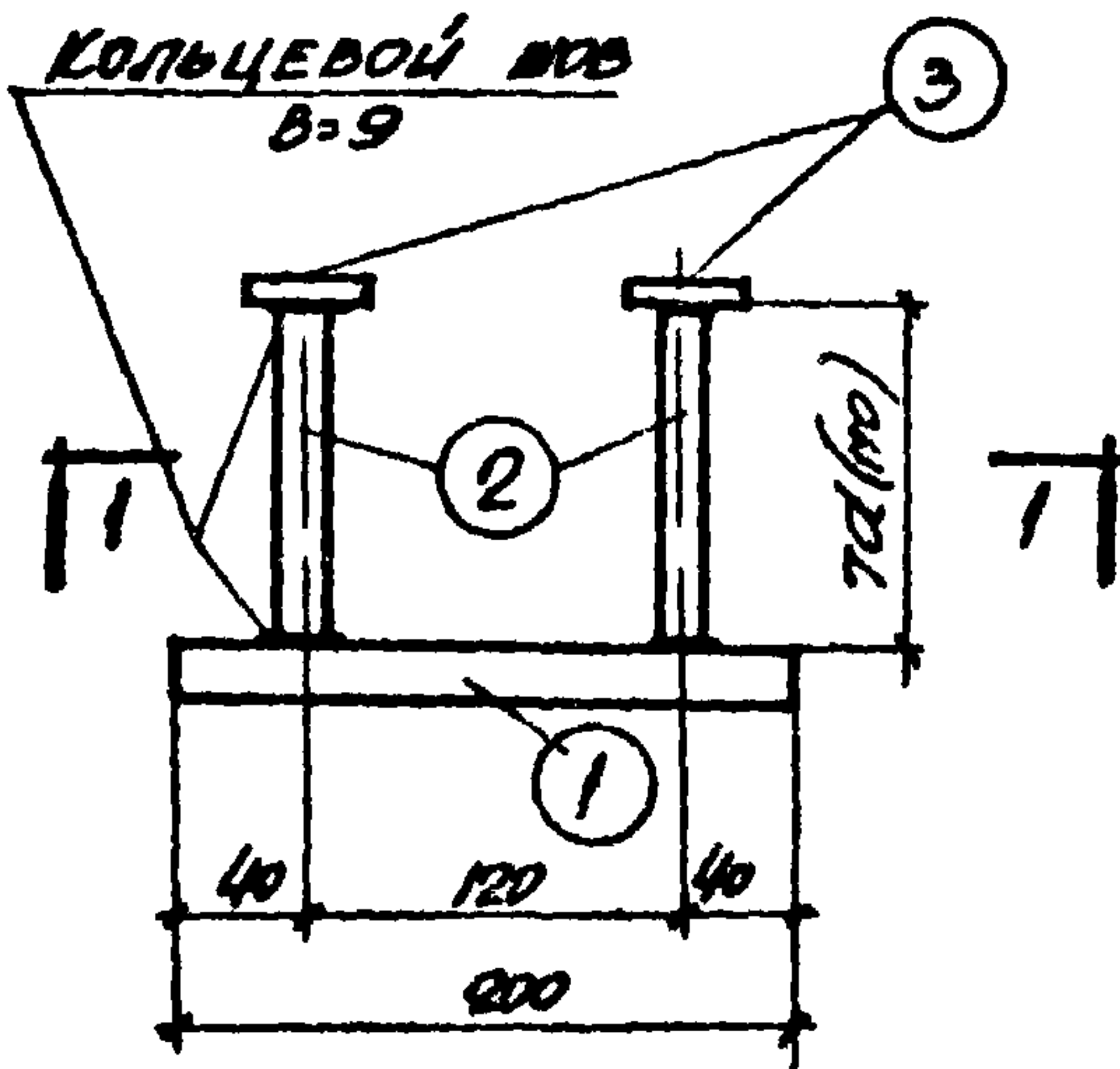
ЛИСТ

35

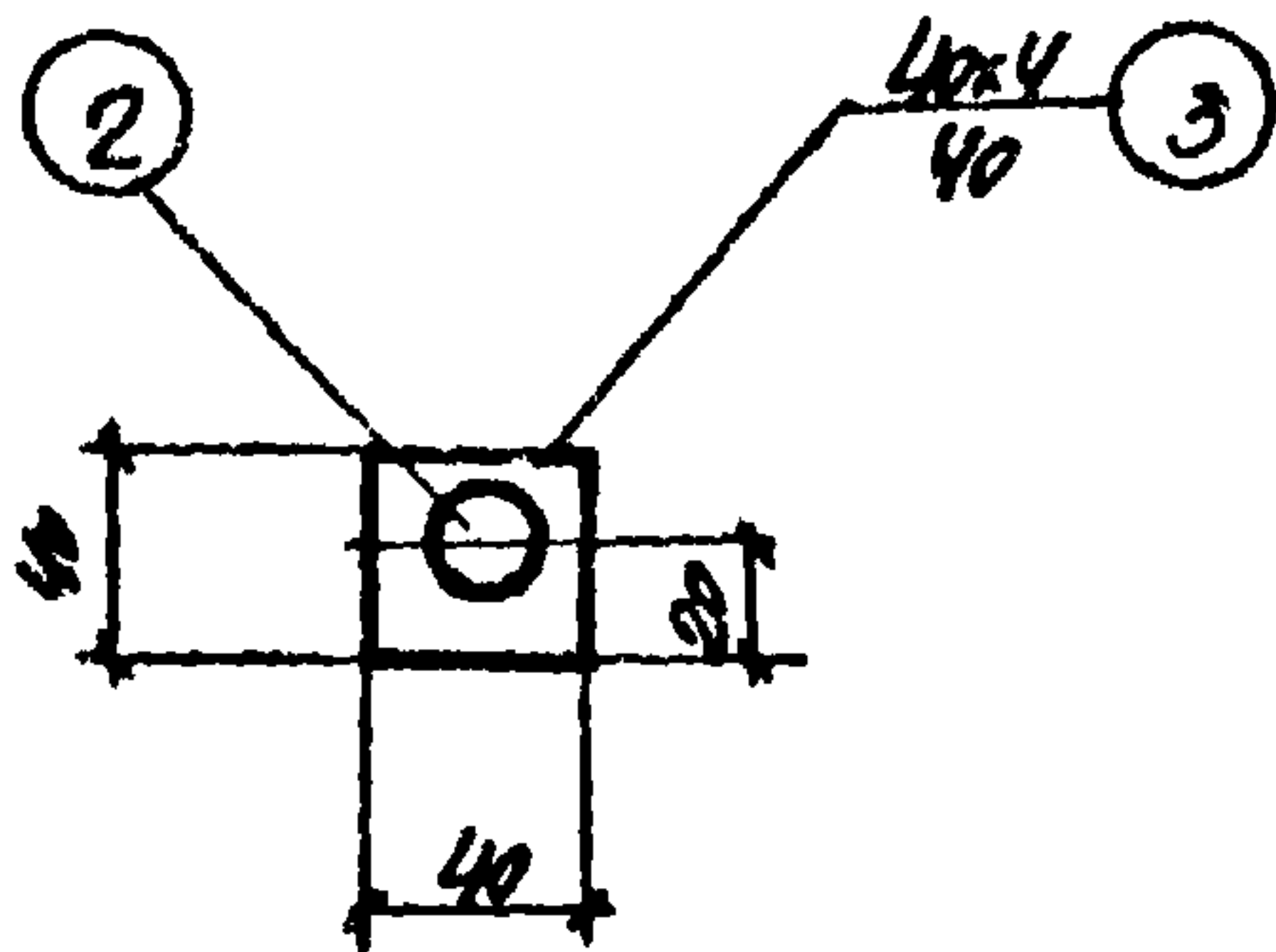
1262

1276

5420 43 601



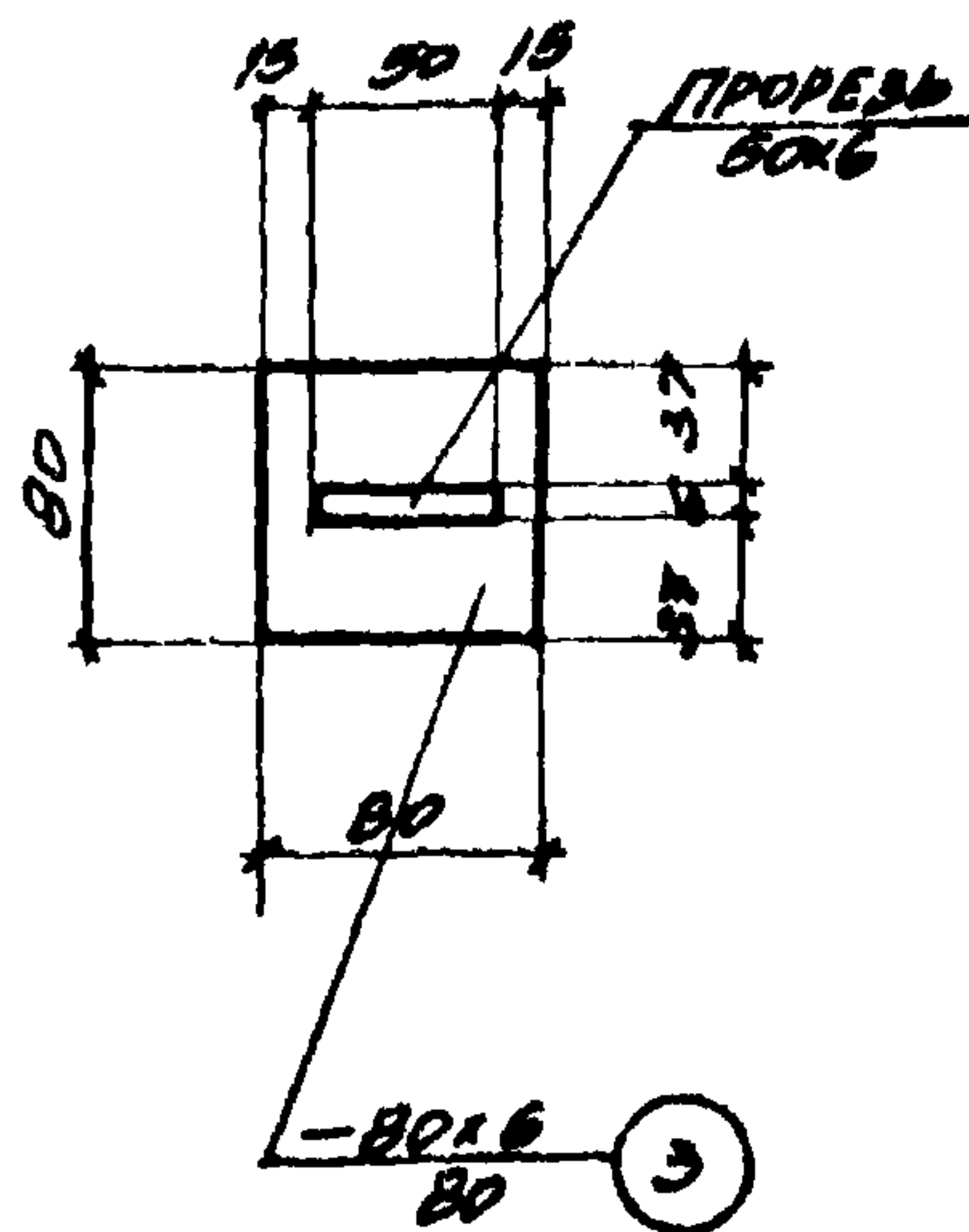
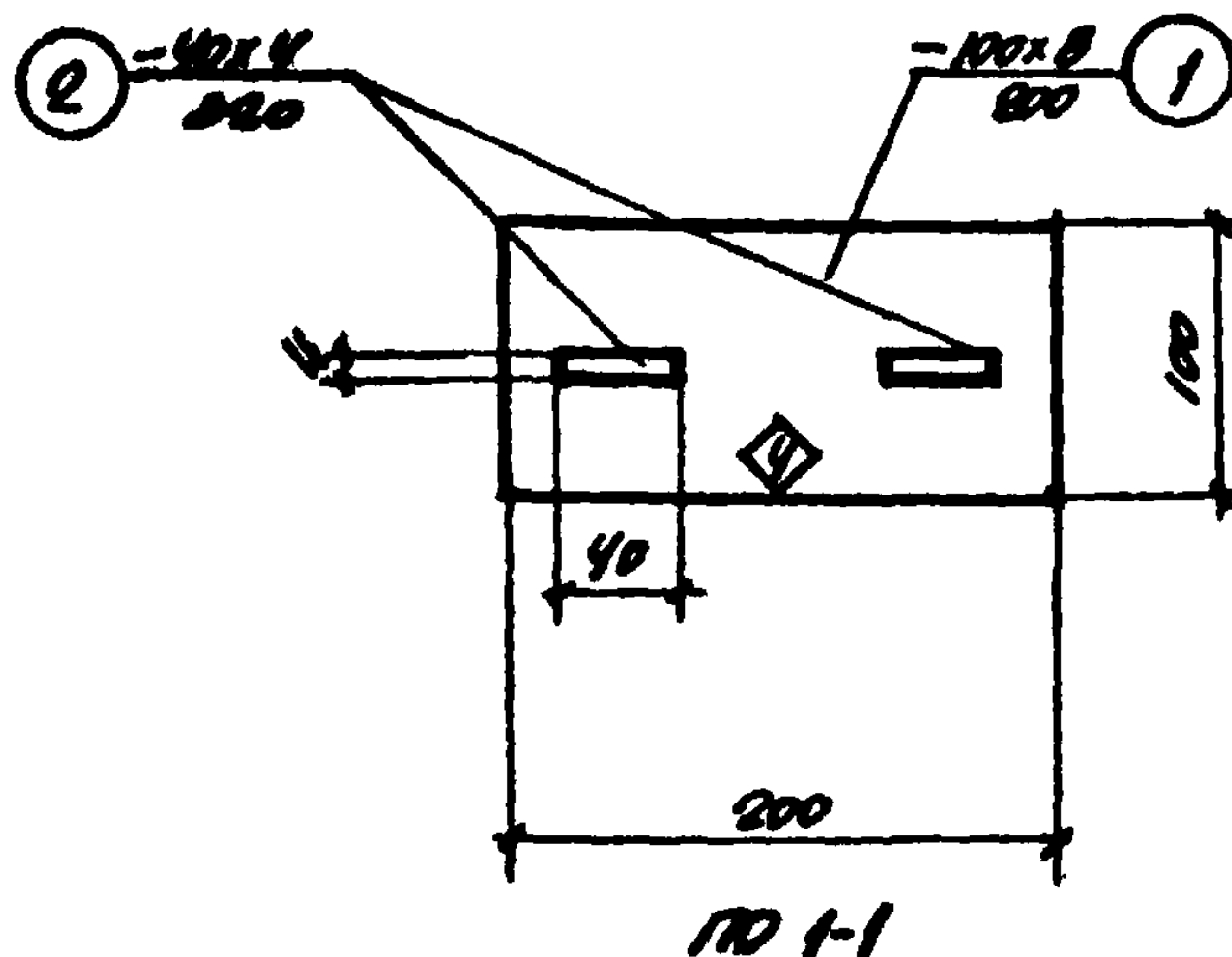
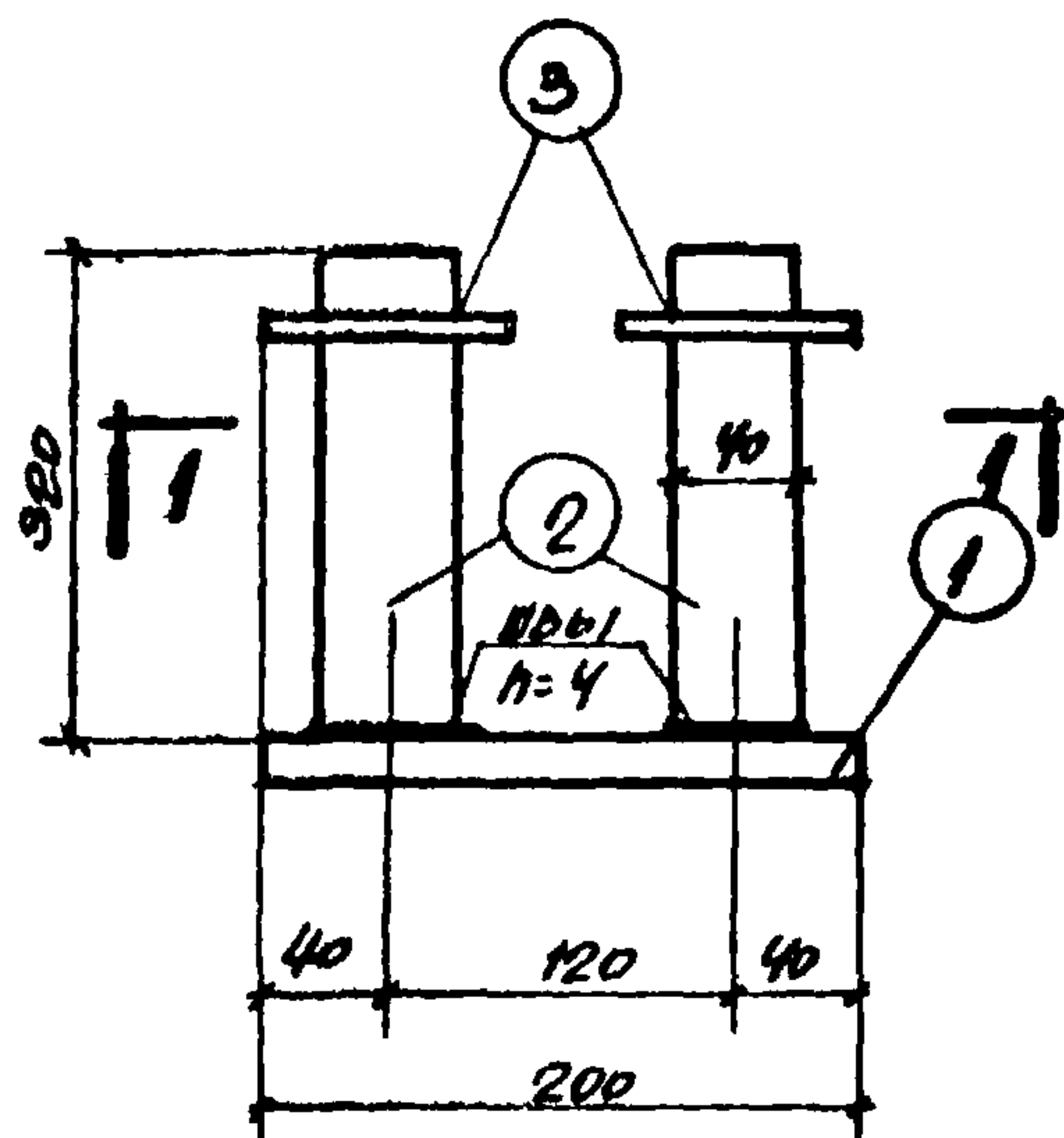
по 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ШТ. МАРКИ						
№ ПОЗ	ЭСКИЗ	СЕЧЕН. мм.	ДЛИНА мм.	КОЛ-ВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
2		Φ12п	70 (110)	2	0,14 (0,22)	0,12 (0,19)
3		40x4	40	2	0,08	0,10
ВСЕГО						1,46 (1,55)

ПРИМЕЧАНИЕ:

ВЕЛИЧИНЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ ТОЛЬКО К МАРКЕ 35-16



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1шт МАКН						
№	ЭЛЕМЕНТ	СРЕДН	ДЛИНА	К-ВО	СРЕДН	ВЕС
П/В		М.М	ММ	ШТ	ДЛИНА	МГ
1	СН ВЕРТЕЖ	100x8	320	1	0,2	4,26
2		100x4	320	2	0,61	9,80
3		80x6	80	2	0,16	2,60
ВСЕГО:						2,66

ПРИМЕЧАНИЕ:

ШАЙБЫ ПОЗ 3 ПРИВАРивАЮТСЯ К
АНКЕРАМ СПЛОШНЫМ ШОМ h=4mm
ПОСЛЕ МОНТАЖА

ТА

Б59

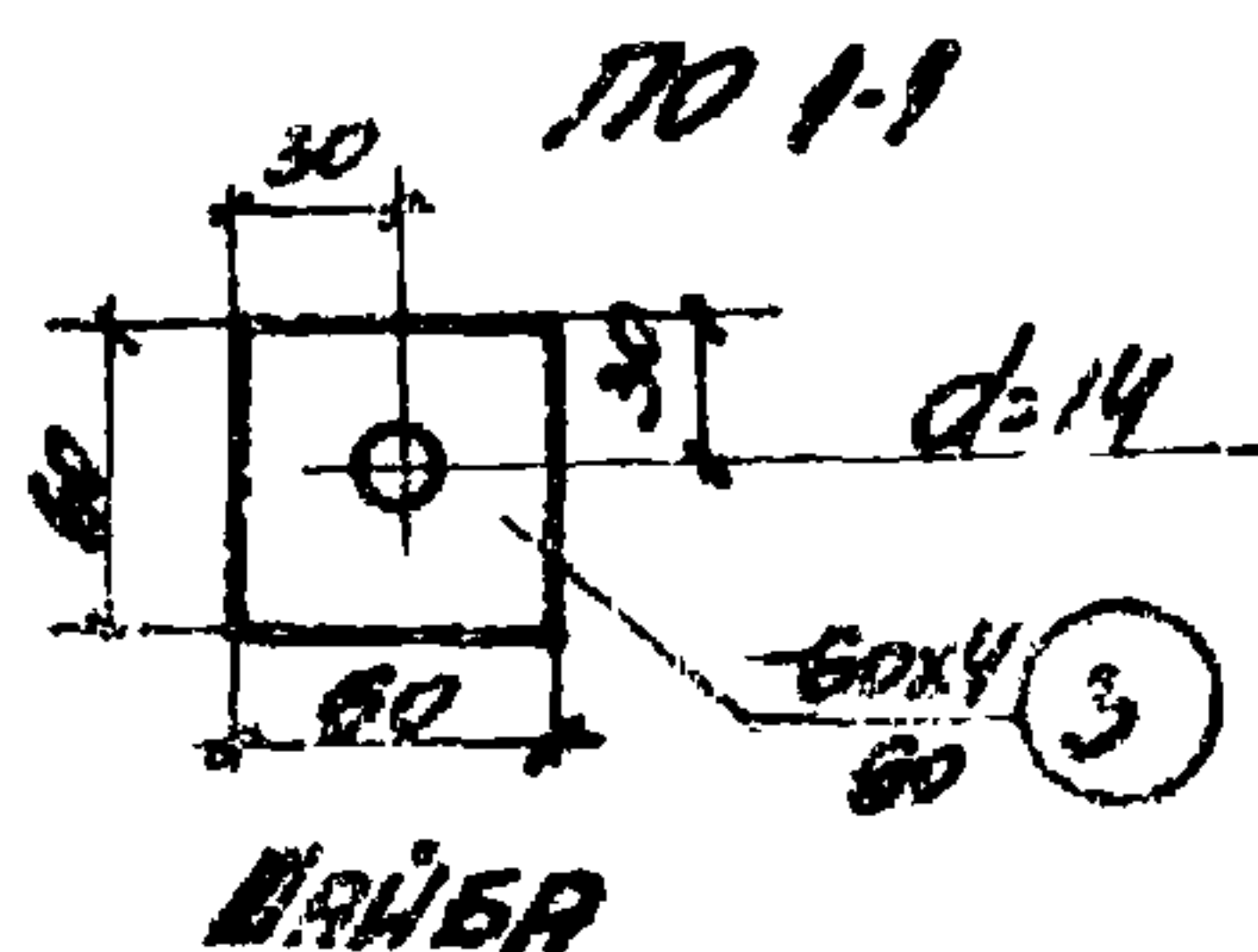
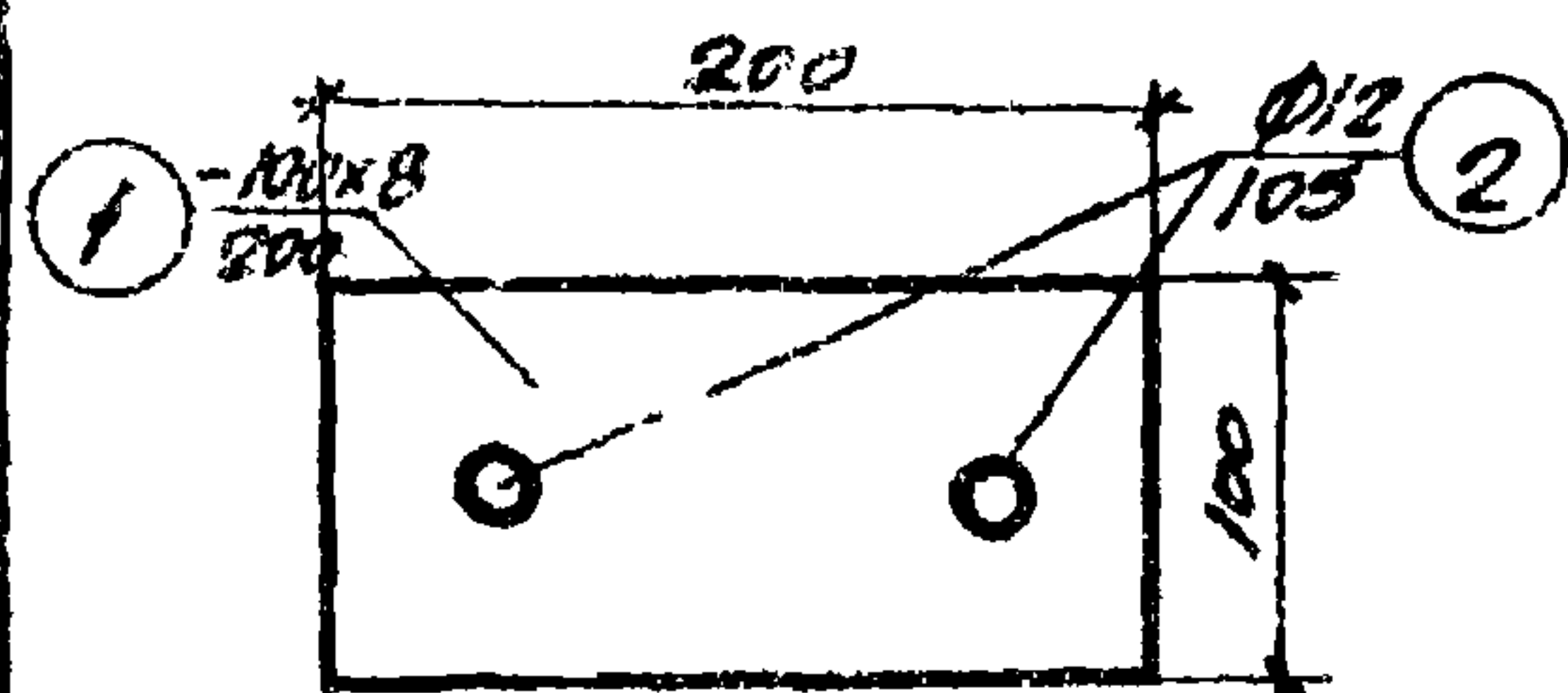
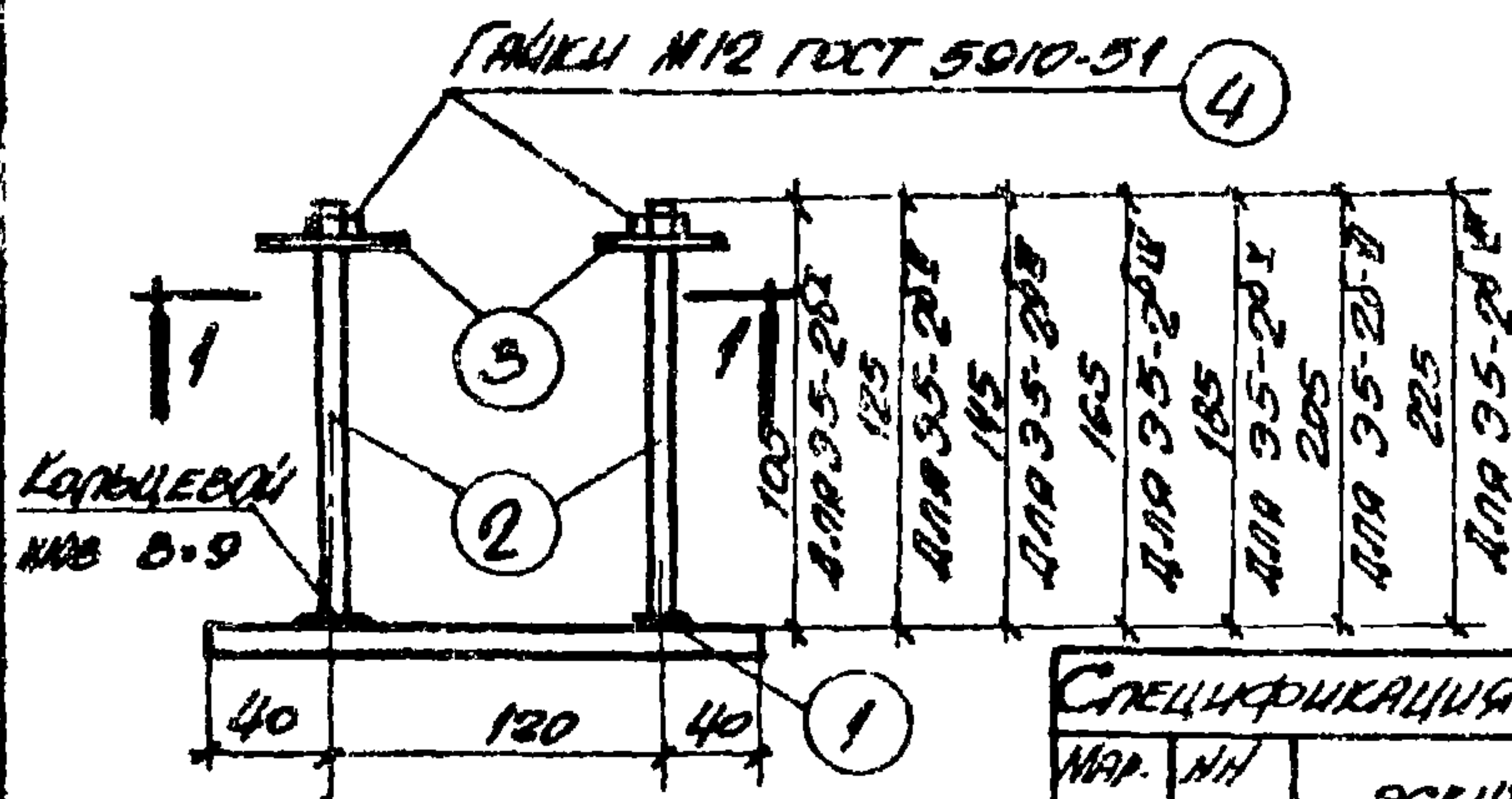
ДЕТАЛЬ 95-2a

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ХЛ-8-58
ВНИЗ

Лист

37



ПРИМЕЧАНИЯ

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ГРУНТЫ 35-25 ОТЛИЧАЮТСЯ ДРУГ ОТ ДРУГА ДЛИНОЙ АНКЕРОВ, НОМЕРАМИ С ИНТЕРВАЛОМ В 20 ММ МЕЖДУ СОСЕДНИМИ МАРКАМИ.
2. ДЛИНА НАРЕЗКИ ПОЗИЦИИ 2-25 ММ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 МТ МАРКИ							
МАР. ЛА	НН ПОЗ	ЭСЛНЗ	СРЕДН. ММ.	ДЛИН. НА ММ	К-ВО ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС КГ
35-25 ¹	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:					1,75
35-25 ²	1.	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2.	—	Ø12	125	2	0,25	0,22
	3.	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4.	ГАЙКА М12			2		0,05
		ВСЕГО:					1,76
35-25 ³	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
35-25 ⁴	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
35-25 ⁵	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
35-25 ⁶	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
35-25 ⁷	1.	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
	2.	—	Ø12	225	2	0,45	0,40
	3.	—	60x4	60	2	0,12	0,23
	4.	ГАЙКА М12			2		0,05
		ВСЕГО:					1,94

ТД

1959

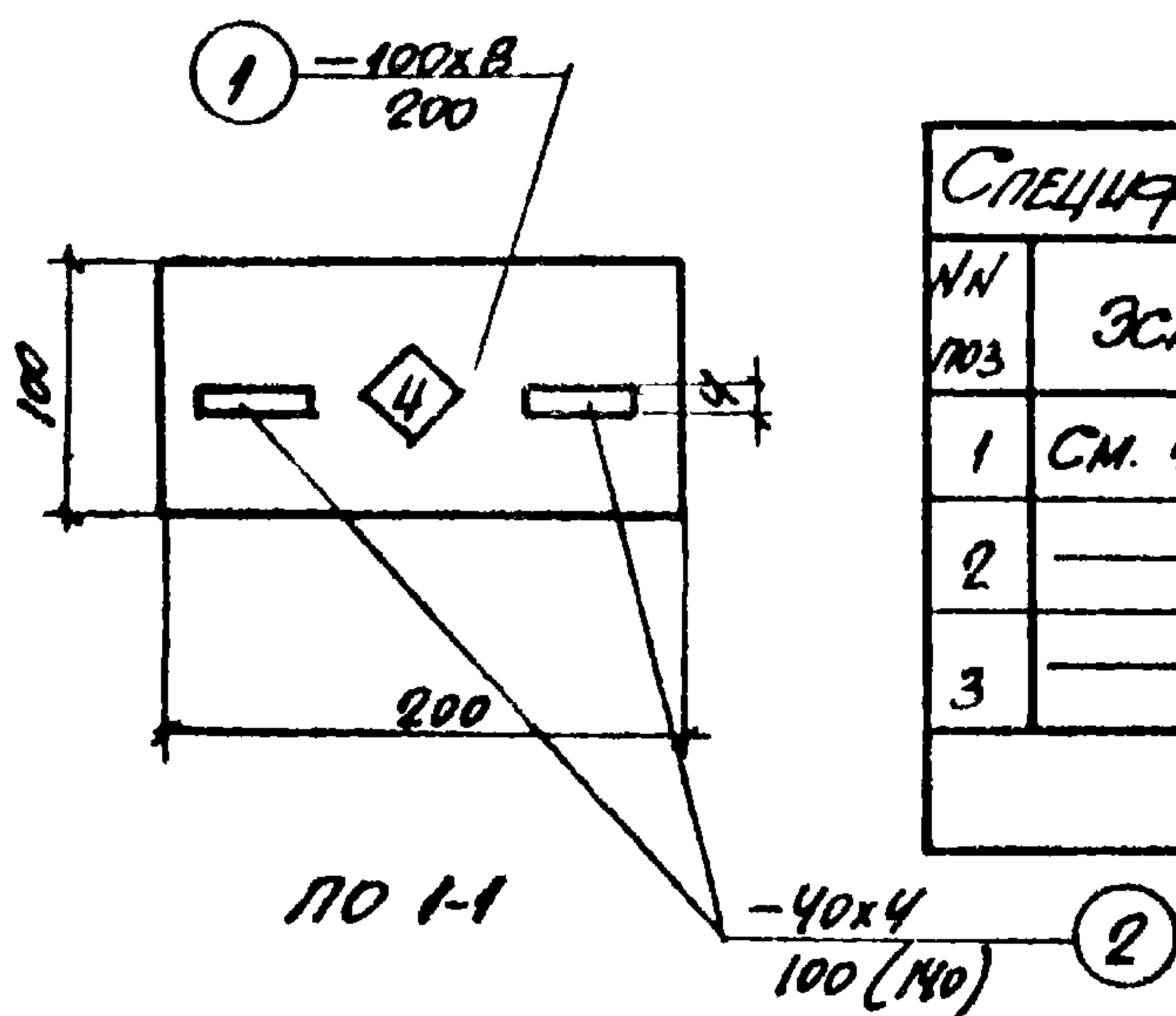
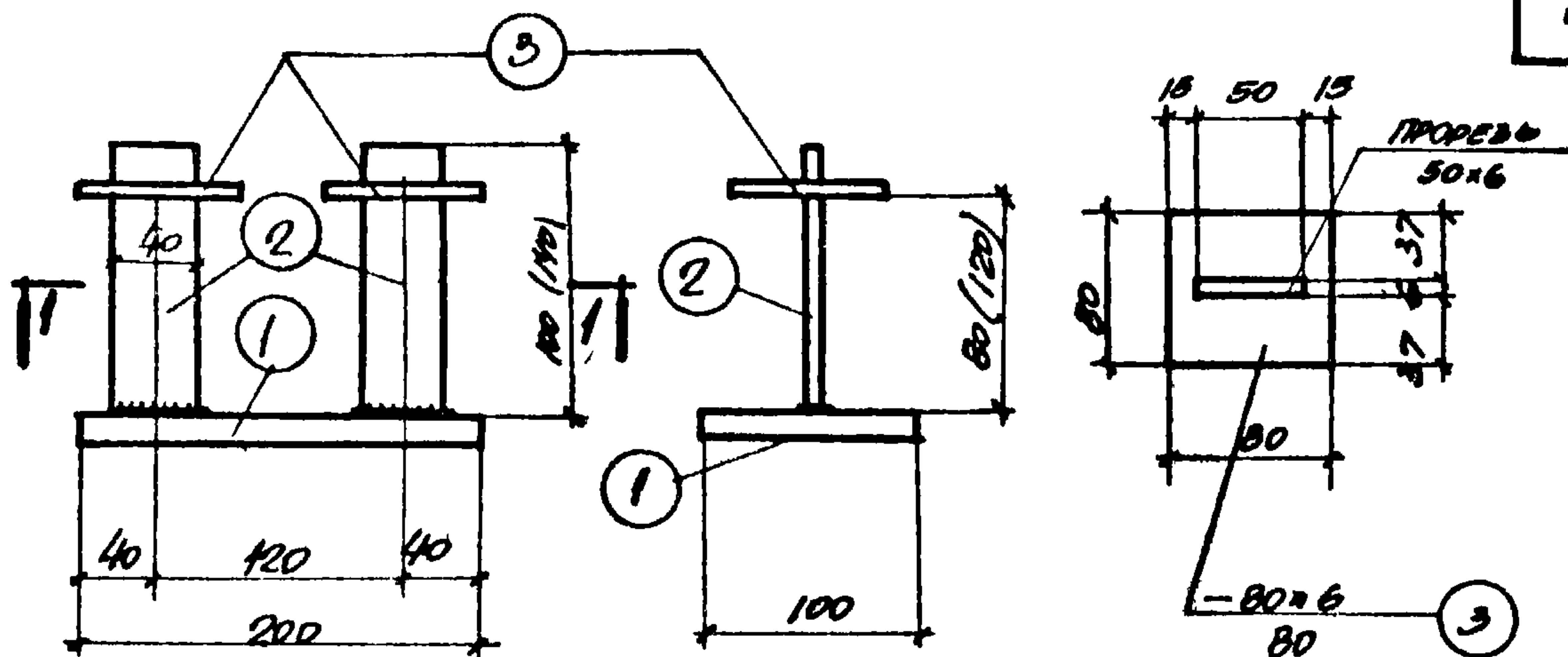
ДЕТАЛЬ 35-25¹ - 35-25⁷

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЖК-В-58
ВЫПУСК

ЛИСТ

38



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА 1 ШТ. МАРКИ						
№№ п/п	ЭСКИЗ	СРЕДН. ММ.	ДЛИНА ММ.	КВО шт.	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС кг
1	СМ. ЧЕРТЕЖ	100x8	200	1	0,2	1,26
2	—	40x4	100 (140)	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. Величины в скобках относятся только к марке 35-26 I
2. Шайбы привариваются к анкерам на монтаже фланговым швом (см. маркировку, лист 18)

ТД

БСБ

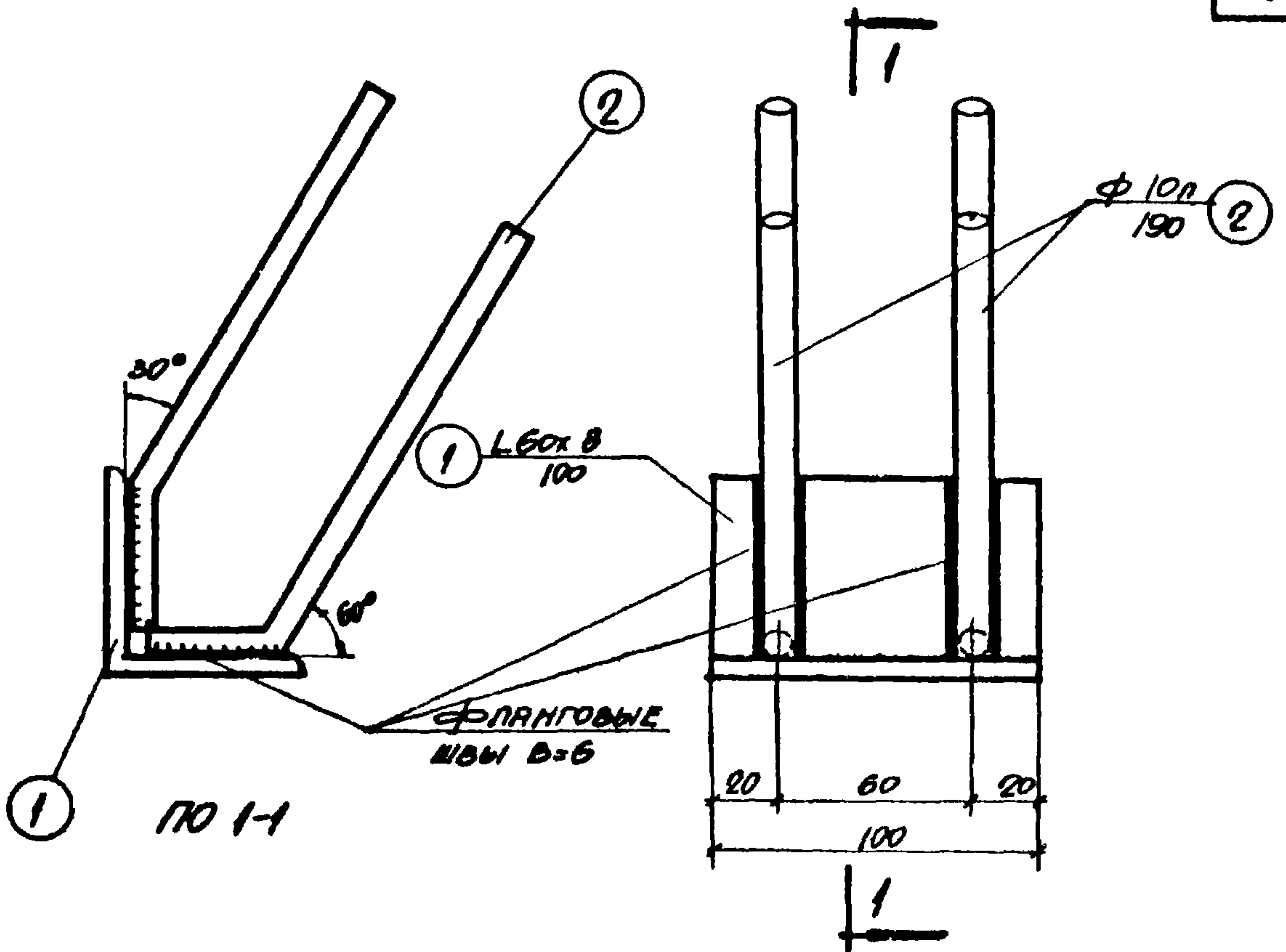
ДЕТАЛЬ 35-26 I - 35-26 I

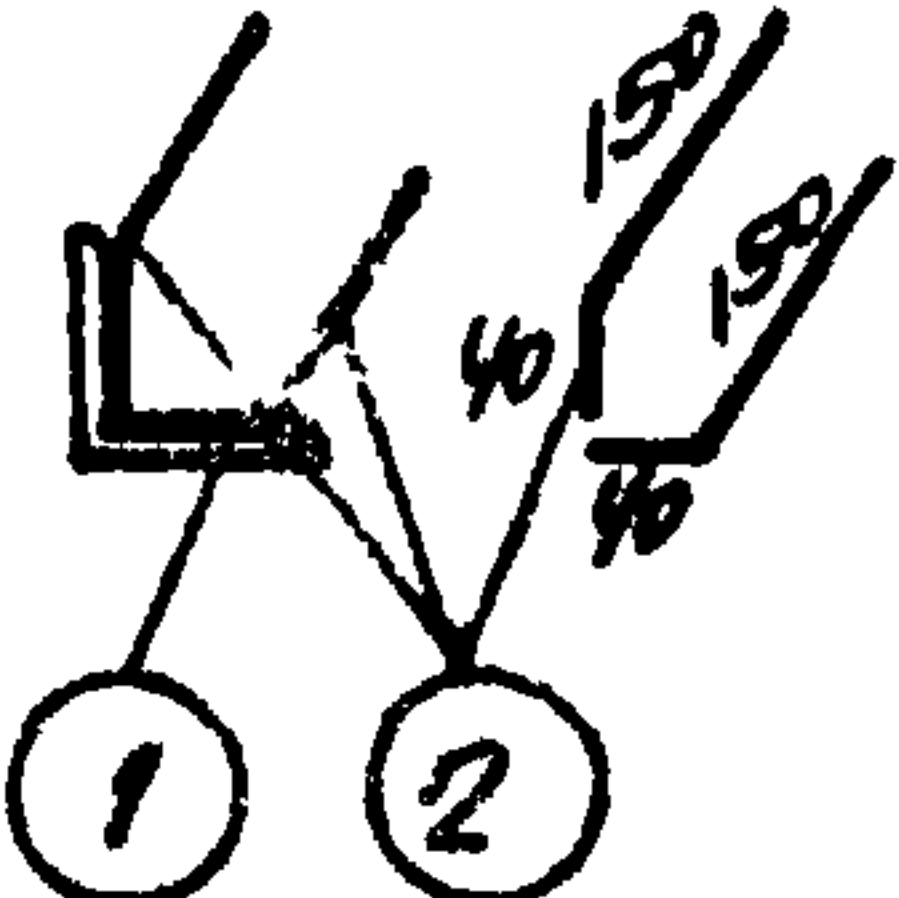
КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

СК-8-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

39



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА 1 ШТ.МАРКЕ						
№№ поз		СЕЧЕН мм	ДЛИНА мм	КВО шт	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг
1		L60x8	100	1	0,1	0,71
2		Φ10	190	4	0,76	0,47
ВСЕГО						1,18

ТД

1959

ДЕТАЛЬ Э 6

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

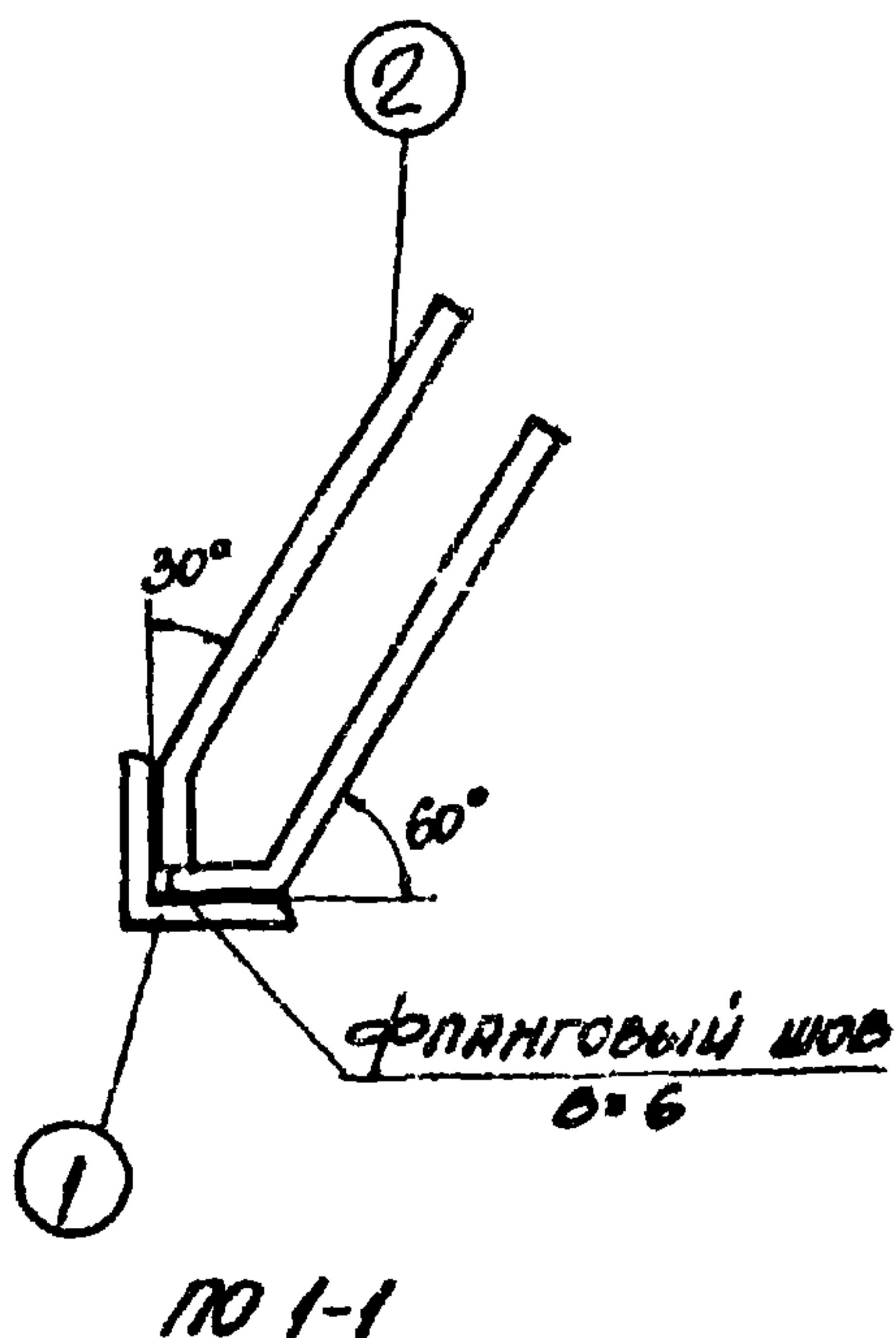
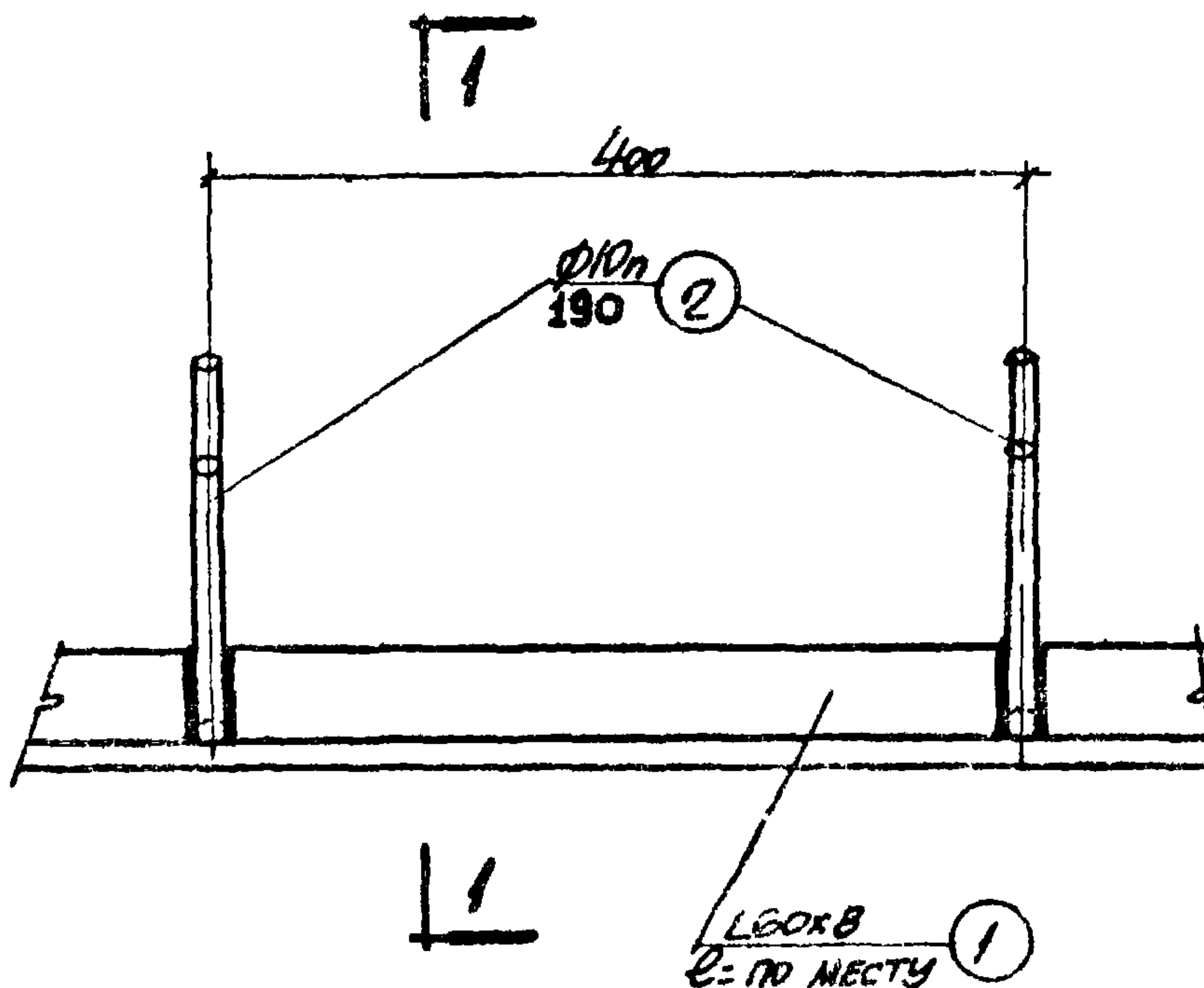
ИЛ-В-53
ВЫЛЫК 1

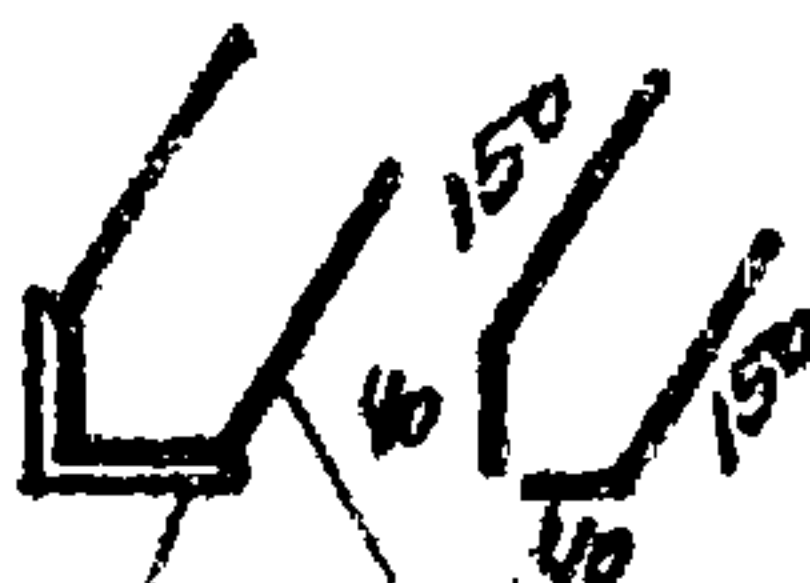
ЛИСТ

40

542,0

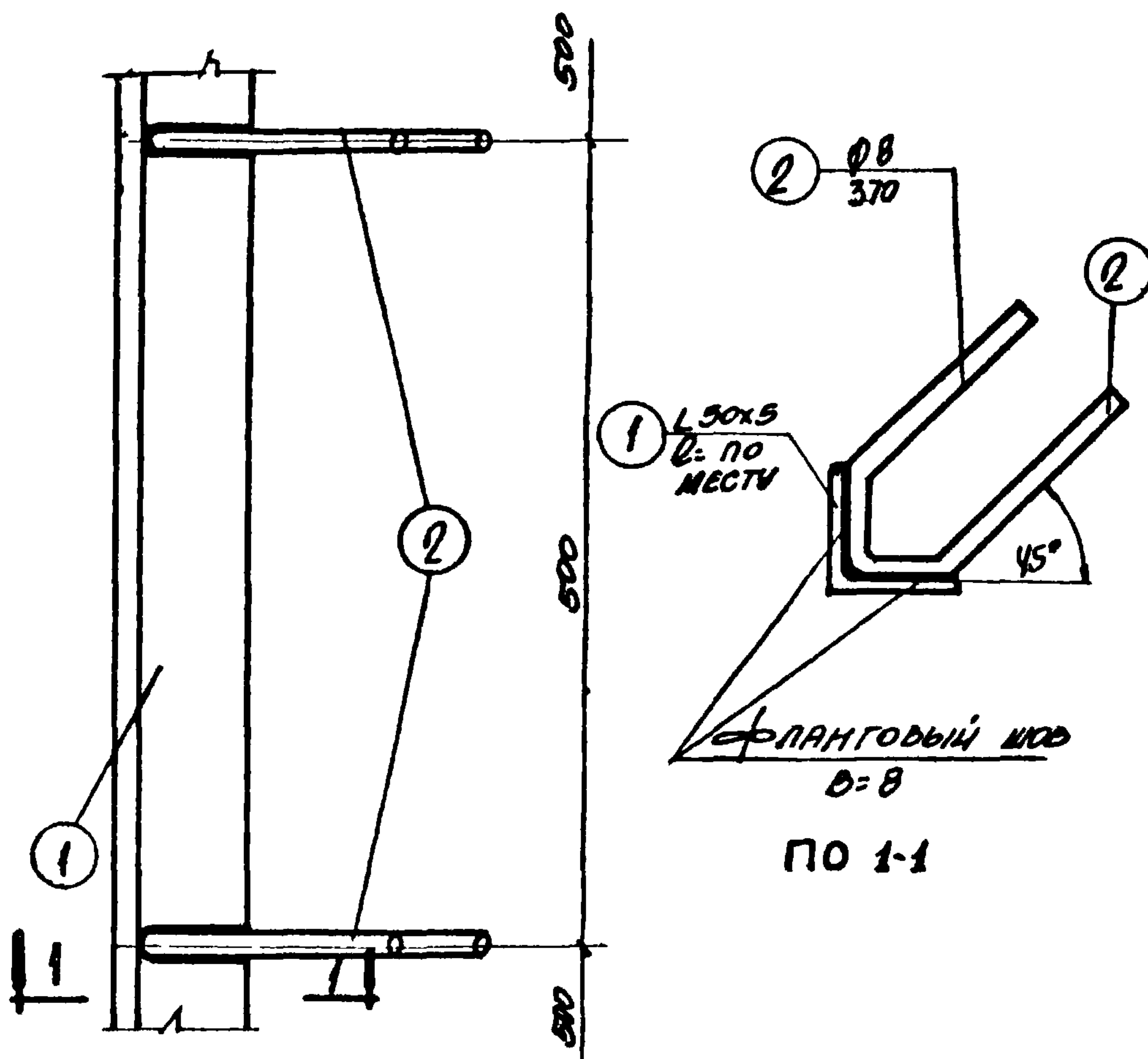
48



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ПОС. МЕТР МАРКИ						
№№ ПРЗ	ЭСКИЗ	СРЕДН. ММ	ДЛИНА ММ	К-ДО МТ	ПОВ. ПЛ. М ²	ВЕС КГ
1		150 мм	1000	—	1.0	7.09
2		Ø10 мм	150	6	1.75	0.71
ВСЕГО						7.80



Всего: 0,67



СПЕЦИФИКАЦИЯ НА 1 ПОГ. МЕТР МАРКИ						
№№ ПОЗ	ЭСКИЗ	СРЕЧЕН. мм	ДЛИНА мм	К-ВО шт	ДЛИНА мм	ВЕС кг.
1	2	L 50x5	1000	—	1,0	4,80
2	1	Ф 8	370	2	0,74	0,29
ВСЕГО:						5,09

ТД

1959

ДЕТАЛЬ Э 9

КОНСТРУКЦИЯ И СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЖК-В-58
ВЫПУСК I

ЛИСТ

43