ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.436-18

УЗЛЫ ЗАПОЛНЕНИЯ СВЕТОВЫХ ПРОЕМОВ В СТЕНАХ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОФИЛЬНОГО СТЕКЛА

ВЫПУСК 3

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ФАХВЕРКА
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21673-04

ЦЕНА 0-70

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва. А-445. Смольная ул., 22

Сдано в печать X 1986 года

Заказ № 13464 Тираж 5170 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.436-18

УЗЛЫ ЗАПОЛНЕНИЯ СВЕТОВЫХ ПРОЕМОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОФИЛЬНОГО СТЕКЛА

ВЫПУСК 3

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ФАХВЕРКА
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ХАРЬКОВСКИМ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА Н.Ф. ДОВГИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА А.М. МОНИН

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Госстроем СССР с 01.08.86 ПОСТАНОВЛЕНИЕ от 21.05.86 № 64

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание	
2.436-18.3-00ТО	Техническое описание	4÷6
2.436-18.3-01	Ригель рядовой РР-1-1	7
2.436-18.3-02	Ригель рядовой РР-2-1÷РР-2-3	8
2.436-18.3-02	Ригель рядовой РР-2-1÷РР-2-3.	
	Сборочный чертеж	9
2.436-18.3-03	Ригель рядовой РР-3-1; РР-3-2	10
2.436-18.3-03	Ригель рядовой РР-3-1, РР-3-2.	
	Сборочный чертеж	11
2.436-18.3-04	Ригель рядовой РР-4-1; РР-4-2	12
2.436-18.3-04	Ригель рядовой РР-4-1; РР-4-2.	
	Сборочный чертеж	13
2.436-18.3-05	Ригель стыковочный РС-1-1÷РС-1-3	14;15
2.436-18.3-05	Ригель стыковочный РС-1-1÷РС-1-3.	
	Сборочный чертеж	16;17
2.436-18.3-06	Ригель надоконный РН-1-1.	18
2.436-18.3-07	Ригель надоконный РН-2-1÷РН-2-3	19
2.436-18.3-07 СБ	Ригель надоконный РН-2-1÷РН-2-3.	
	Сборочный чертеж	20
2.436-18.3-08	Ригель цокольный РЦ-1-1÷РЦ-1-4	21
2.436-18.3-08 СБ	Ригель цокольный РЦ-1-1÷РЦ-1-4.	
	Сборочный чертеж	22
2.436-18.3-09	Стойка фахверка ТФ1-1; ТФ1-2	23

Нач. отд.	Светлицкий		2.436-18.3 00
Н. контр.	Сапетульский		
Гл. спец.	Сапетульский		
Рус. гр.	Сарсунский		Содержание
Рус. гр.	Сарсунский		
Инж.	Фельдман		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Харьковский Промстройпроект

Обозначение	Наименование	Стр.
2.436-18.3-09 СБ	Стойка фахверка ТФ1-1, ТФ1-2. Сборочный чертеж	24
2.436-18.3-10	Стойка фахверка ТФ2-1	25
2.436-18.3-10 СБ	Стойка фахверка ТФ2-1 Сборочный чертеж	26
2.436-18.3-11	Опорная консоль ОС1 ÷ ОС3	27
2.436-18.3-11 СБ	Опорная консоль ОС1 ÷ ОС3. Сборочный чертеж	28
2.436-18.3-12	Опорная консоль ОС4	29
2.436-18.3-12 СБ	Опорная консоль ОС4. Сборочный чертеж	30
2.436-18.3-13	Опорная консоль ОС5; ОС6	31
2.436-18.3-13 СБ	Опорная консоль ОС5; ОС6. Сборочный чертеж	32
2.436-18.3-14	Опорная консоль ОС7	33
2.436-18.3-15	Изделие соединительное МС1 ÷ МС5	34
2.436-18.3-16	Изделие соединительное МС6	35

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1. Общая часть

1.1 Серия состоит из пяти выпусков; состав серии приведен в выпуске 0.

1.2 В настоящем выпуске разработаны рабочие чертежи ригелей, фахверковых стоек, опорных консолей и соединительных элементов, которые должны быть изготовлены на заводе металлоконструкций.

1.3 Материал конструкций приведен в рабочих чертежах изделий.

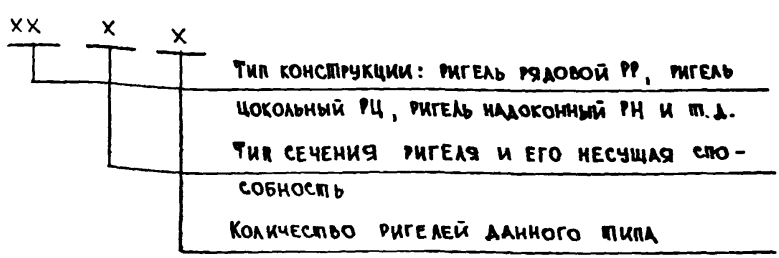
2. Конструктивные решения.

2.1 Все конструкций обозначены марками согласно ГОСТ 26047-83 "Конструкции строительные, стальные. Условные обозначения. (марки)".

2.2 Марки ригелей подбираются по номенклатуре, приведенной в выпуске 0 в соответствии с приходящейся на них нагрузкой.

Опорные консоли подбираются по спецификации к соответствующим монтажным узлам, приведенной в выпуске 2.

2.3 Структура буквенно-цифровых групп марок ригелей следующая.



Нач. отд	Светличный		2.436-18.3-00 ТО
Н. контр.	Капитульский		
Гл. спец.	Капитульский		
Рук. гр.	Корсунский		
Рук. гр.	Корсунский		Техническое описание
Инжен.	Синченко		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 3
			Харьковский Промстройниипроект

2.4 Ригели имеют швеллерное и коробчатое сечение из холодногнутых профилей с приваренными с наружной стороны уголками. Дополнительные соединительные элементы в ригелях указаны в спецификациях монтажных узлов, приведенных в выпуске 1.

2.5 Все типы ригелей воспринимают ветровую нагрузку в виде опорных реакций профилированного стекла. Надоконные и стыковочные ригели рассчитаны также на восприятие собственного веса профилированного стекла.

2.6 Крепежные детали для установки профильного стекла должны поставляться совместно с ригелями. Отверстия в ригелях для установки крепежных деталей должны сверлиться по месту с использованием самих крепежных деталей как шаблонов.

2.7 Опорные консоли разработаны двух типов: из широкополочных тавров и прокатных уголков и должны поставляться в комплекте с ригелями.

3. Основные расчетные положения.

3.1 Расчет конструкций выполнен в соответствии с требованиями СНиП II-23-81 "Стальные конструкции. Нормы проектирования" и СНиП II-6-74 "Нагрузки и воздействия. Нормы проектирования".

3.2 При расчете учтен коэффициент надежности по назначению $\gamma = 0,95$, соответствующий II классу ответственности зданий и сооружений.

3.3 Ригели рассчитаны по однопролетной шарнирной схеме на ветровую нагрузку I ÷ V ветрового района.

Надоконные и стыковочные ригели рассчитаны на изгиб в двух плоскостях от ветровой нагрузки и собственного веса профильного стекла.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.4 Опирание консоли рассчитано на монтажный вес профилированного стекла равный ~40 кг/м².

4. Материал конструкций.

4.1 Для конструкций, эксплуатируемых при -30°С ÷ -40°С принята сталь углеродистая обыкновенного качества марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.

Для конструкций, эксплуатируемых при температуре -40°С и ниже принята сталь углеродистая обыкновенного качества марки Вст3Гпс5 по ТУ 14-1-3023-80.

4.2 Монтажные болты принимать грубой точности диаметром 16мм по ГОСТ 7798-70* класса 5.8 в соответствии с табл. 57 СНиП II-23-81.

Гайки – по ГОСТ 5915-70*; шайбы – по ГОСТ 11371-78*.

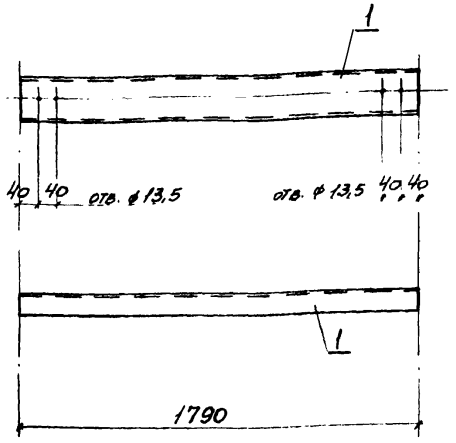
4.3 Сварку конструкций для стали марки Вст3кп2 производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, для конструкций из стали Вст3Гпс5 – электродами типа Э42А. Сварочные материалы принимать по таблице 55 СНиП II-23-81.

5. Антикоррозионная защита.

5.1 Антикоррозионная защита стальных конструкций выполняется по указаниям конкретного проекта в соответствии с требованиями таблиц 40* и 41* СНиП II-28-79* „Защита строительных конструкций от коррозии".

5.2 Вид, цвет и фактура покрытия устанавливаются в конкретном проекте и должны быть согласованы с заводом-изготовителем металлоконструкций.

5.3 Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы, винты самонарезающие и т.д.) должны быть оцинкованы с толщиной цинкового покрытия 20 мм. Самонарезающие винты должны устанавливаться обязательно с пластмассовыми шайбами.





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
				Детали			
Б.4.		1	2.436-18.3-01	Гн. Г 100×50×3 ГОСТ 8278-83 ℓ=1790мм	1	8,0	

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой ($-40° > t \geq -50°$) применять сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

				2.436-18.3-01			
Нач. отд.	Светличный			Ригель ряповой РР-1-1	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Сапитульский				Р	8,0 кг	1:20
Гл. спец.	Сапитульский				Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Сорокинский						
Рук. гр.	Сорокинский						
Инж.	Фельдман			Вст3сп2 ГОСТ 380-71*	Харьковский промстройниипроект		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-02											Примечание
					–	01	02	03	04							
				Документация												
А4			2.436-18.3-00ТО	Техническое описание	×	×	×	×	×							
А4			2.436-18.3-02 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×							
				Детали												
				ГОСТ 8278-83												
Б.Ч.		1	2.436-18.3-02	Гн. С 120×50×3 ℓ=2990мм	1											
			-01	Гн. С 140×60×4 ℓ=4790мм		1										14,7 кг
			-02	Гн. С 160×60×4 ℓ=5990мм			1									36,9 кг
			-03	Гн. С 140×60×4 ℓ=4480мм				1								49,8 кг
			-04	Гн. С 140×60×4 ℓ=5380мм					1							34,5 кг
																41,4 кг

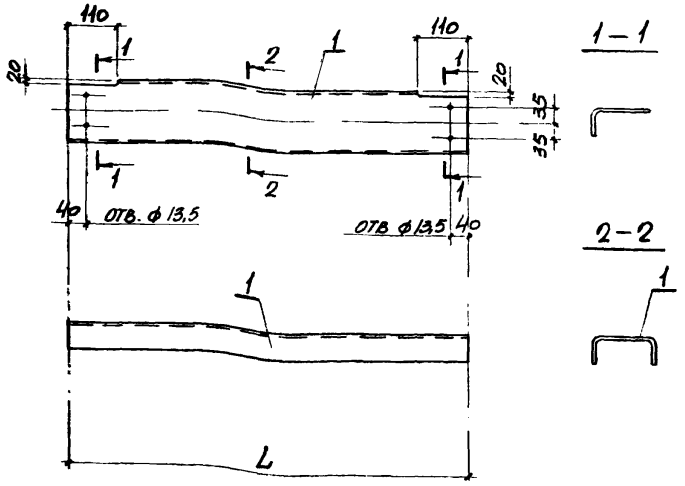
Нач. отд.	Светличный		23.01.87
Н. контр.	Капитульский		
Гл. спец.	Капитульский		
Рук. гр.	Сорочинский		
Рук. гр.	Сорочинский		
Инж.	Романов		

2.436-18.3-02

Ригель рядовой РР-2-1 ÷ РР-2-3

Стадия	Лист	Листов
Р		

Харьковский Промстройниипроект



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-02	РР-2-1	2990	14,7
-01	РР-2-2	4790	36,9
-02	РР-2-3	5990	49,8
-03	РР-2-4	4480	34,5
-04	РР-2-5	5380	41,4

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой ($-40° > t \geq -50°$) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А

				2.436-18 3-02 СБ			
Нач. отд.	Светличный			Ригель рядовой РР-2-1 ÷ РР-2-4	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Сапитульский				Р	см табл.	—
Гл. спец.	Сапитульский						
Рук. гр.	Корсунский				Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Корсунский			Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	Харьковский промстройниипроект		
Инж.	Фельдман						

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-03										Примечание
					–	01									
				Документация											
А4			2.436-18.3-00ТО	Техническое описание	×	×									
А4			2.436-18.3-03	Сборочный чертеж	×	×									
				Детали											
				ГОСТ 8645-68*											
Б.Ч.		1	2.436-18.3-03	Гн. Д 120×40×6 l=2770 мм	1										38,6 кг
			-01	l=4570 мм		1									63,7 кг
				ГОСТ 19771-74*											
Б.Ч.		2	2.436-18.3-03	Гн. L 50×3 l=2990 мм	1										6,7 кг
			-01	l=4790 мм		1									10,7 кг
Б.Ч.		3	2.436-18.3-03	L 110×8 ГОСТ 8509-72* l=130 мм	2	2									3,5 кг

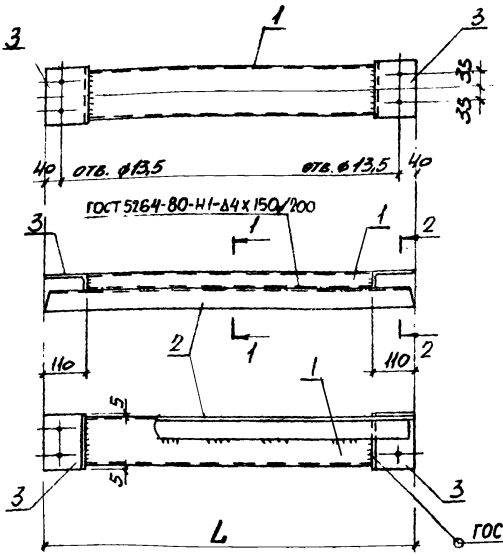
Нач. отд.	Светличный	
Н. контр.	Капитульский	
Гл. спец.	Капитульский	
Рук. гр.	Корсунский	
Рук. гр.	Корсунский	
Инж.	Фельдман	

2.436-18.3-03

Ригель рядовой РР-3-1; РР-3-2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

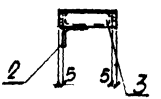
Харьковский промстройниипроект



1 – 1



2 – 2



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-03	РР-3-1	2990	48,8
-01	РР-3-2	4790	77,9

В районах строительства I_{2}; II_{2}; II_{3} с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3пс5 и сварку вести электродами Э42А

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

			2.436-18.3-03 СБ
Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Саратовский		Ригель рядовой РР-3-1; РР-3-2. Сборочный чертеж
Гл. спец.	Синицынский		
Рук. гр.	Сорочинский		
Рук. гр.	Сорочинский		
Инж.	Фельдман		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Вст3сп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский промстройниипроект

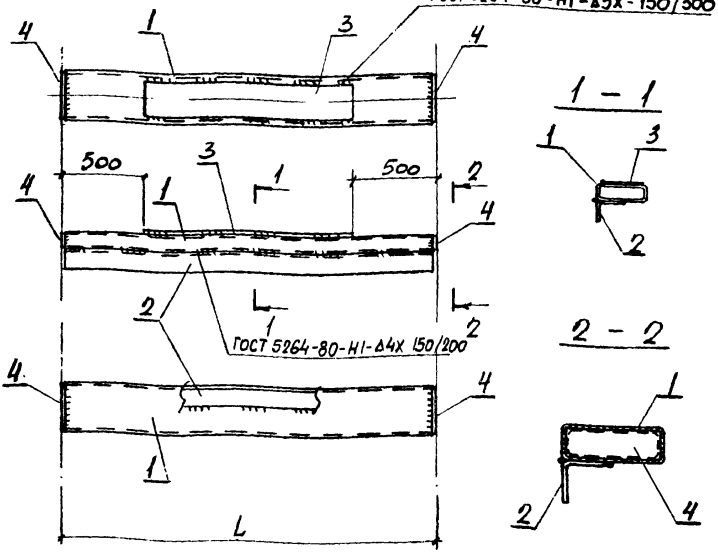
21673-04

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол на исполнение 2.436-18.3-04 —	01										Примечание
			Документация												
ОЧ		2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	х	х										
ОЧ		2.436-18.3-04 СБ	Сборочный чертеж	х	х										
			Детали												
Б	1	2.436-18.3-04	ГН О 120х40х6 ГОСТ 8645-68 ℓ=5980мм	1	1										83,4 кг
БУ	2	2.436-18.3-04	ГН ∟ 50х3 ГОСТ 19771-74* ℓ=5980мм	1	1										13,3 кг
БУ	3	2.436-18.3-04	−80х5 ГОСТ 103-76 ℓ=5000мм		1										15,7 кг
БУ	4	2.436-18.3-04	−30х5 ГОСТ 103-76 ℓ=110мм	2	2										0,3 кг

НАЧ ОТД	Светличный		2.436-18.3-04
Н. КОНТР	Сапунковский		
Гл. СПЕЦ.	Сапунковский		
Рук гр.	Сарсунский		Ригель рядовой РР-4-1; РР-4-2
Рук гр.	Сарсунский		
Инж.	Фельдман		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Харьковский Промстройниипроект



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-04	РР-4-1	5990	97,0
-01	РР-4-2	5990	112,7

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Сапитульский		
Гл. спец.	Сапитульский		
Рук. гр.	Сорсунский		
Рук. гр.	Сорсунский		
Инж.	Фельдман		

2.436-18.3-04 СБ

Ригель рядовой РР-4-1; РР-4-2. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:75
Лист	Листов 1	

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский промстройниипроект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

21673-04 . 14

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-05 —	01	02	Примечание
				Документация				
А4			2.436-18.3-00ТО	Техническое описание	×	×	×	
А4			2.436-18.3-05 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	
				Детали				
				ГОСТ 8645-68*				
Б4		1	2.436-18.3-05	Гн. □120×60×5 ℓ=2790 мм	1			37,2 кг
			-01	ℓ=4590 мм		1		61,2 кг
			-02	Гн. □140×60×8 ℓ=5690 мм			1	131,5 кг
				ГОСТ 19771-74*				
Б4		2	2.436-18.3-05	Гн. ∟50×3 ℓ=2990 мм	2			13,3 кг
			-01	ℓ=4790 мм		2		21,4 кг
			-02	ℓ=5990 мм			2	26,7 кг

2.173-04

Нач. отд.	Светличный		2.436-18.3-05
Н. контр.	Сапитульский		
Гл. спец.	Сапитульский		
Рук. гр.	Сокунский		Ригель стыковочный РС-1-1 ÷ РС-1-3
Рук. гр.	Сокунский		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Инж.	Фельдман		Харьковский промстройниипроект

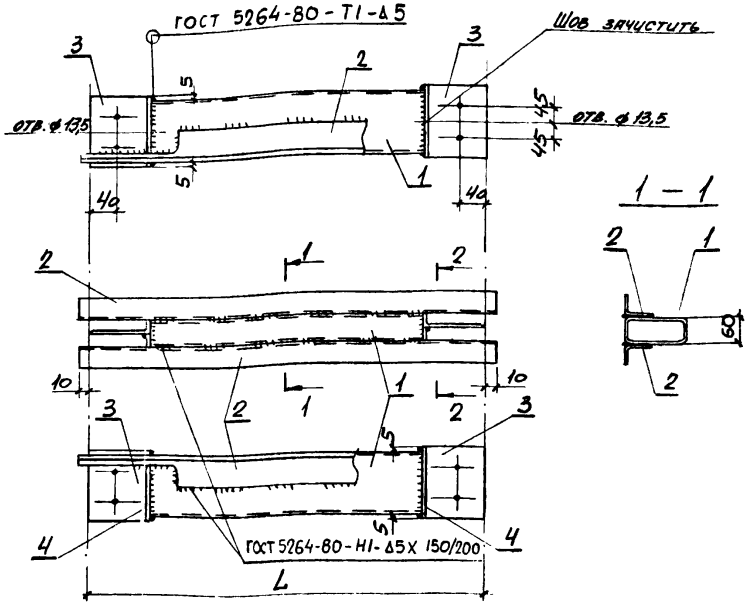
14

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-05 —	01	02								Примечание
				ГОСТ 8509-72*											
Б4.		3	2.436-18.3-05	∠90×6 ℓ=130 мм	2	2									2,2 кг
			-01	∠140×9 ℓ=150 мм			2								5,8 кг
Б4.		4	2.436-18.3-05	Полоса-30×6 ГОСТ 103-76 ℓ=130 мм	2	2									0,4 кг
			-01	ℓ=150 мм			2								0,5 кг

21673-04 16

2.436-18.3-05	Лист 2



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-05	РС-1-1	3000	53,1
-01	РС-1-2	4800	85,2
-02	РС-1-3	6000	164,5

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки ВСТ3ГПС5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр	Капитульский		
Гл. спец.	Капитульский		
Рук. гр.	Корсунский		
Рук. гр.	Корсунский		
Инж.	Фельдман		

2.436-18.3-05 СБ

Ригель стыковочный РС-1-1 ÷ РС-1-3. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

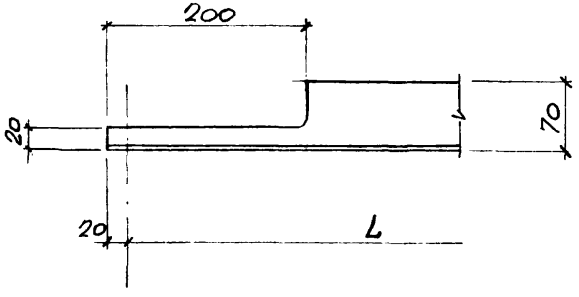
Лист 1 | Листов 2

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

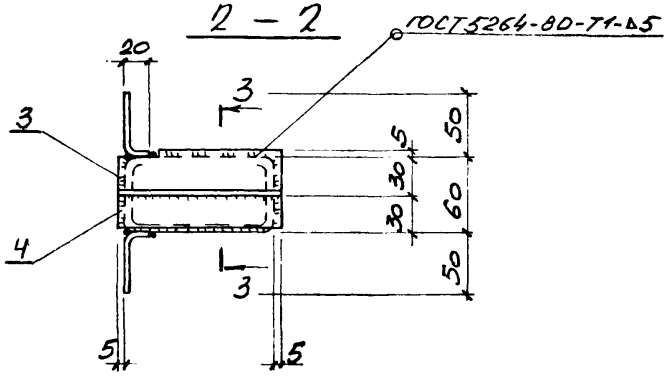
Харьковский промстройниипроект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

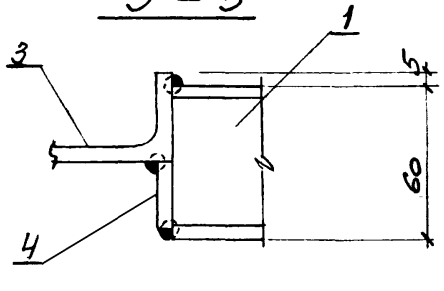
Деталь поз. 2

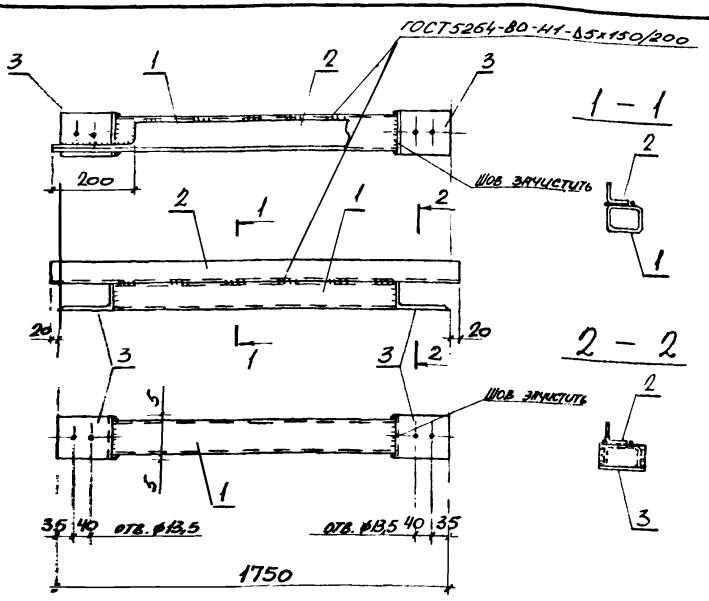


2 – 2



3 – 3





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
				Детали			
Б4		1	2.436-18.3-06	Гн. о 80х60х3,5 ГОСТ 8645-68* ℓ=1500мм	1	11,0	
Б4		2	2.436-18.3-06	Гн. ∠50х3 ГОСТ 19771-74* ℓ=1790мм	1	4,0	
Б4		3	2.436-18.3-06	∠125х8 ГОСТ 8509-72* ℓ=90мм	2	2,8	

В районах строительства I_2, II_2; II_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А

			2.436-18.3-06
Нач. отд.	Светличный		Ригель надоконный РН-1-1
Н. контр.	Клинтульский		
Гл. спец.	Клинтульский		
Рук. гр.	Корсунский		
Рук. гр.	Корсунский		
Инж.	Фельдман		Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,8кг	1:20
Лист	Листов 1	

Харьковский промстройниипроект

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-07 —	01	02	Примечание
				Документация				
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	×	×	×	
А4			2.436-18.3-07 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	
				Детали				
				ГОСТ 8645-68*				
Б.Ч.		1	2.436-18.3-07	Гн. О120×60×5 ℓ=2790 мм	1			37,2 кг
			-01	Гн. О140×60×8 ℓ=4590 мм		1		106,1 кг
			-02	ℓ=5790 мм			1	133,8 кг
Б.Ч.		2	2.436-18.3-07	Гн. L50×3 ГОСТ 19771-74* ℓ=2990 мм	1			6,7 кг
			-01	ℓ=4790 мм		1		10,7 кг
			-02	ℓ=5990 мм			1	13,4 кг
Б.Ч.		3	2.436-18.3-07	Полоса -100×6 ГОСТ 103-76 ℓ=5000 мм			1	23,6 кг
Б.Ч.		4	2.436-18.3-07	L90×6 ГОСТ 8509-72* ℓ=130 мм	2	2		2,2 кг
			-01	ℓ=150 мм			2	2,5 кг
Б.Ч.		5	2.436-18.3-07	Полоса -85×6 ГОСТ 103-76 ℓ=85 мм	2	2	2	0,7 кг

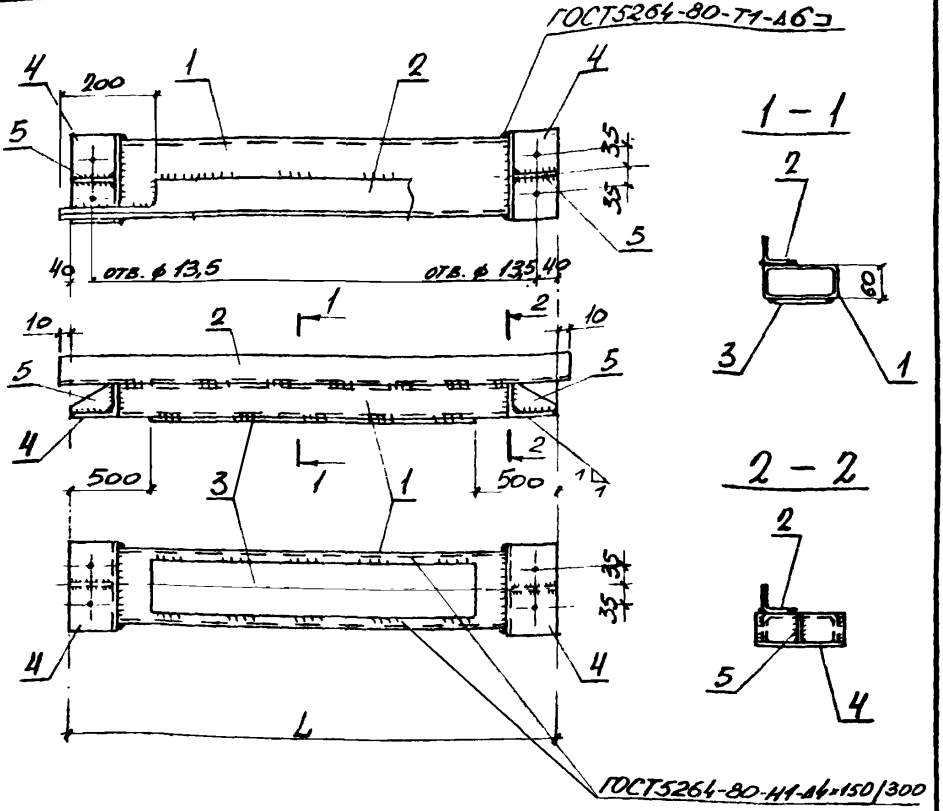
Нач. отд.	Светличный	
Н. контр	Капитульский	
Гл. спец.	Капитульский	
Рук. гр.	Сорсунский	
Рук. гр.	Сорсунский	
Инж.	Фельдман	

2.436-18.3-07

Ригель надоконный РН-2-1 ÷ РН-2-3

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Харьковский промстройниипроект



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-07	РН-2-1	2970	46,8
-01	РН-2-2	4770	119,7
-02	РН-2-3	5970	150,4

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой ($-40° > t \geq -50°$) применять сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Сапитульская		
Гл. спец.	Сапитульская		
Рук. гр.	Корсунский		
Ин. гр.	"		

2.436-18.3-07 СБ

Ригель надоконный РН-2-1 ÷ РН-2-3. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Вст3сп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский Промстройниипроект

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-08 —	01	02	03	04	05					Примечание
				Документация											
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	×	×	×	×	×	×					
А4			2.436-18.3-08 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×					
				Детали											
Б4		1	2.436-18.3-08	Гн. С 180×60×3 ГОСТ 8278-83 ℓ=1790 мм	1										8,8 кг
			-01	ℓ=2990 мм		1									14,7 кг
			-02	ℓ=4790 мм			1								23,6 кг
			-03	ℓ=5990 мм				1							29,5 кг
			-04	ℓ=4480 мм					1						22,1 кг
			-05	ℓ=5380 мм						1					26,5 кг
Б4		2	2.436-18.3-08	Гн. L 50×3 ГОСТ 19771-74* ℓ=1790 мм	1										4,0 кг
			-01	ℓ=2990 мм		1									6,7 кг
			-02	ℓ=4790 мм			1								10,7 кг
			-03	ℓ=5990 мм				1							13,4 кг
			-04	ℓ=4480 мм					1						10,0 кг
			-05	ℓ=5380 мм						1					12,0 кг

21673-04 22

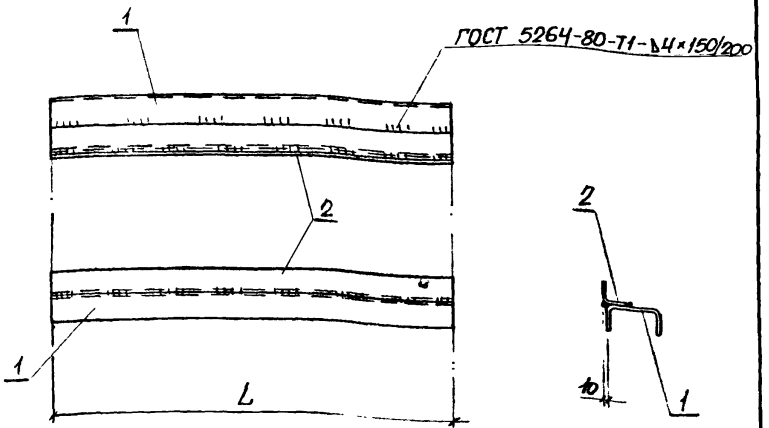
Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Капитульский		
Гл. спец.	Капитульский		
Рук. гр.	Сорсунский		
Рук. гр.	Сорсунский		
Инж.	Фельдман		

2.436-18.3-08

Ригель цокольный РЦ-1-1 ÷ РЦ-1-6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Харьковский промстройниипроект



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-08	РЦ-1-1	1790	12,8
-01	РЦ-1-2	2990	21,4
-02	РЦ-1-3	4790	34,3
-03	РЦ-1-4	5990	42,9
-04	РЦ-1-5	4480	32,1
-05	РЦ-1-6	5380	38,5

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой $(-40° > t \geq -50°)$ принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

			2.436-18.3-08 СБ
Нач отд	Светличный		
Н контр	Сапитульский		Ригель цокольный РЦ-1-1 ÷ РЦ-1-6 Сборочный чертеж
Гл спец	Сапитульский		
Рук гр	Сорсунский		
Рук гр	Сорсунский		
Инж	Фельдман		Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл	—
Лист	Листов 1	

Харьковский Промстройниипроект

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-09										Примечание
					2	01	02	03	04	05					
				Документация											
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	×	×	×	×	×	×					
А4			2.436-18.3-09 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×					
				Детали											
Б.Ч.		1	2.436-18.3-09	Гн. О 100×4 ТУ 36-2287-80 H=1790 мм	1			1							21,8 кг
			-01	H=2390 мм		1			1						29,2 кг
			-02	H=3590 мм			1			1					43,8 кг
Б.Ч.		2	2.436-18.3-09	−105×6 ГОСТ 103-76 l=110 мм	1	1	1	1	1	1					0,6 кг
Б.Ч.		3	2.436-18.3-09	−160×8 ГОСТ 103-76 l=185 мм	1	1	1								1,9 кг
			-01	−120×8 ГОСТ 103-76 l=235 мм				1	1	1					1,8 кг
Б.Ч.		4	2.436-18.3-09	−70×8 ГОСТ 103-76 l=130 мм	1	1	1								0,6 кг
			-01	l=180 мм				1	1	1					0,8 кг

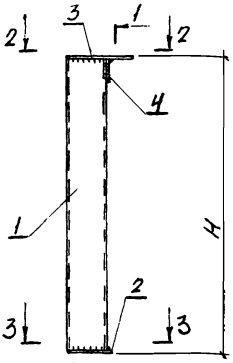
Нач. отд.	Светличный	
Н. контр.	Сапитульский	
Гл. спец.	Сапитульский	
Рук. гр.	Карсунский	
Рук. гр.	Карсунский	
Инж.	Фельдман	

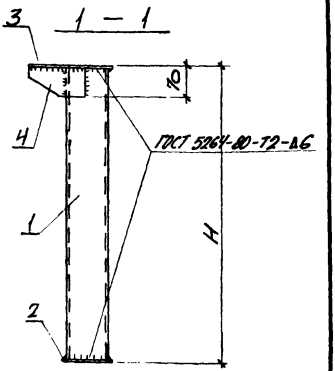
2.436-18.3-09

Стойся фахверка ТФ1-1; ТФ1-2

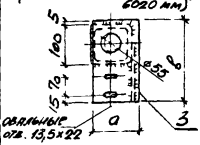
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Харьковский промстройниипроект

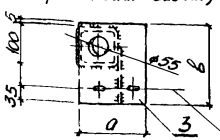




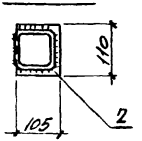
2 – 2
(для проемов 3010; 4830; 6020 мм)



2 – 2
(для проема 1890 мм)



3 – 3



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		a	в	H	
2.436-18.3-09	ТФ1-1	160	185	1790	24,9
-01				2390	32,3
-02				3590	46,9
-03	ТФ1-2	120	235	1790	25,0
-04				2390	32,4
-05				3590	47,0

В районах строительства T_2; Π_2; Π_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3ГпсС5 и сварку всех конструкций Э42А.

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Сапитульский		
Гл. спец.	Сапитульский		
Рук. гр.	Сорокинский		
Рук. гр.	Сорокинский		
Инж.	Фельдман		

2.436-18.3-09 СБ

Стойка фахверка ТФ1-1; ТФ1-2. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Вст3сп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский Промстройниипроект

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-10 —	01	02	Примечание
				Документация				
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	×	×	×	
А4			2.436-18.3-10 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	
				Детали				
Б.Ч.		1	2.436-18.3-10	Гн. а 100×4 ТУ 36-2287-80 H=3595мм	1			43,9 кг
			-01	H=4795мм		1		58,5 кг
			-02	H=7195мм			1	87,8 кг
Б.Ч.		2	2.436-18.3-10	-95×8 ГОСТ 103-76 ℓ=235мм	1	1	1	1,4 кг
Б.Ч.		3	2.436-18.3-10	-105×6 ГОСТ 103-76 ℓ=110мм	1	1	1	0,6 кг
Б.Ч.		4	2.436-18.3-10	-60×8 ГОСТ 103-76 ℓ=115мм	1	1	1	0,4 кг

21613-04

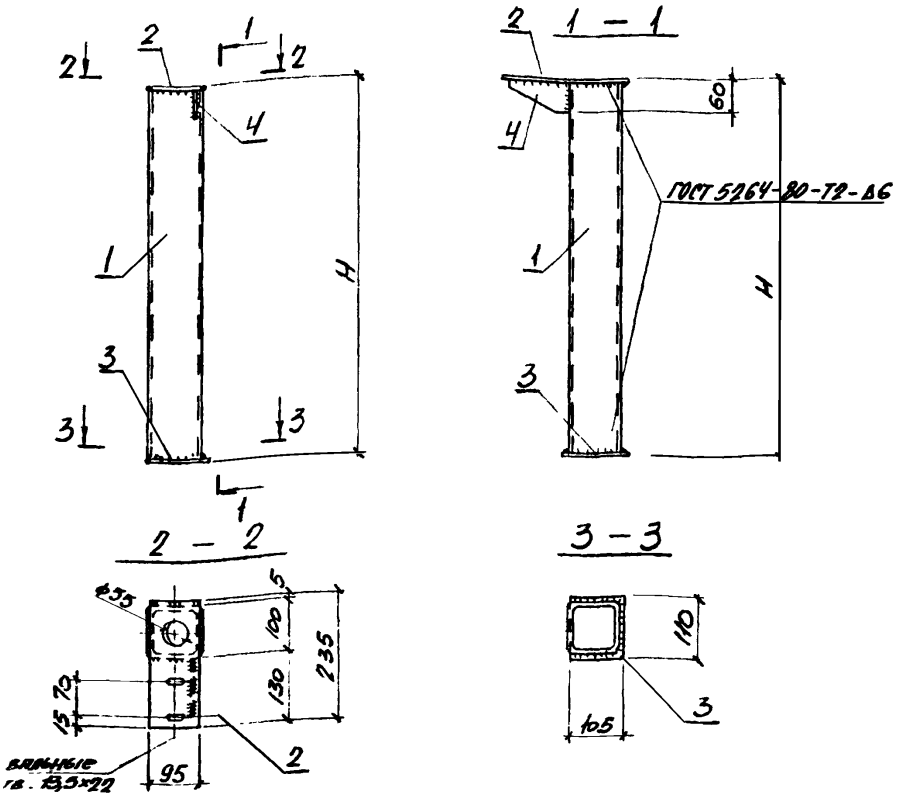
Нач. отд.	Светличный	
Н. контр.	Сапитульский	
Гл. спец.	Сапитульский	
Рук. гр.	Сорочукский	
Рук. гр.	Сорочукский	
Инж.	Фрельман	

2.436-18.3-10

Стойка фахверка ТФ2-1

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Харьковский промстройниипроект



Обозначение	Марка	H, мм	Масса, кг
2.436-18.3-10	ТФ2-1	3595	46,3
-01		4795	60,9
-02		7195	90,2

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40°>t>-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Капитульский		
Гл. спец.	Капитульский		
Рук. гр.	Корсунский		
Рук. гр.	Корсунский		
Инж.	Фельдман		

2.436-18.3-10 СБ

Стойка фахверка ТФ2-1 Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	—

Лист | Листов 1

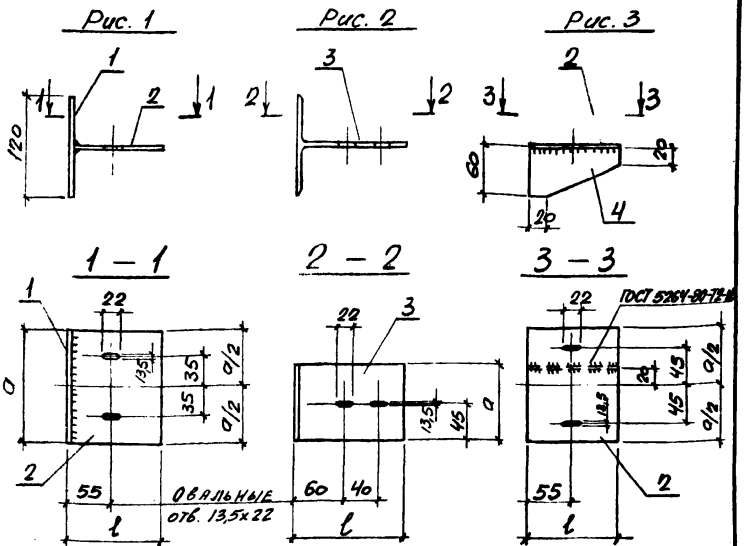
Вст3сп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский промстройниипроект

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-11										Примечание
					-	01	02	03							
				Документация											
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	х	х	х	х							
А4			2.436-18.3-11 СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	х							
				Детали											
Б.Ч		1	2.436-18.3-11	-180×8 ГОСТ 103-76 ℓ=130 мм	1										1,0 кг
Б.Ч		2	2.436-18.3-11	-100×8 ГОСТ 103-76 ℓ=130 мм	1			1							0,8 кг
Б.Ч		3	2.436-18.3-11	I 18Б Т2 ГОСТ 26020-83 ℓ=90 мм		1									1,4 кг
			-01	ℓ=130 мм			1								2,0 кг
Ч		4	2.436-18.3-11	-55×8 ГОСТ 103-76 ℓ=110 мм				1							0,4 кг

Нач отд	Светличный		2.436-18.3-11
Н контр	Салитульский		
Гл спец	Салитульский		Опорная консоль ОС1 ÷ ОС3
Рук гр	Сорокинский		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Рук гр	Сорокинский		Харьковский промстройниипроект
Инж	Фельдман		



Обозначение	Марка	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
			l	a	
2.436-18.3-11	ОК1	рис.1	110	130	1,9
-01	ОК2	рис.2	130,5	90	1,4
-02				130	2,0
-03	ОК3	рис.3	110	130	1,3

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Капитульский		
Гл. спец.	Капитульский		
Рук. гр.	Корсунский		
Рис.			

2.436 - 18.3 - 11 СБ

Опорная консоль ОК1 ÷ ОК3. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский Промстройниипроект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-12										Примечание
					–	01	02	03							
				Документация											
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	×	×	×	×							
А4			2.436-18.3-12 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
				Детали											
Б.Ч.		1	2.436-18.3-12	–150×10 ГОСТ 103-76 ℓ = 200 мм	1	1	1	1							2,4 кг
Б.Ч.		2	2.436-18.3-12	–200×10 ГОСТ 103-76 ℓ = 170 мм	1										2,7 кг
			-01	ℓ = 220 мм		1									3,5 кг
			-02	ℓ = 270 мм			1								4,3 кг
			-03	ℓ = 320 мм				1							5,1 кг
Б.Ч.		3	2.436-18.3-12	–120×10 ГОСТ 103-76 ℓ = 170 мм	1										1,6 кг
			-01	ℓ = 220 мм		1									2,1 кг
			-02	ℓ = 270 мм			1								2,5 кг
			-03	ℓ = 320 мм				1							3,0 кг

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Сапитульский		
Гл. спец.	Сапитульский		
Рук. гр.	Сорсунский		
Рук. гр.	Сорсунский		
Инж.	Ремдиман		

2.436-18.3-12

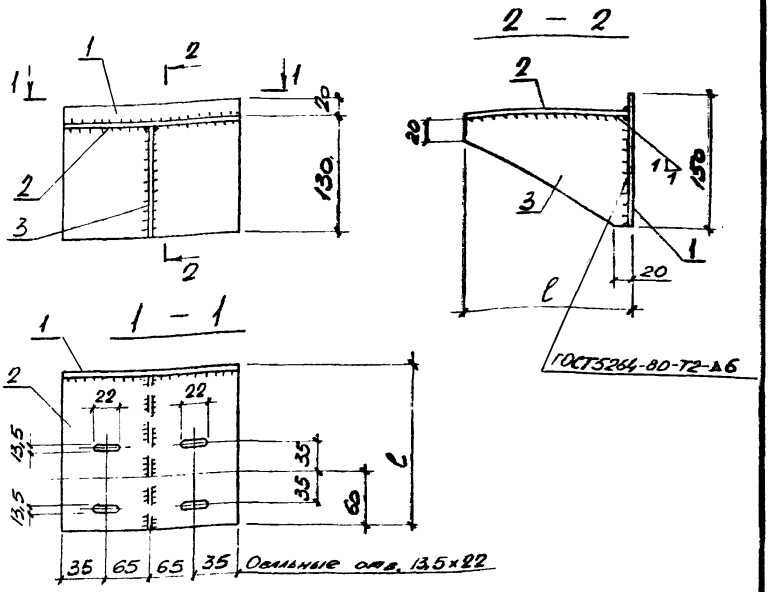
Опорная консоль ОС4

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Харьковский промстройниипроект

21673-04

30



Обозначение	Марка	ℓ, мм	Масса, кг
2.436-18.3-12	ОК4	180	6,7
-01		230	8,0
-02		280	9,2
-03		330	10,5

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40°>t>-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд.	Светличный		28.08.85	2.436-18.3-12 СБ
Н. контр.	Капитульский			Опорная консоль ОК4. Сборочный чертеж
Гл. спец.	Капитульский			
Рук. гр.	Корсунский			
Рук. гр.	Корсунский			
Инж.	Фельдман			Вст3сп2 ГОСТ 380-71*

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист 1	Листов 1	

Харьковский промстройниипроект

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-13										Примечание
					–	01	02	03							
				Документация											
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	х	х	х	х							
А4			2.436-18.3-13 СБ	Сборочный чертеж	х	х	х	х							
				Детали											
				ГОСТ 8509-72*											
БЧ		1	2.436-18.3-13	∠125×8 ℓ = 80 мм	1										1,3 кг
			-01	∠90×6 ℓ = 100 мм		1									0,8 кг
			-02	∠90×6 ℓ = 180 мм			1								1,0 кг
			-03	∠90×6 ℓ = 190 мм				1							1,1 кг

Инж. отд.	Сергиенский		
Н. контр.	Сергиенский		
Гл. спец.	Сергиенский		
Рук. гр.	Сарсунский		
Рук. гр.	Сарсунский		
Инж.	Федоляк		

2.436-18.3-13

Опорная консоль ОС5 ÷ ОС7

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Харьковский промстройниипроект

Рис. 1

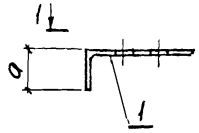
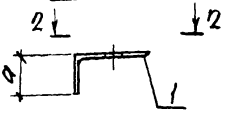
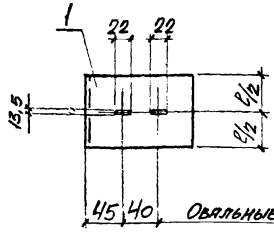


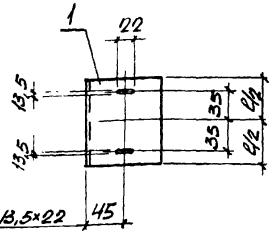
Рис. 2



1 – 1



2 – 2



Овальные отв. 13,5×22

Обозначение	Марка	Рис.	Размеры, мм		Масса, кг
			l	a	
2.436-18.3-13	ОС5	рис.1	80	45	1,3
-01	ОС6	рис.2	100	45	0,8
-02			120		1,0
-03			130		1,1

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой ($-40° \geq t \geq -50°$) применять сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд	Светличный		
Н. контр.	Скрипунковский		
Гл. спец.	Скрипунковский		
Рис. гр.	Сорокинский		
Рис. гр.	Сорокинский		
Инж.	Фельдман		

2.436-18.3-13 СБ

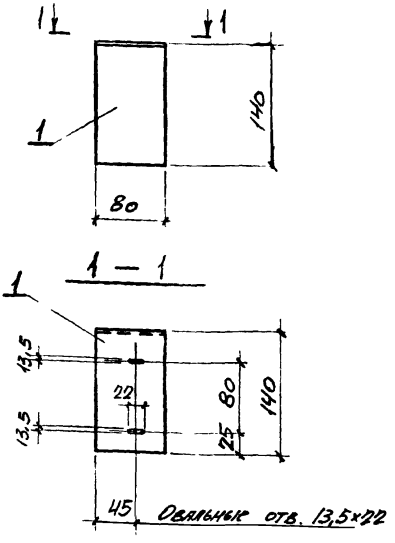
Опорная консоль ОС5; ОС6. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Вст3пс2 ГОСТ 380-71*

Харьковский промстройниипроект

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
				Детали			
Б.Ч.		1	2.436-18.3-14	∟140×9 ГОСТ 8509-72* l=80 мм	1	1,6	

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач. отд.	Светличный		
Н. контр.	Сапитульский		
Гл. спец.	Сапитульский		
Рук. гр.	Корсунский		
Рук. гр.	Корсунский		
Ин.ж	Фельдман		

2.436-18.3-14

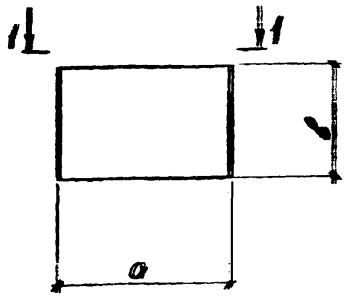
Опорная консоль ОК7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,6кг	1:5
Лист	Листов	

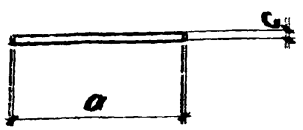
Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Харьковский промстройниипроект

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.



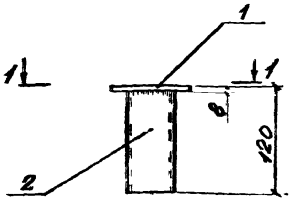
1 – 1



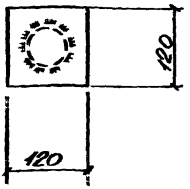
Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		a	b	c	
2.436-18.3-15	МС1	70	40	5	0,1
-01	МС2	80	150	10	1,0
-02	МС3	80	150	6	0,6
-03	МС4	150	120	6	0,9
-04	МС5	250	70	10	1,4

В районах строительства I_2; II_2; II_3 с температурой (-40° > t ≥ -50°) принимать сталь марки Вст3Мс5 и сварку вести электродами Э42А

				2.436-18.3-15			
Нач. отд.	Светлицкий			Изделие соединительное МС1 ÷ МС5	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Спитульский				Р	см. табл.	—
Гл. спец.	Спитульский						
Рус. гр.	Середнецкий				Лист	Листов 1	
Рус. гр.	Середнецкий			Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	Харьковский промстройпроект		
Инж.	Фельдман						



1—1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг.	Примечание
				Детали			
б.4		1	2.436-18.3-16	Полоса -120×8 ГОСТ 103-76 l=120	1	0,9	
б.4		2	2.436-18.3-16	Труба 53×2,8 ГОСТ 10704-76* l=120	1	0,4	

В районах строительства I_2; II_2; I_3 с температурой (-40°>t≥-50°) принимать сталь марки Вст3Гпс5 и сварку вести электродами Э42А.

Нач.отд.	Светличный			2.436-18.3-16
Н.контр.	Капитульский			Изделие соединительное МС6
Рук.гр.	Корсунский			
Рук.гр.	Корсунский			
Инж.	Карпенцева			Вст3кп2 ГОСТ380-71*

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.3	1.5
Лист	Листов 1	

Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

gost.e-ecolog.ru