ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.870-1

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ОГРАЖДАЮЩИХ СТЕНОК В ЗДАНИЯХ ПО ХРАНЕНИЮ, ТОВАРНОЙ ОБРАБОТКЕ И ПЕРЕРАБОТКЕ КАРТОФЕЛЯ И ОВОЩЕЙ.

ВЫПУСК 2-2

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОК ИЗ РУЛОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ОГРАЖДЕНИЯ ОГ1.

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.870-1

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ОГРАЖДАЮЩИХ СТЕНОК В ЗДАНИЯХ ПО ХРАНЕНИЮ, ТОВАРНОЙ ОБРАБОТКЕ И ПЕРЕРАБОТКЕ КАРТОФЕЛЯ И ОВОЩЕЙ

Выпуск 2-2

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ СТЕНОК ИЗ РУЛОННЫХ ИЗДЕЛИЙ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ СТАЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ, И ОГРАЖДЕНИЯ ОГ1

Разработан институтом Гипронисельпром Министерства плодоовощного хозяйства СССР совместно с НИИЖБ Госстроя СССР

Гипронисельпром

Гл. инженер института А.Д. Бутенко

Гл. инженер проекта / Нач. отдела В.А. Павлинов / А.Ф. Карпенков

НИИЖБ Госстроя СССР

Зам. директора Н.Н. Коровин

Зав. лабораторией Г.И. Бердичевский

Ст. науч. сотрудник С.Н. Докудовский

Утвержден: Минплодовощхозом СССР, письмо № 88-7-99/2684 от 10.05.1982г. и письмо от 29.12.82 №7-4/22-1023

Введен в действие институтом Гипронисельпром приказ № 308 от 29.12.1982г.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.
1	2.870-1.2-2 ОО0	Содержание.	2
2	2.870-1.2-2 010 ТО	Техническое описание.	3÷6
3	2.870-1.2-2 010	Изделие соединительное	
		МС1÷МС4.	7
4	2.870-1.2-2 010 СБ	Изделие соединительное	
		МС1÷МС4. Сборочный чертеж	8
5	2.870-1.2-2 020	Изделие соединительное	
		МС5.	9
6	2.870-1.2-2 030	Изделие соединительное	
		МС6.	10
7	2.870-1.2-2 040	Сетка С1÷С7.	11.12
8	2.870-1.2-2 040 СБ.	Сетка С1÷С7.	
		Сборочный чертеж.	13
9	2.870-1.2-2 050	Ограждение ОГ 1	14

Утв.	Павлинов		18.11.82
Н.контр.	Чикова		18.11.82
Гл.специал.	Колмык		18.11.82
Гл.констр.	Тимошенко		18.11.82
Рук.гр.	Жолудов		18.11.82
Пров.	Чеснова		18.11.82
Разраб.	Базлова		18.11.82

2.870-1.2-2 ООО

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ г. Орел

1. Общая часть

1.1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи элементов и изделий, а также основные указания по их изготовлению, хранению и транспортировке.

1.2. Назначение, область применения стенок из рулонных изделий, способы защиты от коррозии, указания по монтажу и маркировке, технические требования даны в выпуске 0-2 настоящей серии.

1.3. Рабочие чертежи стенок из рулонных изделий и чертежи узлов разработаны в выпуске 1-2 настоящей серии.

2. Указания по изготовлению изделий.

2.1. При изготовлении стальных изделий необходимо выполнить требования следующих документов:

а) СН 393-78 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций";

Утв.	Павлинов			2.870-1. 2-2 010 ТО	
Н.контр.	Чукова				
Гл.специал.	Колмык				
Гл.констр.	Тимошенко				
Рук. гр.	Жолудев			Техническое описание	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 4
Пров.	Жолудев				ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ г. Орел
Разраб.	Баззаева				

б) ГОСТ 8478-81 „Сетки сварные для армирования железобетонных конструкций".

2.2. Для изготовления сварных сеток применяется стержневая горячекатанная гладкая арматура класса AI по ГОСТ 5781-75 и обыкновенная арматурная проволока периодического профиля класса BpI по ГОСТ 6727-80.

2.3. Крепежные изделия изготавливаются из стали, марки которой приведены на соответствующих рабочих чертежах изделий.

2.4. Изготовленные стальные изделия обрабатываются защитными покрытиями от коррозии согласно указаниям СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии" и рабочих чертежей проекта здания или сооружения.

3. Указания по сварке арматурных изделий.

3.1. При производстве сварочных работ для соединений арматуры следует руководствоваться СН 393-78 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" и требованиями ГОСТа 14098-68 „Сое-

динения сварные арматуры железобетонных конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы."

3.2. Арматурные изделия должны быть сварены во всех точках пересечения продольных и поперечных стержней. Сварка всех точек пересечения стержней является обязательной.

3.3. Требуемая прочность сварных соединений контактной точечной сварки должна соответствовать ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

3.4. Приварка соединительных изделий к закладным деталям колонн выполняется электродами типа Э42, которые должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-75 „Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструктивных и теплоустойчивых сталей. Типы.

3.5. Толщина сварных швов принята номинальной по толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.

4. Указания по транспортировке и хранению изделий.

4.1. При транспортировке и хранении изделий должны соблюдаться требования СНиП III-16-80 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные" и СНиП III-4-80. „Техника безопасности. Правила производства и приемки работ."

4.2. Хранение стальных изделий должно осуществляться в сухих закрытых помещениях или под навесами.

4.3. Ткани транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах. При транспортировании рулоны тканей должны находиться в горизонтальном положении.

4.4. Ткани должны храниться в крытых складских помещениях. Рулоны тканей должны быть уложены на решетках в горизонтальном положении на расстоянии не менее 1м от обогревательных приборов, защищены от попадания на них прямых солнечных лучей.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			2.870-1.2-2 010 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
				2.870-1 2-2 010		
Б4		1	2.870-1. 2-2 011	Швеллер 12ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2-1ГОСТ 535-79 ℓ=2870	1	29.85кг
				2.870-1 2-2 010-01		
Б4		1	2.870-1. 2-2 011-01	Швеллер 12ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2-1ГОСТ 535-79 ℓ=3670	1	38.17кг
				2.870-1 2-2 010-02		
Б4		1	2.870-1. 2-2 011-02	Швеллер 14ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2-1ГОСТ 535-79 ℓ=5000	1	61.5кг
				2.870-1 2-2 010-03		
Б4		1	2.870-1. 2-2 010-03	Швеллер 16ГОСТ 8240-72 / Вст3кп2-1ГОСТ 535-79 ℓ=6000	1	85.2кг

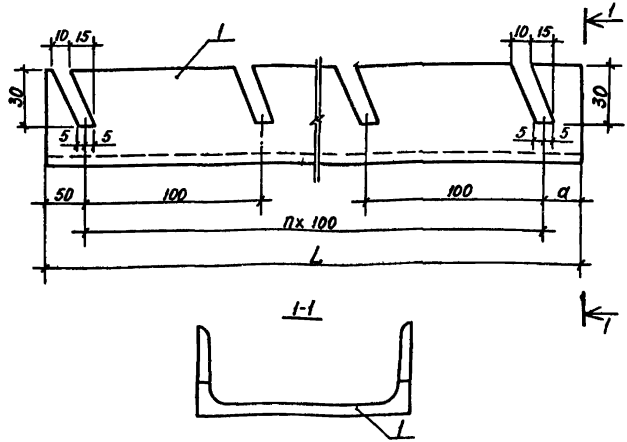
Утв.	Павлинов		
Н.контр.	Чикова		
Инспектор	Колмык		
Гл.констр	Гиношенко		
Рук. гр.	Жолудев		
Пров.	Пелепилинкова		
Разраб	Капралова		

2.870-1. 2-2 010

Изделие соединительное
МС1÷МС4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ



Покрытие - Ц12

Обозначение	Марка	L, мм.	шаг n, мм.	a, мм.	Масса, кг
2.870-1 2-2 010	МС1	2870	28	20	29,85
-01	МС2	3670	36	20	38,17
-02	МС3	5000	49	50	61.50
-03	МС4	6000	59	50	85.20

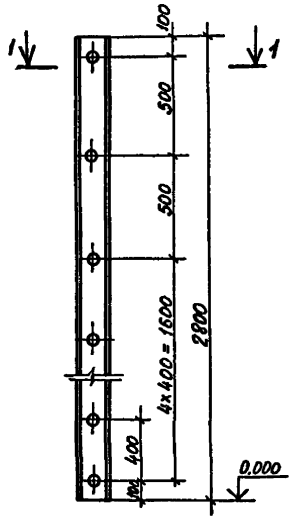
Гл.в.	Павлинов		12.11.87
Гл.контр.	Чикова		12.11.87
Гл.спец.отд.	Колпык		12.11.87
Гл.констр.	Тимошенко		12.11.87
Рук.гр.	Жолудев		12.11.87
Пров.	Шепетильникова		12.11.87
Разраб.	Капралова		12.11.87

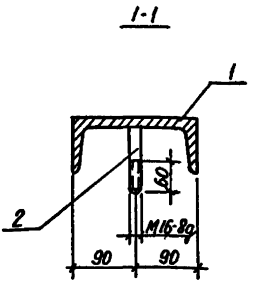
2.870-1 2-2 010 СБ.

Изделие соединительное МС1 ÷ МС4, Сборочный чертеж.

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

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ г. Орел





1. Сварка по ГОСТ 8713-79, тип соединения Т5, катет шва 5мм.
2. Покрытие Ц-12.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			2.870-1 2-2 010 ТО	Техническое описание		
				Детали		
Б4		1	2.870-1 2-2 021	Швеллер $\frac{18\ ГОСТ\ 8240-72}{Вст.3кп2\text{-}I\ ГОСТ\ 535-79}$ ℓ=2800	1	45.6кг
Б4		2	2.870-1 2-2 022	ф16 А I ГОСТ 5781-75, ℓ=120	7	0.19кг

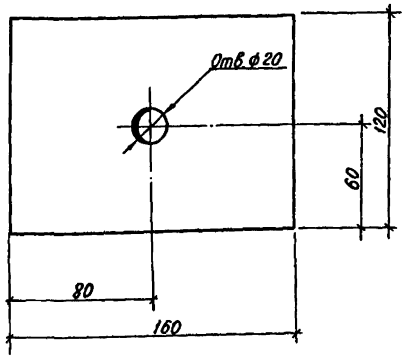
Утв.	Лавлинов		12.11.92
Н.контр.	Чикова		12.11.92
Гл.специал.	Колмык		12.11.92
Гл.констр.	Тимошенко		12.11.92
Рук.гр.	Жолудев		12.11.92
Пров.	Тептельников		12.11.92
Разраб.	Баззаева		12.11.92

2.870-1. 2-2 020

Изделие соединительное МС 5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	47.14	—
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ г. Орел



Покрытие - Ц12

Утв.	Павлинов			2.870-1. 2-2 030			
Н.контр.	Чикова						
Гл.специал.	Колмык			Изделие соединительное МС6	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.констр.	Тимошенко				Р	1,5	1:2
Рук.гр.	Жолудев				Лист	Листов 1	
Пров.	Пестинькина						
Разраб.	Баззаева			Полоса $\frac{5-10\times120\ \text{ГОСТ}\ 103-76}{\text{Ст3кп2-1ГОСТ}\ 535-79}$ С-160	ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ г. Орел		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			2.870-1.2-2 0107О	Техническое описание		
А4			2.870-1.2-2 040 СБ	Сборочный чертеж		
				2.870-1 2-2 040		
				Детали		
БЧ		1	2.870-1.2-2 041	ф8АIгост5781-75. ℓ=6136	12	2.42кг
БЧ		2	2.870-1.2-2 042	ф4ВрIгост6727-80. ℓ=1200	23	0.12кг
БЧ		3	2.870-1.2-2 043	ф8АIгост5781-75. ℓ=1200	2	0.47кг
				2.870-1 2-2 040-01		
				Детали		
БЧ		1	2.870-1.2-2041-01	ф8АIгост 5781-75. ℓ=5156	12	2.43кг
БЧ		2	2.870-1.2-2 042-01	ф4ВрIгост6727-80. ℓ=1200	23	0.12кг
БЧ		3	2.870-1.2-2 043-01	ф8АIгост5781-75. ℓ=1200	2	0.47кг
				2.870-1 2-2040-02		
				Детали		
БЧ		1	2.870-1.2-2041-02	ф6АIгост 5781-75. ℓ=6136	16	1.36кг
БЧ		2	2.870-1.2-2042-02	ф4ВрIгост6727-80. ℓ=1600	23	0.16кг
БЧ		3	2.870-1.2-2043-02	ф6АIгост5781-75. ℓ=1600	2	0.36кг
				2.870-1 2-2.040.03		
				Детали		
БЧ		1	2.870-1.2-2041-03	ф6АIгост5781-75 ℓ=6156	16	1.37кг
БЧ		2	2.870-1.2-2042-03	ф4ВрIгост6727-80. ℓ=1600	23	0.16кг
БЧ		3	2.870-1.2-2043-03	ф6АIгост5781-75 ℓ=1600	2	0.36кг

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

Утв	Павлинов		12.11.87
Н.контр.	Чикова		12.11.87
Гл.специал.	Колмык		12.11.87
Гл.констр	Тимошенко		12.11.87
Рук.гр.	Жолудев		12.11.87
Пров	Шелестильникова		12.11.87
Разраб.	Капралова		12.11.87

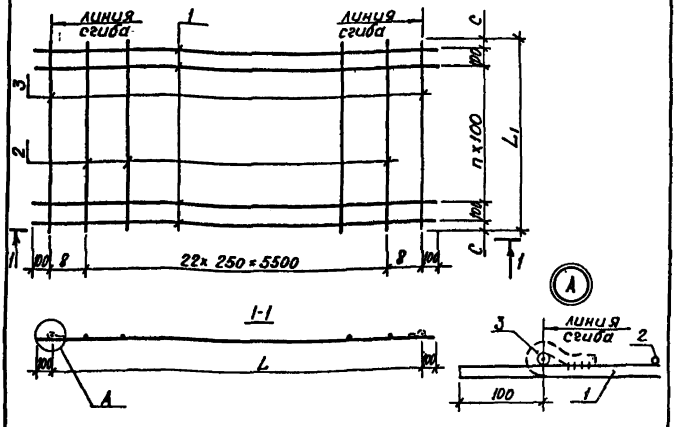
2.870-1.2-2 040

Сетка С1÷С7

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ г. Орел.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				2.870-1 2-2 040-04		
				Детали		
54		1	2.870-1.2-2041-04	ф6AI ГОСТ5781-75, ℓ=6142	16	1,36кг
54		2	2.870-1.2-2 042-04	ф4ВрI ГОСТ6727-80, ℓ=1540	23	0,15кг
54		3	2.870-1. 2-2 043-04	ф6AI ГОСТ5781-75, ℓ=1540	2	0,34кг
				2.870-1 2-2 040-05		
				Детали		
54		1	2.870-1.2-2041-05	ф6AI ГОСТ5781-75, ℓ=6174	23	1,37кг
54		2	2.870-1. 2-2 042-05	ф4ВрI ГОСТ6727-80, ℓ=2340	23	0,23кг
54		3	2.870-1. 2-2 043-05	ф6AI ГОСТ5781-75, ℓ=2340	2	0,52кг
				2.870-1 2-2 040-06		
				Детали		
54		1	2.870-1.2-2041-06	ф6AI ГОСТ5781-75 ℓ=6174	16	1,37кг
54		2	2.870-1.2-2 042-06	ф4ВрI ГОСТ6727-80, ℓ=1540	23	0,15кг
54		3	2.870-1.2-2 043-06	ф6AI ГОСТ5781-75, ℓ=1540	2	0,34кг



Обозначение	Марка	B, мм	L, мм	C, мм.	n	L1, мм.	Масса, кг
2870-1 2-2040	C1	218	5936	50	9	1200	32,74
-01	C2	228	5956	50	9	1200	32,86
-02	C3	218	5936	50	13	1600	26,16
-03	C4	228	5956	50	13	1600	26,32
-04	C5	221	5942	20	13	1540	25,89
-05	C6	237	5974	20	21	2340	37,84
-06	C7	237	5974	20	13	1540	26,05

Покрытие - Ц12

Утв	Павлинов		18.11.82
Н.контр	Чикова		18.11.82
Гл.спец.отд	Колмык		18.11.82
Гл.констр	Тимошенко		18.11.82
Рук.гр.	Жолудев		18.11.82
Пров.	Шепетильникова		18.11.82
Разраб	Капралова		18.11.82

2870-1.2-2 040 СБ.

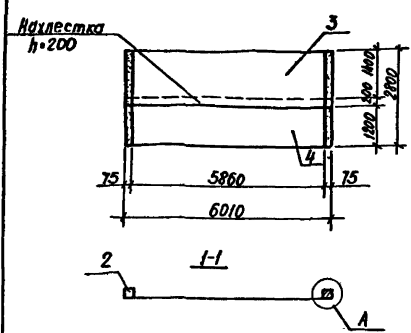
Сетка C1÷C7
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	–

Лист | Листов 1

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ
г. Орел

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



Поз. 2 обработать биогнезащитным препаратом БВ-11 по ГОСТ 23787.6-79

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			2.870-1 2-2 ОПОТО	Техническое описание		
				Стандартные изделия		
		1		Гвоздь ПЛ 4х40 ГОСТ 4028-63	20	
				Материалы		
		2		Брус 60х60 ГОСТ 24454-80 С-2800	2	0,01 м³
		3		Ткань ТК-300-Р ГОСТ 23114-78 Р-6700	1	10,72 м²
		4		Ткань ТК-300-Р ГОСТ 23114-78 Р-6700	1	9,38 м²

Гл.инж.	Павлинов		11.11.87
Рук.гр.	Чикова		11.11.87
Ст.инженер	Колмык		11.11.87
Гл.констр.	Тимошенко		11.11.87
			11.87
Разраб.	Баззаева		11.11.87

2.870-1 2-2 050

Ограждение ОГ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:100
Лист	Листов 1	

ГИПРОНИСЕЛЬПРОМ

gost.e-ecolog.ru