ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1-1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 4-2

ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1-1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 4-2

ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИН-ТА — С.М.ГЛИКИН
ЗАВ.ОТДЕЛОМ — Г.И.СМИЯНСКИЙ
ГЛИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — А.Л.РУДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР
протокол от 17 марта 1989г. № 04-10.
Введены в действие ЦНИИпромзданий
с 1 января 1991г.
Приказ №46 от 19 апреля 1989г

© ЦИТП Госстроя СССР, 1991

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88.4-1-ТО	Техническое описание	2
-1	Накладка торцового фахверка НФ1...НФ3, НФ5	3
-2	Накладка торцового фахверка НФ4, НФ5	4
-3	Накладка торцового фахверка НФ1...Н6	
-4	Накладка торцового фахверка НФ7, НФ8	5
-5	Накладка торцового фахверка НС1, НС2	
-6	Накладка торцового фахверка НФ9, НФ10	6
-7	Накладка торцового фахверка НФ11, НФ12	
-8	Накладка торцового фахверка НФ7	7
-9	Консоль опорная ТК1с ... ТК3с	
-10	Консоль опорная ТК1... ТК5.	8
-11	Консоль опорная ДК1...ДК4, ФК1...ФК4	9
-12	Консоль опорная ДК1с...ДК4с, ФК1с...ФК4с	10
-13	Деталь крепления Т1, Т2	11
-14	Деталь крепления Т3, Т4	
-15	Деталь крепления Т5, Т6, Т7	12
-16	Деталь крепления Т8, Т9, Т10	
-17	Деталь крепления Т11, Т45	13
-18	Деталь крепления Т12	
-19	Деталь крепления Т13, Т14	14
-20	Деталь крепления Т15	
-21	Деталь крепления Т16...Т22	15
-22	Деталь крепления Т23...Т25	
-23	Деталь крепления Т26, Т27	16
-24	Деталь крепления Т28, Т29	
-25	Деталь крепления Т30...Т33	17
-26	Деталь крепления Т34, Т35	
-27	Деталь крепления Т36	18
-28	Деталь крепления Т37...Т39	
-29	Деталь крепления Т40	19
-30	Деталь крепления Т41	
-31	Деталь крепления Т42...Т44	20
-32	Фасонный элемент Н1, Н2	

1.030.1-1/88.4-2

Зав. отд. Смоленский
Нач. сект. Гайдова
Гл. спец. Гайдова

Содержание

Стадия | Лист | Листов
1

Типпромстальконструкция

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых панелей к железобетонному каркасу, опорные консоли и насадки торцового фахверка.

2. Схемы расположения элементов крепления, опорных консолей и насадок приведены в выпусках 0-2 и 0-3.

3. Расчет элементов крепления опорных консолей и насадок произведен по СНиП II-23-81 „Стальные конструкции. Нормы проектирования".

4. Элементы крепления панелей предназначены для применения в I...IV районах ветровых нагрузок. Опорные консоли рассчитаны на применение навесных стен с нормативным весом 360 кгс/м. а также для строительства в районах с сейсмичностью 7, 8 и 9 баллов.

5. Изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СНиП III-18-75 „Правила производства и приемки работ. Часть III. Металлические конструкции".

6. В зависимости от расчетной температуры наружного воздуха и условий работы конструкций марку стали и тип электрода принимать по табл.

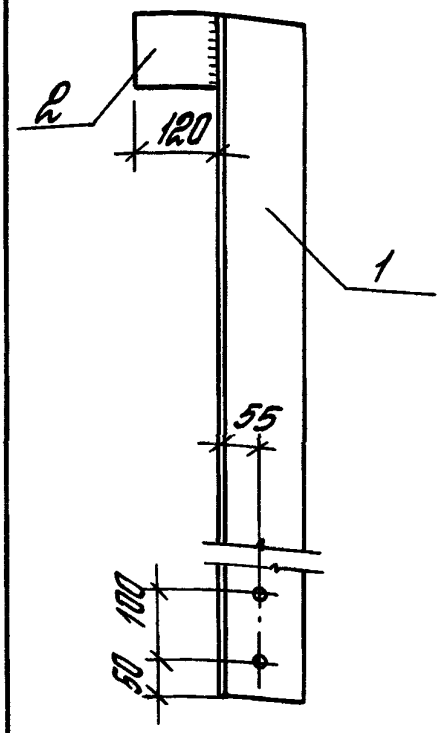
Расчетная температура, °С	Толщина листового и фасонного проката, мм	ГОСТ	Марка стали	Электроды
до −30	до 25	380-88	ВСт3кп2	Э42
от −30 до −40	до 25	380-88	ВСт3пс6	ГОСТ 9467-75*
от −40 до −50	до 10	19282-73*	09Г2С	Э42А
	от 10 до 25	14637-79*	ВСтТпс	ГОСТ 9467-75*

7 Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой.

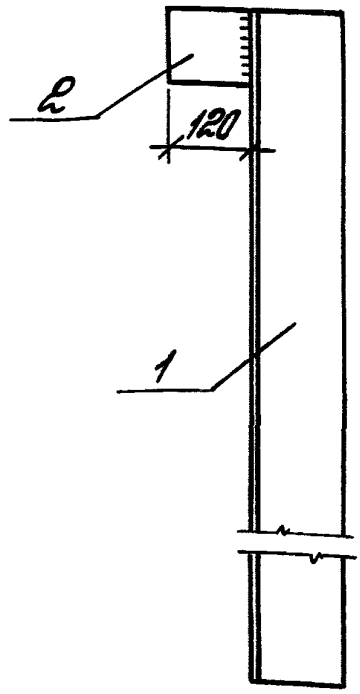
8. Антикоррозионная защита стальных конструкций в зданиях, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии." Независимо от наличия агрессивной среды стальные опорные консоли должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием. В тех случаях, когда по характеру агрессивной среды цинковое покрытие не является стойким, следует применять алюминиевые металлизационные покрытия той же толщины.

9. В докум. 1.030.1-1/88.4-1-7 приведен вариант консолей, свариваемых из листовой стали, применение которых допускается только при отсутствии необходимых профилей угловой стали.

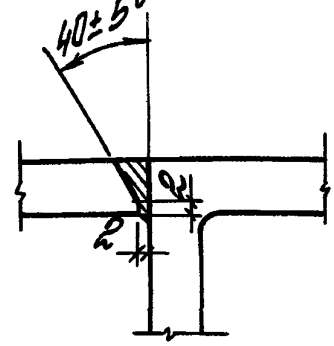
НФ1, НФ2, НФ3



НФ6



Деталь сварки листа с уголком У7-ПФш ГОСТ 8713-79*



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НФ1	1	∟ 125 x 12	1270	1	28,8	28,8	29,7
	2	– 10 x 100	120	1	0,9	0,9	
НФ2	1	∟ 125 x 14	1870	1	49,0	49,0	49,9
	2	– 10 x 100	120	1	0,9	0,9	
НФ3	1	∟ 125 x 14	1570	1	41,1	41,1	42,0
	2	– 10 x 100	120	1	0,9	0,9	
НФ6	1	∟ 125 x 10	1170	1	22,4	22,4	23,3
	2	– 10 x 100	120	1	0,9	0,9	

1. Толщина сварных швов $h_ш = 8$ мм
2. Диаметр отверстий 14 мм.

1.030. 1-1/88. 4-2-1

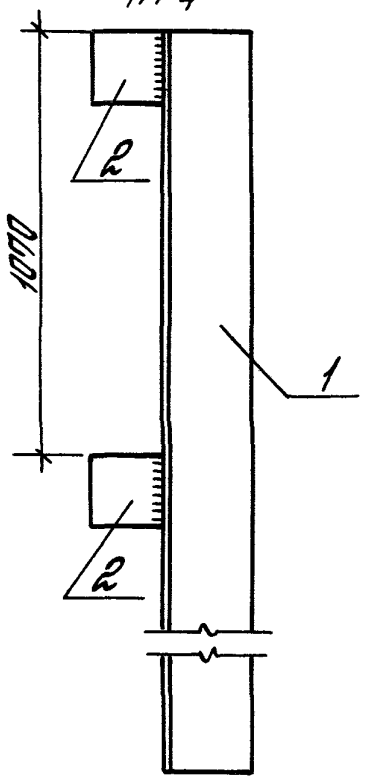
Зав. отд.	Стилянский	
ГИП	Рудаков	
Гл. спец.	Гадаева	
Инж. I к.	Двунянинова	

Насадки торцового фахверка НФ1... НФ3, НФ6

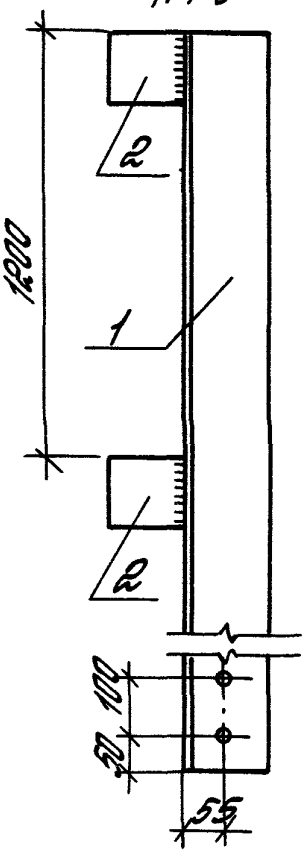
Стадия	Лист	Листов
Р		1

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

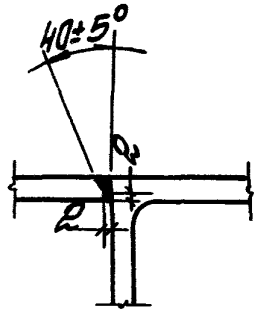
НФ4



НФ5



Деталь сварки листа с уголком УП-ПФш ГОСТ 8713-79*



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НФ4	1	L 125 × 12	1470	1	33,4	33,4	35,2
	2	−10 × 100	120	2	0,9	1,8	
НФ5	1	L 125 × 14	1700	1	44,5	44,5	46,3
	2	−10 × 100	120	2	0,9	1,8	

1. Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм.
2. Диаметр отверстия 14 мм.

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

1.030.1-1/88.4-2-2

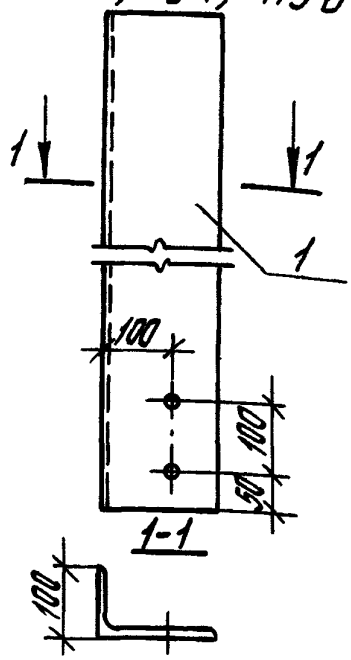
Зав. отд.	Стуланский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Гараева		
Инж. I к.	Свинаринова		
Н. контр.	Иванова		

Насадка торцового фахверка НФ4, НФ5

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

НУ1; НУ3; НУ5
НУ2; НУ4; НУ6 (зеркальное отражение)



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ1	1	L 160 × 100 × 10	1270	1	25,2	25,2	25,2
НУ2	1	L 160 × 100 × 10	1270	1	25,2	25,2	25,2
НУ3	1	L 160 × 100 × 10	2170	1	43,0	43,0	43,0
НУ4	1	L 160 × 100 × 10	2170	1	43,0	43,0	43,0
НУ5	1	L 160 × 100 × 10	1870	1	37,0	37,0	37,0
НУ6	1	L 160 × 100 × 10	1870	1	37,0	37,0	37,0

Диаметр отверстий 14 мм

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

1.030.1-1/88.4-2-3

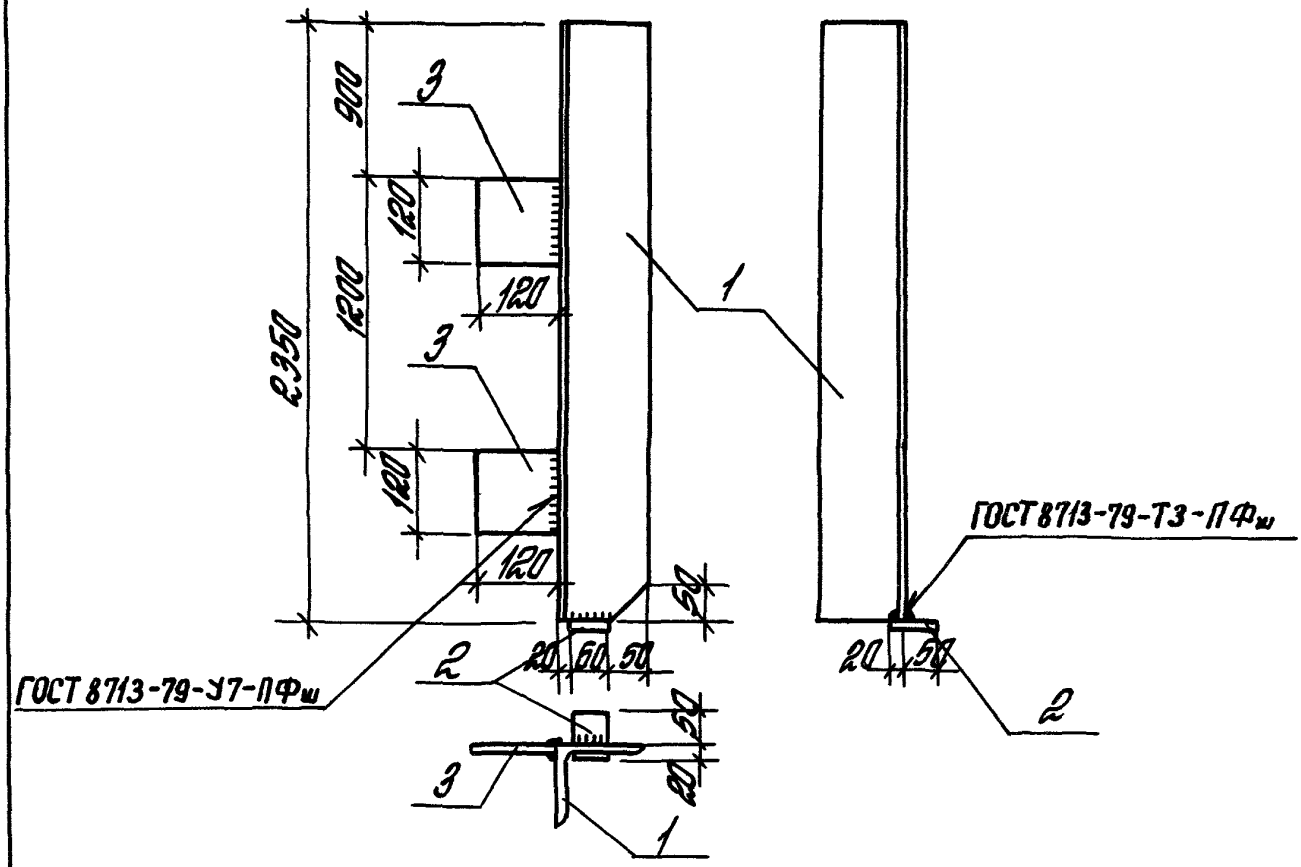
Зав. отд.	Стуланский	
ГИП	Сидоров	
Гл. спец.	Гафиева	
Инж. Ік	Иванова	

Насадка торцового фахверка НУ1 ... НУ6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий

НУ7; НУ8 (зеркальное отражение)



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ7 НУ8	1	L 125 × 10	2350	1	44,9	44,9	47,4
	2	− 10 × 60	70	1	0,3	0,3	
	3	− 10 × 120	120	2	1,1	2,2	

1. Толщина сварных швов h_w=6 мм.
2. Деталь сварки уголка см. док. 1.030.1-1/88.4-1-1.

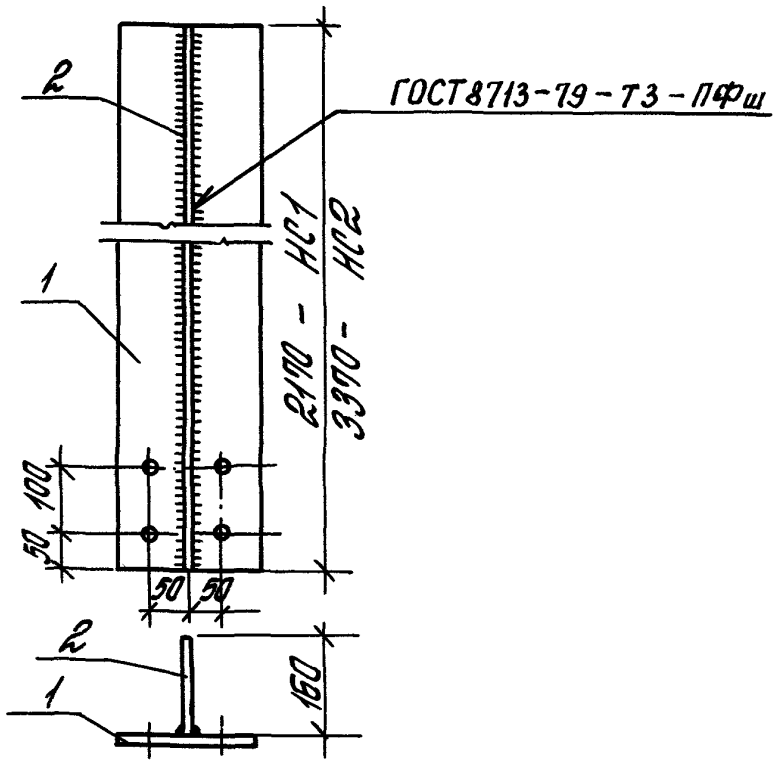
Зав. отд.	Смиланский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Гадаева		
Н. контр.	Двинянинова		

1.030.1-1/88.4-2-4

Насадка торцового фахверка НУ7, НУ8

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НС1	1	−14×200	2170	1	47,7	47,7	82,0
	2	−12×160	2170	1	32,7	32,7	
		Наплавленный металл 2%				1,6	
НС2	1	−20×200	3370	1	105,8	105,8	151,1
	2	−10×160	3370	1	42,3	42,3	
		Наплавленный металл 2%				3,0	

1. Толщина сварных швов h_w=8 мм.
2. Диаметр отверстий 14 мм.

1.030.1-1/88.4-2-5

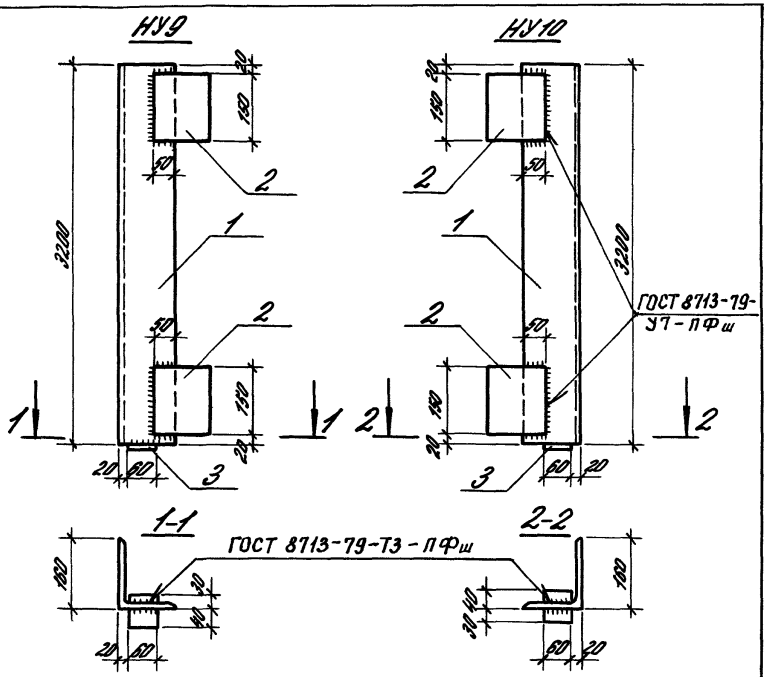
Зав. отд.	Ушлянский	
ГИП	Рудаков	
Гл. спец.	Гордаева	
Инж. I к.	Двинянинова	

Насадка торцового фахверка НС1, НС2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИпромзданий

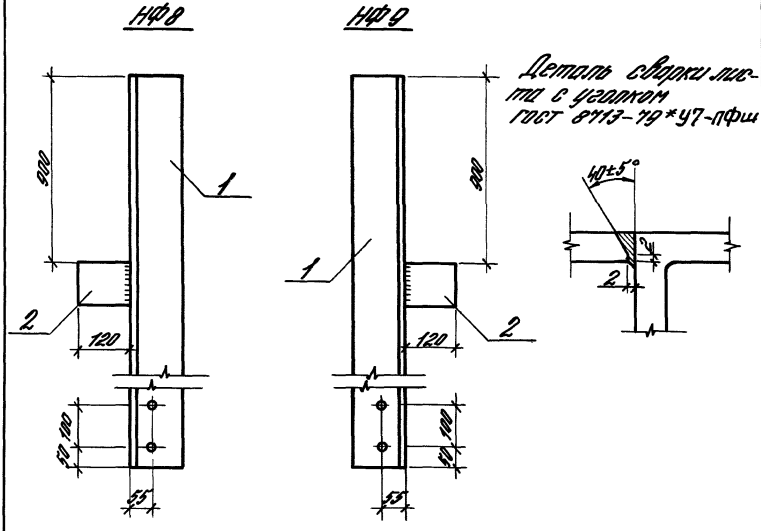
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ9 НУ10	1	L160×100×10	3200	1	63,36	63,36	66,51
	2	−10×120	150	2	1,41	2,82	
	3	−10×60	70	1	0,33	0,33	

Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм

				1.030.1-1/88.4-2-6			
Зав. отд.	Смилянский			Насадка торцового фахверка НУ9, НУ10	Стадия	Лист	Листов
Гл.спец.	Гадаева				2		1
Инж.	Казанцева						
Контр.	Ивановичева						



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НФ8	1	∟125×14	1750	1	45,85	45,85	46,79
	2	−10×100	120	1	0,94	0,94	
НФ9	1	∟125×14	1750	1	45,85	45,85	46,79
	2	−10×100	120	1	0,94	0,94	

Толщина сварных швов $h_ш$=6мм

Зав.отд.	Смилянский		
Гл.спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н.контр.	Овинянинова		

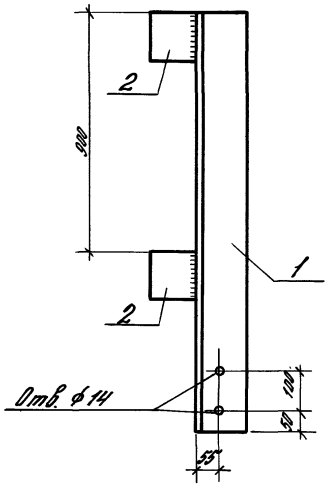
1.030.1-1/88.4-2-7

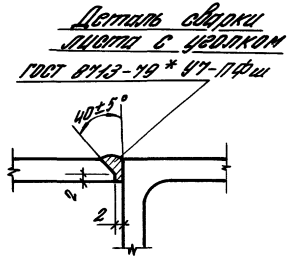
Насадка торцового фахверка НУ11, НУ12

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗА

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





Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НФ7	1	∟125 × 10	1350	1	25,8	25,8	28,1
	2	—10 × 120	120	2	1,13	2,3	

Толщина сварных швов $h_ш = 8$ мм

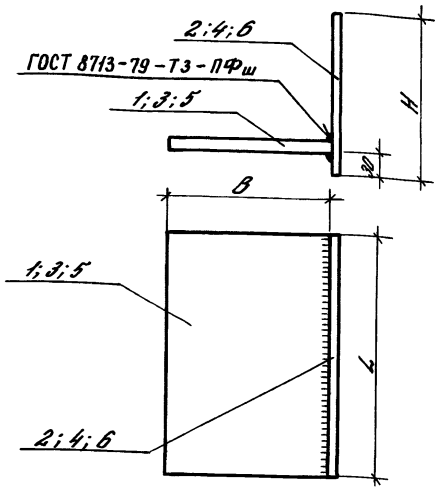
Зав.отд.	Смилянский		
Гл.спец.	Гадаева		
Техн.I к	Казанцева		

1.030.1-1/88.4-2-8

Насадка торцового фахверка НФ7

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
ТК1с	1	—14×240	360	1	9,5	9,5	17,5
	2	—12×230	360	1	7,8	7,8	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ТК2с	3	—14×200	360	1	7,9	7,9	14,9
	4	—12×200	360		6,8	6,8	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ТК3с	5	—14×150	360	1	5,9	5,9	11,1
	6	—12×150	360	1	5,1	5,1	
		Наплавленный металл				0,1	

Толщина сварных швов $h_ш = 10$ мм

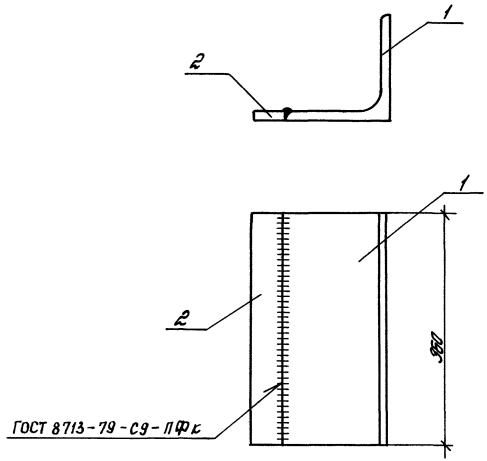
Зав. отд.	Смилянский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Гадаева		
Инж. I.к	Иванова		

1.030.1-1/884-2-9

Консоль опорная ТК1с ... ТК3с

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Толщина сварных швов $h_ш = 10$ мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
ТК 1	1	L 160 x 14	360	1	12,2	12,2	14,3
	2	— 14 x 50	360	1	2,0	2,0	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
ТК 2	1	L 160 x 16	360	1	13,9	13,9	18,6
	2	— 16 x 100	360	1	4,5	4,5	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ТК 3	1	L 200 x 16	360	1	17,5	17,5	20,0
	2	— 16 x 50	360	1	2,3	2,3	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ТК 4	1	L 200 x 20	360	1	21,6	21,6	27,6
	2	— 20 x 100	360	1	5,7	5,7	
		Наплавленный металл 1%				0,3	
ТК 5		L 200 x 20	450		27,1	27,1	27,1

Зав. отд.	Стилянский		
ГИП	Рудаков		
Инж. I к	Дванянинова		

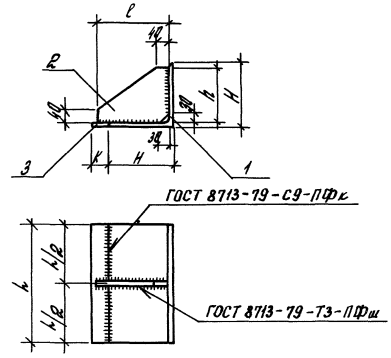
1.030.1-1/88.4-2-10

Консоль опорная ТК1... ТК5

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг Поз.	Масса, кг Всех	Масса, кг Изделия
РК 1	1	L 160×14	250	1	8,5	8,5	12,0
	2	— 10×140	180	1	2,0	2,0	
	3	— 14×50	250	1	1,4	1,4	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
ФК1	1	L 160×14	300	1	10,2	10,2	14,0
	2	— 10×140	180	1	2,0	2,0	
	3	— 14×50	300	1	1,7	1,7	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
РК2	1	L 160×16	250	1	9,6	9,6	15,5
	2	— 10×140	240	1	2,6	2,6	
	3	— 16×100	250	1	3,1	3,1	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ФК2	1	L 160×16	300	1	11,6	11,6	18,2
	2	— 10×140	240	1	2,6	2,6	
	3	— 16×100	300	1	3,8	3,8	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
РК3	1	L 200×16	250	1	12,2	12,2	17,3
	2	— 10×180	230	1	3,3	3,3	
	3	— 16×50	250	1	1,6	1,6	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ФК3	1	L 200×16	300	1	14,6	14,6	20,0
	2	— 10×180	230	1	3,3	3,3	
	3	— 16×50	300	1	1,9	1,9	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
РК4	1	L 200×20	250	1	15,0	15,0	22,7
	2	— 10×170	270	1	3,6	3,6	
	3	— 20×100	250	1	3,9	3,9	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ФК4	1	L 200×20	300	1	18,0	18,0	26,6
	2	— 10×170	270	1	3,6	3,6	
	3	— 20×100	300	1	4,7	4,7	
		Наплавленный металл 1%				0,3	



Толщина сварных швов $h_w = 10$ мм

Марка изделия	Габариты, мм H	L	h	l	K
РК1	160	250	140	180	50
ФК1		300			
РК2	160	250	140	240	100
ФК2		300			
РК3	200	250	180	230	50
ФК3		300			
РК4	200	250	170	270	100
ФК4		300			

Зав.отд.	Стилянский		
ГИП	Рудаков		
Гл.спец.	Годаева		
Техн. Ек.	Казанцева		

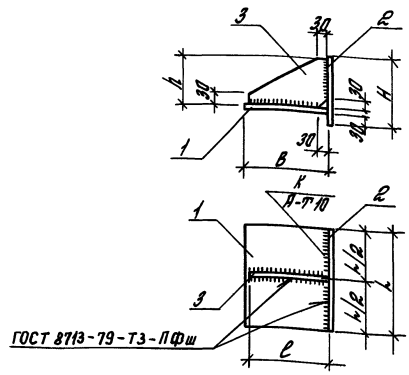
1.030.1-1/88.4-2-11

Консоль опорная РК1...РК4, ФК1...ФК4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг Поз.	Всех	Изделия
РК 1С	1	— 14×200	250	1	5,5	5,5	10,6
	2	— 12×150	250	1	3,5	3,5	
	3	— 10×100	190	1	1,5	1,5	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
ФК 1С	1	— 14×200	300	1	6,6	6,6	12,4
	2	— 12×150	300	1	4,2	4,2	
	3	— 10×100	190	1	1,5	1,5	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
РК 2С	1	— 16×250	250	1	7,9	7,9	13,4
	2	— 12×150	250	1	3,5	3,5	
	3	— 10×100	240	1	1,9	1,9	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
ФК 2С	1	— 16×250	300	1	9,4	9,4	15,6
	2	— 12×150	300	1	4,2	4,2	
	3	— 10×100	240	1	1,9	1,9	
		Наплавленный металл 1%				0,1	
РК 3С	1	— 16×240	250	1	7,5	7,5	14,9
	2	— 12×200	250	1	4,7	4,7	
	3	— 10×140	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
ФК 3С	1	— 16×240	300	1	9,0	9,0	17,4
	2	— 12×200	300	1	5,7	5,7	
	3	— 10×140	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
РК 4С	1	— 20×290	250	1	11,4	11,4	19,4
	2	— 12×200	250	1	4,7	4,7	
	3	— 10×140	280	1	3,1	3,1	
		Наплавленный металл 1%				0,2	
	1	— 20×290	300	1	[illegible]	13,7	22,7
	2	— 12×200	300	1		5,7	
	3	— 10×140	280	1		3	



1. Толщина сварных швов h_w = 10 мм.
2. Швы $\frac{K}{A\text{-}T10}$ выполнять по ГОСТ 8713-79*.

Марка изделия	Габариты, мм B	h	H	l	h
РК 1с	200	250	150	190	100
ФК 1с		300			
РК 2с	250	250	150	240	100
ФК 2с		300			
РК 3с	240	250	200	230	150
ФК 3с		300			
РК 4с	290	250	200	280	150
ФК 4с		300			

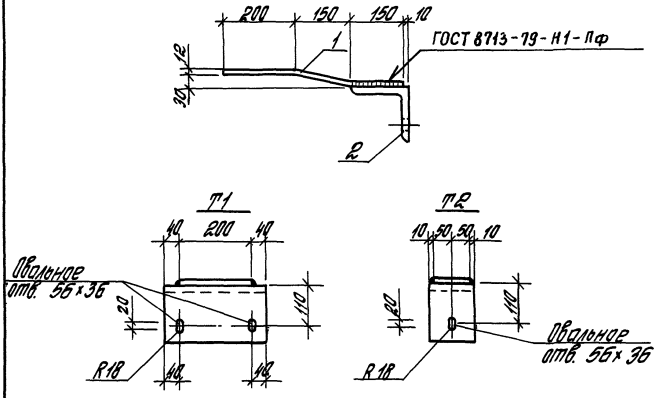
1.030. 1-1/88. 4-2-12

Зав. отд.	Стилянский	
ГИП	Рудаков	
Гл. спец.	Гадаева	
Техн. I к	Казанцева	

Консоль опорная РК1с...РК4с. ФК1с...ФК4с

Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИПРОМЗД



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т1	1	– 12×200	500	1	9,4	9,4	22,7
	2	∟ 160×20	280	1	13,3	13,3	
Т2	1	– 12×100	500	1	4,7	4,7	10,4
	2	∟ 160×20	120	1	5,7	5,7	

Толщина сварных швов $h_w = 8$ мм

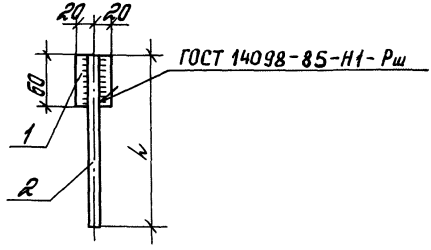
Зав. отд.	Стилянский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Гадаева		
Инж. I к	Иванова		

1.030.1-1/88 4-2-13

Деталь крепления Т1, Т2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т3	1	– 10 х 40	60	1	0,2	0,2	0,4
	2	ф 14 АI	200	1	0,2	0,2	
Т4	1	–10 х 40	60	1	0,2	0,2	0,7
	3	ф 14 АI	420	1	0,5	0,5	

Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм

Зав. отд.	Стулянский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Радаева		
Инж. I к.	Иванова		
Техн. I к.	Казанцева		
Н. контр.	Двинянинова		

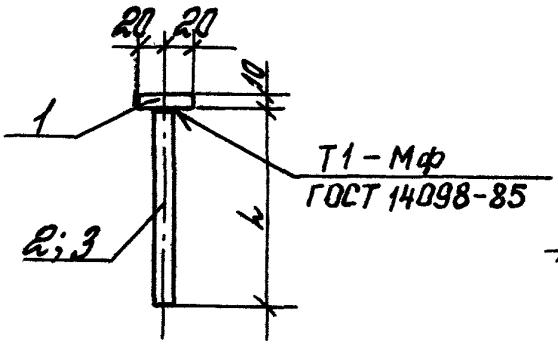
1.030. 1-1/88. 4-2-14

Деталь крепления Т3, Т4

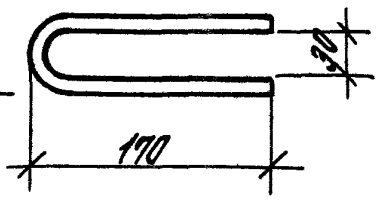
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Т5; Т6



Т7



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т5	1	— 10 × 40	60	1	0,2	0,2	0,4
	2	ф 14 AI	140	1	0,2	0,2	
Т6	1	— 10 × 40	60	1	0,2	0,2	0,9
	3	ф 16 AI	380	1	0,6	0,6	
Т7	4	ф 10 AI	330	1	0,2	0,2	0,2

Соединение стержней в тавр с листом выполнять под слоем флюса

1.030.1-1/88. 4-2-15

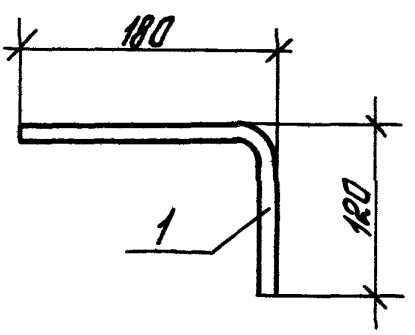
Зав. отд	Стиланский	
ГИП	Рудаков	
Гл. спец.	Гайдаева	
Инж. 1к.	Иванова	

Деталь крепления Т5, Т6, Т7

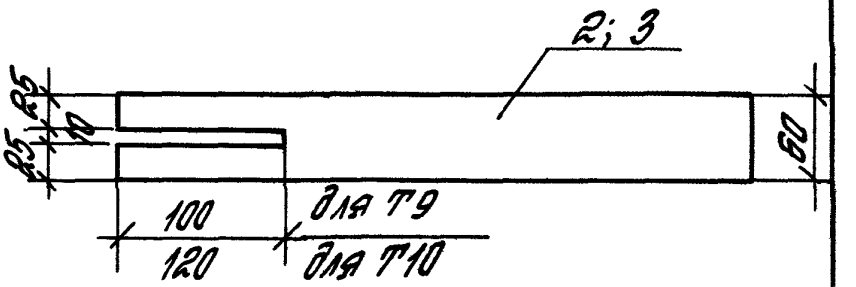
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Т8



Т9; Т10



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т8	1	ф 16 А I	300	1	0,5	0,5	0,5
Т9	2	−6×60	150	1	0,4	0,4	0,4
Т10	3	−6×60	450	1	1,3	1,3	1,3

1.030.1-1/88.4-2-16

Зав. отд.	Стилянский		
ГИП	Рудаков		
Ст. опер.	Гордеева		
Инж. Ік.	Иванова		

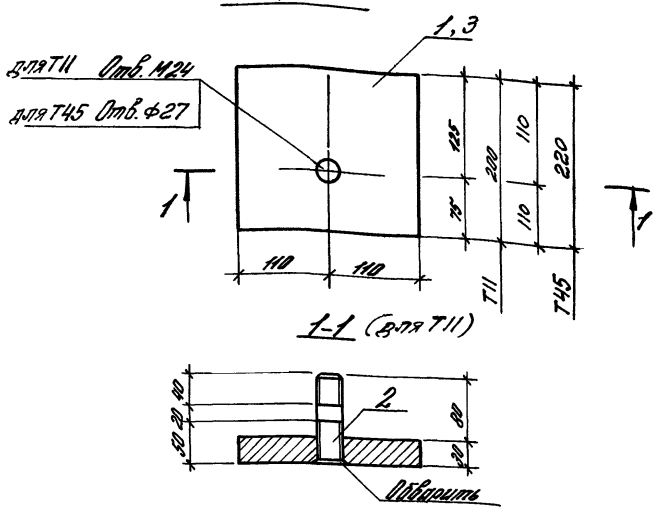
Деталь крепления Т8, Т9, Т10

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Т11, Т45



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т11	1	−30×200	220	1	10,4	10,4	10,8
	2	Шпилька М24	110	1	0,4	0,4	
Т45	3	−30×220	220	1	11,4	11,4	11,4

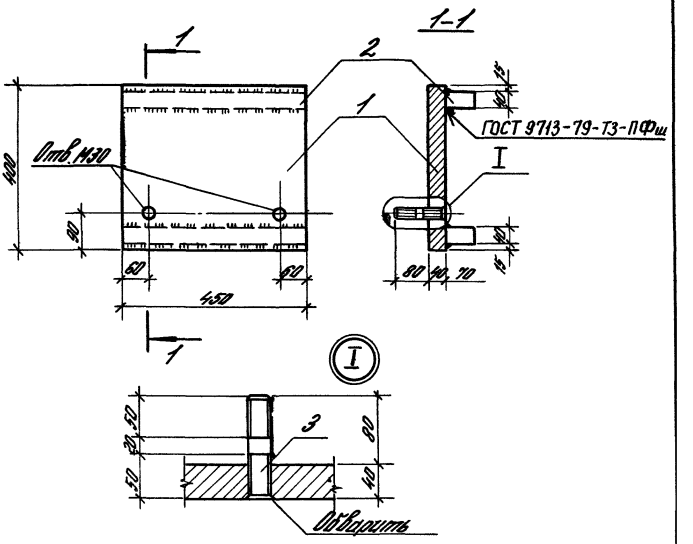
Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Овинянинова		

1.030.1-1/88.4-2-17

Деталь крепления Т11, Т45

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



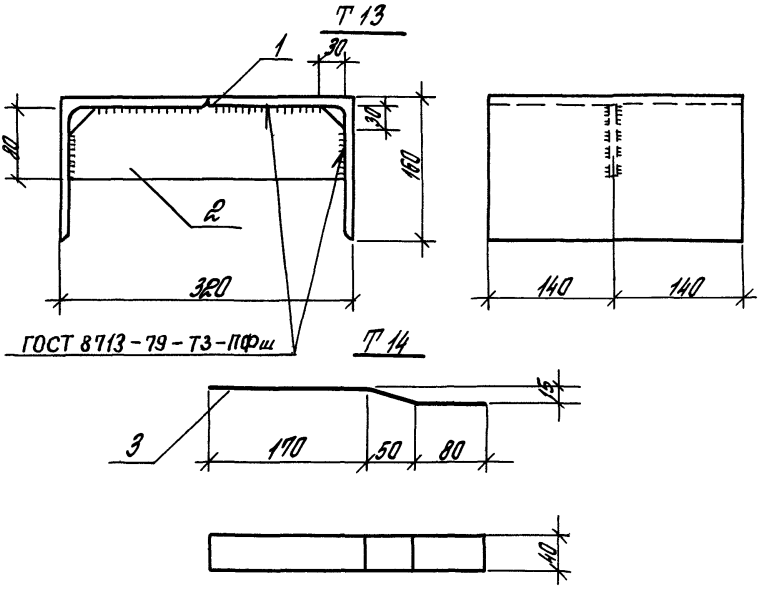
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т 12	1	−40×400	450	1	56,5	56,5	77,7
	2	−40×70	450	2	9,9	19,8	
	3	Шпилька М30	120	2	0,7	1,4	

Толщина сварных швов $h_ш = 10$ мм

1.030.1-1/88.4-2-18

Зав. отд.	Смилянский		Деталь крепления Т 12	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Гадаева			Р		1
Техник	Казанцева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н. контр.	Званянинова					

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



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т13	1	∟ 160×10	280	2	6,9	13,8	14,9
	2	— 6×80	300	1	1,1	1,1	
Т14	3	— 8×40	300	1	0,8	0,8	0,8

Толщина сварных швов $h_w = 6$ мм

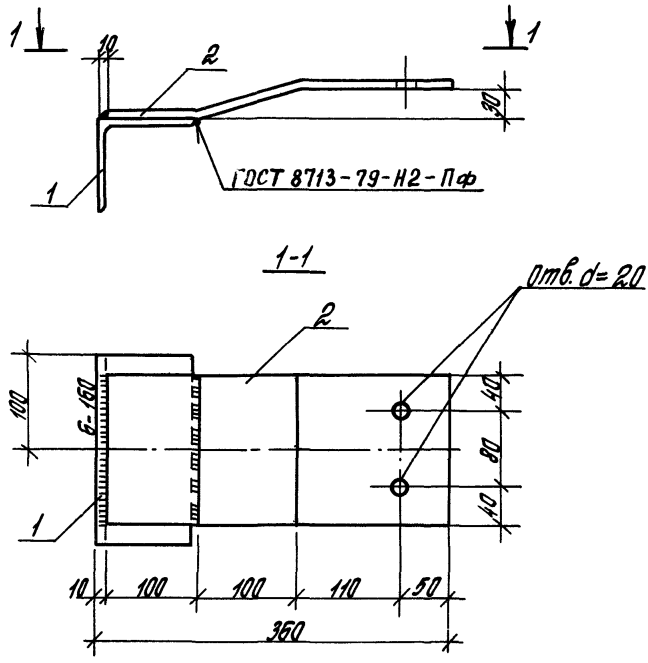
Зав. отд.	Тишанский		
Рук. гр.	Судаков		
Н. контр.	Иванова		
ГИП	Казанцева		

1.030.1-1/88.4-2-19

Деталь крепления Т13; Т

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦИПРОТЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	всех	Изделия
Т 15	1	∟ 100×8	200	1	2,4	2,4	7,0
	2	− 10×160	365	1	4,6	4,6	

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

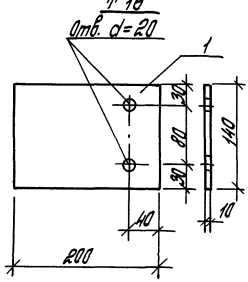
Завотд	Стиланский		
ГИП	Рубаков		
Инж.Iк	Иванова		
Техн.Iк.	Козанцева		

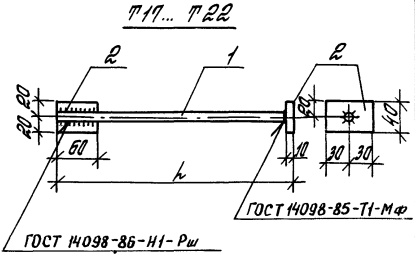
1.030.1-1/88.4-2-20

Деталь крепления Т 15

Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИПРОМЗД





Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т16	1	— 10 × 140	200	1	2,2	2,2	2,2
Т17	2	— 10 × 40	60	2	0,2	0,4	0,6
	1	ф 14 AI	120	1	0,15	0,15	
Т18	2	См. Т17				0,4	0,7
	1	ф 14 AI	180	1	0,22	0,22	
Т19	2	См. Т17				0,4	0,7
	1	ф 14 AI	250	1	0,30	0,30	
Т20	2	См. Т17				0,4	0,8
	1	ф 14 AI	320	1	0,39	0,39	
Т21	2	См. Т17				0,4	1,0
	1	ф 14 AI	460	1	0,56	0,56	
Т22	2	См. Т17				0,4	1,0
	1	ф 14 AI	500	1	0,61	0,61	

1. Толщина сварных швов $h_w = 6$ мм.
2. Соединение стержней в табр с листом выполнять под слоем флюса

1.030.1-1/88.4-2-21

Гл. инж. отд.	Стилянский		
Нач.	Рудаков		
Гл. спец.	Гофеева		
Инж.	Иванова		

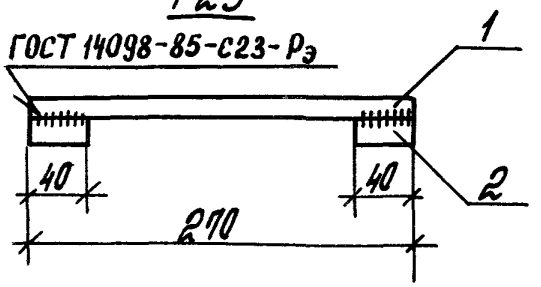
Деталь крепления Т16 ... Т22

Стадия	Лист	Листов
Р		

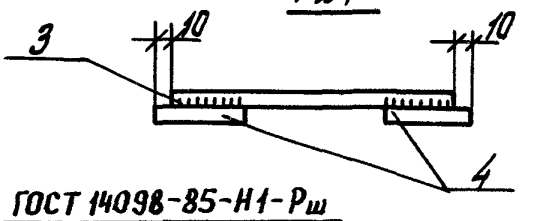
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Т23

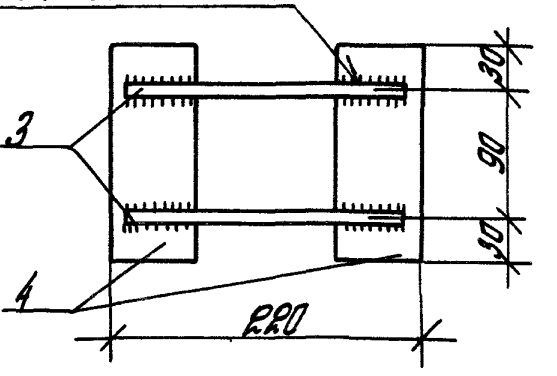
ГОСТ 14098-85-С23-Рэ



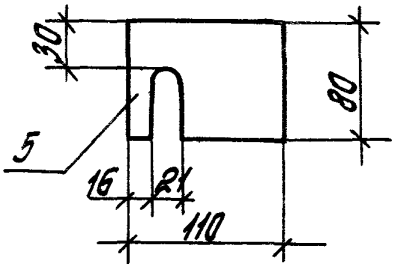
Т24



ГОСТ 14098-85-Н1-Рш



Т25



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т23	1	ф 18 AI	270	1	0,5	0,5	0,58
	2	ф 12 AI	40	2	0,04	0,08	
Т24	3	ф 16 AI	200	2	0,32	0,64	1,78
	4	— 8×60	150	2	0,57	1,14	
Т25	5	— 14×80	110	1	1,0	1,0	1,00

Толщина сварных швов h_w = для Т23 – 6 мм;
для Т24 – 8 мм

1.030.1-1/88.4-2-22

Зав. отд.	Стиланский	
ГИП	Рудаков	
Инж. Iк.	Иванова	
Техн. Iк.	Казанцева	

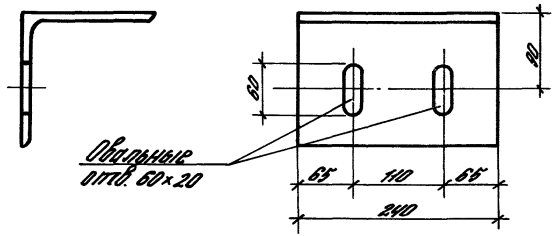
Деталь крепления Т23... Т25

Стадия	Лист	Листов
Р		1

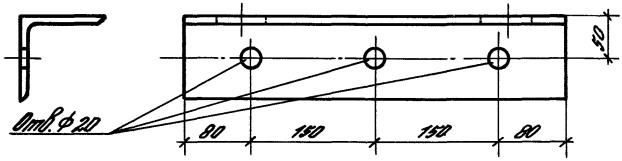
ЦНИИПромзданий

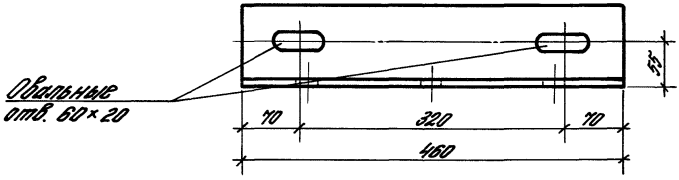
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Т26



Т27





Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т26	1	L 160×10	240	1	5,93	5,93	5,93
Т27	1	L 100×8	460	1	5,61	5,61	5,61

1.030.1-1/88.4-2-23

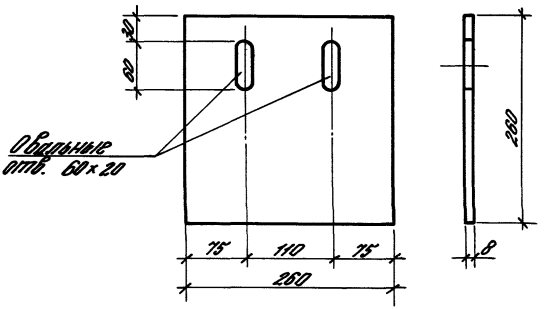
Зав.отд.	Смилянский		
Гл.спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н.контр.	Ивинянкова		

Деталь крепления Т26, Т27

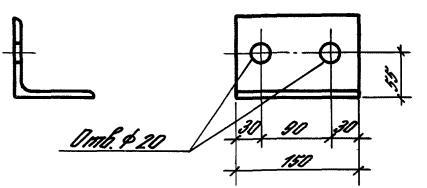
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Цинипромзолний

Т28



Т29



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т28	1	— 8×260	260	1	4,25	4,25	4,25
Т29	1	L 100×8	150	1	1,83	1,83	1,83

Взам. инв. №

Подпись и дата

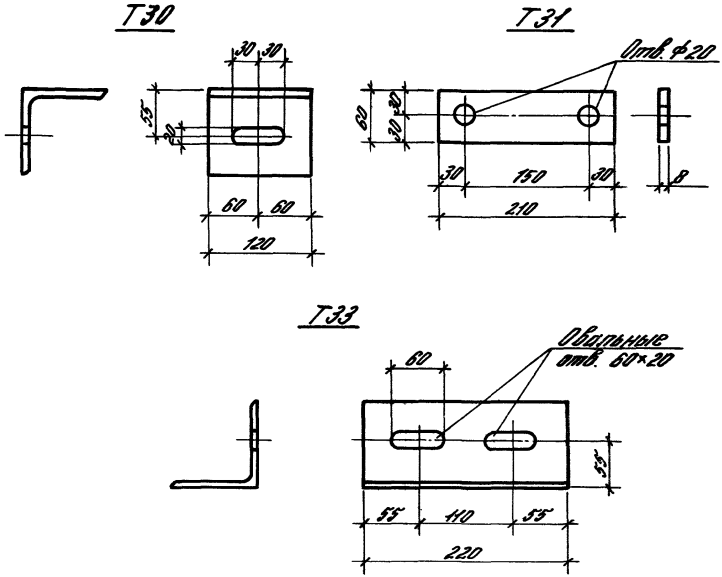
Инв. № подл.

Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Двинянинова		

1.030.1-1/88.4-2-24

Деталь крепления Т28, Т29

Стадия	Лист	Листов
Р		1



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т30	1	L 100×8	120	1	1,46	1,46	1,46
Т31	1	—8×60	210	1	0,79	0,79	0,79
Т32	1	L 100×6,5	270	1	2,72	2,72	2,72
Т33	1	L 100×6,5	220	1	2,22	2,22	2,22

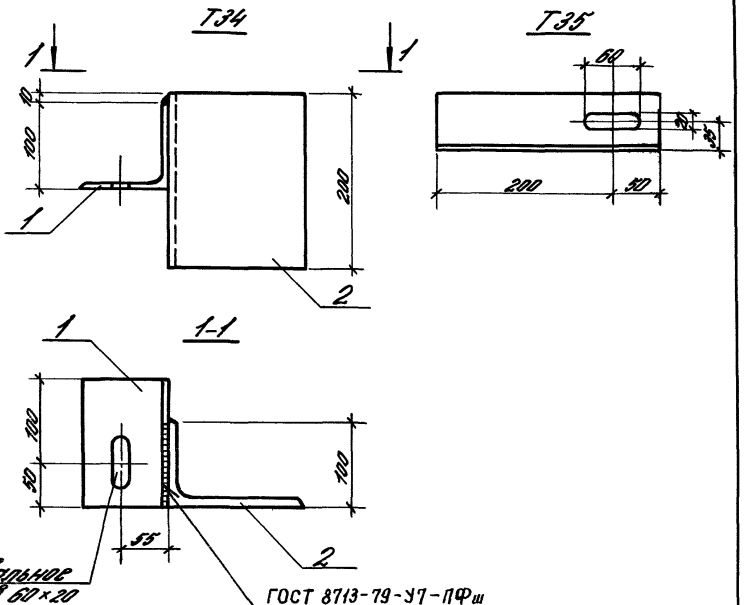
Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Двинянинова		

1.030.1-1/88.4-2-25

Деталь крепления Т30...Т33

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т34	1	L 100×8	150	1	1,83	1,83	5,79
	2	L 160×100×10	200	1	3,96	3,96	
Т35		L 63×6	250	1	1,43	1,43	1,43

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

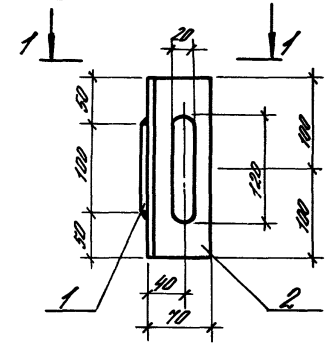
1.030.1-1/88.4-2-26

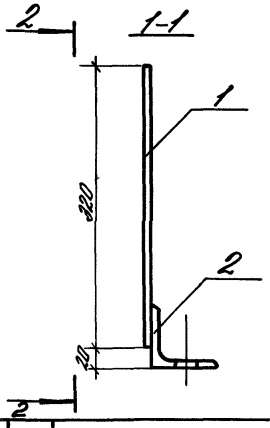
Зав. отд.	Смилянский	
Гл. спец.	Гадаева	
Техник	Казанцева	
Н. контр.	Двинянинова	

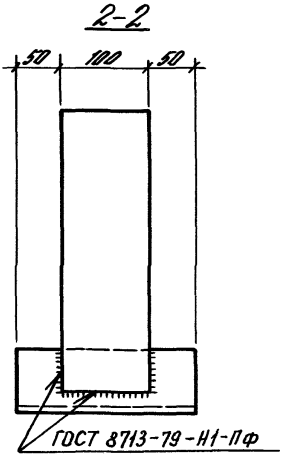
Деталь крепления Т34, Т35

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





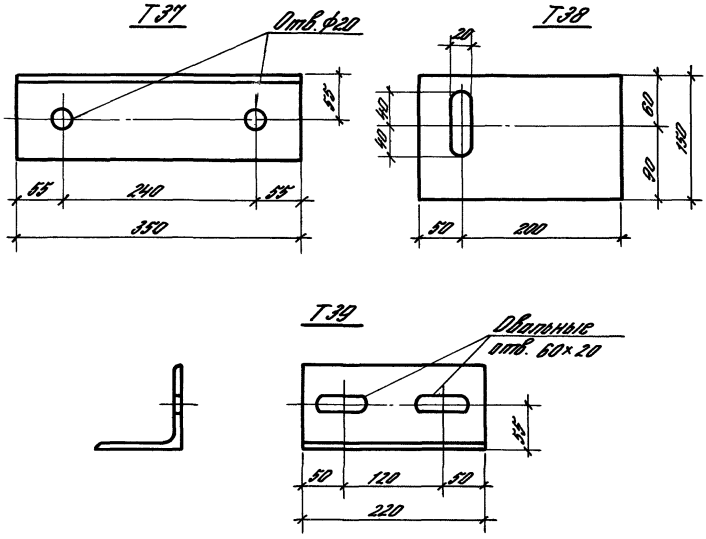


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т36	1	−6×100	320	1	1,51	1,51	3,18
	2	L 70×8	200	1	1,67	1,67	

Зав.отд.	Смилянский			1.030.1-1/88.4-2-27
Гл.с.	Гадаева			
Технол.	Казанцева			Деталь крепления Т36
Конт.	Ивановичева			

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ИИПРОМЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т37	1	L100×6,5	350	1	3,54	3,54	3,54
Т38	1	−8×150	250	1	2,36	2,36	2,36
Т39	1	L100×8	220	1	2,68	2,68	2,68

Взам. инв. №

Подпись и дата

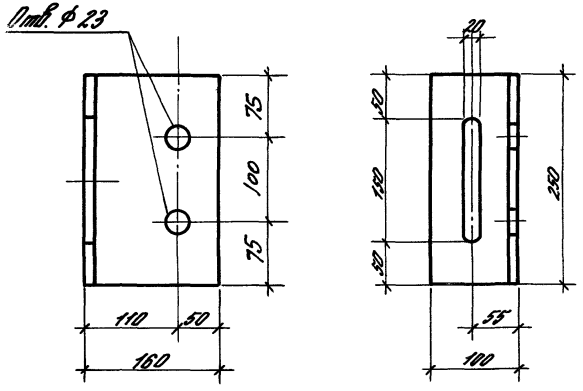
Инв. № подл.

Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Авинянинова		

1.030.1-1/88.4-2-28

Деталь крепления Т37... Т39

Стадия	Лист	Листов
Р		

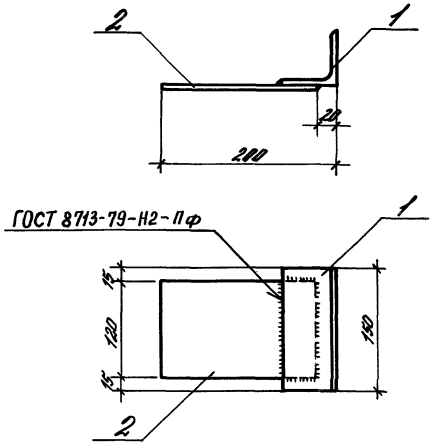


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т40	1	L 160×100×10	250	1	4,95	4,95	4,95

				1.030.1-1/88.4-2-29
Зав. отд.	Смилянский			Деталь крепления Т40
Гл. спец.	Гадаева			
Техник	Казанцева			
Н. контр.	Двинянинова			

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т41	1	∟ 63×6	150	1	0,86	0,86	1,86
	2	—6×120	180	1	1,0	1,0	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

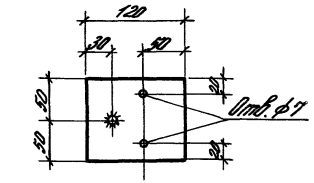
Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Дванянинова		

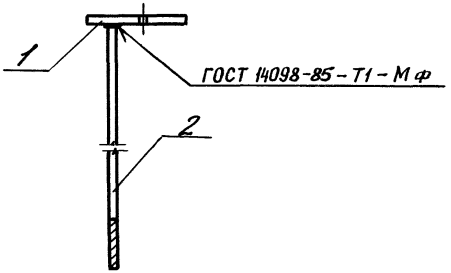
1.030.1-1/88.4-2-30

Деталь крепления Т41

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т42	1	— 100×10	120	1	0,94	0,94	1,13
	2	ф10 А I	300	1	0,19	0,19	
Т43	1	— 100×10	120	1	0,94	0,94	1,16
	2	ф10 А I	350	1	0,22	0,22	
Т44	1	— 100×10	120	1	0,94	0,94	1,19
	2	ф10 А I	400	1	0,25	0,25	

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

1.030.1-1/88.4-2-31

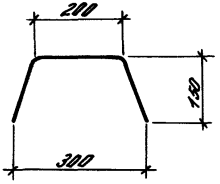
Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Двинянинова		

Деталь крепления Т42 ... Т44

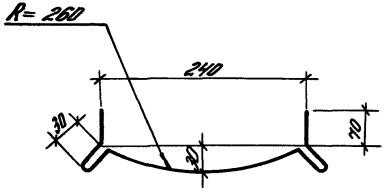
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Н1



Н2



Марка изделия	Сечение, мм	Масса 1 п.м. кг
Н1	ОЦ $\frac{\text{Б-ПН-НО-0,8×500 ГОСТ 19904-74}}{\text{ОН-1 ГОСТ 14918-80}}$	3,32
Н2	ОЦ $\frac{\text{Б-ПН-НО-0,8×500 ГОСТ 19904-74}}{\text{ОН-1 ГОСТ 14918-80}}$	3,32

gost.e-ecolog.ru

Зав. отд.	Смилянский		
Гл. спец.	Гадаева		
Техник	Казанцева		
Н. контр.	Ованянинова		

1.030.1-1/88.4-2-32

Фасонный элемент Н1, Н2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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