

СЕРИЯ 2.436-18

**УЗЛЫ ЗАПОЛНЕНИЯ СВЕТОВЫХ ПРОЕМОВ
В СТЕНАХ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОФИЛЬНОГО
СТЕКЛА**

ВЫПУСК 3

**СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ • АХВЕРКА
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

21673-04

ЦЕНА 0-70

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва. А-445. Смольная ул., 22

Сдано в печать 1 1986 года

Заказ № 13464 Тираж 5140 экз.

СЕРИЯ 2.436-18

УЗЛЫ ЗАПОЛНЕНИЯ СВЕТОВЫХ ПРОЕМОВ
С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОФИЛЬНОГО СТЕКЛА

ВЫПУСК 3

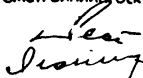
СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ФАХВЕРКА
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ДАРЬКОВСКИМ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



Н.С. ДОВГИЯ

А.М. МОНИН

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

В ДЕЙСТВИЕ

Госстроем СССР

с 01.08.86

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 21.05.86 № 64

Обозначение	Наименование	Стр.
	Сварочные	
2.436-18.3-0010	Технически задание	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 ствольный РС-1-1-РС-1-3	14,15
2.436-18.3-05	Ригель ствольный 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 фаякверя ТР1-1; ТР1-2	23

Нач. отд.	С.С.С.С.С.	15
Н. С.С.С.	С.С.С.С.С.	15
Н. С.С.С.	С.С.С.С.С.	15
Рис. ГР	С.С.С.С.С.	15
Рис. ГР	С.С.С.С.С.	15
С.С.С.	С.С.С.С.С.	15
С.С.С.	С.С.С.С.С.	15

2.436-18.3-00		
Сварочные	Стр.	Листов
	P	1 2
Характеристика		
Рис. ГР. С.С.С.С.С.		

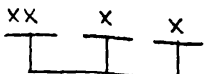
Обозначение	Наименование	Стр.
2.436-18.3-09 СБ	СТОЙКА ФАХВЕРСА ТФ1-1, ТФ1-2. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	24
2.436-18.3-10	СТОЙКА ФАХВЕРСА ТФ2-1	25
2.436-18.3-10 СБ	СТОЙКА ФАХВЕРСА ТФ2-1 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	26
2.436-18.3-11	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК1 ÷ ОК3	27
2.436-18.3-11 СБ	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК1 ÷ ОК3. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	28
2.436-18.3-12	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК4	29
2.436-18.3-12 СБ	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК4. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	30
2.436-18.3-13	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК5; ОК6	31
2.436-18.3-13 СБ	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК5; ОК6. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	32
2.436-18.3-14	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОК7	33
2.436-18.3-15	ИЗДЕЛИЕ СРЕДИТЕЛЬНОЕ МС1 ÷ МС5	34
2.436-18.3-16	ИЗДЕЛИЕ СРЕДИТЕЛЬНОЕ МС6	35
		Лист 2

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

- 1.1 СЕРИЯ СОСТОИТ ИЗ ПЯТИ ВЫПУСКОВ ; СОСТАВ СЕРИИ ПРИВЕДЕН В ВЫПУСКЕ 0.
- 1.2 В НАСТОЯЩЕМ ВЫПУСКЕ РАЗРАБОТАНЫ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕНИЯ РИГЕЛЕЙ , ФАХБЕРКОВЫХ СПОЕК , ОПОРНЫХ КОНСОЛЕЙ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ , КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ НА ЗАВОДЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ.
- 1.3 МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ ПРИВЕДЕН В РАБОЧИХ ЧЕРТЕНАХ ИЗДЕЛИЙ.

2. КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ.

- 2.1 ВСЕ КОНСТРУКЦИИ ОБОЗНАЧЕНЫ МАРКАМИ СОГЛАСНО ГОСТ 26047-83 " КОНСТРУКЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ , СПАЛЬНЫЕ . ЧИСЛОВЫЕ 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.



ТИП КОНСТРУКЦИИ: РИГЕЛЬ РЯДОВОЙ РР, РИГЕЛЬ ЦОКОЛЬНЫЙ РЦ, РИГЕЛЬ НАДОКОННЫЙ РН И Т.Д.

ТИП СЕЧЕНИЯ РИГЕЛЕЙ И ЕГО НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

КОЛИЧЕСТВО РИГЕЛЕЙ ДАННОГО ТИПА

НАЧ. ОЦА	СЪЕЛМЧНЫЙ	
Н. КОНТР.	КАПИТУЛЬСКИЙ	<i>Handwritten initials</i>
ГА. СПЕЦ.	КАПИТУЛЬСКИЙ	<i>Handwritten initials</i>
РУК. ГР.	КОРСУНСКИЙ	<i>Handwritten initials</i>
РУК. ГР.	КОРСУНСКИЙ	<i>Handwritten initials</i>
ИЗЖЕН.	ВИНЧЕНКО	<i>Handwritten initials</i>

2.436 - 18.3-00 TO

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

2.4 РИГЕЛИ ИМЕЮТ ШВЕЛЕРНОЕ И КОРОВЧАТОЕ 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 ШИПЫ РИГЕЛЕЙ ВОСПРИНИМАЮТ ВЕТРОВОЮ НАГРУЗКУ В ВИДЕ ОПОРНЫХ РЕАКЦИЙ ПРОФИЛИРОВАННОГО СТЕКЛА. НАДОКОННЫЕ И СТЫКОВОЧНЫЕ РИГЕЛИ РАССЧИТАНЫ ТАКЖЕ НА ВОСПРЯТИЕ 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 ВЕТРОВОЮ НАГРУЗКУ $I \div V$ ВЕТРОВОГО РАЙОНА.

НАДОКОННЫЕ И СТЫКОВОЧНЫЕ РИГЕЛИ РАССЧИТАНЫ НА ИЗГИБ В ДВУХ ПЛОСКОСТЯХ ОТ ВЕТРОВОЙ НАГРУЗКИ И СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПРОФИЛЬНОГО СТЕКЛА.

ИНВ. И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЪЯМ. ИНВ.И

2.436 - 18.3 - 0000

ЛМСЛ
2

3.4 ОпираНИЕ КОНСОЛИ РАССЧИТАНО НА МОНТАЖНЫЙ ВЕС ПРОФИЛИРОВАННОГО СПЕКА РАВНЫЙ ~40 КГ/М².

4. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ.

4.1 Для конструкций, эксплуатируемых при -30°С ÷ -40°С принята сталь углеродистая обыкновенного качества марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*.

Для конструкций, эксплуатируемых при температуре -40°С и ниже принята сталь углеродистая обыкновенного качества марки ВСтЗГпс5 по ТУ 14-1-3025-80.

4.2 Монтажные болты принимать грубой точности диаметром 16 мм по ГОСТ 7798-70* класса 5.8 в соответствии с табл 57 СНиП II-25-81.

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

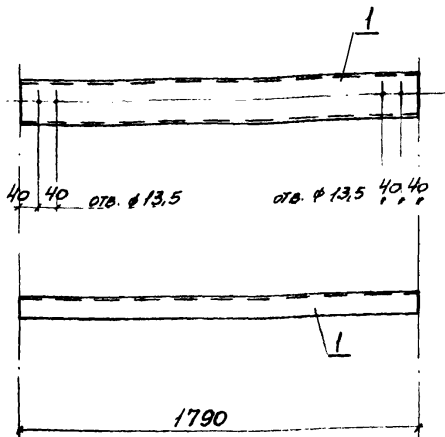
4.3 Сварку конструкций для стали марки ВСтЗкп2 производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, для конструкций из стали ВСтЗГпс5 - электродами типа Э42А. Сварочные материалы принимать по таблице 55 СНиП II-25-81.

5. Антикоррозийная защита.

5.1 Антикоррозийная защита стальных конструкций выполняется по указаниям конкретного проекта в соответствии с требованиями таблиц 40* и 41* СНиП II-25-75* „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 Крепёжные изделия (болты, гайки, шайбы, винты самонарезающие и т.д.) должны быть оцинкованы с толщиной цинкового покрытия 20 мкм. Самонарезающие винты должны устанавливаться обязательно с пластмассовыми шайбами.



Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	1	2,436-18.3-01		Гл. 5 100±50 ±3 ГОСТ 8278-83 L-1790мм	1	8,0	

В районах строительства I₂; II₂; III₃ с температурой (-40° > t ≥ -50°) принимать сталь марки ВСтЗпс5 и сварку вести электродами Э42Н.

2,436-18.3-01

Исполн. отд.	Светличенко	4					
Исполн. отд.	Салицкий	Вн					
Гл. спец.	Салицкий	Вн					
Рис. гр.	Сорокин	Кл					
Рис. гр.	Сорокин	Кл					
Спец.	Фельдман	Вн					
				Ригель рядовой РР-1-1	Сталь	Масса	Нарезка
					Р	8,0 кг	1:20
					Лист	Листов	1
				ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71*	Харьковский ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

Формат	Лист	Грз.	Обозначение	Наименование	Доп. на исполнение 2.436-18.3-02					Примечание
					-	01	02	03	04	
				<u>Документация</u>						
А4			2.436-18.3-00ТО	Техническое описание	x	x	x	x		
А4			2.436-18.3-02 СБ	Сборочный чертёж	x	x	x	x		
				<u>ДЕТАЛИ</u>						
				ГОСТ 8078-83						
БВ	1		2.436-18.3-02	Гн. С 120x50x3 l=2990мм	1					
			-01	Гн. С 140x60x4 l=4790мм		1				14,7 кг
			-02	Гн. С 160x60x4 l=5990мм			1			36,9 кг
			-03	Гн. С 140x60x4 l=4480мм				1		49,8 кг
			-04	Гн. С 140x60x4 l=5380мм					1	34,5 кг
										41,4 кг

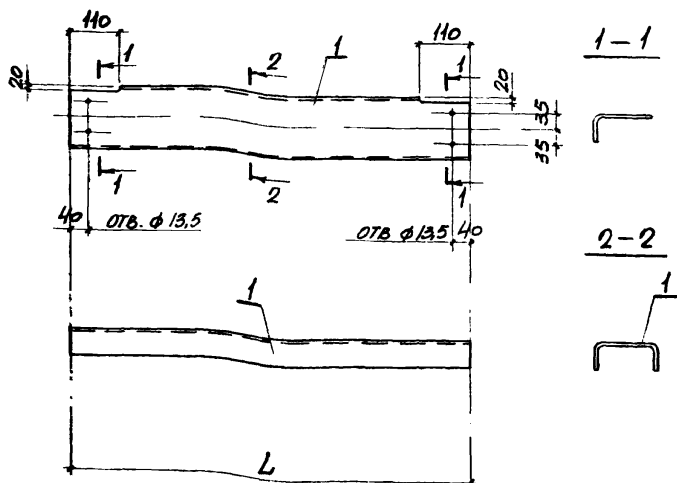
И.В. ОТА	Светличный	1	11.01.61
И. КОМР	Салтыковский	1	
Гр. спец.	Салтыковский	1	
Руб. гр.	Салтыковский	1	
Рис. гр.	Салтыковский	1	
И.И.С.	Резванов	1	

2.436-18.3-02

Ригель рядовой
РР-2-1 ÷ РР-2-3

Страна	Лист	Листов
Р		1

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИМПЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	L, мм	МАССА, кг
2.436-18.3-02	PP-2-1	2990	14,7
-01	PP-2-2	4790	36,9
-02	PP-2-3	5990	49,8
-03	PP-2-4	4480	34,5
-04	PP-2-5	5380	41,4

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I₂; II₂; III₃ С ТЕМПЕРАТУРОЙ (-40° > t ≥ -50°) ПРИ-
НИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗГЛС5 И СВАРСЫ ВЕСТИ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42А

2.436-18.3-02 СБ

ИМУ. ОЗД.	СОСТАВИТЕЛЬ	И. КОНТР.	И. СПЕЦ.	ВК. ГР.	ВК. ГР.	ВК. ГР.	ВК. ГР.	2.436-18.3-02 СБ		
								СТАТУС	МАССА	МАСШТАБ
								Р	СМ ТЯЖ.	—
								Лист	Листов 1	
								ВСтЗГЛС5 ГОСТ 380-71*		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

Код	Экзп.	Лист	Обозначение	Наименование	Сог. на исполнение 2.436-18.3-03										Примечание		
					-	01											
				<u>Документация</u>													
44			2.436-18.3-0070	Техническое описание	x	x											
44			2.436-18.3-03	Сборочный чертеж	x	x											
				<u>Детали</u>													
				ГОСТ 8645-68*													
54	1		2.436-18.3-03	Л. 0 120x40x6 L=2970мм	1												38,6 кг
			-01	L=4570мм		1											63,7 кг
				ГОСТ 19771-74*													
54	2		2.436-18.3-03	Л. L 50x3 L=890мм	1												6,7 кг
			-01	L=4790мм		1											10,7 кг
54	3		2.436-18.3-03	L 110x3 ГОСТ 8509-78* L=130 мм	2	2											3,5 кг

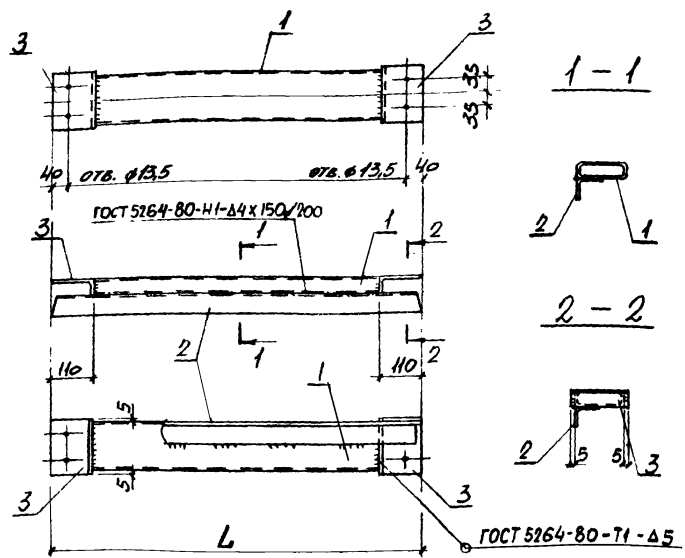
Нач. ота.	Свердловский	ВЛ
Н. контр.	Спальковский	ВЛ
Гл. спец.	Спальковский	ВЛ
Рис. гр.	Корсунский	ВЛ
Рис. гр.	Корсунский	ВЛ
Инж.	Фельдман	ВЛ

2.436-18.3-03

Ригель рядовой
РР-3-1; РР-3-2

Страниц	Лист	Листов
Р	1	1

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



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

В районах строительства I₂; II₂; II₃ с температурой (-40° > t >= -50°) принимать сталь марки ВстЗПС5 и сварку встык электродными Э42А

Учв. и подв. Подпись и дата Взам. инв. №

				2.436-18.3-03 СБ			
И. отк.	Светличинский	✓		Ригель рядовой PP-3-1; PP-3-2. Сборочный чертеж	Статус	Масса	Масштаб
И. спец.	Светличинский	✓			P	см. табл.	—
Рис. гр.	Сорокинский	✓			Лист	Листов	1
Рис. гр.	Сорокинский	✓			Харьковский ПРОМСТРОИНИИПРОЕСТ		
Инж.	Фельдман	✓		ВстЗПС5 ГОСТ 380-71*			

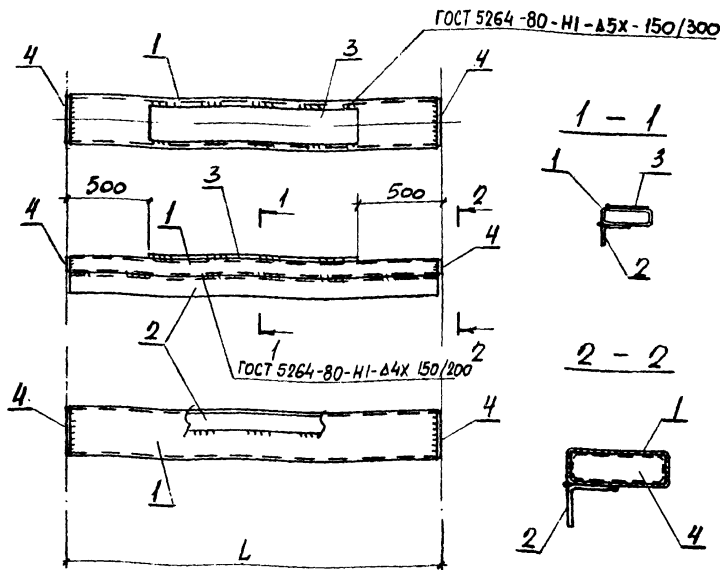
Лист	№	Обозначение	Наименование	Код на исполнение 2.436-18.3-04								Примечание	
				-	01								
			<u>Документация</u>										
А4		2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	x	x								
А4		2.436-18.3-04 СБ	Сборочный чертёж	x	x								
			<u>Детали</u>										
Б	1	2.436-18.3-04	ГМ Ø 120x40x6 ГОСТ 8645-68 L=5980мм	1	1								83,4кг
Б.У.	2	2.436-18.3-04	ГМ L 50x3 ГОСТ 19711-74 L=5980мм	1	1								13,3 кг
Б.У.	3	2.436-18.3-04	- 80x5 ГОСТ 103-76 L=5000мм		1								15,7 кг
Б.У.	4	2.436-18.3-04	- 30x5 ГОСТ 103-76 L=1100мм	2	2								0,3 кг

МАН ОТЗ	Светличкин	✓
И. САНТ	Самуйлов	✓
И. САНТ	Самуйлов	✓
РАС. ГР.	Самуйлов	✓
РАС. ГР.	Самуйлов	✓
И.И.Х.	Фандман	✓

2.436-18.3-04

Ригель правый
РР-4-1; РР-4-2

Страна	Лист	Листов
Р		1
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙИНСТРУМЕНТ		



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРСА	L, мм	МАССА, кг
2.436-18.3-04	pp-4-1	5990	97,0
-01	pp-4-2	5990	112,7

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I₂; II₂; III₃ С ТЕМПЕРАТУРОЙ (-40° > t ≥ -50°) ПРИ-
НИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ3ПС5 И СВАРКУ ВЕСТИ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42Н.

			2.436-18.3-04 СБ		
МАР. ОД.	СВЕТЛИМЫЙ	В	СТАДИИ	МАССА	МАССИТАС
М. КОПР.	СВЕТЛИМЫЙ	В2	Р	СМ. ТАБЛ.	1:75
Т. ОРЕД.	СВЕТЛИМЫЙ	В3			
Р.С. ГР.	СВЕТЛИМЫЙ	В4			
Р.С. ГР.	СВЕТЛИМЫЙ	В5			
С.И.Х.	РЕЗЕРВАН	В6	ЛЮСТ	КЛИСТАВ	1
			ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

ВСТ3П2 ГОСТ 380-71*

ФОРМАТ	ЗОНА	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛНЕНИЕ 2.436-18.3-05										ПРИМЕЧАНИЕ	
					-	01	02									
				<u>Документация</u>												
А4			2.436-18.3-0070	Техническое описание	x	x	x									
А4			2.436-18.3-05 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	x	x	x									
				<u>Детали</u>												
				ГОСТ 8645-68*												
Б4	1		2.436-18.3-05	ГН. Д120x60x5 L=2790 мм	1											37,2 кг
			-01	L=4590 мм		1										61,2 кг
			-02	ГН. Д140x60x8 L=5690 мм			1									131,5 кг
				ГОСТ 19771-74*												
Б4	2		2.436-18.3-05	ГН. L 50x3 L=2990 мм	2											13,3 кг
			-01	L=4790 мм		2										21,4 кг
			-02	L=5990 мм			2									26,7 кг

21673-04

Нач. отд.	Светличнев	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Салтыковский	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Салтыковский	<i>[Signature]</i>
Рис. пр.	Сорисинский	<i>[Signature]</i>
Рис. пр.	Сорисинский	<i>[Signature]</i>
И.н.ж.	Фельдман	<i>[Signature]</i>

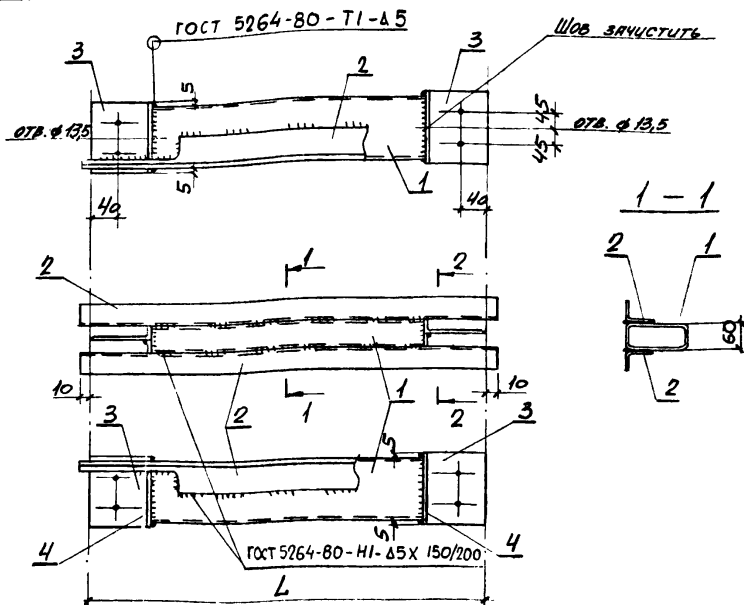
2.436-18.3-05		
Рулевь стыковочный РС-1-1 ÷ РС-1-3		
Страниц	Лист	Листов
Р	1	2
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

Шив. и. год. Подпись и дата. Взят иван

Формат	Зона	№03	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 2.436-18.3-05								Примечание	
					-	01	02							
				ГОСТ 8509-72*										
Б4.		3	2.436-18.3-05	L 90x6 ℓ=130 мм	2	2								2,2 кг
			-01	L 140x9 ℓ=150 мм			2							5,8 кг
Б5.		4	2.436-18.3-05	Полоса - 30x6 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



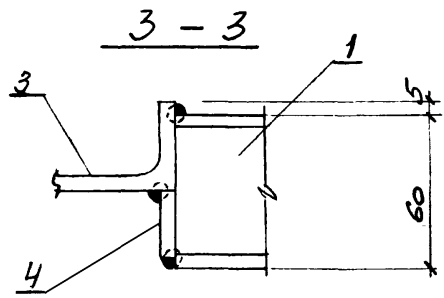
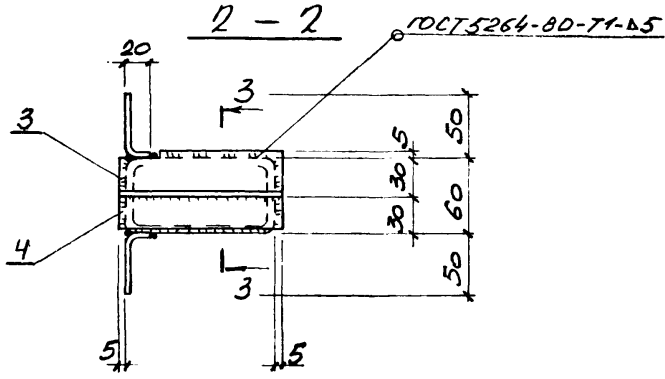
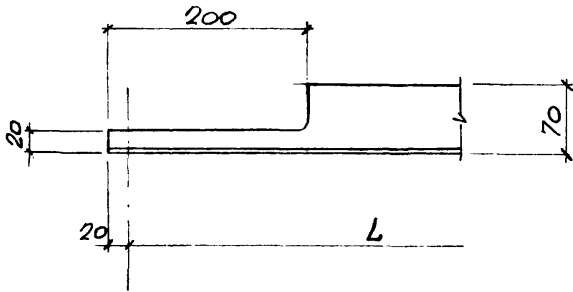
Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
2.436-18.3-05	РС-1-1	3000	53,1
-01	РС-1-2	4800	85,2
-02	РС-1-3	6000	164,5

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I₂; II₂; III₃ С ТЕМПЕРАТУРОЙ (-40° > t ≥ -50°) ПРИНИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗПС5 И СВАРКУ ВЕРСТА ЭЛЕКТРОДАМИ Э42А.

2.436-18.3-05 СБ

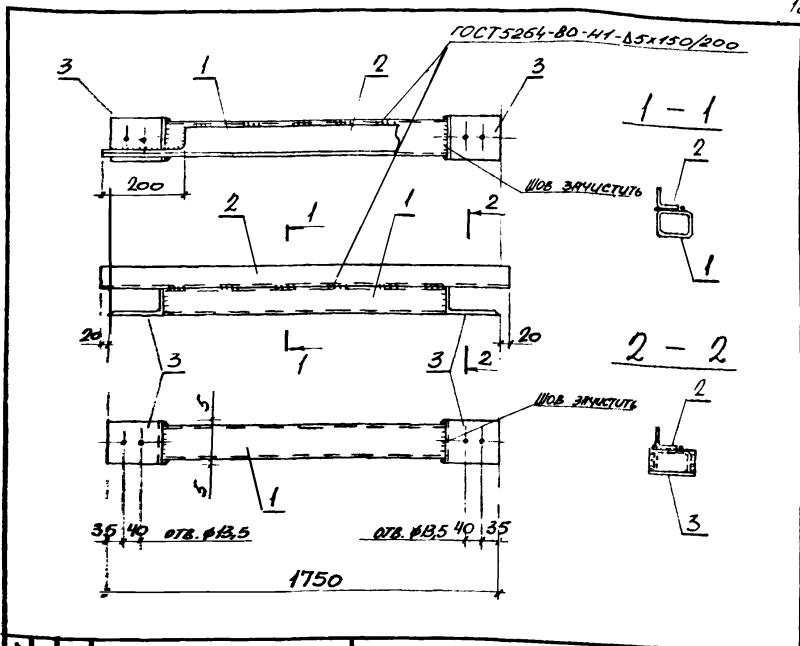
Имя. Отд.	Светличный	→	Ригель стыковочный РС-1-1 + РС-1-3. Сборочный чертеж	Сталь	Масса	Масштаб
И. контр.	Самуйловский	Р/С		Вет Зкп 2 ГОСТ 380-71*	Р	см.
Гл. спец.	Самуйловский	Р/С	Лист 1		Листов 2	
Рис. гр.	Сорочинский	Р/С				
Рис. гр.	Сорочинский	Р/С				
Инж.	Рейдман	Р/С				Харьковский Промстройинститут

ДЕТАЛЬ ПОЗ. 2



Уч. 1088. Технолог. и арт. 2.436-18.3-05

2.436-18.3-05	Лист 2
---------------	-----------



Код	Материал	Обозначение	Наименование	Сов.	Масса, кг	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
БВ	1	2.436-18.3-06	ГН. Ø 80x60x3.5 ГОСТ 8645-68* L=1500мм	1	11,0	
БВ	2	2.436-18.3-06	ГН. L50x3 ГОСТ 19771-74* L=1790мм	1	4,0	
БВ	3	2.436-18.3-06	L 125x8 ГОСТ 8509-72* L=90мм	2	2,8	

В районах строительства $I_2, I_2; I_3$ с температурой $(-40 > t \geq -50)$ применять сталь марки ВстЗпс5 и сварку веста электродами Э42А

			2.436-18.3-06		
Имя	Фамилия	Подпись	Статус	Масса	Масштаб
Имя	Фамилия	Подпись	Р	17,8кг	1:20
Имя	Фамилия	Подпись	Лист	Листов 1	
Имя	Фамилия	Подпись	ВстЗпс5	ГОСТ 380-74*	Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

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

Формат	Зона	№ п/з	Обозначение	Наименование	Соп. на исполнение 2.436-18.3-07			Примечание
					-	01	02	
				<u>Документация</u>				
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	x	x	x	
А4			2.436-18.3-07 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	
				<u>Детали</u>				
				ГОСТ 8645-68*				
Б4	1	2.436-18.3-07		Гн. 0120x60x5 l=2790 мм	1			
			-01	Гн. 0140x60x8 l=4590 мм		1		37,2 кг
			-02	l=5790 мм			1	106,1 кг
Б4	2	2.436-18.3-07		Гн. L50x3 ГОСТ 19711-74* l=2990 мм	1			133,8 кг
			-01	l=4790 мм		1		6,7 кг
			-02	l=5990 мм			1	10,7 кг
Б4	3	2.436-18.3-07		Полоса -100x6 ГОСТ 103-76 l=5000 мм			1	13,4 кг
Б4	4	2.436-18.3-07		L90x6 ГОСТ 8509-72* l=130 мм	2	2		23,6 кг
			-01	l=150 мм			2	2,2 кг
Б4	5	2.436-18.3-07		Полоса -85x6 ГОСТ 103-76 l=85 мм	2	2	2	2,5 кг
								0,7 кг

Науч. отд.	Светличный	А
Н. контр.	Капитальский	В
Гл. спец.	Капитальский	В
Рук. гр.	Сорсинский	Б
Рук. гр.	Сорсинский	В
Инж.	Фельдман	А

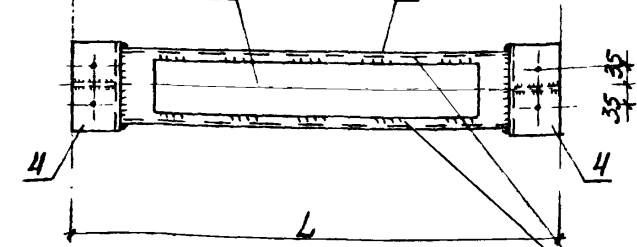
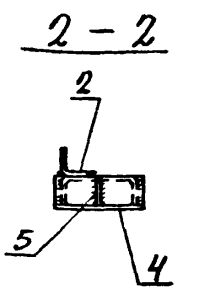
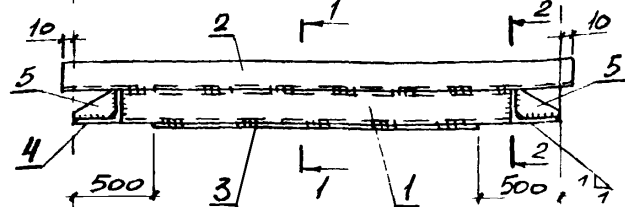
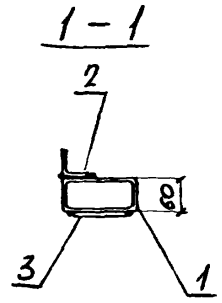
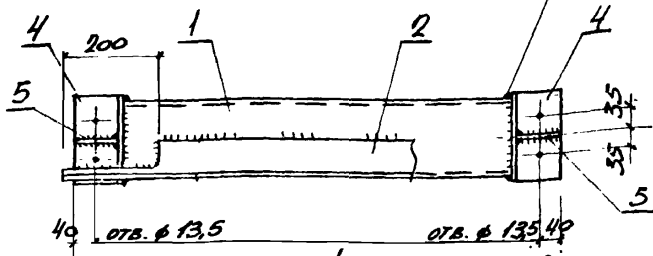
2.436-18.3-07

Ригель надоконный
РН-2-1 ÷ РН-2-3

Страниц	Лист	Листов
Р	1	1

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ГОСТ 5264-80-71-463



ГОСТ 5264-80-11-46+150/300

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 I₂; II₂; III₃ с температурой (-40° > t ≥ -50°) применять сталь марки Вст3Гпс5 и сварку встык электродами Э42А.

2.436-18.3-07 СБ

Испол. отд.	Светлицкий	-
Н. контр.	Светлицкий	Р ₂
Гл. спец.	Светлицкий	Р ₂
Рис. гр.	Светлицкий	Р ₂
Ис. гр.	"	Р ₂

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

Статус	Марка	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Вст3Гпс2 ГОСТ 380-11*

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

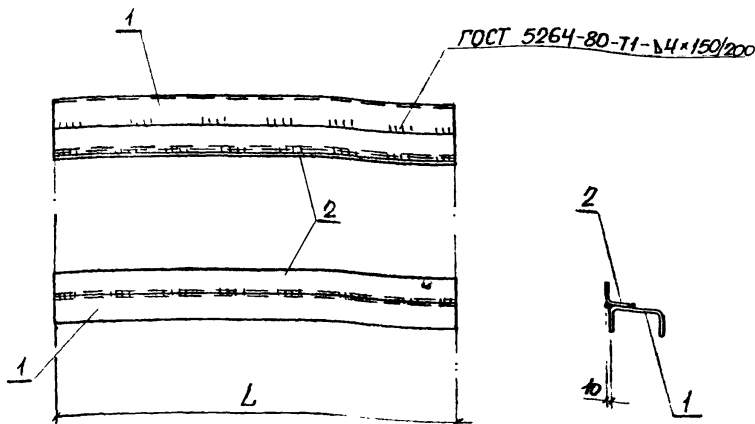
Имя и подл. Подпись и дата ВЗРАЩЕНИЕ

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Сол. на исполнение 2.436-18.3-08						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация</u>							
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	x	x	x	x	x	x	
А4			2.436-18.3-08 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x	
				<u>Детали</u>							
Б4	1		2.436-18.3-08	ГН. С 100*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. L50*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.	Сметный	
Н. контр.	Сметный	ВШ
Гл. спец.	Сметный	ВШ
Рук. гр.	Сметный	ВШ
Рук. гр.	Сметный	ВШ
Инж.	Фельдман	ВШ

2.436-18.3-08		
Ригель цокольный РЦ-1-1 ÷ РЦ-1-6		
Станд. лист	Лист	Листов
Р		1
ХАРЬСОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



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, III_3 с температурой $(-40^\circ > t > -50^\circ)$ принимать сталь марки ВстЗГПС5 и сварку вести электродами Э42Р.

2.436-18.3-08 СБ

				СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ ТРАБ	—
				Лист	Листов 1	
НАЧ ОТА	Светличный	А		Ригель цокольный РЦ-1-1 ÷ РЦ-1-6 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
Н КОНТР	Салтыковский	РЦ				
Ор спец	Салтыковский	РЦ		ВстЗсп 2 ГОСТ 380-71*		
Рис гр	Салтыковский	РЦ				
Рис гр	Салтыковский	РЦ		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИЦПРОЕКТ		
Инж	Фельдман	РЦ				

Име. и год	Подпись и дата	Виза, штамп

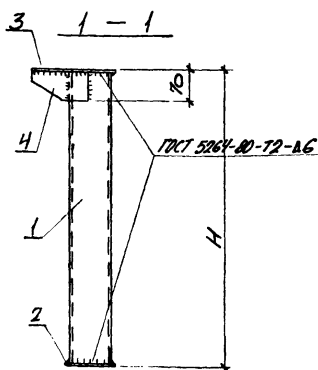
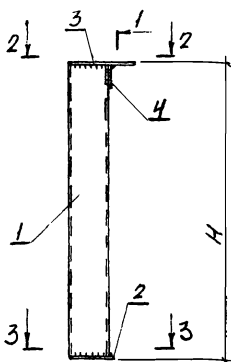
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код. на исполнение 2.436-18.3-09						Примечание	
					2	01	02	03	04	05		
				<u>Документация</u>								
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое описание	x	x	x	x	x	x		
А4			2.436-18.3-09 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x	x	x		
				<u>Детали</u>								
Б4	1		2.436-18.3-09	Тн. Ø 100x4 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
Б4	2		2.436-18.3-09	- 105x6 ГОСТ 103-76 l=110 мм	1	1	1	1	1	1		0,6 кг
Б4	3		2.436-18.3-09	- 160x8 ГОСТ 103-76 l=185 мм	1	1	1					1,9 кг
			-01	- 120x8 ГОСТ 103-76 l=235 мм				1	1	1		1,8 кг
Б4	4		2.436-18.3-09	- 70x8 ГОСТ 103-76 l=150 мм	1	1	1					0,6 кг
			-01	l=180 мм				1	1	1		0,8 кг

Науч. отд.	Светличный	-	
И. контр.	Ситниченко	В	
Тр. спец.	Ситниченко	В	
Рис. гр.	Ситниченко	В	
Рис. гр.	Ситниченко	В	
Линж.	Фельдман	В	

2.436-18.3-09

Стойка фахверка
ТФ1-1; ТФ1-2

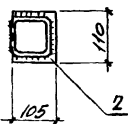
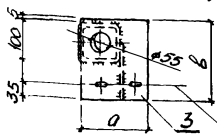
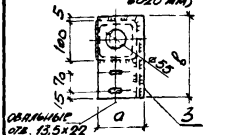
Страна	Лист	Листов
Р	1	1
Харьковский ПромСтройНИИПроект		



2-2
(для проемов 300; 480;
600 мм)

2-2
(для проема 180 мм)

3-3



Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		a	b	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 I₂; II₂; II₃ С ТЕМПЕРАТУРОЙ (-40° > t > 50°) ПРИНИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСт3ГпС5 И СВАРНЫЕ ВСТЫ ИЛИ СВАРНЫЕ ШВЫ.

2.436-18.3-09 С5

Имя, Отд.	Содержание	Статус	Масса	Масштаб
И. КОСТЕ	Содержание	Р	см.	—
В. КОСТЕ	Содержание	Лист	Листов 1	
В. КОСТЕ	Содержание	ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

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

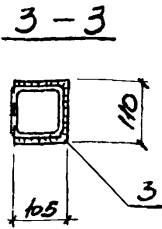
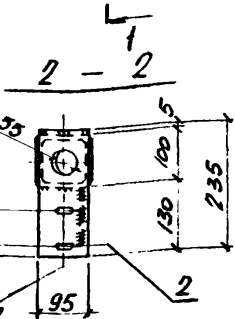
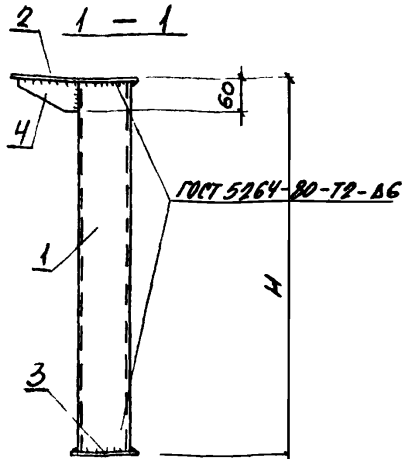
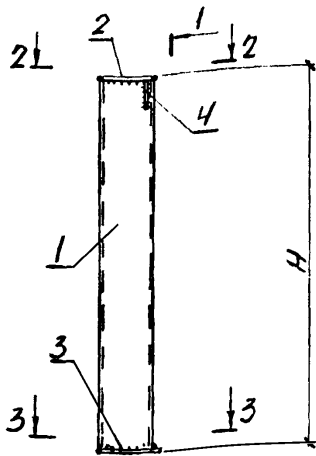
Адресат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Дол. на исполнение 2.436-18.3-10										Примечание	
					-	01	02									
				<u>Документация</u>												
ИИ			2.436-18.3-0070	Техническое описание	x	x	x									
ИИ			2.436-18.3-10 СБ	Оборудный чертеж	x	x	x									
				<u>Детали</u>												
БУ	1		2.436-18.3-10	Гн. в 100x4 ТУ 36-2287-80 H=3595мм	1											43,9 кг
			-01	H=4795мм		1										58,5 кг
			-02	H=7195мм			1									87,8 кг
БУ	2		2.436-18.3-10	-95x8 ГОСТ 103-76 l=235мм	1	1	1									1,4 кг
БУ	3		2.436-18.3-10	-105x6 ГОСТ 103-76 l=110мм	1	1	1									0,6 кг
БУ	4		2.436-18.3-10	-60x3 ГОСТ 103-76 l=115мм	1	1	1									0,4 кг

21673-01

Исп. отд.	Светличный	- И
Н. контр.	Светличный	ИИ
Тех. спец.	Светличный	ИИ
Рис. гр.	Светличный	ИИ
Рис. гр.	Светличный	ИИ
Уточ.	Светличный	ИИ

2.436-18.3-10		
Станция	Лист	Листов
Р		1
ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ		

Стойка приварка
ТФ 2-1



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

В районах строительства I_а; I_б; I_в с температурой (-40° > t > -50°) принимать сталь марки ВСтЗпС5 и сварку встык электродными 342Р

				2.436-18.3-10 СБ		
Ист. отг.	Средичкин	✓	Стойка привеса ТРА-1 Сборочный чертеж	Страна	Масштаб	Масштаб
Н. ввтр.	Сидоровский	✓		Р	см.	—
Г.р. спец.	Сидоровский	✓		Лист	Листов	1
Рис. гр.	Курочкин	✓	ВстЗпС2 ГОСТ 380-74*	Харьковский Промстройинститут		
Узнав.	Рельвини	✓				

ИЗМ. И ПОДП. ТЕХНИК И ДИТА ВРАЧ. ИНЖ. А

Кол-во	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	Сол. на исполнение 2436-18.3-11				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
14			2.436-18.3-0070	Техническое описание	x	x	x	x	
14			2.436-18.3-11СБ	Сварочный чертеж	x	x	x	x	
				<u>Детали</u>					
54	1		2.436-18.3-11	-140x8 ГОСТ 103-76 $\varnothing=130$ мм	1				1,0 кг
54	2		2.436-18.3-11	-140x8 ГОСТ 103-76 $\varnothing=130$ мм	1		1		0,8 кг
54	3		2.436-18.3-11	115x72 ГОСТ 26020-83 $\varnothing=90$ мм		1			1,4 кг
			-01	$\varnothing=130$ мм			1		2,0 кг
4	4		2.436-18.3-11	-55x8 ГОСТ 103-76 $\varnothing=110$ мм			1		0,4 кг

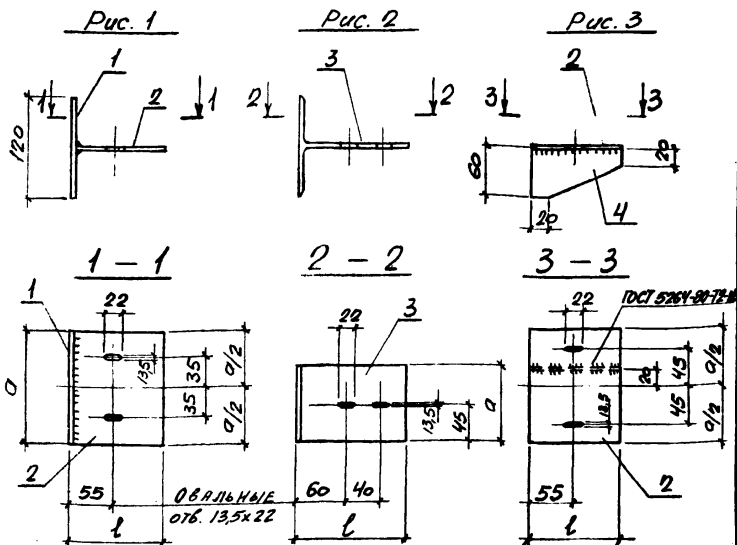
ИЗМ. ОТЗ	СВЕДЕНИЯ	/
И КОНТР	СВИДЕТЕЛЬСТВ	/
ИЛ СЛЕД	СВИДЕТЕЛЬСТВ	/
ИЗМ. ИР	СВИДЕТЕЛЬСТВ	/
ИЗМ. ИР	СВИДЕТЕЛЬСТВ	/
ИЗМ. ИР	СВИДЕТЕЛЬСТВ	/
ИЗМ. ИР	СВИДЕТЕЛЬСТВ	/

2 436 - 18 3 - 11

ОПОРНАЯ КОМПОНОВА
0С1 ÷ 0С3

СТАВКА	ЛЮД	ЛЮДОВ
P		1

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ



Обозначение	МАРСА	Рис.	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА, кг
			l	a	
2.436-18.3-И	ОС1	Рис.1	110	130	1,9
-01	ОС2	Рис.2	130,5	90	1,4
-02				130	2,0
-03	ОС3	Рис.3	110	130	1,3

В районах строительства $I_2; II_2; III_3$ с температурой $(-40^\circ > t \geq -50^\circ)$ применять сталь марки ВСтЗпс5 и сварку вести электродом Э42А.

2.436 - 18.3 - И СБ

ИЗУ. ОТВ.	Светличный	<p>ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ ОС1 ÷ ОС3. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</p>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. КОНТР.	Светличный		Р	СМ. ТАБЛ.	1:5
ИЗ. СДЕЛ.	Светличный		Лист	Листов 1	
Рис. ГР.	Светличный		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
Рис.		ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*	21613-04 29		

Код	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Сол. на исполнение 2.436-18.3-12								Примечание	
					-	01	02	03						
				<u>Документация</u>										
АЧ			2.436-18.3-00 Т0	Техническое описание	x	x	x	x						
АЧ			2.436-18.3-12 СБ	Сборочный чертеж	x	x	x	x						
				<u>Детали</u>										
БЧ	1		2.436-18.3-12	- 150x10 ГОСТ 103-76 l=200 мм	1	1	1	1						2,4 кг
БЧ	2		2.436-18.3-12	- 200x10 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
БЧ	3		2.436-18.3-12	- 120x10 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

21673-04

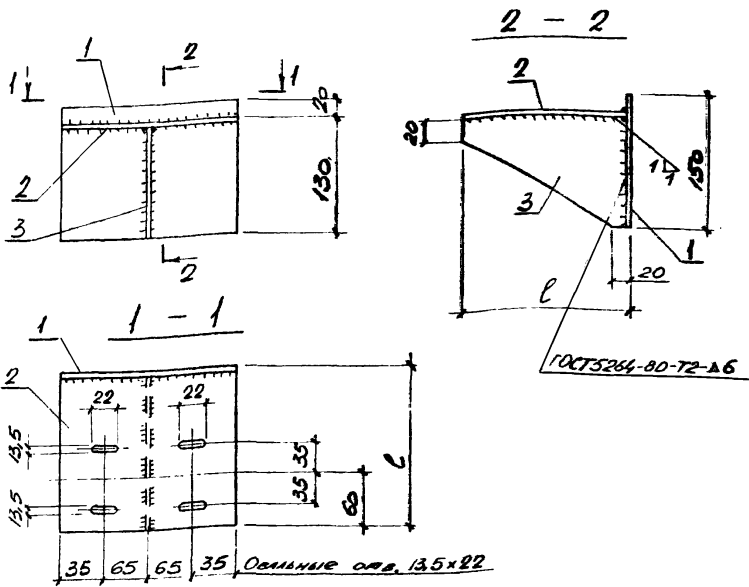
30

И.О.Д.	Светличный	А
И.С.И.П.	Силигуновский	В
И.С.О.П.	Силигуновский	В
В.С.Г.Р.	Сарычевский	В
В.С.И.П.	Сарычевский	В
С.И.С.	Федюшин	А

2.436-18.3-12

ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ
ОР 4

СТАТУС	ЛУСТ	ЛУСТОВ
Р	1	1
ХАРСЬОВСКИЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПРОЕКТ		



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ℓ, мм	МАССА, кг
2.436-18.3-12	ОС 4	180	6,7
-01		230	8,0
-02		280	9,2
-03		330	10,5

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I_2 ; I_2 ; I_3 С ТЕМПЕРАТУРОЙ ($-40^\circ > t > -50^\circ$) ПРИНИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСт3ГпС5 И СВАРКУ ВЕСТИ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42А.

2.436-18.3-12 СБ

ИРЧ. ОТД.	Светличный	✓	28.08.80
Н. КОНТР.	Светлицынский	✓	
И. ОПЕЧ.	Светлицынский	✓	
Рис. ГР.	Сорочинский	✓	
Рис. ГР.	Сорочинский	✓	
Ш.И.Ж.	Фельдман	✓	

ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ
ОС 4.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТРАНА	МАРКА	МАРШРУТ
Р	СМ. ТАБЛ. 1	—

ЛИСТ 1 Листов 1

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИМПРЕКТ

Вст 3.07 2 ГОСТ 380-74*

Лист 1 - СЛ.Л. ПЕРИОДЪ С - ДИТА ВСТАВ. ИМВ.А

УТВ. / ПОДП. Подпись и дата ВЗЯТ. ЮРИСТ

Код документа	Значение	Лист	Обозначение	Наименование	Сог. на исполнение 2.436-18.3-13						Примечание
					-	01	02	03			
				<u>Документация</u>							
А4			2.436-18.3-00 ТО	Техническое задание	x	x	x	x			
А4			2.436-18.3-10 СБ	Оборудованный чертёж	x	x	x	x			
				<u>Детали</u>							
				ГОСТ 8500-78							
Б4	1		2.436-18.3-10	2105x8 L=80mm	1						1,00P
			-01	290x6 L=100mm	1						0,80P
			-02	290x6 L=120mm			1				1,00P
			-03	290x6 L=150mm				1			1,10P

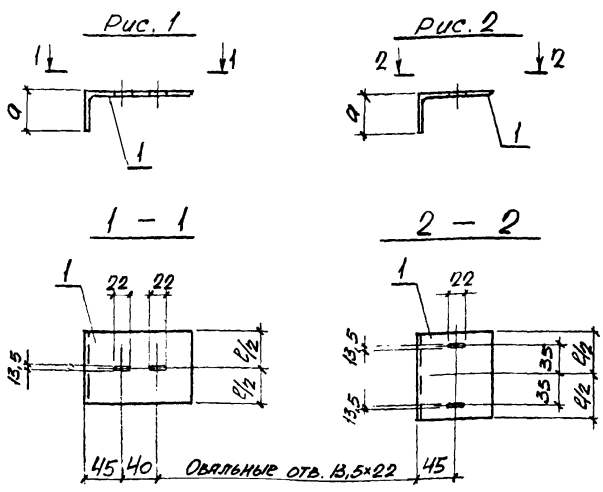
Инж. А.А. Сербинский	Инж. А.А. Сербинский	Инж. А.А. Сербинский
Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский
Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский
Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский
Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский
Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский	Инж. Г.А. Карачинский

2.436-18.3-13

ОПОРНАЯ РОМОНДА
ОС5 ÷ ОС7

Страна	Лист	Листов
Р		1

ХАРЬКОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

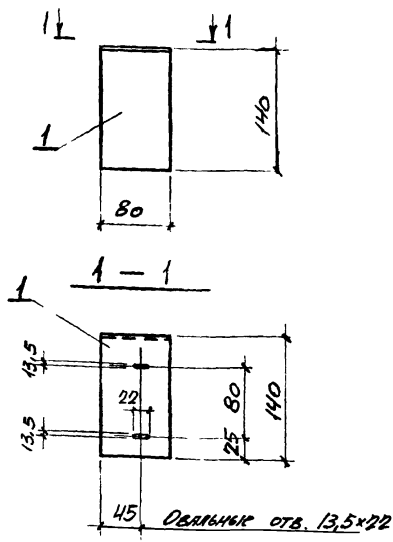


ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРСЯ	Рис.	РАЗМЕРЫ, мм		МАССА, кг
			l	a	
2.436-18.3-13	OC5	Рис.1	80	45	1,3
-01	OC6	Рис.2	100	45	0,8
-02			120		1,0
-03			130		1,1

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I₂; II₂; II₃ С ТЕМПЕРАТУРОЙ (-40° > t ≥ -50°) ПРИНИМАТЬ СТАЛЬ МАРСЯ ВСТ3ПС5 И СВАРКУ ВСЕГО ЭЛЕКТРОДУГАМИ Э42А.

И.С. А. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЫП. ДИСТ.

2.436-18.3-13 С6		
НАЧ. ОТД. СВЕТИЧНЫЙ	ОПОРНАЯ КОНСОЛЬ OC5; OC6. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАНДА. МАРСЯ
И. КОНТР. ДАДУЛИНСКИЙ В.И.		СН. ТАБЛ.
ГЛ. СПЕЦ. СКАПУЛИНСКИЙ В.И.		1:5
Рис. ГР. САРСИНСКИЙ В.И.		Лист
Рис. ГР. САРСИНСКИЙ В.И.	ВСТ3П2 ГОСТ 380-74*	Листов 1
И.И.Х. ФЕЛЬДМАН А.И.		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

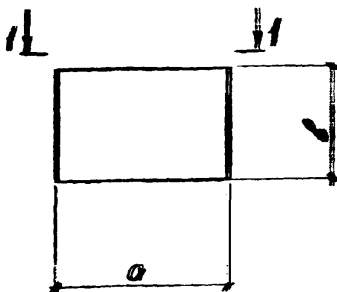


ЭДИАНАТ	ЗОНА	1702.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг	ПРИМЕНЕНИЕ
				ДЕТАЛИ			
Б.У.	1		2.436-18.3-14	ГОСТ 8509-79* $L=80$ мм	1	1,6	

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I₂; II₂; III₃ с температурой (-40° > t ≥ -50°)
 ПРИНИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСт3ГпС5 и СВАРКУ ВЕДУ ЭЛЕКТРОДУГОВОМУ Э42Д.

ЧЕР. И ПОДП. ПРАВИЛС И ДАТА ВСТ. ИЛИ Л.

2.436-18.3-14			СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
МАЧ. ОД.	СВЕТЛИНКОИ		Р	1,6 кг	1:5
И. КОНТР.	СПИТУЛЬСКОИ		Лист	Листов	
И. СПЕЦ.	СПИТУЛЬСКОИ		ВСт3Гп2 ГОСТ 380-74*		
ВУС. ГР.	СОРОСКОИ		ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
ВУС. ГР.	СОРОСКОИ				
И.И.Х.	ФЕЛЬДМАИ				



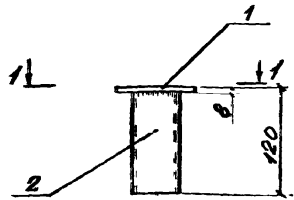
1-1



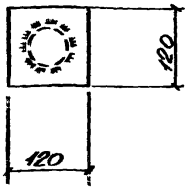
Обозначение	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
		a	b	c	
2.436-18.3-15	MC1	70	40	5	0,1
-01	MC2	80	150	10	1,0
-02	MC3	80	80	6	0,6
-03	MC4	150	120	6	0,9
-04	MC5	150	70	10	1,4

В пределах отклонения $I_0; I_1; I_2$ с температурой (-40 > t > -50)
 применять сталь марки 083Пс5 и другие виды сталей по ГОСТ 3429

				2.436-18.3-15		
Изм. №	Содержание	Исполнитель	Дата	Страна	Марка	Масса
Изм. №	Содержание	Исполнитель	Дата	P	Стр.	—
Изм. №	Содержание	Исполнитель	Дата			
Изм. №	Содержание	Исполнитель	Дата	Итого	Итого	1
Изм. №	Содержание	Исполнитель	Дата	Всего 2 / Итого 300-99*		
Изм. №	Содержание	Исполнитель	Дата	Упаковка и транспортировка		



1-1



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
				<u>Детали</u>			
А4	1		2.436-18.3-16	Пояска - 120x8 ГОСТ 103-76 L-120	1	0,9	
А4	2		2.436-18.3-16	Трубка 53x2,8 ГОСТ 10704-76 L-120	1	0,4	

В РАЙОНАХ СТРОИТЕЛЬСТВА I₂; II₂; III с температурой (-40° > t ≥ -50°) ПРИНИМАТЬ СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗпс5 и СВАРКУ ВСТУ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42Р.

2.436-18.3-16

Исполн.	Сметчик	Инженер	Проектировщик	Проверщик	Изделие соединительное МСБ	СТАЛЬНАЯ МАССА		МАССИВ
Рук. з.р.	Рук. з.р.	Рук. з.р.	Рук. з.р.	ρ		1.3	1.5	
М.М.Х.	М.М.Х.	М.М.Х.	М.М.Х.	М.М.Х.	ВстЗпс2 ГОСТ380-71*	Лист	Листов 1	
						Харьковский ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

ИЗМ. Листов, последние даты вхождения