

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.030.1 - 1

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

ВЫПУСК 4-2

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ФАХВЕРКА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИ промзданий

Зам. дир. ин-та *С. Гликин*

нач. отдела *Г. Омирянский*

гл. инж. проекта *А. Рудаков*

УТВЕРЖДЕНЫ Госстроем СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ ОТ 09.08.1984 г. №132
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ОТ 15.10.84 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1.4-2-0070	Техническое описание	
-10	Стойка СФ1 - СФ17	2
-100Б	Стойка СФ1 - СФ17. Сборочный чертёж	3
-20	Стойка СФ18 - СФ21	4
-200Б	Стойка СФ18 - СФ21. Сборочный чертёж	5
-30	Стойка СФ22, СФ23	6
-40	Стойка СФ1 - СФ3	7
-40СБ	Стойка СФ1 - СФ3. Сборочный чертёж	
-50	Стойка СВ1 - СВ11	8
-500Б	Стойка СВ1 - СВ11. Сборочный чертёж	9
-60	Стойка СВ12 - СВ15	10

1. В составлении выпуска даны рабочие чертежи стоек фахверка марок СФ С0 и СВ.

2. Расчет стоек фахверка произведен по главе СНиП II-23-81 „Стальные конструкции. Нормы проектирования.“

3. Стойки фахверка рассчитаны на применение навесных стенов нормативным весом до 30 кг/м² и предназначены для применения в Т-III районах ветровых нагрузок, а также для строительства в районах с расчетной сейсмичностью 7,8 и 9 баллов.

4. Схемы расположения стоек фахверка приведены в выпусках 0-2 и 0-3 данной серии.

5. Изготовления и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СНиП II-18-75, Правилами производства и приемки работ. Часть III Металлические конструкции.“

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

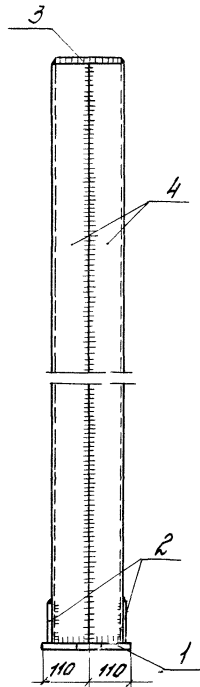
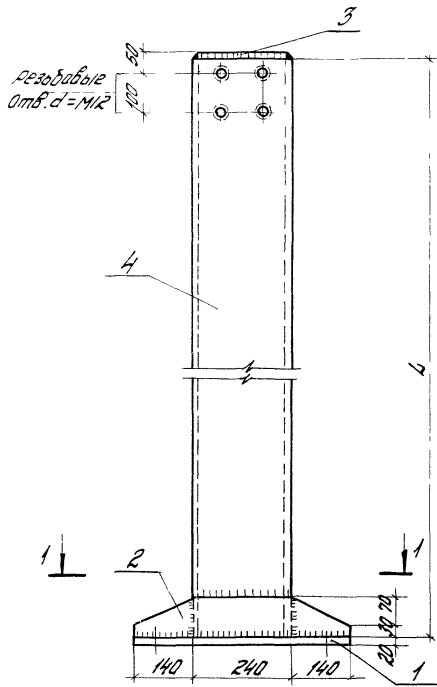
Расчетная температура, град С	Толщина листов и элементов, мм	T007	Марка стали	Электроды
до -30	до 25	380-74 *	ВСт.Зкп2	типа Э42
от -30 до -40	до 25	380-74 *	ВСт.ЗпсБ	ГОСТ 9457-75
от -40 до -50	до 10	19202-73	09Г2С	типа Э42А
	от 10 до 25	14637-79	ВСт.Тпс	ГОСТ 9457-75

7. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой. Электросварные швы стоек фахверка должны быть прочно-плотными и обеспечивать герметичность внутренней полости стоек.

8. Антикоррозийная защита стальных конструкций, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию конкретного объекта в соответствии с требованиями главы СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии.“

1.030.1-1.4-2-00			
И.контр. Н.И.Иванов	С.И.Иванов	Л.И.Иванов	Л.И.Иванов
Т.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Содержание			
ЦНИИПРОМЗДРНИИ			

1.030.1-1.4-2-0070			
И.контр. Н.И.Иванов	С.И.Иванов	Л.И.Иванов	Л.И.Иванов
Т.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов	И.И.Иванов
Техническое описание			
ЦНИИПРОМЗДРНИИ			



Обозначение	Марка	L мм	Масса	Примечание
1.030.1-1.4-2-10	СФ1	5270	285,7	
-01	СФ2	5570	300,4	
-02	СФ3	5470	344,4	
-03	СФ4	5770	359,1	
-04	СФ5	7070	373,8	
-05	СФ6	7670	403,9	
-06	СФ7	7970	417,9	
-07	СФ8	8270	432,5	
-08	СФ9	8870	481,9	
-09	СФ10	9170	475,5	
-10	СФ11	9470	491,3	
-11	СФ12	10070	520,7	
-12	СФ13	10370	535,4	
-13	СФ14	10670	550,1	
-14	СФ15	11270	578,4	
-15	СФ16	11570	594,1	
-16	СФ17	11870	608,8	

Толщина сварных швов $t_{ш} = 6 \text{ мм}$

1.030.1-1.4-2-10СБ					
Руч. отд.	Инж. пр.	Инж. пр.	Станд. Масса Масштаб		
			р	СМ	1:10
И. контр.	Тобеева	С. С.	Ишт	Лист 1	
Инж. пр.	Буряков	С. С.			
Инж. пр.	Ливанова	И. В.			
Инж. пр.	Александров	В. С.			

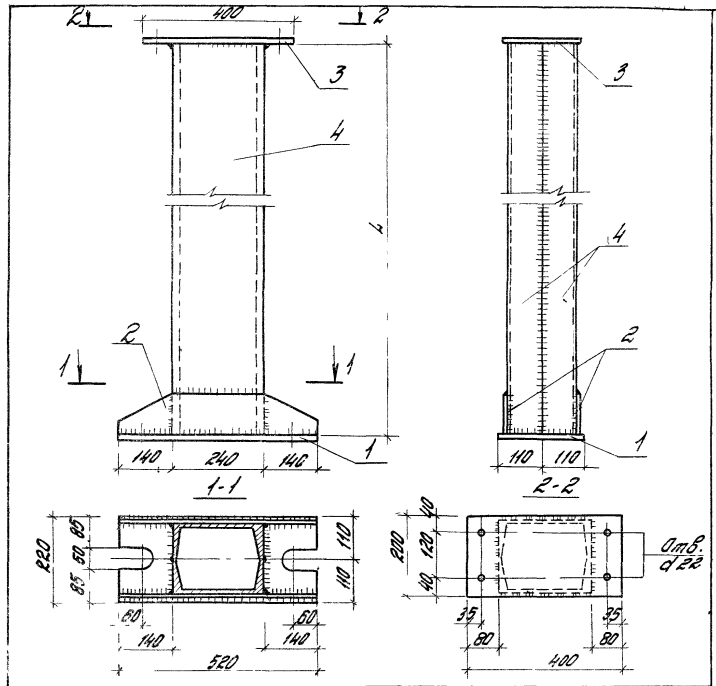
Стойка СФ1-СФ17.
Сборочный чертеж

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на шт. 1.030.1-1.4-2-40		Примечание
			01	02	
	1.030.1-1.4-2-40СБ	Сборочный чертеж			
		Детали			
1	1.030.1-1.4-2-41	Лист 201х220х520 201719902-74	1	1	кг
2	1.030.1-1.4-2-42	Лист 201х220х520 201719902-74	2	2	3,3
3	1.030.1-1.4-2-43	Лист 201х220х520 201719902-74	1	1	5,0
4	1.030.1-1.4-2-44	Швеллер 24 20170240-12 2-0370	2		152,9
	-01	То же С-2370	2		224,9
	-02	То же С-11770	2		222,5
		Аппаратный металл, %	5,7	9,5	11,9
					кг

1.030.1-1.4-2-40	
Статус	Лист
Р	1
Стойка С01 - С03	
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	

Лист	201х220х520	201719902-74
Л. контр.	Таблица	Т. 5
Л. инж. пр.	Руднев	С. 20
Л. инж.	Шванда	В. 20
Л. инж.	Добрынина	В. 20



Толщина сварных швов hш = 6мм

Обозначение	Марка	h	Масса
1.030.1-1.4-2-40	С01	9370	342,1
-01	С02	9370	489,0
-02	С03	11770	605,5

1.030.1-1.4-2-40 СБ

Стойка
С01 - С03.
Сборочный чертеж

Статус	Марк	Масштаб
Р	см.	1:10
Лист	Листов	1
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Л. инж. пр. Шванда В. 20

Рук. отд. Смирнов В. 20
Л. контр. Табачко Т. 5
Л. инж. пр. Руднев С. 20
Л. инж. Шванда В. 20
Л. инж. Добрынина В. 20

Формат	Листа	Итого	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.030.1-1.4-2-50										Примечание				
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		10			
				<u>Документация</u>															
А3			1.030.1-1.4-2-5005	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
				<u>Детали</u>														кг	
Б4	1		1.030.1-1.4-2-51	Лист 8х200х400 ГОСТ 9903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	50	
Б4	2		1.030.1-1.4-2-52	Лист 8х170х230 лист 9903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2,5	
Б4	3		1.030.1-1.4-2-53	Шпатель 24/105 ГОСТ 240-72 Р-5080	2													145,9	
			-01	Р-6380	2													153,1	
			-02	Р-6580		2												180,3	
			-03	Р-6980			2											157,5	
			-04	Р-7280				2										174,7	
			-05	Р-7580					2									181,9	
			-06	Р-7880						2								189,1	
			-07	Р-8180							2							195,3	
			-08	Р-8480								2						203,5	
			-09	Р-8780									2					210,7	
			-10	Р-9380										2				225,1	
				Натловачный металл 2%	8,0	6,3	8,6	6,9	7,1	7,4	7,7	8,0	8,3	8,6	8,8				кг

лист 10

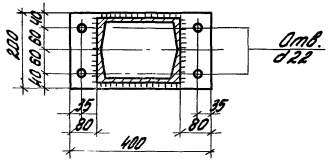
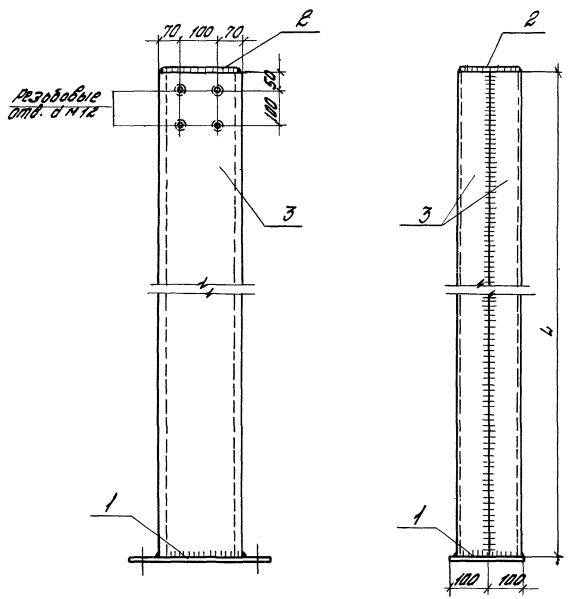
Лист 10 от 10 листов в д.о.

1.030.1-1.4-2-50

Лист от 10 листов в д.о.
 Л. Контр. 10 листов в д.о.
 Л. Умк. 10 листов в д.о.
 Без умк. 10 листов в д.о.
 Без умк. 10 листов в д.о.

Отделка СВТ-СВТ

Отделка	Лист	Листов
Р		1
Ц.У.У.И.П.О.М.Д.А.Н.И.И.		



Обозначение	Марка	Л, мм	Масса	Примечание
1.030.1-1.4-2-50	СВ1	5000	305,3	
-01	СВ2	5300	320,0	
-02	СВ3	5600	334,7	
-03	СВ4	5900	349,4	
-04	СВ5	7200	364,0	
-05	СВ6	7500	378,7	
-06	СВ7	7800	393,4	
-07	СВ8	8100	408,1	
-08	СВ9	8400	422,8	
-09	СВ10	8700	437,5	
-10	СВ11	9300	456,9	

Толщина сверных швов тш = 8 мм

1.030.1-1.4-2-50СБ			
Р	ЭМ	Масштаб	
Р	ЭМ	1:10	
Лист	Листов	1	
Ст. инж. [Signature]			ЦНИИПРОМЗД АН УССР

