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 4-3

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ФАХВЕРКА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИН-ТА — С.М.ГЛИКИН
ЗАВ.ОТДЕЛОМ — Г.М.СМИЛЯНСКИЙ
ГЛ.ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — А.П.РУДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР
протокол от 17 марта 1989 г. N Д4-10.
Введены в действие ЦНИИпромзданий
с 1 января 1991 г.
Приказ N 46 от 13 апреля 1989 г.

© ЦИТП Госстроя СССР, 1991

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88.4-2-ТО	Техническое описание	2
-1	Стойка СФ1... СФ8	3
-2	Стойка СФ9...СФ17	4
-3	Стойка СФ18...СФ23	5
-4	Стойка СФ24...СФ27, СФ48	6
-5	Стойка СФ28... СФ31	7
-6	Стойка СФ32 ... СФ35	8
-7	Стойка СФ36, СФ37	9
-8	Стойка СФ38...СФ41	10
-9	Стойка СФ42... СФ45	11
-10	Стойка СФ46, СФ47	12
-11	Стойка С01... С03	13
-12	Стойка СВ-1... СВ-11	14
-13	Стойка СВ-12... СВ-14	15

1.030.1-1/88.4-3

Зав. отд.	Смилянская		
ГИП	Рудаков		
Инж. I к.	Иванова		
Ч. кон.	Гадаева		

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стоек фахверка марок СФ со и СВ.

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

3. Стойки фахверка рассчитаны на применение навесных стен с нормативной нагрузкой от веса стены до 360 $\frac{кгс}{м^2}$ и предназначены для применения в I-IV 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. Изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СНиП III-18-75 и главой СНиП 3.03.01-87

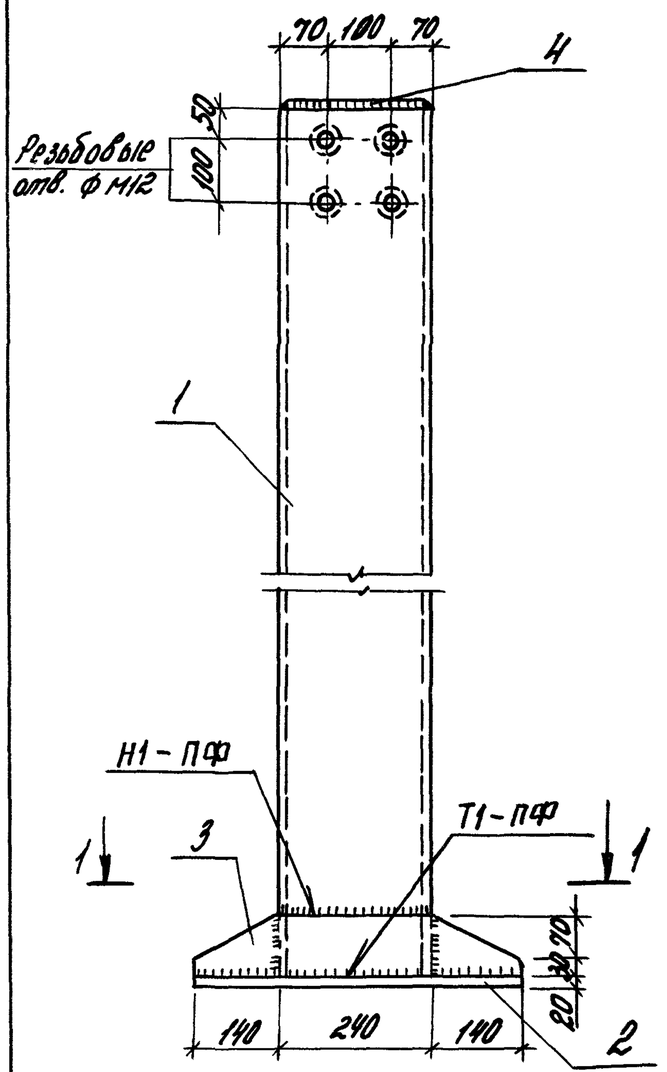
6. В зависимости от расчетной температуры воздуха и условий работы конструкций марки стали и тип электродов принимать по таблице,

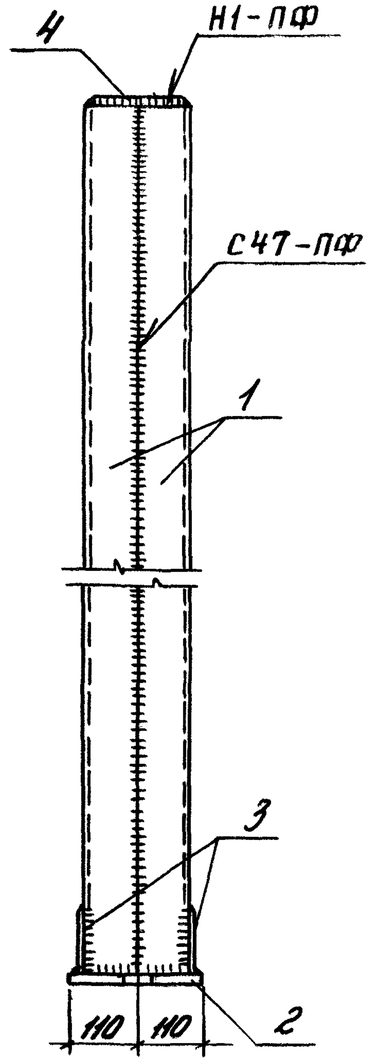
Расчетная температура °С	Толщина листового и фасонного проката, мм	ГОСТ	Марка стали	Электроды
до -30	до 25	380-88	ВСт3кп2	типа Э42
от -30 до -40	до 25	380-88	ВСт3пс6	ГОСТ 9467-75*
от -40 до -50	до 10	19282-73*	09Г2С	типа Э42А
	от 10 до 25	14637-79*	ВСт Тсп	ГОСТ 9467-75*

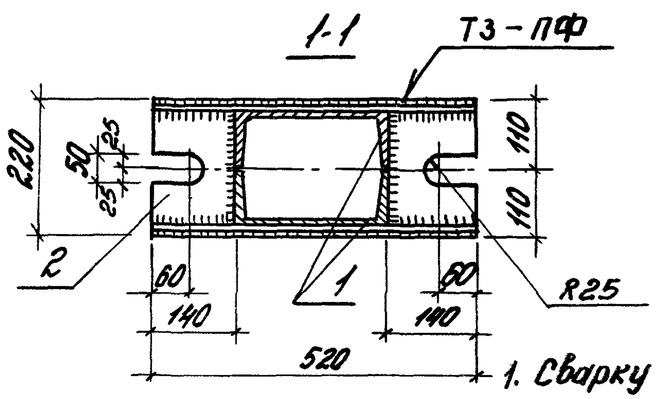
7. Все заводские соединения приняты сварными подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой. Электросварные швы стоек фахверка должны быть прочно-плотными и обеспечивать герметичность внутренней полости стоек.

8. Антикоррозионная защита стальных конструкций, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию конкретного проекта в соответствии с требованиями главы СНиП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии."

				1.030.1-1/88.4-3-ТО			
Зав. отд.	Смирянский			Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Рудаков				Р		1
Инж. I к.	Иванова				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Н. контр.	Гадаева						







1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79

2. Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Масса, кг: Всех	Масса, кг: Изделия
СФ1	1	[24	5270	2	126,5	253,0	285,7
	2	-220×20	520	1	18,0	18,0	
	3	-100×8	520	2	3,3	6,6	
	4	-170×8	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 2%				5,6	
СФ2		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	300,4
	1	[24	5570	2	133,7	267,4	
		Наплавленный металл 2%				5,9	
СФ3		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	344,4
	1	[24	6470	2	155,3	310,6	
		Наплавленный металл 2%				6,7	
СФ4		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	359,1
	1	[24	6770	2	162,5	325,0	
		Наплавленный металл 2%				7,0	
СФ5		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	373,6
	1	[24	7070	2	169,7	339,4	
		Наплавленный металл 2%				7,3	
СФ6		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	403,2
	1	[24	7670	2	184,1	368,2	
		Наплавленный металл 2%				7,9	
СФ7		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	417,9
	1	[24	7970	2	191,3	382,6	
		Наплавленный металл 2%				8,2	
СФ8		Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1				27,1	432,5
	1	[24	8270	2	198,5	397,0	
		Наплавленный металл 2%				8,4	

1.030.1-1/88.4-3-1

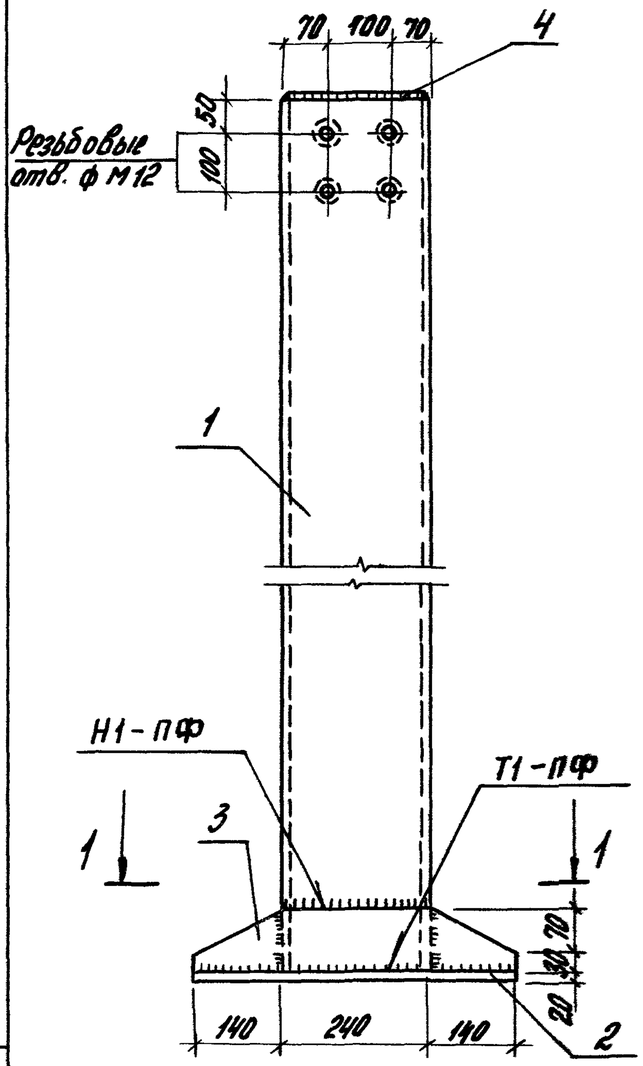
Зав.отд.	Смиянский	
ГИП	Рудаков	
Гл.спец.	Гадоева	
Тех.Кн.	Казанцева	
Н.контр.	Иванова	

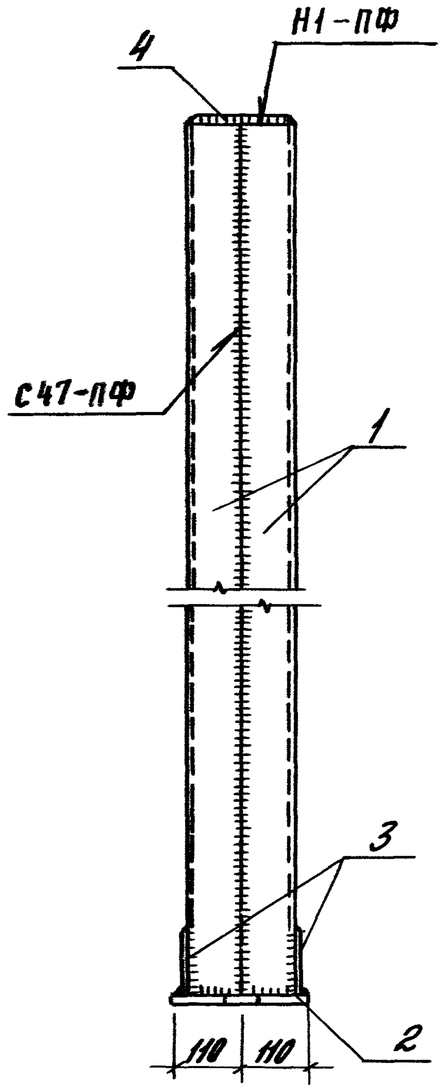
Стойка СФ1 ... СФ8

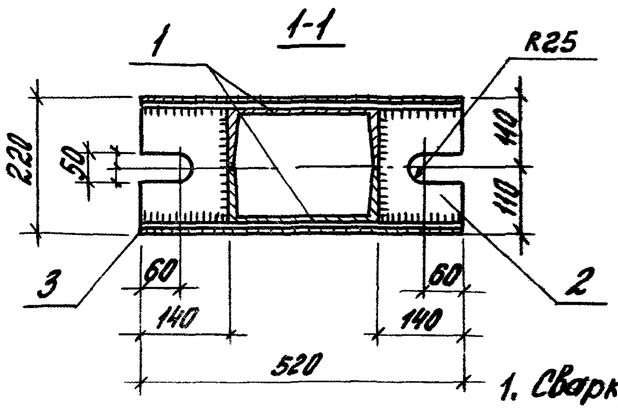
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

24655 4







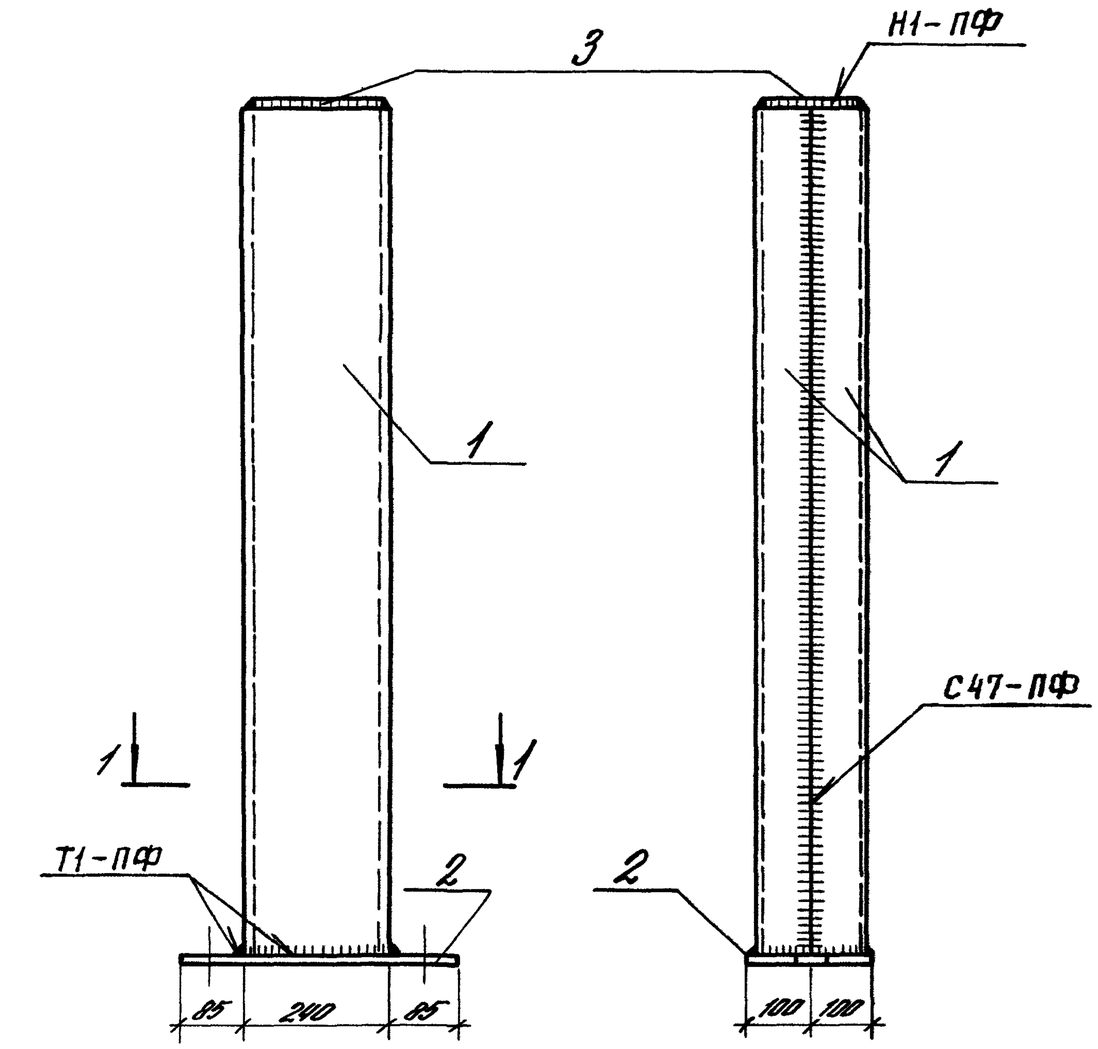
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$ = 6 мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Всех	Изделия
СФ9	1	[24	8870	2	212,9	425,8	461,9
	2	-220×20	520	1	18,0	18,0	
	3	-100×8	520	2	3,3	6,6	
	4	-170×8	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 2%				9,0	
СФ10		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	476,6
	1	[24	9170	2	220,1	440,2	
		Наплавленный металл 2%				9,3	
СФ11		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	491,3
	1	[24	9470	2	227,3	454,6	
		Наплавленный металл 2%				9,6	
СФ12		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	520,7
	1	[24	10070	2	241,7	483,4	
		Наплавленный металл 2%				10,2	
СФ13		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	535,4
	1	[24	10370	2	248,9	497,8	
		Наплавленный металл 2%				10,5	
СФ14		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	550,1
	1	[24	10670	2	256,1	512,2	
		Наплавленный металл 2%				10,8	
СФ15		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	579,4
	1	[24	11270	2	270,5	541,0	
		Наплавленный металл 2%				11,3	
СФ16		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	594,1
	1	[24	11570	2	277,7	555,4	
		Наплавленный металл 2%				11,6	
СФ17		Поз. 2,3 и 4 см. СФ9				27,1	608,8
	1	[24	11870	2	284,9	569,8	
		Наплавленный металл 2%				11,9	

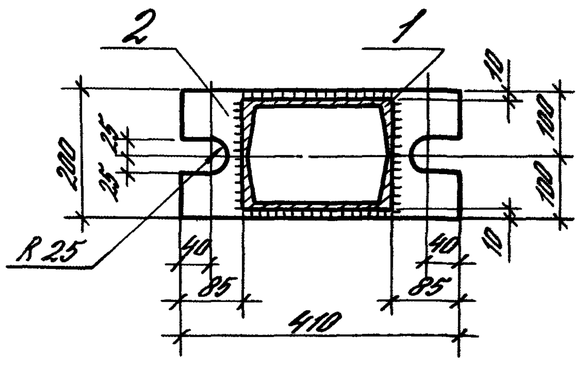
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Зав. отд.	Смиянский		1.030.1-1/88.4-3-2
ГИП	Руданов		Стойки СФ9... СФ17
Гл. спец.	Гойдова		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Техн. Кн.	Казанцева		ЦНИИПромзданий
Н. контр.	Иванова		

24655 5



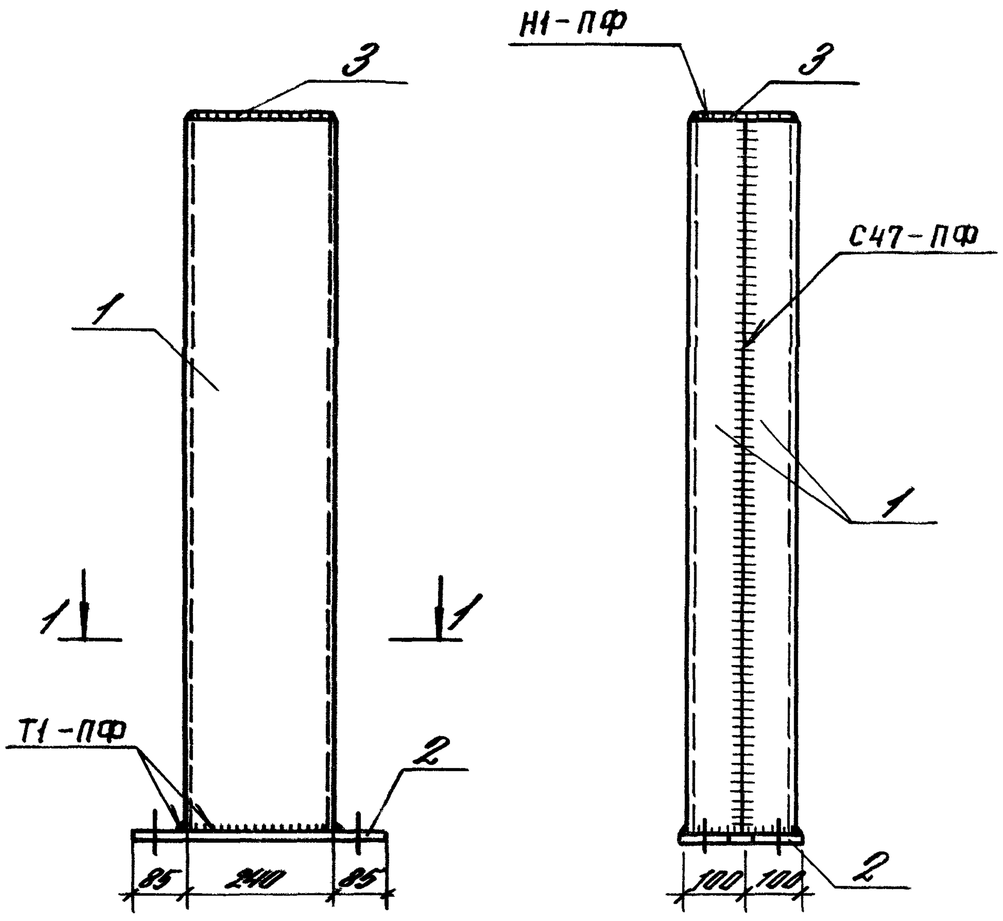
1-1



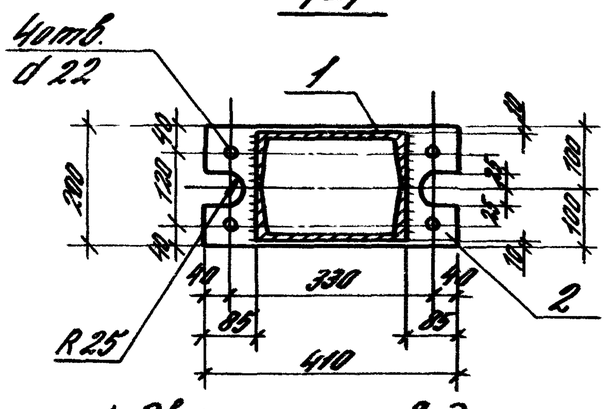
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$=6мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Масса, кг: Всех	Изделия
СФ18	1	[24	2700	2	64,8	129,6	147,8
	2	−200×20	410	1	12,9	12,9	
	3	−170×8	220	1	2,4	2,4	
	Наплавленный металл 2%					2,9	
СФ19	Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3	177,2
	1	[24	3300	2	79,2	158,4	
	Наплавленный металл 2%					3,5	
СФ20	Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3	206,6
	1	[24	3900	2	93,6	187,2	
	Наплавленный металл 2%					4,1	
СФ21	Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3	236,0
	1	[24	4500	2	108,0	216,0	
	Наплавленный металл 2%					4,7	
СФ22	Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3	265,3
	1	[24	5100	2	122,4	244,8	
	Наплавленный металл 2%					5,2	
СФ23	Поз. 2 и 3 см. СФ18					15,3	324,1
	1	[24	6300	2	151,2	302,4	
	Наплавленный металл 2%					6,4	

Зав. отд.	Смирновский		1.030.1-1/88.4-3-3
ГИП	Рудаков		Стойка СФ18...СФ23
Гл. спец.	Гордеева		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Инж. I к.	Шкуратов		ЦНИИПромзданий
Н. контр.	Иванова		



1-1



1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_w = 6$ мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Масса, кг: Всех	Масса, кг: Изделия
СФ24	1	[24	4200	2	100,8	201,6	224,2
	2	— 200×20	410	1	12,9	12,9	
	3	— 170×8	220	1	2,4	2,4	
	Наплавленный металл 2%					4,3	
СФ25	Поз. 2 и 3 см. СФ24					15,3	250,6
	1	[24	4800	2	115,2	230,4	
	Наплавленный металл 2%					4,9	
СФ26	Поз. 2 и 3 см. СФ24					15,3	280,0
	1	[24	5400	2	129,6	259,2	
	Наплавленный металл 2%					5,5	
СФ27	Поз. 2 и 3 см. СФ24					15,3	340,2
	1	[24	6600	2	159,1	318,2	
	Наплавленный металл 2%					6,7	
СФ48	Поз. 2 и 3 см. СФ24					15,3	368,1
	1	[24	7200	2	172,8	345,6	
	Наплавленный металл 2%					7,2	

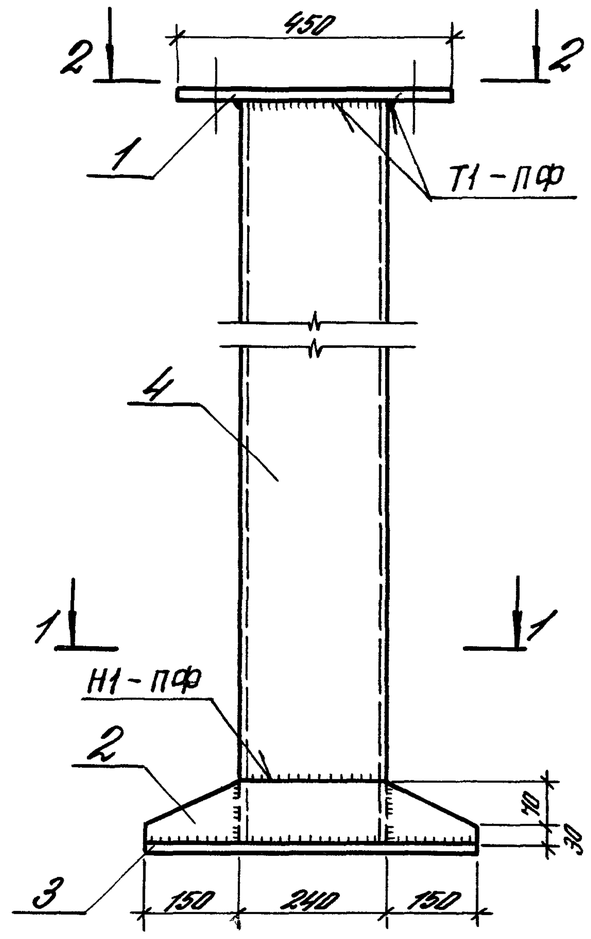
Зд.В.отд.	Смишанский		
ГИП	Рудаков		
Гл.спец.	Грайцева		
Инж.I к.	Д.Бочкарев		
Н.контр.	И.Иванов		

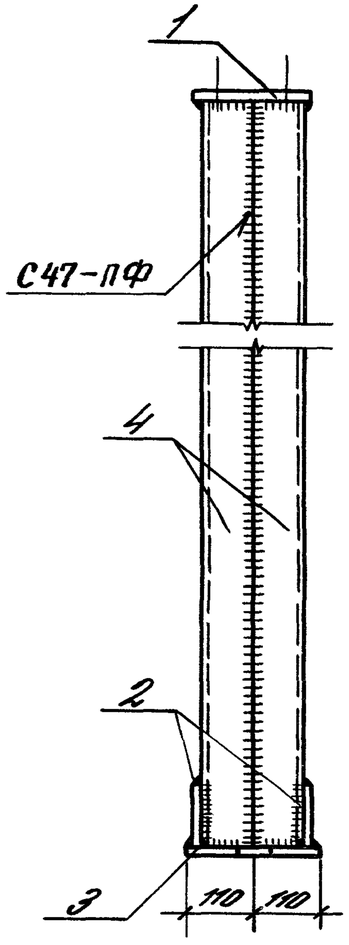
1.030.1-1/88.4-3-4

Стойка СФ24... СФ27, СФ48

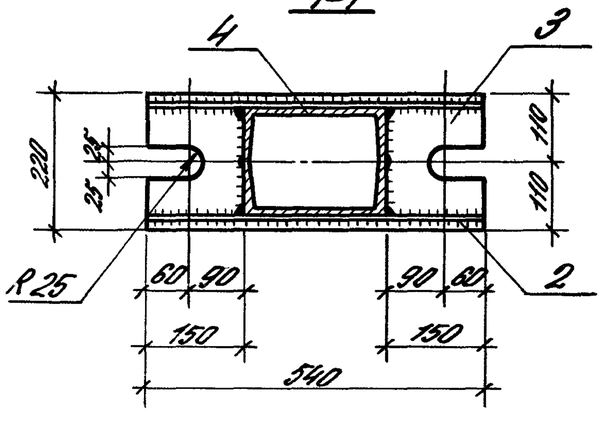
Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИПРОМ

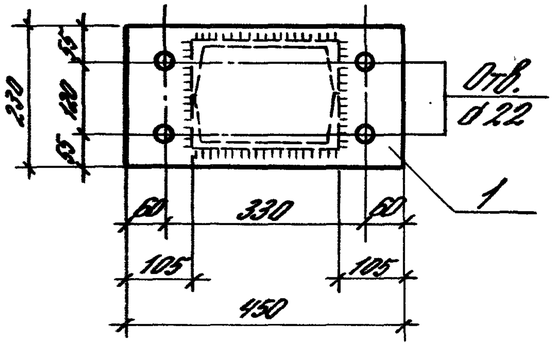




1-1



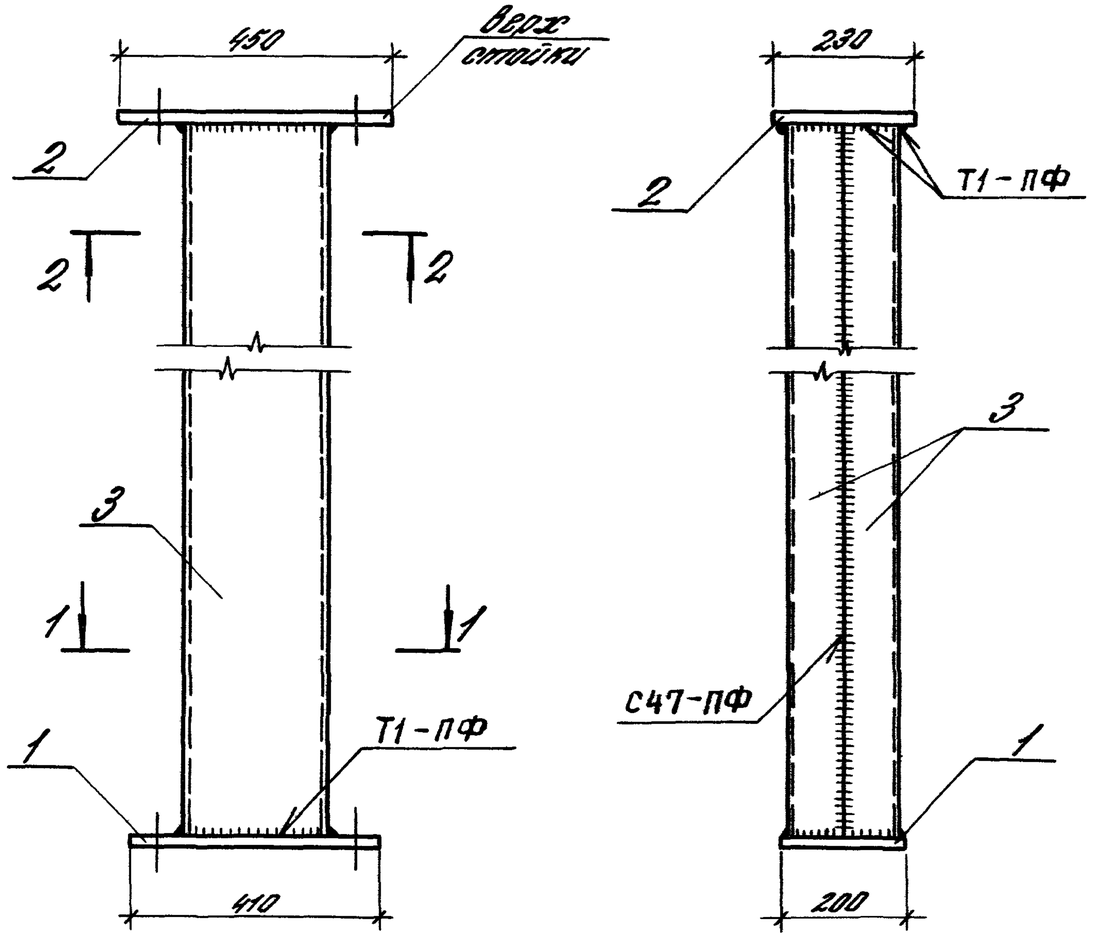
2-2



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиции	Всех	Изделия
СФ28	1	— 230×20	450	1	16,3	16,3	277,6
	2	— 100×8	540	2	3,4	6,8	
	3	— 220×20	540	1	18,7	18,7	
	4	[24	4800	2	115,2	230,4	
	Наплавленный металл 2%					5,4	
СФ29	Поз. 1,2,3 см. СФ28					41,8	307,0
	4	[24	5400	2	129,6	259,2	
	Наплавленный металл 2%					6,0	
СФ30	Поз. 1,2,3 см. СФ28					41,8	336,4
	4	[24	6000	2	144,0	288,0	
	Наплавленный металл 2%					6,6	
СФ31	Поз. 1,2,3 см. СФ28					41,8	395,2
	4	[24	7200	2	172,8	345,6	
	Наплавленный металл 2%					7,8	

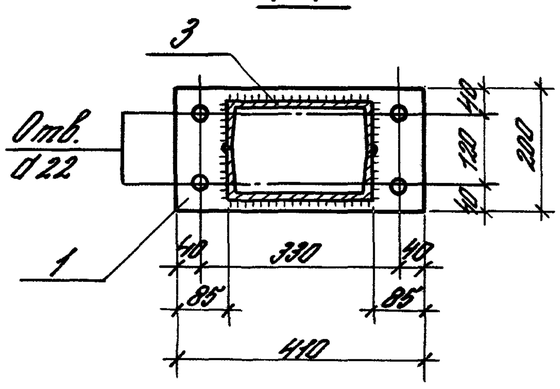
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов h_w = 6мм.

Зав. отд.	Смиланский		1.030.1-1/88.4-3-5
ГИП	Розанов		
Гл. спец.	Гарлева		Стойка СФ28...СФ31
Техник-т	Казанцева		Стадия Р · Лист · Листов 1
Н. контр.	Двинянинов		ЦНИИЭП ЗОДНИИП

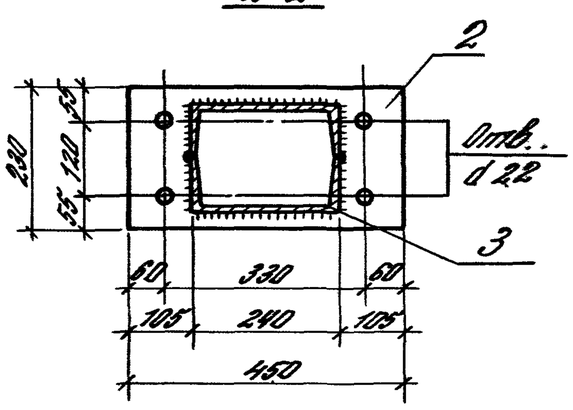


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Всех	Изделия
СФ32	1	−200×20	410	1	12,9	12,9	262,7
	2	−230×20	450	1	16,2	16,2	
	3	[24	4760	2	114,2	228,4	
	Наплавленный металл 2%					5,2	
СФ33	Поз. 1,2 см. СФ32					29,1	292,0
	3	[24	5360	2	128,6	257,2	
	Наплавленный металл 2%					5,7	
СФ34	Поз. 1,2 см. СФ32					29,1	321,4
	3	[24	5960	2	143,0	286,0	
	Наплавленный металл 2%					6,3	
СФ35	Поз. 1,2 см. СФ32					29,1	380,2
	3	[24	7160	2	171,8	343,6	
	Наплавленный металл 2%					7,5	

1-1



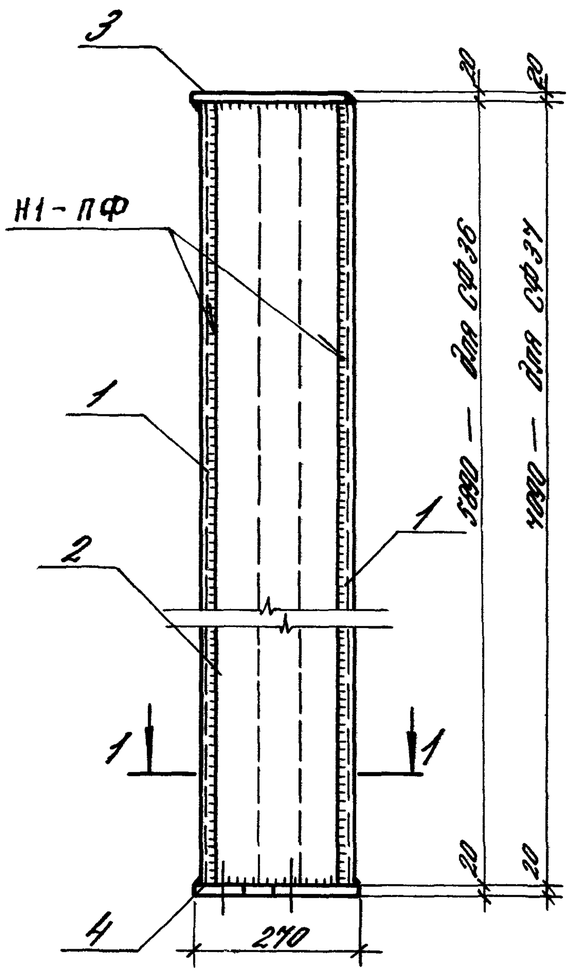
2-2



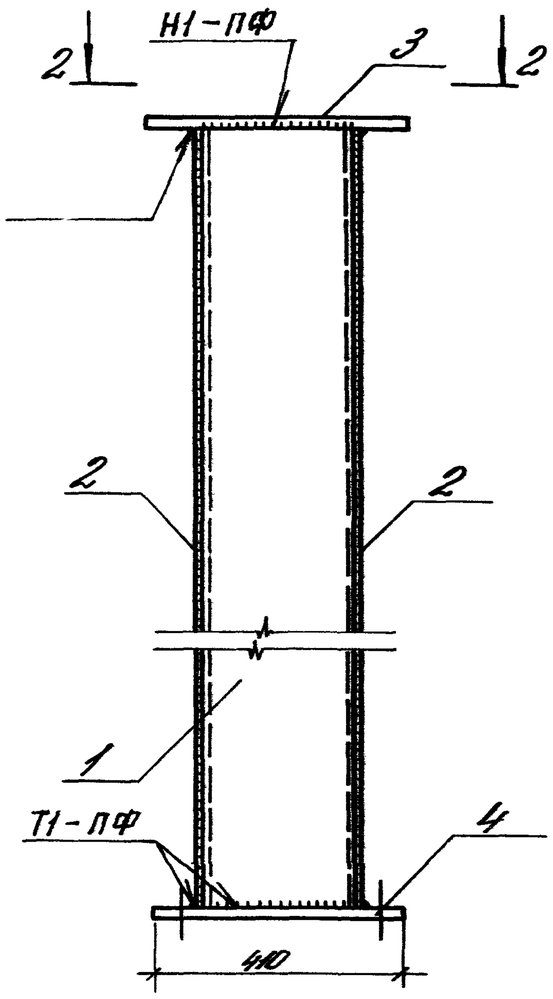
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм

Зав.отд.	Смолянский		1.030.1-1/88.4-3-6
ГИП	Рудаков		Стойка СФ32... СФ35
Гл.спец.	Гайдева		Стадия Р, Лист, Листов 1
Техник	Казанцева		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Н.контр.	Иванова		

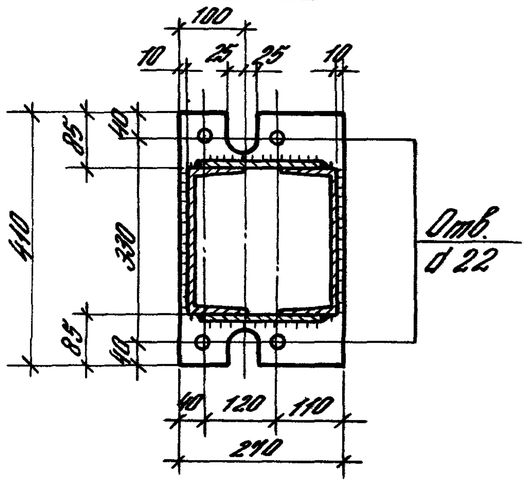
24655 9

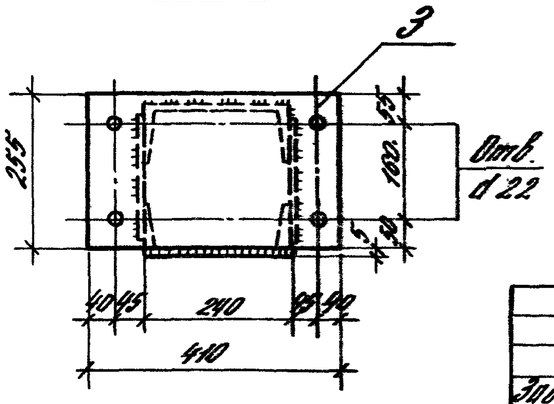


1-1



2-2



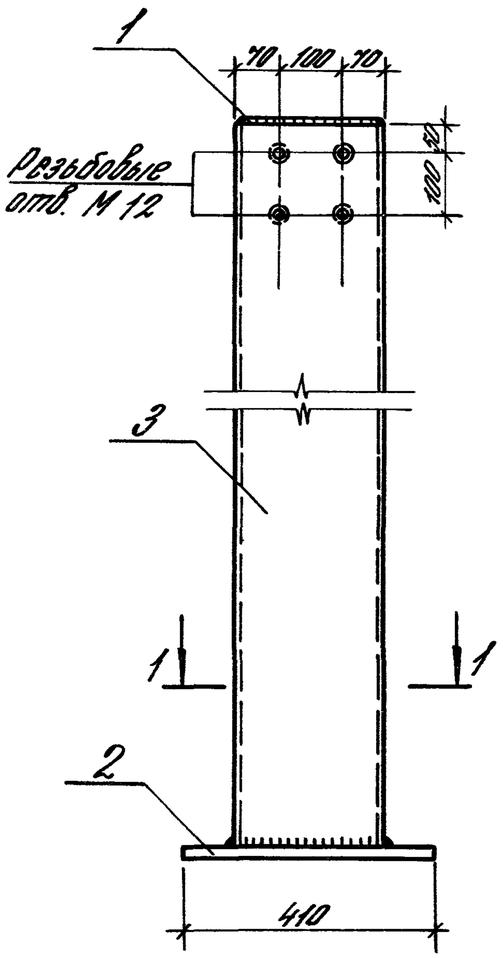


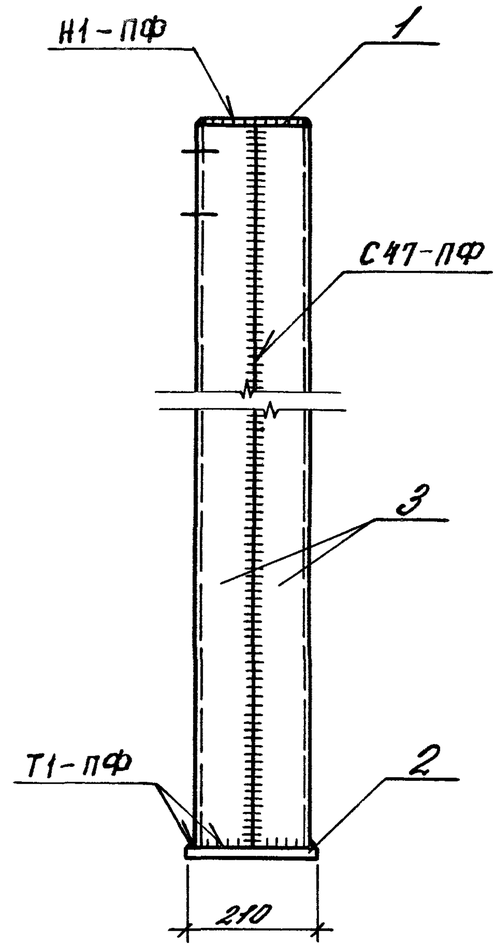
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиции	Всех	Изделия
СФ36	1	[24	5890	2	141,4	282,8	436,2
	2	−200×6	5890	2	55,5	111,0	
	3	−255×20	410	1	16,4	16,4	
	4	−270×20	410	1	17,4	17,4	
		Наплавленный металл 2%				8,6	
СФ37	1	[24	7090	2	170,2	340,4	518,0
	2	−200×6	7090	2	66,8	133,6	
	3	−255×20	410	1	16,4	16,4	
	4	−270×20	410	1	17,4	17,4	
		Наплавленный металл 2%				10,2	

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$=6мм

				1.030.1-1/88.4-3-7			
Зав.отд.	Смиянский			Стойка СФ36, СФ37	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Ордонов				Р		1
Гл.спец.	Гордеева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Техник	Кузнецова						
Н.контр.	Пушкинова						

24655 10

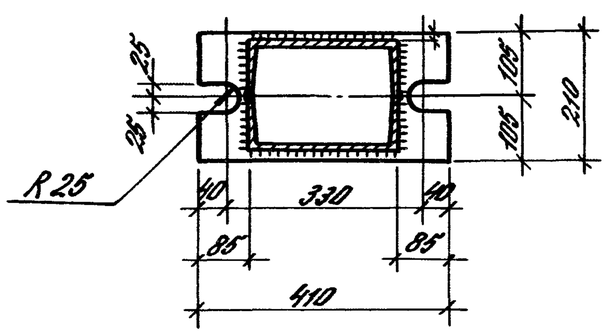




Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиции	Всех	Изделия
СФ38	1	− 170×8	230	1	2,5	2,5	350,7
	2	− 200×20	410	1	12,9	12,9	
	3	[24	6840	2	164,2	328,4	
		Наплавленный металл 2%				6,9	
СФ39		Поз. 1,2 см. СФ38				15,4	409,7
	3	[24	8040	2	193,1	386,2	
		Наплавленный металл 2%				8,1	
СФ40		Поз. 1,2 см. СФ38				15,4	466,2
	3	[24	9200	2	220,8	441,6	
		Наплавленный металл 2%				9,2	
СФ41		Поз. 1,2 см. СФ38				15,4	524,9
	3	[24	10400	2	249,6	499,2	
		Наплавленный металл 2%				10,3	

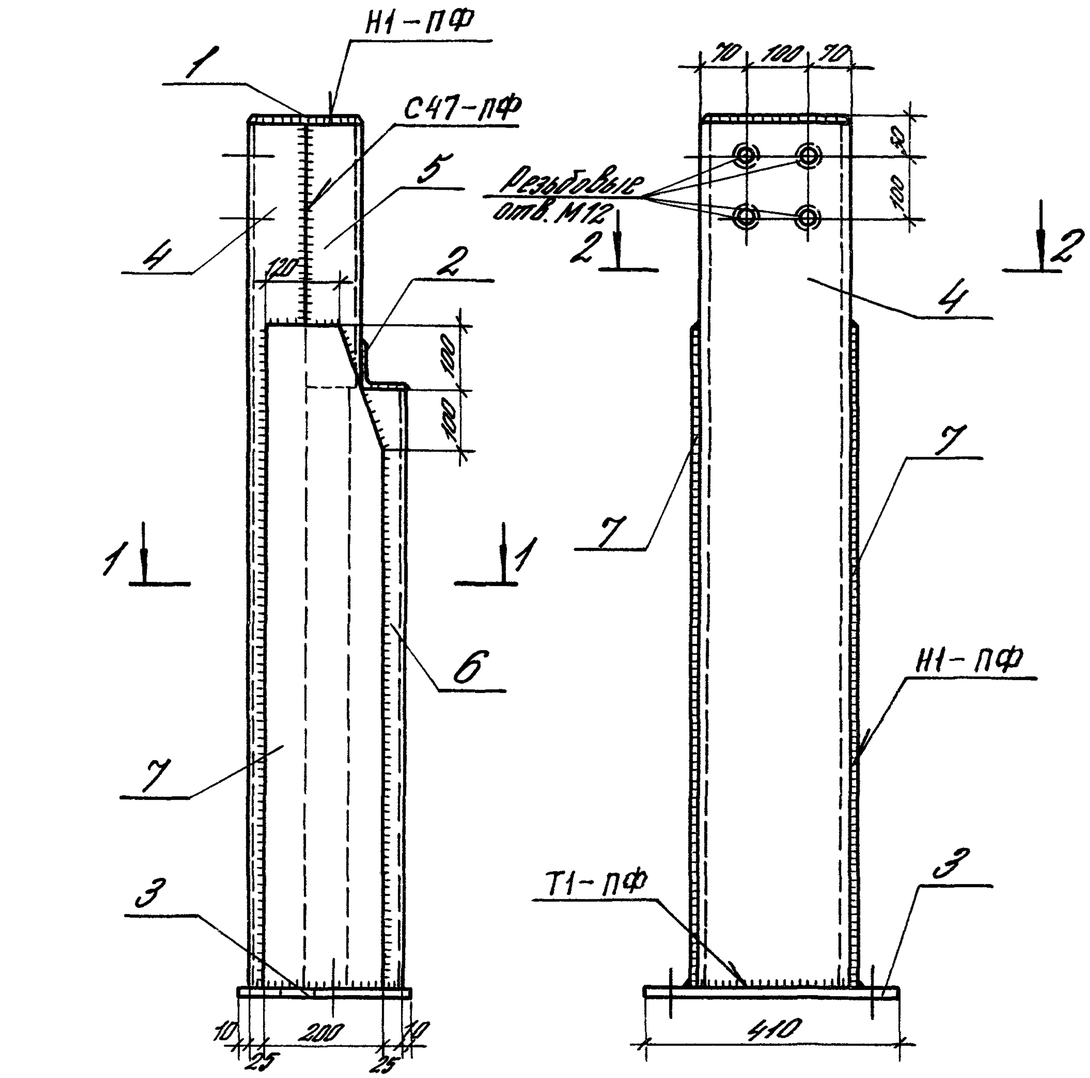
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$ = 6мм

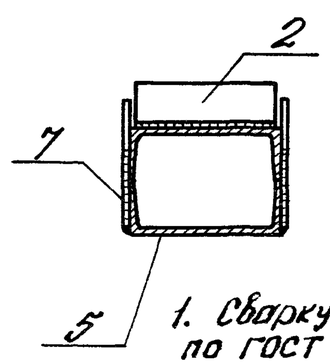
1-1



Зав. отд.	Смилянский		1.030.1-1/88.4-3-8	
ГИП	Рудаков		Стойки СФ38...СФ41	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Гл. спец.	Гайдева			ЦНИИПРОМЗ
Техник	Казанцева			
Н. контр.	Обухницкий			

24655 11





1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$=6мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Всех	Изделия
СФ42	1	– 170×8	220	1	2,4	2,4	498,0
	2	∟ 80×8	225	1	2,2	2,2	
	3	– 270×20	410	1	17,4	17,4	
	4	[24	4350	1	176,4	176,4	
	5	[24	1430	1	34,3	34,3	
	6	[24	5920	1	142,1	142,1	
	7	– 200×6	6020	2	56,7	113,4	
	Наплавленный металл 2%					9,8	
СФ43	Поз. 1,2 и 3 см. СФ42					22,0	549,8
	4	[24	8550	1	205,2	205,2	
	5	[24	1430	1	34,3	34,3	
	6	[24	7120	1	170,9	170,9	
	7	–200×6	7220	2	68,0	136,0	
	Наплавленный металл 2%					11,4	
СФ44	Поз. 1,2 и 3 см. СФ42					22,0	592,0
	4	[24	9270	1	222,5	222,5	
	5	[24	3350	1	80,4	80,4	
	6	[24	5920	1	142,1	142,1	
	7	–200×6	6020	2	56,7	113,4	
	Наплавленный металл 2%					11,6	
СФ45	Поз. 1,2 и 3 см. СФ42					22,0	643,8
	4	[24	10470	1	251,3	251,3	
	5	[24	3350	1	80,4	80,4	
	6	[24	7120	1	170,9	170,9	
	7	–200×6	7220	2	68,0	136,0	
	Наплавленный металл 2%					13,2	

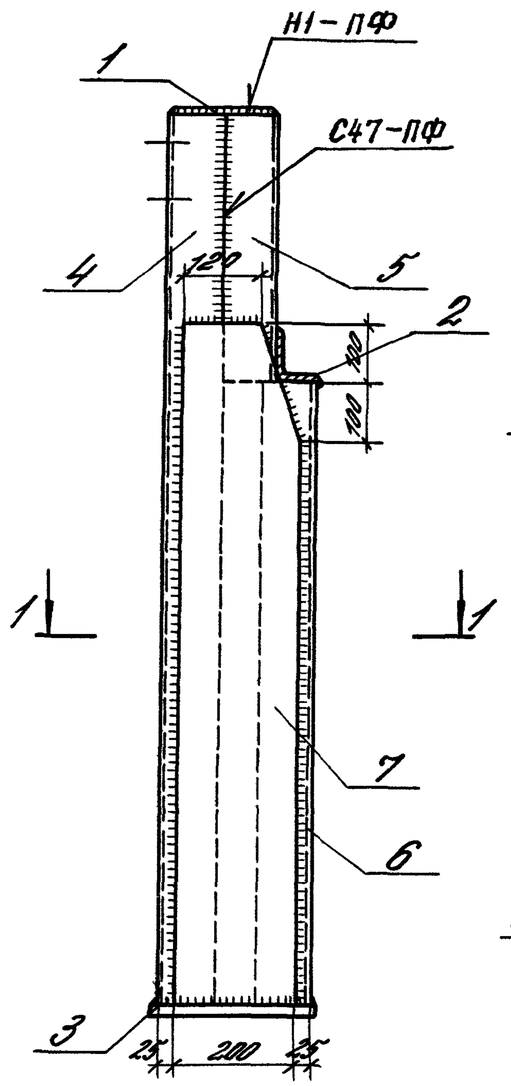
1.030.1-1/88.4-3-9

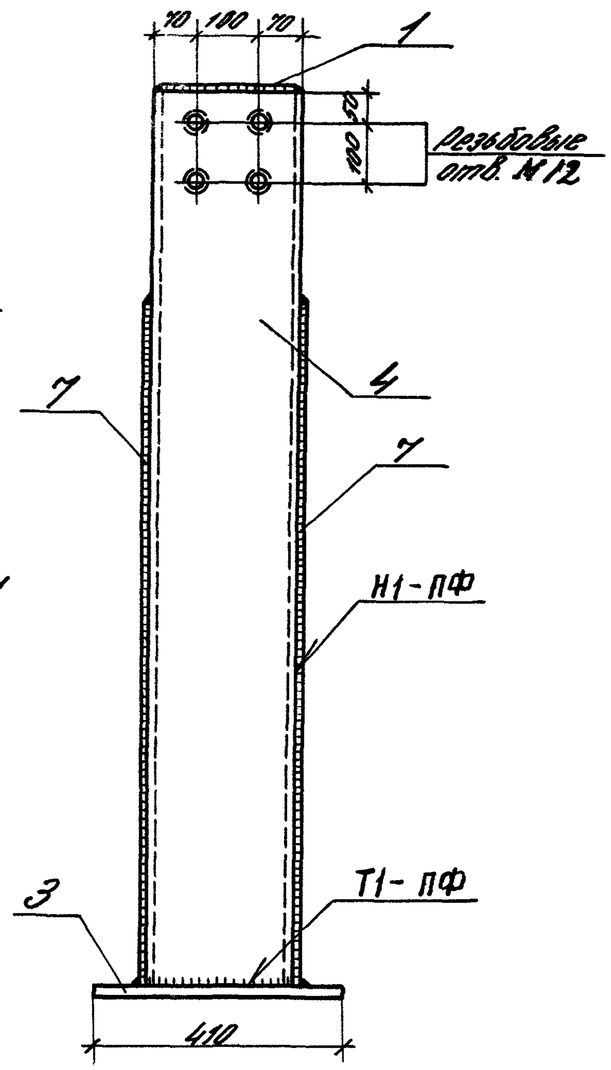
Зав. отд.	Смилянский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Гойлева		
Инж. I к.	Обыкновенов		
Н. контр.	Иванова		

Стойка СФ42... СФ45

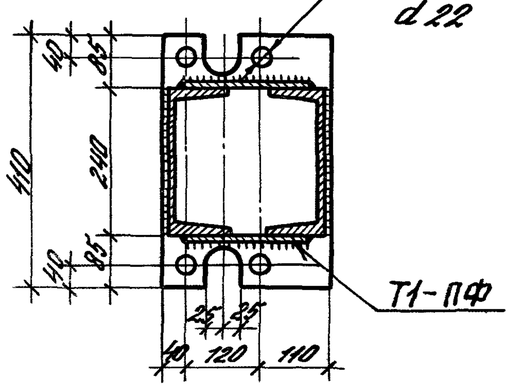
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭП УЗДАНИЙ





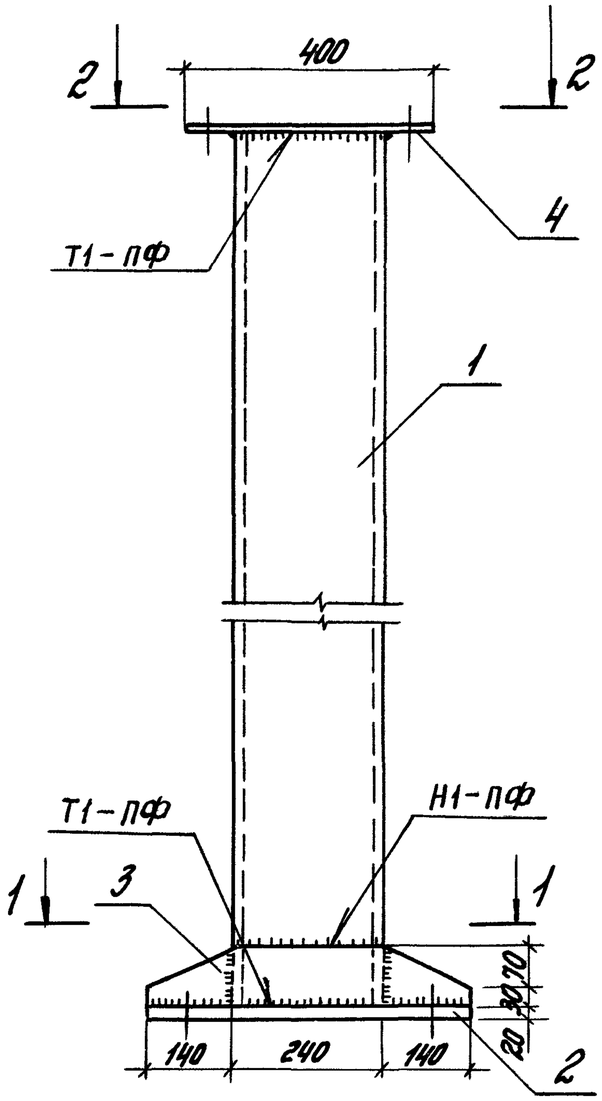
1-1

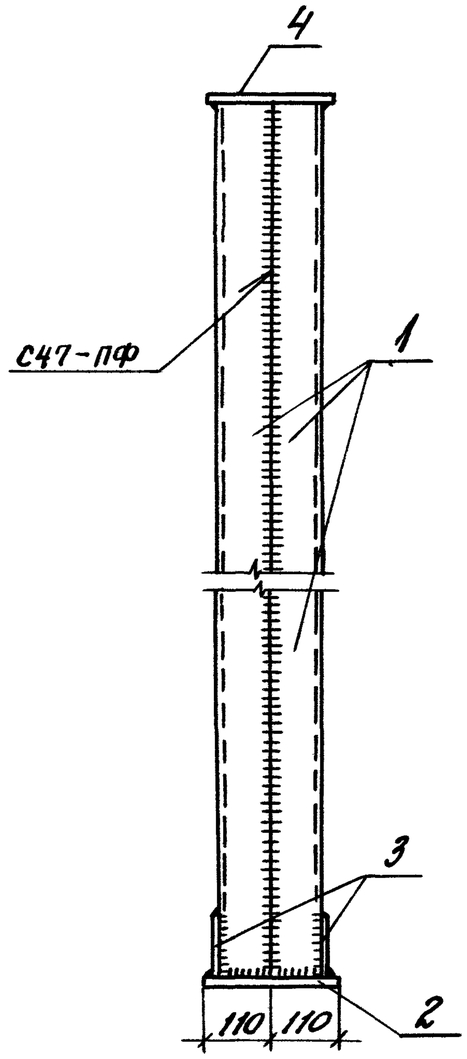


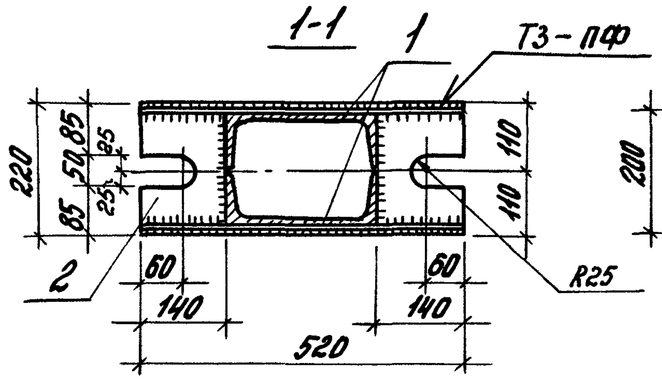
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиции	Номера	Марки
СФ46	1	— 170×8	220	1	2,4	2,4	657,5
	2	∟ 80×8	225	1	2,2	2,2	
	3	— 270×20	410	1	17,4	17,4	
	4	[24	9360	1	244,2	244,2	
	5	[24	3440	1	82,5	82,5	
	6	[24	5920	1	142,1	142,1	
	7	— 200×8	6020	2	75,6	151,2	
	Наплавленный металл 2%					12,9	
СФ47	Поз. 1, 2 и 3 см. СФ46					22,0	723,1
	4	[24	10560	1	252,1	252,1	
	5	[24	3440	1	82,5	82,5	
	6	[24	7120	1	170,9	170,9	
	7	— 200×8	7220	2	90,7	181,4	
	Наплавленный металл 2%					14,2	

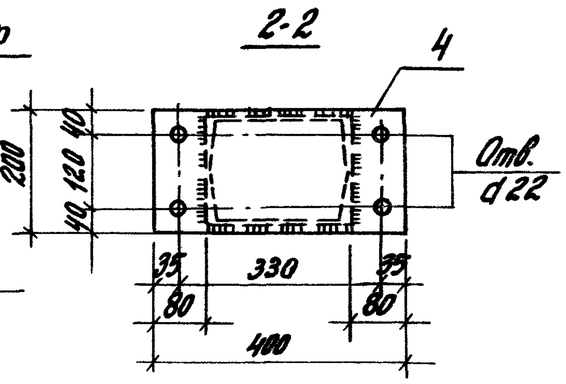
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$ = 6 мм

Зав. отд.	Смирнский		1.030.1-1/88.4-3-10	
ГИП	Рудаков		Стойки СФ46, СФ47	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Гл. спец.	Годаева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инж. I к.	Шинкинова			
Н. контр.	Иванова			





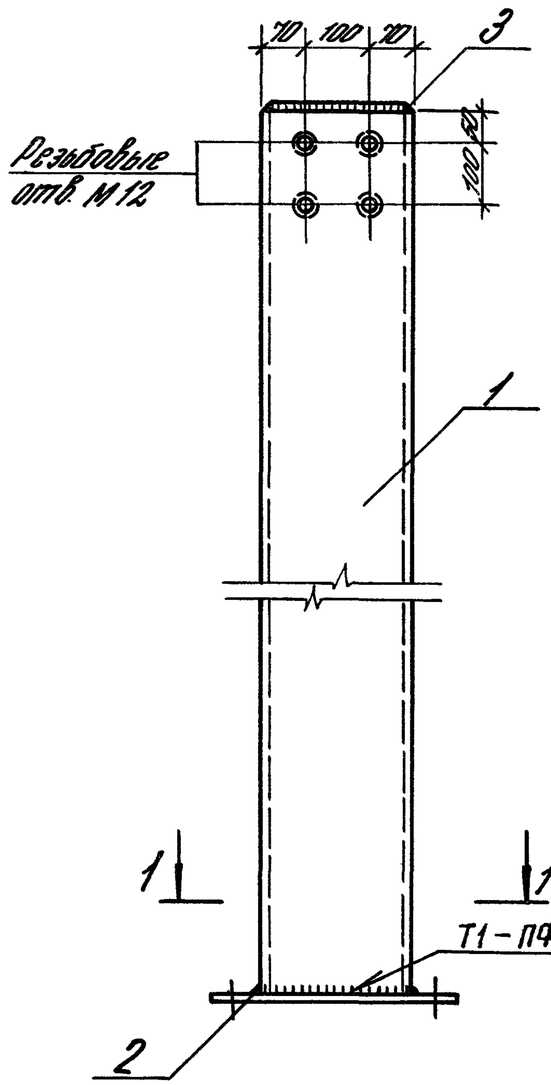


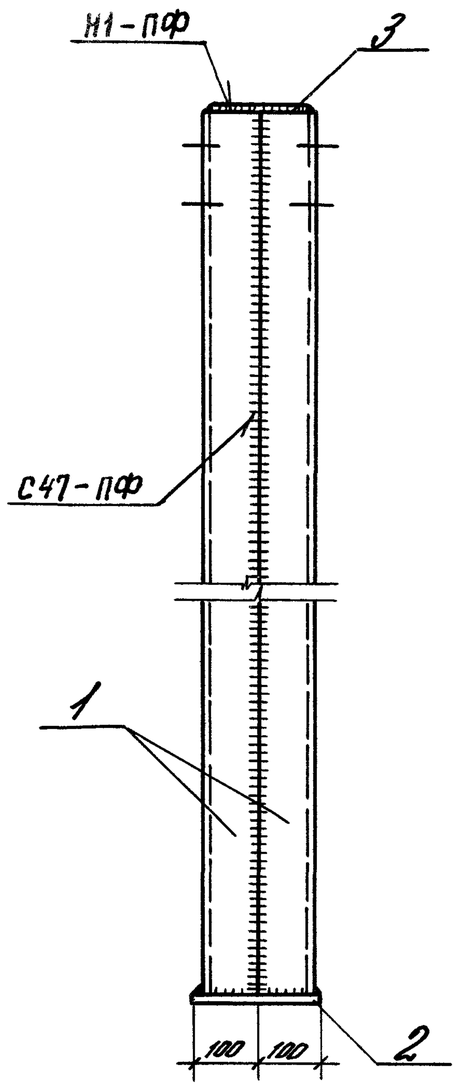


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиции	Всех	Издел.
С01	1	[24	6370	2	152,9	305,8	342,1
	2	- 220×20	520	1	18,0	18,0	
	3	- 100×8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 200×8	400	1	5,0	5,0	
		Наплавленный металл 2%				6,7	
С02		Поз. 2, 3 и 4 см. С01				29,6	489,0
	1	[24	9370	2	224,9	449,8	
		Наплавленный металл 2%				9,6	
С03		Поз. 2, 3 и 4 см. С01				29,6	606,5
	1	[24	11770	2	282,5	565,0	
		Наплавленный металл 2%				11,9	

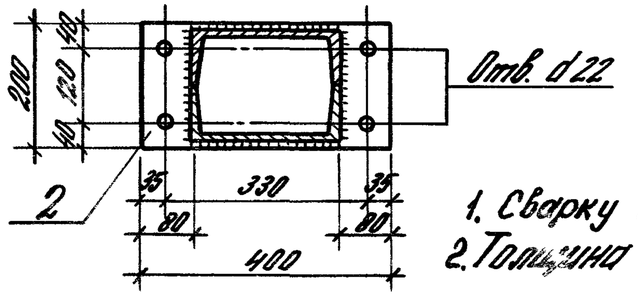
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$ = 6мм

Зав. отд.	Смилянский		1.030.1-1/88.4-3-11
ГИП	Рудаков		Стойка С01... С03
Гл. спец.	Гадаева		Стадия Р, Лист, Листов 1
Техн. I к.	Казанцева		ЦНИИПромзданий
Н. контр.	Иванова		





1-1



1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина свар[illegible] швов $h_ш = 6$ мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиции	Масса, кг: Всего	Масса, кг: Изделия
СВ-1	1	[24	6080	2	145,9	291,8	305,4
	2	−200×8	400	1	5,1	5,1	
	3	−140×8	230	1	2,5	2,5	
		Наплавленный металл 2%				6,0	
СВ-2		Поз. 2, 3 см. СВ-1				7,6	320,1
	1	[24	6380	2	153,1	306,2	
		Наплавленный металл 2%				6,3	
СВ-3		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,6	334,8
	1	[24	6680	2	160,3	320,6	
		Наплавленный металл 2%				6,6	
СВ-4		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,6	349,5
	1	[24	6980	2	167,5	335,0	
		Наплавленный металл 2%				6,9	
СВ-5		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,6	364,1
	1	[24	7280	2	174,7	349,4	
		Наплавленный металл 2%				7,1	
СВ-6		Поз. 2, 3 см. СВ-1				7,6	378,8
	1	[24	7580	2	181,9	363,8	
		Наплавленный металл 2%				7,4	
СВ-7		Поз. 2, 3 см. СВ-1				7,6	393,5
	1	[24	7880	2	189,1	378,2	
		Наплавленный металл 2%				7,7	
СВ-8		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,6	408,2
	1	[24	8180	2	196,3	392,6	
		Наплавленный металл 2%				8,0	
СВ-9		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,6	422,9
	1	[24	8480	2	203,5	407,0	
		Наплавленный металл 2%				8,3	
СВ-10		Поз. 2,3 см. СВ-1				7,6	437,6
	1	[24	8780	2	210,7	421,4	
		Наплавленный металл 2%				8,6	
СВ-11		Поз. 2, 3 см. СВ-1				7,6	467,0
	1	[24	9380	2	225,1	450,2	
		Наплавленный металл 2%				9,2	

1.030.1-1/88.4-3-12

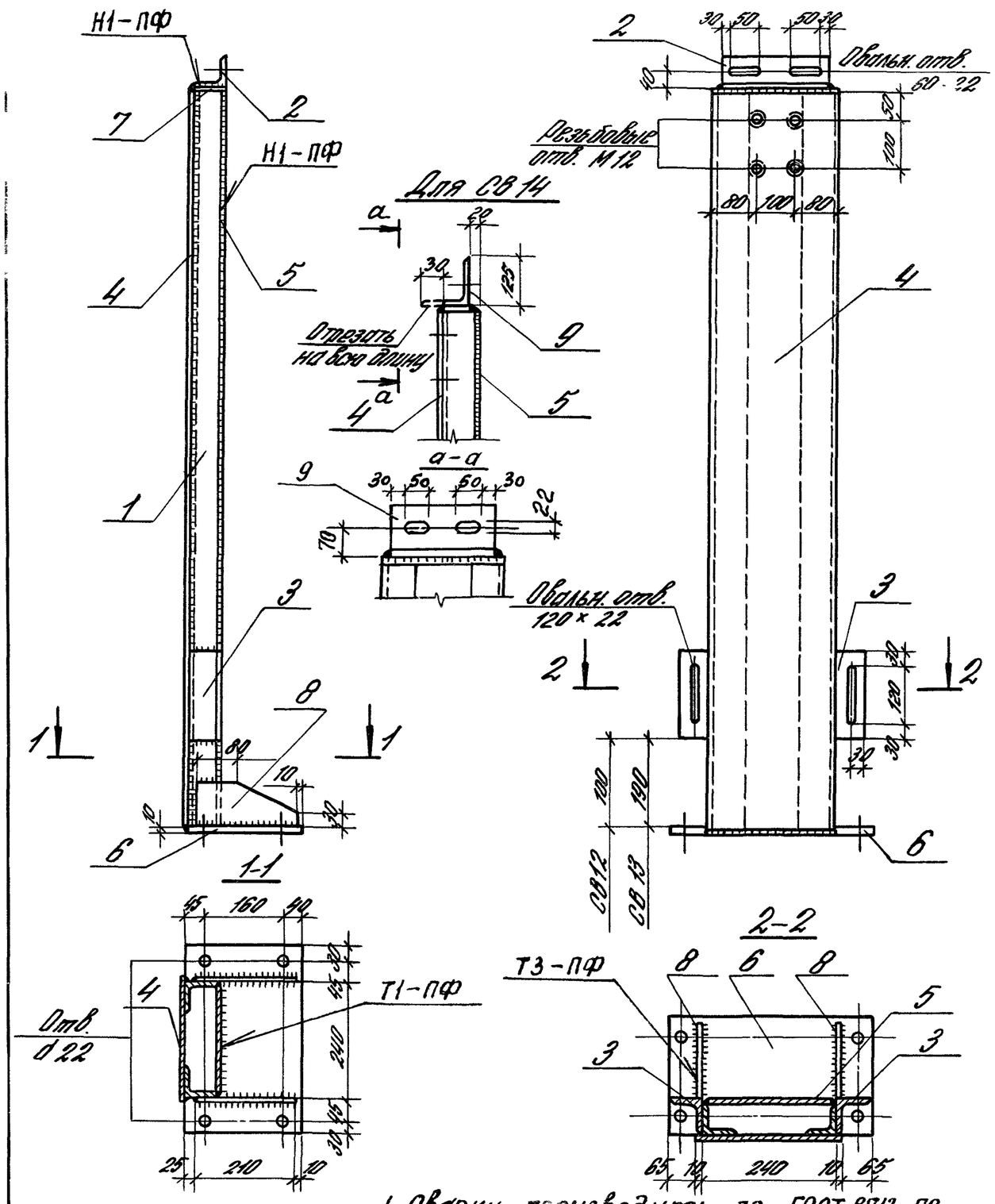
Зав. отд.	Сыпанский		
ГИП	Рудаков		
Гл. спец.	Гадаева		
Техн. к.	Казанцева		
Н. контр.	Иванова		

Стойка СВ-1... СВ-11

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий

24655 15



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг: Позиция	Масса, кг: Всего	Масса, кг: Изделия
СВ 12	1	L 63×6	3300	2	18,9	37,8	166,4
	2	L 70×8	220	1	1,9	1,9	
	3	L 70×8	180	2	1,5	3,0	
	4	−260×8	3310	1	54,0	54,0	
	5	−230×8	3300	1	47,7	47,7	
	6	−245×20	390	1	15,0	15,0	
	7	−60×10	260	1	1,3	1,3	
	8	−90×8	210	2	1,2	2,4	
	Наплавленный металл 2%					3,3	
СВ 13	Поз. 2,3,6,7,8 см. СВ 12					23,6	170,3
	1	L 63×6	3390	2	19,4	38,8	
	4	−260×8	3400	1	55,6	55,6	
	5	−230×8	3390	1	49,0	49,0	
	Наплавленный металл 2%					3,3	
СВ 14	Поз. 3,6,7,8 см. СВ 12					21,7	83,7
	1	L 63×6	1350	2	7,7	15,4	
	4	−260×8	1360	1	22,2	22,2	
	5	−230×8	1350	1	19,5	19,5	
	9	L 125×80×10	220	1	3,3	3,3	
	Наплавленный металл 2%					1,6	

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов $h_ш$=6мм

Зав.отд.	Смиянский		1.030.1-1/88.4-3-13
ГИП	Рудаков		Стойка СВ-12 ... СВ-14
Гл.спец.	Гордеева		Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Инж.I к	Аксинина		ЦНИИПромзданий
Н.контр.	Иванова		