

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1—1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ
КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТ-
ВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3—4с

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СТЕН МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ
В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.030.1—1/88

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ
КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТ-
ВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 3—4 с

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ СТЕН МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ
В РАЙОНАХ СЕЙСМИЧНОСТЬЮ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ.
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ ТИПИЗНИКИ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
ГЛАВ. КОНСТР. ИНСТИТУТА
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. КОНСТР. ОТД.
ТИПИ

Н.А. ЗИДЕРАШВИЛИ
А.Г. ЧЕКОБАВА
Г.В. ТУРМАНЦЕВ
Н.А. КАПАНДЗЕ
Г.И. ОСИПОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ

ПРИКАЗ ОТ 11.12.90 №226
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ С 01.03.91
ТИПИЗНИКИ ПРИКАЗ №160

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
1.030.1-1/88 3-46	СОДЕРЖАНИЕ	2
ТТ	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
К1	УЗЕЛ 1	4
К2	УЗЕЛ 2	5
К3	УЗЕЛ 3	6
К4	УЗЕЛ 4	7
К5	УЗЕЛ 5	8
К6	УЗЕЛ 6	9
К7	УЗЕЛ 7	10
К8	УЗЕЛ 8; 9; 10; 11	11
К9	УЗЕЛ 12; 13; 14; 15	12
К10	УЗЕЛ 16, 17; 18; 19	13
К11	УЗЕЛ 20	14
К12	УЗЕЛ 21	15
К13	УЗЕЛ 22	16
К14	УЗЕЛ 23	17
К15	УЗЕЛ 24 и 25	18
К16	УЗЕЛ 26	19

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1050.1-1/86 3-4247	УЗЕЛ 27	20
K18	УЗЕЛ 28	21
K19	УЗЕЛ 29; 30	22
K20	УЗЕЛ 31 ÷ 37	23
K21	УЗЕЛЫ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ М/П ÷ М/8	25

РАЗРАБ. ПРОБНИК	ИЖМА КИНОВ	1	100	1000.1-1/88 3-4с	СОДЕРЖАНИЕ	Оценки	Листы	Листов
УЧЛТ.	АНТОН					Р	4	4
ГРН	ДЕМИН					ТбилизНИИЭП		
КОНТР.	Осунко							

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов соединения стеновых панелей навесных стен с каркасом серии 1.030.1-20/80 и между собой и соединительные изделия.

2. Монтажные схемы крепления стеновых панелей с замаркированными на них узлами приведены в выпуске 0-4С.

3. Опираение и крепление стеновых панелей к колоннам и между собой осуществляется с помощью металлических соединительных изделий.

4. Рядовые панели, укладываемые в уровне перекрытий нижними углами опираются на металлические опорные столбики, привариваемые к закладным деталям колонн. Полосовые угловые и цокольные панели верхними углами гибко крепятся к колоннам каркаса. Пластина с отверстием приваривается к закладной детали колонны, сквозь отверстие в пластине пропускается соединительный элемент, привариваемый к закладным деталям смежных панелей. См. узлы 4, 5, 6

5. Простеночные панели в верхних и нижних узлах крепятся с помощью штыря. См. узлы 24, 25.

6. Горизонтальные швы между панелями заполняются цементным раствором марки 100, за исключением вертикальных угловых швов и горизонтальных под столбами, которые заполняются просмоленной паклей между прокладками из гернита (это сейсмические смещающие швы).

7. Монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с материалами данного выпуска, по указаниям проекта производства конкретного здания, с соблюдением требований СНиП II-16-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки работ" и СНиП 420-71 "Указания по герметизации стыков при монтаже строительных конструкций". Рекомендации и материалы по герметизации сты-

ков приведены в серии 1.030.1-1/88 вып. 0-1.

8. Монтаж стеновых панелей следует производить после окончания монтажа перекрытия данного этажа и закрепления стеновых панелей нижележащего этажа. Необходимо обеспечивать устойчивость стеновых панелей в стадии строительства.

9. Соединительные изделия следует изготавливать в соответствии с СНиП 2.03.01-84 "Бетонные и железобетонные конструкции" и СНиП II-23-81 "Стальные конструкции".

10. Сварочные работы следует выполнять в соответствии с указаниями СН 393-73 ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14098-85.

11. Мероприятия по антикоррозионной защите соединительных и закладных изделий должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.17-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

12. Пази в верхних углах полосовых панелей (см. узлы 4, 5 и 6) после монтажа заделать шпаклей.

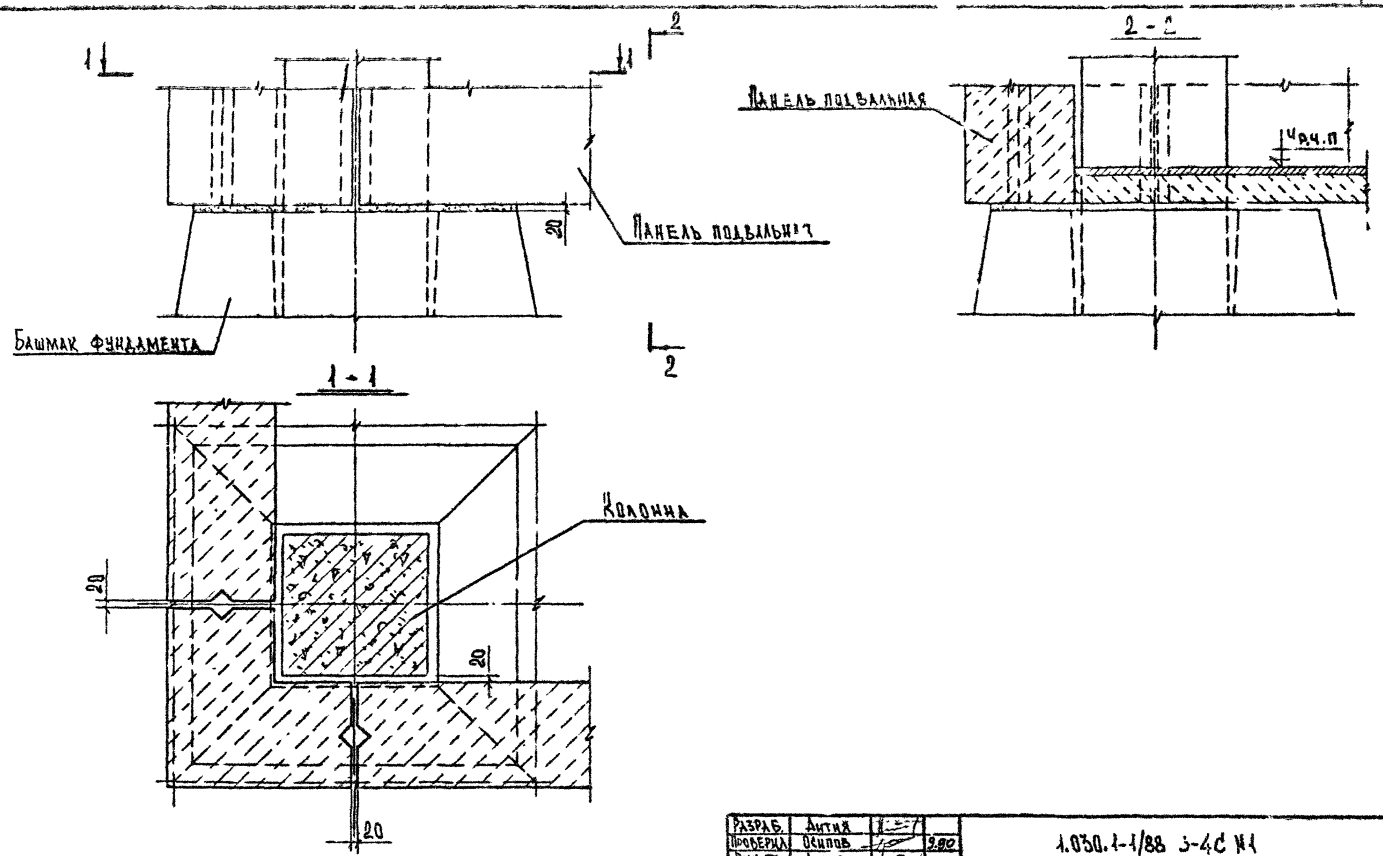
ИНВ. № ДОЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗН. И ВЕР. №

РАЗРАБ.	АНТЯ	1/88
ПРОЕКТ	ОСНОВ	1/88
ЭК. ГР.	АНТЯ	1/88
ГИП	ВЕРВОВ	1/88
И. КОНТ.	ОСНОВ	1/88

1.030.1-1/88 3-4С ТТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Страница	Лист	Листов
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		



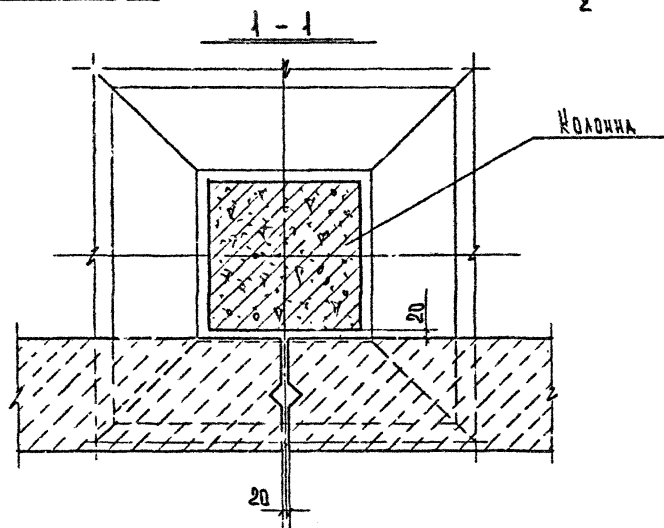
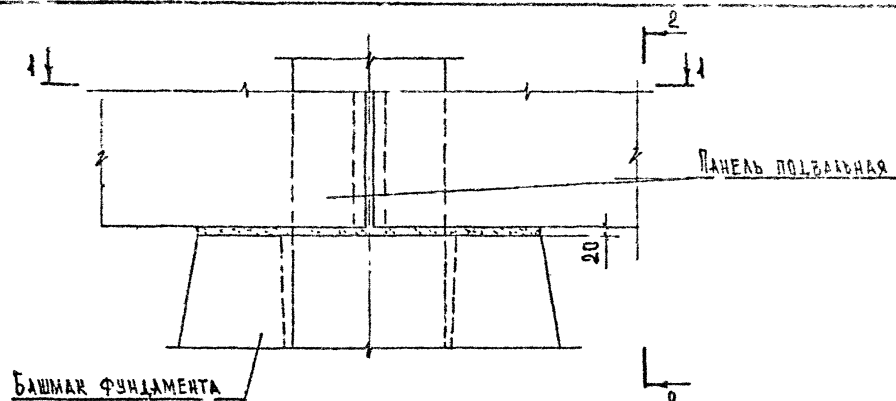
ИЗДАНИЕ ПОП. И ДАТА ВЗАМЕН

РАЗРАБ.	А.И.И.	1-1	2.00
ПРОВЕРКА	О.И.И.	1-1	
РУК.ГР.	А.И.И.	1-1	
ГИП	О.И.И.	1-1	
И.ХОНТР.	О.И.И.	1-1	

1.030.1-1/88 3-4С №1

УЗЕЛ 1

Стенка	Лист	Листов
Р	1	1



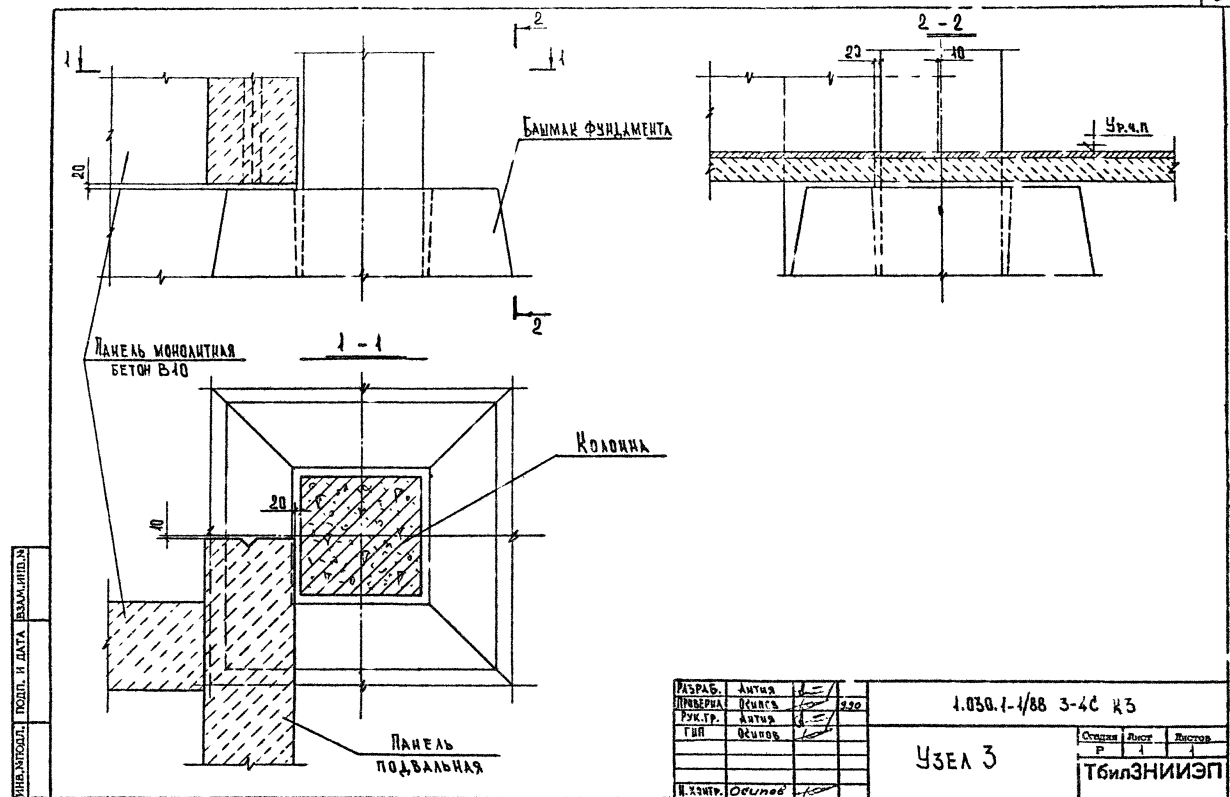
РАЗРАБ	АН.ИР	1-1	8.0
ПРОВЕРКА	ОСНОВ	1-1	
РУК.ГР.	АН.ИР	1-1	
ГЛН	ОСНОВ	1-1	
И.КОНТ.	ОСНОВ	1-1	

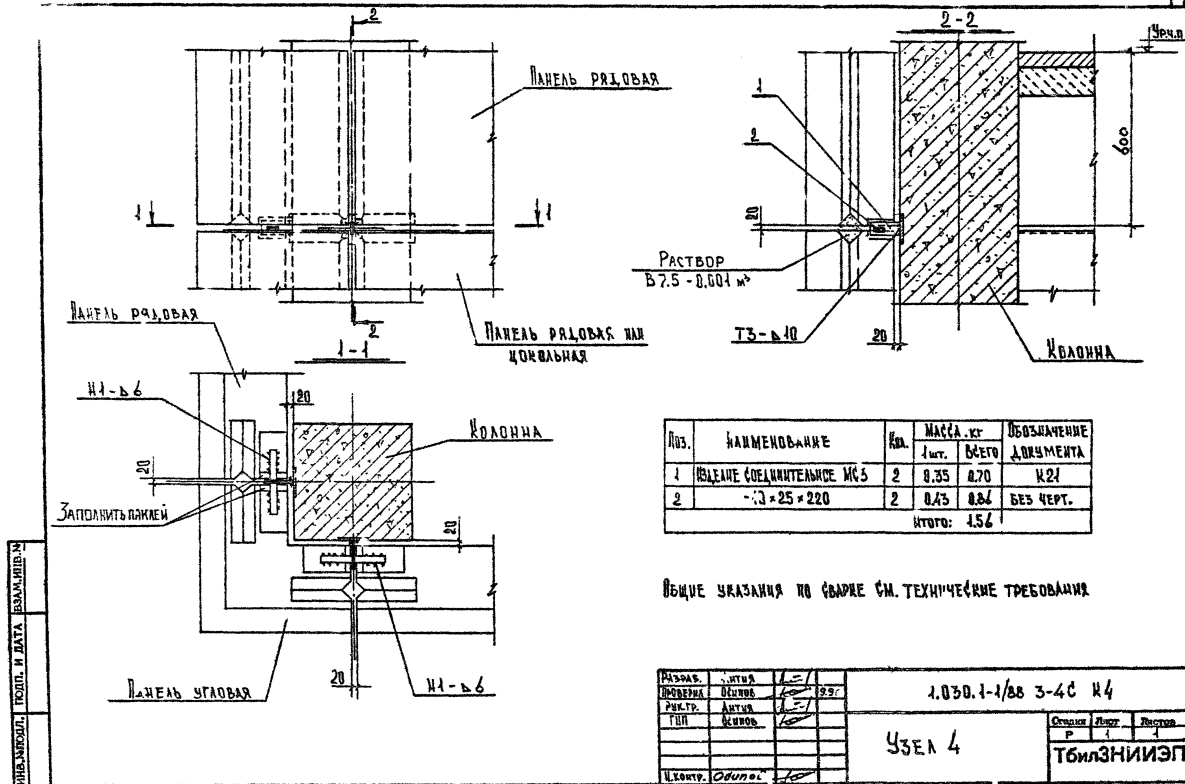
1.050.1-1/88 3-4С К2

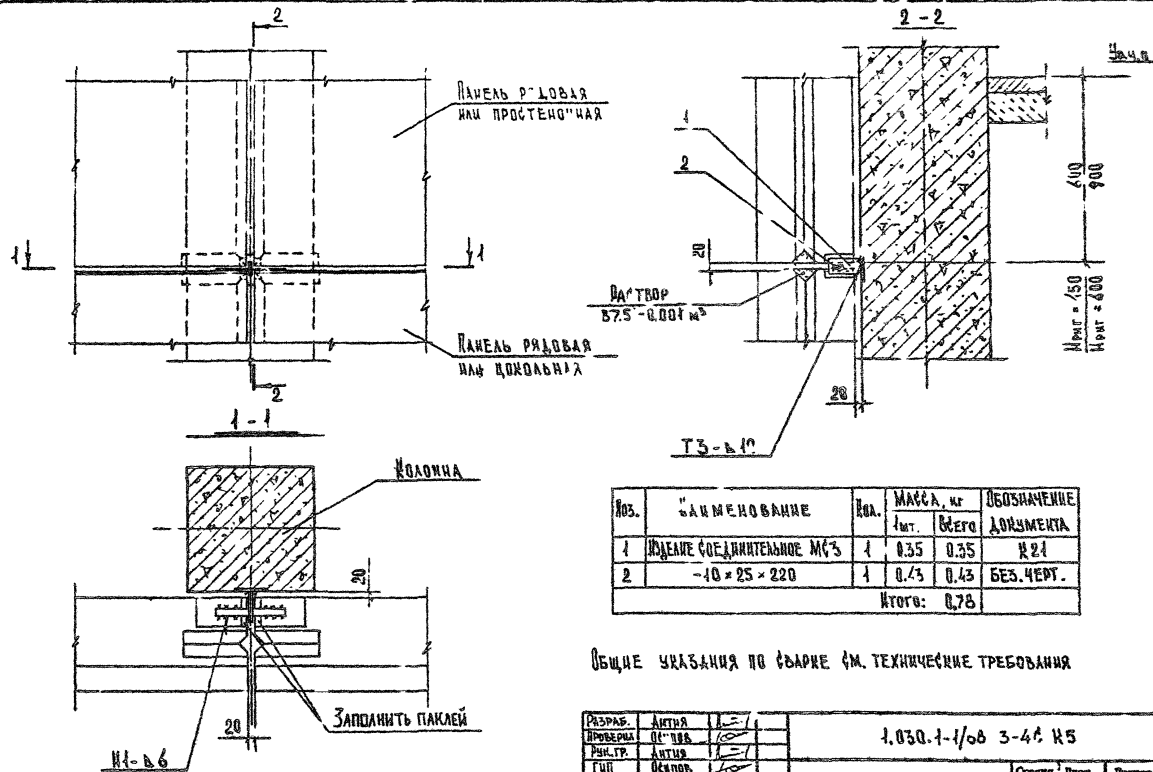
УЗЕН 2

Основа	Лист	Листов
Р	4	4
ТбилиЗНИИЭП		

ВНЕС.ИПОДЛ. ПОП. И ДАТА ВЗАМ.ИПОДЛ.







№№.	НАИМЕНОВАНИЕ	№№.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			шт.	всего	
1	Соединительное М43	1	0.35	0.35	№ 21
2	-10 × 25 × 220	1	0.43	0.43	БЕЗ. ЧЕРТ.
			Итого: 0.78		

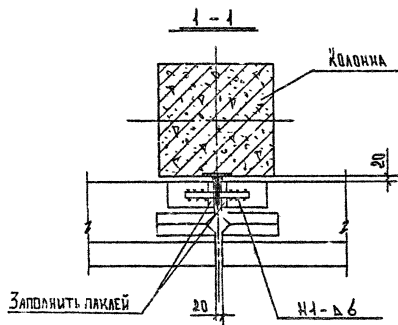
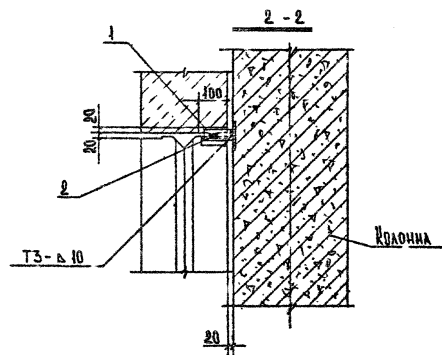
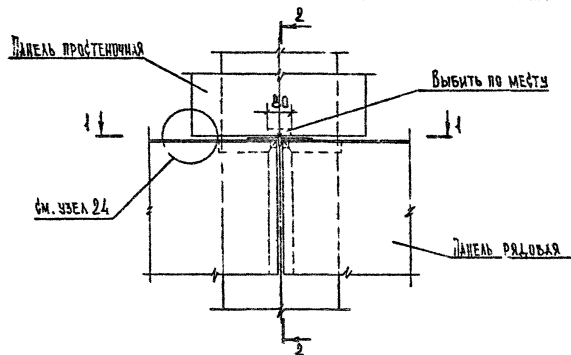
ВНЕШНЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	АКТУА	1-1
ПРОБЕРКА	ОС. ПРА	1-1
РЧН. ГР.	АКТУА	1-1
ГПН	ОС. ПРА	1-1
И. КОНТР.	Осипов	1-1

1.030.1-1/00 3-45 К5

УЗЕЛ 5

Состав	Лист	Листов
Р	1	1
ТБИЛЗИНИИЭП		



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Масса, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			Ишт.	Всего	
1	Панель соединительная МСЗ	1	0.35	0.35	ИЗ 21
2	-40 x 25 x 220	1	0.43	0.43	БЕЗ ЧЕРТ.
Итого:			0.78		

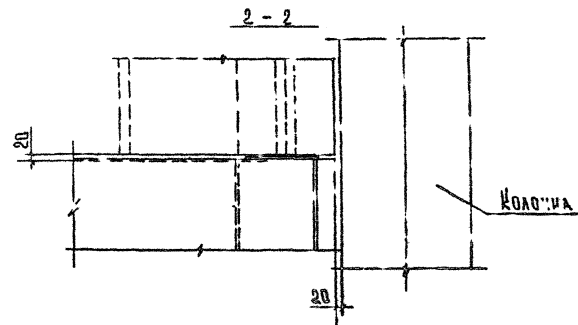
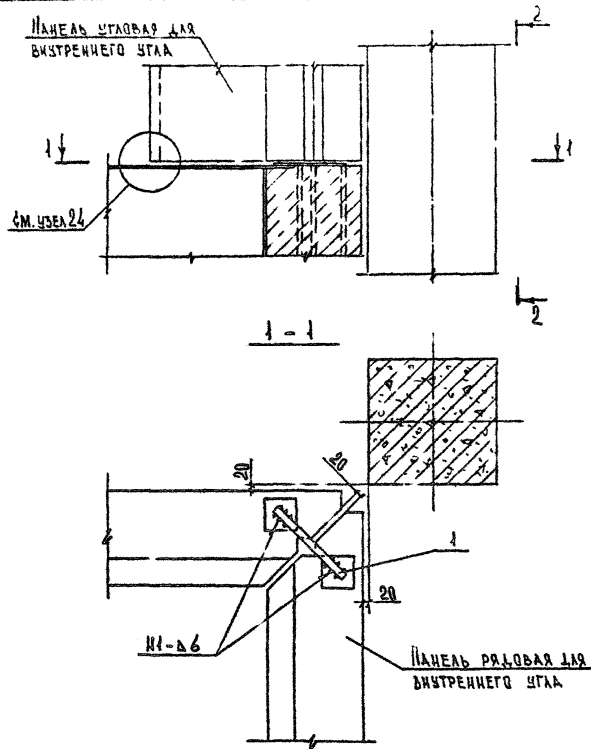
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ см. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	АВТОР	ПРОЕКТ	ИЗМЕН
УСТ. ГР.	АВТОР	ИЗМЕН	ИЗМЕН
ТИП	ИЗМЕН	ИЗМЕН	ИЗМЕН
И. КОНТР.	Осипов	И. КОНТР.	И. КОНТР.

1.030.1-1/88 3-4С №6

УЗЕЛ 6

Спецификация
Р 1
Лист 1
ТбилизНИИЭП



№	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА кг	ВЫЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	-10-25-303	1	0.59	БЕЗ ЧЕРТ.

ВНЕШНИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИНВ. ПОДП. ПОП. И ДАТА ВЗАИМ. ПОДП.

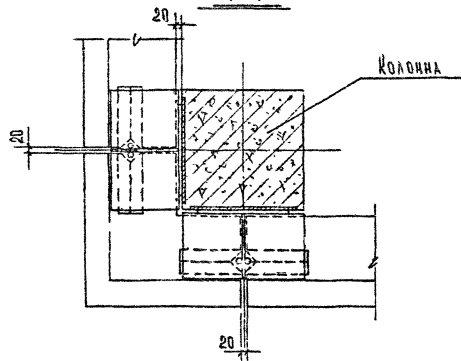
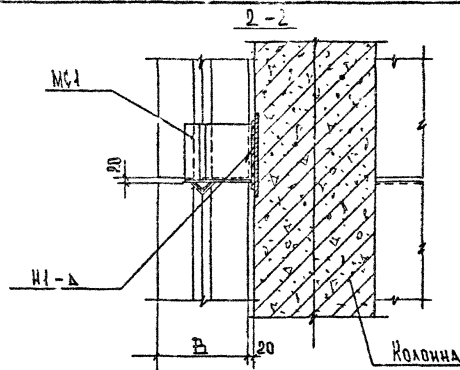
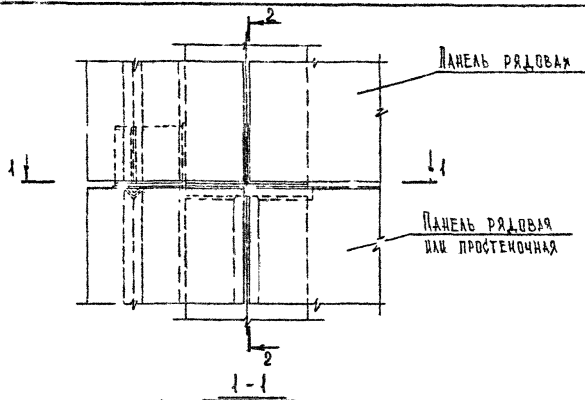
РАЗРАБ.	А. И. И. И.	1	1	1
ПРОЕКТА	О. И. И. И.	1	1	1
Р. И. Г. Р.	А. И. И. И.	1	1	1
Г. И. И.	О. И. И. И.	1	1	1
И. И. И. И.	О. И. И. И.	1	1	1

1.030.1-1/88 3-4С К7

Узел 7

Страница	Лист	Листов
Р	1	1

ТбилисНИИЭП



УЗЕЛ	ТОЛЩИНА ПАНЕЛИ В мм	Δ мм	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
					1 шт.	Всего	
8	250	8	Изделие соединительное МС1-25	2	15,70	31,40	Н 21
9	300	10	.. МС1-30	2	11,77	35,54	..
10	350	12	.. МС1-35	2	22,05	44,10	..
11	400	12	.. МС1-40	2	24,48	48,96	..

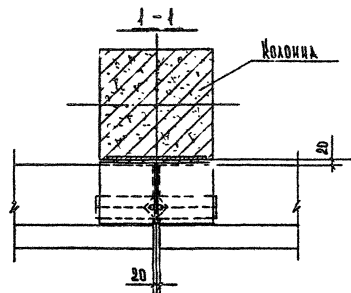
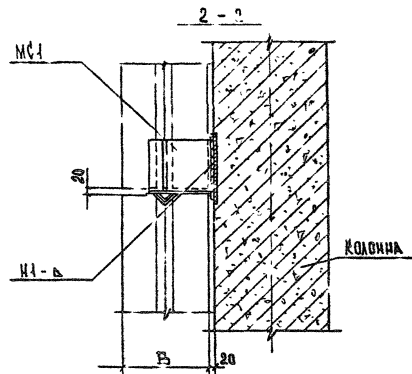
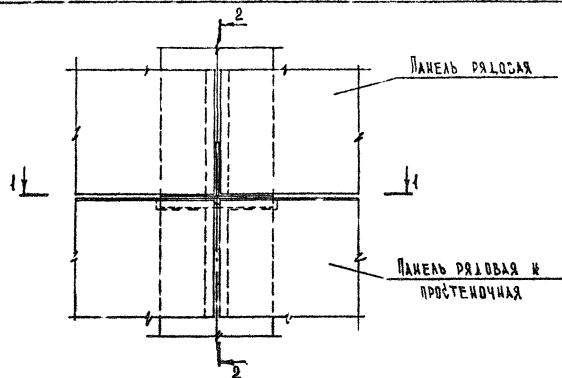
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	И.И.И.	1	1
ПРОВЕРКА	П.П.П.	1	1
Р.С.ГР.	А.И.И.	1	1
ИШ	П.П.П.	1	1
И КОМП	С.И.И.	1	1

1.030.1-1/86 3-4с КВ

УЗЕЛ 8; 9; 10; 11

Основа Лист Листов
Р
ТбилизНИИЭП



Узел	Толщина панели в мм	В мм	Наименование	Кол.	Масса, кг 1 шт.	Всего	Обозначение документа
12	250	8	ИЗДЕЛИЕ СРЕДНЕТЕПЛОЕ МГ1-25	1	15.70	15.70	К 24
13	300	10	— МГ1-30	1	17.77	17.77	—
14	350	12	— МГ1-35	1	22.05	22.05	—
15	400	12	— МГ1-40	1	24.48	24.48	—

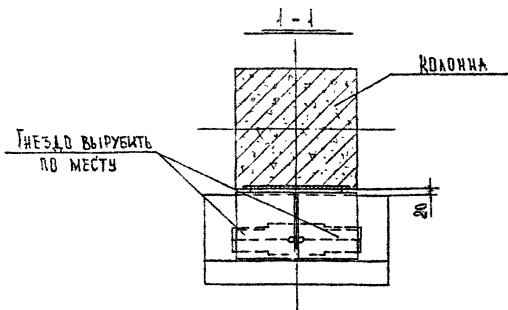
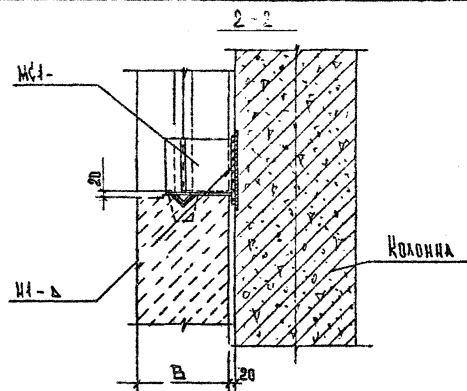
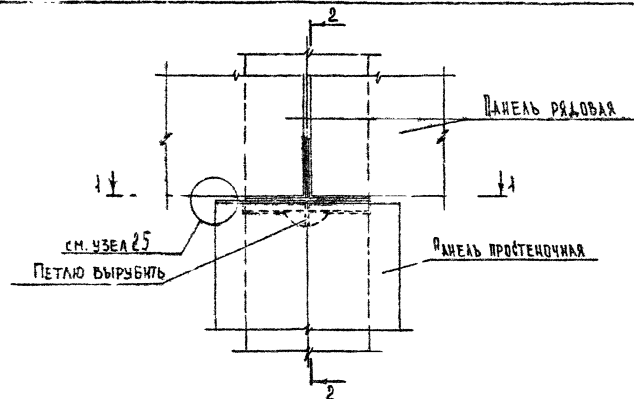
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	АВТОР	1
ПРОБЕЛ	ОБЗОР	1
РЕК. ТР.	АВТОР	1
ГЛН	КОНС	10
И. КОНТР.	ОБЗОР	10

1.030.1-1/88 3-4/ К9

Узел 12; 13; 14; 15

ОБЩЕЕ	Лист	Листов
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		



УЗЕЛ	ТОЛЩИНА ПАНЕЛИ В, мм	В, мм	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
					шт.	Всего	
16	250	8	ВЗДЕЛКЕ СЪЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС-25	1	15,70	15,70	У 21
17	300	10	— — МС-30	1	12,77	12,77	— —
18	350	12	— — МС-35	1	22,05	22,05	— —
19	400	12	— — МС-40	1	24,48	24,48	— —

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	Лития	1-1	1-1
ПРОВЕРКА	В.П.П.	1-1	1-1
РЕВ. ГР.	Лития	1-1	1-1
Г.П.	Осн.	1-1	1-1
И.КОНТ.	Осн.	1-1	1-1

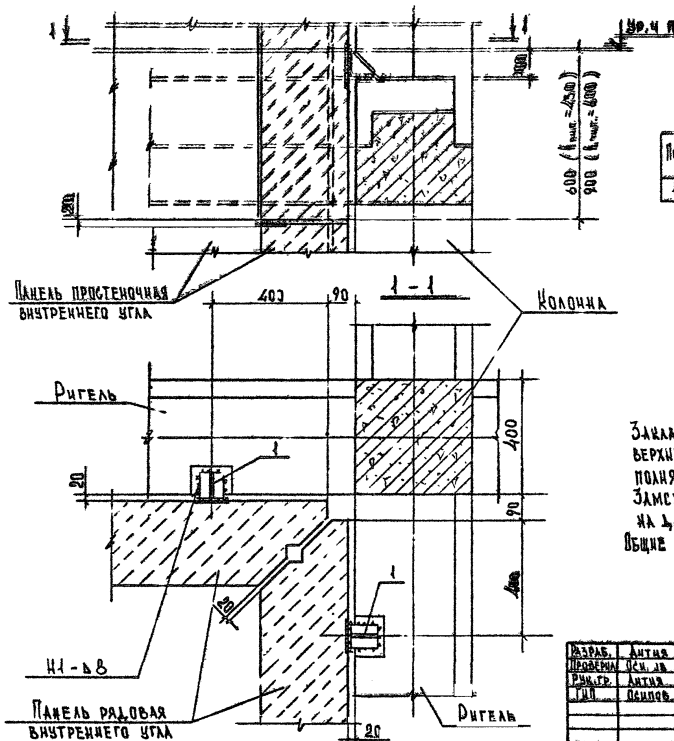
1.030.1-1/88 3-4С К10

Узел 16; 17; 18; 19

Состав	Лист	Листов
Р	1	1
ТБилЗНИИЭП		

ИЗДАНИЕ, ПОЛН. И ДАТА

ИНВЕНТАРЬ ПОДП. И ДАТА ВСТАВЛЕНИЯ



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Отметка
			шт.	Всего	
1	Изделие соединительное №2	2	2.84	4.82	К21

Заказчик в ригеле устанавливается в открытой верхней зоне ригелей до их замонтирования. Выпуклется по проекту под фактически датрузки. Замонтирование производится по конфигурации на данном листе.

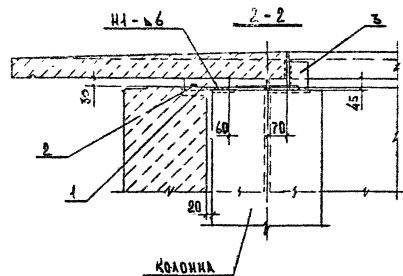
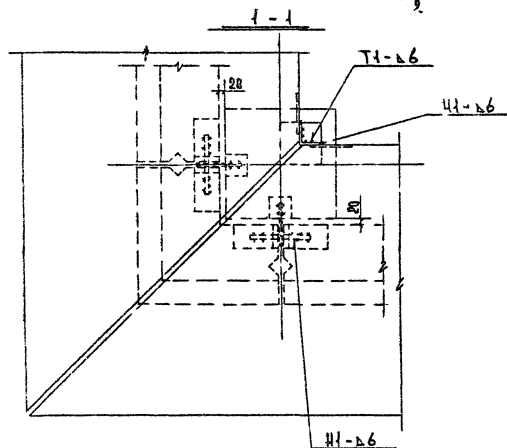
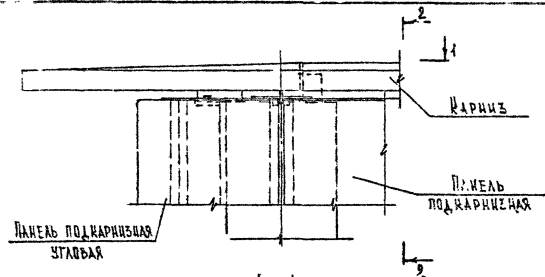
Всё указание по сварке см. технические требования

РАЗРАБ.	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.
ПРОЕКТА	АВТОР	ПРОЕКТА	ИЗМ.	ИЗМ.

1.050.1-1/88 5-4С К11

Узел 20

Содерж.	Лист	Всего
Р	1	1
ТБЛЗНИИЭП		



П.З.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, кг шт. всего	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	ПАЗЕЛЫ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДС4	2	0.57 1.14	К 21
2	-10 x 25 x 220	2	0.43 0.86	БЕЗ ЧЕРТ.
3	Л 75 x 6 L=100	1	0.69 0.69	БЕЗ ЧЕРТ.
Итого:			2.69	

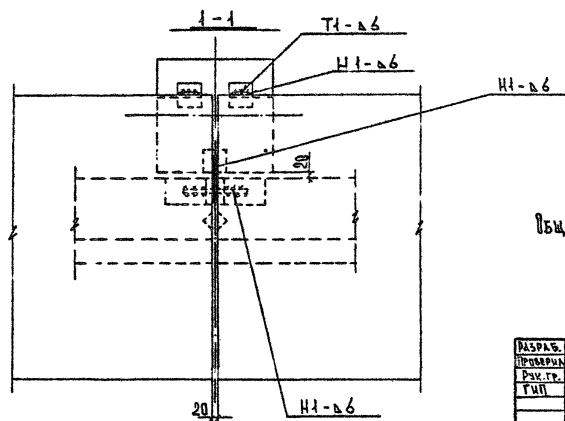
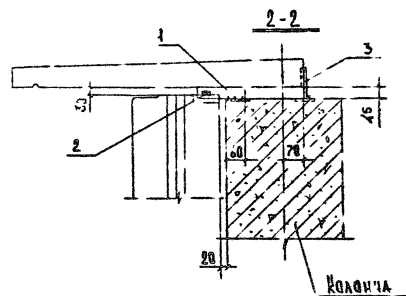
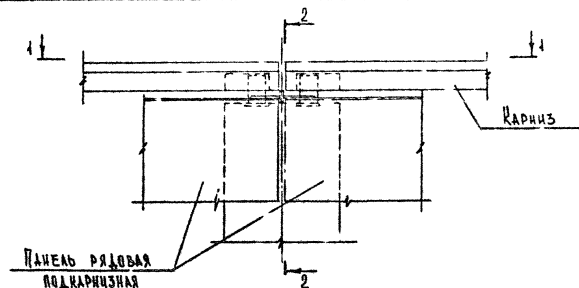
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗРАБ.	А.И.И.	1-1	10	10
ПРОБ.И.И.	М.И.И.	1-1	10	10
Р.И.И.	А.И.И.	1-1	10	10
Т.И.И.	В.И.И.	1-1	10	10
И.И.И.	О.И.И.	1-1	10	10

1.030.1-1/88 3-4С К12

УЗЕЛ 21

Страна	Лист	Всего
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		



Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Масса, кг		ОТМЕЧАНИЕ
			шт.	Всего	
1	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬ. ДИМ. 4	1	0.57	0.57	К 21
2	-10x25x220	1	0.43	0.43	БЕЗ ЧЕРТ.
3	-10x60x100	2	0.47	0.94	БЕЗ РТ.
			Итого: 1.94		

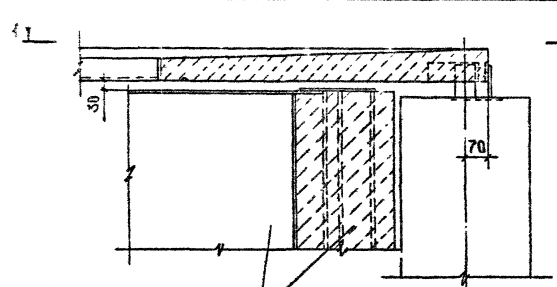
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ см. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	ИНЖ.	Кол.
ПРОВЕР.	ИНЖ.	1
ЭК. ГР.	А. ТИХ	1
ТИП	ИНЖ.	1
И. КОМП.	О. КОМП.	1

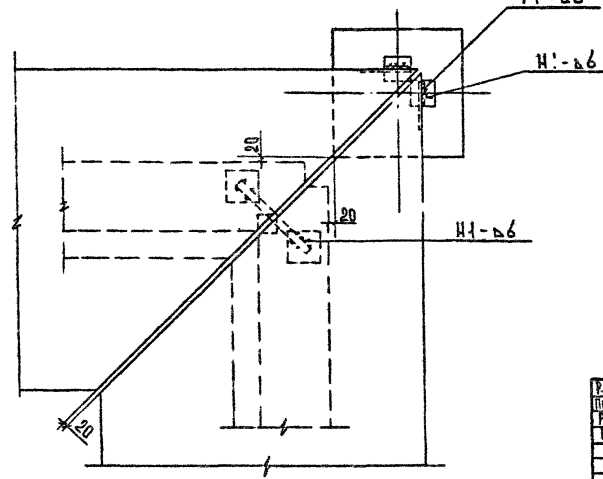
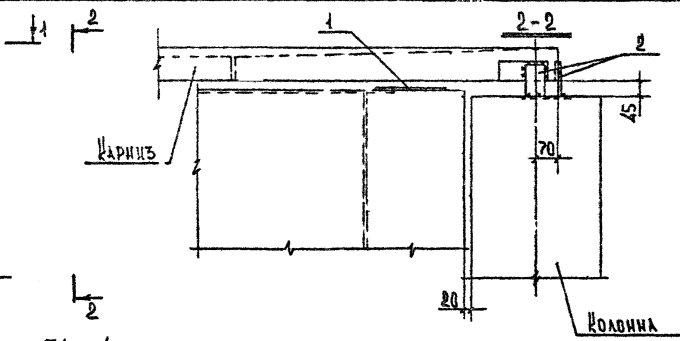
1.000.1-1/88 3-4С К13

ЧЗЕЛ 22

Страница	Лист	Всего
1	1	1
ТБИЛЗИНИИЭП		



Панель подкарнизная
внутреннего угла

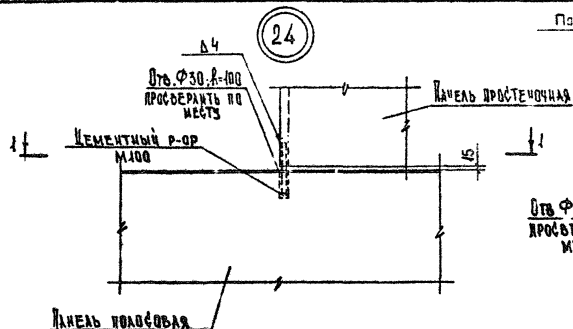


Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			шт.	всего	
1	- 10 x 25 x 300	1	0.59	0.59	БЕЗ ЧЕРТ.
2	- 10 x 60 x 100	2	0.47	0.94	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого:		1.53

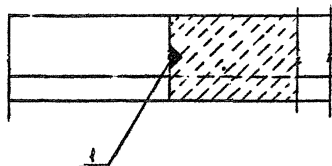
ВНЕШНИЕ УКАЗАНИЯ ПО ФОРМЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ПОЛИТ. И ДАТА БЕЗ ЧЕРТ. ИЛИ

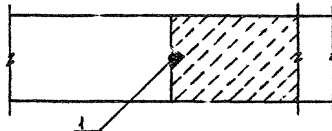
РАЗРАБ.	АНТОН	1-1	1.030.1-1/88 3-40 К14	Состав Р 1 1	Листов 1	Таблицы 1
ПРОБЕЖА	СЕРПОВ	1-1				
РСК.ТР.	АНТОН	1-1				
УПР.	ОСНОВ	1-1				
И КОНТР.	ОСНОВ	1-1	Узел 23	Таблицы		



1-1



2-2



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫБОРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

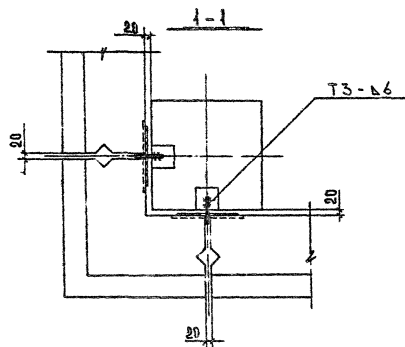
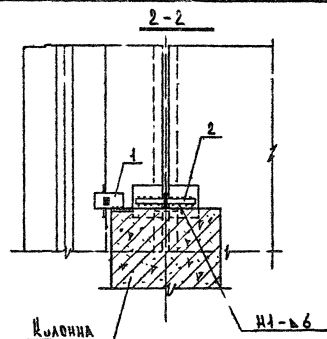
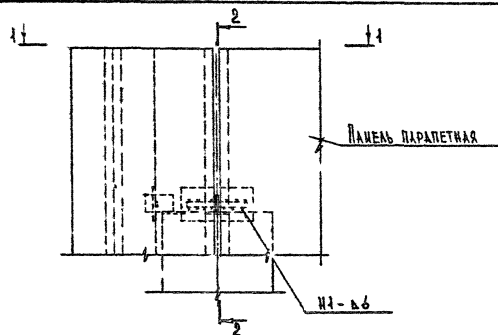
№	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			шт.	всего	
1	Ø12 А3: С-180	1	0.16	0.16	БЕЗ ЧЕРТ

РАЗРАБ.	А. ТИШ	9.90
ПРОВЕРКА	О. П. П.	
Р. И. П.	О. П. П.	
И. КОМП.	О. П. П.	

1.030.1-1/88 3-4С К15

УЗЕЛ 24 и 25

Отдел	Лист	Всего
Р	1	1
ТБИЗНИИЭП		



Пос.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
			шт.	Всего	
1	УЗЕЛЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС5	2	0.47	0.94	К 21
2	-10 × 25 × 220	2	0.43	0.86	БЕЗ ЧЕРТ.
Итого:				1.80	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

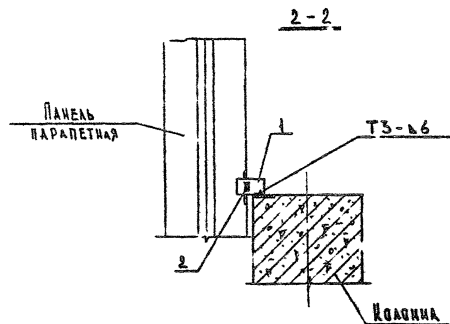
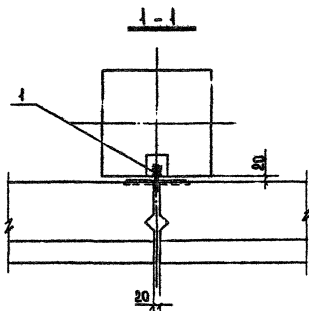
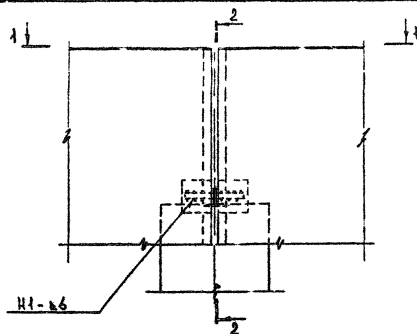
ИЗРАБ.	ДЮТОВ	1/2	1.80
ПРОВЕРКА	ДЮТОВ	1/2	1.80
ГЛАВ. ДР.	ДЮТОВ	1/2	1.80
ТНП	ДЮТОВ	1/2	1.80
И. УМЕТС.	ДЮТОВ	1/2	1.80

1.030.1-1/88 3-4С К16

УЗЕЛ 26

Страница	Лист	Всего
Р	1	1
ТблнЗНИИЭП		

ПОВ. УМЕТС. ГОД. И ДАТА ВЗАМ. ЛИСТ. 2



Р.З.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА, кг		ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
			1 шт.	Всего	
1	ИЗДЕЛИЕ СВЕДИТЕЛЬСКОЕ М5	1	0.47	0.47	К 21
2	-10 × 25 × 220	1	0.43	0.43	БЕЗ ЧЕРТ.
			Итого: 0.90		

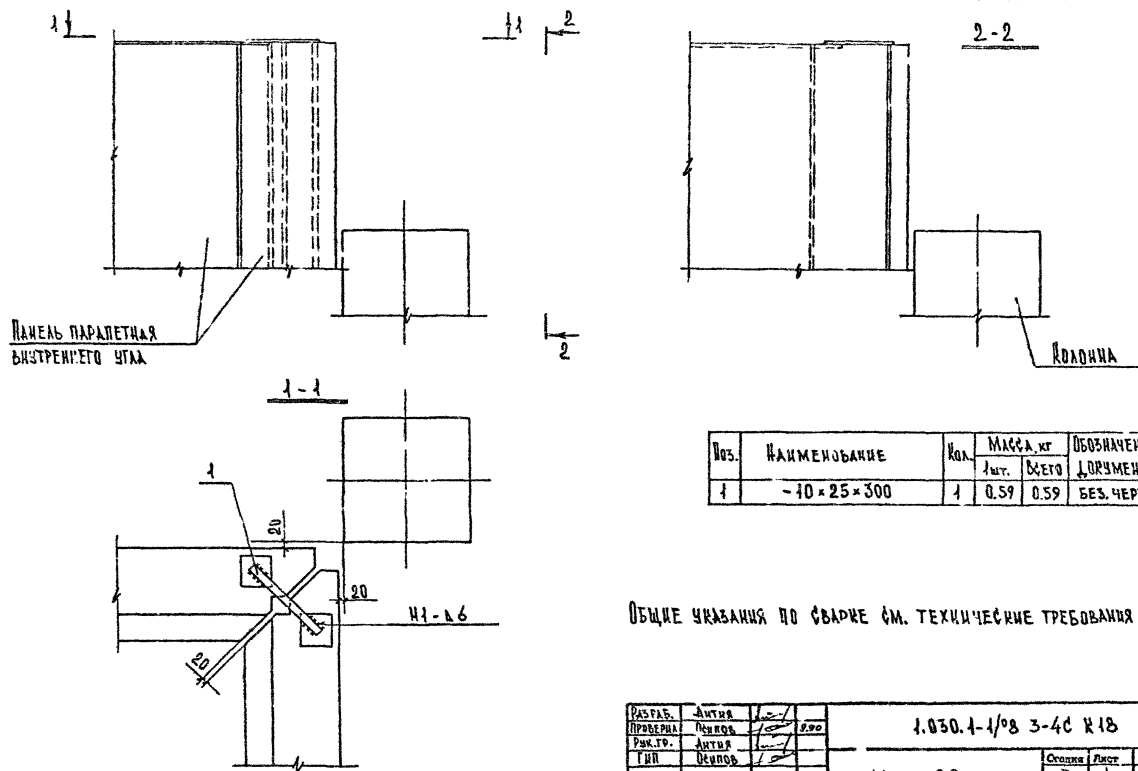
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗРАБ.	А.И.И.	1	1
ПРОЕКТИР.	С.И.И.	1	1
УМ.ПР.	А.И.И.	1	1
Т.И.И.	С.И.И.	1	1
КОНТР.	О.И.И.	1	1

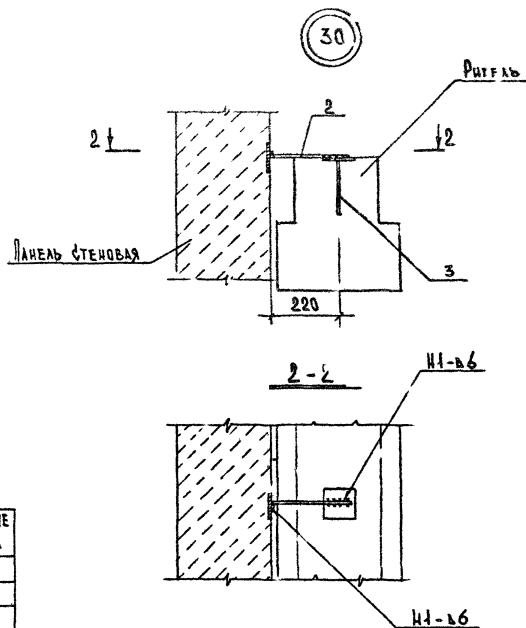
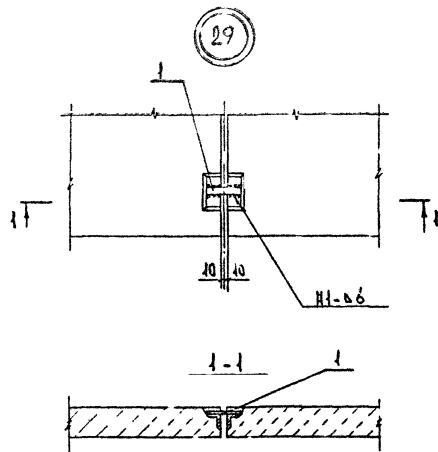
032.1-1/88 3-40 К 17

УЗЕЛ 27

Состав	Лист	Всего
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		



РАЗРАБ.	А.И.И.	1/2	5.90	1.030.1-1/08 3-4с К18		
ПРОВЕРКА	П.И.И.	1/2		Узел 28		
УКЛАД.	А.И.И.	1/2				
Г.И.И.	О.И.И.	1/2		ТблЗНИИЭП		
И.КОНТ.	О.И.И.	1/2				



Узел	Пос.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Обозначение документа
				шт.	Всего	
30	1	- 8 x 40 x 110	1	0.27	0.27	БЕЗ ЧЕРТ
	2	УЗЛЕШЕ СРЕДЕНТЕЛЬНОЕ М6	1	0.34	0.34	К 21
	3	М67	1	1.04	1.04	К 21
Итого на узел 30 :				1.42		

Общие указания по сборке см. технические требования
Закладная деталь М67 пос. 3 устанавливается в верхней
зоне ригеля до замоноличивания.

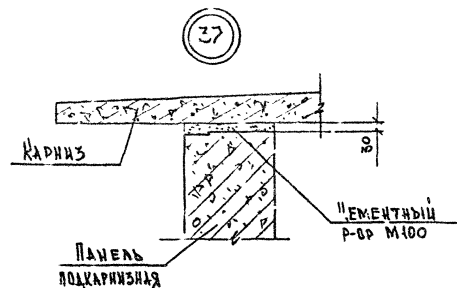
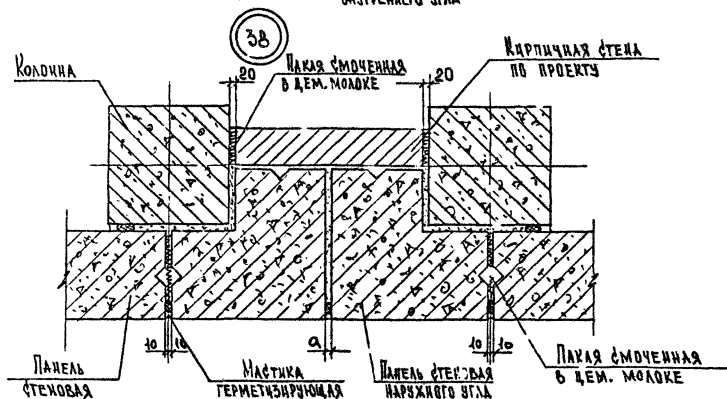
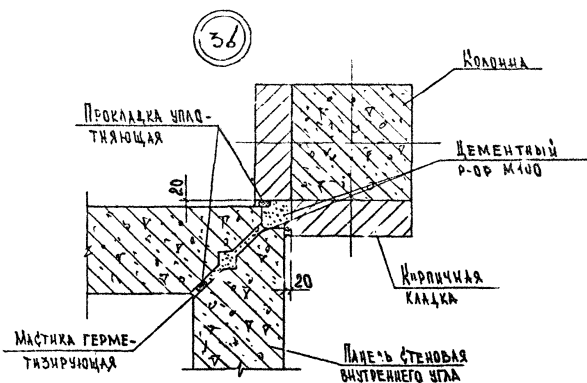
Разраб.	Лития	И.С.	2.90
Проверка	Чел-ов	И.С.	
Рис. гр.	Англия	И.С.	
Гип	Белов	И.С.	
И.С.И.С.	Степанов	И.С.	

1.030.1-1/86 3-4с К19

Узел 29;30

Состав	Исх.	Встав.
Р	1	1
ТбилизНИИЭП		





Толщину шва а - брать в соответствии с СНиП II-7-81 п.3.5.
 Материалы по герметизации стыков
 см.отр. вып. 0-1.
 Узел 38 - узел сейсмического шва
 здания.

Конт. № подл. Подпись и дата

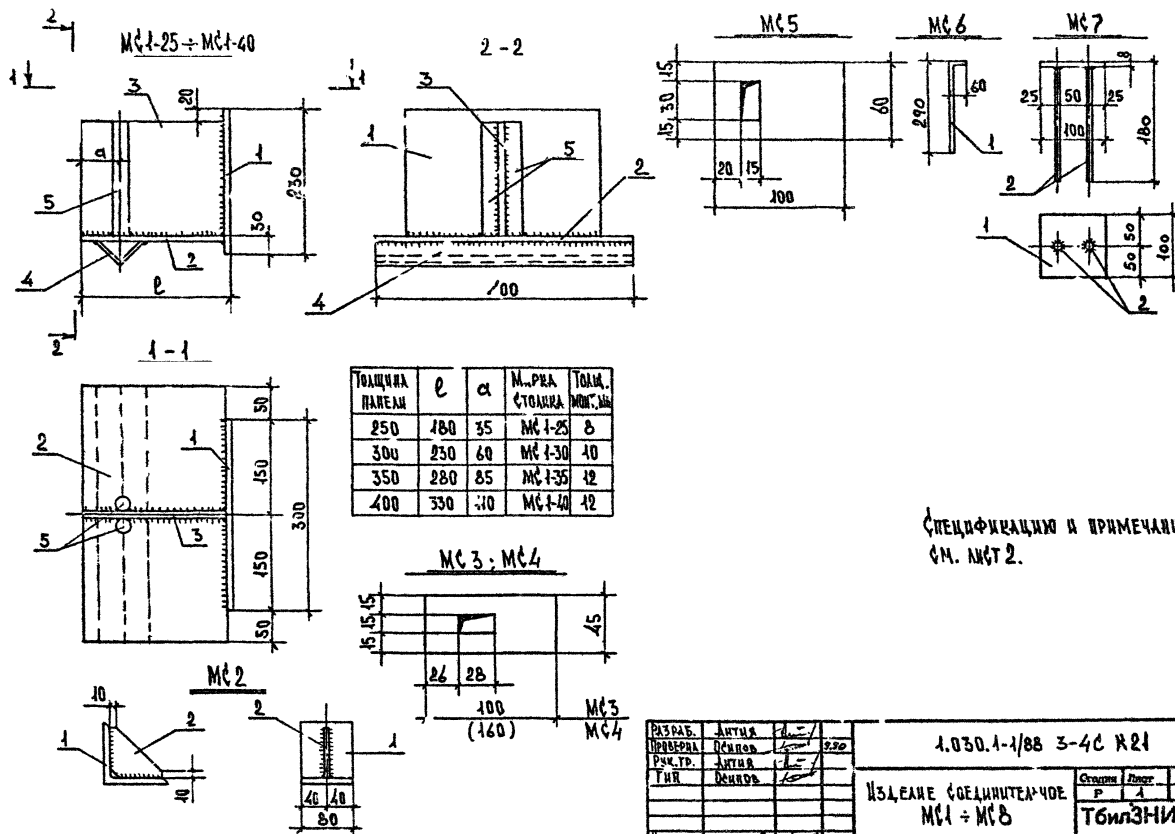
1.030.1-1/88 3-4с К20

Контроль

Ф. лист А3

Лист

2



ИЗВ. ИСТОЧ. ПОЛП. И ДАТА. ИЗМ. ИСТОЧ.

РАЗРАБ.	АВТОР	1	2
ПРОБЕРА	ПРОВЕР	3	4
РЧ. ТР.	АВТОР	5	6
УНР	ДЕКАР	7	8
И. КОМП.	ОДНОС	9	10

1.030.1-1/88 3-4С К21

ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ
МГ 1 ÷ МГ 8

Страница	Лист	Листов
Р	А	Б
1	1	1

ТБИЗНИИЭП

МАРКА	№з.	СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	№з. шт.	МАССА, кг		
					1 шт.	Пос.	МАРКА
МСт-25	1	-10×230	300	1	5,42	5,42	15,70
	2	-10×170	400	1	5,34	5,34	
	3	-10×170	180	1	2,40	2,40	
	4	Л 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	Φ 25 АІ	180	2	0,69	1,38	
МСт-30	1	-10×250	300	1	5,42	5,42	17,77
	2	-10×220	400	1	6,64	6,64	
	3	-10×180	220	1	3,14	3,14	
	4	Л 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	Φ 25 АІ	180	2	0,69	1,38	
МСт-35	1	-12×250	300	1	6,50	6,50	22,05
	2	-10×240	400	1	8,44	8,44	
	3	-12×180	240	1	4,54	4,54	
	4	Л 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	Φ 25 АІ	400	2	0,69	1,38	
МСт-40	1	-12×230	300	1	6,50	6,50	24,48
	2	-10×310	400	1	9,98	9,98	
	3	-12×180	318	1	5,40	5,40	
	4	Л 50×4	400	1	1,22	1,22	
	5	Φ 25 АІ	180	2	0,69	1,38	
МСт	1	Л 100×10	100	2	1,51	1,51	2,01
	2	-10×80	80	1	0,50	0,50	
МСт3	-	-10×45	100	1	0,35	0,35	0,35
МСт4	-	-10×45	160	1	0,57	0,57	0,57
МСт5	-	-10×60	100	1	0,47	0,47	0,47
МСт6	1	Φ 12 АІ	350	4	0,34	0,34	0,34
МСт7	1	-10×100	100	1	0,79	0,79	1,02
	2	Φ 10 АІ	180	2	0,11	0,22	

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Ст. шты по ГОСТ 5264-80
2. Толщина шва брать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Зарить по всему контуру.
3. Сталь листовая по ГОСТ 19903-74.
4. Сталь арматурная по ГОСТ 5781-82.

Изм. № _____
 Подпись и дата _____
 Дата _____

1.030.1-1/88 3-4с М21