

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

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

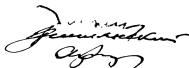
ВЫПУСК 4-2

ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИН-ТА
ЗАВ.ОТДЕЛОМ
ГЛИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



С.М.ГЛИН
Г.М.СМИРНОВА
А.Л.РУДЯКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР
протокол от 17 марта 1989г № 84-10.
Введены в действие ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
с 1 января 1991г.
Приказ №46 от 13 апреля 1989г

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88.4-1-70	Техническое описание	2
- 1	Насадка торцового фланца НФ1...НФ3, НФ5	3
- 2	Насадка торцового фланца НФ4, НФ5	4
- 3	Насадка торцового фланца НУ1...НУ6	
- 4	Насадка торцового фланца НУ7, НУ8	5
- 5	Насадка торцового фланца НС1, НС2	
- 6	Насадка торцового фланца НУ9, НУ10	6
- 7	Насадка торцового фланца НУ11, НУ12	
- 8	Насадка торцового фланца НФ7	7
- 9	Консоль опорная ТК1с...ТК3с	
- 10	Консоль опорная ТК1...ТК5	8
- 11	Консоль опорная РК1...РК4, ФК1...ФК4	9
- 12	Консоль опорная РК1с...РК4с, 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 ТН, Т45	13
- 18	Деталь крепления Т12	
- 19	Деталь крепления Т13, Т44	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	Фланцевый элемент Н1, Н2	

Зав. инж.	С.И.Сидорова	1/1
Инж.	С.И.Сидорова	1/2
Инж.	С.И.Сидорова	1/3

1.030.1-1/88.4-2

Содержание

Лист	Листов
1	1

ИНЖ. С.И.СИДОРОВ

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

2. Всеми расположения элементов крепления, опорные консоли и накладки приведены в выпусках 0-2 и 0-3.

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

4. Элементы крепления панелей предназначены для применения в I...II районах ветровых нагрузок. Опорные консоли рассчитаны на применение навесных стен с нормативным весом 360 кг/м. и 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-10-75 "Правила производства и приемки работ. Часть III. Металлические конструкции".

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

1.030.1-1/88.4-2-ТО

Зав. отд. Смирнов
Н. Коптев Гудков
Г. Спект Голубев

Техническое
описание

Статья	Лист	Листов
Р	1	2

Расчетная температура, °C	Толщина листового и фасонного проката, мм	рост	Марка стали	Электроды
до - 30	до 25	380-88	ВСтЗкп2	Э42
от - 30 до - 40	до 25	380-88	ВСтЗпсб	ГОСТ 9467-75*
от - 40 до - 50	до 10	19282-73*	09Г2С	Э42А
	от 10 до 25	14637-75*	ВСтЗпс	ГОСТ 9467-75*

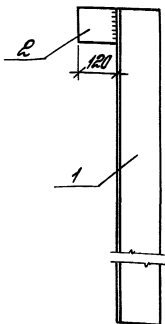
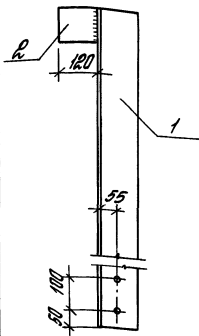
7. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой.

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.

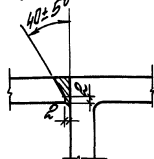
9. В док. 1.030.1-1/88. 4-1-7 приведен вариант консолей, свариваемых из листового стали, применение которых допускается только при отсутствии необходимых профилей угловой стали.

НФ1, НФ2, НФ3

НФ6



Деталь сварки листа
с углом 47-НФш
ГОСТ 8913-79*



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

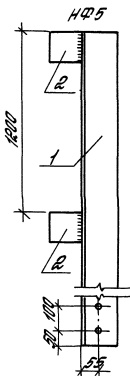
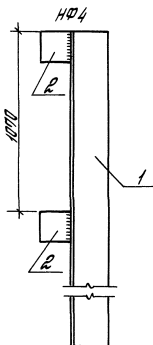
1. Толщина сварных швов $t_w = 8$ мм
2. Диаметр отверстий 14 мм.

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

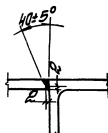
Насадки торцового фальсера
НФ1... НФ3, НФ6

Позиция	Деталь	Материал
1		
2		

Всего листов 1



Деталь сварки листа
с угалком УТ-НФш
ГОСТ 8713-79*



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

1. Толщина сварных швов $k_w = 8$ мм.

2. Диаметр отверстия 14 мм.

1. 030.1-1/88. 4-2-2

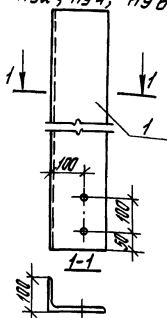
Зав. отд. С.И.Александров
Г.И.П. Рудков
Н.А.С.С. Рудков
Н.И.С.С. Рудков
И.И.С.С. Рудков

Насадка торцового факелка
НФ4, НФ5

Удостоверение
Лист
Листов
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Год, № докум. Подпись и дата. Изм. №

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 x 100 x 10	1270	1	25,2	25,2	25,2
НУ2	1	L 160 x 100 x 10	1270	1	25,2	25,2	25,2
НУ3	1	L 160 x 100 x 10	2170	1	43,0	43,0	43,0
НУ4	1	L 160 x 100 x 10	2170	1	43,0	43,0	43,0
НУ5	1	L 160 x 100 x 10	1870	1	37,0	37,0	37,0
НУ6	1	L 160 x 100 x 10	1870	1	37,0	37,0	37,0

Диаметр отверстий 14 мм

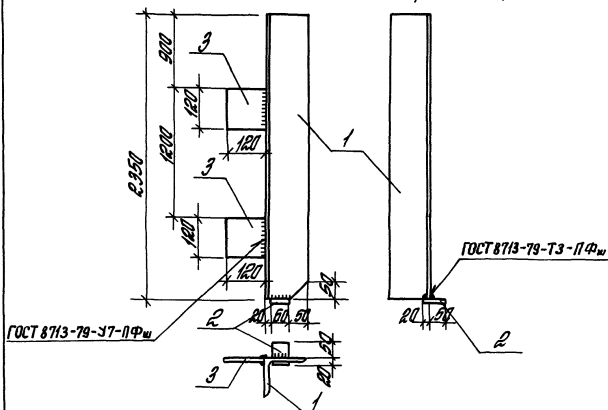
1.030. 1-1/88. 4-2-3

Заб. и пр. Удостоверение
Г.И.П. Г.И.П. Г.И.П.
Г.И.П. Г.И.П. Г.И.П.
Г.И.П. Г.И.П. Г.И.П.

Настройка торцового
факелка НУ1... НУ6

Страна Лист Лист
Р Р Р
ЦНИИПРОТЗДАНИ

НУ7; НУ8 (зеркальное отражение)



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ7	1	L 125 x 10	2350	1	44,9	44,9	47,4
	2	- 10 x 50	70	1	0,3	0,3	
НУ8	3	- 10 x 120	120	2	1,1	2,2	

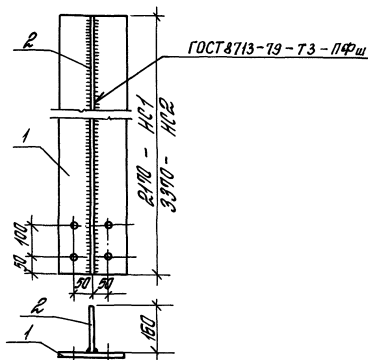
1. Толщина сварных швов $t_w = 5 \text{ мм}$.
 2. Деталь сварки уголка ст. бак. 1.030. 1-1/88. 4-1-1.

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

Зав. отд. *Иммануил*
 М.П. *Рудков*
 И. п. *Павлова*
 И. п. *Даниликова*

Насадка торцового
 фалдера НУ7, НУ8

Итого *Лист* *Листов*
 Р *1*
 ЦНИИПРОТДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НС1	1	- 14 x 200	2100	1	47,7	47,7	82,0
	2	- 12 x 150	2100	1	32,7	32,7	
		Наплавленный металл 2%				1,6	
НС2	1	- 20 x 200	3390	1	105,8	105,8	151,1
	2	- 10 x 150	3390	1	42,3	42,3	
		Наплавленный металл 2%				3,0	

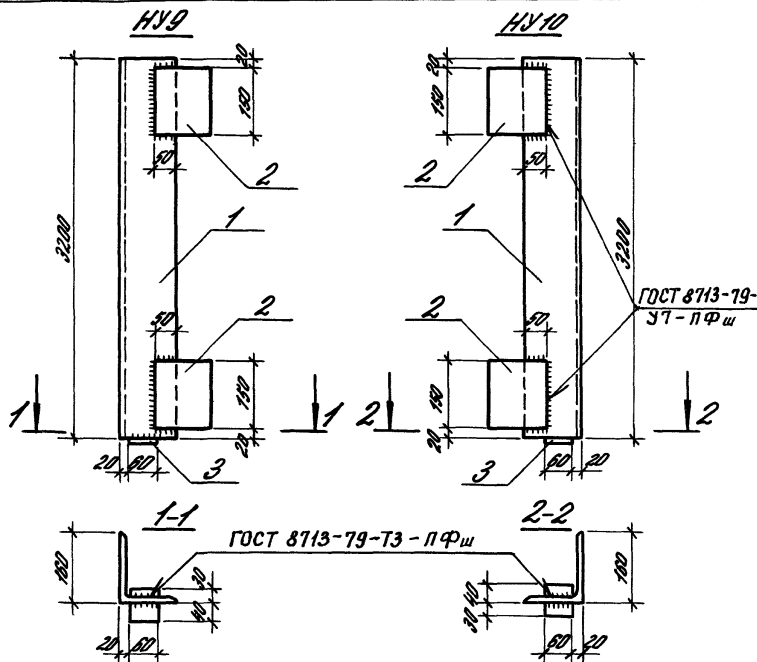
1. Толщина сварных швов $t_w = 8$ мм.
2. Диаметр отверстий 14 мм.

1.030. 1-1/88. 4-2-5

Зав. отд.	Куликовский
Г.И.	Григорьев
И. спец.	Гордеева
Инж. Т.к.	Минин

Насадка торцового
фланца НС1, НС2

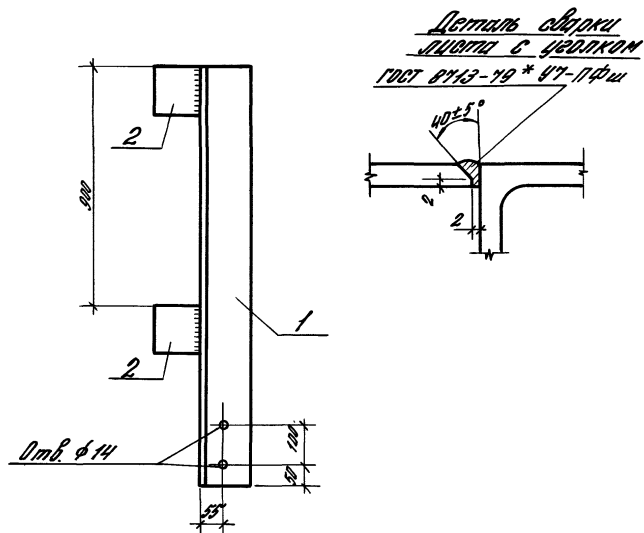
Итого	Лист	Листов
Р	1	1
ЦИНИПРОМЗДАНИИ		



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
HV9 HV10	1	L 160x100x10	3200	1	63,36	63,36	66,51
	2	- 10x120	150	2	1,41	2,82	
	3	- 10x60	70	1	0,33	0,33	

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

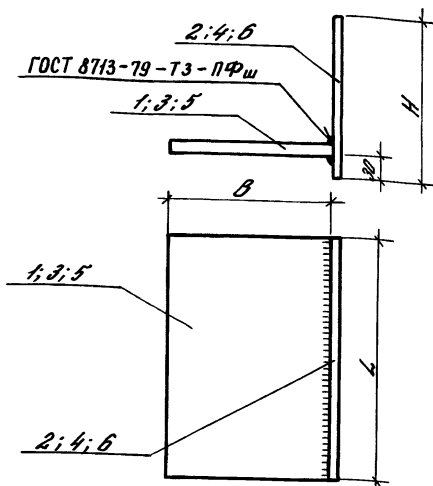
				1.030.1-1/88.4-2-6			
дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.
дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.
Накладка торцового фланца HV9, HV10				дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.
				дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.	дир. с. В. И. И. И.



Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
У7-ПФш	1	L 125 × 10	1350	1	25,8	25,8	28,1
	2	- 10 × 120	120	2	1,13	2,3	

Толщина сварных швов $t_{ш} = 8 \text{ мм}$

					1.030.1-1/88.4-2-8		
Дол. от	См. инв. №	1/5			Насадка торцового фл.сварки У7-ПФш	Виды	Лист
П. спен.	Гидропр.	528				Р	1
Тех. Т.Х.	Корроз. и др.	П.К.З.И.				ЛИНИИПРОМЗАНИИ	



Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Каждый
TK1C	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	
TK2C	3	— 14 × 200	360	1	7,9	7,9	14,9
	4	— 12 × 200	360		6,8	6,8	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
TK3C	5	— 14 × 150	360	1	5,9	5,9	11,1
	6	— 12 × 150	360	1	5,1	5,1	
	Наплавленный металл					0,1	

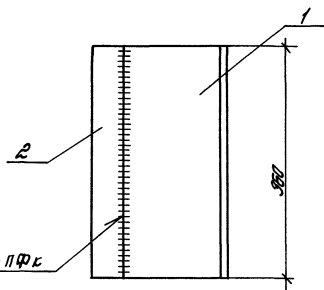
Толщина сварных швов $t_{ш} = 10 \text{ мм}$

1.030.1-1/884-2-9

Зав. отд.	Смирновский	С.А.
ГНП	Судяков	С.А.
Т. спец.	Григорьев	С.А.
И.ж.з.к	Манаева	О.В.

Консаль опорная
TK1C ... TK3C

Статус	И.ж.з.к	Достоин
Р		1



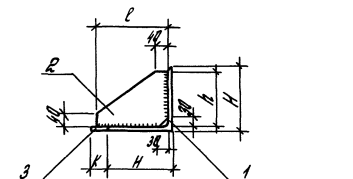
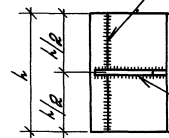
ГОСТ 8713-79 - С9 - ПФК

Толщина сварных швов $h_w = 10 \text{ мм}$

Марка изделия	Лист	Сечение, мм	Длина, мм	Кол	Масса, кг		Итого
					Лист	Всех	
ПК 1	1	Л 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	
ПК 2	1	Л 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	
ПК 3	1	Л 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	
ПК 4	1	Л 200 x 20	360	1	21,6	21,6	27,5
	2	— 20 x 100	360	1	5,9	5,9	
	Наплавленный металл 1%					0,3	
ПК 5		Л 200 x 20	450		27,1	27,1	27,1

[illegible]

Марка изделия	Поз	Сечение, мм	Длина, мм	кол	Масса, кг		Изделия
					Поз	всех	
РК1	1	Л 160x14	250	1	8,5	8,5	12,0
	2	— 10x140	180	1	2,0	2,0	
	3	— 14x50	250	1	1,4	1,4	
	Наплавленный металл 1%					0,1	
ФК1	1	Л 160x14	300	1	10,2	10,2	14,0
	2	— 10x140	180	1	2,0	2,0	
	3	— 14x50	300	1	1,9	1,9	
	Наплавленный металл 1%					0,1	
РК2	1	Л 160x16	250	1	9,6	9,6	15,5
	2	— 10x140	240	1	2,6	2,6	
	3	— 16x100	250	1	3,1	3,1	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
ФК2	1	Л 160x16	300	1	11,6	11,6	18,2
	2	— 10x140	240	1	2,6	2,6	
	3	— 16x100	300	1	3,8	3,8	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
РК3	1	Л 200x16	250	1	12,2	12,2	19,3
	2	— 10x180	230	1	3,3	3,3	
	3	— 16x50	250	1	1,6	1,6	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
ФК3	1	Л 200x16	300	1	14,6	14,6	20,0
	2	— 10x180	230	1	3,3	3,3	
	3	— 16x50	300	1	1,9	1,9	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
РК4	1	Л 200x20	250	1	15,0	15,0	22,7
	2	— 10x170	270	1	3,6	3,6	
	3	— 20x100	250	1	3,9	3,9	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
ФК4	1	Л 200x20	300	1	18,0	18,0	26,6
	2	— 10x170	270	1	3,6	3,6	
	3	— 20x100	300	1	4,7	4,7	
	Наплавленный металл 1%					0,9	

ГОСТ 8713-79-С9-ПФ_кГОСТ 8713-79-ТЗ-ПФ_шТолщина сварных швов $h_w = 10 \text{ мм}$

Марка изделия	Габариты, мм				
	H	h	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			

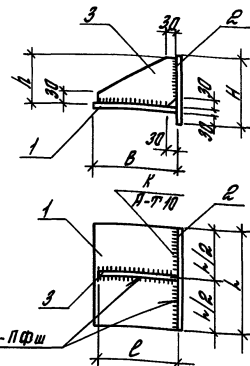
1.030.1-1/88.4-2-11

Исполн	Инженер	С
Проф	Руднев	С
Проф	Руднев	С
Тех. З.	Козырьев	С

Консоль опорная
РК1... РК4, ФК1... ФК4

Исполн	Лист	Листов
2	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Ком.	Масса, кг		Изделия
					Поз.	Всех	
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	— 18 × 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	— 18 × 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 × 250	250	1	11,4	11,4	19,4
	2	— 12 × 200	250	1	4,9	4,9	
	3	— 10 × 140	200	1	3,1	3,1	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
	1	— 20 × 290	300	1	13,7	13,7	22,7
	2	— 12 × 200	300	1	5,7	5,7	
	3	— 10 × 140	280	1	3	3	
	Наплавленный металл 1%					0,2	



ГОСТ 8713-79-ТЗ-ПФш

Марка изделия	Габариты, мм				
	B	L	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			

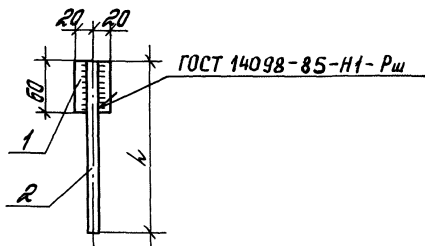
1. Толщина сварных швов $h_w = 10$ мм.2. Швы $\frac{K}{A-7-10}$ выполнять по ГОСТ 8713-79*.

Зав. отд. конструкторов	Инж. Р. С. Сидоров
Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров
Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров
Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров

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

Консоль опорная
РК 1С... РК 4С. ФК 1С... ФК 4С

Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров
Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров
Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров
Инж. Р. С. Сидоров	Инж. Р. С. Сидоров



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
ТЗ	1	- 10 x 40	50	1	0,2	0,2	0,4
	2	ф 14 АІ	200	1	0,2	0,2	
Т4	1	- 10 x 40	50	1	0,2	0,2	0,7
	3	ф 14 АІ	420	1	0,5	0,5	

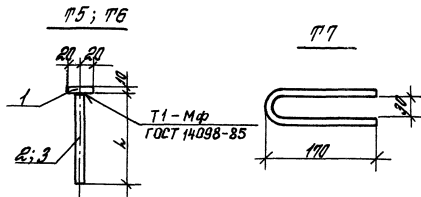
Толщина сварных швов $h_w = 5 \text{ мм}$

Зав. отд.	Иванов	Два	
Тех. отд.	Рубцов	Два	
Ин. спец.	Рубцова	Два	
Инж. Т.к.	Иванов	Два	
Техн. Т.к.	Козанцева	Два	
А. кл. инж.	Иванов	Два	

1030. 1-1/88. 4-2-14

Деталь крепления
ТЗ, Т4

Итого	Листов
Р	Листов
ЦНИИПРОСТАНДИИ	



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	φ 14 АІ	140	1	0,2	0,2	
Т6	1	— 10 × 40	60	1	0,2	0,2	0,9
	3	φ 16 АІ	380	1	0,6	0,6	
Т7	4	φ 10 АІ	330	1	0,2	0,2	0,2

Соединение стержней в табр с листом выполнять под слот фланса

1.030.1-1/08 4-2-15

Кав. от
ТНП
Д.опен
ММ.Тг

Сот.м.м.м.
Р.д.м.м.
Р.д.м.м.
М.м.м.

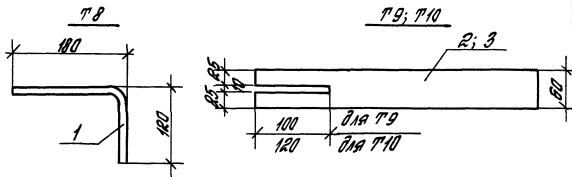
М.м.м.

Деталь крепления
Т5, Т6, Т7

Таблица листов

Р	Лист	Листов
1	1	1

ЦНИИПРОМЗАЯНИЙ



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 x 60	150	1	0,4	0,4	0,4
Т10	3	-6 x 60	450	1	1,3	1,3	1,3

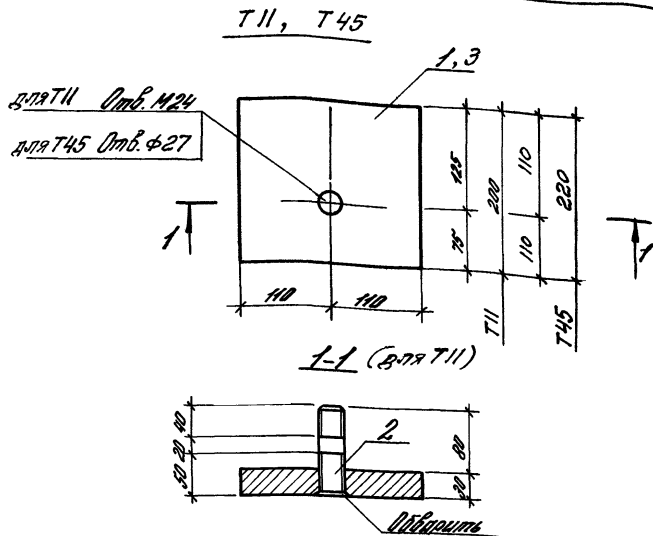
1.030.1-1/88. 4-2-16

Деталь крепления
Т8, Т9, Т10

ШНИИПРОМЗАНИЙ

№ 10-1000. Изготовление и испытание изделий

Зав. отд. Стаханов
М.П. Ручаков
М.П. Гораева
М.П. Ильяев



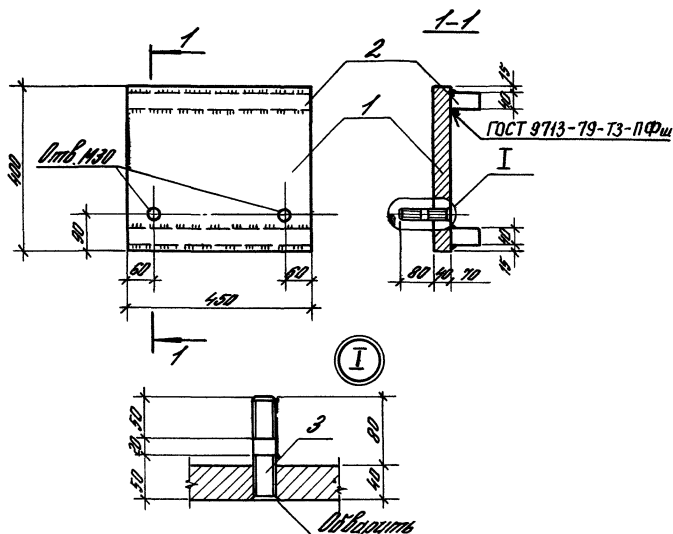
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T11	1	- 30 × 220	220	1	10,4	10,4	10,8
	2	Шпилька М24	110	1	0,4	0,4	
T45	3	- 30 × 220	220	1	11,4	11,4	11,4

1030.1-1/88.4-2-17

Зав. отд. Смирновский
Тех. отдел Гусев
Тех. отдел Козлов
Уч. отдел Обинович

Деталь крепления
T11, T45

Стандарт
Р
Лист
1
ЦНИИПРОМЗОРНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	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 $t_{ш} = 10 \text{ мм}$

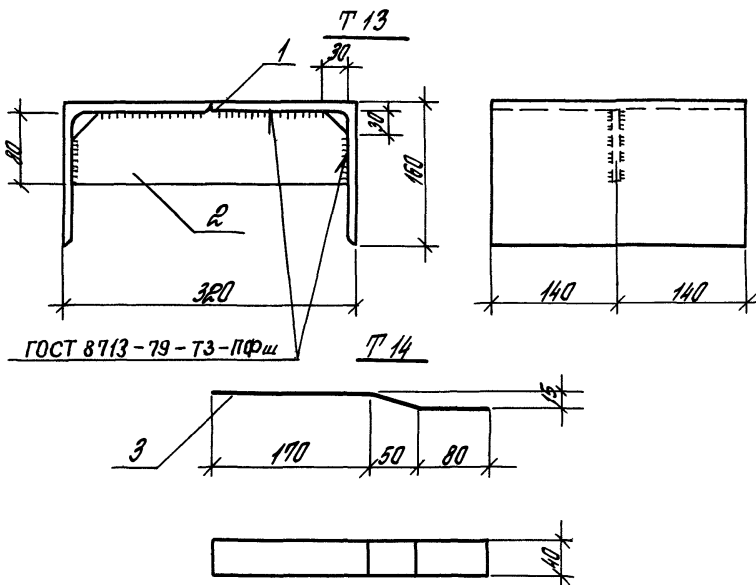
1030.1-1/88.4-2-18

Зав. отд. С. Миланский
Гл. спец. Гайдарь
Техник Газенцегов
Н. Контр. Давыдов

Деталь крепления
Т 12

Сталь Лист Дюймов
Р 1
ДИММИПРОМЗОРНИИ

Инж. М. Гайдарь, Подпись и дата 1988.04.21



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	всех	изделия
Т 13	1	└ 160 × 10	280	2	6,9	13,8	14,9
	2	— 6 × 80	300	1	1,1	1,1	
Т 14	3	— 8 × 40	300	1	0,8	0,8	0,8

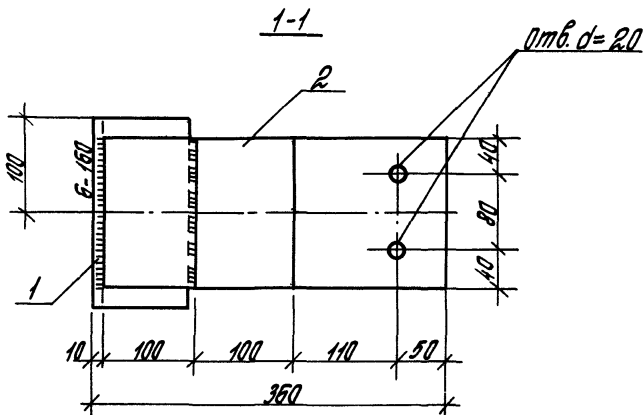
Толщина сварных швов $h_{ш} = 6 \text{ мм}$

1.030. 1-1/88 4-2-19

Зад. на изготовление
 1.030. 1-1/88
 4-2-19
 1.030. 1-1/88
 4-2-19

Деталь крепления
 Т 13; Т

Лист 1
 1.030. 1-1/88
 4-2-19



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т 15	1	└ 100 x 8	200	1	2,4	2,4	7,0
	2	— 10 x 160	365	1	4,6	4,6	

1.030 1-1/88 4-2-20

Зав.отд.	Итланский	Иван	
Гип	Ручаков	Виктор	
Инж.Ик	Никонова	Ирина	
Тех.Ик	Козыринов	Александр	

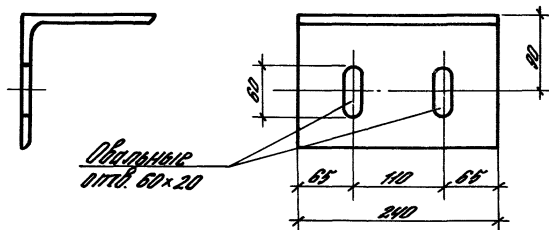
Деталь крепления
Т 15

Итого	Лист	Листов
Р		

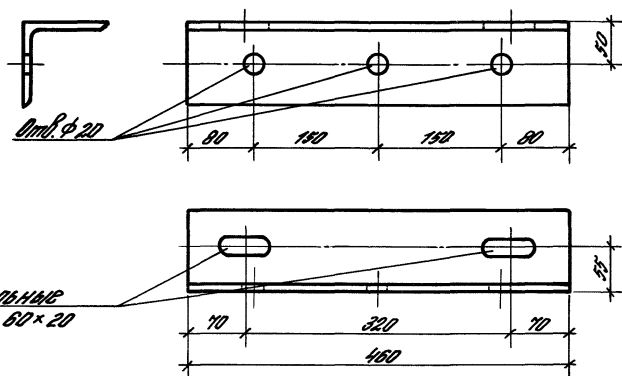
ЦНИИПРОТЭД

№ 10 подл. № 718 и дата изм. инв. №

T26



T27



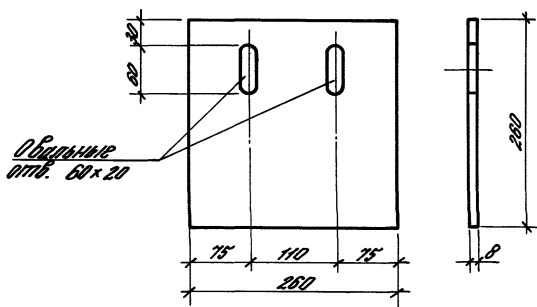
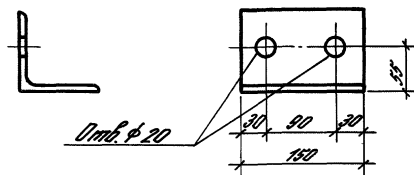
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T26	1	L 160 x 10	240	1	5,93	5,93	5,93
T27	1	L 100 x 8	460	1	5,61	5,61	5,61

10301-1/88.4-2-23

Зав. отд.	В. Митянский	С
Пр. спец.	Г. Гуденко	С
Техник	К. Колесников	С
Н. контр.	В. Митянский	С

Деталь крепления
T26, T27

Старый	Лист	Листов
Р		1
ИНИЦИАЛЫ И ПОДПИСЬ		

T28T29

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
T28	1	— 8×260	260	1	4,25	4,25	4,25
T29	1	L 100×8	150	1	1,83	1,83	1,83

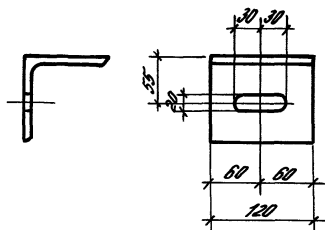
1.030.1-1/88.4-2-24

Зав. отд. С. Милославский
 Глав. спец. Гайдарь
 Техник Косинцев
 Н. контр. Швантманов

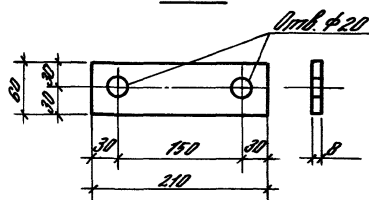
Деталь крепления
 T28, T29

Станд. лист лист
 Р 1

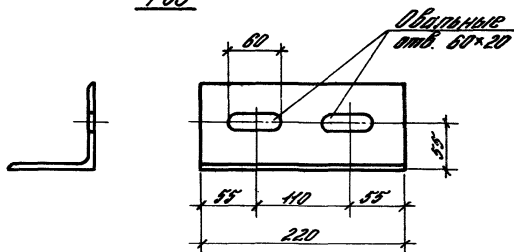
T30



T31



T33



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T30	1	L 100x8	120	1	1,46	1,46	1,46
T31	1	- 8x60	210	1	0,79	0,79	0,79
T32	1	L 100x6,5	240	1	2,72	2,72	2,72
T33	1	L 100x6,5	220	1	2,22	2,22	2,22

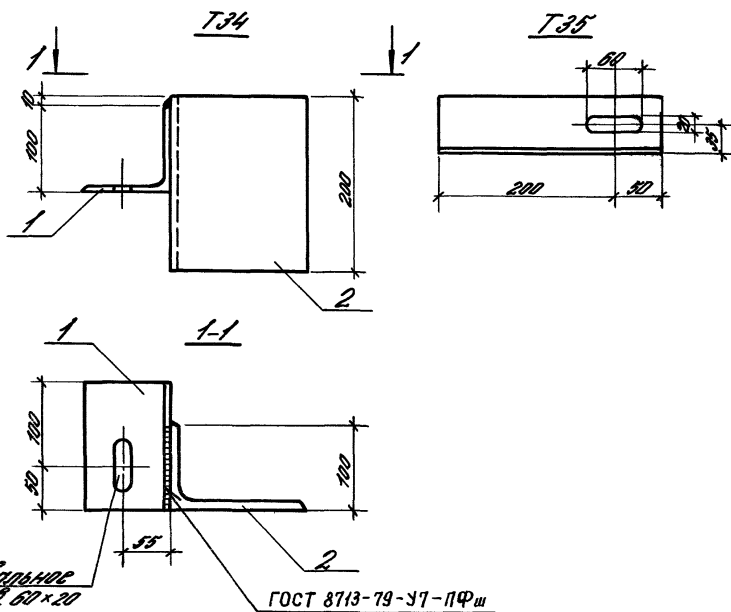
1.030.1-1/88.4-2-25

Дир. от Силиянского
Гл. инж. Голубев
Тех. инж. Колосников
Вк. инж. Абсентинский

Деталь крепления
T30...T33

Станд.	Лист	Изготов.
Р		Т

ЛИНИИ ПРОЕКЦИОННОЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T34	1	L 100x8	150	1	1,83	1,83	5,79
	2	L 160x100x10	200	1	3,96	3,96	
T35		L 60x5	250	1	1,43	1,43	1,43

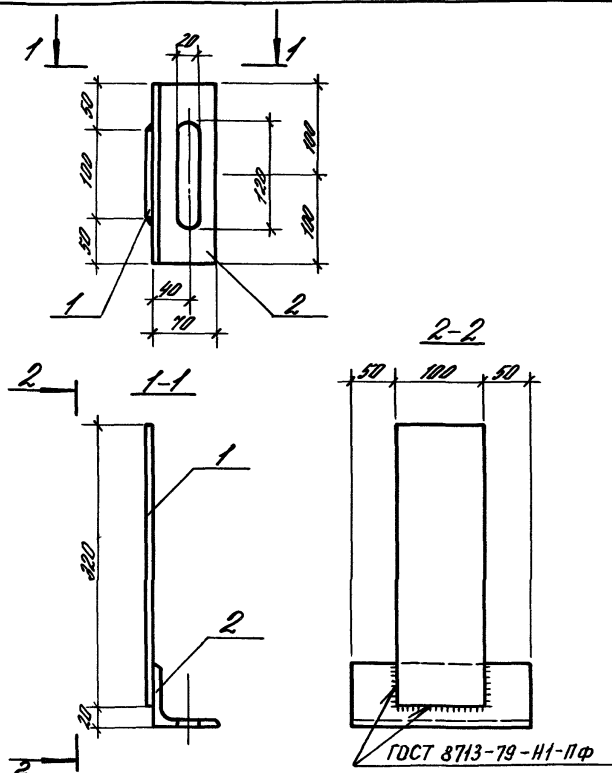
1.030.1-1/88.4-2-26

Деталь крепления
T34, T35

Стандарт	Лист	Листов
Р		1

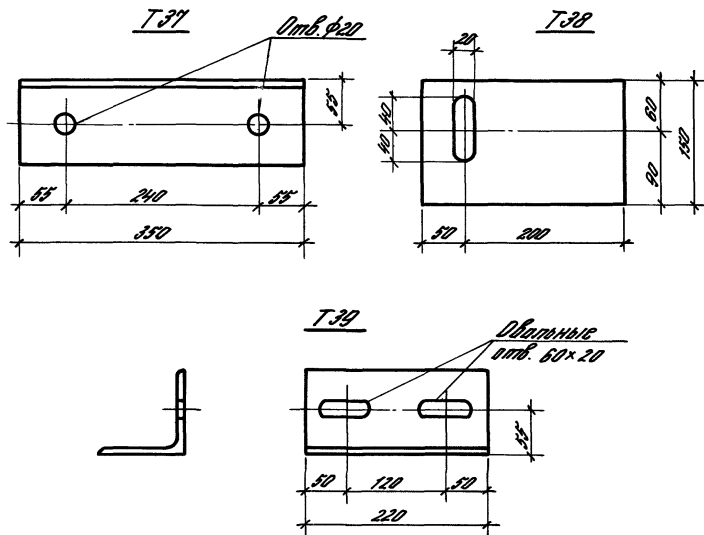
Исполнитель: [подпись]
Проверщик: [подпись]
Утверждающий: [подпись]

Дир. отд. [подпись]
Тех. [подпись]
Инж. [подпись]



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Вес	Изделия
Т 36	1	— 6 x 100	320	1	1,51	1,51	3,18
	2	L 70 x 8	200	1	1,67	1,67	

				1.030.1-1/88.4-2-27			
Деталь	Крепление	Т 36	1	Лист	1	Лист	1
				ИМПРОМЗДАНИЙ			



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T37	1	L100x6,5	350	1	3,54	3,54	3,54
T38	1	-8x150	250	1	2,36	2,36	2,36
T39	1	L100x8	220	1	2,68	2,68	2,68

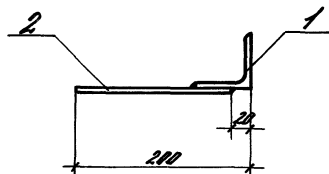
1.030.1-1/88.4-2-28

Зав. отд.	Инженер	С.С.
Гл. спец.	Гайдар	С.С.
Техник	Косинов	С.С.
Н.контр.	Михайлов	С.С.

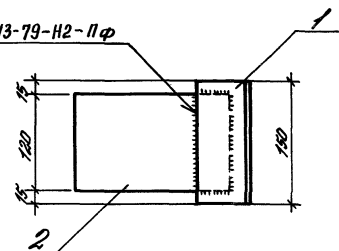
Детали крепления
T37... T39

Сталь	Лист	Листов
Р		

М.П. и подп. (подпись и дата) (подпись и дата) (подпись и дата)



ГОСТ 8713-79-Н2-ПФ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
Т41	1	L 63x6	150	1	0,86	0,86	1,86
	2	-6x120	180	1	1,0	1,0	

1030.1-1/88.4-2-30

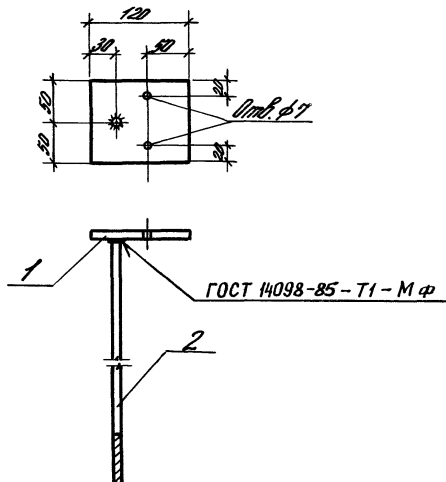
Зав. отд. Сметно-расчетный
Л. Смет. Гайдаров
Техник Козловский
Н. Кондр. Дмитриев

Деталь крепежная
Т41

Стандарт Проект Изготовитель
Р 1

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ

Зав. и исполн. Проверка и дата Взам. инвент.



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	φ 10,8 I	300	1	0,19	0,19	
Т43	1	— 100×10	120	1	0,94	0,94	1,16
	2	φ 10,8 I	350	1	0,22	0,22	
Т44	1	— 100×10	120	1	0,94	0,94	1,19
	2	φ 10,8 I	400	1	0,25	0,25	

1030.1-1/88.4-2-31

Деталь крепления
Т42... Т44

Страница 1
Лист 1
Листов 1
ИНЖИНИРИНГ

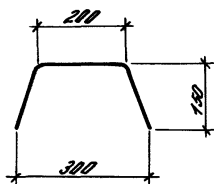
Взам. инв. №

Подпись и дата

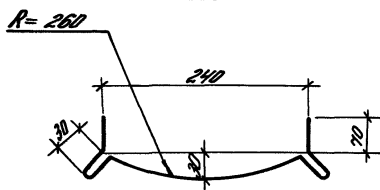
И.И.И.И.И.И.

Зав. отд. С.И.И.И.И.И.И.
Гл. инж. Г.И.И.И.И.И.И.
Техник. К.И.И.И.И.И.И.
Н.К.И.И.И.И.И.И.

H1



H2



Марка изделия	Сечение, мм	Масса 1 п.м., кг
H1	04 Б-ПН-НО-0,8*500 ГОСТ 19304-74 ОН-1 ГОСТ 14918-80	3,32
H2	04 Б-ПН-НО-0,8*500 ГОСТ 19304-74 ОН-1 ГОСТ 14918-80	3,32

1.030.1-1/88.4-2-32

Зав. пр. Смирновский
Гл. спец. Гуреев
Техник. Косиничев
Н.контр. Шенников

Формальный элемент
H1, H2

Стандарт Лист Листов
Р 1
ИНВИПОЛМАПОЛИИ

Тех. и констр. отдел и отдел. констр. и констр.