

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАД

рабочие чертежи

Ц 00108-03

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ. ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ.  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАД.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ

ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ И-2

Гл. инженер ин-та *Б. Л. Аронов* Б. Л. АРОНОВ

Гл. инженер проекта *М. А. Белецкий* М. А. БЕЛЕЦКИЙ

УТВЕРЖДЕН  
УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И  
ИНЖЕНЕРНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ

МИНИСТРОМ РОССИИ

ПИСЬМО ОТ 31.12.92 № 9-И/427

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ И-2  
с 01.03.93г приказ от 01.03.93. № 25

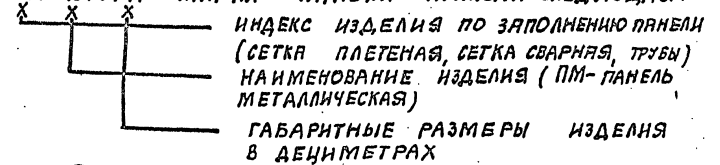
Обозначение документа	Наименование	Стр.
3.017-3.2-10	Техническое описание	2
-1	Панели 1ПМЗ0.12; 1ПМЗ0.16 1ПМЗ0.20	3
-2	Панели 2ПМЗ0.12; 2ПМЗ0.16	4
-3	Панели 3ПМЗ0.11; 3ПМЗ0.15	5

3.017-3.2			
СОДЕРЖАНИЕ		СТРАНИЦ	ЛИСТ
		Р	1
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2			

НАЧ. ОТД.	Г. ГЛАЗУНОВ		
Н. КОМП.	А. МИТРИНСКИЙ		
ГЛ. СПЕЦ.	НОВИКОВА		
ТЕХНИК	КОСЯКОВА	Восис	
ПРОВЕР.	НОВИКОВА	Е. Сел.	

КОПИРОВАЛ: \_\_\_\_\_ ФОРМАТ

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи металлических элементов оград.  
 2. Схемы оград и указания по применению и расчету конструкций приведены в выпуске 0.  
 3. Каждому типу металлических элементов присвоено условное обозначение (марка). Структура марки панели принята следующая:



Пример 1ПМЗ0.16 — панель металлическая первого типоразмера длиной 3,0 м, высотой 1,6 м.  
 4. Сетчатые панели состоят из стальных рамок с натянутой на них сеткой.

Для панелей 1ПМЗ0.12; 1ПМЗ0.16 и 1ПМЗ0.20 применяют стальную плетеную сетку из оцинкованной проволоки с квадратными ячейками 150x2 и 150x3 по ГОСТ 5336-80, поставляемую в рулонах шириной 1,0; 1,5 и 2,0 м.

5. Для панелей 2ПМЗ0.12 и 2ПМЗ0.16 принята сварная сетка по ГОСТ 23219-85 из проволоки диаметром 3,0 мм с квадратными ячейками 100x100 мм.

6. Для решетчатых панелей 3ПМЗ0.12 и 3ПМЗ0.16 приняты трубы диаметром 20,0 мм по ГОСТ 8734-75\*.

7. При изготовлении металлических элементов оград необходимо выполнять требования СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

8. Марка стали для изготовления металлических элементов оград принята С235 по ГОСТ 27772-88\*.

9. Сварная сетка и рамки панелей должны быть окрашены масляной краской за 2 раза по грунту из железного сурьки.

3.017-3.2-10			
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		СТРАНИЦ	ЛИСТ
		Р	1
ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2			

КОПИРОВАЛ: 400108-03 3 ФОРМАТ

ИЗВ. ИСПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗВ. ИСПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

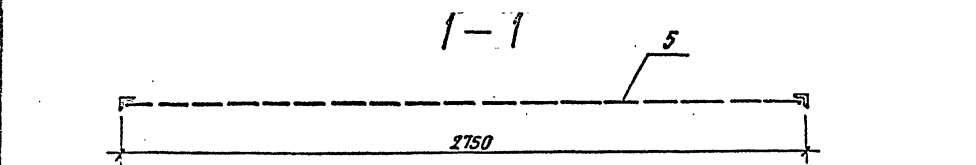
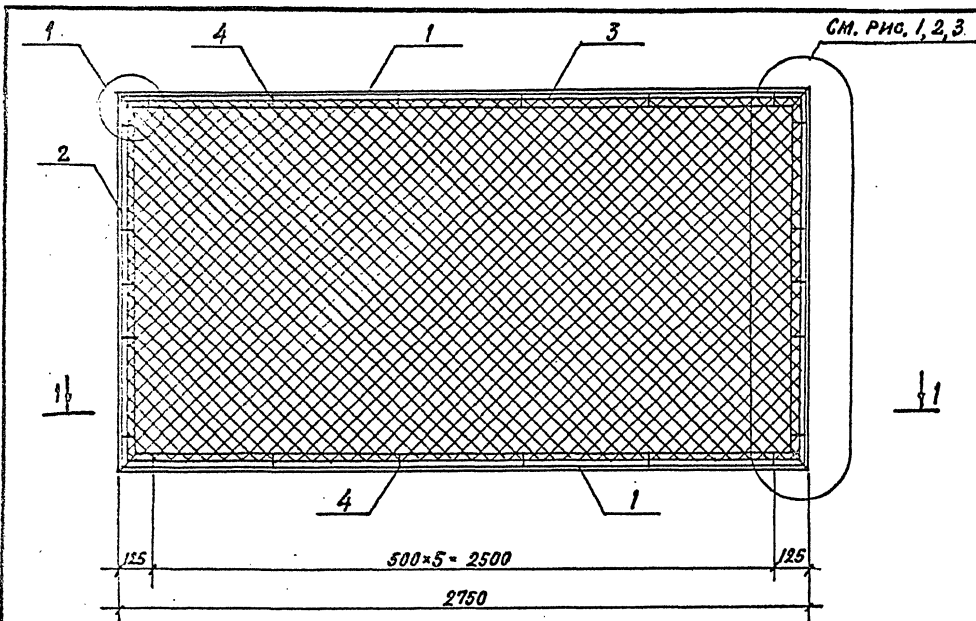
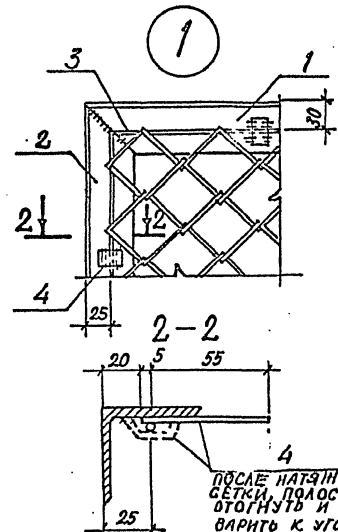
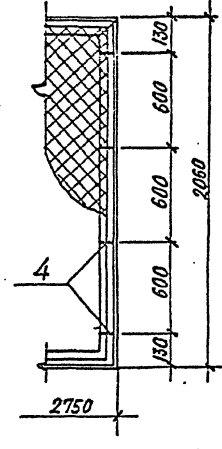
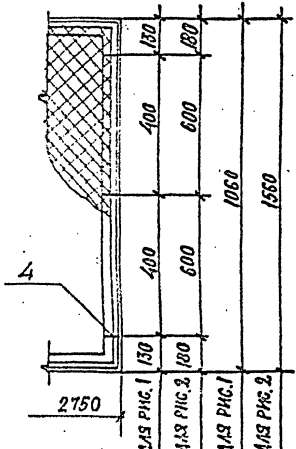


Рис. 1, Рис. 2, Рис. 3  
(ОСТАЛЬНОЕ СМ. ОСНОВНОЙ ЧЕРТЕЖИ)



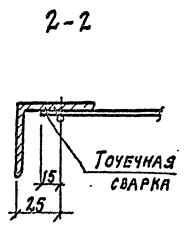
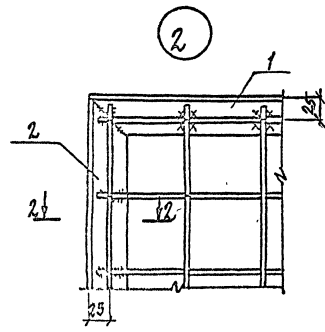
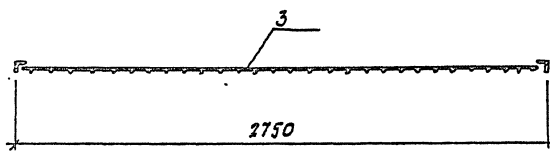
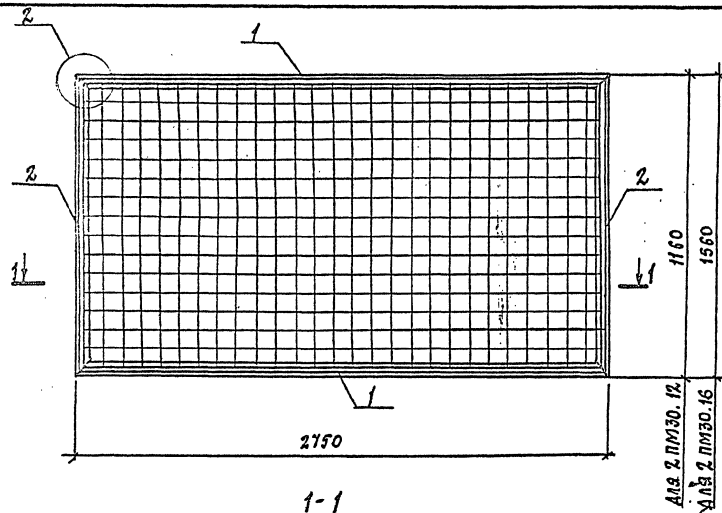
ПОСЛЕ НАТЯЖЕНИЯ СЕТКИ, ПОЛОСУ ОТОГНУТЬ И ПРИВАРИТЬ К УГОЛКУ

МАРКА ПАНЕЛИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ВСЕХ, КГ	ПРИМЕЧ.
ИПМ 30.12 (Рис. 1)	<b>ДЕТАЛИ</b>					
	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 с 235 ГОСТ 27772-88 l=2750	2	10,4	20,8	35,2 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 с 235 ГОСТ 27772-88 l=1060	2	4,0	8,0	
	3	Ф 6 А1 ГОСТ 5781-82 l=7400	1	1,7	1,7	
	4	ЛИСТ 12x4 ГОСТ 19903-74* с 235 ГОСТ 27772-88 l=60	18	0,023	0,5	
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
5	СЕТКА №35x2 ГОСТ 5336-80 2700x1000	1	—	4,2		
ИПМ 30.16 (Рис. 2)	<b>ДЕТАЛИ</b>					
	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 с 235 ГОСТ 27772-88 l=2750	2	10,4	20,8	44,8 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 с 235 ГОСТ 27772-88 l=1560	2	5,9	11,8	
	3	Ф 6 А1 ГОСТ 5781-82 l=8400	1	1,9	1,9	
	4	ЛИСТ 12x4 ГОСТ 19903-74* с 235 ГОСТ 27772-88 l=60	18	0,023	0,5	
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
5	СЕТКА №50x3 ГОСТ 5336-80 2700x1500	1	—	9,8		
ИПМ 30.20 (Рис. 3)	<b>ДЕТАЛИ</b>					
	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 с 235 ГОСТ 27772-88 l=2750	2	10,4	20,8	52,1 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 с 235 ГОСТ 27772-88 l=2060	2	7,8	15,6	
	3	Ф 6 А1 ГОСТ 5781-82 l=9400	1	2,1	2,1	
	4	ЛИСТ 12x4 ГОСТ 19903-74* с 235 ГОСТ 27772-88 l=60	20	0,023	0,5	
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
5	СЕТКА №50x3 ГОСТ 5336-80 2700x2000	1	—	13,1		

1. Электроды для сварки типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высоту сварных швов принять равной толщине свариваемых элементов.
3. На сечении 2-2 сетка условно не показана.

НАЧ. ОТД.	ГЛАЗУНОВ	В	3.017-32-1	ПАНЕЛЬ	ИПМ 30.12; ИПМ 30.16; ИПМ 30.20	СТАЛЬНАЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	АМИТРИЕВСКИЙ	В				Р		1
ГЛ. СПЕЦ.	НОВИКОВА	В				ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТ №2		
ИСПОЛН.	ВОСКАНОВА	В						
ПРОВЕР.	НОВИКОВА	В						

Л.С. № ПОМ. ПОДПИСЬ И МАРТА (ВАРИАНТОВ)

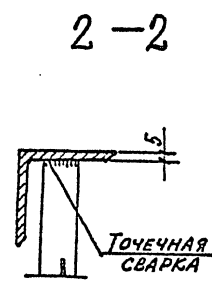
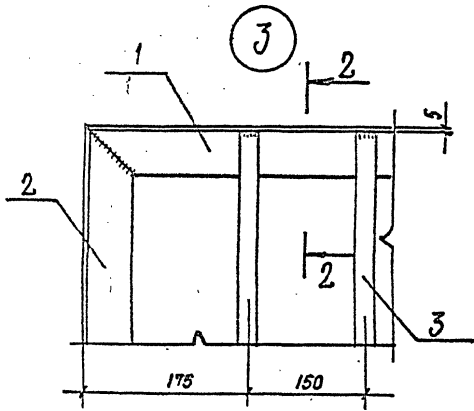
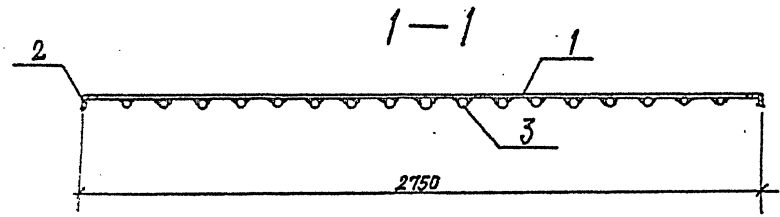
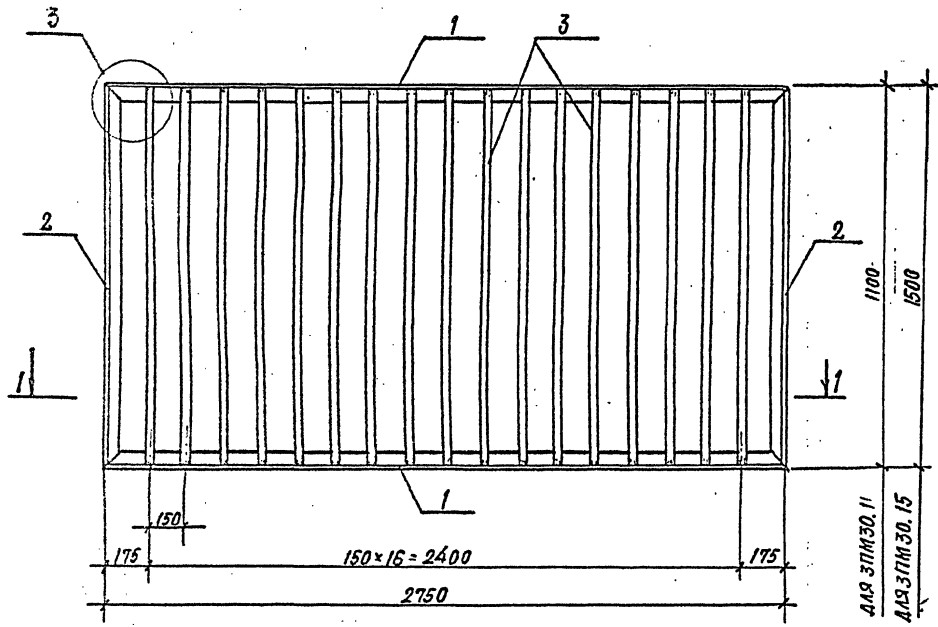


МАРКА ЛАМЕЛИ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕДИН, КГ	МАССА ВСЕХ, КГ	ПРИМЕЧ.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
2 ПМЗ0,12	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	10,4	20,8	33,1 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	4,4	8,8	
	<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
	3	4С 3ВРТ-100 3ВРТ-100	1	—	3,5	
<u>ДЕТАЛИ</u>						
2 ПМЗ0,16	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	10,4	20,8	37,3 кг.
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	5,9	11,8	
	<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
	3.	4С 3ВРТ-100 3ВРТ-100	1	—	4,7	

1. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ Э42 ПО ГОСТ 9467-75  
 2. ВЫСОТУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНЯТЬ РАВНОЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ИЗЧ. № 2.1.1. ТОВАРИС. К.А. ПИР. ПОПЕРЕЧ. ИВАШ.

НАЧ. ОТД. ПЛАЗУНОВ	<i>[Signature]</i>	3.017-3.2-2	ПАНЕЛЬ 2 ПМЗ0.12; 2 ПМЗ0.16	СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР. ДМИТРИЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			2	1	1
ГЛ. СПЕЦ. НОВИКОВА	<i>[Signature]</i>					
ИСПОЛН. ИОСИИ НОВА	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕР. НОВИКОВА	<i>[Signature]</i>					
				ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ № 2		



МАРКА ПАНЕЛИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕДИН, КГ	МАССА ВСЕХ, КГ	ПРИМЕЧ.
<b>ДЕТАЛИ</b>						
ЗПМ 30.11	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=2750	2	10,4	20,8	45,6 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=1100	2	4,15	8,3	
	3	ТРУБА 20x2 ГОСТ 8734-75 В 20 ГОСТ 8733-87 l=1090	17	0,97	16,5	
<b>ДЕТАЛИ</b>						
ЗПМ 30.15	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=2750	2	10,4	20,8	60,85 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=1500	2	5,66	11,32	
	3	ТРУБА 25x2 ГОСТ 8734-75 В 20 ГОСТ 8733-87 l=1490	17	1,69	28,73	

1. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75.  
 2. ВЫСОТУ СВАРНЫХ ШОВ ПРИНЯТЬ РАВНОЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

№ ПОЛ. ПОЛН. И ЛАТ. ЭЛЕМЕНТОВ

ИЗМ. ОТД.	ГЛАЗУНОВ					3.017-3.2-3						
И. КОНТР.	АМИТРЕВСКИЙ											
П. СПЕЦ.	НОВИКОВА											
ИСПОЛН.	БОСКАНОВА											
ПРОВЕР.	НОВИКОВА											
ПАНЕЛЬ ЗПМ 30.11 ЗПМ 30.15						<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>СТАДИЯ</td> <td>ЛИСТ</td> <td>ЛИСТОВ</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Р		1
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ										
Р		1										

4 00102-03 (6)