

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 2-8

ПАНЕЛИ КАРНИЗНЫЕ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА 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 2-8

ПАНЕЛИ КАРНИЗНЫЕ ИЗ ЛЕГКОГО БЕТОНА
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИИ-ТА
ЗАВ.ОТДЕЛОМ
ГЛИНХЕНЕР ПРОЕКТА



С.М.ГЛИНХЕН
Г.М.СМИЛАНСКИЙ
А.П.РУДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР
протокол от 17 марта 1989г. № 44-10.
Введены в действие ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
с 1 января 1991 г.
Приказ № 46 от 13 апреля 1989г.

1. Общая часть

1.1. Выпуск 2-в содержит рабочие чертежи карнизных панелей длиной 6м для отапливаемых промышленных зданий.

1.2. Панели предназначены для применения при проектировании и строительстве одноэтажных промышленных зданий высотой до 10 м.

1.3. Номенклатура карнизных панелей приведена в выпуске 0-0 ч.2.

1.4. Карнизные панели запроектированы из легкого бетона класса B12,5 плотностью не более 1500 кг/м³.

1.5. Панели рассчитаны на нагрузку от собственного веса, веса выравнивающего слоя, гидроизоляционного ковра и на временную нагрузку на край карниза от двух блоков подвесной лампы по 500 кг на один блок при расстоянии между блоками 2,0 м.

1.6. Марка панелей состоит из буквенно-цифровых групп, которые разделяются дефисом. Буквенный индекс первой группы марки означает тип конструкции. Цифры, стоящие после буквенного индекса, обозначают габаритные размеры длины и ширины в дециметрах. Буквенный индекс второй части марки обозначает вид бетона.

Пример: ПК60.7-Л - панель карнизная длиной 5980 мм, шириной 700 мм, из легкого бетона

1.030.1-1/88.2-8-70

Техническое
описание

Лист	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМЗДА	2

Зод. отд. Смирновский
Инж. Рудовский
Инж. Гаврилов
И. к. инж. Иванова

1.7. Марки проставляются на чертежах и спецификациях проекта, в заказах заводам-изготовителям и на изделиях. Каждая изготовленная панель должна иметь маркировку в соответствии с ГОСТ 13015.2-81.

2. Технические требования

2.1. Карнизные панели изготавливаются из легкого бетона класса B12,5 с плотностью в сухом состоянии не более 1500 кг/м³.

2.2. Панели армированы сборными каркасами и сетками из стали классов А-III по ГОСТ 5781-82* и Вр-I по ГОСТ 6777-80.*

2.3. Монтажные петли выполняются из горячекатаной арматурной стали класса А-I марок ВСт.3пс2 и ВСт.3пс2 по ГОСТ 5781-82*. В случае монтажа панелей при температуре ниже минус 40°, применение петель из стали марки ВСт.3пс2 не допускается.

3. Указания по изготовлению панелей

3.1. Плоские сварные сетки и каркасы должны изготавливаться с помощью контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75. Замена контактной сварки на электродуговую не допускается.

3.2. Все сварные соединения следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 "Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций".

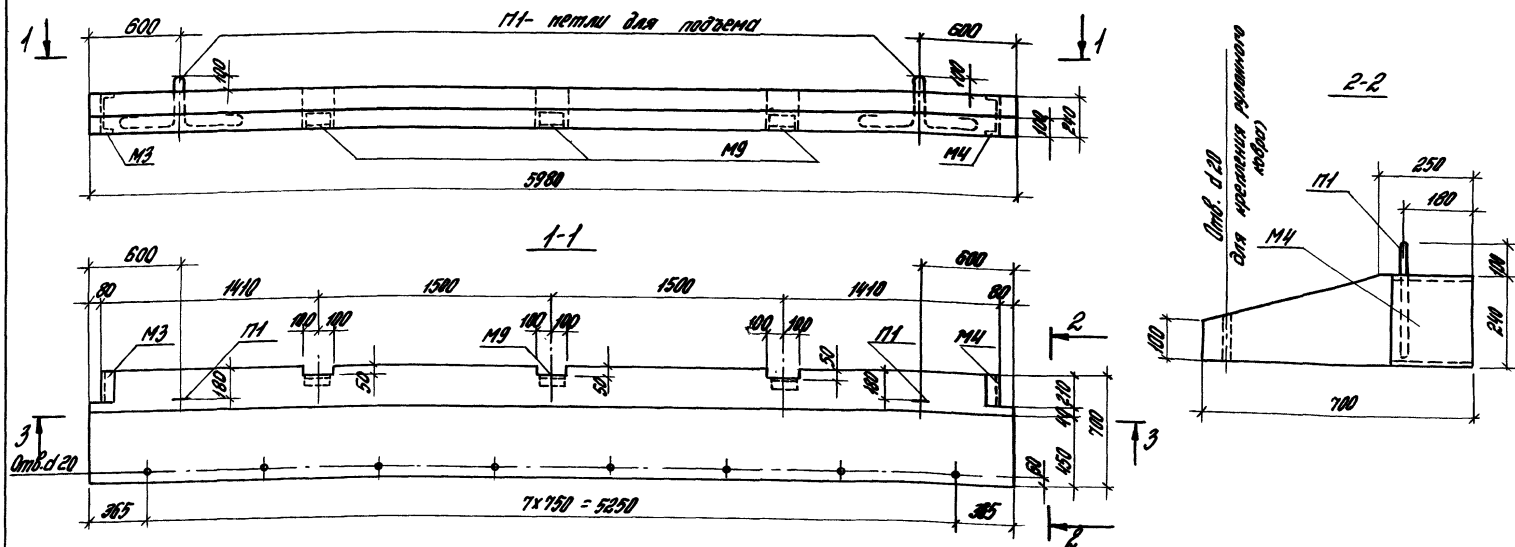
3.3. Проектное положение закладных элементов обеспечивается закреплением их на форме.

3.4. Предельные допускаемые отклонения от размеров изделий, а также качество поверхности панелей должно отвечать требованиям ГОСТ 13015.3-81.

3.5. Прочность бетона к моменту отпуска изделий с завода-изготовителя должна составлять 85% в зимний период, а в летний период, не менее 70%. При этом завод-изготовитель должен гарантировать достижение 100% прочности в 28-дневном возрасте.

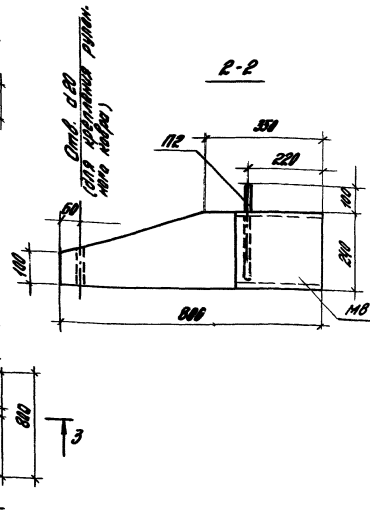
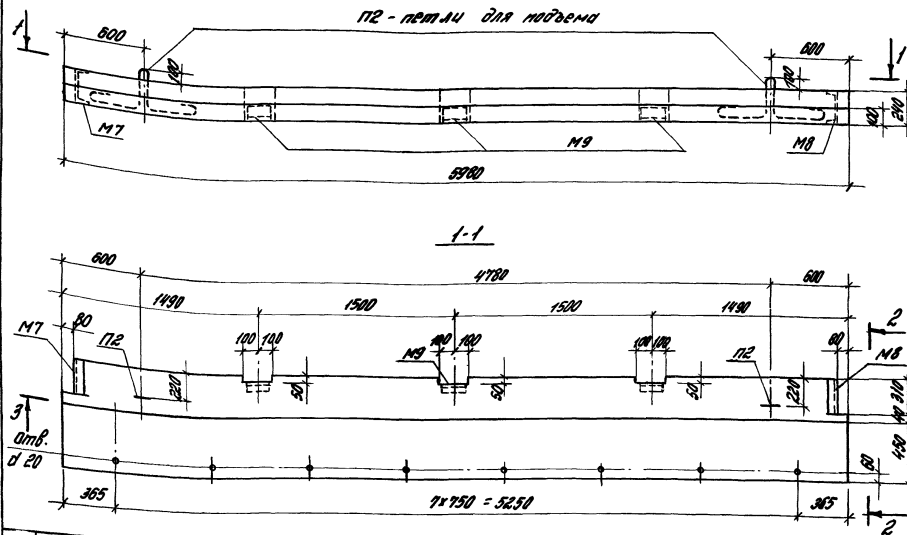
3.6. Соединение карнизных панелей с подкарнизными стеновыми панелями следует производить до их монтажа, преимущественно в постройных условиях. Допускается также производить сборку на заводах-изготовителях.

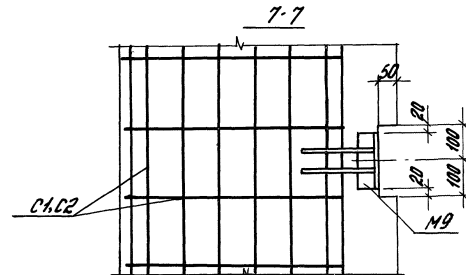
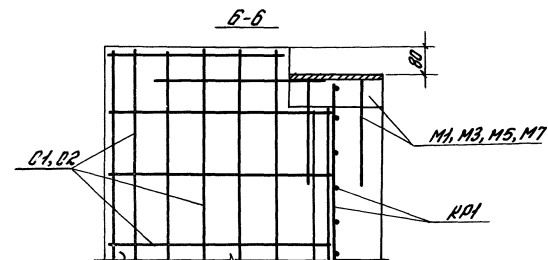
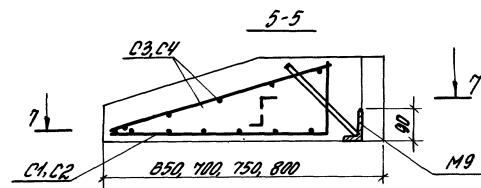
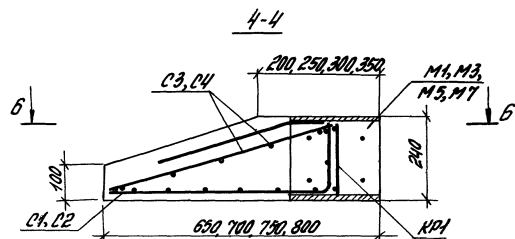
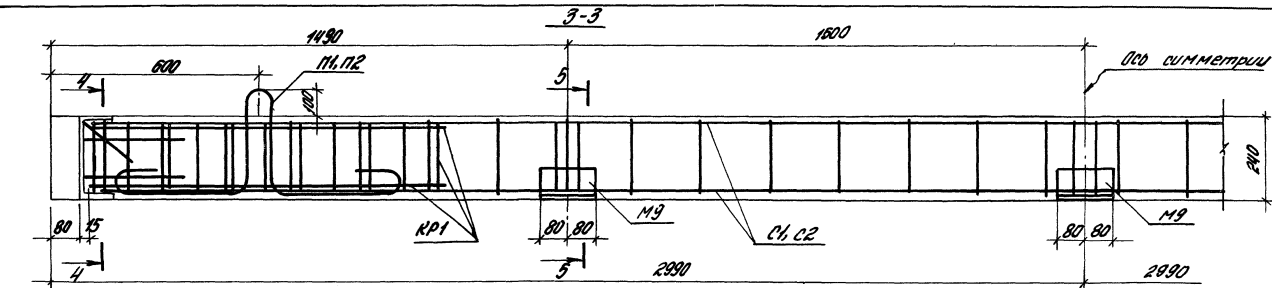
3.7. Собранные карнизы должны транспортироваться и складироваться в вертикальном положении.

[illegible]

Разрез 3-3 дан в докум. 1.030.1-1/88.2-8-5

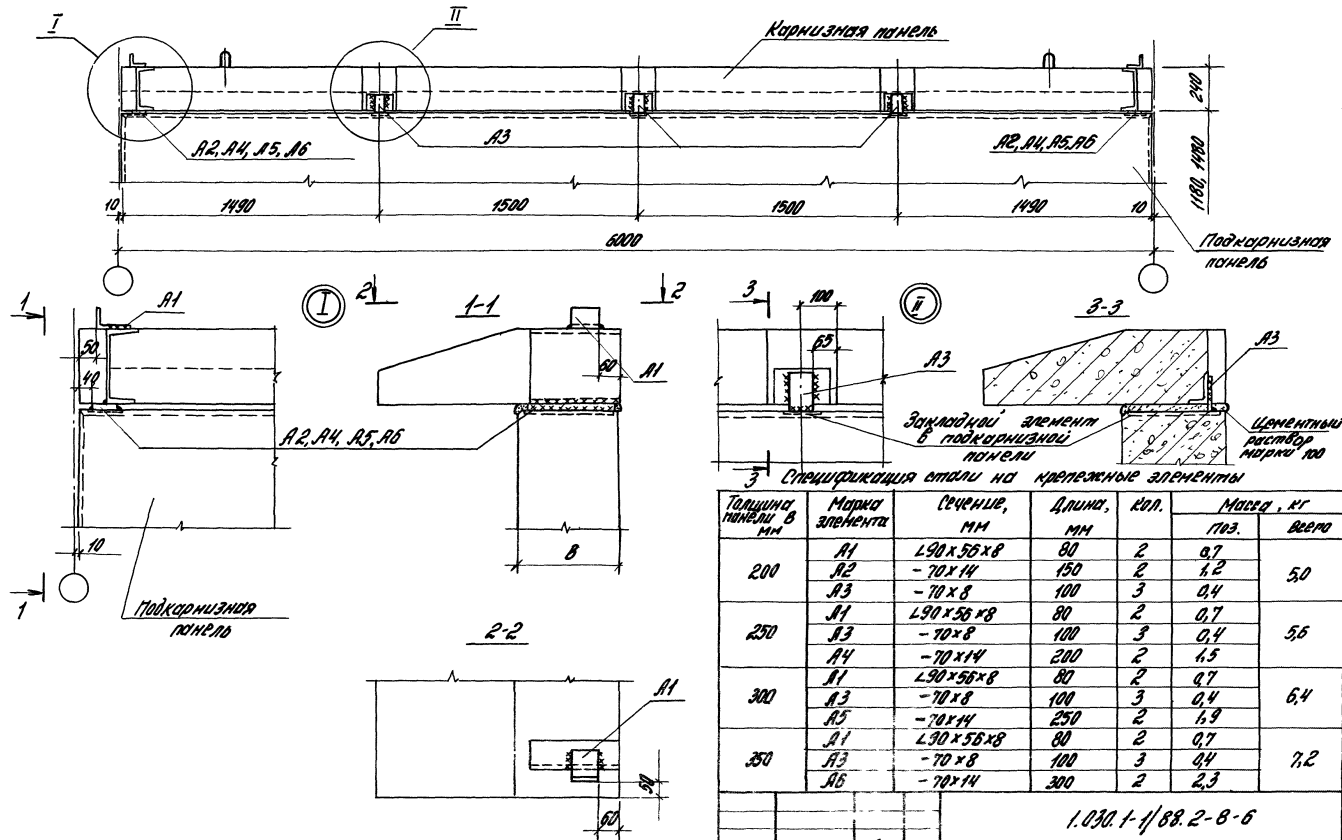
[illegible]

[illegible]

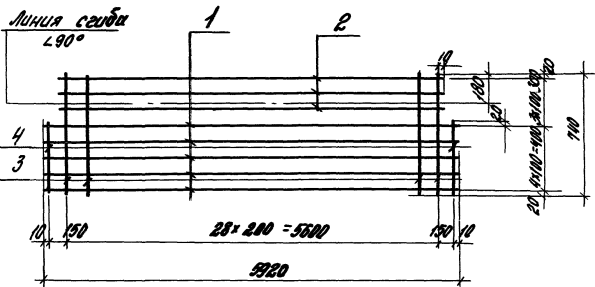


80	Для ПКБД.6Е-1
100	Для ПКБД.7-1
130	Для ПКБД.75-1
150	Для ПКБД.8-1

[illegible]



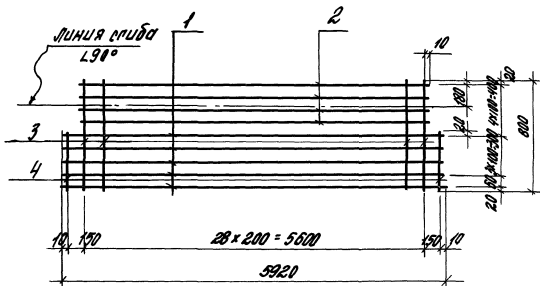
Монтажные сварные швы $t_{ш} = 8 \text{ мм}$



1.030.1-1/8: 2-3-7

Сетка 24

УПРОМЗДЯНЦУ



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	Общая длина, м	Выборка стали		
						Ф, мм	Общая длина	Масса, кг
С2	1	10.8 мм	5920	5	29.6	10.8 мм	52.1	32.2
	2	10.8 мм	5620	4	22.5	58 мм I	24.0	3.7
	3	58 мм I	800	29	23.2			
	4	58 мм I	400	2	0.8			
						Итого		35.9

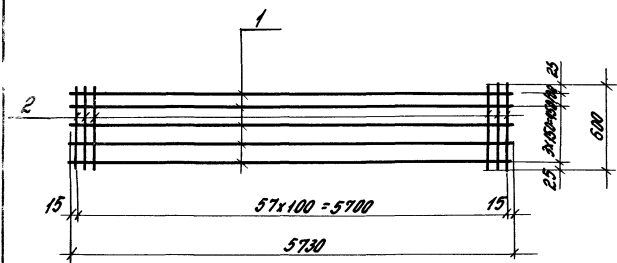
1.030.1-1/88.2-8-8

Сетка С2

Страница	Листы	Листов
Р		
ЦНУИПРОМЗ		

Зав. отд. С. Миланенко
 Г. М. Рудяков
 Зав. инж. И. Воронцов
 Н. Контр. Г. Голубов

Исх. № 100/10. Подпись и дата. Взам. инв. №



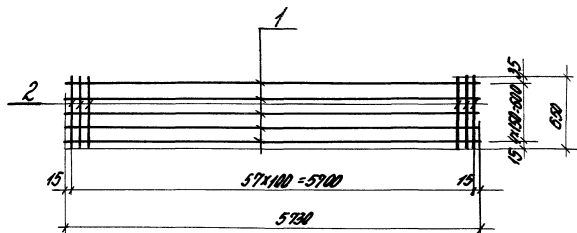
Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	Кол.	Общая длина, м	Выборка стержней		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
СЗ	1	5Вр-I	5730	5	28,7	5Вр-I	63,5	9,8
	2	5Вр-I	600	58	34,8			
						Итого		9,8

1.030.1-1/88. 2-8-9

Зав. отд. С.И.И.А.Н.С.И.И.И.
Г.И.П. Р.И.О.О.О.О.О.
Вед. инж. И.В.О.О.О.О.О.
Н.контр. Р.И.О.О.О.О.О.

Сетка СЗ

Страница 1
Лист 1
Листов 1
Ц.И.И.И.П.Р.О.М.З.Д.А.И.И.И.



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	Общая длина, м	Выборка стула		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
С4	1	58pI	570	5	28,7	58pI	66,4	10,2
	2	58pI	650	58	37,1			
						Итого		10,2

ИНВ. № подл. Подпись и дата

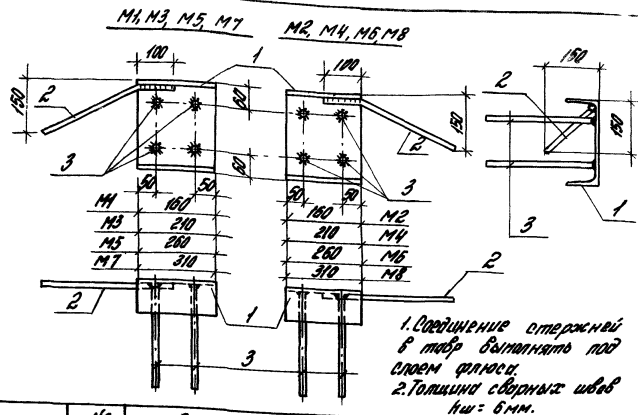
1.030. 1-1/88. 2-8-10

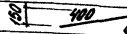
Зав. отд.	С.М. Янских		
ГМП	Рудakov		
Ведущий	Иванова		
Н. контр.	Габеева		

Сетка С4

Страница	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



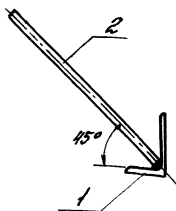
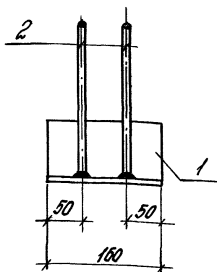
Марка	№ поз.	Эскиз или сечение	Длина, мм	Кол.	Вес, кг		
					Гиб.	Нормы	Марки
М1 М2	1	LN 24	150	1	3,84	3,84	4,63
	2		150	1	0,31	0,31	
	3	Ф 8 А II	300	4	0,12	0,48	
М3 М4	1	LN 24	210	1	5,04	5,04	5,83
	2	СМ. М1 Ф 10 А II	500	1	0,31	0,31	
	3	Ф 8 А II	300	4	0,12	0,48	
М5 М6	1	LN 24	260	1	6,24	6,24	7,03
	2	СМ. М1 Ф 10 А II	500	1	0,31	0,31	
	3	Ф 8 А II	300	4	0,12	0,48	
М7 М8	1	LN 24	310	1	7,44	7,44	8,23
	2	СМ. М1 Ф 10 А II	500	1	0,31	0,31	
	3	Ф 8 А II	300	4	0,12	0,48	

1.030. 1-1/88.2-8-12

Закладные изделия
М1... М8

Страна	Лист	Лист	Лист
Р			1

ЦНИИПРОМЭДР



Спецификация стали на одно закладное изделие

Марка	№ поз.	Знаки или сечение	Длина, мм	Кол.	Вес, кг		
					поз.	Номера	Марки
М9	1	L90 x 56 x 6	160	1	1,07	1,07	1,47
	2	Φ 10,9 II	300	2	0,20	0,40	

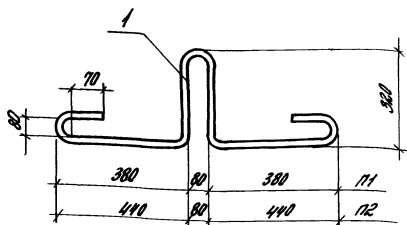
Соединение стержней в тавр выполнять под слоем
фаса

1.030.1-1/88.2-8-13

Зав. отд.	Смелянский	С
гл. инж. пр.	Рудков	Р
инж. I к.	Львов	Л
и контр.	Гордеев	Г

Закладное изделие
М9

<i>Страница</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Р</i>		<i>1</i>
<i>ИЛИ произвольный</i>		



Марка	№ поз.	Ф, мм	Длина, мм	кол.	Общая длина, м	Выборка стали		
						Ф, мм	Общая длина, м	Масса, кг
П1	1	20A1	2140	1	2,14	20A1	2,14	5,3
П2	1	22A1	2260	1	2,26	22A1	2,26	6,7

Петли изготавливать из сталей марок ВСт 3пс2 и ВСт 3ст 2 по ГОСТ 5781-82*. Для изделий, предназначенных для подъема и монтажа при t° ниже минус 40°, запрещается применять сталь марки ВСт 3пс2.

1.030.1-1/88. 2-8-14

Зав. отд.	С.М.Павлов	М.П.
Пр. инж. пр.	Р.П.Павлов	М.П.
Инж. 1 к.	Л.В.Павлов	М.П.
Инж. 2 к.	Р.П.Павлов	М.П.

Петля для подъема
П1, П2

Продан	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

№ 10 по плану. Подпись и дата. 23.07.88. 14.07.88.