

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 2 430 - 17

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ СТЕН
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 2
СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТЕН

13989
ЦЕНА 0-49

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 2.430 - 17

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ СТЕН
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Выпуск 2
СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТЕН

*РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Госстроя СССР*

*УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ ГОССТРОЕМ СССР с 1/II-78г
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 160 от 17/X-77г.*

Содержание

Стр.		Лист
2	Содержание	
2	Пояснительная записка	
3	Стойки СФ-1÷СФ-7	1
4	Стойки СФ-8÷СФ-9	2
5	Стойка СФ-10	3
6	Опорные консоли АК-1÷АК-3, ФК-1÷ФК-4	4
7	Опорные консоли ТК-1÷ТК-3, ТК-1с÷ТК-3с	5
8	Сварные опорные консоли АК-1с÷АК-3с, ФК-1с÷ФК-4с	6
9	Насадки фахверка НУ-1, НУ-2, НС	7
10	Детали крепления Т-1÷Т-16	8
11	Детали крепления Т-17÷Т-25	9

6. В зависимости от расчетной температуры воздуха, марки стали и типа электрода принимать по табл. 1

Таблица 1

Расчетная температура °С	Толщина листового материала и диаметр проката	ГОСТ ТУ на поставку	Марка стали	Электроды	
				Тип	ГОСТ
$t \geq -30$	от 4 до 40	ГОСТ 380-71	ВСтЗКП2	Э 42	9467-75
$-30 > t > -40$	от 5 до 25	ГОСТ 380-71	ВСтЗЛСБ		
	от 25 до 40	ГОСТ 5058-65*	10Г2Б1**		
$-40 > t > -50$	от 5 до 10	ГОСТ 5058-65*	09Г2	Э 42А	
	от 10 до 25	ГОСТ 14637-69	Ст 17П		
	от 25 до 40	ГОСТ 5058-65*	092ГС		

Пояснительная записка

1. В настоящей серии даны рабочие чертежи стальных элементов крепления стеновых панелей серии 1.432-5, к железобетонным каркасам многоэтажных производственных зданий.

2. Расчет элементов крепления стеновых панелей, стоек фахверка произведен на СН и П.И.В. 3-72, «Стальные конструкции. Нормы проектирования и предельные значения в I-IV районах ветровых нагрузок».

3. Элементы фахверка рассчитаны на случай сплошной навесной стены с нормативным весом до 300 кг/м²

4. Изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СН и П.И.В. 5-62*, Metallische конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.

5. Стойки фахверка и элементы крепления запроектированы из швеллеров по ГОСТ 8240-72, уголков по ГОСТ 8519-72, ГОСТ 8510-72 и листового стали по ГОСТ 5681-57*

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

Болты принимаются из стали ВСтЗ нормальной точности по ГОСТ 7799-70.

8. Антикоррозийная защита стальных конструкций в зданиях, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями СН и П.И.В. 28-73, «Защита строительных конструкций от коррозии». Независимо от наличия агрессивной среды, стальные опорные консоли должны быть защищены от коррозии цинковым покрытием.

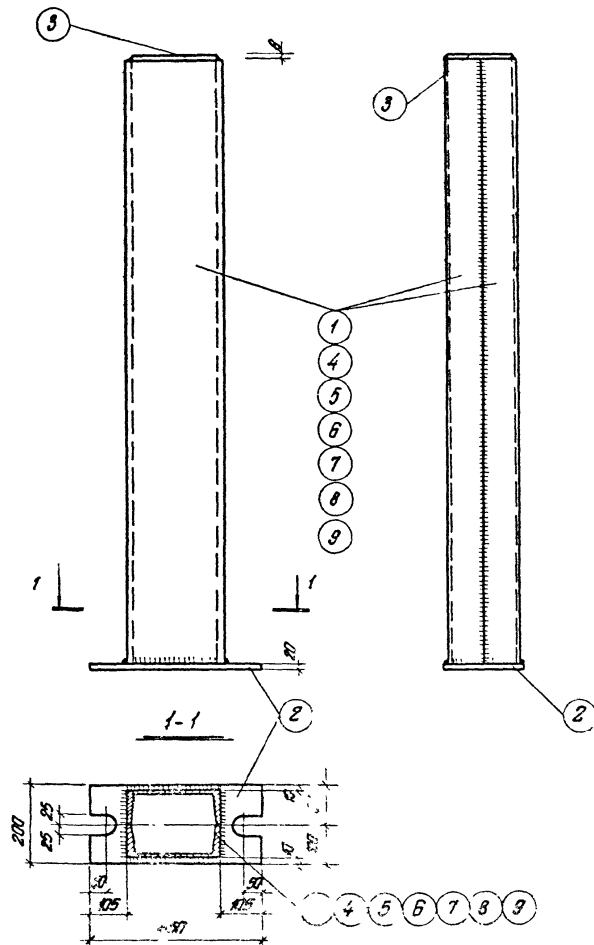
9. На листах 5 и 6 приведены варианты консолей, свариваемых из листового стали. Применение вариантов сварных консолей допускается только при отсутствии необходимости скрепления угловыми столами.

Условные обозначения:

заводской шов * — временный болт ⊕ — круглые отверстия
 (вх. 3.1866 ч. 3)

ТК 1975	Содержание и пояснительная записка	Лист
		2430-17
		Вопросы
		2

Спецификация стола на одну штучку каждой марки



Отработанная марка	Мл. позиции	Сечение, профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес, в кг			Примечание
					Позиции	Номера	Марки	
СФ-1	1	С N 24	2700	2	64,8	129,6	147,6	
	2	-200x20	450	1	14,1	14,1		
	3	-110x8	220	1	2,4	2,4		
	Наплавленный металл 1%					1,5		
СФ-2	Поз. 2 и 3 см. СФ-1					16,5	205,7	
	4	С N 24	3900	2	93,6	187,2		
	Наплавленный металл 1%					2,0		
СФ-3	Поз. 2 и 3 см. СФ-1					16,5	263,9	
	5	С N 24	5100	2	122,4	244,8		
	Наплавленный металл 1%					2,6		
СФ-4	Поз. 2 и 3 см. СФ-1					16,5	322,3	
	6	С N 24	6300	2	151,3	302,6		
	Наплавленный металл 1%					3,2		
СФ-5	Поз. 2 и 3 см. СФ-1					16,5	203,3	
	7	С N 24	3850	2	92,4	184,8		
	Наплавленный металл 1%					2,0		
СФ-6	Поз. 2 и 3 см. СФ-1					16,5	261,5	
	8	С N 24	5050	2	121,2	242,4		
	Наплавленный металл 1%					2,6		
СФ-7	Поз. 2 и 3 см. СФ-1					16,5	312,7	
	9	С N 24	6250	2	150,0	300,0		
	Наплавленный металл 1%					3,2		

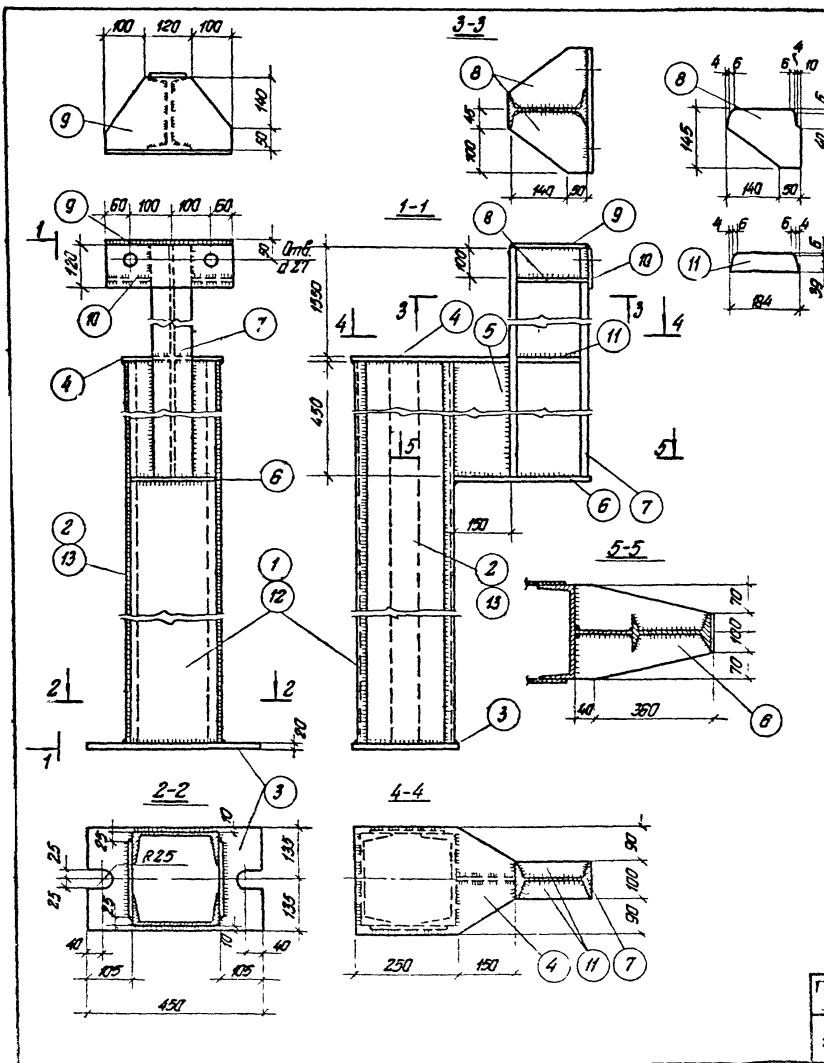
Примечание.
Толщина сварных швов $t_w = 6$ мм.

Вх. 31866 л. 4

ТК
1975

Стойки СФ-1 ÷ СФ-7

Серия
2 430-17
Выпуск
2
Лист
1



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отработанная Марка	Материал или позиция	Сечение, профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг			Примечания
					Позиции	Номера	Марки	
СФ-8	1	С N 24	7080	2	169,9	339,8	554,3	
	2	- 200x6	7080	2	66,7	133,4		
	3	- 270x20	450	1	19,1	19,1		
	4	- 280x8	400	1	7,0	7,0		
	5	- 150x6	450	1	3,2	3,2		
	6	- 240x8	400	1	6,1	6,1		
	7	С N 20	2000	1	42,0	42,0		
	8	- 145x6	190	2	1,3	2,6		
	9	- 190x8	320	1	3,8	3,8		
	10	- 120x10	320	1	3,0	3,0		
	11	- 45x5	84	2	0,4	0,8		
Наплавленный металл					1%	5,6		
Итого 3 + 11 см СФ-5						87,6		
СФ-9	12	С N 24	7400	2	177,6	355,2	588,0	
	13	- 200x6	7400	2	69,7	139,4		
	Наплавленный металл					1%		5,8

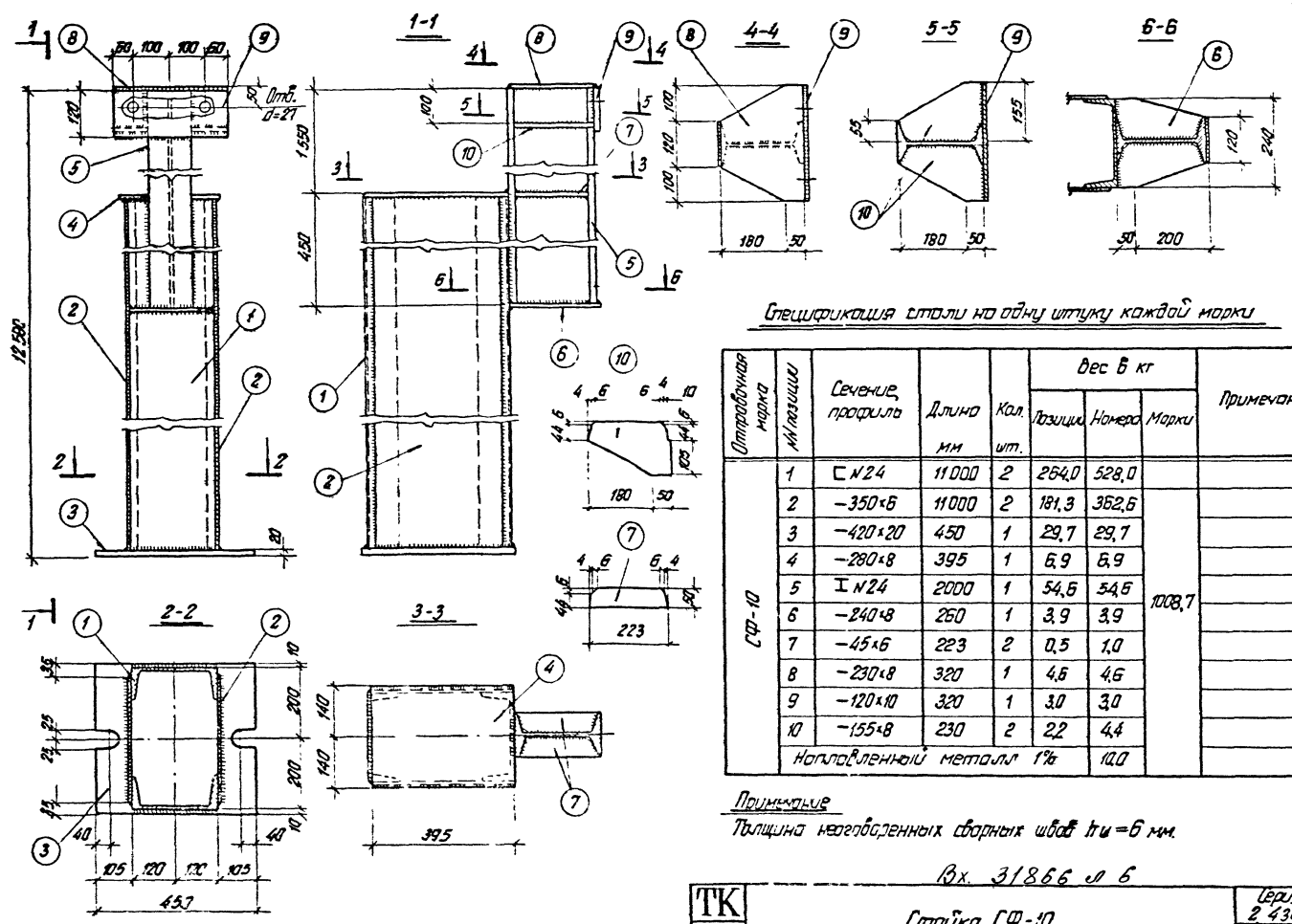
Примечание
Толщина сварных швов $t_{ш} = 6$ мм.

Лх 31266 Л.5

ТК
1975

Штуки СФ-8 и СФ-9

Легенда
2 430-17
Листок 2 Лист 8



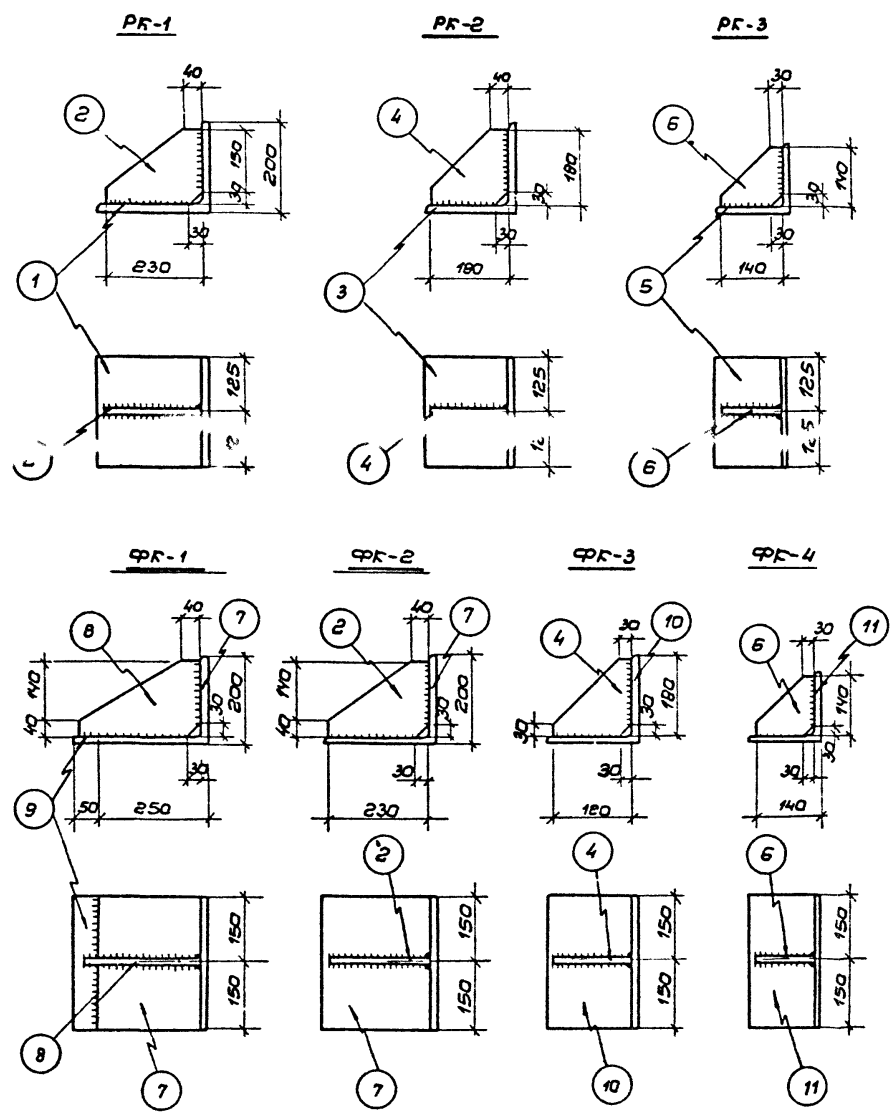
Спецификация стола на одну штуку каждой марки

Обработанная марка	Материал	Сечение профиля	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг			Примечания
					Позиция	Номера	Марки	
СФ-10	1	С №24	11000	2	264,0	528,0	1008,7	
	2	-350x6	11000	2	181,3	362,6		
	3	-420x20	450	1	29,7	29,7		
	4	-280x8	395	1	6,9	6,9		
	5	С №24	2000	1	54,6	54,6		
	6	-240x8	260	1	3,9	3,9		
	7	-45x6	223	2	0,5	1,0		
	8	-230x8	320	1	4,6	4,6		
	9	-120x10	320	1	3,0	3,0		
	10	-155x8	230	2	2,2	4,4		
Наплавленный металл 1%					12,0			

Примечание
Толщина неогрунтованных сварных швов $t_{шв} = 6$ мм.

Вх. 31866 Л 6

ТК 1975	Шайка СФ-10	Лерия
		2 430-17
		Вспущен
		Лист
		3

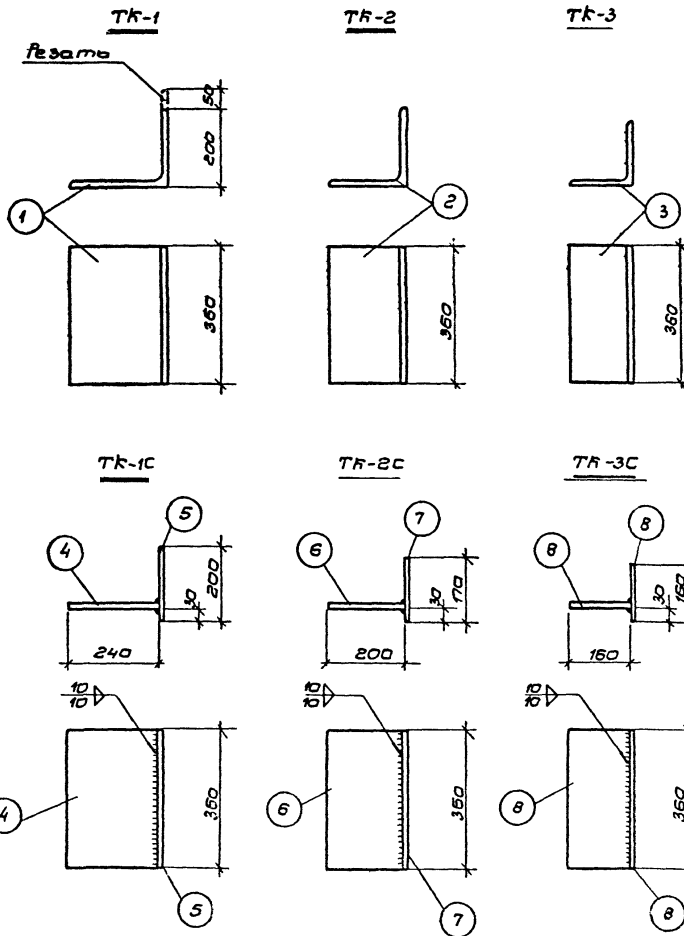


Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отпра- бочная марка	М/П поз.	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол. шт.	Вес, кг			Примечания
					Линии	Номера	Марки	
PK-1	1	L 250 x 16	250	1	15,3	15,3	18,5	УЗ L 250 x 16
	2	- 180 x 10	230	1	3,2	3,2		
PK-2	3	L 200 x 16	250	1	12,2	12,2	14,7	
	4	- 180 x 10	180	1	2,5	2,5		
	5	L 160 x 14	250	1	8,5	8,5	10,0	
	6	- 170 x 10	170	1	1,5	1,5		
FK-1	7	L 250 x 16	300	1	18,4	18,4	24,2	УЗ L 250 x 16
	8	- 180 x 10	280	1	3,9	3,9		
	9	- 50 x 16	300	1	1,9	1,9		
FK-2	2	- 180 x 10	230	1	3,2	3,2	21,6	УЗ L 250 x 16
	7	L 250 x 16	300	1	18,4	18,4		
FK-3	4	- 180 x 10	180	1	2,5	2,5	17,1	
	9	L 200 x 16	300	1	14,6	14,6		
FK-4	6	- 170 x 10	170	1	1,5	1,5	11,7	
	11	L 160 x 14	300	1	10,2	10,2		

Примечание.
Толщина сварных швов $t_w = 10$ мм.

ТК 1976	Опорные консоли PK-1 ÷ PK-3, FK-1 ÷ FK-4	Лист 2.430-17
		Выпуск 2



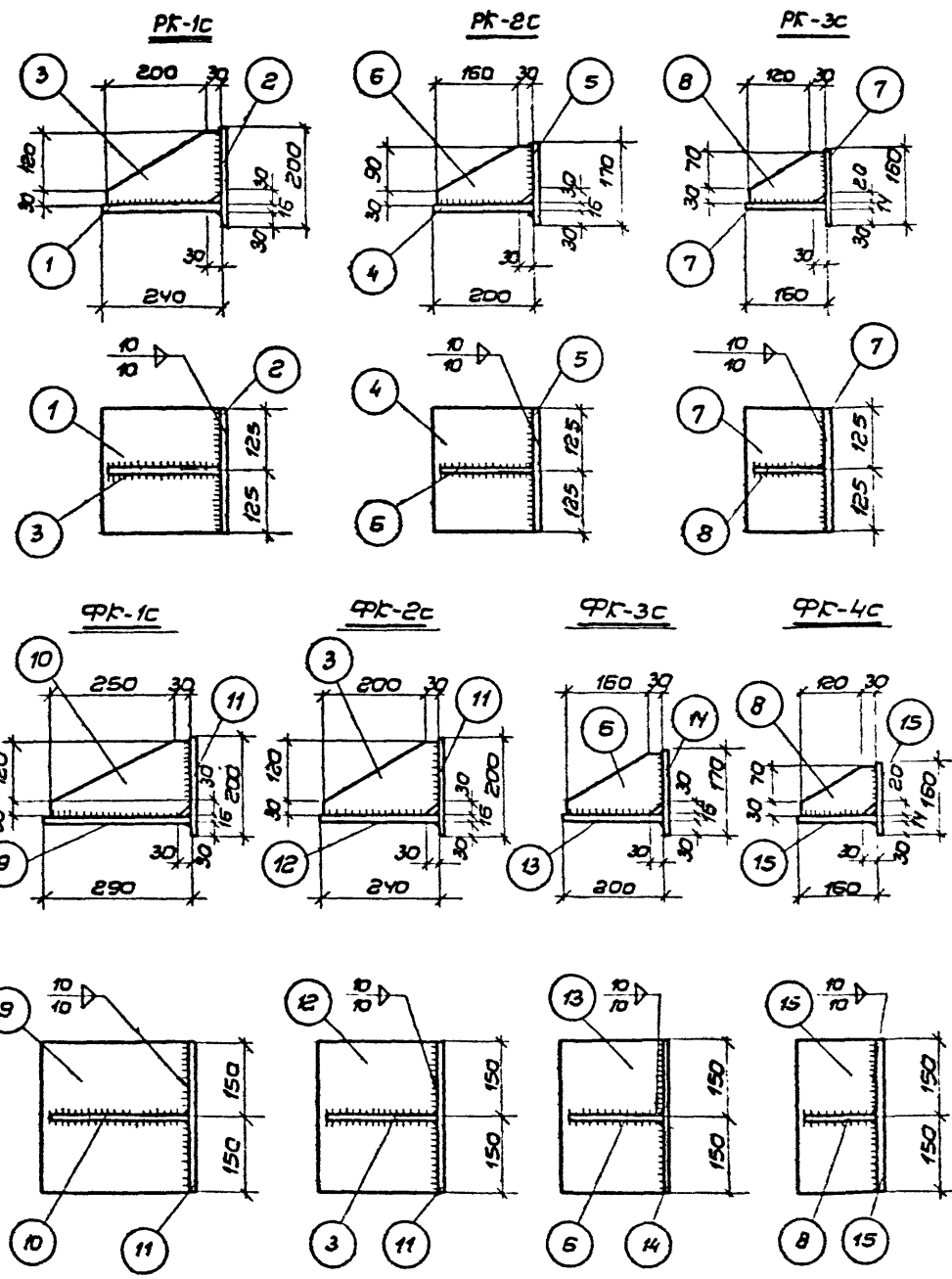
Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отра- бочная марка	№ поз	Сечение, профиль	Длина мм	Кол шт	Вес, кг			Примечания
					Позиции	Номера	Марки	
TK-1	1	L 250 × 16	360	1	22,1			из L 250 × 16
TK-2	2	L 200 × 16	360	1	17,5			
TK-3	3	L 160 × 14	360	1	12,2			
TK-1C	4	- 240 × 16	360	1	10,8	10,8	20,0	
	5	- 200 × 16	360	1	9,0	9,0		
					Наплавленный металл 1%			0,2
TK-2C	6	- 200 × 16	360	1	9,1	9,1	17,0	
	7	- 170 × 16	360	1	7,7	7,7		
					Наплавленный металл 1%			0,2
TK-3C	8	- 160 × 16	360	2	7,2	14,4	14,5	
						Наплавленный металл 1%		

Примечания:

1. Толщина сварных швов $h_w = 10$ мм.
2. Швы выполнять по ГОСТ 8713-70.

TK 1976	Опорные консоли TK-1÷TK-3; TK-1C - TK-3C	Серия 2.430-17	
		выпуск 2	лист 5



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

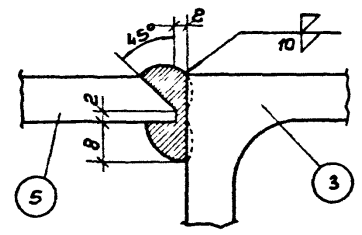
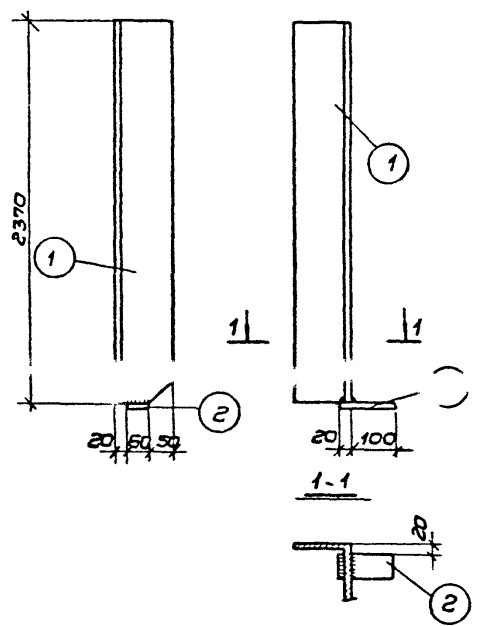
Отпра- бочная марка	№ поз	Сечение, профиль мм	Длина мм	кол. шт.	Вес в кг			Примечания
					Различия	Номера	Марки	
PK-1C	1	-240x16	250	1	7,5	7,5	15,7	
	2	-200x16	250	1	6,3	6,3		
	3	-150x10	230	1	2,7	2,7		
Наплавленный металл 1%					0,2			
PK-2C	4	-200x16	250	1	6,3	6,3	13,5	
	5	-170x16	250	1	5,4	5,4		
	6	-120x10	190	1	1,8	1,8		
Наплавленный металл 1%					0,1			
PK-3C	7	-160x14	250	1	4,4	4,4	9,8	
	8	-150x14	250	1	4,1	4,1		
	9	-100x10	150	1	1,2	1,2		
Наплавленный металл 1%					0,1			
TK-1C	10	-290x16	300	1	10,2	10,2	21,2	
	11	-150x10	280	1	3,3	3,3		
	12	-200x16	300	1	7,5	7,5		
Наплавленный металл 1%					0,2			
TK-2C	3	-150x10	230	1	2,7	2,7	19,5	
	12	-200x16	300	1	7,5	7,5		
	13	-240x16	300	1	9,1	9,1		
Наплавленный металл 1%					0,2			
TK-3C	6	-120x10	190	1	1,8	1,8	15,9	
	14	-200x16	300	1	7,5	7,5		
	15	-170x16	300	1	6,4	6,4		
Наплавленный металл 1%					0,2			
TK-4C	9	-100x10	150	1	1,2	1,2	10,1	
	16	-160x14	300	1	5,3	5,3		
	17	-150x10	300	1	3,5	3,5		
Наплавленный металл 1%					0,1			

Примечания

- Толщина сварных швов h_ш = 10 мм.
- Швы КР-Т10 выполнять по ГОСТ 8713-70.

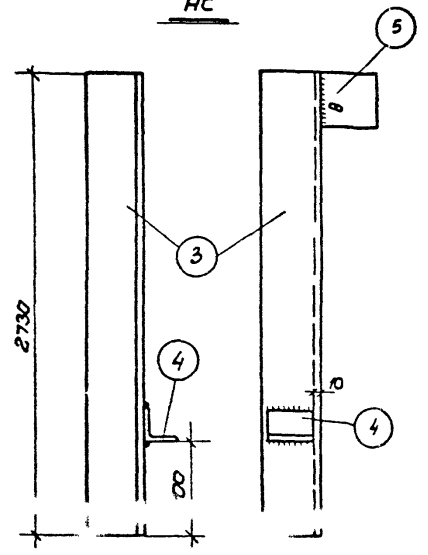
TK 1976	[Сварные опорные консоли PK-1C; PK-3C; FK-1C; FK-4C]	Серия 2.430-17
		Выпуск Лист 2 6

НУ-1
(НУ-2 обратню НУ-1)



Деталь сварки листа с
уголком

НС



Спецификация стали на одну штуку каждой марки

Отрабочная марка	Инвентарный	Сечение, профиля	Длина мм	Кол. шт.		Вес в кг			Примечание
				т	к	толщина	высота	марка	
НУ-1	1	L 125×10	2370	1	—	45,2	45,2	45,8	
	2	- 60×10	120	1	—	0,6	0,6		
НУ-2	1	L 125×10	2370	—	1	45,2	45,2	45,8	
	2	- 60×10	120	1	—	0,6	0,6		
НС	3	L 125×10	2730	1	1	52,1	52,1	53,8	
	4	L F ×6	100	1	1	0,6	0,6		
	5	- 120×10			1				

Примечание.

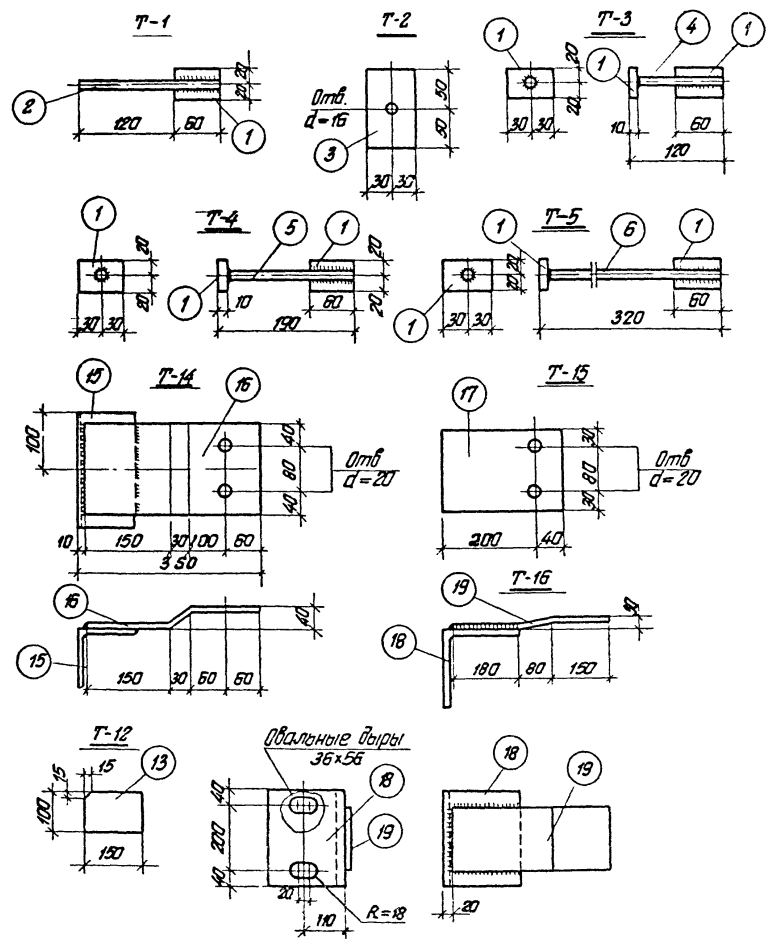
Толщина неогovorенных сварных швов h_ш = 6 мм.

ТК
1978

Насадки фрезерка НУ-1, НУ-2 и НС

Черта
2.430-17
Выпуск 2 Лист 7

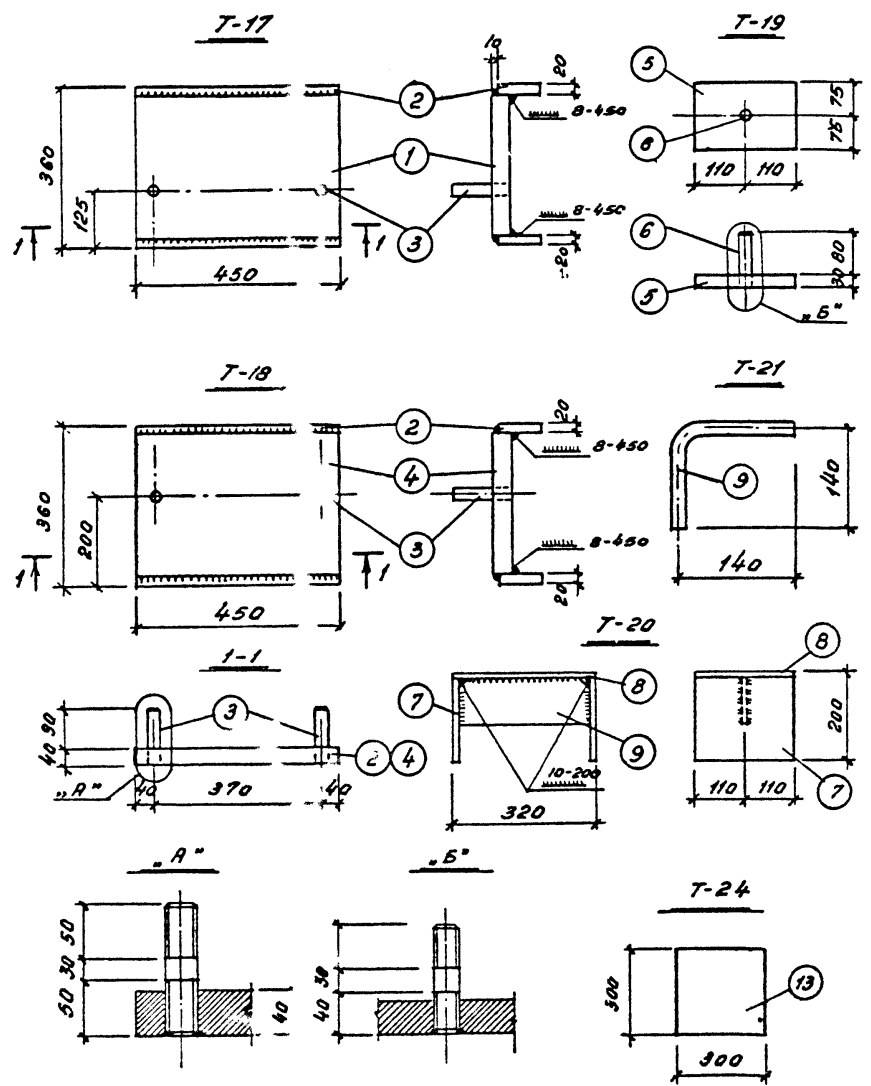
Спецификация стали на одну штуку каждой марки



Марка	№ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Кол шт.	вес в кг			Примечания
					Размеры	Номера	Марки	
T-1	1	- 40x10	60	1	0,2	0,2	0,4	
	2	— φ14 АІ	180	1	0,2	0,2		
T-2	3	- 60x6	100	1	0,3			
T-3	1	- 40x10	60	2	0,2	0,4	0,5	
	4	— φ14 АІ	110	1	0,1	0,1		
T-4	1	- 40x10	60	2	0,2	0,4	0,6	
	5	— φ14 АІ	180	1	0,2	0,2		
T-5	1	- 40x10	60	2	0,2	0,4	0,8	
	6	— φ14 АІ	310	1	0,4	0,4		
T-6	7	- 70x6	120	1	0,4			
T-7	8	- 70x6	160	1	0,5			
T-8	9	- 70x6	200	1	0,7			
T-9	10	- 70x6	260	1	0,9			
T-10	11	- 70x8	500	1	2,2			
T-11	12	- 70x8	250	1	1,1			
T-12	13	- 100x12	150	1	1,4			
T-13	14	— φ14 АІ	350	1	0,4			
T-14	15	L 100x8	200	1	2,5	2,5	6,8	
	16	- 160x10	310	1	4,3	4,3		
T-15	17	- 140x10	240	1	2,6			
T-16	18	L 200x20	280	1	16,8	16,8	24,6	
	19	- 200x12	410	1	7,8	7,8		

Примечания:
 1. Толщина сварных швов h_{св} = 6 мм.
 2. Соединение стержней в табр с поласой выполнять электросваркой под слоем флюса.

ТК 1915	Детали крепления T-1 - T-16	Серия 2 4 30-17	
		Всего	Лист
		2	8



Спецификация стали на одну штучку каждой марки

Марка	№ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Кол.	Вес в кг			Примечание
					Поз.	Номера	Марки	
T-17	1	- 320 x 40	450	1	45,2	45,2	60,6	
	2	- 100 x 20	450	2	7,1	14,2		
	3	Шпилька М27	130	2	0,6	1,2		
T-18	2	- 100 x 20	450	2	7,1	14,2	60,6	
	3	Шпилька М27	130	2	0,6	1,2		
	4	- 320 x 40	450	1	45,2	45,2		
T-19	5	- 150 x 30	220	1	7,8	7,8	8,1	
	6	Шпилька М24	110	1	0,3	0,3		
T-20	7	- 190 x 10	220	2	3,3	6,6	13,0	
	8	- 220 x 10	320	1	5,5	5,5		
	9	- 100 x 8	300	1	1,9	1,9		
T-21	10	φ 16 АТ	230	1	0,5			
T-22	11	- 160 x 10	300	1	3,8			
T-23	12	∟ 160 x 10	120	1	5,9			
T-24	13	- 300 x 10	300	1	7,1			
T-25	14	- 30 x 10	60		0,1			

Примечание
 Толщина неогваренных сварных швов h_{св} - в мм.

ТК 1975	Деталь крепления T-17 ÷ T-25	СЕРИЯ 2.430-17	
		Выпуск 2	Лист 9