ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.030.1 - 1

СТЕНЫ НАРУЖНЫЕ ИЗ ОДНОСЛОЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ КАРКАСНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 4-2

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ФАХВЕРКА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:

ЦНИИ ПРОМЗДАНИЙ

/ЗАМ. ДИР. ИН-Та Б.С. ГЛИКИН

НАЧ. ОТДЕЛА Г. СМИЛЯНСКИЙ

ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА А. РУДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР

ПОСТАНОВЛЕНИЕ ОТ 09.08.1984 г. №132

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ОТ 15.10.84 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1.4-2-00ТО	Техническое описание	2
-10	Стойка СФ1 - СФ17	3
-10СБ	Стойка СФ1-СФ17. Сборочный чертеж	4
-20	Стойка СФ18 - СФ21	5
-20СБ	Стойка СФ18 - СФ21. Сборочный чертеж	
-30	Стойка СФ22, СФ23	6
-40	Стойка С01 - С03	7
-40СБ	Стойка С01- С03. Сборочный чертеж	
-50	Стойка С81 - С811	8
-50СБ	Стойка С81-С811. Сборочный чертеж	9
-60	Стойка С812 - С815	10

1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стоек фахверка, марок СФ СО и СВ.

2. Расчет стоек фахверка произведен по главе СНиП II-23-81 „Стальные конструкции. Нормы проектирования."

3. Стойки фахверка рассчитаны на применение навесных стен с нормативным весом до 350 кгс/м² и предназначены для применения в I-IV районах ветровых нагрузок, а также для строительства в районах с расчетной сейсмичностью 7, 8 и 9 баллов.

4. Схемы расположения стоек фахверка приведены в выпусках 0-2 и 0-3 данной серии.

5. Изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с главой СНиП III-18-75 „Правила производства и приемки работ. Часть III. Металлические конструкции."

6. В зависимости от расчетной температуры воздуха и условий работы конструкций марку стали и тип электродов принимать по табл.

Расчетная температура, град. С	Толщина листового и фасонного проката, мм	ГОСТ	Марка стали	Электроды
до -30	до 25	380-71*	ВСт.3кп2	типа Э42 ГОСТ9467-75
от -30 до -40	до 25	380-71*	ВСт.3пс6	
от -40 до -50	до 10	19282-73	09Г2С	типа Э42А ГОСТ9467-75
	от 10 до 25	14637-79	ВСт Тпс	

7. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой. Электросварные швы стоек фахверка должны быть прочно-плотными и обеспечивать герметичность внутренней полости стоек.

8. Антикоррозионная защита стальных конструкций, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию конкретного объекта в соответствии с требованиями главы СНиП II-28-73*„Защита строительных конструкций от коррозии."

Рук. отд.	Смилянский		1.030.1-1.4-2-00				
Н. контр.	Гадаева						
Гл. инж. пр.	Рудаков		Содержание	Стадия	Лист	Листов	
Вед. инж.	Иванова			Р		1	
Ст. инж.	Двинянинова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

Рук. отд.	Смилянский		1.030.1-1.4-2-00ТО				
Н. контр.	Гадаева						
Гл. инж. пр.	Рудаков		Техническое описание	Стадия	Лист	Листов	
Вед. инж.	Иванова			Р		1	
Ст. инж.	Двинянинова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн 1.030.1-1.4-2-10																		Примечание
					–	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16		
				Документация																			
А3			1.030.1-1.4-2-10СБ	Сборочный чертеж																			
				Детали																			кг
Б4		1	1.030.1-1.4-2-11	Лист 20х220х520 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		18,0
Б4		2	1.030.1-1.4-2-12	Лист 8х100х520 ГОСТ 19903-74*	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2		3,3
Б4		3	1.030.1-1.4-2-13	Лист 8х170х230 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		2,5
Б4		4	1.030.1-1.4-2-14	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=5270	2																		126,5
			-01	То же ℓ=5570		2																	133,7
			-02	—"— ℓ=6470			2																155,3
			-03	—"— ℓ=6770				2															162,5
			-04	—"— ℓ=7070					2														169,7
			-05	—"— ℓ=7670						2													184,1
			-06	—"— ℓ=7970							2												191,3
			-07	—"— ℓ=8270								2											198,5
			-08	—"— ℓ=8870									2										212,9
			-09	—"— ℓ=9170										2									220,1
			-10	—"— ℓ=9470											2								227,3
			-11	—"— ℓ=10870												2							241,7
			-12	—"— ℓ=10370													2						248,9
			-13	—"— ℓ=10670														2					256,1
			-14	—"— ℓ=11270															2				270,5
			-15	—"— ℓ=11570																2			277,7
			-16	—"— ℓ=11870																	2		284,9
				Наплавленный металл 2%	5,6	5,9	6,7	7,0	7,3	7,9	8,2	8,4	9,0	9,3	9,6	10,2	10,5	10,8	11,3	11,6	11,9		кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

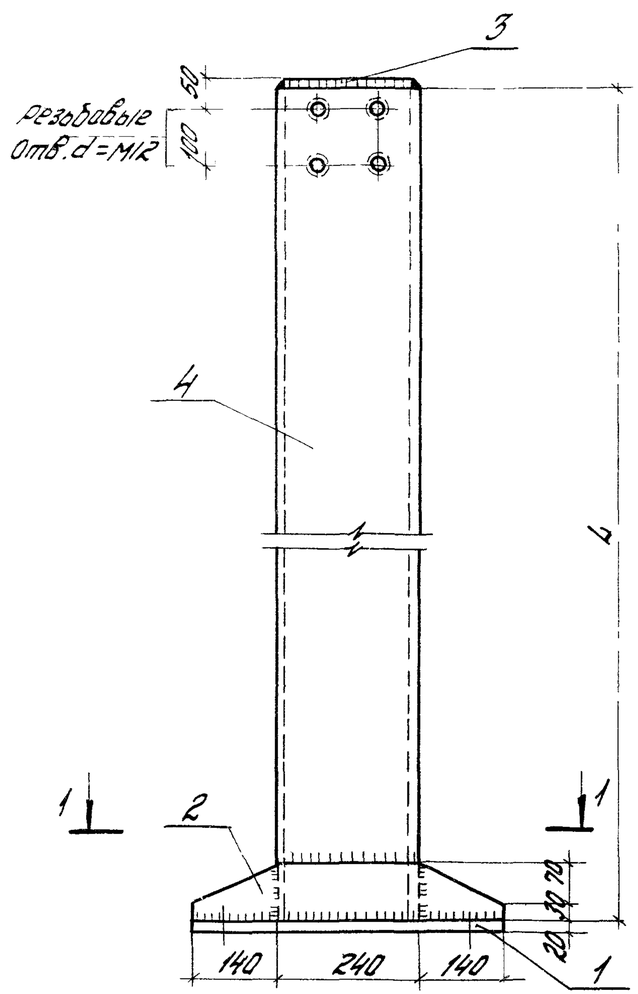
Рук. отд.	Смилянский	
Н. контр.	Гадаева	
Гл. инж. пр.	Рудаков	
Ведущ. инж.	Иванова	
Ст. инж.	Двилянчиндова	

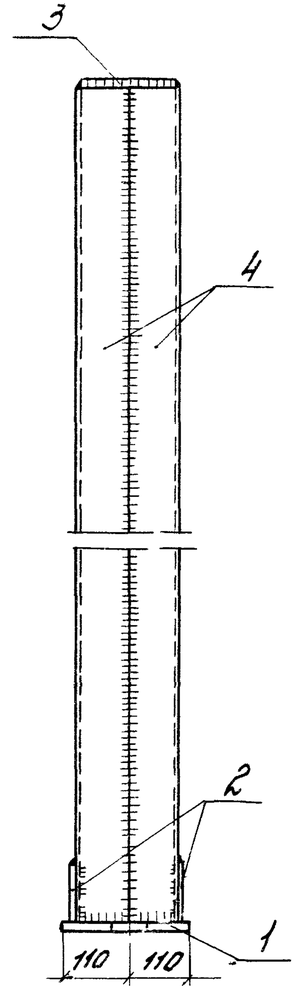
1.030.1-1.4-2-10

Стойка СФ1-СФ17

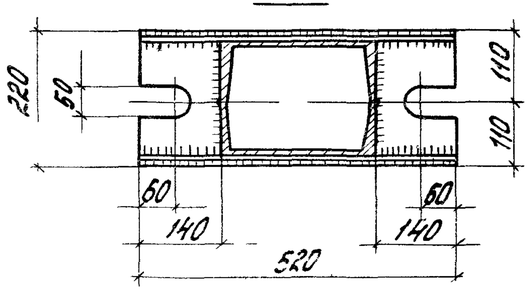
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





1-1



Обозначение	Марка	L мм	Масса	Примечание
1.030.1-1.4-2-10	СФ1	5270	285,7	
-01	СФ2	5570	300,4	
-02	СФ3	6470	344,4	
-03	СФ4	6770	359,1	
-04	СФ5	7070	373,8	
-05	СФ6	7670	403,9	
-06	СФ7	7970	417,9	
-07	СФ8	8270	432,6	
-08	СФ9	8870	461,9	
-09	СФ10	9170	476,6	
-10	СФ11	9470	491,3	
-11	СФ12	10070	520,7	
12	СФ13	10370	535,4	
-13	СФ14	10670	550,1	
-14	СФ15	11270	579,4	
-15	СФ16	11570	594,1	
-16	СФ17	11870	608,8	

Толщина сварных швов h_w = 6 мм

Рук. отд.	Смилянский		
Н. контр.	Гадаева		
Гл. инж. пр.	Рудаков		
Вед. инж.	Иванова		
Ст. инж.	Двинянинова		

1.030.1-1.4-2-10СБ

Стойка СФ1–СФ17. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.030.1-1.4-2.20 —	01	02	03	04	05	06	07	08		Примечание
				Документация											
А4			1.030.1-1.4-2-20	Сборочный чертеж											
				Детали											кг
Б4		1	1.030.1-1.4-2-21	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=3900	2										93,6
			-01	То же ℓ=4500		2									108,0
			-02	— ″ — ℓ=5100			2								122,4
			-03	— ″ — ℓ=6300				2							151,3
			-04	— ″ — ℓ=2900					2						69,6
			-05	— ″ — ℓ=3500						2					84,0
			-06	— ″ — ℓ=4100							2				98,4
			-07	— ″ — ℓ=4700								2			112,8
			-08	— ″ — ℓ=5300									2		127,2
Б4		2	1.030.1-1.4-2-22	Лист 20×200×450 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1		14,1
Б4		3	1.030.1-1.4-2-23	Лист 8×170×220 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1		2,4
				Наплавленный металл 2%	4,1	4,6	5,2	6,4	3,1	3,7	4,3	4,8	5,4		кг

Рук. отд.	Смилянский		
Н. контр.	Годаева		
Гл. инж. пр.	Рудаков		
Ст. инж.	Двуяниновская		
Инж.	Казанцева		

1.030.1-1.4-2-20

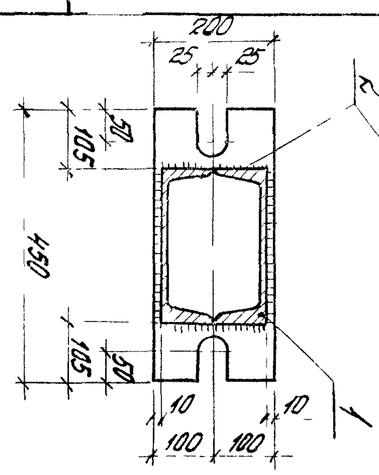
Стойка СФ18-СФ21, СФ24-СФ28

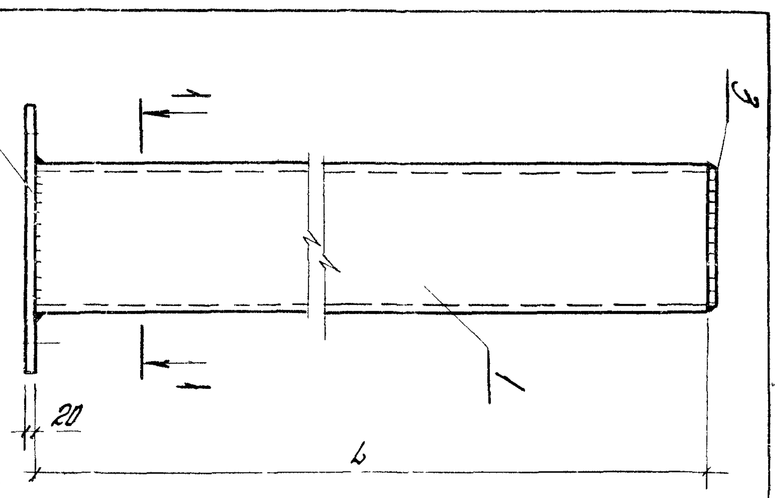
Стадия	Лист	Листов
Р		1

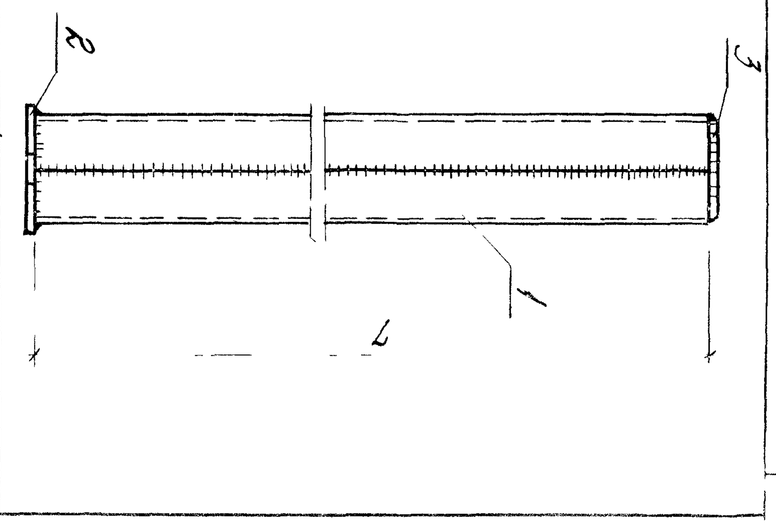
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Толщина сварных швов 4мм=8мм







Обозначение	Марка	L, мм	Масса
1.030.1-1.4-2-20	СФ28	3900	207,8
-10	СФ19	4500	237,1
-20	СФ20	5100	268,5
-03	СФ21	6300	325,5
-04	СФ24	2900	158,8
-05	СФ25	3500	187,2
-06	СФ26	4100	217,5
-07	СФ27	4700	246,2
-08	СФ28	5300	276,3

1.030.1-1.4-2-20.С

Стойка СФ18-СФ21, СФ24-СФ28

Чертеж

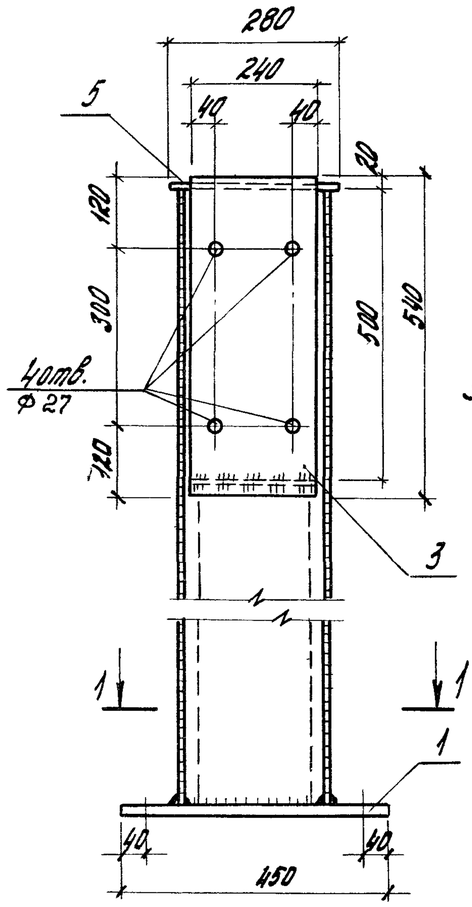
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.					
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					

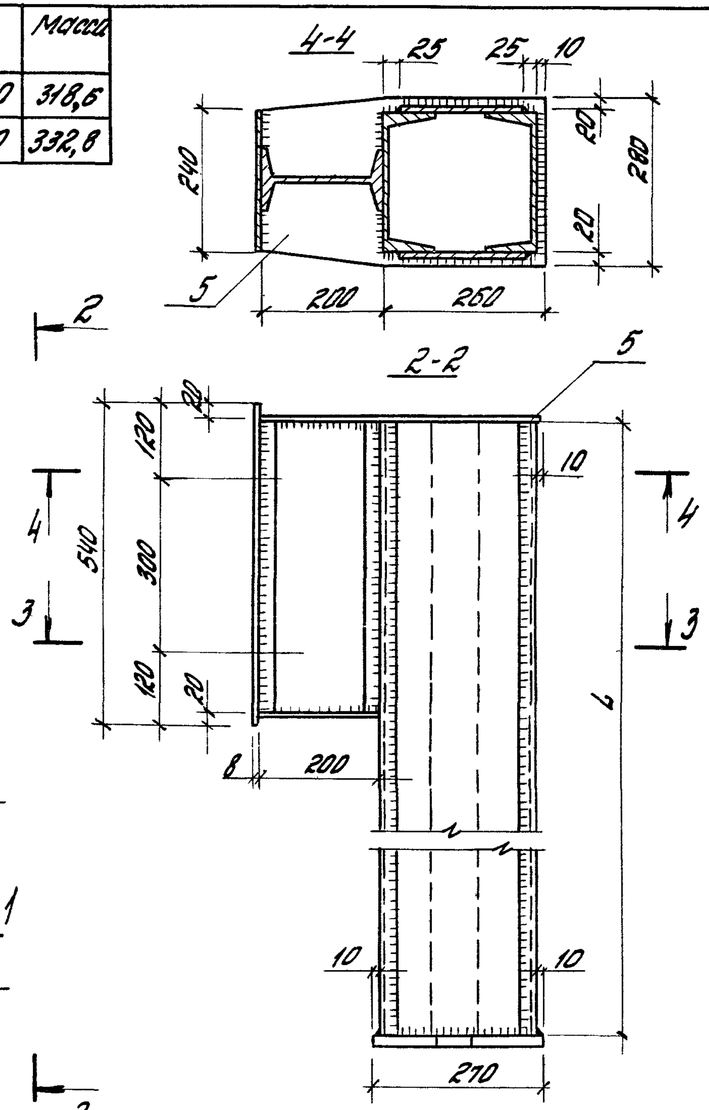
Стадия	Лист	Листов
Р		

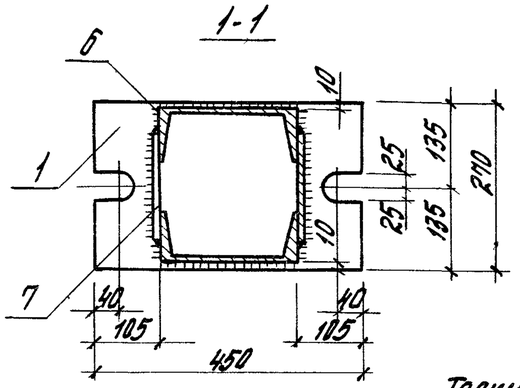
Масштаб 1:10

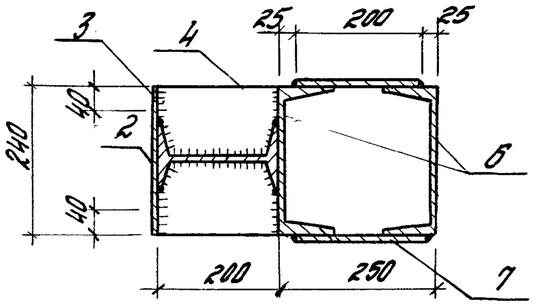
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Обозначение	Марка	L, мм	Масса
1.030.1-1.4-2-30	СФ22	7130	318,6
-01	СФ23	7530	332,8









Толщина сварных швов $h_ш = 6$ мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		кг
Б4		1	1.030.1-1.4-2-31	Лист 20×270×450 ГОСТ 19903-74*	1	19,1
Б4		2	1.030.1-1.4-2-32	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72* ℓ=500	1	13,4
Б4		3	1.030.1-1.4-2-33	Лист 8×240×540 ГОСТ 19903-74*	1	8,1
Б4		4	1.030.1-1.4-2-34	Лист 8×200×240 ГОСТ 19903-74*	1	3,0
Б4		5	1.030.1-1.4-2-35	Лист 8×280×460 ГОСТ 19903-74*	1	8,1
			Переменные данные	для исполнений		
				1.030.1-1.4-2-30		СФ22
				Детали		кг
Б4		6	1.030.1-1.4-2-36	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=7130	1	171,1
Б4		7	1.030.1-1.4-2-37	Лист 8×200×7130 ГОСТ 19903-74*	1	89,6
				Наплавленный металл 2%	6,2	кг
				1.030.1-1.4-2-30-01		СФ23
				Детали		кг
Б4		6	1.030.1-1.4-2-36-01	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=7530	1	180,1
Б4		7	1.030.1-1.4-2-37-01	Лист 8×200×7530 ГОСТ 19903-74*	1	94,6
				Наплавленный металл 2%	6,4	кг

Рук. отд.	Снилянский	
Н. контр.	Гадаева	
Гл. инж. пр.	Рудаков	
Вед. инж.	Иванова	
Ст. инж.	Двинянинова	
Инж.	Казанцева	

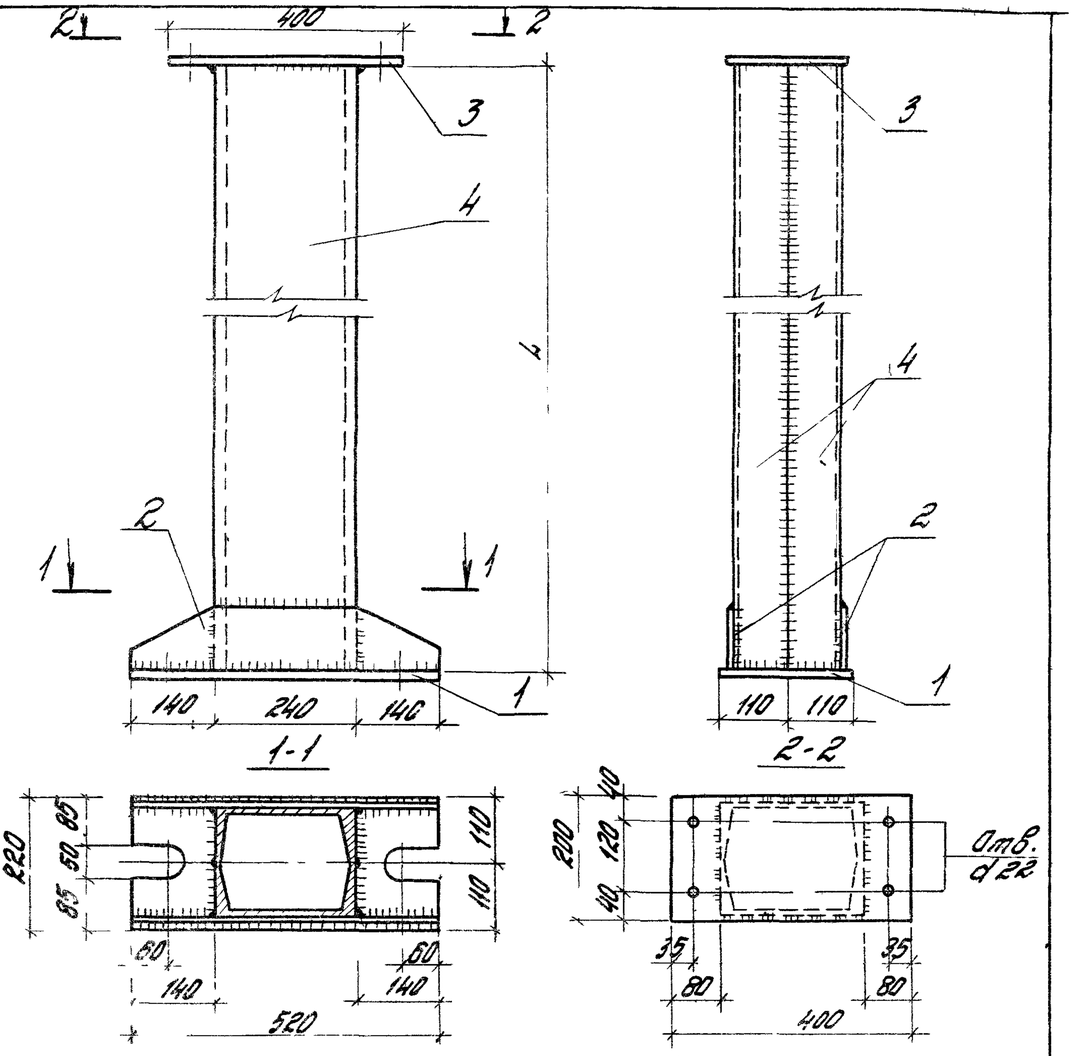
1.030.1-1.4-2-30

Стойка СФ22, СФ23

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N



Толщина сварных швов hш = 6мм

Обозначение	Марка	L	Масса
1.030.1-1.4-2-40	С01	6370	342,1
-01	С02	9370	489,0
-02	С03	11770	606,5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент 1.030.1-1.4-2-40			Примечание
				01	02	
	1.030.1-1.4-2-40СБ	Документация				
		Сборочный чертеж				
		Детали				
1	1.030.1-1.4-2-41	Лист 20х220х520 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	18,0 кг
2	1.030.1-1.4-2-42	Лист 8х100х520 ГОСТ 19903-74*	2	2	2	3,3
3	1.030.1-1.4-2-43	Лист 8х200х400 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	5,0
4	1.030.1-1.4-2-44	Швеллер 24 ГОСТ 6240-82 ℓ=6370	2			152,9
	-01	То же ℓ=9370		2		224,9
	-02	—"— ℓ=11770			2	282,5
		Наплавленный металл 2%	6,7	9,6	11,9	кг

Рук. отд.	Смилянский		
Н. контр.	Гадаева		
Гл. инж. пр.	Рудаков		
Вед. инж.	Иванова		
Ст. инж.	Авинянина		

1.030.1-1.4-2-40

Стойка С01 - С03

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Рук. отд.	Смилянский		
Н. контр.	Гадаева		
Гл. инж. пр.	Рудаков		
Вед. инж.	Иванова		
Ст. инж.	Авинянина		

1.030.1-1.4-2-40 СБ

Стойка С01 - С03. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.030.1-1.4-2-50											Примечание
					–	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	
				Документация												
А3			1.030-1-1.4-2-50СБ	Сборочный чертеж												
				Детали												кг
Б4		1	1.030.1-1.4-2-51	Лист 8×200×408 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5,0
Б4		2	1.030.1-1.4-2-52	Лист 8×170×230 ГОСТ 19903-74*	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2,5
Б4		3	1.030.1-1.4-2-53	Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=6080	2											145,9
			-01	ℓ=6380		2										153,1
			-02	ℓ=6680			2									160,3
			-03	ℓ=6980				2								167,5
			-04	ℓ=7280					2							174,7
			-05	ℓ=7580						2						181,9
			-06	ℓ=7880							2					189,1
			-07	ℓ=8180								2				196,3
			-08	ℓ=8480									2			203,5
			-09	ℓ=8780										2		210,7
			-10	ℓ=9380											2	225,1
				Наплавленный металл 2%	6,0	6,3	6,6	6,9	7,1	7,4	7,7	8,0	8,3	8,6	9,2	кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

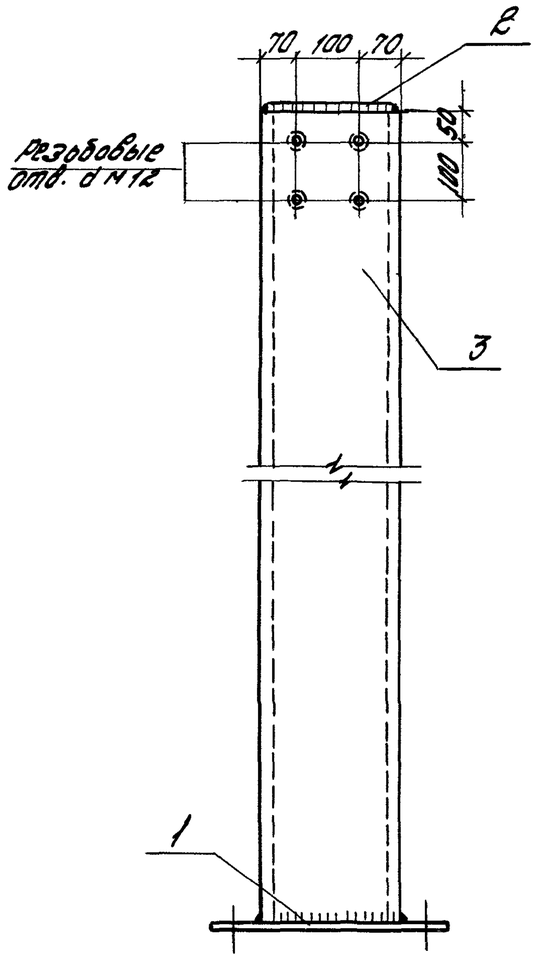
Рук. отд.	Смиянский		
Н. контр.	Гадова		
Гл. инж. пр.	Рубаков		
Вед. инж.	Иванова		
Ст. инж.	Двинянинова		

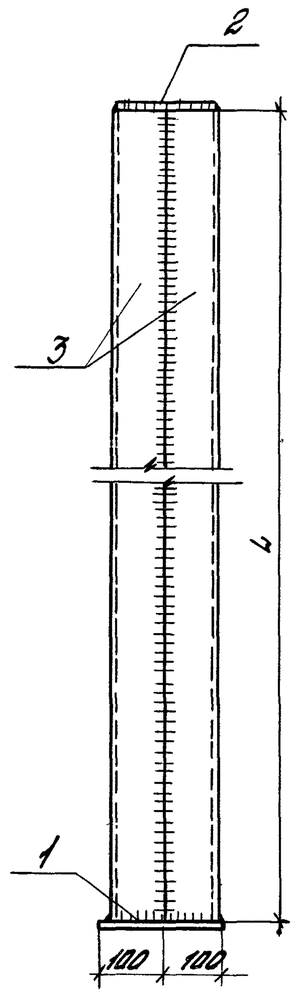
1.030.1-1.4-2-50

Стойка СВ1-СВ11

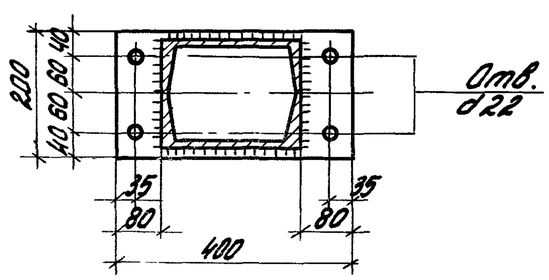
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Обозначение	Марка	L, мм	Масса	Примечание
1.030.1-1.4-2-50	СВ1	6080	305,3	
-01	СВ2	6380	320,0	
-02	СВ3	6680	334,7	
-03	СВ4	6980	349,4	
-04	СВ5	7280	364,0	
-05	СВ6	7580	378,7	
-06	СВ7	7880	393,4	
-07	СВ8	8180	408,1	
-08	СВ9	8480	422,8	
-09	СВ10	8780	437,5	
-10	СВ11	9380	466,9	



Толщина сварных швов hш = 8мм

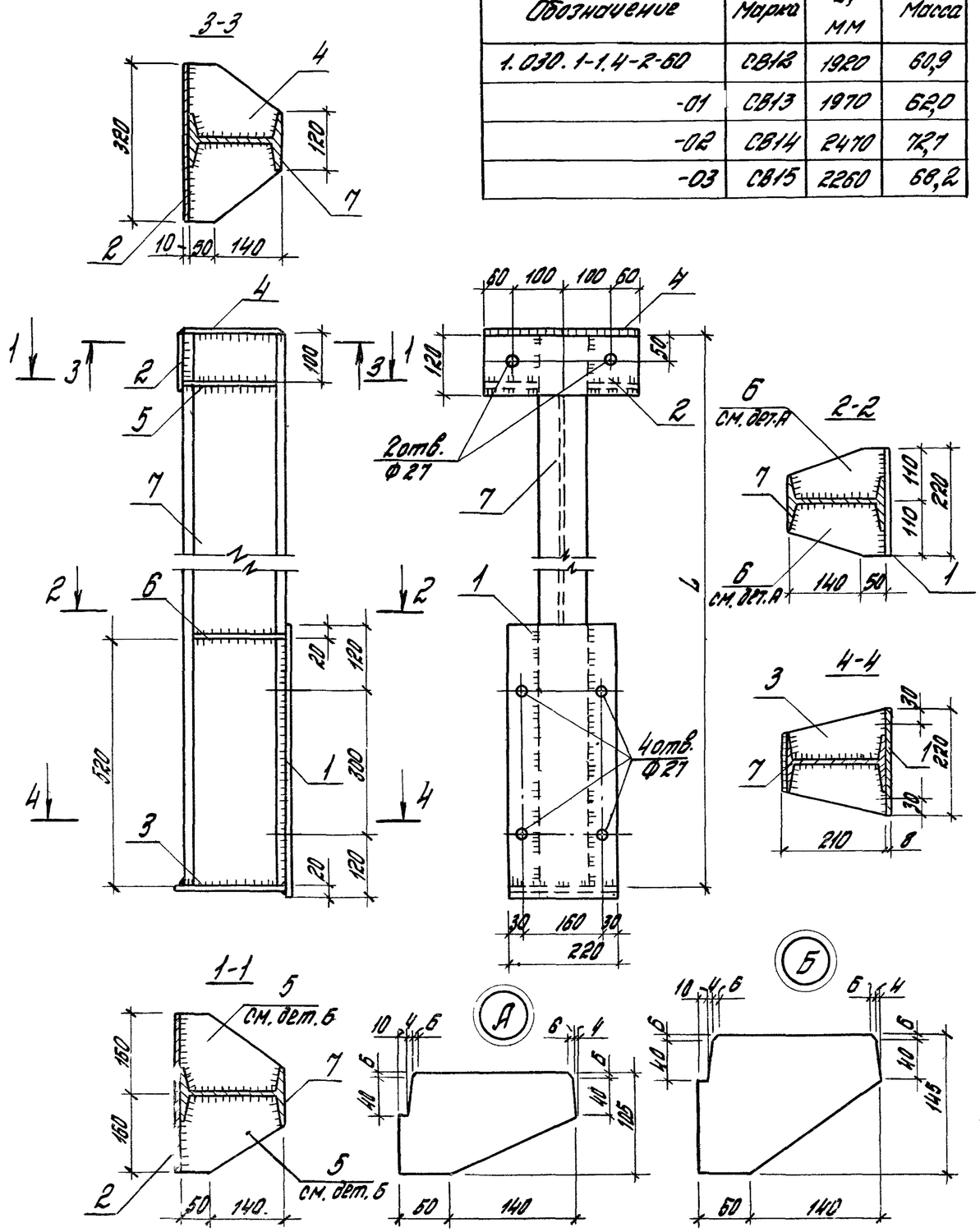
Рук.отд.	Смилянский		
Н.контр.	Годаева		
Гл.инж.пр.	Рудаков		
Вед.инж.	Иванова		
Ст.инж.	Двинянинов		

1.030.1-1.4-2-50СБ

Стойка СВ1-СВ11. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Толщина сварных швов hш = 6 мм

Обозначение	Марка	L, мм	Масса
1.030.1-1.4-2-60	СВ12	1920	60,9
-01	СВ13	1970	62,0
-02	СВ14	2470	72,7
-03	СВ15	2260	68,2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		кг
Б4		1	1.030.1-1.4-2-61	Лист 8х220х540 ГОСТ 19903-74*	1	7,5
Б4		2	1.030.1-1.4-2-62	Лист 10х120х320 ГОСТ 19903-74*	1	3,0
Б4		3	1.030.1-1.4-2-63	Лист 8х210х220 ГОСТ 19903-74*	1	2,9
Б4		4	1.030.1-1.4-2-64	Лист 8х190х320 ГОСТ 19903-74*	1	3,8
Б4		5	1.030.1-1.4-2-65	Лист 8х145х190 ГОСТ 19903-74*	2	1,3
Б4		6	1.030.1-1.4-2-66	Лист 6х105х190 ГОСТ 19903-74*	2	0,9
			Переменные данные	для исполнений		
				1.030.1-1.4-2-60		СВ12
				Детали		кг
Б4		7	1.030.1-1.4-2-67	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72* ℓ=1920	1	40,3
				Наплавленный металл 2%	1,2	кг
				1.030.1-1.4-2-60-01		СВ13
				Детали		кг
Б4		7	1.030.1-1.4-2-67-01	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72* ℓ=1970	1	41,4
				Наплавленный металл 2%	1,2	кг
				1.030.1-1.4-2-60-02		СВ14
				Детали		кг
Б4		7	1.030.1-1.4-2-67-02	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72* ℓ=2470	1	51,9
				Наплавленный металл 2%	1,4	кг
				1.030.1-1.4-2-60-03		СВ15
				Детали		кг
Б4		7	1.030.1-1.4-2-67-03	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72* ℓ=2260	1	47,5
				Наплавленный металл 2%	1,3	кг

Рук. отд.	Смиленский	
Н. контр.	Говаева	
Гл. инж. пр.	Рудаков	
Вед. инж.	Иванова	
Ст. инж.	Двинянинова	
Ин. ж.	Казанцева	

1.030.1-1.4-2-60

Стойка СВ12-СВ15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №