

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

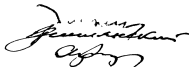
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ДЛЯ СТЕН ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИИ-ТА
ЗАВ.ОТДЕЛОМ
ГЛИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



С.М.Г/ИОН
Г.М.СМИРНОВА
А.Л.РУДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ

Госстроем СССР
ПРОТОКОЛ ОТ 17 МАРТА 1989Г № АЧ-10.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
С 1 ЯНВАРЯ 1989Г.
Приказ №46 от 13 апреля 1989г

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88.4-1-70	Техническое описание	2
- 1	Насадка торцового фидберка НФ1...НФ3, НФ5	3
- 2	Насадка торцового фидберка НФ4, НФ5	4
- 3	Насадка торцового фидберка НУ1...Н6	
- 4	Насадка торцового фидберка НУ7, НУ8	5
- 5	Насадка торцового фидберка НС1, НС2	
- 6	Насадка торцового фидберка НУ9, НУ10	6
- 7	Насадка торцового фидберка НУ11, НУ12	
- 8	Насадка торцового фидберка 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	Фигурный элемент Н1, Н2	

1.030.1-1/88.4-2

Зав. инж. Сидорова
 "КОНТ" Сидорова Т.С.
 в. спец. Сидорова Т.С.

Содержит 116

Лист 1

МАТЕРИАЛ НЕОДНОКОН

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

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 навесные стены 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 электродов принимать по сталя.

1.030.1-1/88.4-2-70

Зав. отд.	Смирновский	7/8
Н. Коптев	Григорьев	7/8
Г. Я. Спец.	Григорьев	7/8

Техническое
описание

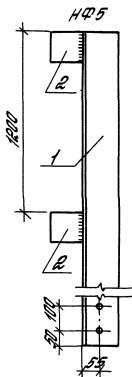
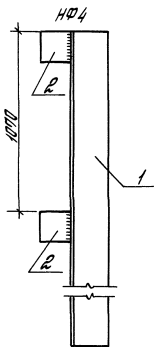
Страница	Лист	Листов
Р	1	2
	1	2

Расчетная температура, °С	Толщина листового и фасонного проката, мм	ГОСТ	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	14637-73*	ВСтТпс	ГОСТ 9467-75*

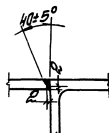
7. Все заводские соединения приняты сварными, подлежащими выполнению полуавтоматической или ручной сваркой.

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



Деталь сварки листа
с угалком УТ-ПФш
ГОСТ 8913-79*



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	всех	изделия
HФ4	1	L 125 x 12	1470	1	33,4	33,4	35,2
	2	- 10 x 100	120	2	0,9	1,8	
HФ5	1	L 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

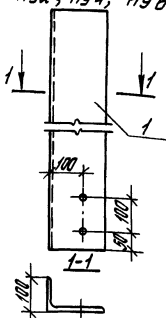
Зав. отд. Сидянский
ГМП Рубцов
Ил. спец. Подгаева
Инж. Г.К. Сидянский
И. И. К. Сидянский

Насадка торцового факелка
HФ4, HФ5

Лист Лист Лист
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зав. отд. Сидянский и дата встав. инв. №

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

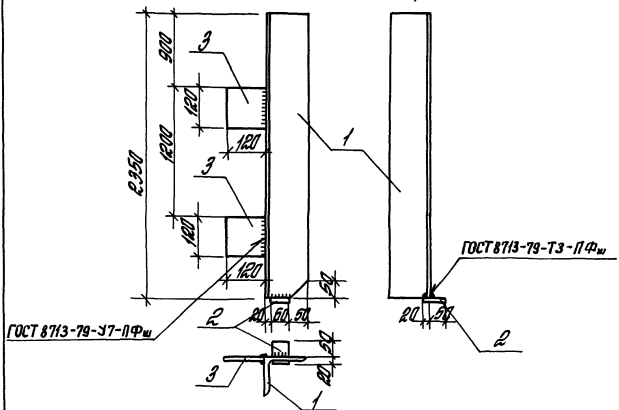
№ 10000. Изделия и детали в этом заказе

Зав. и пр. Коплянский
 И.П. Гурьев
 На спец. Гурьева
 Инж. И.К. Иванова

Накладка торцового фланца НУ1... НУ6

Стандарт
 Дист. Дист.
 Цилиндротрздания

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	

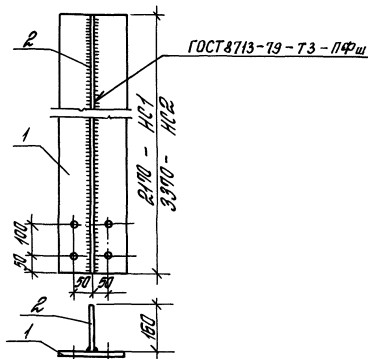
1. Толщина сварных швов $t_w = 5$ мм.
2. Деталь сварки угалка ст. вкл. 1.030. 1-1/88. 4-1-1.

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

Зав. отд. *Ивановский*
 М.П. *Рудakov*
 И. спец. *Караева*
 И. и. Т.к. *Давыданова*

Насадка торцового
 фалдера НУ7, НУ8

Итого Лист Листов
 9 1 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



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	

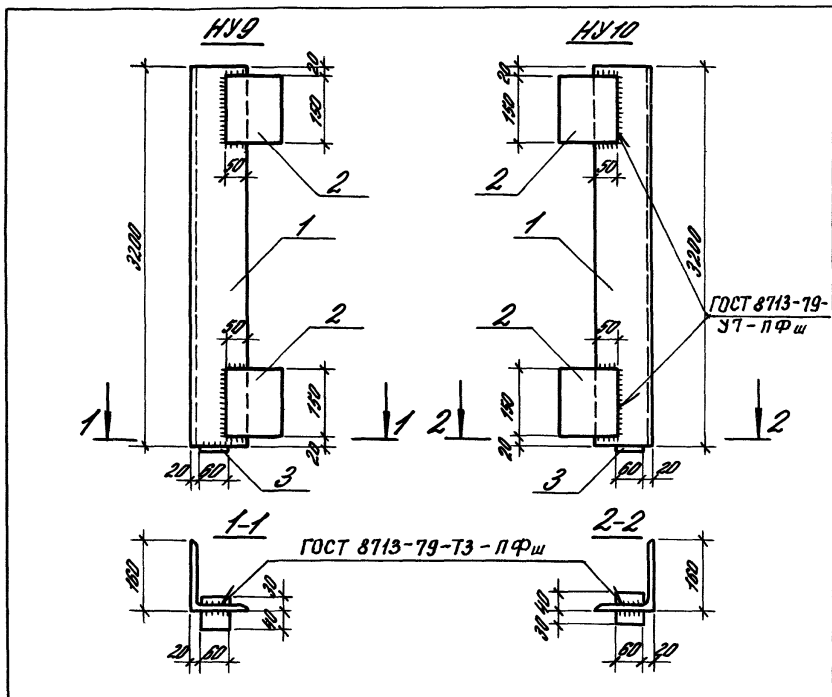
1. Толщина сварных швов $t_w = 8$ мм.
 2. Диаметр отверстий 14 мм.

1.030.1-1/88 4-2-5

Зав. отд.	Кузнецкий	Сидорова
Г.И.	Кузнецов	Сидорова
И. спец.	Голубева	Сидорова
Инж. Т.к.	Минин	Сидорова

Насадка торцового
 фланца НС1, НС2

Класс	Лист	Листов
Р	1	1
ЦИНИПРОМДАННИ		



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
НУ9	1	L 160x100x10	3200	1	63,36	63,36	66,51
НУ10	2	-10x120	150	2	1,41	2,82	
	3	-10x60	70	1	0,33	0,33	

Толщина сварных швов $t_w = 6$ мм

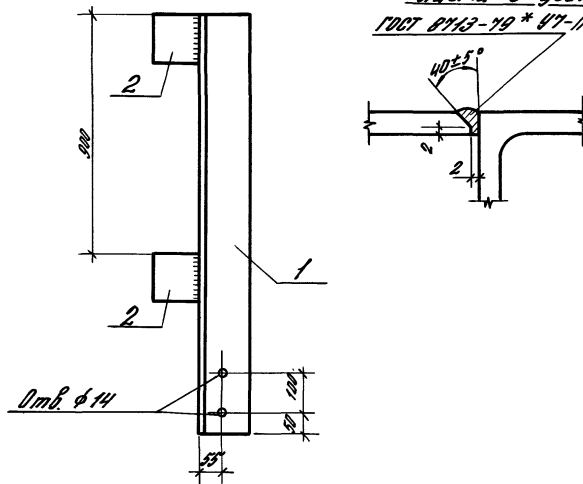
1.030.1-1/88.4-2-6

дир. с/т. Вилкинский
 Г.А.С. Вилкин
 зам. Вилкин
 инж. Вилкин
 инж. Вилкин

Накладка торцового
 фрезерки НУ9, НУ10

Лист	Листов
2	1

Деталь сварки
листа с уголком
ГОСТ 8743-79 * 47-ПФш



Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Навесня
НФ 7	1	L 125 × 10	1350	1	25,8	25,8	28,1
	2	- 10 × 120	120	2	1,13	2,3	

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

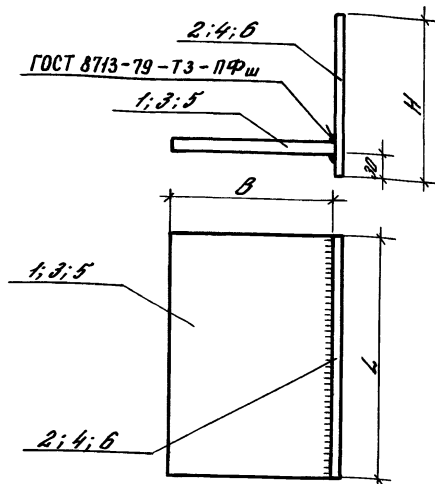
1.030.1-1/88.4-2-8

Дир. отд. Смирновский
Инженер Гурьев
Техн. Т.Х. Караченцов

Насадка торцового
флажера НФ 7

Листов	Лист	Листов
Р		1

ЛИНИИПРОМЗАНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Вес	Кейс
TK1C	1	-14x240	360	1	9,5	9,5	17,5
	2	-12x230	360	1	7,8	7,8	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
TK2C	3	-14x200	360	1	7,9	7,9	14,9
	4	-12x200	360		6,8	6,8	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
TK3C	5	-14x150	360	1	5,9	5,9	11,1
	6	-12x150	360	1	5,1	5,1	
	Наплавленный металл					0,1	

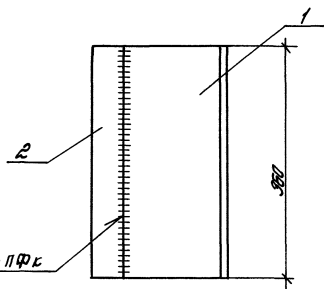
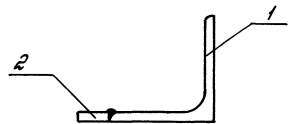
Толщина сварных швов $h_{sw} = 10$ мм

1.030.1-1/884-2-9

Зол. отд.	Смирновский	С
Г.И.П.	Рубцов	С
Т.л. спец.	Григорьев	С
И.ж.з.к	Манаева	С

Консаль оторнута
TK1C ... TK3C

Статус	И.п.	Д.п.
Р		1
ЦНИИИП-2001-15		



ГОСТ 8713-79-С9-ПФК

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

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
ТК1	1	L 150 x 14	350	1	12,2	12,2	14,3
	2	- 14 x 50	350	1	2,0	2,0	
	Наплавленный металл 1%					0,1	
ТК2	1	L 150 x 16	350	1	13,9	13,9	18,6
	2	- 16 x 100	350	1	4,5	4,5	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
ТК3	1	L 200 x 16	350	1	17,5	17,5	20,0
	2	- 16 x 50	350	1	2,3	2,3	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
ТК4	1	L 200 x 20	350	1	21,6	21,6	27,6
	2	- 20 x 100	350	1	5,7	5,7	
	Наплавленный металл 1%					0,3	
ТК5		L 200 x 20	450		27,1	27,1	27,1

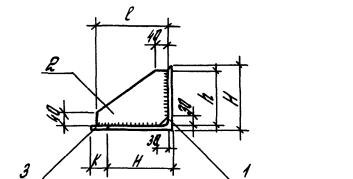
1.030.1-1/88. 4-2-10

Лаб. оп. Удмуртский ЦНИИ
 ЦНИИ
 ЦНИИ

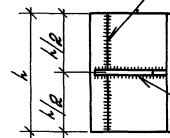
Консоль опорная
 ТК1... ТК5

Удмуртский ЦНИИ
 Лист 1
 Листов 1
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Марка изделия	Поз	Сечение, мм	Длина, мм	кол	Масса, кг		Изделия
					Поз	всех	
РК1	1	L 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	L 160x14	300	1	10,2	10,2	14,0
	2	- 10x140	180	1	2,0	2,0	
	3	- 14x50	300	1	1,7	1,7	
	Наплавленный металл 1%					0,1	
РК2	1	L 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	L 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	L 200x16	250	1	12,2	12,2	17,3
	2	- 10x180	230	1	3,3	3,3	
	3	- 16x50	250	1	1,6	1,6	
	Наплавленный металл 1%					0,2	
ФК3	1	L 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	L 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	L 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%					0,2	



ГОСТ 8713-79-С9-ПФк



ГОСТ 8713-79-Т3-ПФш

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

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			

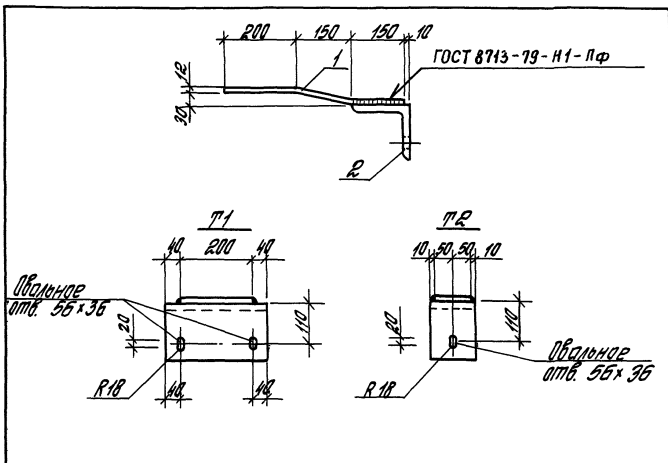
1.030.1-1/88.4-2-11

Вед. тех.	И.И.И.	С.С.
Инж.	С.С.	С.С.
Тех. эк.	С.С.	С.С.
Тех. эк.	С.С.	С.С.

Консаль опорная
РК1...РК4, ФК1...ФК4

Итого	Лист	Листов
2	1	1

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



Марка изделия	№	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поэ	всех	Изделия
Т1	1	- 12x200	500	1	2,4	2,4	22,7
	2	L 160x20	280	1	13,3	13,3	
Т2	1	- 12x100	500	1	4,7	4,7	10,4
	2	L 160x20	120	1	5,7	5,7	

Толщина сварных швов $t_w = 8 \text{ мм}$

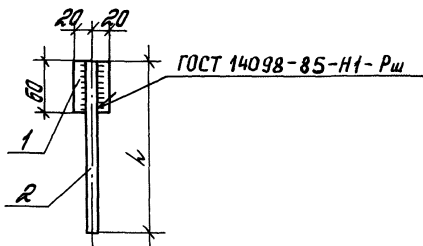
1. 030.1-1/88 4-2-13

Зав. отд. Стахановский
 Т.И. Рудков 042
 Д. спец. Голубев 7-3
 Инж. И. Киселев 050

Деталь крепления
 Т1, Т2

Сталь	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



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	φ 14 АІ	200	1	0,2	0,2	
Т4	1	- 10 x 40	50	1	0,2	0,2	0,7
	3	φ 14 АІ	420	1	0,5	0,5	

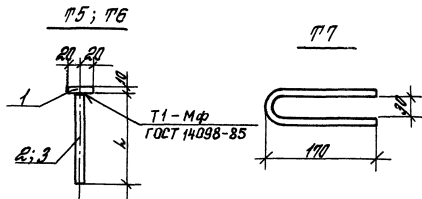
Толщина сварных швов $t_w = 5 \text{ мм}$

Лод. отп.	И.И.И.И.И.И.	
Т.И.П.	Р.И.И.И.И.И.	
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	
Техн. И.К.	К.И.И.И.И.И.	
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.И.	

1.030. 1-1/88. 4-2-14

Деталь крепления
ТЗ, Т4

И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.



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

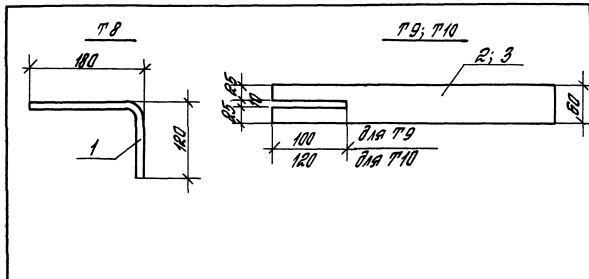
Соединение стержней в табр с листом выполнято под слоем флюса

1.030.1-1/08 4-2-15

Каб. отд.	Сот. инв.	И
МНП	Резерв	0,2
Д. спец.	Габ. инв.	Т5
И.И.Т.	Каналы	И.И.Т.

Деталь крепления
Т5, Т6, Т7

Табля	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	всех	изделия
Т8	1	φ 16 А I	300	1	0,5	0,5	0,5
Т9	2	-6 × 60	150	1	0,4	0,4	0,4
Т10	3	-6 × 60	450	1	1,3	1,3	1,3

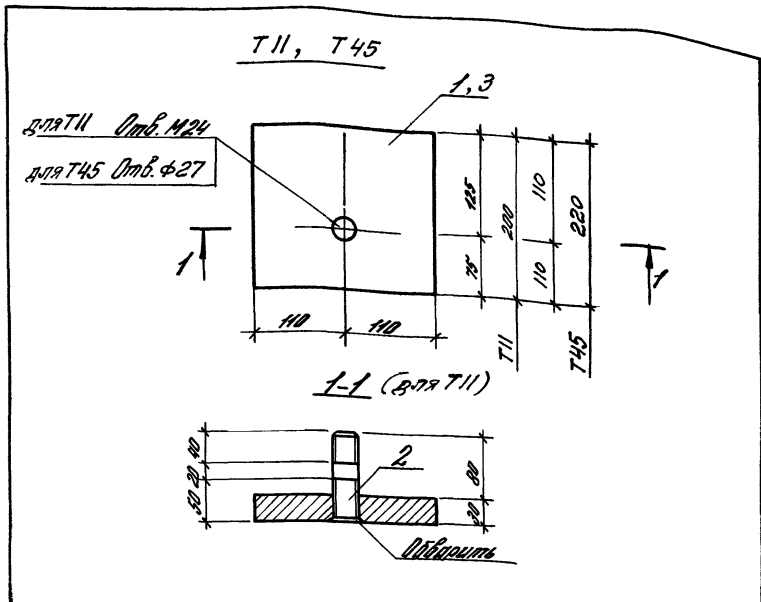
№ 10-1000 Утвердить и распечатать: _____

1.030 1-1/88 4-2-16

Зав. отд.	С.И.Иванов	
ЧП	С.И.Иванов	
Ин. спец.	С.И.Иванов	
Инж. эк.	С.И.Иванов	

 Деталь крепления
Т8, Т9, Т10

Контроль	Лист	Листов
Р		1
ШНИИПРОМАДИИ		



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	Штилька М24	110	1	0,4	0,4	
T45	3	-30 × 220	220	1	11,4	11,4	11,4

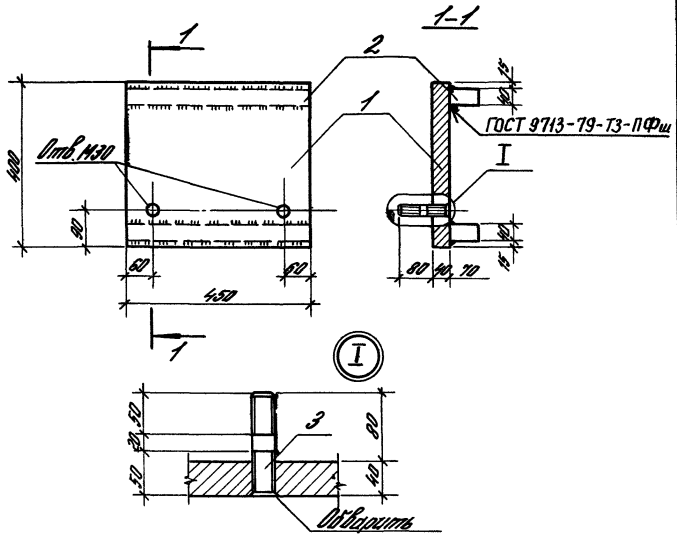
1.030.1-1/88.4-2-17

Зав. пр. Смирновский
Техник Козловская
Ученый Овчинникова

Деталь крепления
T11, T45

Стандарт	Лист	Листов
Р		1

ЦИНИПРОМЗОРНИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Надетого
Т 12	1	40 × 400	450	1	56,5	56,5	77,7
	2	40 × 70	450	2	9,9	19,8	
	3	Шпилька МЭО	120	2	0,7	1,4	

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

10ЭО.1-1/88.4-2-18

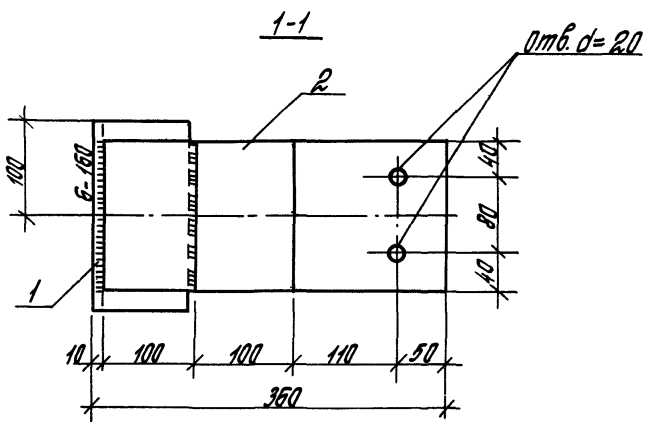
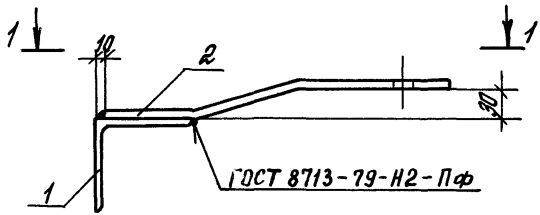
Инв. № госрегр. Подписи и даты
 Дата инв. № госрегр. Подписи и даты

Дир. отк. Смирновский
 Гл. спец. Гайдаров
 Техник. Гусарникова
 Н.контр. Званшинова

Деталь крепления
 Т 12

Сталь	Лист	Листов
Р		1

ДИМИТРИЙ ГИРИН



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	всех	изделия
Т 15	1	L 100x8	200	1	2,4	2,4	7,0
	2	- 10 x 160	365	1	4,6	4,6	

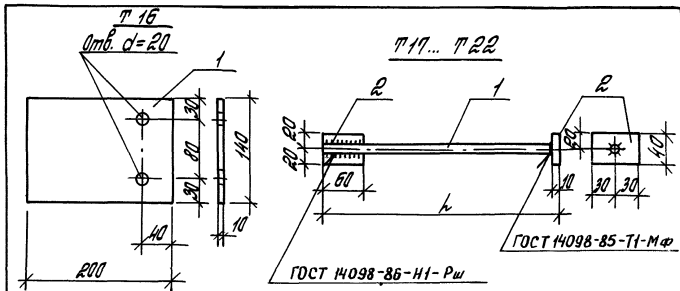
1-1
 100
 10
 100
 100
 110
 50
 360
 10
 100
 100
 110
 50
 360
 отв. d=20
 1-1
 100
 10
 100
 100
 110
 50
 360
 10
 100
 100
 110
 50
 360
 отв. d=20
 1-1

1.030. 1-1/88. 4-2-20

Зав. отд.	Ступинский	Денис
ГМП	Рубцов	С. П.
Инж. И.К.	Иванова	Илья
Техн. И.К.	Козаничева	Александр

Деталь крепления
 Т 15

Удобр.	Лист	Листов
Р		
ЦНИИПРОМЗД		



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т16	1	10 × 140	200	1	Р, 2	2, 2	2, 2
Т17	2	10 × 40	60	2	0, 2	0, 4	0, 6
	1	φ 14 АІ	120	1	0, 15	0, 15	
Т18	2	см. Т17				0, 4	0, 7
	1	φ 14 АІ	180	1	0, 22	0, 22	
Т19	2	см. Т17				0, 4	0, 7
	1	φ 14 АІ	250	1	0, 30	0, 30	
Т20	2	см. Т17				0, 4	0, 8
	1	φ 14 АІ	320	1	0, 39	0, 39	
Т21	2	см. Т17				0, 4	1, 0
	1	φ 14 АІ	460	1	0, 56	0, 56	
Т22	2	см. Т17				0, 4	1, 0
	1	φ 14 АІ	500	1	0, 61	0, 61	

1. Толщина сварных швов $\delta_w = 6 \text{ мм}$.

2. Соединение стержней в сборе с листом выполнять под слесарь фланса

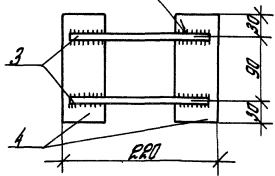
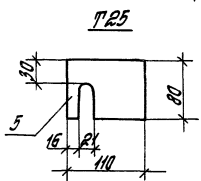
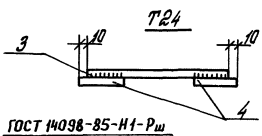
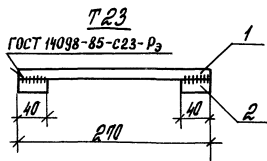
1. 030 1-1/88. 4-2-21

Зав. отд. Стахановский
 И.И. Рудков
 А.С. Рудков
 И.И.К. Иванов

Деталь крепления
 Т16 ... Т22

Итого	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	Изделия
Т23	1	φ 18 А1	270	1	0,5	0,5	0,58
	2	φ 12 А1	40	2	0,04	0,08	
Т24	3	φ 16 А1	200	2	0,32	0,64	1,98
	4	- 8x60	150	2	0,57	1,14	
Т25	5	- 14x80	110	1	1,0	1,0	1,00

Толщина сварных швов $h_w =$ для Т23 - 6 мм;
для Т24 - 8 мм

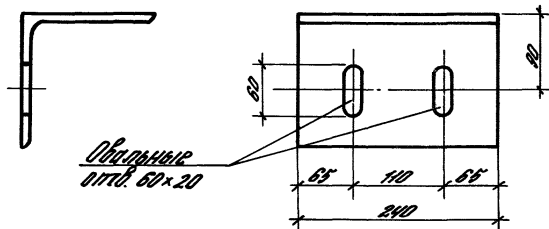
1.030. 1-1/88. 4-2-22

Ин. 19-1004. Удобрение и вода. Водяной насос.
 Авт. пр. И. Миланский
 ГИП Рязань
 Инж. Г. Иванов
 Техн. Л. Колосов

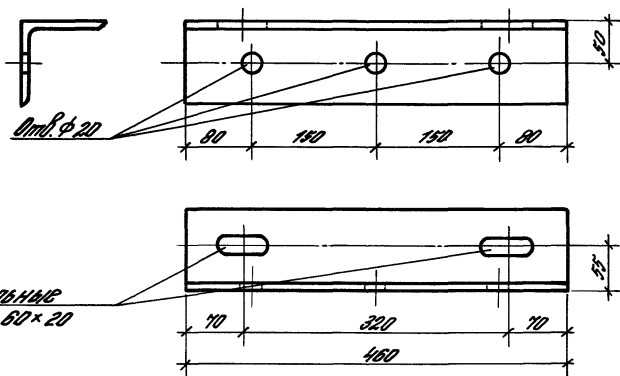
Деталь крепления
 Т23... Т25

Итого 1 1 1
 УНИПРОЕЗДАНИИ

T26



T27



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	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

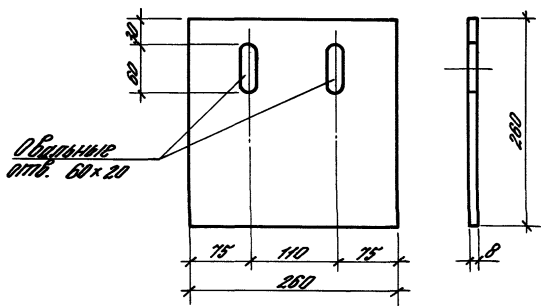
10301-1/88.4-2-23

Зав. отд.	В.И.Иванов	С.И.
Пр. спец.	Г.И.Иванов	С.И.
Техник	К.И.Иванов	С.И.
Н.контр.	Д.И.Иванов	С.И.

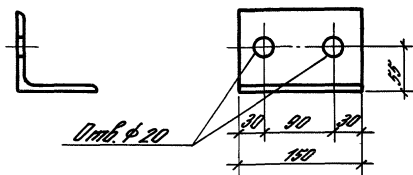
Деталь крепления
T26, T27

Стр.	Лист	Листов
Р		1
ИНИИПРОМТЕПЛОНИИ		

T28



T29



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

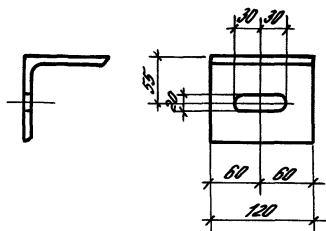
Зав. отд.	С.Милоткин	
Гл. спец.	Гайдарь	Заг
Техник	Косицкий	Р.Косиц
Н.контр.	Швантманов	Ш4-

Деталь крепления

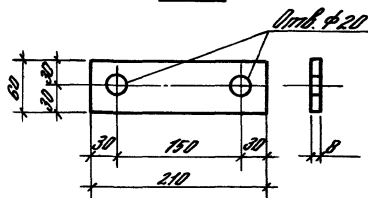
T28, T29

Станд.	Лист	Листов
Р		1

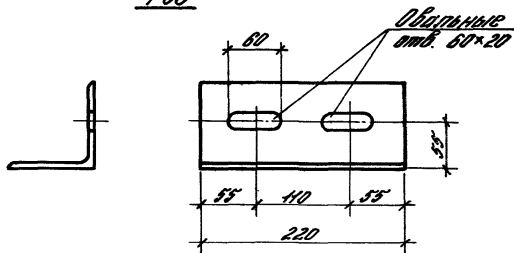
T30



T31



T33



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всех	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

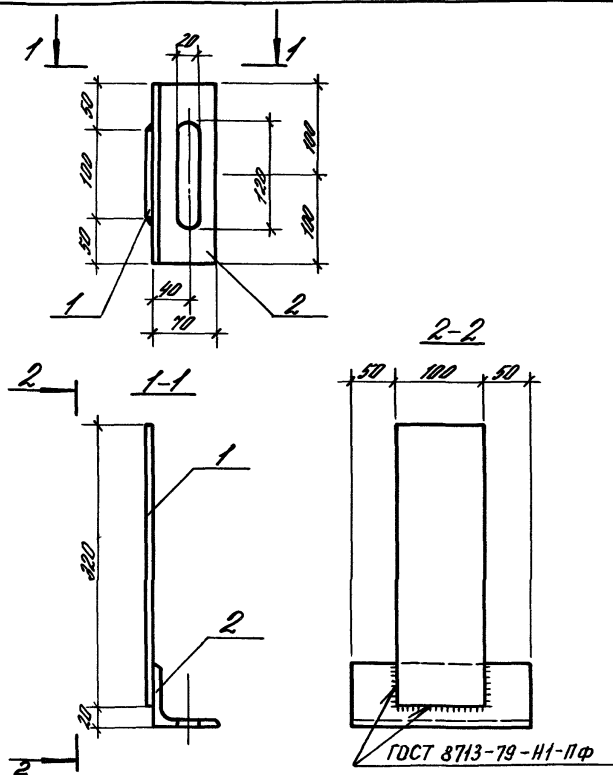
1.030.1-1/88.4-2-25

Инж. тов. Силиванский
 Т.А. Спец. Голубев
 Тех. чик Колосникова
 В.К. Чир. Давыдов

Деталь крепления
 T30...T33

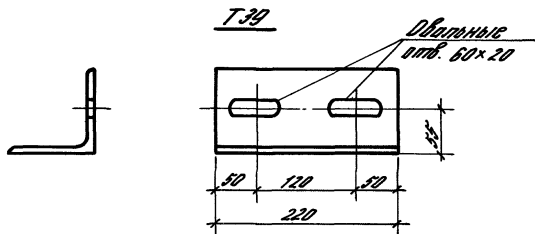
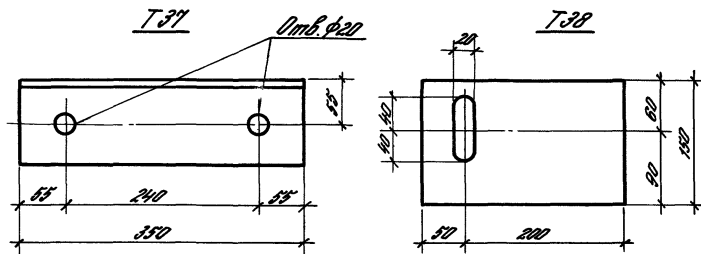
Станок	Лист	Изготов.
Р		1

ЛИНИИПРОЕКЦИОННИЙ



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Вес	Изделия
Т.36	1	6x100	320	1	1,51	1,51	3,18
	2	L 70x8	200	1	1,67	1,67	

				1.030.1-1/88.4-2-27			
Директор	Инженер	Техник	Слесарь	Деталь крепления		Лист	Листов
Л.С.	Г.С.	С.С.	С.С.	Т.36		1	1
				ИМПРОМЗОРНИИ			



Марка заготовки	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T37	1	L100x8,5	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

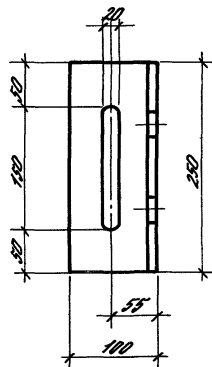
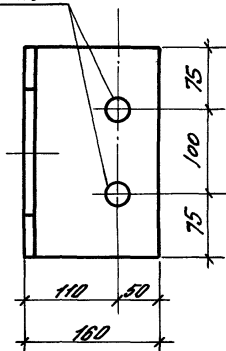
1.030.1-1/88.4-2-28

Зав. отд. Инженерный
Гл. спец. Гайдаров
Техник Колосников
Н.контр. Иванчинов

Детали крепления
T37... T39

Станд.	Лист	Листов
Р		

Диаметр $\phi 23$



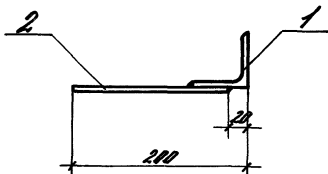
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Поз.	Всего	Изделия
T40	1	L 160x100x10	250	1	4,95	4,95	4,95

1.030.1-1/88.4-2-29

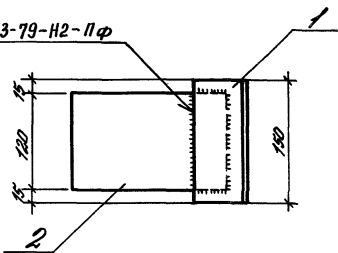
Зав. отд.	Специальный	Д
Гл. инж.	Григорьев	Г.С.
Техник	Козырева	С.А.
Н. конст.	Иванович	В.В.

Деталь крепления
T40

Станд. лист	Листов
Р	1
ИНВИПЛОМЭПЛИНИЙ	



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

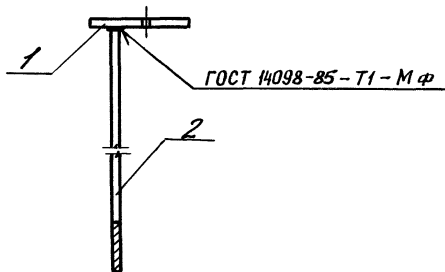
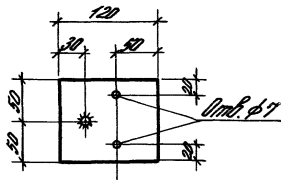
Деталь крепления
Т41

Сталь	Лист	Листов
Р		1

ЦИМПИПРОМЗАЩИТ

Зав. А.И.Иванов. Проверка и печать С.В.И.Иванов

Зав. отд. С.И.Иванов
Гл. инж. Г.И.Иванов
Технич. К.И.Иванов
И.КОНТ. Д.И.Иванов



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, А1	300	1	0,19	0,19	
Т43	1	- 100×10	120	1	0,94	0,94	1,16
	2	φ 10, А1	350	1	0,22	0,22	
Т44	1	- 100×10	120	1	0,94	0,94	1,19
	2	φ 10, А1	400	1	0,25	0,25	

Внут. шиф. №

Подпись и дата

Имя и фамилия

Зав. отд. Смирлянская
 Тл. отд. Гилгова
 Техник Козловцев
 И. Кант. Швыгина

1030.1-1/88.4-2-31
 Деталь крепления
 Т42... Т44

Страниц Лист Листов
 1 1 1
 ЦИНИИПРОМЗДАНИЙ

