

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.404-10

ФОНАРИ ЗЕНИТНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ИЗ ЛЕГКИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ

ВЫПУСК 1

СТАКАНЫ ФОНАРЕЙ С ПРИМЕНЕНИЕМ СТЕКЛОПАКЕТОВ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ КМ

12879

ЦЕНА 0-42

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать

1975 года

Заказ № 760

Тираж 600 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.464-10

ФОНАРИ ЗЕНИТНЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ИЗ ЛЕГКИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ

ВЫПУСК 1

СТАКАНЫ ФОНАРЕЙ С ПРИМЕНЕНИЕМ СТЕКЛОПАКЕТОВ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ КМ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ ГОССТРОЯ СССР  
ЦНИИПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЕЙ  
ГОССТРОЯ СССР  
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЕЙ  
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ОДОБРЕНЫ

ОТДЕЛОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ  
РАБОТ ГОССТРОЯ СССР  
(письмо № 2/2-382 от 26 СЕНТЯБРЯ 1973 г.)

Срок  
Исполн  
Вид  
Ген. инж. П. И.  
Нач. отд.  
ПРОМСТАЛЬ-  
КОНСТРУКЦИЯ  
Инженер  
Лопов  
Ромков  
Нач. отдела  
Ген. инж. пр.  
ЦНИИ-  
ПРОМСТАЛЬ  
КОНСТРУКЦИЯ  
Петров  
Александров  
Барсуков  
Сорокин

<i>Лист</i>		<i>Стр.</i>
	Титульный лист	-
	Содержание	-
	Пояснительная записка	3,4
1	Стакан фонаря Ф1-3x3	5
2	Стакан фонаря Ф1-1x1,5	6
3	Узлы 1,2,3	7
4	Узлы 4 и 5	8
5	Узлы 6,7,8 Нацельник Н1, Н2	9
6	Развертки элементов стенок фонарей	10
7	Техническая спецификация металла. Спецификация метизов.	11
8	Узлы 4 и 5. Вариант соединения элементов стакана на сварке.	12

ЦНИИДИПРОСАВЕЩЕНИЯ  
 г. Москва  
 Тр. инж. пр. Дубинин  
 Рук. группы Вульф  
 Серокин  
 Клыгина



3.4. Для соединения элементов сварных конструкций рекомендуется, как правило, применять полуавтоматическую сварку. При ручной сварке следует использовать электроды типа Э-42. Режим и порядок сварки устанавливается технологическим процессом, разработанным заводом-изготовителем.

3.5. Наплывы видных стыковых швов зачистить до плоскости основного металла.

3.6. Стаканы изготавливать в жестких кондукторах, обеспечивающих точность размеров как отдельных элементов, так и конструкции в целом.

3.7. Допустимые отклонения в размерах по длине и ширине стакана  $\pm 3$  мм; по высоте  $\pm 2$  мм, разность диагоналей рамы стакана в плане - не более 4 мм. Допустимая неплоскостность рамы стакана 1 мм на 2 м длины.

3.8. Стаканы зенитных фонарей должны иметь антикоррозионную защиту. Поверхности стаканов рекомендуется окрашивать пентафталевыми эмалями ПФ-57, ПФ-65 или ПФ-68 /ГОСТ 6465-63/ по двум слоям грунта ГФ-020 /ГОСТ 4055-63/.

В целях повышения световой активности фонаря поверхности стакана, обращенные в сторону светового протема, окрашивают эмалями белого цвета. До грунтовки стаканы должны быть очищены от ржавчины, окислы, грязи и обезжирены.

В зависимости от агрессивности внутренней среды помещения тарки покрашенных слоев и грунта принимать согласно „Указаний по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций“ СН 262-67 и требований СН и П III-В. 6-62.

„Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приемки работ.“

3.9. Во избежание пражога металла и нарушения антикоррозионного слоя приварка каких-либо элемен-

тов к стакану на монтаже запрещается.

3.10. Крепление стаканов зенитных фонарей к проанам и их соединение с примыкающим профилированным настилом производят при помощи самонарезающих болтов М8. Закрепление стаканов к проанам покрытия осуществляют непосредственно после установки его в проектное положение (до монтажа профилированного настила).

3.11. При транспортировке, хранении и монтаже стальных стаканов предусматривать меры, обеспечивающие неизменность геометрических размеров и защиту их от механических повреждений.

3.12. Изготовление и монтаж стальных конструкций зенитных фонарей следует производить в соответствии с указаниями СН и П III-В. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.“

ТК

1973г

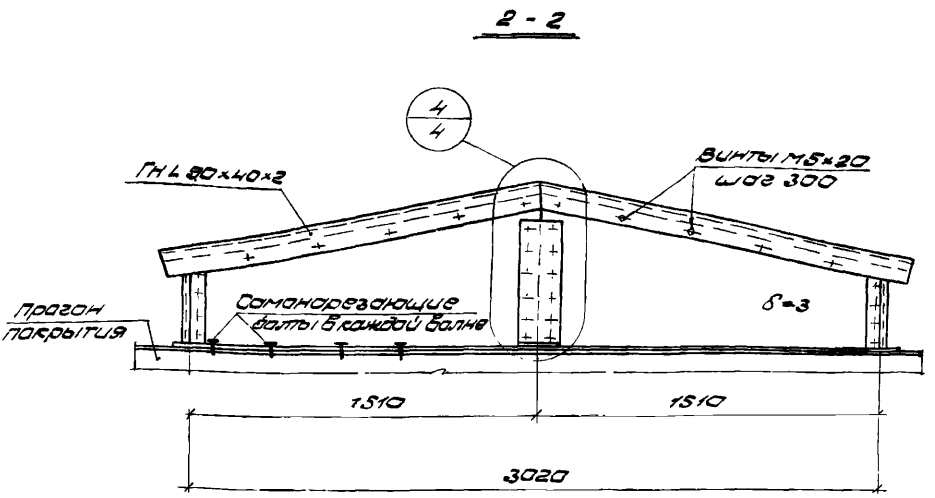
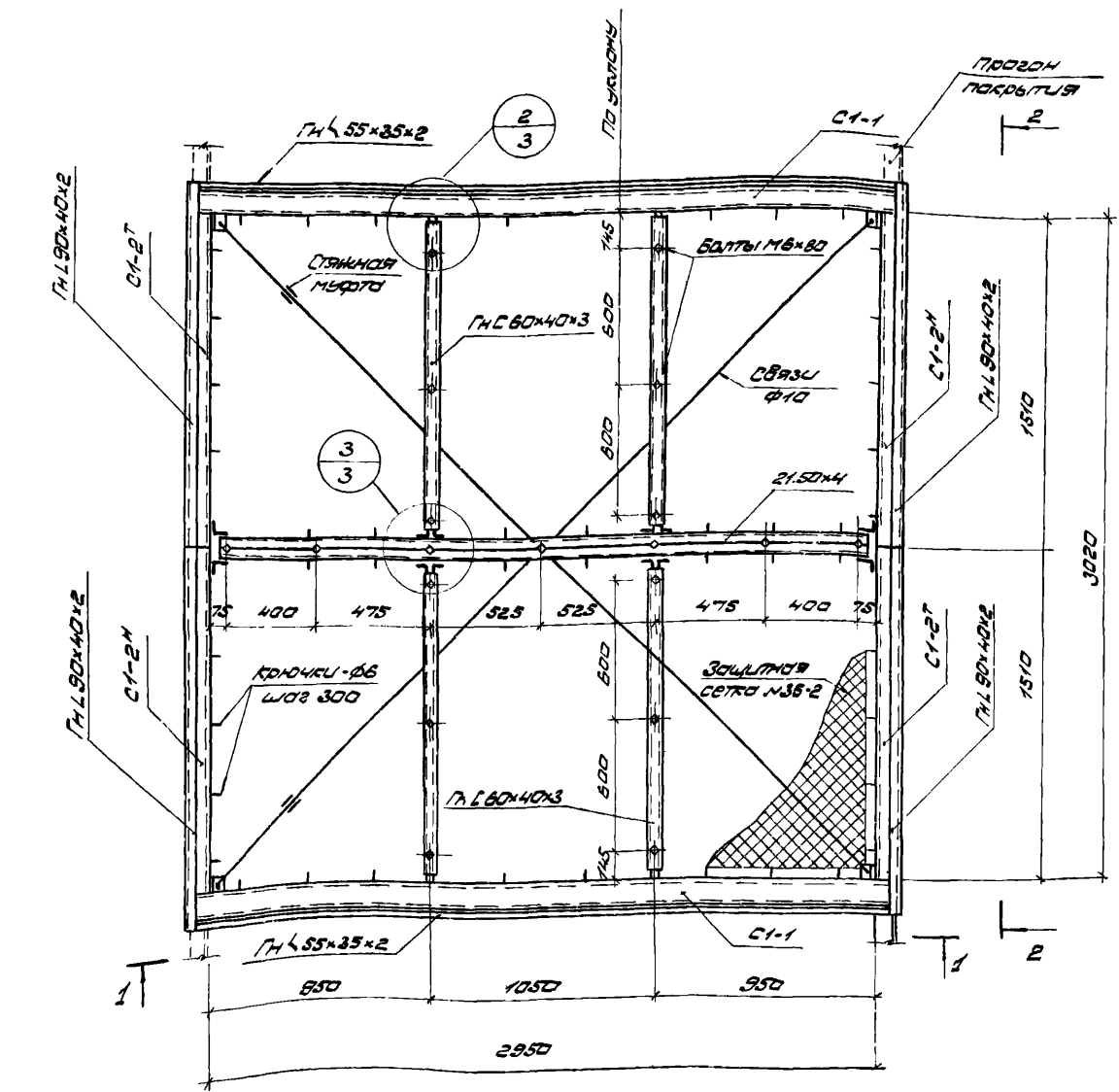
Пояснительная записка

Серия 1.464-10

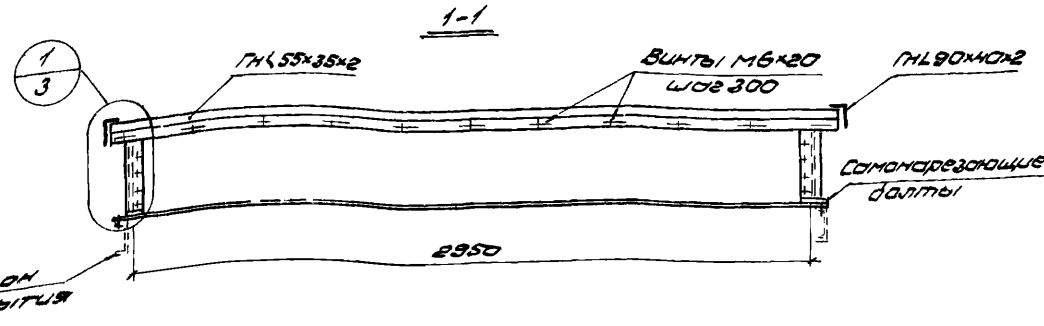
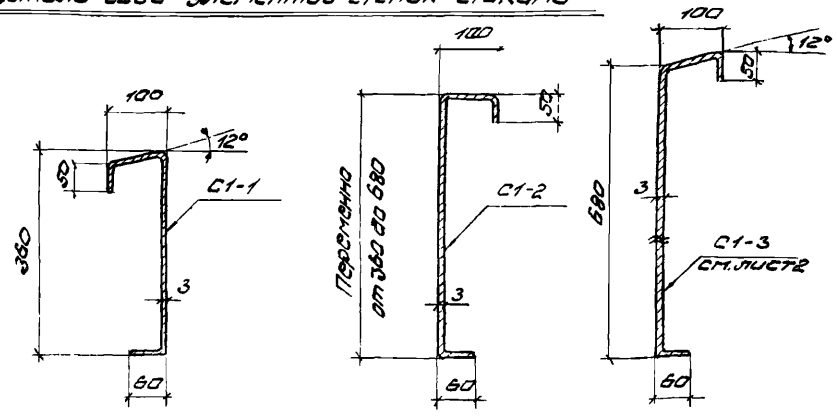
Выпуск 1 Лист 1

Инженер-проектировщик  
 Е.В. Сидорова  
 Инженер-проектировщик  
 А.В. Сидорова  
 Инженер-проектировщик  
 В.В. Сидорова  
 Инженер-проектировщик  
 Г.В. Сидорова

ЦЕНТРОПРОЕКТИ  
 МОСКВА



Детали вида элементов стенок стакана

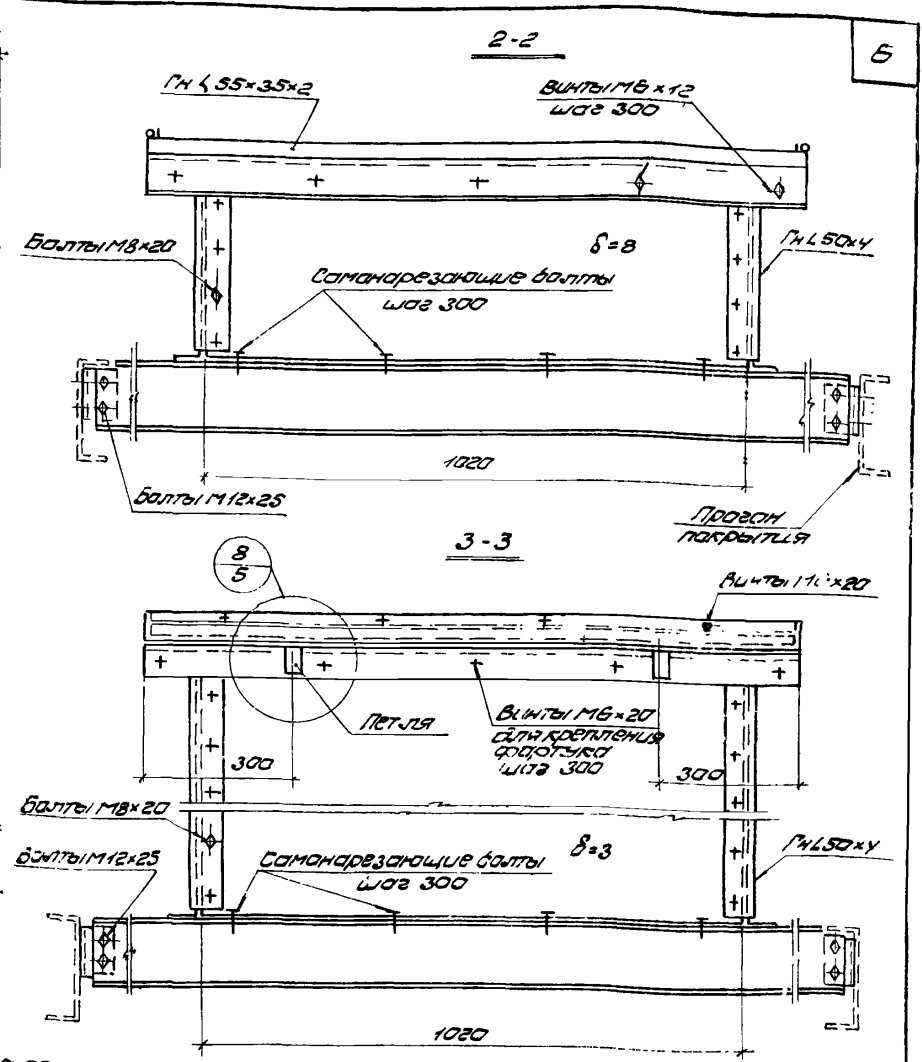
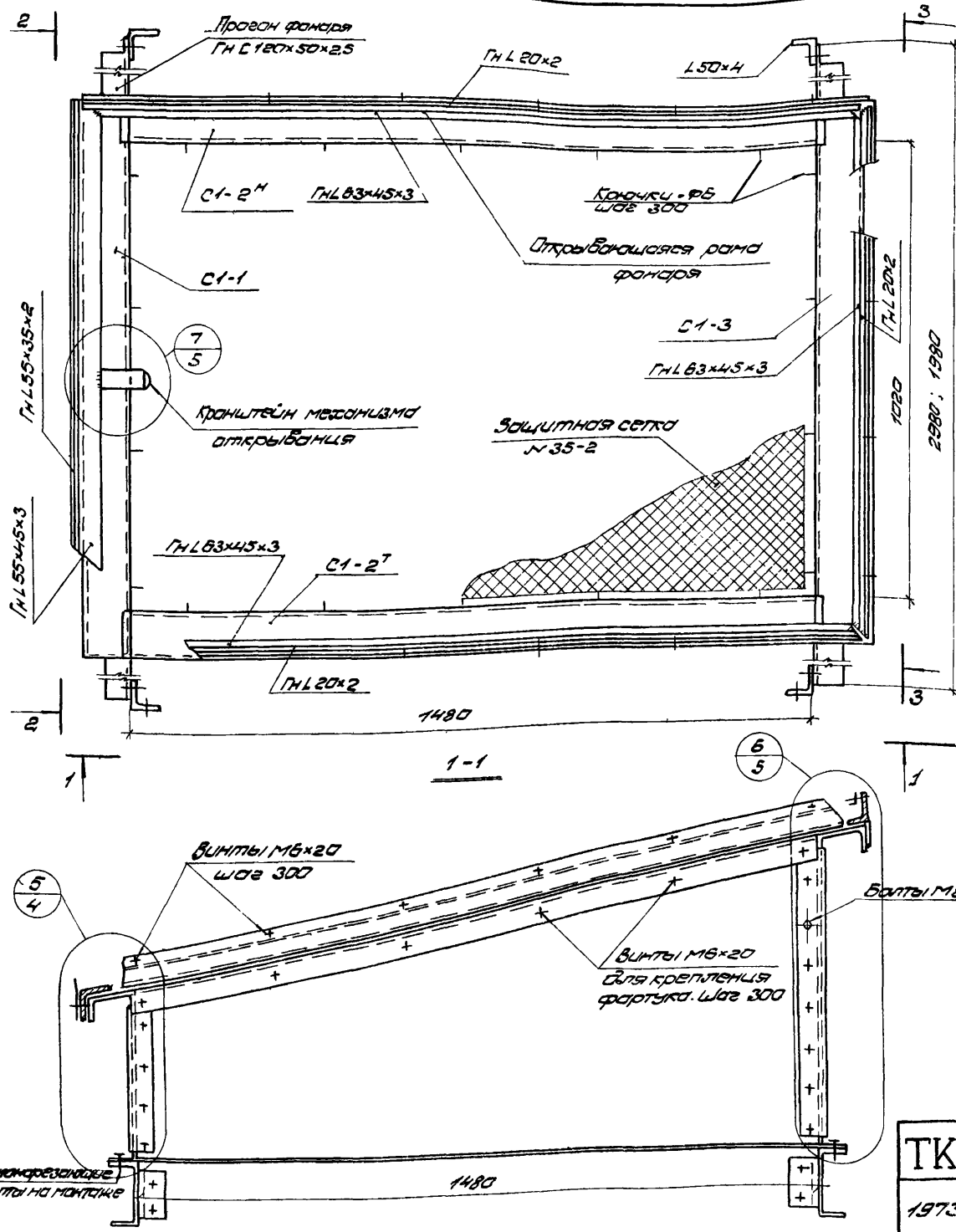


Применения

1. Сварные швы принимать  $t_w = 2mm$
2. Все отверстия, кроме оговаренных, сверлить под болты МВ.
3. Развертки стенок стакана см. лист 8.

ТК	Фанары зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций.	Серия 1.464.10
1973	Стакан фанаря Ф1-3x3	Выпуск 1 / Лист 1

МОСКВА



Примечания

1. Сварные швы  $t_w = 2\text{ мм}$ .
2. Все отверстия сверлить
3. Развертки стенок стакана см. лист 8
4. Детали губа элементов стенок стакана см. лист 1

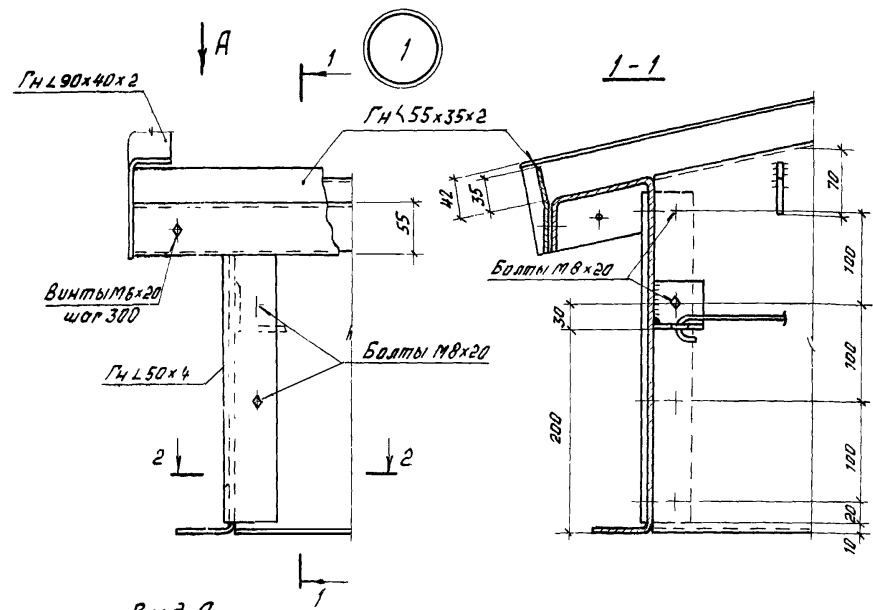
ТК 1973	Фанеры зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций	серия 1.464-10
	Стакан фанеры Ф1-1, × 1,5	Выпуск 1 Лист 2



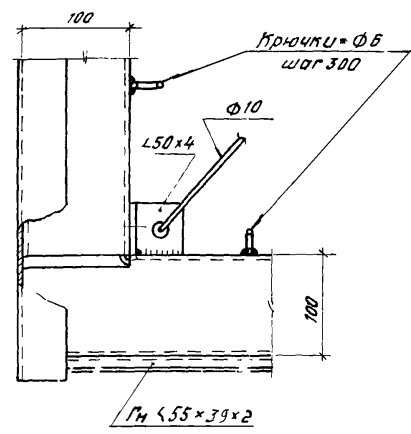
ЭДР  
Лист  
№

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.

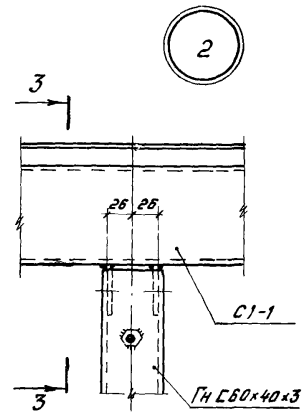
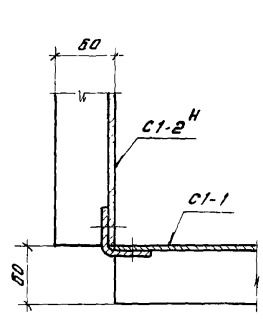
Москва



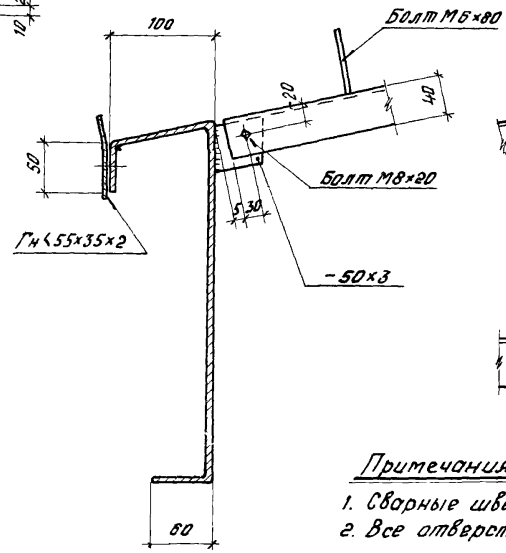
Вид А



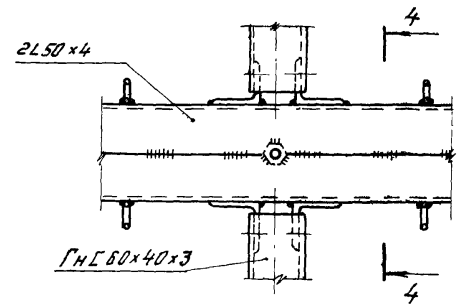
2-2



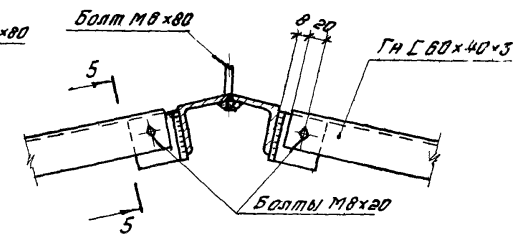
3-3



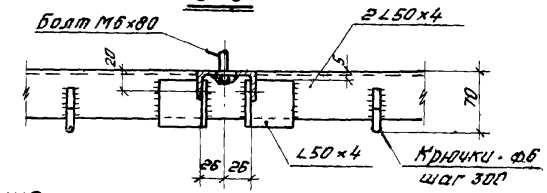
3



4-4



5-5



Примечания

1. Сварные швы принимать  $t_{ш} = 2\text{мм}$
2. Все отверстия сверлить

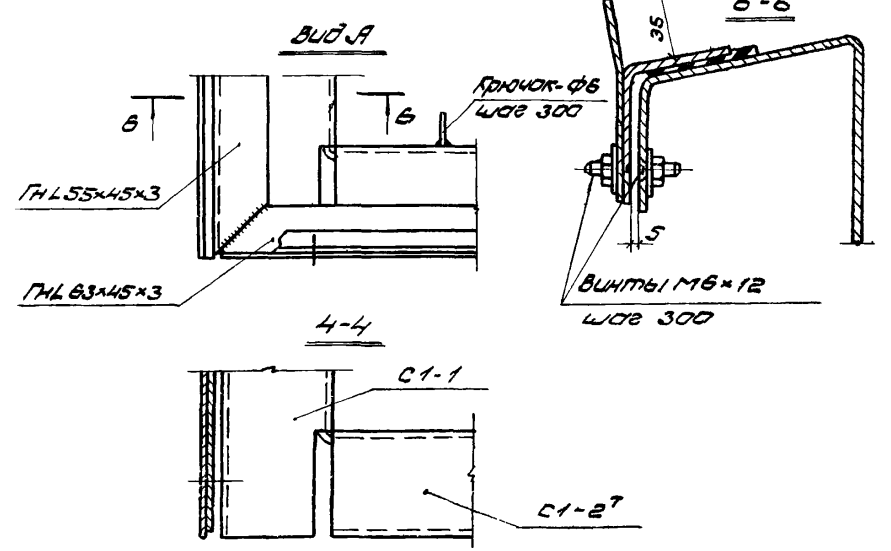
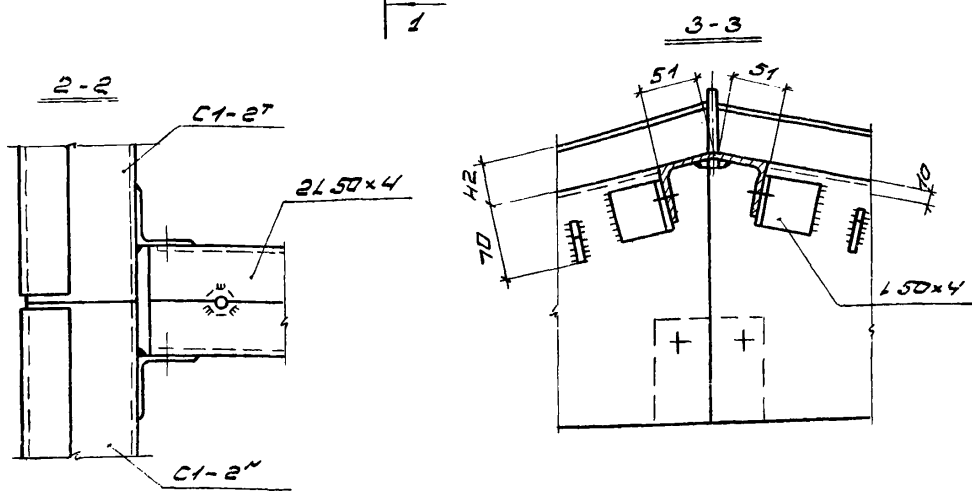
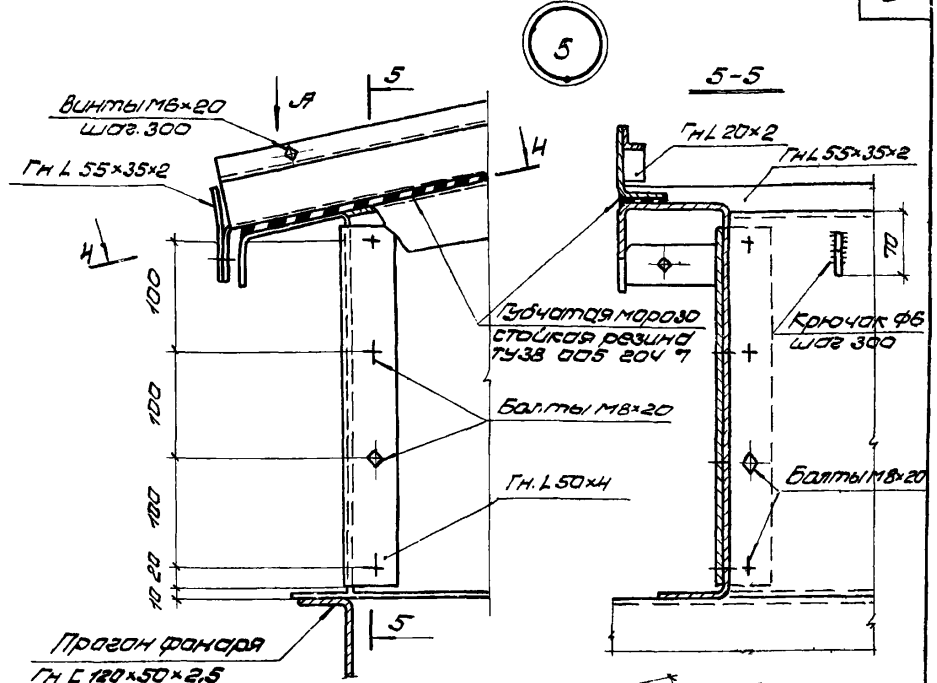
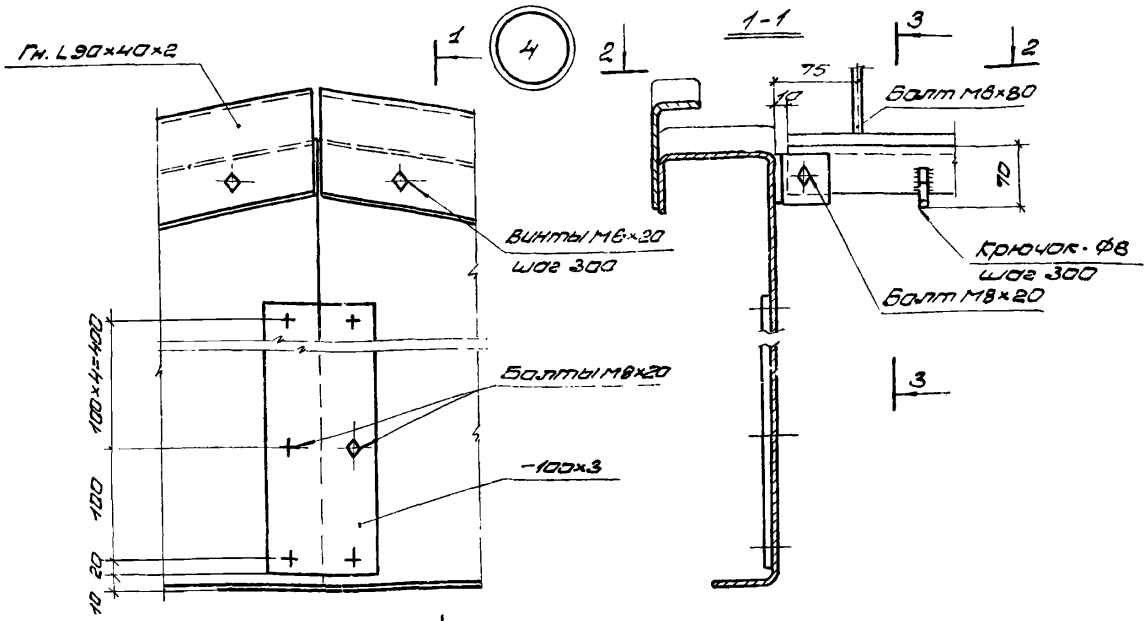
ТК	Фонари землетрясения для производственных зданий из легких металлических конструкций.	Серия 1.464-10
1973	Узлы 1,2,3	Выпуск 1 Лист 3

УСТ

9

Исполн. Пр-м. В. С. Сидорова  
 Рук. проект. В. В. Рыжова

ЦНИИ  
 МОСКВА



Примечания

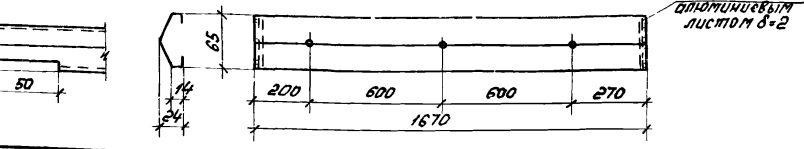
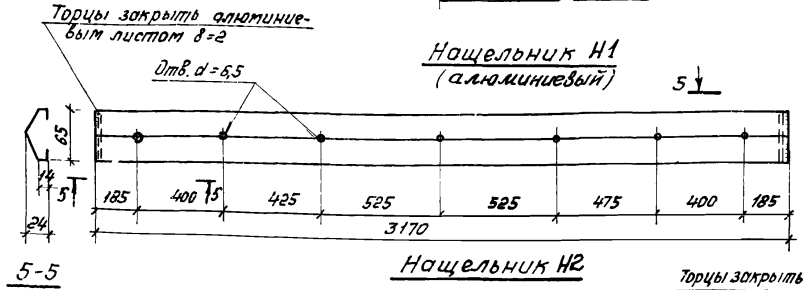
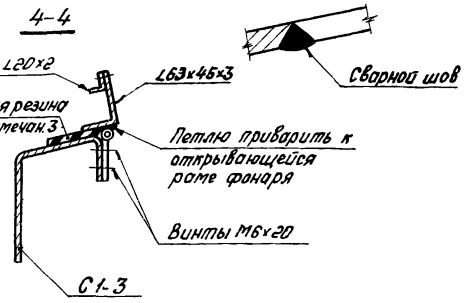
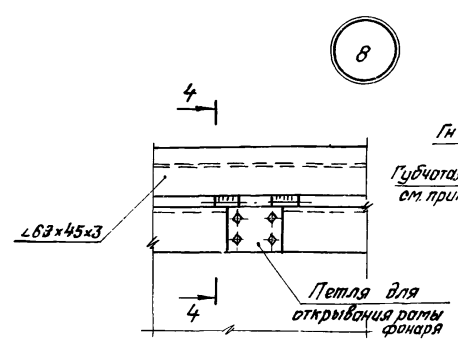
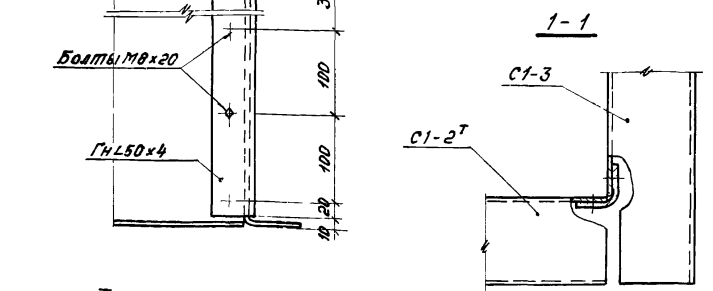
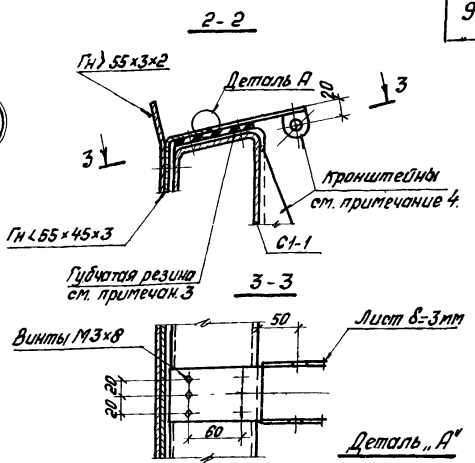
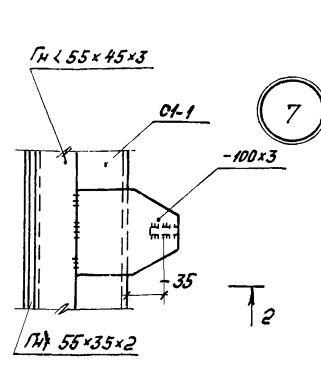
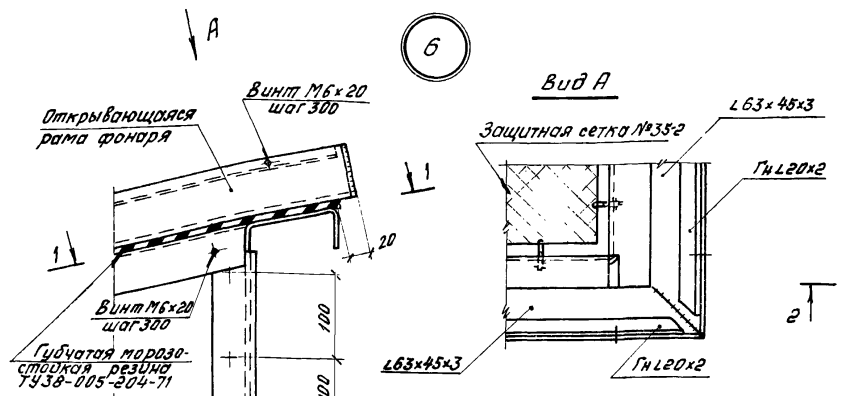
1. Сварные швы принимать  $t_w = 2\text{мм}$ .
2. Все отверстия сверлить.
3. Уплотнительную прокладку из губчатой резины (узел 5) приклеить к стеклу фонаря клеем № 88Н (МПТУ 38-5-880-58).

ТК	Фонари зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций.	серия 1.454-10	
	1973	узлы 4 и 5	лист 1 4

ЛИФФ  
Марка-ЛИСТ  
ЛНВ №

МОН ОПЛ-5  
Дир. Лазарат  
Гл. инж. пр.  
Гл. инж. пр.  
Дир. группы

ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
г. Москва



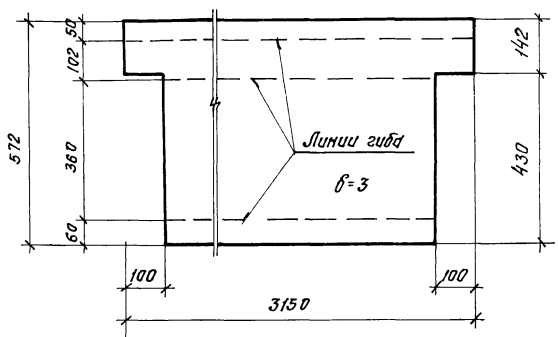
Примечания

1. Сварные швы принимать  $h_w = 2mm$ .
2. Все отверстия сверлить.
3. Полосу из губчатой морозостойкой резины приклеить к станам фонаря клеем №88Н.
4. Конструкция кронштейнов для крепления механизмов открывания принята по типу кронштейнов серии 1.464-8. В зависимости от конструкции механизмов открывания размеры кронштейнов могут быть изменены.

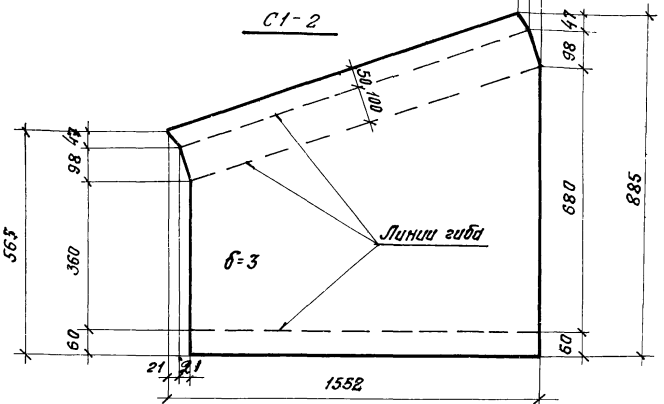
ТК	Фонари зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций	Серия 1.464-10
1973	Узлы 6, 7, 8. Нащельник Н1, Н2	Выпуск 1 Лист 5

Развертки элементов стенок фонаря  $\Phi 1-3 \times 3$

C1-1

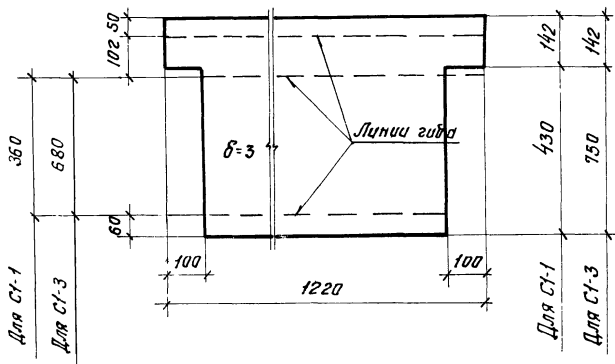


C1-2

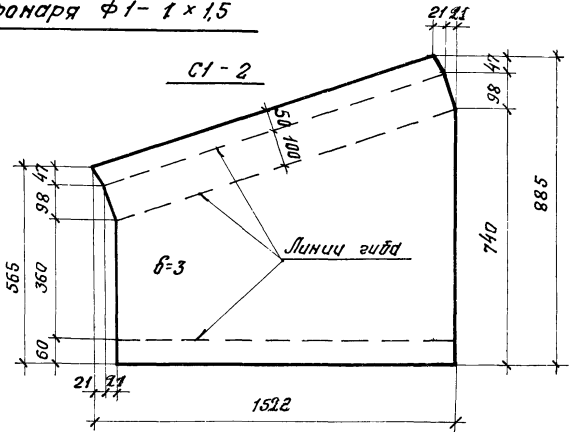


Развертки элементов стенок фонаря  $\Phi 1-1 \times 1,5$

C1-1; C1-3



C1-2



Примечание

Детали гниба ст. лист 3

Проект  
 Разработка  
 Дата  
 Проектировщик  
 Проверенный  
 Инженер  
 М.О.

ТК 1973	Фонари зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций.	Серия 1464-10
	Развертки элементов стенок фонарей	Выпуск Лист 1 / 6

Техническая спецификация металла

Марка металла	№ п/п	Вид профиля	Размер	Масса металла по нормативным чертежам	
				стакан фонаря Ф1-3х3	стакан фонаря Ф1-1х1,5
Сталь ВСт.3 кп.2 ГОСТ 380-71	1	Стальной уголок № 80-57	б=3	185,0	89,7
	2	Стальная листовая ГОСТ 3680-57	-100х3		0,8
	3	Ст.ч.лб	№Л9040х2	13,9	
	4	листовая	№Л5538х2	9,3	1,7
	5	ГОСТ 3680-57	№Л5546х3		2,9
	6	Кнутые швеллеры	№Л8040х3	18,1	
	7	ГОСТ 8278-63	№Л2040х2,5		24,7** 16,5
	8	Кнутые уголки равнобокие	№Л20х2		2,7
	9	ГОСТ 8278-63	№Л50х3	4,5	4,5
	10	Кнутые уголки равнобокие	№Л6345х3		11,7
	11	Уголки равнобокие	Л50х4	9,4	0,5
	12	Сталь круглая	•Ф10	5,2	
	13	ГОСТ 2590-71	•Ф6	1,2	0,5
	14	Сетки стальные	№35-2	14	2,4
	15	Трубы газоводопроводные	тр. 66х18		0,45
		ГОСТ 3262-62			
	Всего по стальям		261	143** 134	
Алюминий	16	Профиль	ПС 865-257	13,2	
			№К 115591		
	Всего алюминия		13,2		

Спецификация метизов

№ п/п	Наименование	Марка металла	Ф1-3-3		Ф1-1х1,5		Примечание
			Кол-ч шт.	Масса кг	Кол-ч шт.	Масса кг	
1	Болт М8х20 ГОСТ 7798-70*	Сталь Ст 35	76	1,00	44	0,59	
2	Болт М6х80 ГОСТ 7798-70*		19	0,38	-	-	
3	Болт М12х25 ГОСТ 7798-70*		-	-	16	0,63	
4	Самонарезающий болт М8Т334-5815-70		56	0,9	28	0,5	
5	Гайка М8 ГОСТ 5915-70*		76	0,40	44	0,23	
6	Шайба М8 ГОСТ 11371-68*		208	0,47	88	0,20	
7	Калачиковая гайка М6-015 ГОСТ 11860-66		19	0,10	-	-	
8	Шайба М6 ГОСТ 11371-68*		122	0,16	92	0,13	
9	Гайка М12 ГОСТ 5915-70*		-	-	16	0,25	
10	Шайба М12 ГОСТ 11371-68*		-	-	32	0,20	
11	Винт М6х20 ГОСТ 17473-72		42	0,27	41	0,28	
12	Винт М6х12 ГОСТ 17475-72		-	-	10	0,05	
13	Винт М3х8 ГОСТ 17475-72		-	-	6	0,01	
14	Гайка М6 ГОСТ 5915-70*		42	0,1	51	0,13	

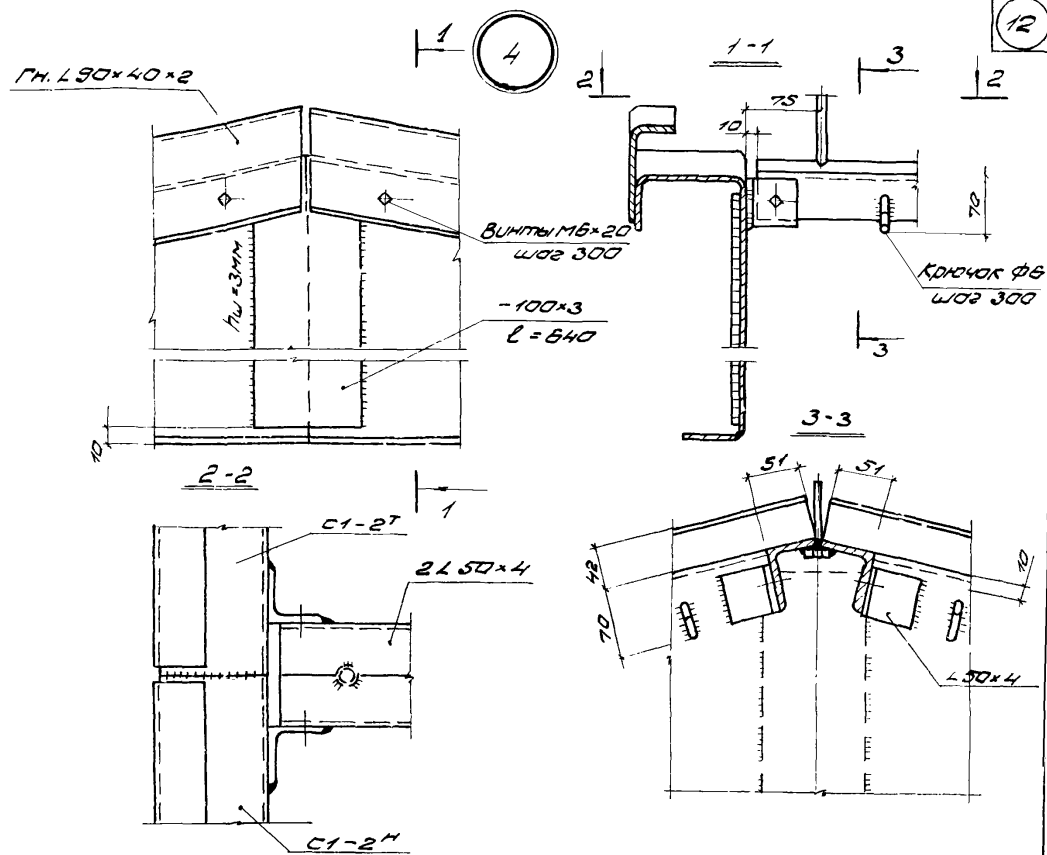
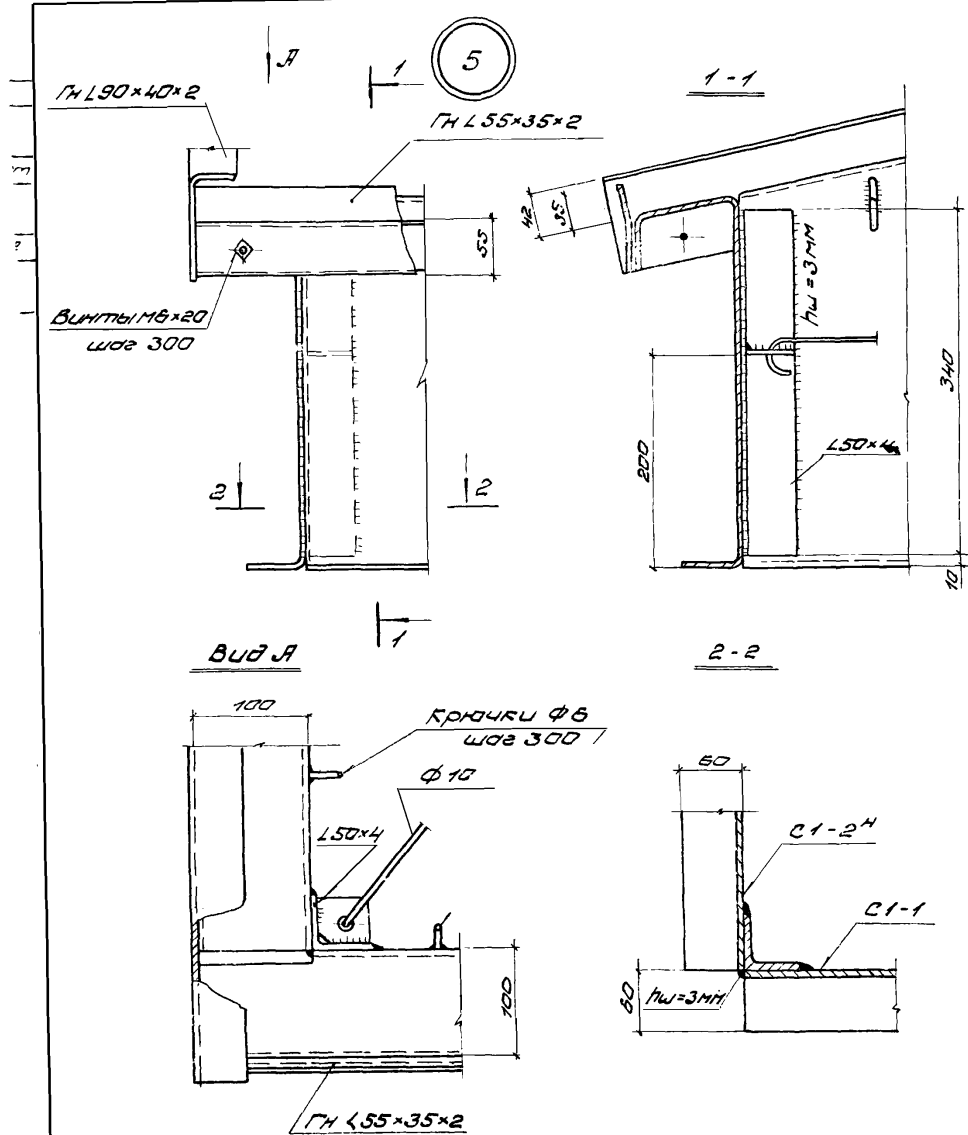
\* в числителе указан расход металла при шаге проганов покрытия 3м; в знаменателе-при шаге 2м

Госстрой СССР  
ЦНИИПРОЕКТИНИИ  
Москва

Институт  
Александров  
Барский  
Сабашин  
Рудков

Иван ДТК-3  
Фук лаврат  
Григорьев  
Григорьев  
Григорьев  
Григорьев

ТК	Фонари зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций	Серия 1.454-10
1973	Техническая спецификация металла. Спецификация метизов	Выпуск 1 Лист 7



Примечания

1. На данном листе представлен вариант узлов стаканов фонарей, изготавливаемых в заводских условиях и поставляемых на строительную площадку в собранном виде.
2. В зависимости от технологии сварки стакана фонаря допускается крепление защитной сетки к стенкам при помощи сварки (без крючков).
3. Все сварные швы, кроме азобаренных,  $t_{ш} = 2 \text{ мм}$ .
4. Все отверстия сверлить.

ТК 1973	Фонари зенитные для производственных зданий из легких металлических конструкций	серия 1.464-70	
	Узлы 4 и 5. Вариант соединения элементов стакана на сварке.	выпуск 1	лист 8