

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

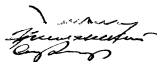
ВЫПУСК 4-3

СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ФАХВЕРКА

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИИ-ТА  
ЗАВ.ОТДЕЛОМ  
ГЛАВ.ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



СМ.ГЛАВОН  
Г.М.СМИРНОВ  
А.П.РИДАКОВ

УТВЕРЖДЕНЫ

Госстроем СССР

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

Обозначение	Наименование	Стр.
1.030.1-1/88. 4-2-70	Техническое описание	
-1	Стойка СФ1... СФ8	2
-2	Стойка СФ9... СФ17	3
-3	Стойка СФ18... СФ23	4
-4	Стойка СФ24... СФ27, СФ48	5
-5	Стойка СФ28... СФ31	6
-6	Стойка СФ32... СФ35	7
-7	Стойка СФ36, СФ37	8
-8	Стойка СФ38... СФ41	9
-9	Стойка СФ42... СФ45	10
-10	Стойка СФ46, СФ47	11
-11	Стойка СО1... СО3	12
-12	Стойка СВ-1... СВ-11	13
-13	Стойка СВ-12... СВ-14	14
		15

1.030.1-1/88. 4-3

Зол. арт.	Смилтасис А.И.	Иванов	Иванов	Иванов
Г.И.	Будников	Иванов	Иванов	Иванов
Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
И.Кол.	Годнев	Иванов	Иванов	Иванов

Содержание

ИИПРОМАДИНИИ

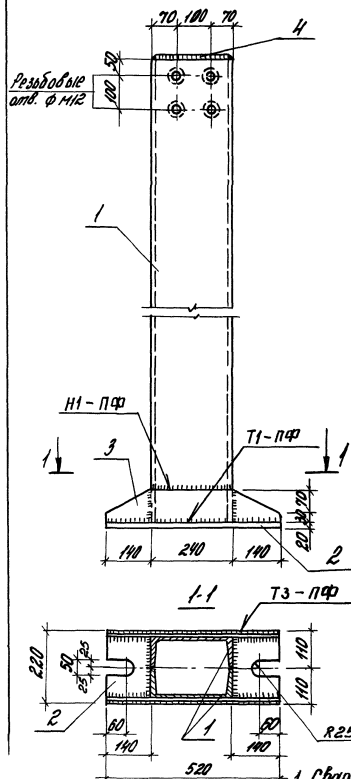
1. В настоящем выпуске даны рабочие чертежи стоек фальсберка марки С4С и С5.
2. Расчет стоек фальсберка произведен по главе СНиП II-23-81 "Стальные конструкции. Нормы проектирования".
3. Стойки фальсберка рассчитаны на применение известных сталей с нормативной нагрузкой от веса стены до 300 кг/м<sup>2</sup> и предназначены для применения в I-II районах ветровой нагрузки, а также для строительства в районах с расчетной сейсмичностью 7,8 и 9 баллов.
4. Схемы расположения стоек фальсберка 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 и главой СНиП 3.03.01-87.
6. В зависимости от расчетной температуры воздуха и условий работы конструкций марки стали и тип электростой принимать по таблице;

Расчетная температура °С	Толщина листа и фальсберка приваля, мм	ГОСТ	Марка стали	Электростой
до -30	до 25	380-88	ВСтЗкп2	тип 342
от -30 до -40	до 25	380-88	ВСтЗпс6	ГОСТ 9467-75*
от -40 до -50	до 10	19282-73*	09Г2С	тип 342,8
	от 10 до 25	11637-79*	ВСтТоп	ГОСТ 9467-75*

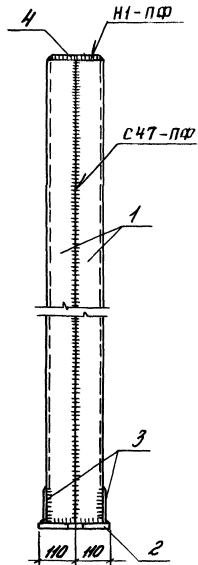
7. Все заводские соединения приняты сварными подложками вытальными полуавтоматической или ручной сваркой. Электросварные швы стоек фальсберка должны быть прочно-плотными и обеспечить герметичность внутренней полости стоек.

8. Антикоррозийная защита стальных конструкций, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указанию конкретного проекта в соответствии с требованиями главы СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии".

				1.030.1-1/88.4-3-70		
Зав. отд.	Строительная фирма			Стальной лист	Листов	
ГМП	Ахметов	П.А.		Р	Т	
Инж. Т.К.	Иванова	М.В.		Техническое описание		
Н. контр.	Гайдар	С.С.				
				УНИПРОМЗ		



Резьбовые  
отв. ф. 112



1-1 ТЗ-ПФ

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79  
2. Толщина сварных швов  $t_{ш} = 6 \text{ мм}$

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Полки	Веса	Узелов
СФ1	1	С24	5270	2	126,5	253,0	283,7
	2	- 220x20	520	1	18,0	18,0	
	3	- 100x8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 170x8	230	1	2,5	2,5	
Наплавленный металл 2%						5,8	
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ2	1	С24	5570	2	139,7	279,4	302,4
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ3	1	С24	6470	2	153,3	306,6	344,4
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ4	1	С24	6770	2	162,5	325,0	359,1
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ5	1	С24	7070	2	169,7	339,4	373,8
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ6	1	С24	7670	2	184,1	368,2	403,2
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ7	1	С24	7970	2	191,3	382,6	417,9
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СФ1						27,1	
СФ8	1	С24	8270	2	198,5	397,0	432,5
	Наплавленную металл 2%						

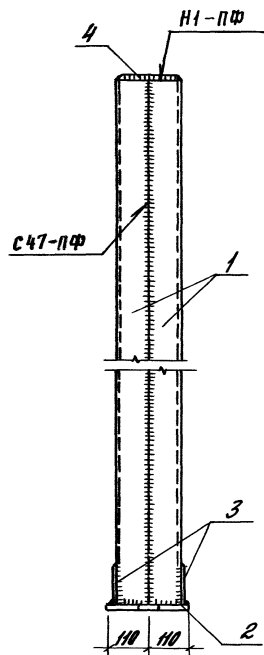
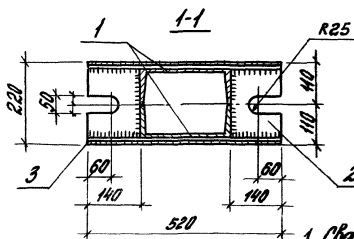
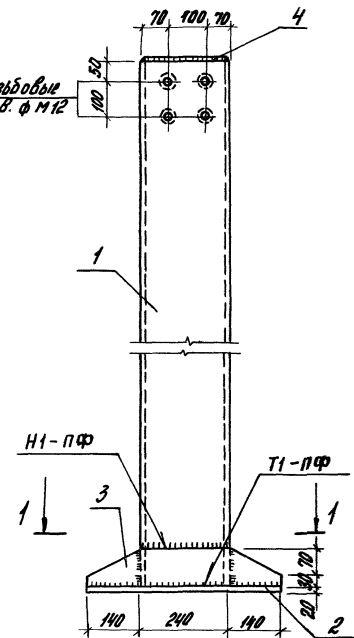
1.030.1-1/82.4-3-1

Этот документ  
ГНП Рудольф  
В.С. Пирова  
Л.С. М. Козлова  
К.С. Пирова

Столика СФ1... СФ8

Состав  
Р  
И  
ЦНИИПРОЕКТИНИИ

Резьбовые  
отв. ф М12



1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79  
2. Толщина сварных швов  $t_{ш} = 5$  мм

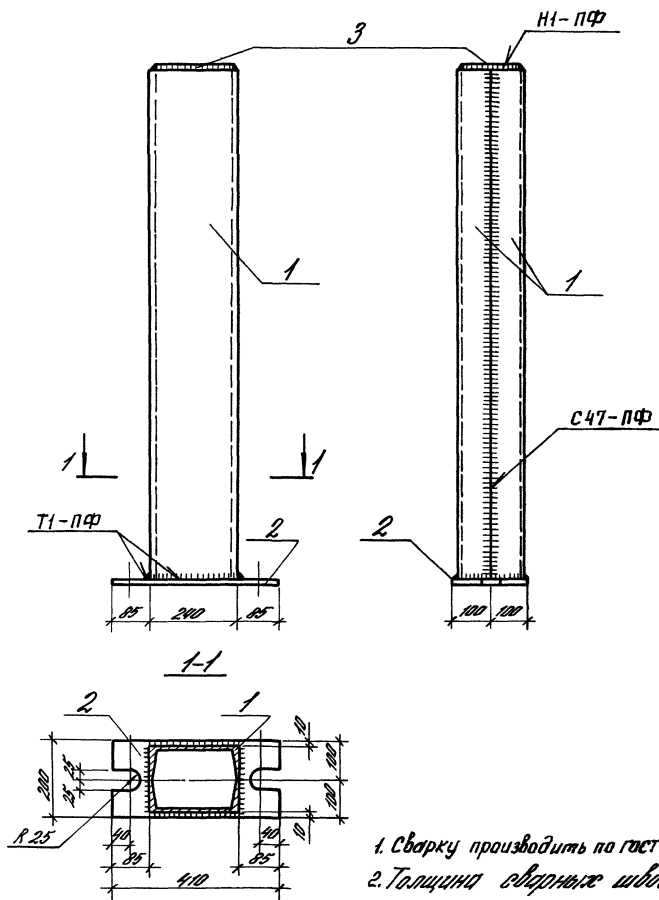
Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Позиции	Всех	Изделия
СФ9	1	Г 24	8870	2	212,9	425,8	464,9
	2	- 220x20	520	1	18,0	18,0	
	3	- 100x8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 170x8	230	1	2,5	2,5	
Наплавленный металл 2%						9,0	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ10	1	Г 24	9170	2	220,1	440,2	476,6
	Наплавленный металл 2%					9,3	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ11	1	Г 24	9470	2	229,3	458,6	491,3
	Наплавленный металл 2%					9,5	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ12	1	Г 24	10070	2	244,7	489,4	520,7
	Наплавленный металл 2%					10,2	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ13	1	Г 24	10370	2	248,9	497,8	525,4
	Наплавленный металл 2%					10,5	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ14	1	Г 24	10670	2	253,1	506,2	550,1
	Наплавленный металл 2%					10,8	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ15	1	Г 24	11270	2	270,5	541,0	579,4
	Наплавленный металл 2%					11,3	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ16	1	Г 24	11570	2	274,7	549,4	584,1
	Наплавленный металл 2%					11,5	
Поз. 2,3 и 4 см. СФ9						27,1	
СФ17	1	Г 24	11870	2	284,9	569,8	608,8
	Наплавленный металл 2%					11,9	

1.030.1-1/88.4-3-2

Зав. отд. Сметным  
МФП Рудольф  
Клименко  
Техн. Ин. Ковалева  
Н. Минт. Усманов

Стелки СФ9... СФ17

Стрелка Лист Листов  
Р 1  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

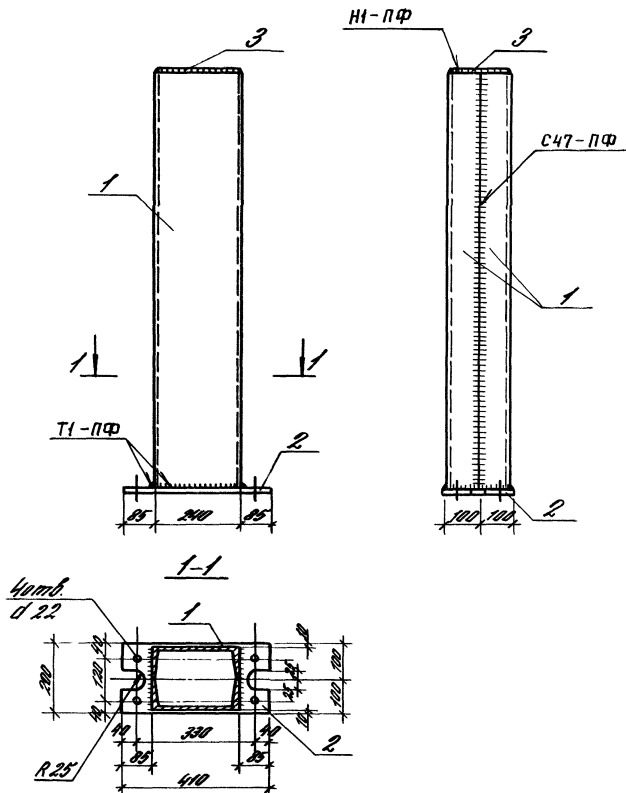


1. Сварку производить по гост 8713-79  
 2. Толщина сварных швов  $t_w = 6 \text{ мм}$

Марка заготовки	Поз	Сечение, мм	Длина, мм	Масса, кг			
				Ком	Позиция	Всех	
СФ 18	1	Г 24	2700	2	64,8	129,6	177,8
	2	- 200 x 20	410	1	12,9	12,9	
	3	- 170 x 8	220	1	2,4	2,4	
Наплавленный металл 2%						2,9	
Поз. 2 и 3 см. СФ 18						15,3	
СФ 19	1	Г 24	3000	2	79,2	158,4	177,2
Наплавленный металл 2%						3,5	
Поз. 2 и 3 см. СФ 18						15,3	
СФ 20	1	Г 24	3000	2	93,6	187,2	205,6
Наплавленный металл 2%						4,1	
Поз. 2 и 3 см. СФ 18						15,3	
СФ 21	1	Г 24	4500	2	108,0	216,0	235,0
Наплавленный металл 2%						4,7	
Поз. 2 и 3 см. СФ 18						15,3	
СФ 22	1	Г 24	5100	2	122,4	244,8	265,3
Наплавленный металл 2%						5,2	
Поз. 2 и 3 см. СФ 18						15,3	
СФ 23	1	Г 24	6300	2	151,2	302,4	324,1
Наплавленный металл 2%						6,4	

10301-1/88-4-3-3

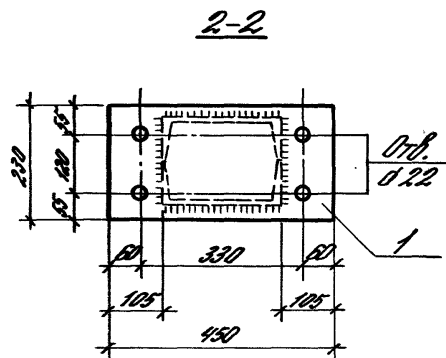
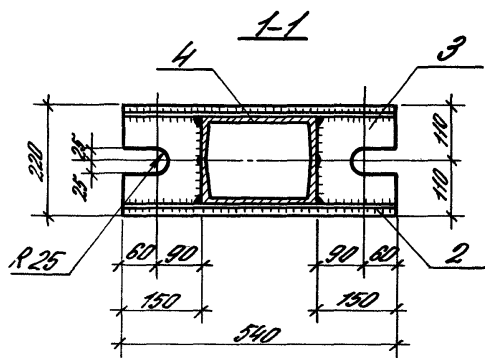
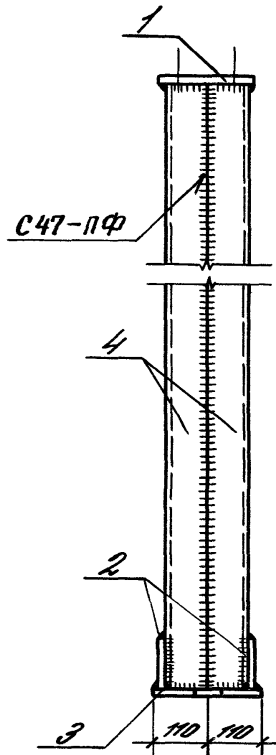
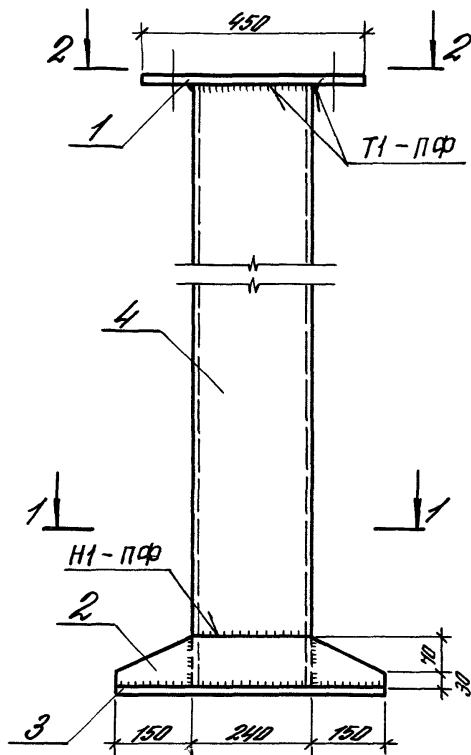
Зав. отд. Сметной	И. Мещ	Стопка	Лист	Листов
Т.И. Сидорова	С. С.			
Т.И. Сидорова	С. С.	Стопка СФ 18... СФ 23		
И. Мещ	С. С.	ЦНИИПРОМСТРОИТЕЛЬНИ		



Марка сварки	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг	
					Позиция	Всего
СФ24	1	С 24	4200	2	100,8	201,6
	2	-200x20	410	1	12,9	12,9
	3	-170x8	220	1	2,4	2,4
	Наплавленный металл 2%					4,3
Поз. 2 и 3 см. СФ 24					15,3	
СФ25	1	С 24	4000	2	115,2	230,4
	Наплавленный металл 2%					4,9
Поз. 2 и 3 см. СФ 24					15,3	
СФ26	1	С 24	5400	2	129,6	259,2
	Наплавленный металл 2%					5,5
Поз. 2 и 3 см. СФ 24					15,3	
СФ27	1	С 24	8600	2	192,1	318,2
	Наплавленный металл 2%					6,4
Поз. 2 и 3 см. СФ 24					15,3	
СФ48	1	С 24	7200	2	172,8	345,6
	Наплавленный металл 2%					7,2

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79  
 2. Толщина сварных швов  $t_w = 6 \text{ мм}$

				1.030.1-1/88.4-3-4		
Эль. сплав	Смешанный	У		Строй	Инж	Литовск
Т1П2	Резиновый	У				
Т.в. сплав	Сварочный	У		Стройка СФ 24... СФ 27, СФ 48		
Материал	Сварочный	У		ЦЕННИПРОМ		
И. контр.	И. контр.	У				

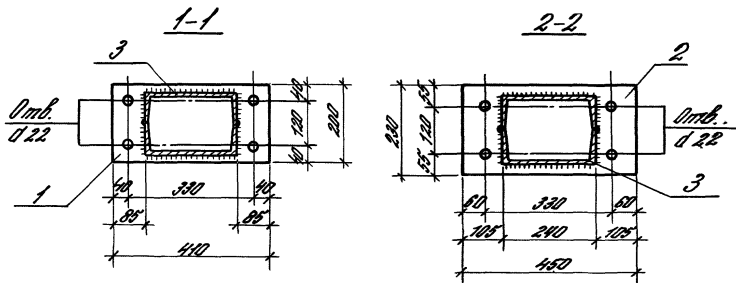
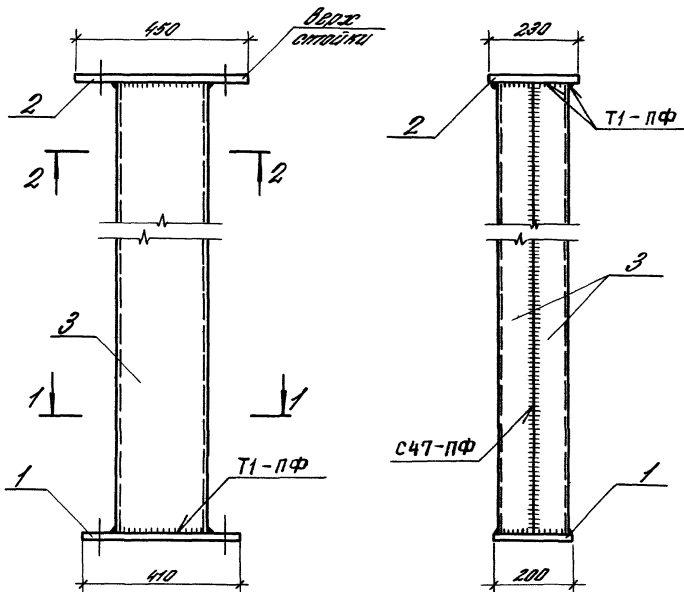


Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиции	Всего	Итого
СФ28	1	— 230x20	450	1	16,3	16,3	277,6
	2	— 100x8	540	2	3,4	6,8	
	3	— 220x20	540	1	18,7	18,7	
	4	С 24	4800	2	115,2	230,4	
Наплавленный металл 2%					5,4		
Поз. 1, 2, 3 см. СФ28					41,8		
СФ29	4	С 24	5400	2	129,5	259,2	307,0
	Наплавленный металл 2%					6,0	
Поз. 1, 2, 3 см. СФ28					41,8		
СФ30	4	С 24	6000	2	144,0	288,0	336,4
	Наплавленный металл 2%					6,6	
Поз. 1, 2, 3 см. СФ28					41,8		
СФ31	4	С 24	7200	2	172,8	345,6	395,2
	Наплавленный металл 2%					7,8	

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов  $t_{ш} = 6 \text{ мм}$ .

				1.030.1-1/88.4-3-5		
Зав. отб.	С.И.С.С.С.С.С.С.	Ф.И.О.		Сталь	№	Листов
Г.И.О.	Р.И.О.О.О.	С.И.О.		С	1	1
Г.И.О.С.С.	Г.И.О.С.С.	С.И.О.С.С.		Стойка СФ28...СФ31		
Г.И.О.С.С.С.	Г.И.О.С.С.С.	С.И.О.С.С.С.		ЦНИИОСЗД РАДИИ		
И.С.О.С.С.	И.С.О.С.С.	С.И.О.С.С.				

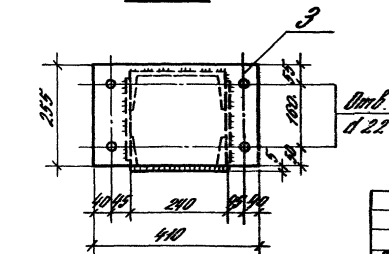
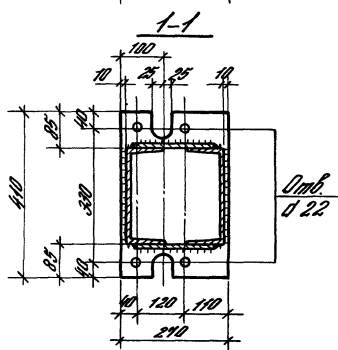
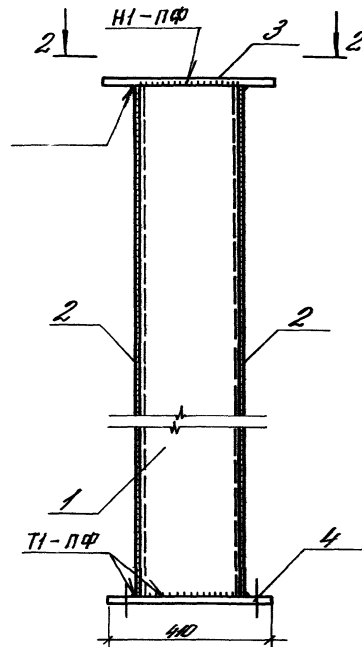
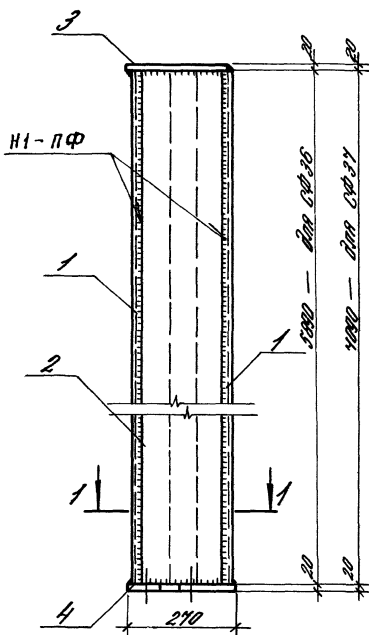




Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		Итого
					Позиций	Всего	
СФ 32	1	-200 × 20	410	1	12,9	12,9	262,7
	2	-230 × 20	450	1	16,2	16,2	
	3	Г 24	4160	2	114,2	228,4	
Наплавленный металл 2%						5,2	
Поз. 1, 2 см. СФ 32						29,1	
СФ 33	3	Г 24	5760	2	128,6	257,2	202,0
	Наплавленный металл 2%					5,7	
Поз. 1, 2 см. СФ 32						20,1	
СФ 34	3	Г 24	5760	2	143,0	286,0	321,4
	Наплавленный металл 2%					6,3	
Поз. 1, 2 см. СФ 32						29,1	
СФ 35	3	Г 24	7160	2	174,8	349,6	390,2
	Наплавленный металл 2%					7,5	

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов  $t_{ш} = 6 \text{ мм}$

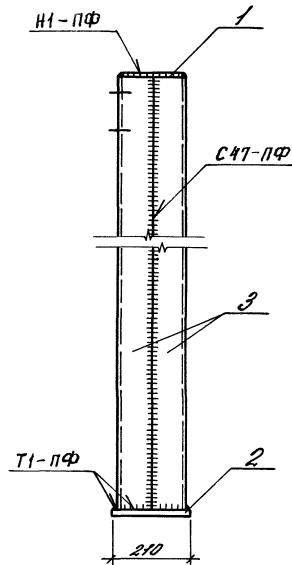
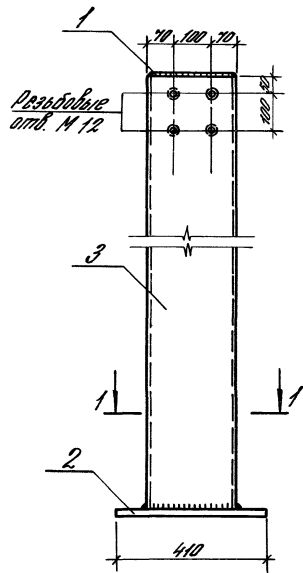
				1030.1-1/88.4-3-6			
Эль.проект	С.И.Смирнов	А.И.С.		Станд.	Лист	Кол.	
Г.И.П.	Г.И.П.	Г.И.П.		Р		1	
Диспет.	Г.И.П.	Г.И.П.		Стойка СФ 32... СФ 35			
Сл.тех.	К.И.Смирнов	К.И.С.		ЦНИИПРОМЗДАНИЕ			
Монтаж	М.И.Смирнов	М.И.С.					



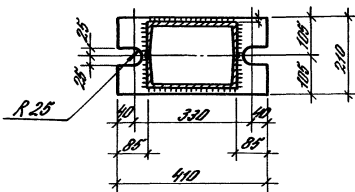
Марка металла	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиция	Вес	Итого
СФ 36	1	[ 24	5900	2	141,4	282,8	430,2
	2	-200x6	5900	2	55,5	111,0	
	3	-255x20	410	1	16,4	16,4	
	4	-270x20	410	1	17,4	17,4	
	Наплавленный металл 2%						
СФ 37	1	[ 24	7000	2	170,2	340,4	518,0
	2	-200x6	7000	2	66,8	133,6	
	3	-255x20	410	1	16,4	16,4	
	4	-270x20	410	1	17,4	17,4	
	Наплавленный металл 2%						

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов  $t_{ш} = 6$  мм

1.030.1-1/88.4-3-7			
Эль. отд.	С.М.Менделеев	М.И.С.	Стальной
Г.И.П.	А.И.С.	В.С.	Лист
Г.И.С.	С.И.С.	В.С.	1
Техник	К.С.М.	В.С.	Стройка СФ 36, СФ 37
Инженер	В.С.	В.С.	ДИМИТРИЙ ЗОРНИН



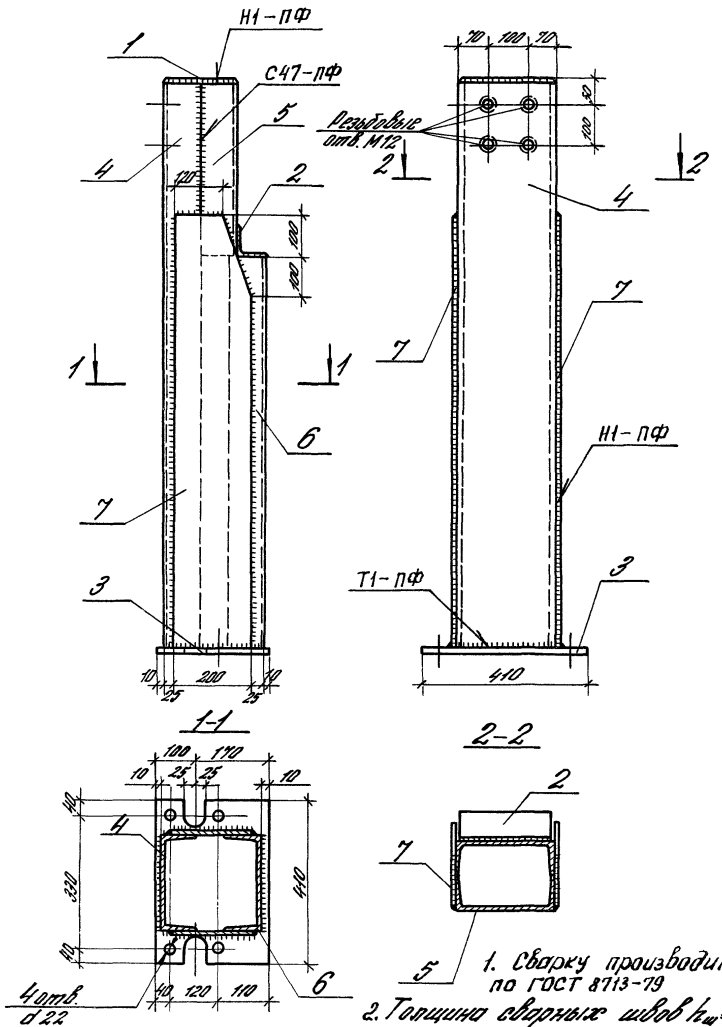
1-1



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Диаметр, мм	Кол.	Масса, кг			
					Полная	Сетка		
СФ 38	1	- 170 x 8	230	1	2,5	2,5	350,7	
	2	- 200 x 20	410	1	12,9	12,9		
	3	□ 24	8840	2	164,2	328,4		
	Наплавленный металл 2%					6,9		
Поз. 1, 2 см. СФ 38					15,4			
СФ 39	3	□ 24	8040	2	163,1	326,2	409,7	
	Наплавленный металл 2%					8,1		
	Поз. 1, 2 см. СФ 38					15,4		
СФ 40	3	□ 24	9200	2	220,8	441,6	468,2	
	Наплавленный металл 2%					9,2		
	Поз. 1, 2 см. СФ 38					15,4		
СФ 41	3	□ 24	10400	2	240,6	481,2	524,9	
	Наплавленный металл 2%					10,3		
	Поз. 1, 2 см. СФ 38					15,4		

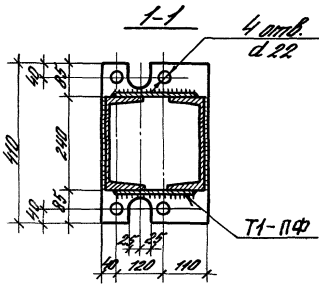
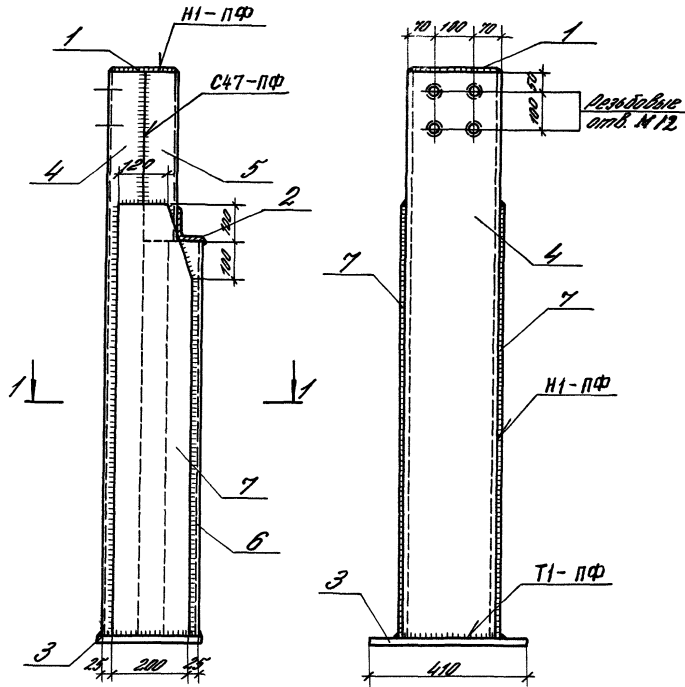
1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварного шва  $t_{ш} = 6 \text{ мм}$

				1.030 1-1/88 4-3-8		
Эл. отп.	Длина	Диаметр	Угол	Стойки СФ 38... СФ 41	Сталь	Лист
СНД	Длина	Диаметр	Угол		Р	Л
Лист	Длина	Диаметр	Угол		Л	Л
Техник	Длина	Диаметр	Угол		Л	Л
Контр.	Длина	Диаметр	Угол	ДИМИТРИЙСКИ		



1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79  
2. Толщина сварных швов  $t_w = 6 \text{ мм}$

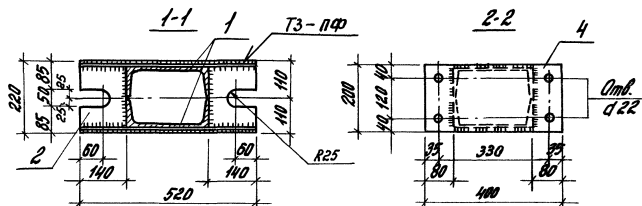
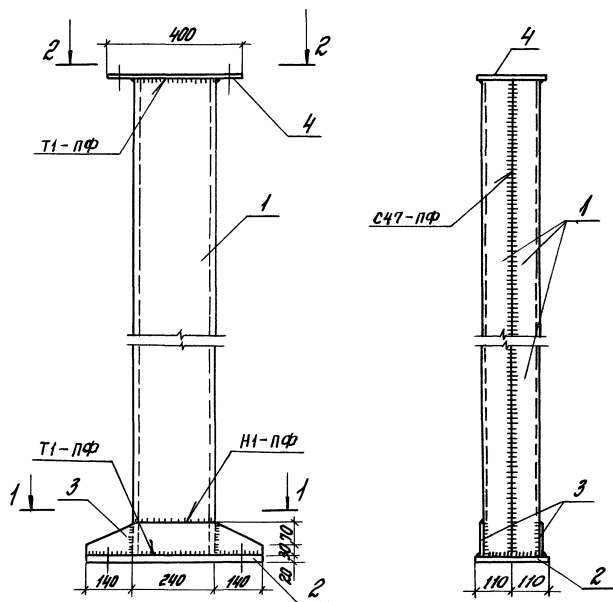
Материал изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Масса, кг			
				Кол.	Позиция	Весов	Итого
СФ42	1	- 170x8	220	1	2,4	2,4	499,0
	2	L 80x8	225	1	2,2	2,2	
	3	- 270x20	410	1	17,4	17,4	
	4	[ 24	1350	1	176,4	176,4	
	5	[ 24	1430	1	34,3	34,3	
	6	[ 24	5920	1	142,1	142,1	
	7	- 200x6	6020	2	56,7	113,4	
Наплавленный металл 2%						9,8	
Поз. 1, 2 и 3 см. СФ42						2,20	
СФ43	4	[ 24	8650	1	205,2	205,2	579,8
	5	[ 24	1430	1	34,3	34,3	
	6	[ 24	7120	1	170,9	170,9	
	7	- 200x6	7220	2	68,0	136,0	
Наплавленный металл 2%						11,4	
Поз. 1, 2 и 3 см. СФ42						2,20	
СФ44	4	[ 24	9270	1	222,5	222,5	592,0
	5	[ 24	3350	1	80,4	80,4	
	6	[ 24	5920	1	142,1	142,1	
	7	- 200x6	6020	2	56,7	113,4	
Наплавленный металл 2%						11,6	
Поз. 1, 2 и 3 см. СФ42						2,20	
СФ45	4	[ 24	10470	1	251,3	251,3	673,8
	5	[ 24	3350	1	80,4	80,4	
	6	[ 24	7120	1	170,9	170,9	
	7	- 200x6	7220	2	68,0	136,0	
Наплавленный металл 2%						13,2	
1.030.1-1/88.4-3-9							
Зав. отд.	С.М.И.М.С.И.С.	Ф.И.С.					
Г.И.И.	К.И.С.С.	С.И.С.					
Г.А.С.С.	С.И.С.С.	С.И.С.					
М.И.С.С.	М.И.С.С.	М.И.С.					
К.И.С.С.	К.И.С.С.	К.И.С.					
Стройка СФ42... СФ45							
					С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.
					С.И.С.	С.И.С.	С.И.С.



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		
					Позиц.	Номера	Марки
СФ46	1	- 170 x 8	220	1	24	24	65,5
	2	L 80 x 8	225	1	2,2	2,2	
	3	- 270 x 20	410	1	174	174	
	4	[ 24	5260	1	244,2	244,2	
	5	[ 24	3440	1	82,5	82,5	
	6	[ 24	5920	1	142,1	142,1	
	7	- 200 x 8	6020	2	75,6	151,2	
Наплавленный металл 2%						12,9	
Поз. 1, 2 и 3 см. СФ46						22,0	
СФ47	4	[ 24	7060	1	252,1	252,1	102,1
	5	[ 24	3440	1	82,5	82,5	
	6	[ 24	7120	1	170,9	170,9	
	7	- 200 x 8	7220	2	90,7	181,4	
Наплавленный металл 2%						74,2	

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварного шва  $t_{ш} = 8$  мм

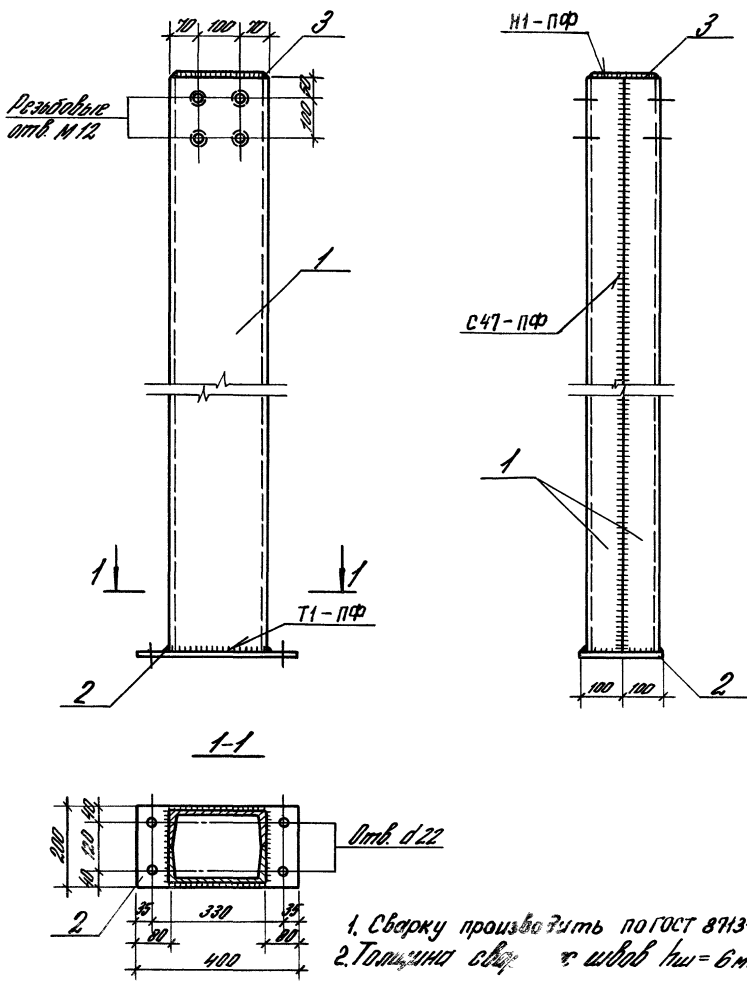
				1.030.1-1/88.4-3-10		
Зав. отд.	Сметный	Инж.		Стальной лист	Листы	Листы
ТМЛ	Рубин	С.С.				
Т.ст.	Григорьев	С.С.				
Мас.т.с.	Мухоморов	С.С.		Стройки СФ46, СФ47		
И.конт.	Маслова	С.С.				



Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	кол.	Масса, кг		
					Позиции	Вес	Узел.
СО1	1	С 24	6370	2	152,9	305,8	342,1
	2	- 220x20	520	1	18,0	18,0	
	3	- 100x8	520	2	3,3	6,6	
	4	- 200x8	400	1	5,0	5,0	
	Наплавленный металл 2%						
Поз. 2, 3 и 4 см. СО1						29,6	489,0
СО2	1	С 24	8370	2	224,9	449,8	
Наплавленный металл 2%						9,6	606,5
Поз. 2, 3 и 4 см. СО1						29,6	
СО3	1	С 24	11770	2	282,5	565,0	
Наплавленный металл 2%						14,9	

1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79
2. Толщина сварных швов  $t_w = 6$  мм

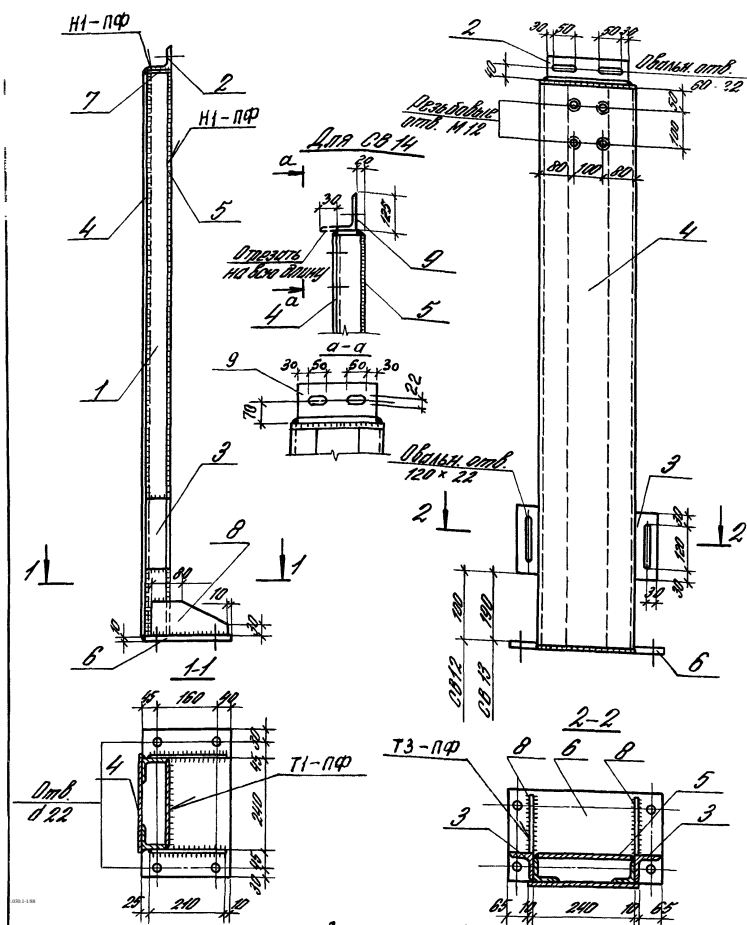
			1.030.1-1/88.4-3-11		
Зав. отс. Суммацкий Т.И.П. Руднев Т.И.П. Гайдарь Т.И.П. Козаченко И.И.П. Савинов			Стойка СО1... СО3		
			Стадия: Ауст. Вустов Р. И.		
			Ц.И.И.ПРОМ.ЗДАНИЙ		



1. Сборку производить по ГОСТ 8713-79  
 2. Толщина ств.  $\tau$  швов  $t_{ш} = 6$  мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг				
					Позиц	Вес	Изделия		
СВ-1	1	[ 24	6080	2	145,9	291,8	305,4		
	2	- 220x8	400	1	5,1	5,1			
	3	- 170x8	230	1	2,5	2,5			
Наплавленный металл 2%					6,0				
Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6				
СВ-2	1	[ 24	6380	2	153,1	306,2	320,1		
	Наплавленный металл 2%					6,3			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-3	1	[ 24	6680	2	160,3	320,6	334,8		
	Наплавленный металл 2%					6,6			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-4	1	[ 24	6980	2	167,5	335,0	349,5		
	Наплавленный металл 2%					6,9			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-5	1	[ 24	7280	2	174,7	349,4	364,1		
	Наплавленный металл 2%					7,1			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-6	1	[ 24	7580	2	181,9	363,8	378,8		
	Наплавленный металл 2%					7,4			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-7	1	[ 24	7880	2	189,1	378,2	393,5		
	Наплавленный металл 2%					7,7			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-8	1	[ 24	8180	2	196,3	392,6	408,2		
	Наплавленный металл 2%					8,0			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-9	1	[ 24	8480	2	203,5	407,0	422,9		
	Наплавленный металл 2%					8,3			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-10	1	[ 24	8780	2	210,7	421,4	437,6		
	Наплавленный металл 2%					8,6			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
СВ-11	1	[ 24	9080	2	225,1	450,2	467,0		
	Наплавленный металл 2%					8,2			
	Поз. 2, 3 см. СВ-1					7,6			
1.030.1-1/88.4-3-12									
Дир. отд.	Сметанский	Инж.			Сталь	Лист	Листов		
Тех. отд.	Сидорова	Инж.			Р		1		
Т. отдел	Сидорова	Инж.			ЦНИИПРОМЗДАЧИ				
Тех. отдел	Сидорова	Инж.							
Инженер	Сидорова	Инж.							

Стойка СВ-1... СВ-11



1. Сварку производить по ГОСТ 8713-79  
 2. Толщина сварных швов  $t_w = 6$  мм

Марка изделия	Поз.	Сечение, мм	Длина, мм	Кол.	Масса, кг		Итого
					Позиция	Вес	
СВ 12	1	L 63x6	3300	2	189	378	1685,4
	2	L 70x8	220	1	19	19	
	3	L 70x8	180	2	15	30	
	4	-260x8	340	1	340	340	
	5	-230x8	3300	1	47,7	47,7	
	6	-245x20	300	1	150	150	
	7	-60x10	260	1	1,3	1,3	
	8	-90x8	240	2	1,2	2,4	
Наплавленный металл 2%						3,3	
Поз. 2,3, 6, 7, 8 см. СВ 12						23,6	
СВ 13	1	L 63x6	3300	2	194	388	170,3
	4	-260x8	340	1	35,5	35,5	
	5	-230x8	3300	1	440	440	
Наплавленный металл 2%						3,3	
Поз. 3, 6, 7, 8 см. СВ 12						21,7	
СВ 14	1	L 63x6	1350	2	7,7	15,4	88,7
	4	-260x8	1380	1	22,2	22,2	
	5	-230x8	1350	1	19,5	19,5	
	9	L 125x80x10	220	1	3,3	3,3	
Наплавленный металл 2%						1,6	

1.030.1-1/88 4-3-13

Эль.отв.	С.И.Иванов	Инж.		Стрелка	Инж.	Инж. 1
П.М.И.	Р.И.Иванов	Т.Э.		СВ-12...	СВ-14	
Г.А.Иванов	С.И.Иванов	Т.Э.				
Инж.т.з.	Инж.т.з.	Инж.т.з.				
Инж.т.з.	Инж.т.з.	Инж.т.з.				

ЦУИИИП/ПОМЕДРАНИИ