

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ,
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

выпуск 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАД

рабочие чертежи

Ц 00108-03

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ. ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.017-3

ОГРАЖДЕНИЯ ПЛОЩАДОК И УЧАСТКОВ ПРЕДПРИЯТИЙ.
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ВЫПУСК 2

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ОГРАД.

рабочие чертежи

РАЗРАБОТАНЫ

ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ И-2

Гл. инженер ин-та *Б.Л. Аронов* Б.Л. АРОНОВ

Гл. инженер проекта *М.А. Белецкий* М.А. БЕЛЕЦКИЙ

УТВЕРЖДЕН
УПРАВЛЕНИЕМ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И
ИНЖЕНЕРНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ

МИНИСТРОМ РОССИИ

ПИСЬМО ОТ 31.12.92 № 9-И/427

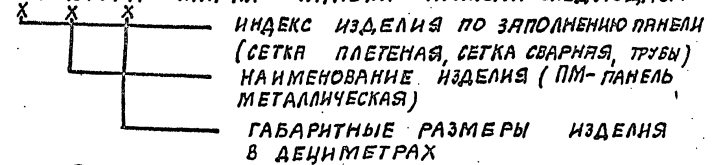
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ И-2
с 01.03.93 г. приказ от 01.03.93. № 25

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
3.017-3.2-Т0	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	2
-1	Панели 1ПМ30.12; 1ПМ30.16 1ПМ30.20	3
-2	Панели 2ПМ30.12; 2ПМ30.16	4
-3	Панели 3ПМ30.11; 3ПМ30.15	5

3.017-3.2				
СОДЕРЖАНИЕ		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Р	1	1
		ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2		

КОПИРОВАЛ: ФОРМАТ

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи металлических элементов оград.
 2. Схемы оград и указания по применению и расчету конструкций приведены в выпуске 0.
 3. Каждому типу металлических элементов присвоено условное обозначение (марка). Структура марки панели принята следующая:



Пример 1ПМ30.16 — панель металлическая первого типоразмера длиной 3,0 м, высотой 1,6 м.
 4. СЕТЧАТЫЕ ПАНЕЛИ СОСТОЯТ ИЗ СТАЛЬНЫХ РАМОК С НАТЯНУТОЙ НА НИХ СЕТКОЙ.

Для панелей 1ПМ30.12; 1ПМ30.16 и 1ПМ30.20 применяют стальную плетеную сетку из оцинкованной проволоки с квадратными ячейками 150x2 и 150x3 по ГОСТ 5336-80, поставляемую в рулонах шириной 1,0; 1,5 и 2,0 м.

5. Для панелей 2ПМ30.12 и 2ПМ30.16 принята сварная сетка по ГОСТ 23219-85 из проволоки диаметром 3,0 мм с квадратными ячейками 100x100 мм.

6. Для решетчатых панелей 3ПМ30.12 и 3ПМ30.16 приняты трубы диаметром 20,0 мм по ГОСТ 8734-75*.

7. При изготовлении металлических элементов оград необходимо выполнять требования СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

8. Марка стали для изготовления металлических элементов оград принята С235 по ГОСТ 27772-88*.

9. Сварная сетка и рамки панелей должны быть окрашены масляной краской за 2 раза по грунту из железного сурьки.

ИВ. П. ПОЛ. ПОСЛ. П. АТА. ВЗЛ. П. ИВ. П.

3.017-3.2-Т0				
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		Р	1	1
		ПРОЕКТИНСТИТУТ № 2		

КОПИРОВАЛ: 400108-03-3 ФОРМАТ

ИВ. П. ПОЛ. ПОСЛ. П. АТА. ВЗЛ. П. ИВ. П.

НАЧ. ОГА	ГЛАЗУНОВ	ИВ		
Н. КОМП.	АМТРИНСКИЙ	ИВ		
ГЛ. СПЕЦ.	НОВИКОВА	ИВ		
ТЕХНИК	КОСЯКОВА	Восис		
ПРОВЕР.	НОВИКОВА	ИВ		

НАЧ. ОГА	ГЛАЗУНОВ	ИВ		
Н. КОМП.	АМТРИНСКИЙ	ИВ		
ГЛ. СПЕЦ.	НОВИКОВА	ИВ		
ТЕХНИК	КОСЯКОВА	Восис		
ПРОВЕР.	НОВИКОВА	ИВ		

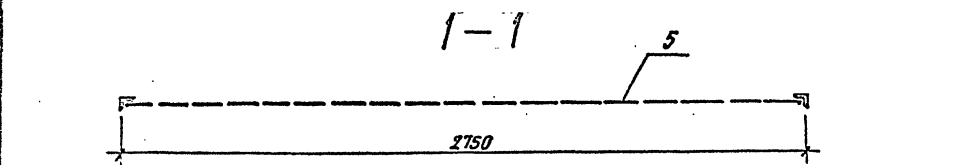
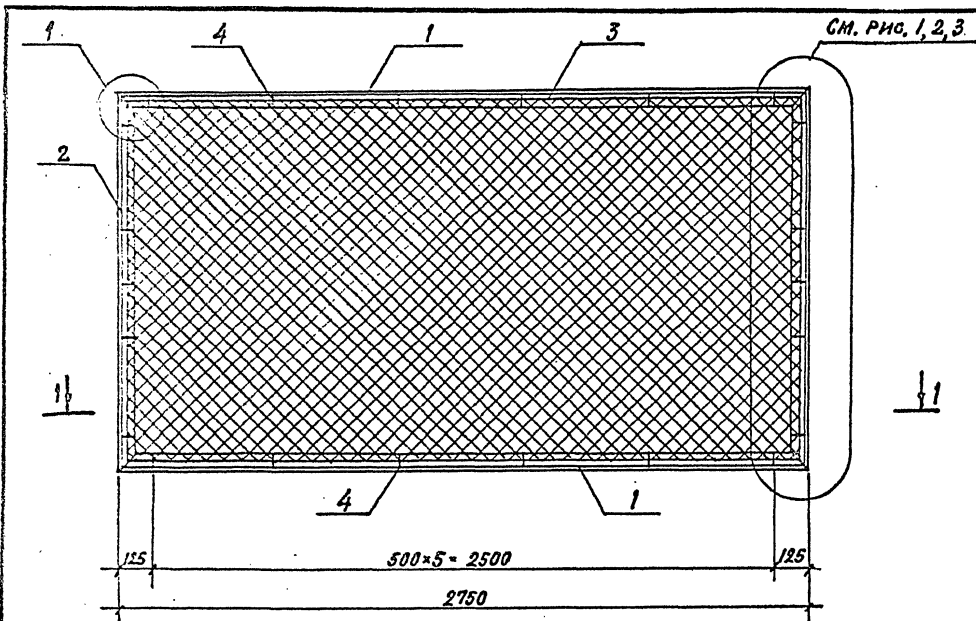
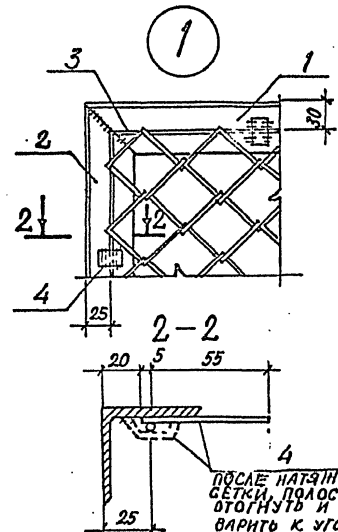
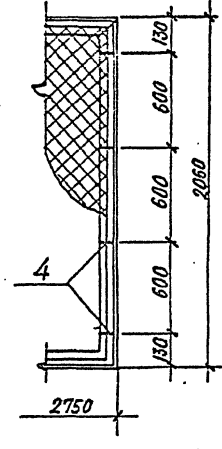
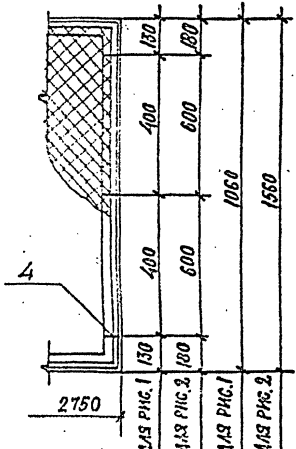


Рис. 1, Рис. 2, Рис. 3
(ОСТАЛЬНОЕ СМ. ОСНОВНОЙ ЧЕРТЕЖИ)

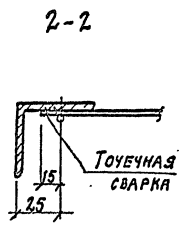
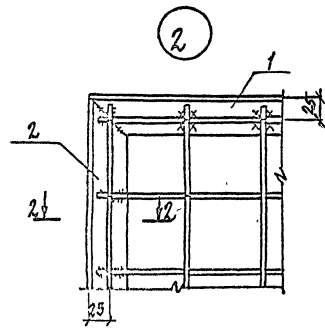
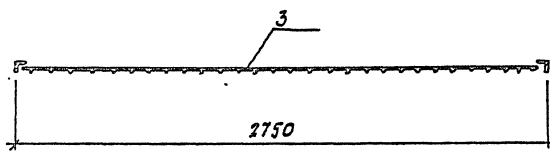
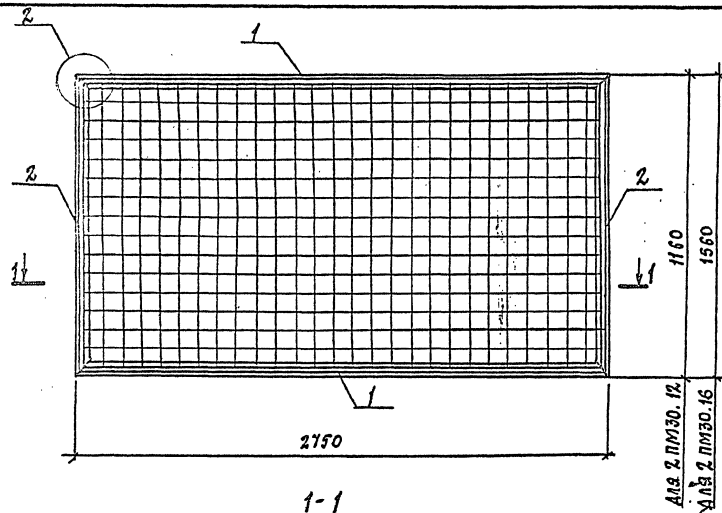


МАРКА ПАНЕЛИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ВСЕХ, КГ	ПРИМЕЧ.	
ИПМ 30.12 (Рис. 1)	ДЕТАЛИ						
	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=2750	2	10,4	20,8	35,2 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=1060	2	4,0	8,0	
	3	Ф 6 А I ГОСТ 5781-82	ℓ=7400	1	1,7	1,7	
	4	ЛИСТ 12x4 ГОСТ 19903-74* С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=60	18	0,023	0,5	
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ							
	5	СЕТКА №35x2 ГОСТ 5336-80	2700x1000	1	—	4,2	
ИПМ 30.16 (Рис. 2)	ДЕТАЛИ						
	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=2750	2	10,4	20,8	44,8 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=1560	2	5,9	11,8	
	3	Ф 6 А I ГОСТ 5781-82	ℓ=8400	1	1,9	1,9	
	4	ЛИСТ 12x4 ГОСТ 19903-74* С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=60	18	0,023	0,5	
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ							
	5	СЕТКА №50x3 ГОСТ 5336-80	2700x1500	1	—	9,8	
ИПМ 30.20 (Рис. 3)	ДЕТАЛИ						
	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=2750	2	10,4	20,8	52,1 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=2060	2	7,8	15,6	
	3	Ф 6 А I ГОСТ 5781-82	ℓ=9400	1	2,1	2,1	
	4	ЛИСТ 12x4 ГОСТ 19903-74* С 235 ГОСТ 27772-88	ℓ=60	20	0,023	0,5	
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ							
	5	СЕТКА №50x3 ГОСТ 5336-80	2700x2000	1	—	13,1	

1. Электроды для сварки типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Высоту сварных швов принять равной толщине свариваемых элементов.
3. На сечении 2-2 сетка условно не показана.

НАЧ. ОТД.	ГЛАЗУНОВ	<i>В</i>		3.017-32-1						
И. КОНТР.	АМИТРИЕВСКИЙ	<i>В</i>								
ГЛ. СПЕЦ.	НОВИКОВА	<i>В</i>								
ИСПОЛН.	ВОСКАНОВА	<i>В</i>								
ПРОВЕР.	НОВИКОВА	<i>В</i>								
ПАНЕЛЬ: ИПМ 30.12; ИПМ 30.16; ИПМ 30.20				<table border="1"> <tr> <td>СТАЛИЯ</td> <td>ЛИСТ</td> <td>ЛИСТОВ</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table>	СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	Р		1
СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ								
Р		1								
				ПРОЕКТИВНЫЙ ИНСТИТУТ №2						

Л.С. № ПОМ. ПОДПИСЬ И ПАТ. ВАНЕВ НИО.К

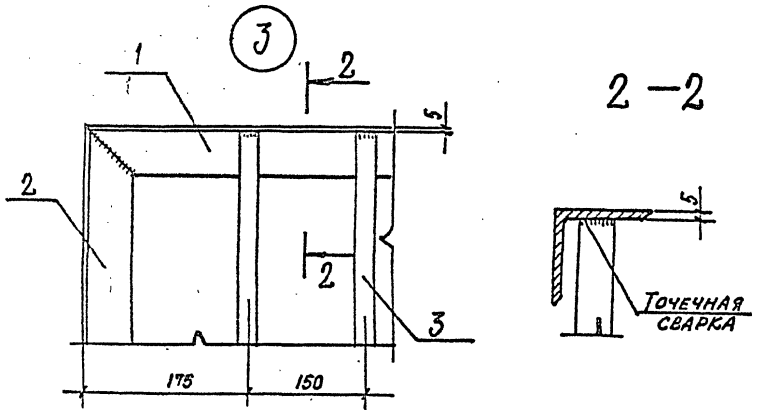
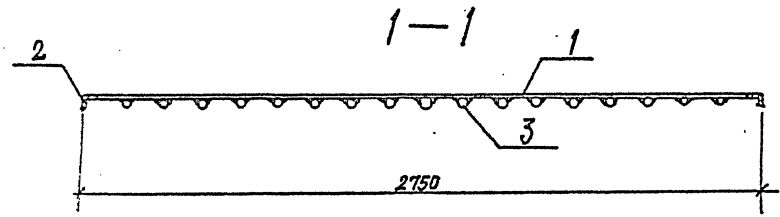
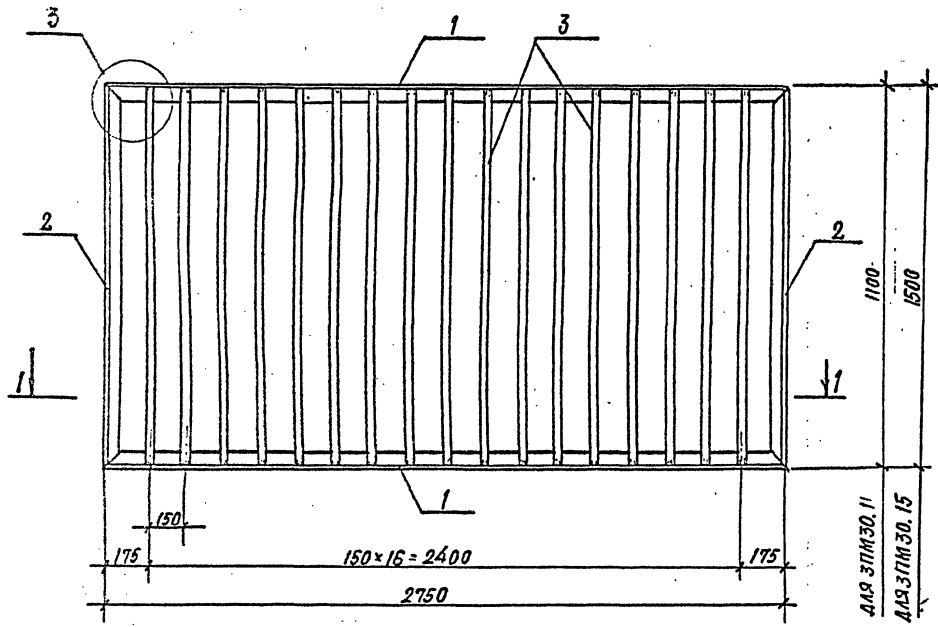


МАРКА ЛАНЕЛИ	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	МАССА ЕДИН, КГ	МАССА ВСЕХ, КГ	ПРИМЕЧ.
<u>ДЕТАЛИ</u>						
2 ПМЗ0,12	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	10,4	20,8	33,1 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	4,4	8,8	
	<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
	3	4С 3ВРТ-100 3ВРТ-100	1	—	3,5	
<u>ДЕТАЛИ</u>						
2 ПМЗ0,16	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	10,4	20,8	37,3 кг.
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 215 ГОСТ 21774-88	2	5,9	11,8	
	<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>					
	3.	4С 3ВРТ-100 3ВРТ-100	1	—	4,7	

1. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ Э42 ПО ГОСТ 9467-75
 2. ВЫСОТУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНЯТЬ РАВНОЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ИЗЧ. № 011.6. ТОВАРИЩ. К.А. ПИР. ПОПРОС. ИВАШ.

НАЧ. ОТД. ПЛАЗУНОВ	<i>[Signature]</i>	3.017-3.2-2	ПАНЕЛЬ 2 ПМЗ0,12; 2 ПМЗ0,16	СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР. ДМИТРИЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			2	1	1
ГЛ. СПЕЦ. НОВИКОВА	<i>[Signature]</i>					
ИСПОЛН. НОВИКОВА	<i>[Signature]</i>					
ПРОВЕР. НОВИКОВА	<i>[Signature]</i>					
				ПРОЕКТИНЬИ ИНСТИТУТ № 2		



МАРКА ПАНЕЛИ	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕДИН, КГ	МАССА ВСЕХ, КГ	ПРИМЕЧ.
ДЕТАЛИ						
ЗПМЗ0.11	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=2750	2	10,4	20,8	45,6 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=1100	2	4,15	8,3	
	3	ТРУБА 20x2 ГОСТ 8734-75 В 20 ГОСТ 8733-87 l=1090	17	0,97	16,5	
ДЕТАЛИ						
ЗПМЗ0.15	1	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=2750	2	10,4	20,8	60,85 кг
	2	УГОЛОК 50x5 ГОСТ 8509-86 С 235 ГОСТ 21772-88 l=1500	2	5,66	11,32	
	3	ТРУБА 25x2 ГОСТ 8734-75 В 20 ГОСТ 8733-87 l=1490	17	1,69	28,73	

1. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75.
2. ВЫСОТУ СВАРНЫХ ШОВ ПРИНЯТЬ РАВНОЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

№ ПОЛ. ПОЛН. И ЛАТ. ЭЛЕМЕНТОВ

ИЗМ. ОТД.	ГЛАЗУНОВ					3.017-3.2-3		
И. КОНТР.	АМИТРИЕВСКИЙ							
П. СПЕЦ.	НОВИКОВА					ПАНЕЛЬ ЗПМЗ0.11 ЗПМЗ0.15		
ИСПОЛН.	БОСКАНОВА							
ПРОВЕР.	НОВИКОВА					СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Р		1
						ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2		

4 00102-03 (6)