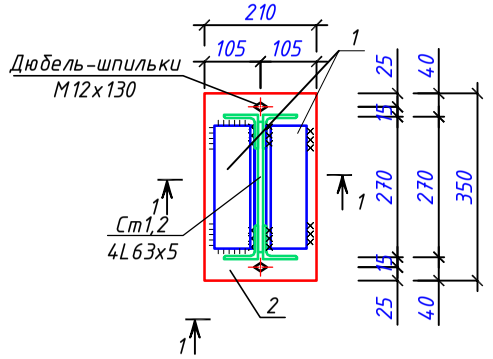
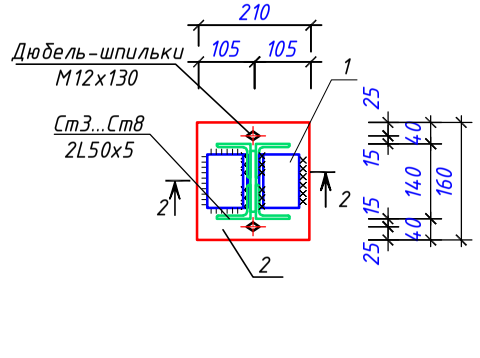
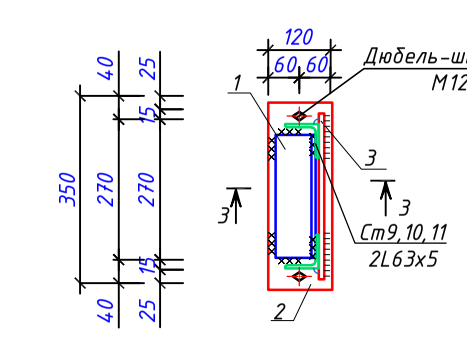
Узел крепления нижней части стойки Ст1,Ст2



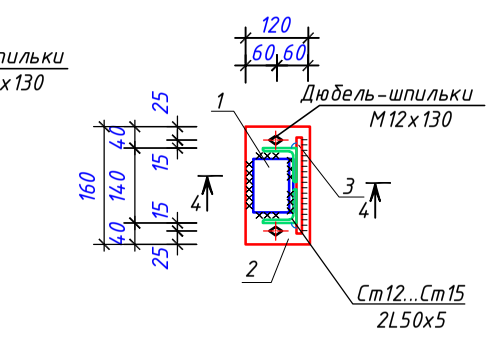
Узел крепления нижней части стойки Ст3,Ст4,Ст5,Ст6,Ст7,Ст8



Узел крепления нижней части стойки Ст9,Ст10,Ст11,Ст11*



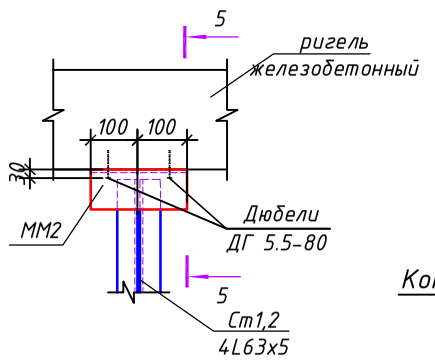
Узел крепления нижней части стойки Ст12,Ст13,Ст14,Ст15



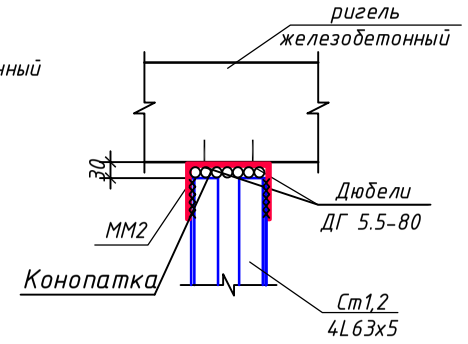
Спецификация элементов крепления стоек фахверка

Марка поз.	Обозначение	Наименование		Кол-во	Масса кг	Примечан.
		Крепления Ст1, Ст2		18		расход дан на всё
1	ГОСТ 8509-93*	∟75х5	L=230 мм	36	1.33	48.0 кг.
2	ГОСТ 19904-90	-5х210	L=350 мм	18	2.90	52.20 кг.
ММ2	ГОСТ 19904-90	-5х200	L=480 мм	18	3.80	68.40 кг.
		Дюбель-шпильки М12х130		36		
		Дюбели ДГ 5.5-80		72		
		Крепления Ст9, Ст10, Ст11,Ст11*		150		расход дан на всё
1	ГОСТ 8509-93*	∟75х5	L=230 мм	150	1.33	199.50 кг.
2	ГОСТ 19904-90	-5х120	L=350 мм	150	1.65	247.50 кг.
3	ГОСТ 19904-90	-5х75	L=300 мм	150	0.883	132.50 кг.
ММ3	ГОСТ 19904-90	- 5х100	L=480 мм	150	1.90	285.0 кг.
		Дюбель-шпильки М12х130		300		
		Дюбели ДГ 5.5-80		300		
		Крепления Ст3,Ст4,Ст5,Ст6,Ст7,Ст8		31		расход дан на всё
1	ГОСТ 8509-93*	∟75х5	L=80 мм	62	0.464	28.77 кг.
2	ГОСТ 19904-90	-5х210	L=160 мм	31	1.32	41.0 кг.
ММ4	ГОСТ 19904-90	- 5х200	L=350 мм	31	2.80	86.80 кг.
		Дюбель-шпильки М12х130		62		
		Дюбели ДГ 5.5-80		124		
		Крепления Ст12, Ст13, Ст14, Ст15		91		расход дан на всё
1	ГОСТ 8509-93*	∟75х5	L=80 мм	91	0.464	42.22 кг.
2	ГОСТ 19904-90	-5х120	L=160 мм	91	0.754	68.61 кг.
3	ГОСТ 19904-90	-5х75	L=150 мм	91	0.44	40.04 кг.
ММ5	ГОСТ 19904-90	- 5х100	L=350 мм	91	1.40	127.40 кг.
		Дюбель-шпильки М12х130		182		
		Дюбели ДГ 5.5-80		182		

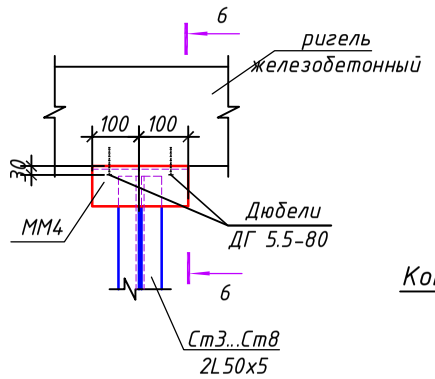
Узел крепления верхней части стойка Ст1,Ст2



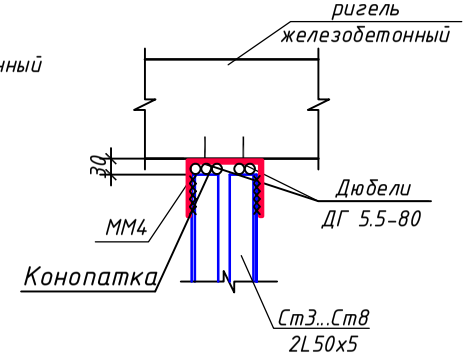
5 - 5



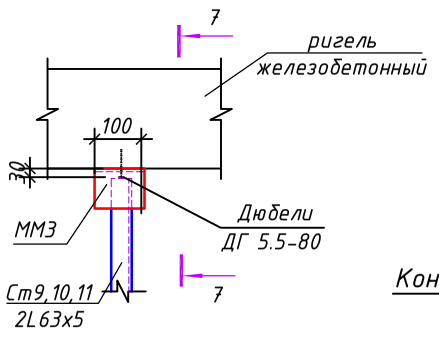
Узел крепления верхней части стойки Ст3,Ст4,Ст5,Ст6,Ст7,Ст8



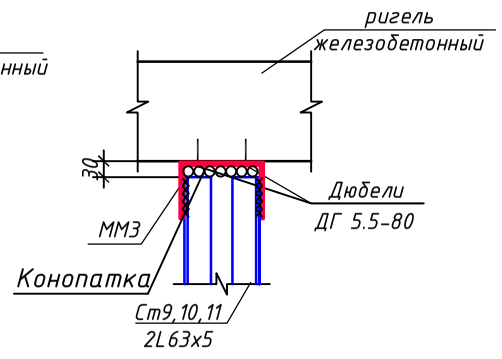
6 - 6



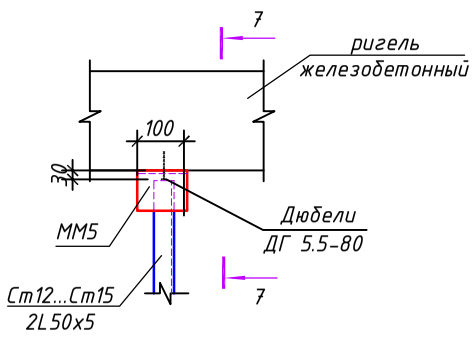
Узел крепления верхней части стойки Ст9,Ст10,Ст11



7 - 7



Узел крепления верхней части стойки Ст12,Ст13,Ст14,Ст15



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
ММ2	280, 200, 100, 5, 5
ММ3	280, 100, 100, 5, 5
ММ4	150, 200, 100, 5, 5
ММ5	150, 100, 100, 5, 5

1. Данный лист смотреть совместно с листами АС-10,11
2. Металлические изделия после изготовления огрунтовать.
3. Сварку вести электродами Э42А (ГОСТ 9467-75*).
4. Высота сварных швов не менее толщины свариваемых элементов.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	КЖ
						Сурхондарё вилояти денов тумани "нурли манзил" мфйда "инсон" ижтимоий хизматлар марказидаги маьмурий ва ёрдамчи бинони реконструкция қилиш ва ўз ҳудудидан қўшимча бино қуриш
Директор		Б.Мадаминов				Инсон ижтимоий хизматлар маркази
Гл.инж		Х.Чориев				Стадия: РП; Лист: 25; Листов: 62
Исполн.						Узлы крепления верхней и нижней части стоек Ст1...Ст15
						ООО "ILMIY TADQIQOT LOYIHA"

Формат А2