

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Серия 1494-24

СТАКАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШНЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ,
ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ

Выпуск 2/90

СТАЛЬНЫЕ СТАКАНЫ С НАРУЖНЫМ ДИАМЕТРОМ 400, 720, 1020, 1220 и 1420 мм
ДЛЯ УСТАНОВКИ НА ПОКРЫТИЯ
СО СТАЛЬНЫМ ПРОФИЛИРОВАННЫМ НАСТИЛОМ

ЧЕРТЕЖИ КМ

Разработаны ЦНИИПроектстальконструкция
им. Мельникова

Гл. инженер института



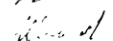
Каневский С.К.

Зав. отделом



Беляев В.Ф.

Гл. конструктор отдела



Шубалов Л.К.

Гл. инженер проекта



Тарасов С.А.

Утверждены Главным управлением
проектирования Госстроя СССР,
техническое задание от: 22.06.89.
Введены в действие с 01.09.90 приказом
ЦНИИПроектстальконструкция им. Мельникова
от 12.01.90 №16.

© ЦИТП Госстроя СССР, 1990

3. Конструктивные решения

3.1. Стакан в сборе состоит из корпуса и четырех -
гранного или восьмигранного кожуха (облегчающего наклеивку
кробельного ковра, примыкающего к стакану).

3.2. Корпус стакана представляет собой цилиндр, выполнен -
ный из балльцованного стального листа толщиной 5 мм (сва -
ренного по образующей), к которому в верхней части привари -
вается опорное кольцо, а в нижней части - опорные элемен -
ты стакана.

Верхнее опорное кольцо, предназначенное для опирания на
него вентиляторов и патрубков вентиляционных шахт, а так -
же для обеспечения жесткости корпуса стакана, выполняется
из балльцованных горячекатаных уголков и приваривается к кор -
пусу стакана прерывистыми швами.

Опорные элементы стаканов выполняются из горячеката -
ных уголков, консольно привариваемых к корпусу стакана. Высота
вертикальной полки упорного уголка не должна превышать высо -
ту волны профилированного настила (60-75 мм).

3.3. Кожух стакана выполняется из тонколистовой стали
толщиной 1,6 мм двумя отдельными элементами, присоеди ня -
емыми к корпусу стакана на заводе одним из вариантов,
приведенных на докум. 4 КМ.

3.4. Чертежи деталей стаканов приведены на докум. 05 К

3.5. Стаканы в проектом положении крепятся к распр
делительным балкам, опирающимся на элементы покрытия

зданий.

4. Материал конструкции

4.1. Материал и сечения элементов стаканов приняты в соответст -
вии с „Рекомендациями по применению сокращенного сортамента“, раз -
работанными институтами ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова
и ВНИКТИстальконструкция.

4.2. Марки стали элементов стаканов следует принимать по таблице
спецификации стали (докум. 7 КМ).

4.3. Болты крепления стаканов к элементам покрытия приняты
М16, класс прочности 5,8 по ГОСТ 7798-70, гайки - по ГОСТ 5915-70,*
шайбы - по ГОСТ 11371-78. Технические требования к болтам следует
принимать по табл. 57* главы СНиП II-23-81*. Болты и гайки должны
соответствовать требованиям ГОСТов: 1759.0-87; 1759.1-82; 1759.2-82;
1759.3-83; 1759.4-87; 1759.5-87.

4.4. Заводские сварные соединения элементов стаканов следует вы -
полнять автоматической и полуавтоматической сваркой по ГОСТ 8713-70.

Материал для сварки следует принимать по табл. 55* главы
СНиП II-23-81* „Стальные конструкции“.

1.494-24.2/90-ПЗ

лист

2

5 Требования к изготовлению и монтажу

5.1. Изготовление и монтаж конструкций следует производить в соответствии с требованиями главы СНиП III-18-75 „металлические конструкции“. Монтаж и приемку стаканов, распределительных балок следует производить в соответствии с требованиями главы СНиП 3.03.01-87 „Несущие и ограждающие конструкции“.

5.2. Защиту конструкции от коррозии следует производить в соответствии с требованиями главы СНиП 2.03.11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии“.

На чертежах КМ каркаса здания должны указываться способ защиты от коррозии, марки материалов, количество слоев и толщина покрытия (для лакокрасочных покрытий – количество грунтовых и покрываемых слоев).

5.3. Монтаж стаканов и вентиляторов следует выполнять в соответствии с указаниями вып. 3 и 5 серии 1.469-7.

6. Указания по применению выпуска

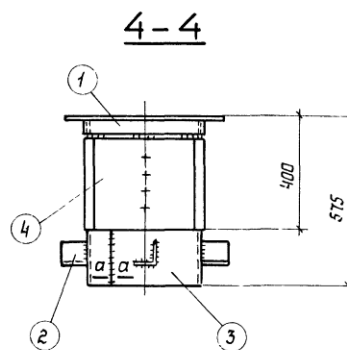
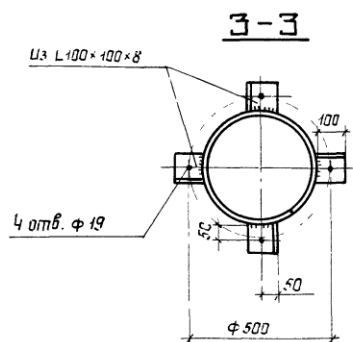
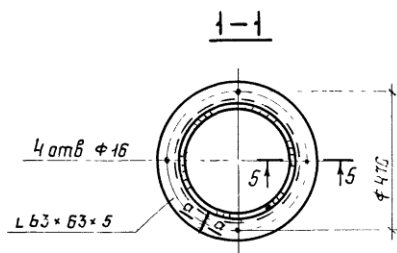
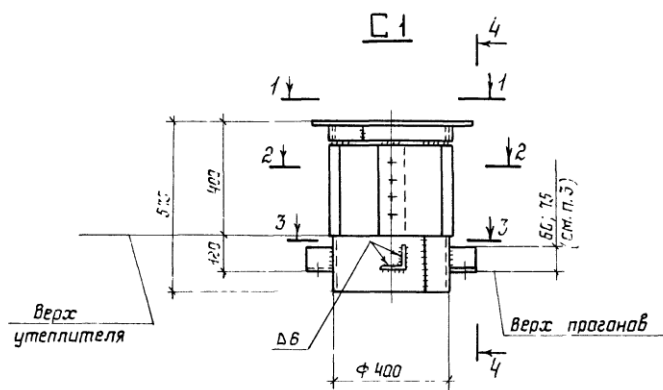
6.1. Марки стаканов, в зависимости от установливаемых на них вентиляторов, следует выбирать

по п. 2.2. пояснительной записки.

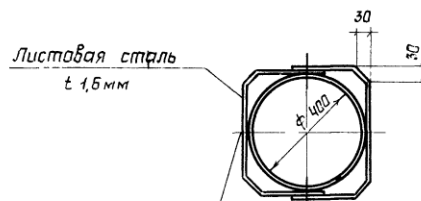
6.2. Конкретное расположение вентиляторов на покрытии, схемы расположения распределительных балок, их марки и сечения, марки прогонов определяются при разработке чертежей КМ каркаса здания с учетом рекомендаций вып. 4 серии 1.469-7.

6.3. Несущие стальные конструкции покрытий (прогоны, стропильные, подстропильные фермы), воспринимающие нагрузку от крышных вентиляторов должны быть проверены расчетом в каждом конкретном случае.

6.4. На документах 8КМ...11КМ приведены примеры установки стаканов на покрытие.

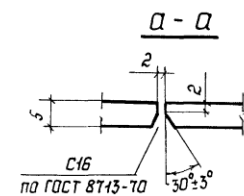
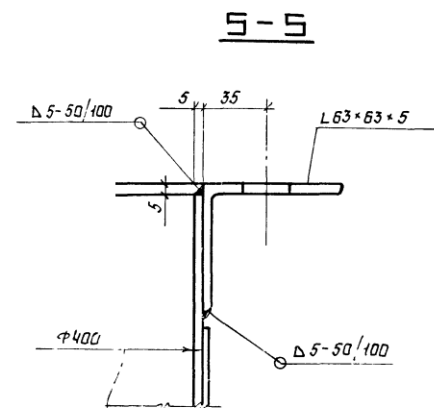


2-2

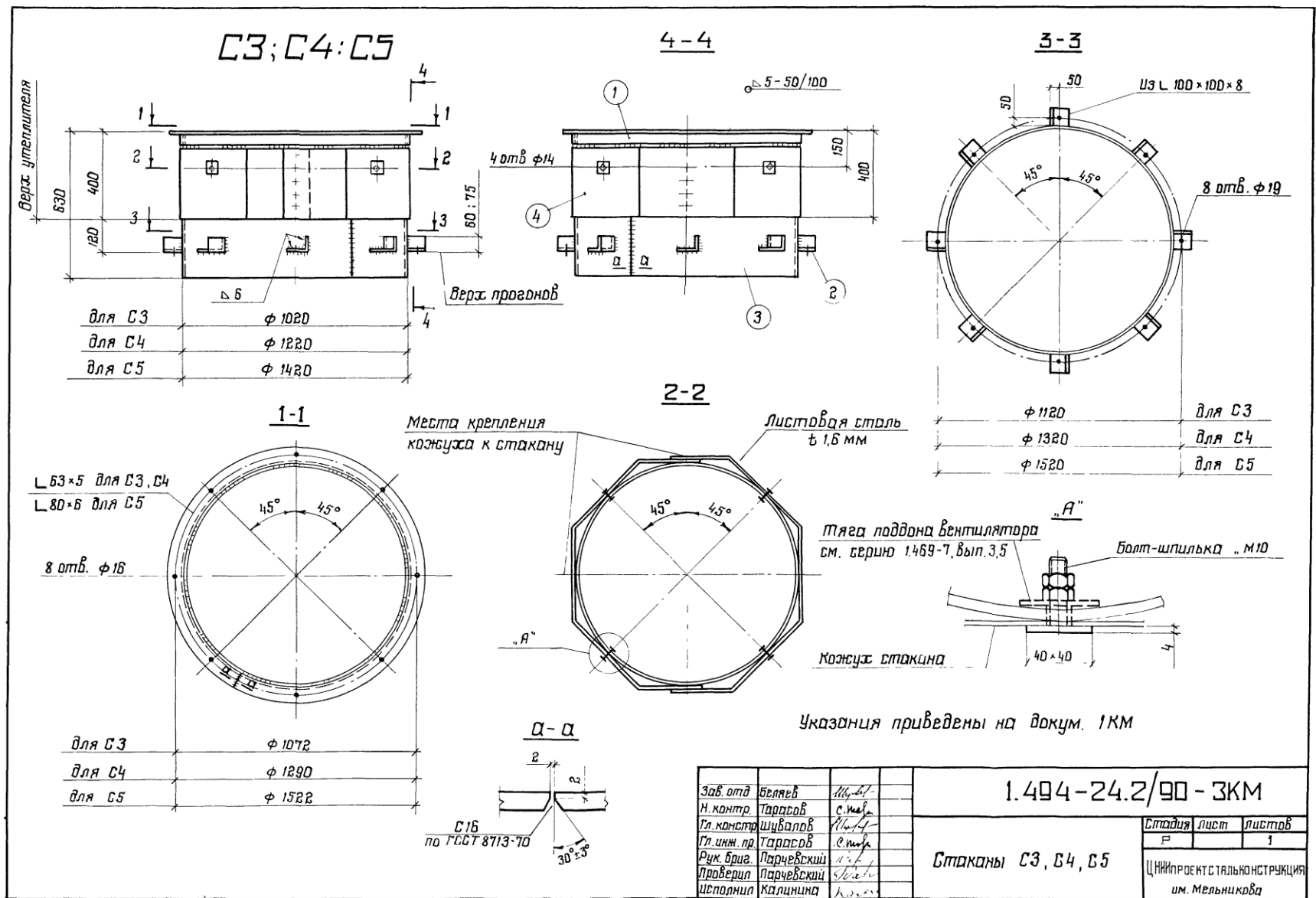


Места крепления
кожуха к стакану

- 1 позиции 1...4 приведены на докум. 5 км
- 2 варианты крепления кожуха к стакану даны на докум. 4 км
- 3 высоту опорных уголков назначать равной высоте валны принятого профилированного настила покрытия



Зас. ил. 3	Беляев	М.И.			1.494-24.2/90-1KM
Н.контр.	Тарасов	С.И.			
Гл.контр.	Шувалов	М.И.			
Гл.инж.пр.	Тарасов	С.И.			
Рук.б.р.и.	Парчевский	В.И.			
Проверил	Парчевский	В.И.			
Исполнил	Калинина	С.И.			
Стакан С1					
Стация Лист Листов					
Р 1 1					
ЦНИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова					



Планка 40x4
e=320

Technical drawing of a window assembly. The top part is a cross-section showing a window frame with a sill and a lintel, with a window pane and a window frame. The bottom part is a plan view showing a window frame with a sill and a lintel, with a window pane and a window frame. The drawing is labeled with dimensions and a note.

Dimensions and labels:

- Top cross-section: 5 (height of the frame above the pane)
- Bottom cross-section: 5 (height of the frame below the pane)
- Plan view: 5 (width of the frame to the right of the pane), 6 (width of the frame to the left of the pane)
- Note: планка 40x4 (plank 40x4), e=320 (thickness of the plank)

Technical drawing of a double-leaf door with a transom. The drawing includes a plan view (top) and a section view (bottom). The plan view shows a door with two leaves, each 800 mm wide, and a transom. The section view shows the door is 700 mm high. Dimensions are given in millimeters. A note indicates "d точки = 6 мм" (point diameter = 6 mm).

7-7

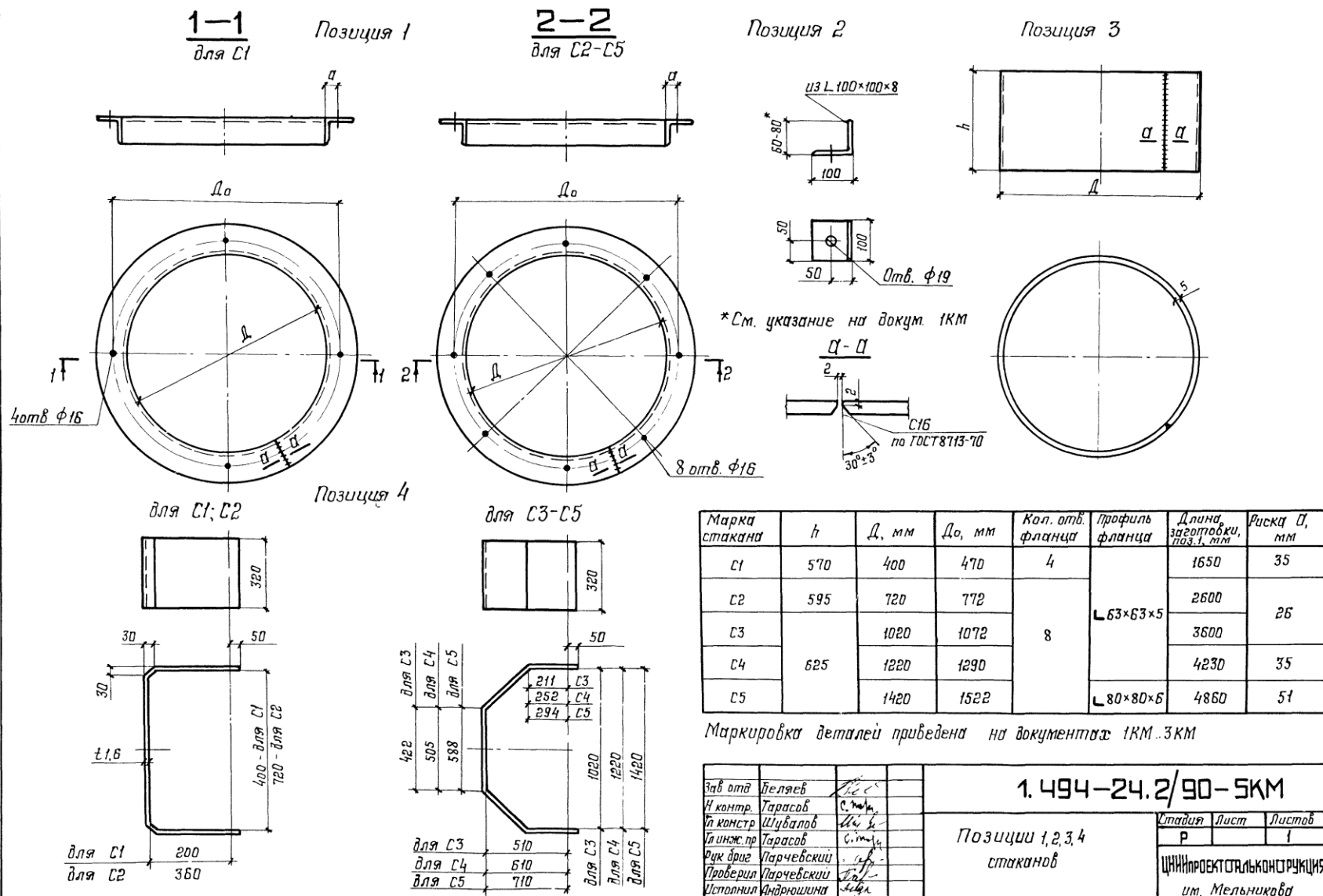
Вариант крепления	Элемент крепления	Вид профиля, ГОСТ, класс прочности	Марка стали, ГОСТ	Размер, сечение, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг
1	1	Пракат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С235 ГОСТ 27772-88	4×40×320	4	2
	2	Винт М8 ГОСТ 17475-80 класс прочности 4.8	10, 10кп ГОСТ 10702-78	30	16	0,24
	3	Гайка М8 ГОСТ 5915-70* класс прочности 5	—	32	0,3	
2	1	Пракат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С235 ГОСТ 27772-88	4×40×40	16	0,8
	2	Шпилька из балта М12, L=40 ГОСТ 7798-70*	10, 10кп ГОСТ 10702-78	40	16	0,8
	3	Гайка М12 ГОСТ 5915-70* класс прочности 5	—	32	0,5	
3	1	Пракат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74	С235 ГОСТ 27772-88	4×40×320	4	2
	2	Заклепка 8 ГОСТ 10300-80*	10, 10кп ГОСТ 10702-78	22	16	0,15

Зав. отд.	Беляев	<i>Виз</i>
Н.контр.	Тарасов	<i>С. Ив.</i>
Гл. констр.	Шубалов	<i>Ш. Ш.</i>
Гл. инж. пр.	Тарасов	<i>С. Ив.</i>
Руч. бриг.	Парчевский	<i>Пар.</i>
Повзвел	Парчевский	<i>Пар.</i>
Исполнил	Дидрошина	<i>Дид.</i>

Варианты
крепления кожуха
к корпусу стакана

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИПРОЕКТСТРОИТЕЛЬНОСТРОИТЕЛЬСТВА
им. Мельникова



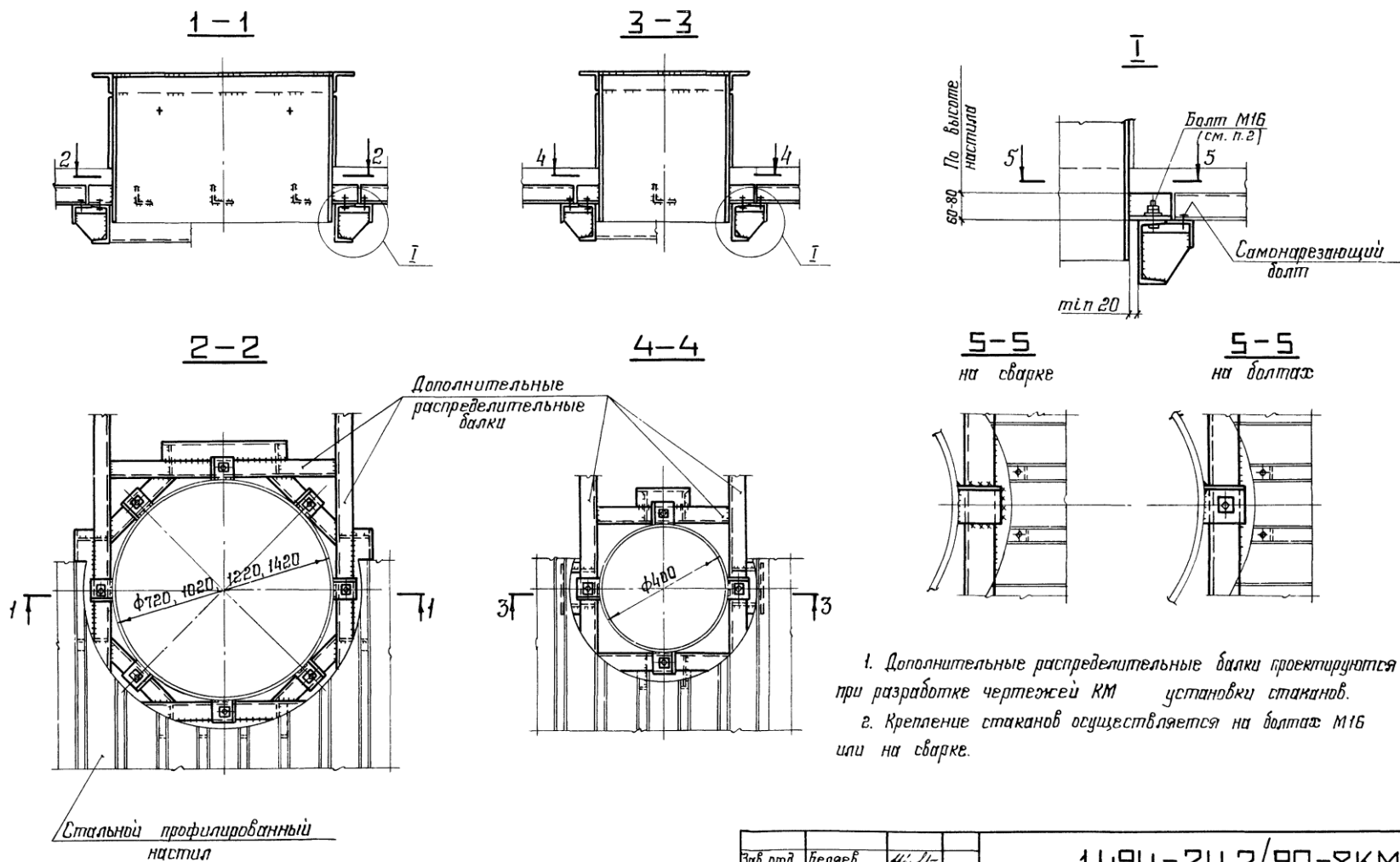
Марка стакана	Пози- ция	Вид профиля, ГОСТ	Марка металла, ГОСТ	Сечение	Длина, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг	Марка стакана	Пози- ция	Вид профиля, ГОСТ	Марка металла, ГОСТ	Сечение	Длина, мм	Кол-во, шт.	Масса, кг
С1	1	Угелки стальные горячекатаные	С235 ГОСТ27772-88	└ 63×63×5	1650	1	49	С4	1	Угелки стальные горячекатаные	С235 ГОСТ27772-88	└ 63×63×5	4230	1	142
	2	рабнлопачные по ГОСТ8509-86	С245 ГОСТ27772-88	└ 100×100×8	100	4			2	рабнлопачные по ГОСТ8509-86	С245 ГОСТ27772-88	└ 100×100×8	100	4	
	3	Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ19903-74	С235 ГОСТ27772-88	—570×5	1240	1			3	Прокат листовой го- рячекатаный по ГОСТ19903-74	С235 ГОСТ27772-88	—625×5	3815	1	
	4	Прокат тонколистовой из углеродистой стали по ГОСТ16523-70		—320×1,6	925	2			4	Прокат тонколистовой из углеродистой стали по ГОСТ16523-70		—320×1,6	2123	2	
С2	1	Угелки стальные горячекатаные	С235 ГОСТ27772-88	└ 63×63×5	2600	1	89	С5	1	Угелки стальные горя- чекатаные рабнло- пачные по	С245 ГОСТ27772-88	└ 80×80×6	4860	1	180
	2	ГОСТ8509-86	С245 ГОСТ27772-88	└ 100×100×8	100	4			2	ГОСТ8509-86		└ 100×100×8	100	4	
	3	Прокат листовой го- рячекатаный по ГОСТ19903-74	С235 ГОСТ27772-88	—595×5	2245	1			3	Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ19903-74	С235 ГОСТ27772-88	—625×5	4443	1	
	4	Прокат тонколистовой из углеродистой стали по ГОСТ16523-70		—320×1,6	1565	2			4	Прокат тонколистовой из углеродистой стали по ГОСТ16523-70		—320×1,6	2453	2	
С3	1	Угелки стальные го- рячекатаные рабн- лопачные по	С235 ГОСТ27772-88	└ 63×63×5	3600	1	121	1. Работать совместно с докум 5КМ 2. Масса стаканов дана с учетом массы наплавленного металла сварных швов в количестве 1% от массы стакана							
	2	ГОСТ8509-86	С245 ГОСТ27772-88	└ 100×100×8	100	4									
	3	Прокат листовой го- рячекатаный по ГОСТ19903-74	С235 ГОСТ27772-88	—625×5	3187	1									
	4	Прокат тонколистовой из углеродистой стали по ГОСТ16523-70		—320×1,6	1790	2									

Зав. отд	Беляев							1.494-24.2/90-6KM					
Н.контр	Тарасов							Сортамент стаканов					
Н.контр	Шубалов	24.01											
Н.инж.пр	Тарасов	С.И.И.											
Рук.бриг	Парчевский	6.02											
Проверит	Парчевский												
Исполнит	Андрюшина	6.02											
								Статус	Лист	Листов			
								Р		1			
								ЦИНПРОЕКТСТЯЛКОНСТРУКЦИЯ					
								им Мельникова					

Вид профиля, ГОСТ	Марка металла, ГОСТ	Обозначение и размер профиля	Марка стали				
			С1	С2	С3	С4	С5
			Масса, кг				
Угелки стальные горячекатаные равнополочные по ГОСТ 8509-86	С 235 ГОСТ 27772-88	Л 63×63×5	7,9	12,5	17,3	20,3	—
	С 245 ГОСТ 27772-88	Л 80×80×6	—	—	—	—	35,8
		Л 100×100×8	4,9	9,8	9,8	9,8	9,8
		Итого:	12,8	22,3	27,1	30,1	45,6
Прокат тонколистовой из углеродистой стали по ГОСТ 15523-70	С 235 ГОСТ 27772-88	t 1,6	7,4	12,6	14,4	17,1	23,6
Прокат листовой горячекатаный по ГОСТ 19903-74		t 5	27,7	52,4	78,2	93,6	109
Итого		35,1	65,0	92,6	110,7	132,6	
Всего масса металла стального, кг			47,9	87,3	119,7	140,8	178,2

Масса металла стального дана без учета наплавленного
металла сварных швов

Зав. отд	Беляев					1.494-24.2/90-7KM
Н.контр.	Тарасов	С.И.				Спецификация стали стальной
Л.контр.	Шуваков	В.И.				
Л.инж. пр	Тарасов	С.И.				
Рук. брос.	Парчевский	Г.И.				
Проберш.	Парчевский	Г.И.				ЦНИПРОЕКТАЛКОНСТРУКЦИЯ им. Мельникова
Исполнит.	Андрюшина	Л.И.				



Зав. отд	Беляев	М.В.		1.494-24.2/90-8КМ		
И контр	Тарасов	С.М.		Пример крепления стаканов к дополнительным распределительным балкам		
И констр	Шубалов	М.В.				
И инж. пр	Тарасов	С.М.				
Рук. прог	Парчевский	В.В.				
Проверил	Парчевский	В.В.				
Утвердил	Каплинина	Е.А.		Стандия Лист Листов		
				ЦНИИПРОЕКТСТЯЛКОНСТРУКЦИЯ		
				и Мельникова		

