

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК II

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТАМИ 24, 30 и 36 м

ШАГ ФЕРМ 12 м

АЛЬБОМ 2

СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

НИЖЕ МИНУС 30°С

ЧЕРТЕЖИ ИМД

РАЗРАБОТАНЫ
ЧЕЛЯБИНСКИМ ФИЛИАЛОМ ПРОЕКТНОГО ИНСТИТУТА
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 8.VII-65 N°5

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965г

ЛИСТ № 8

Исполнитель Челябинский
Институт Проектирования
и Строительства
Промышленных
Стальных Конструкций
1965г.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ПОДСЧИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I Общая часть.

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи марки КМД стальных стропильных ферм и надопорных стоек, предназначенных для покрытий, с применением крупнопанельных железобетонных плит размером 12х3м, в промышленных зданиях эксплуатируемых при расчетных температурах ниже минус 30°C.
2. Данный альбом разработан на основании серии ПК-01-125 выпуск II, составленной в стадии КМ институтом Проектстальконструкция и утвержденной Государственным комитетом по делам строительства СССР приказом №41 от 25 марта 1964 года, а также временного состава стропильных ферм (выпуск 1946 института Проектстальконструкция).
3. Альбом включает в себя:
 - а) рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм пролетами 24, 30 и 36 м, предназначенных для установки в пролетах с привязкой колонн к разбивочным осям здания 250 и 500;
 - б) рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм пролетами 24, 30 и 36 м, предназначенных для установки в пролетах с "нулевой" привязкой колонн крайних рядов; при этом крайняя панель ферм укорочена на 200 мм;
 - в) рабочий чертеж на опорных стоек;
 - г) лист с инструкцией по пользованию чертежами;
 - д) таблицы для подбора отправочных марок ферм;
 - е) чертежи образцов монтажных схем стальных конструкций покрытий и узлы к ним;
 - ж) чертежи унифицированных типовых деталей, применяемых в стропильных фермах данного альбома.
4. Рабочие чертежи марки КМД связей по стропильным фермам с шагом 12м см. альбом 3 серии ПК-01-125 выпуск II, рабочие чертежи марки КМД фанарей см. альбом 1 серии ПК-01-127, выпущенные Челябинским филиалом ПЧ Проектстальконструкция.
5. По рабочим чертежам марки КМД данного альбома производится изготовление конструкций стальных стропильных ферм пролетами 24, 30 и 36 м по шаге ферм 12 м, а также надопорных стоек в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытий.
6. Отступления от чертежей альбома при изготовлении конструкций не допускаются.

II Конструктивные решения.

7. Стропильные фермы двускатные с горизонтальным нижним поясом. Уклон верхнего пояса ферм принят 1:8, высота всех ферм на опоре в плоскости разбивочной оси составляет 2200 мм по обухам углов.
8. В соответствии с решением Главпроектстройпроект Госстроя СССР нижний пояс ферм принят постоянного сечения.
9. Стропильные фермы запроектированы исходя из условия, что опора и также отправочная марка может устанавливаться по всем осям при различных схемах здания независимо от наличия фанарей и расположения связей по фермам.
10. Номинальные длины стропильных ферм, предназначенных для установки в пролетах с привязкой колонн к разбивочным осям здания 250 или 500, приняты уменьшенными на 14мм по сравнению с номинальными длинами соответствующих пролетов зданий. Зазоры между нижними опорными узлами стропильных ферм должны заполняться монтажными прокладками, которые задаются набором толщин $\delta=4, 8, 12$ мм в объеме: $\delta=4-20\%$, $\delta=8-85\%$ и $\delta=12-85\%$ от общего количества зазоров между фермами.

11. Связки поясов стропильных ферм запроектированы по расчетным усилиям, увеличенным на 20%.
12. Поясы всех стропильных ферм (кроме крайней панели верхнего пояса) запроектированы из низколегированной стали марки 10Г2С1 (МК) с расчетным сопротивлением, 2900 кг/см² по чл. 17.1.1. 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согл. табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК). Для крайних панелей верхнего пояса, стержней решетки, листовых деталей, а также для надопорных стоек применяется только сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согл. п. 19.1 и ударной вязкости при температуре минус 20°C, согл. п. 19.4, а также предельного содержания химических элементов, согл. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60. Сталь марки 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 или 15ГС по чл. 17.1.1. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согл. табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
13. Надопорные стойки стропильных ферм выполняются в виде сварного двутавра при опирании ферм на колонны крайних рядов и крестового сечения из 2-х уголков при опирании на колонны средних рядов.
14. Стальные конструкции постоянной серии запроектированы в соответствии с требованиями главы СНиП II-Б3-62 г. Расчетные сопротивления сварных швов приняты как для конструкций и стали марки Ст 3.

III Указания по изготовлению,

отгрузке, и монтажу.

15. В рабочих чертежах марки КМД настоящего альбома уровень механизации сварочных работ принят равным 100%. Все заводские сварные соединения рекомендуется выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа с применением проволоки $\phi 2$ мм и $\phi 0,8$ мм марки СВ ВГ2С по ГОСТу 2246-60. В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42А. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.
16. Стропильные фермы изготавливаются двумя полуфермами. Фермы пролетами 30 и 36 м имеют среднюю вставку нижнего пояса. Верхние стыковые накладки для всех ферм и нижние стыковые накладки для ферм пролетом 24 м заказываются как отправочные марки и могут отправляться на монтаж отдельно, увязанные пакетом или совместно с полуфермами. Стойки транспортируются отдельно от ферм.
17. Погрузка конструкций стропильных ферм и надопорных стоек производится на основании технических условий загрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (выпуск ПЧ-301 института Проектстальконструкция).
18. Установка стропильных ферм на оголовки колонн осуществляется по следующим правилам:
 - а) если фактические длины стропильных ферм окажутся меньше расстояний между осями оголовков установленных колонн, фермы устанавливаются симметрично относительно осей оголовков;
 - б) если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков

колонн, то при монтаже ферм многопролетного здания, стропильная ферма крайнего пролета устанавливается так, чтобы её опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда было смещено с осью оголовка, стропильные фермы средних пролетов располагаются, если это возможно симметрично относительно осей оголовков колонн, если такая возможность отсутствует, фермы устанавливаются вплотную к уже смонтированным фермам;

- в) в однопролетном здании ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков колонн.
19. Крепление к колоннам стропильных ферм и надопорных стоек осуществляется с помощью болтов и монтажной сварки.
 20. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек, либо путем приварки гайки к стержню болта или забивкой резьбы.
 21. Укладка крупнопанельных плит должна производиться в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
 22. Крупнопанельные плиты покрытия привариваются к поясам ферм не менее чем в 3-х точках, при чем толщина шва должна быть не менее 6 мм, а длина не менее 100 мм. Все концы плит у стоек фанаря обязательно привариваются.
 23. При разработке монтажных схем конструкций покрытия конкретного объекта должны быть даны все необходимые узлы с показом расположения размеров монтажных сварных швов, согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ. Образцы монтажных схем см. листы № 432, 447, 466.

IV Указания по применению

чертежей серии.

24. Выбор нужной марки стропильной фермы производится по таблице для подбора отправочных марок ферм по значению фактической нагрузки, указанной в рабочих чертежах марки КМ, в соответствии с расчетной маркой фермы по серии ПК-01-125 выпуск II. Таблицы для подбора отправочных марок ферм и указания по пользованию ими приведены:
 - для стропильных ферм пролетом 24 м на листе 431;
 - для стропильных ферм пролетом 30 м на листе 446;
 - для стропильных ферм пролетом 36 м на листе 465.Указания по выбору надопорных стоек см. лист № 482. Инструкцию по пользованию чертежами см. лист № 430.

Серия	МК-01-125
Выпуск	II
Лист	432

План связей по верхним поясам стропильных ферм.

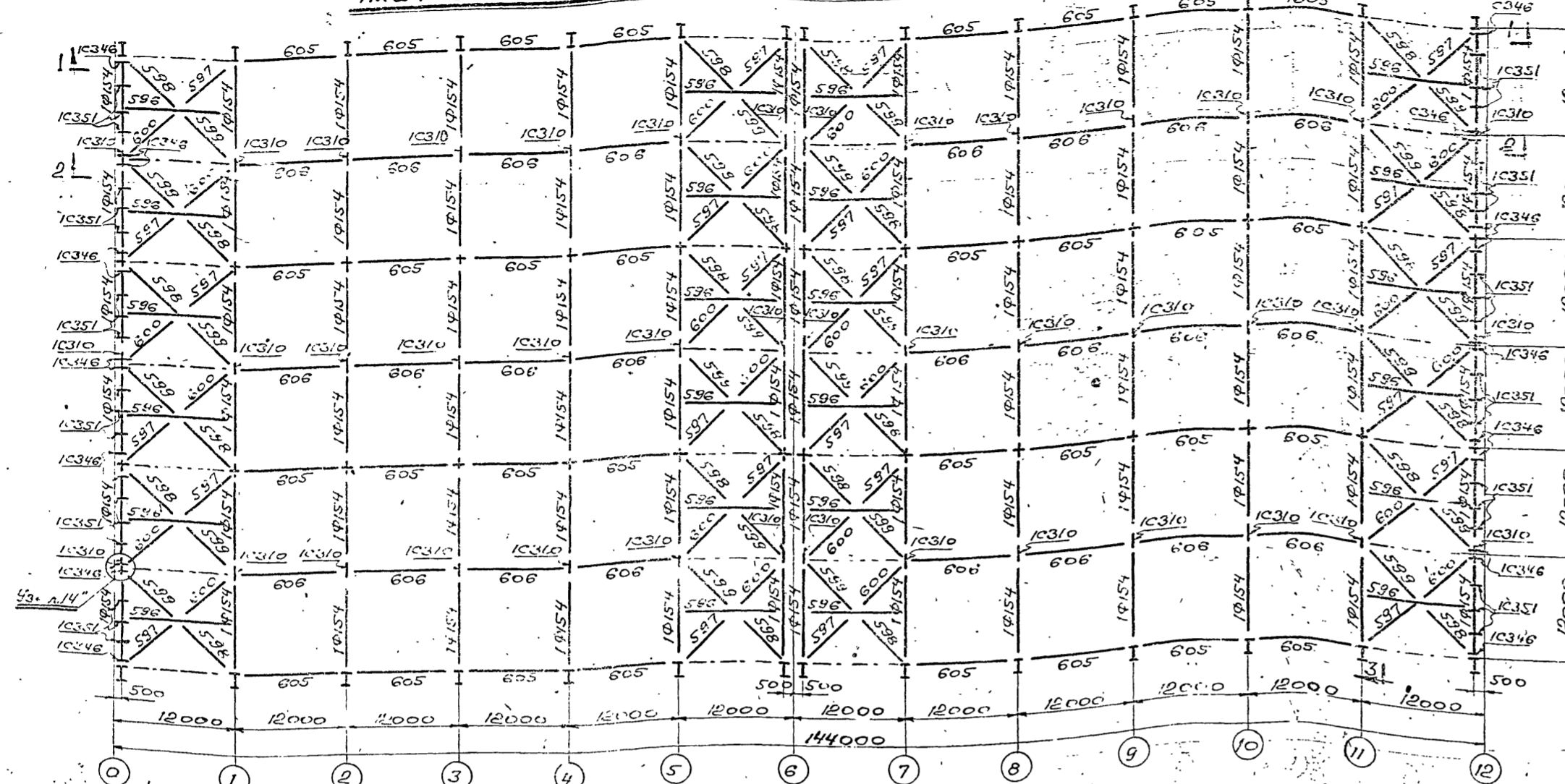
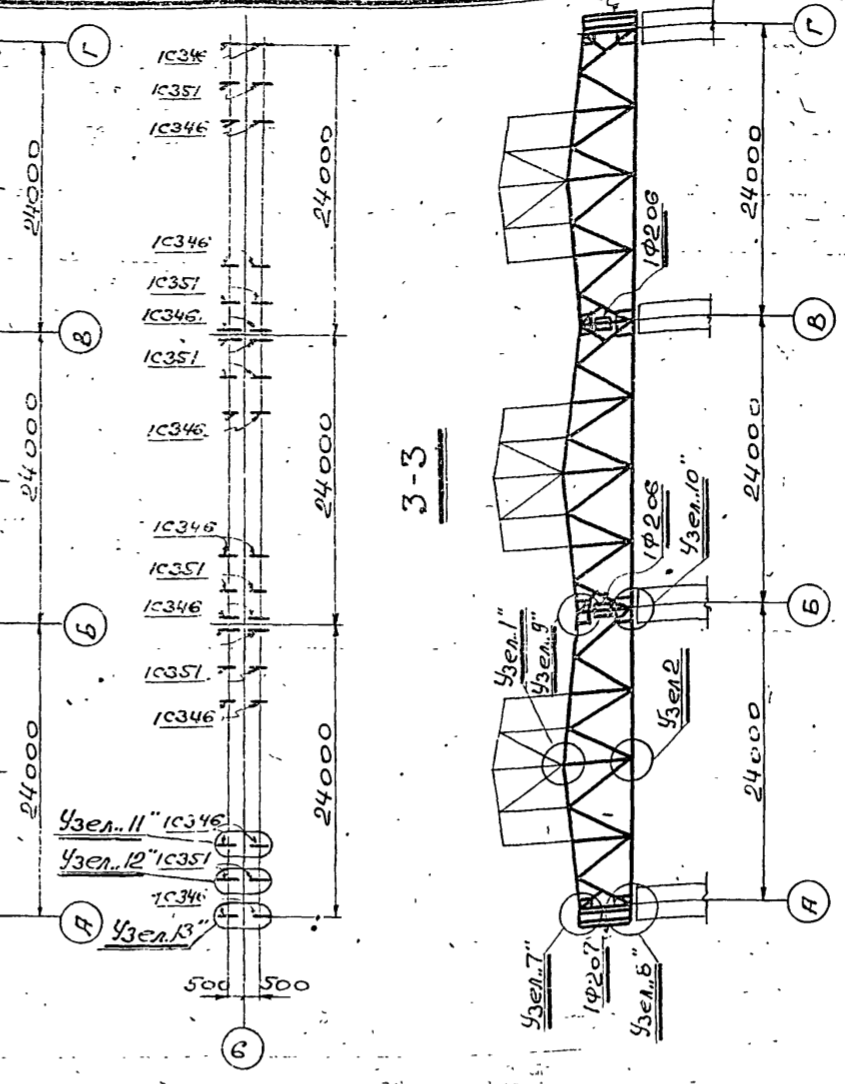
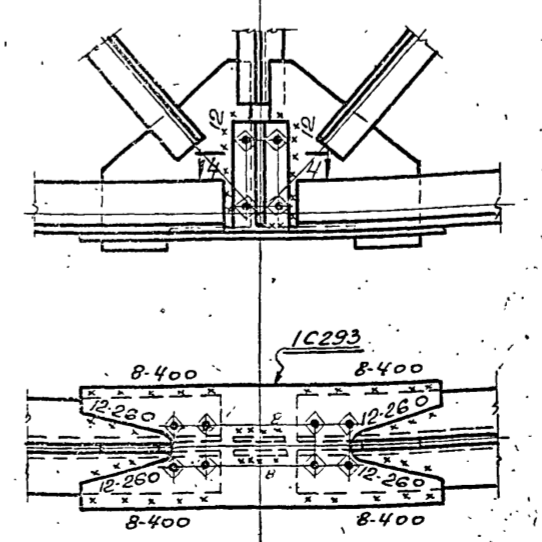
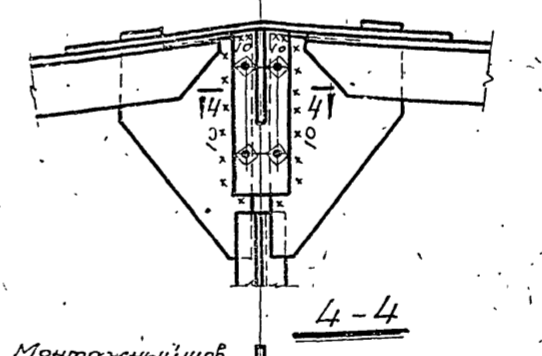
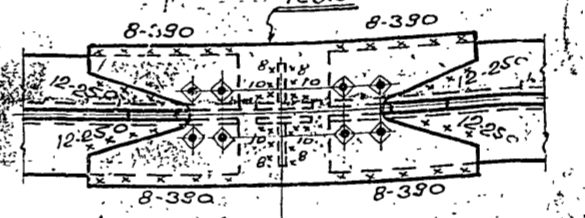
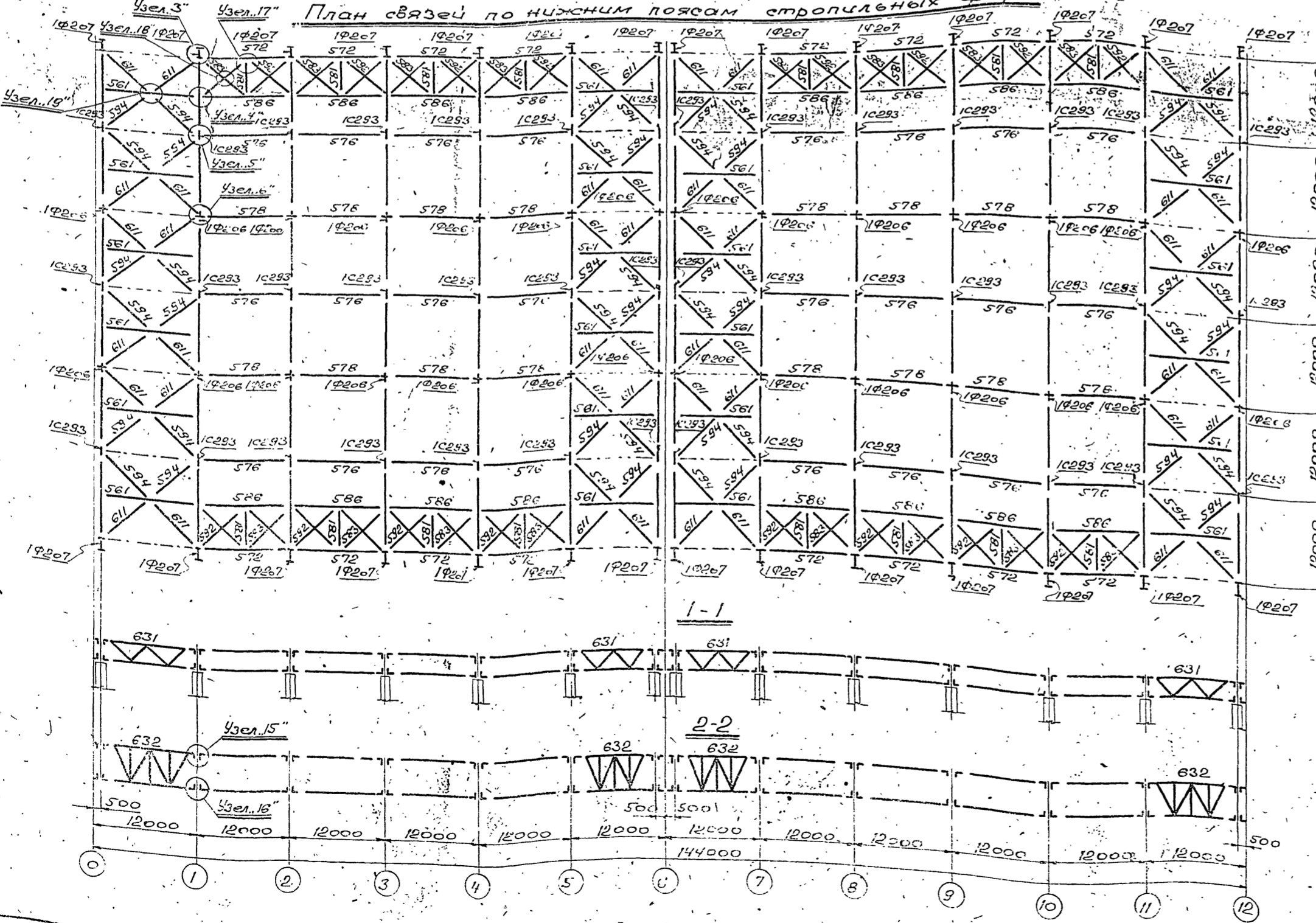


Схема установки элементов для приварки ж.б. плит 3х12 у.ш.



План связей по нижним поясам стропильных ферм.



Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	К-во	Наименование	Весы		МЛЗ	Примеч.
			шт	общ.		
1Ф154	24	Строп. фермы	2011	168924	10200-438	
1Ф206	28	Стойка	56	1568	10200-482	
1Ф207	28	"	97	2716	"	
Ф561	24	Распорки	199	4776	10200-199	
Ф572	16	"	198	3168	10200-200	
Ф576	24	"	133	3192	"	
Ф578	16	"	182	2912	"	
Ф581	16	"	88	1408	"	
Ф583	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф586	16	Распорки	213	3408	10200-202	
Ф592	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф594	44	"	117	5116	"	
Ф596	24	Распорки	193	4632	10200-202	
Ф597	24	Связи	59	1416	"	
Ф598	24	"	59	1416	"	
Ф599	24	"	67	1608	"	
Ф600	24	"	67	1608	"	
Ф605	32	Распорки	180	5760	"	
Ф606	24	"	185	4440	"	
Ф611	48	Связи	117	5616	10200-201	
Ф631	16	Верх. связи	525	8400	10200-205	
Ф632	16	"	614	7368	"	
К310	42	Стойки накладки	55.7	2339.4	10200-481	
К323	42	"	47.8	2007.6	"	
К346	48	Дополн. з-ты	4.5	216	10200-482	
К351	48	"	9.7	465.6	"	
С447	6	Молт. прокладка	3.8	22.8	"	
С448	25	"	1.6	190	"	
С449	20	"	1.4	228	"	

Общий вес констр. по схеме: 250093 кг.

Таблица монтажных швов

Сечение шва	Длина л.м.				Утого
	Д6	Д8	Д10	Д12	
Длина л.м.	257.5	250	80.5	135	723
Вес наплав. металла кг	46.8	77.5	37.5	87.7	249.5

Таблица монтажных метизов

№ п/п	Наименован	Длина	Запас	Длина приварки	К-во	Весы		ГОСТ	Примеч.	
						шт.	общ.			
1	Болт норм. точн	М20	45-10	60	38	576	0.216	1206	С.3	7758-62
2	Болт норм. точн	М20	30-20	70	45	1044	0.225	2460	"	"
3	Болт норм. точн	М20	30-10	75	39	252	0.241	182	"	"
4	"	М20	38-11	80	38	610	0.274	187	"	"
5	"	М20	42-14	90	40	350	0.283	396	"	"
6	"	М20	47-19	95	38	250	0.291	74.2	"	"
7	Болт норм. точн	М18	17-10	35	180	0.167	30	С.3	7758-62	
8	Гайка норм. точн	М20	"	"	350	0.064	4429	"	5915-62	
9	Гайка норм. точн	М18	"	"	360	0.041	76	"	5915-62	
10	Шайба черн. С.4	М20	"	"	380	0.025	2289	С.3	6957-54	
11	Шайбы черн. С.3	М18	"	"	380	0.017	6.1	"	"	

Примечания:

- Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей МЛЗ проектной организации, разработанного с применением серии МК-01-125 выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбому № 2.3 серии МК-01-125 выпуск II, выпущенных Челябинским филиалом П.Ч. «Промстальконструкция».
- Все элементы, кроме отмеченных, замаркированы на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс Ф (например: Ф561, Ф572).
- Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18, М20 и монтажной сварке согласно указаниям на рабочих чертежах и узлов на Занной схеме.
- Закрепление гаек на постоянных болтах осуществлять в соответствии с постановкой конструктора.
- Все швы н-8мм, кроме оговоренных.
- Сварку производить электродами типа Э42А.
- Принимаемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТА 9467-60.
- Приварку крупнопанельных плит к фермам производить не менее чем в 3х точках швом н-8мм длиной не менее 100мм. Все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
- Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
- Работать совместно с листом № 433.
- При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн:
 - а) Если фактическая длина стропильной фермы отличается меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферму устанавливается симметрично относительно осей оголовков.
 - б) Если фактическая длина стропильной фермы отличается больше расстояния между осями оголовков колонн, ферма устанавливается так, чтобы ее опорное ребро располагалось на колонне среднего ряда, а было совмещено с осью оголовка колонны (вдоль крайнего пролета).

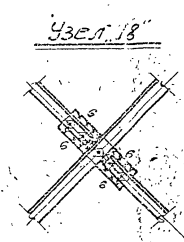
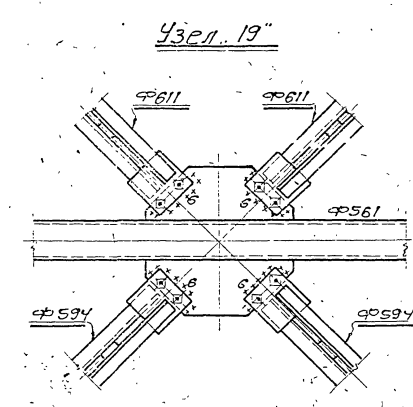
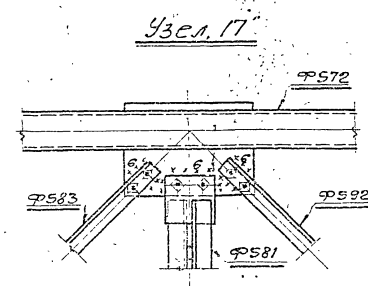
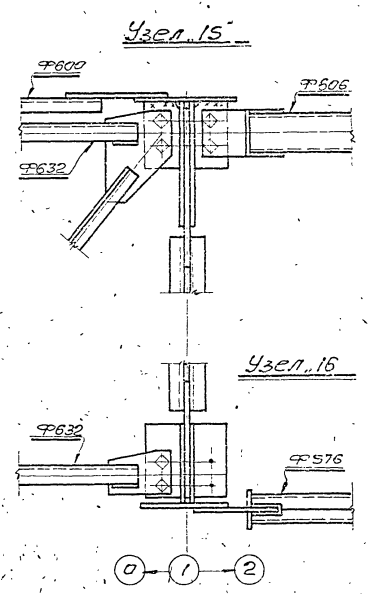
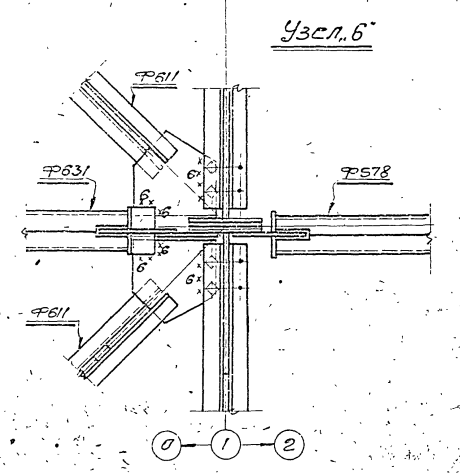
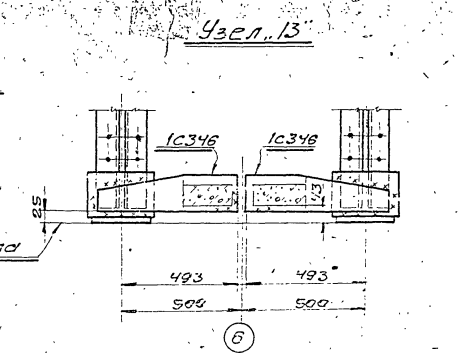
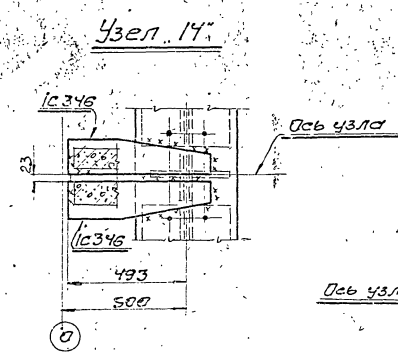
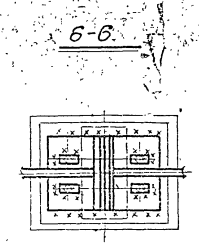
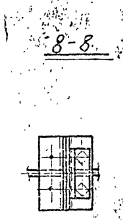
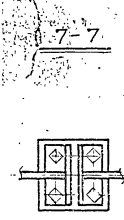
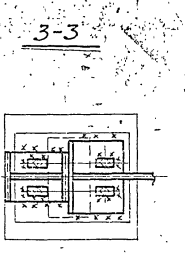
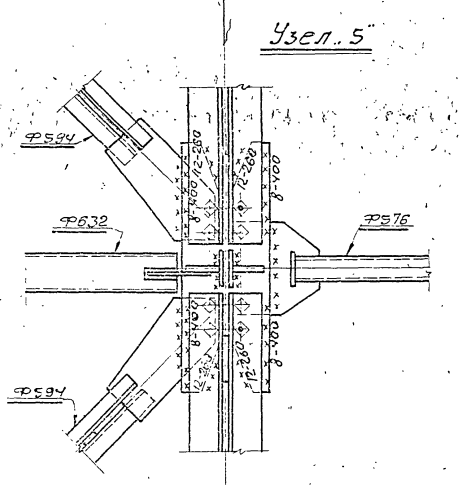
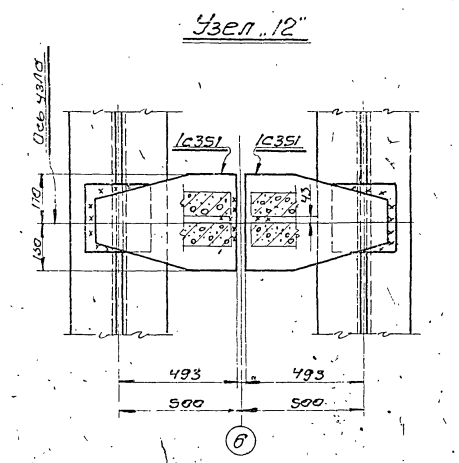
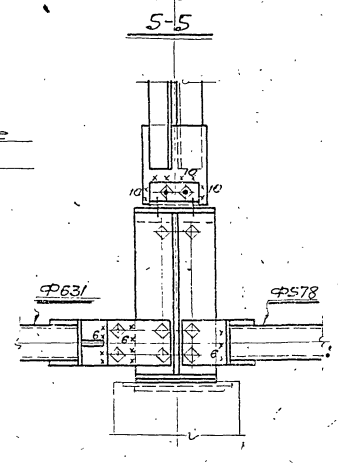
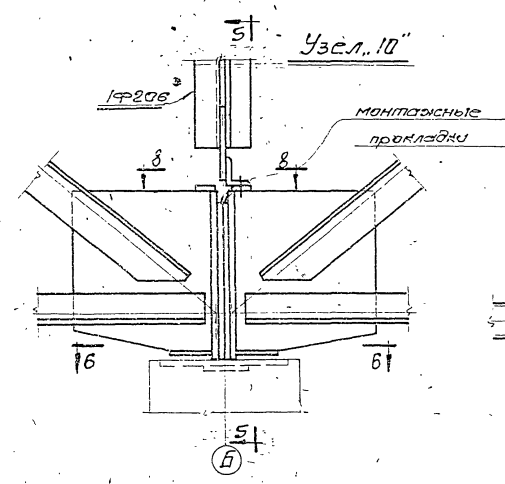
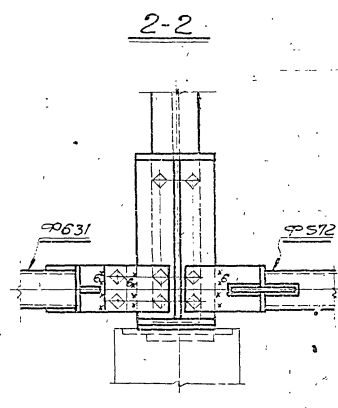
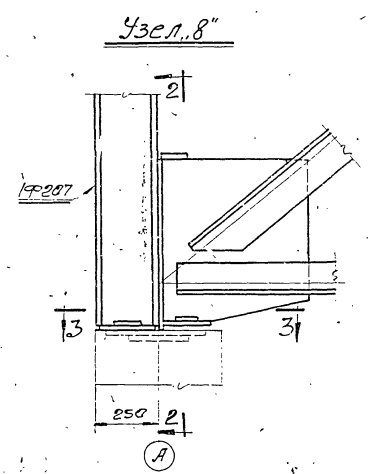
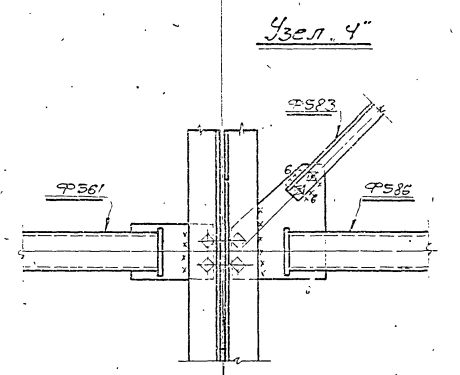
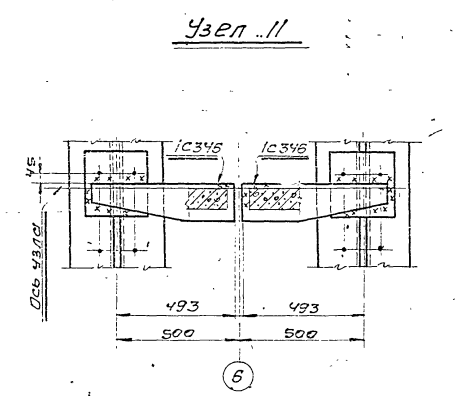
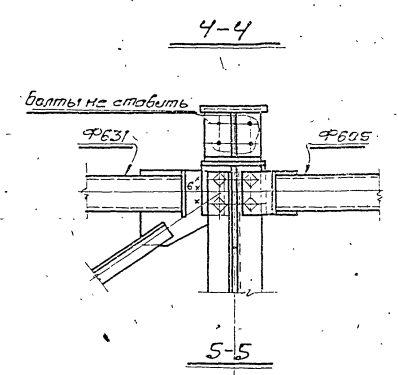
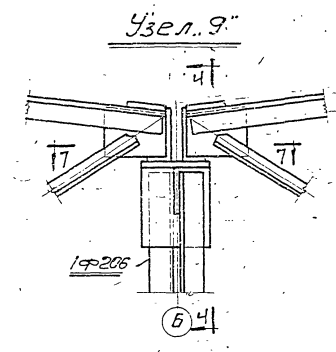
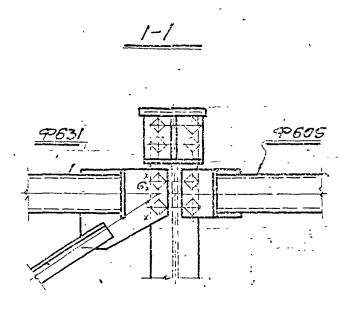
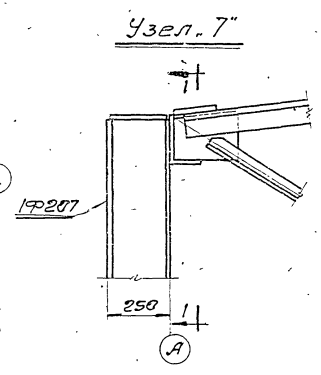
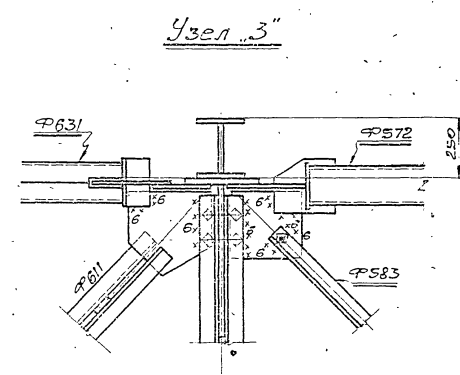
Первое по ходу монтажа. При монтаже ферм среднего пролета фермы устанавливаются, если это возможно, симметрично относительно осей оголовков колонн. Если такая возможность отсутствует, ферма устанавливается впритык к уже смонтированной ферме.

МК-01-125
Выпуск II
Лист 432

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
П.Ч.
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Серия
ТК-01-123
Выпуск
альбом 2
Лист
433
ИМБ. №

Проектно-конструкторский институт
Центральная проекция
Инженер
И.И. Иванов
Инженер
С.С. Сидоров
Инженер
В.В. Васильев
Инженер
А.А. Александров
Инженер
Б.Б. Бородин
Инженер
Г.Г. Горюнов
Инженер
Д.Д. Давыдов
Инженер
Е.Е. Ефремов
Инженер
Ж.Ж. Жуков
Инженер
З.З. Зайцев
Инженер
И.И. Иванов
Инженер
К.К. Козлов
Инженер
Л.Л. Леонов
Инженер
М.М. Морозов
Инженер
Н.Н. Носов
Инженер
О.О. Осипов
Инженер
П.П. Перов
Инженер
Р.Р. Романов
Инженер
С.С. Сидоров
Инженер
Т.Т. Тихонов
Инженер
У.У. Устинов
Инженер
Ф.Ф. Фролов
Инженер
Х.Х. Хохлов
Инженер
Ц.Ц. Цыганов
Инженер
Ч.Ч. Чернышев
Инженер
Ш.Ш. Шабалин
Инженер
Щ.Щ. Щербаков
Инженер
Ъ.Ъ. Ъедов
Инженер
Ы.Ы. Ысупов
Инженер
Э.Э. Эфремов
Инженер
Ю.Ю. Юрьев
Инженер
Я.Я. Яковлев
Инженер



Примечание.
Работать совместно с листом № 432

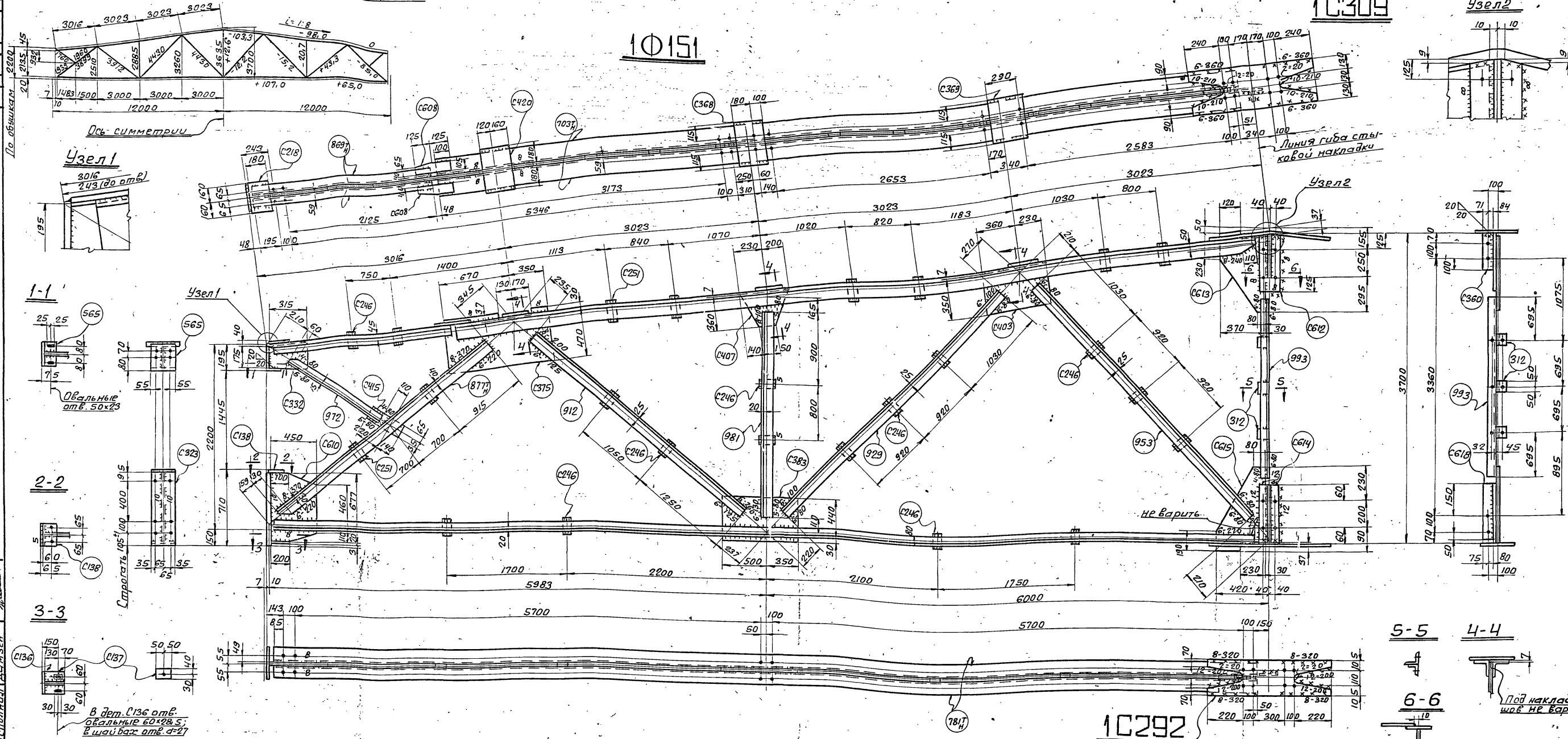
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия
ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 2
Лист
435
ЛНФ. №

1С309

Узел 2

10151



Исполнитель: [Signature]
Проектировщик: [Signature]
Инженер: [Signature]
Проверил: [Signature]
Специалист: [Signature]
М.П. [Stamp]
И.П. [Stamp]

Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

продолжение спецификации

Отпр. мар.	Н дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Общ. мар.	Примечан.
C383	1		-470x12	850	37,6	37,6	
C403	1		-350x12	590	19,4	19,4	
C407	1		-360x14	430	11,4	11,4	Ф.л.
C415	1		-100x12	360	3,4	3,4	
C420	1		-280x12	360	9,5	9,5	
C608	2		-105x8	250	1,4	2,8	Ф.л.
C610	1		-450x14	677	29,9	29,9	Ф.л.
C612	1		-160x10	500	6,2	6,2	Ф.л.
C613	1		-400x12	700	18,7	18,7	Ф.л.
C614	1		-160x14	320	5,6	5,6	
C615	1		-450x12	520	15,4	15,4	Ф.л.
C618	1		-155x8	300	2,9	2,9	
Всего наплавленного металла 8,8							
1С292	1		-320x18	940	35,7	35,7	Ф.л.
1С309	1		-390x16	1020	43	43	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов	Итого	Время	Вес
1С309	0,7 1,7 3,2 5,4 1,8		42,8	8,8

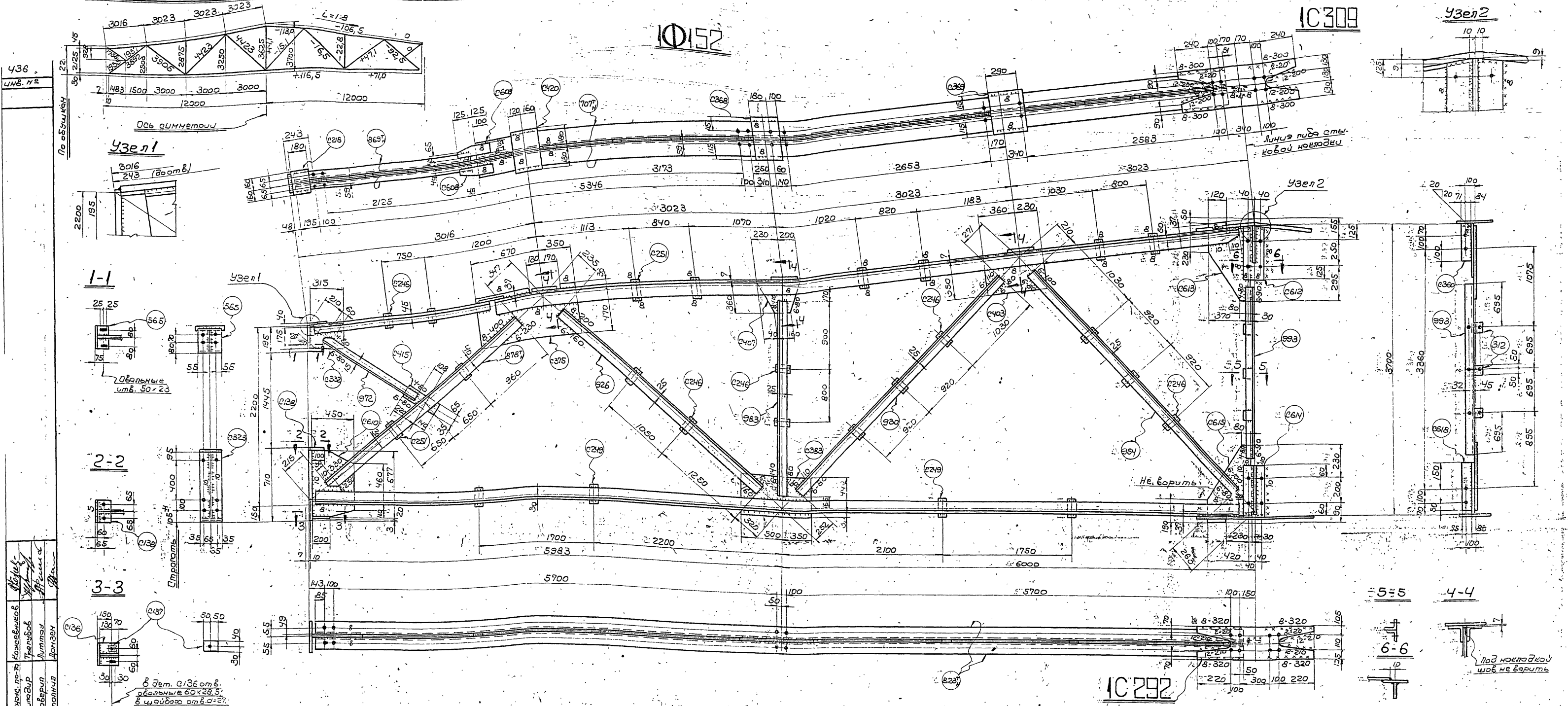
Примечания:

1. Все отверстия $a=23$,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $n=6$, кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Е.
5. Типовые детали см. листы № 483-490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п.19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) подточим 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по данным 54-58 или 15ГС по данным 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

Двухскатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузкой q=420 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 2
Лист
435

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Исполнитель	Коробейников
Проверил	Литвин
Утвердил	Давыдов

Спецификация металла стали марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п. п. 6, 7), кроме оговариваемой (см. примечания п. п. 8, 9)

Отпр. мар.	Н	Кол. шт	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт	общ. мар.	
312	3		L75x75x6	100	9,7	2,1	
565	1		L200x125x12	240	7,1	7,1	
707	1		L160x160x11	9450	255	510	
823	1		L125x125x9	11835	203,7	407,4	
863	1		L90x90x7	2420	23,4	46,8	
878	1		L140x140x10	3330	71,6	143,2	разр. полки
926	2		L90x90x7	3350	32,3	64,6	
930	2		L90x90x7	3900	37,6	75,2	
934	2		L90x90x7	3950	38,1	76,2	
972	1		L63x63x5	1440	6,9	6,9	разр. полки
983	2		L90x90x7	2540	24,5	49	
993	1		L63x63x5	2760	13,4	13,4	
0136	1		-200x20	200	6,3	6,3	
0137	2		-70x20	100	1,1	2,2	
0138	1		-100x10	210	1,6	1,6	
0218	1		-180x12	320	5,4	5,4	
0246	12		-60x12	110	0,6	7,2	
0246	4		-80x12	145	1,1	4,4	
0251	8		-80x12	180	1,4	11,2	
0323	1		-200x20	700	2,2	2,2	
0332	1		-215x12	315	5,8	5,8	
0360	1		-155x8	270	2,6	2,6	
0366	1		-280x12	360	9,5	9,5	
0369	1		-330x12	360	11,2	11,2	

Продолжение спецификации					
0375	1	-500x14	1020	54,8	
0383	1	-470x12	850	37,6	
0403	1	-350x12	590	19,4	
0415	1	-360x14	430	11,4	
0415	1	-100x12	360	3,4	
0420	1	-280x12	360	9,5	
0508	2	-105x8	250	1,4	
0610	1	-450x14	677	29,9	
0612	1	-160x10	500	6,2	
0613	1	-400x12	700	16,7	
0614	1	-160x14	320	5,6	
0615	1	-450x12	520	15,4	
0618	1	-155x8	300	2,9	
Вес металлоконструкций				9,9	
IC292	1	-320x18	940	35,7	
IC309	1	-390x16	1020	43	

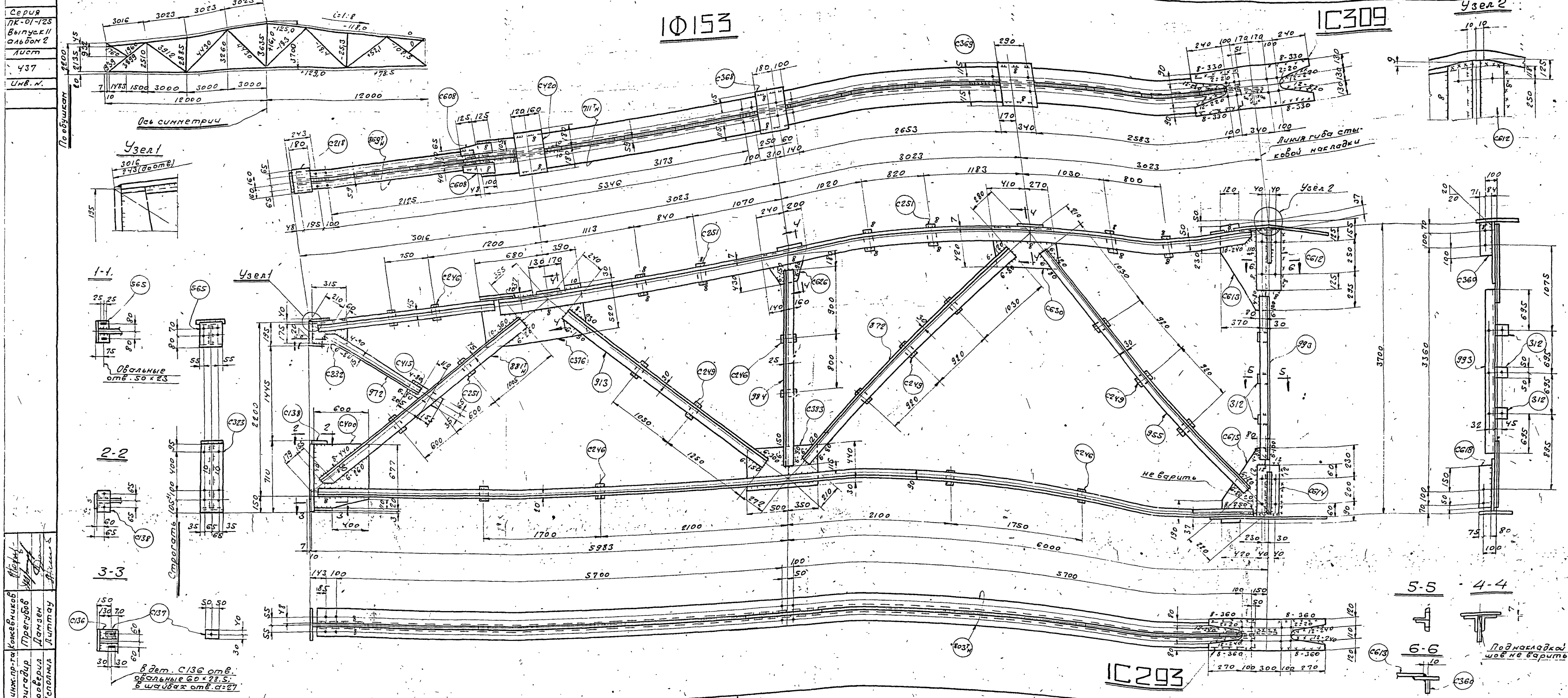
Таблица заводских сварных швов		
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Углы
10152	0,8 0,4 250 12,7 3,1	42,0 9,9

Примечания:

- Все отверстия $\phi=23$, кроме оговариваемых
- Все обресты $\phi=40$
- Все швы $n=6$
- Все сварные швы выполнять полуволновой сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э427.
- Типовые детали см. листы Л483-490.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями залив в холодном состоянии, согласно п. 19, д. и. ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п. 19, и. а также предельного содержания азотистых элементов, согласно п. 15, в ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2СД(МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 546-61 в дополнительной гарантии залив в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).
- Сталь марки 10Г2СД(МК) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией залив в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).
- Таблицы подбора марок ферм см. лист Л431

ТА Двухскатные стропильные фермы пролетом $L=24 \text{ м}$ под нагрузкой $q=460 \text{ кг/м}^2$ при шаге 12 м .

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла сталь марки В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 8, 9), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

продолжение спецификации

Отпр. марка	дет	кол.	м. н.	Сечение	длина мм.	вес кг		Примеч.
						шт	общ. мар.	
	312	3		L75x75x6	100	0,7	2,1	
	565	1		L80x125x12	240	7,1	7,1	
	7117	1		L160x160x12	8450	278	55,6	Ст. 10Г2С(р.п.п. Ст. 10Г2С)
	3023	1		L140x90x10	11835	207	414,2	
	3637	1		L80x80x7	2420	23,4	46,8	
	572	2		L100x120x7	3940	48,6	97,2	
	8817	1		L160x160x10	3365	83,0	166	срез. п.п.
	913	2		L100x100x7	3400	36,7	73,4	
	955	2		L100x100x7	4000	48,2	96,4	
	972	1		L63x63x5	1440	6,9	6,9	срез. п.п.
	984	2		L80x80x7	2590	25	50	
	993	1		L63x63x5	2780	13,4	13,4	
	2136	2		-200x20	200	6,3	6,3	
	2137	2		-70x20	100	1,1	2,2	
	2138	1		-100x10	210	1,6	1,6	
	2218	1		-180x12	320	5,4	5,4	
	2246	8		-60x12	110	0,6	4,8	
	2249	8		-30x12	115	1,1	8,8	
	2251	8		-40x12	180	2,4	19,2	
	2252	8		-50x12	240	3,2	25,6	
	2253	8		-60x12	315	4,5	36	
	2254	8		-70x12	380	5,8	46,4	
	2255	8		-80x12	450	7,2	57,6	
	2256	8		-90x12	510	8,1	64,8	
	2257	8		-100x12	580	9,2	73,6	

С376	1	-550x16	1070	72,6	72,6	в.п.р.в.
С383	1	-470x12	850	37,6	37,6	
С400	1	-600x16	677	48	48	Ф.А.
С415	1	-100x12	360	3,4	3,4	
С420	1	-120x12	360	3,5	3,5	
С608	2	-105x8	250	1,4	2,8	Ф.А.
С612	1	-160x10	500	6,2	6,2	Ф.А.
С613	1	-400x18	700	18,7	18,7	Ф.А.
С614	1	-160x14	320	8,6	8,6	
С615	1	-450x12	520	15,4	15,4	Ф.А.
С618	1	-155x8	300	2,9	2,9	
С626	1	-430x16	440	16,2	16,2	Ф.А.
С630	1	-420x12	680	27	27	

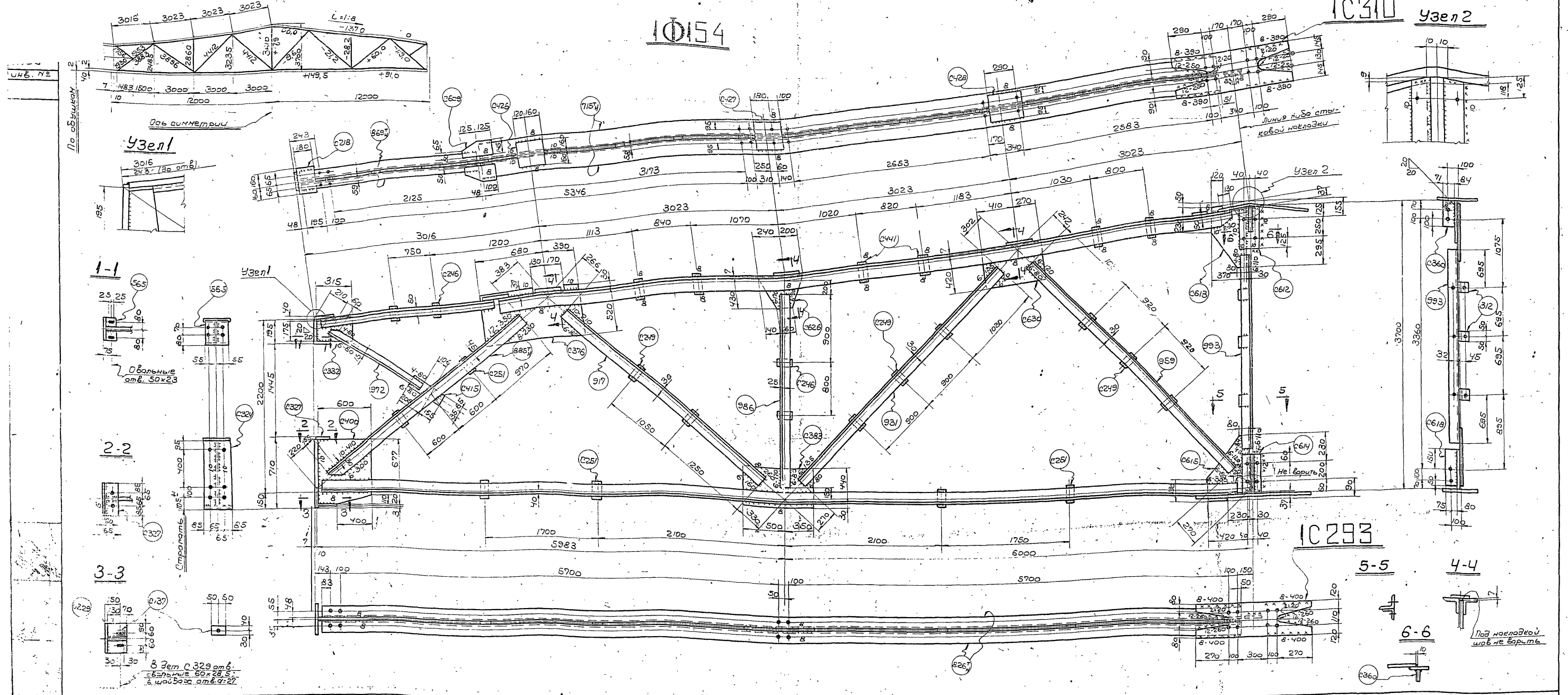
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварного шва	Утово	Всего
10153	24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100		47,8
10153	0,7 0,4 0,7 0,6 1,4 1,3 3,2 0,4		47,7 11,4

Примечания:

1. Все отверстия $d \geq 23$.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы $k \geq 6$.
4. Все сварные швы выполнять полувольным методом, в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сборку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483-490.
6. Сталь марки В Ст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.194 ч. ударной вязкости при температуре $-20^{\circ}C$, согласно п.15.4; а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 416-ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С(МК) ($R = 2900 \text{ кг/см}^2$) толщиной 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С(МК).
9. Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок ЧХГ по толщине 54-58 или 15ГС по толщине 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

Геометрическая схема обрешки и усиления в стропильной системе



Спецификация металла марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

Отпр.	№	Кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ.	
5,2	1	10	475x75x6	100	0,7	2,1	
5,6	1	1	420x125x12	240	7,1	7,1	
7,5	1	1	4180x180x11	9450	288	576	Ст. 10Г2С1
5,2	1	1	4140x140x10	11835	254,5	509	Ст. 10Г2С1
5,6	1	1	450x90x7	2420	23,4	46,8	срез полки
7,5	1	1	4160x160x11	3280	78,9	157,8	срез полки
9,7	2	2	4110x110x8	3300	44,6	89,2	
9,3	1	1	4100x100x7	3840	41,5	83	
9,3	2	2	4100x100x7	3900	42,1	84,2	
9,7	1	1	463x63x5	1440	6,9	6,9	срез полки
9,2	2	2	430x90x7	2510	24,2	48,4	
9,3	1	1	463x63x5	2780	13,4	13,4	
2,1	1	1	70x20	100	1,1	2,2	
2,4	4	4	180x12	320	5,4	5,4	
2,1	1	1	60x12	110	0,6	2,4	
2,4	1	1	80x12	145	1,1	8,8	
2,5	6	6	80x12	180	1,4	8,4	
3,2	1	1	300x20	700	3,3	3,3	Стр. 1 таб.
3,2	1	1	100x10	300	2,4	2,4	
3,2	1	1	200x20	300	9,4	9,4	
3,3	1	1	215x12	315	5,8	5,8	ф.п.
3,5	1	1	155x8	270	2,6	2,6	срез угл.
3,7	1	1	550x16	1070	72,6	72,6	в срез
3,9	1	1	470x12	850	37,6	37,6	

Продолжение спецификации

4400	1	-600x16	677	4,8	4,8	ф.п.
4415	1	-100x12	360	3,4	3,4	
4426	1	-280x12	320	3,5	3,5	
4427	1	-280x12	320	3,5	3,5	
4428	1	-320x12	330	3,9	3,9	
4441	6	-100x12	220	2,1	12,6	
4609	2	-145x8	260	2	4	ф.п.
4612	1	-160x10	500	6,2	6,2	ф.п.
4613	1	-400x12	700	18,7	18,7	ф.п.
4614	1	-160x14	320	5,6	5,6	
4615	1	-450x12	520	15,4	15,4	ф.п.
4618	1	-155x8	300	2,9	2,9	
4626	1	-430x16	440	16,2	16,2	ф.п.
4634	1	-420x12	880	2,7	2,7	

Вес направляющего металла 12,3

IC293	1	-350x20	1040	47,8	47,8	ф.п.
IC310	1	-420x18	1120	55,7	55,7	ф.п. пчуть

102

Таблица заводских сварных швов

Отпр.	Сечение и длины сварных швов	Итого
Марка	Δ4 Δ5 Δ6 Δ8 Δ10 Δ12	Длина м. Вес кг.
1Ф154	0,7 0,4 239 143 55 13	46,1 12,3

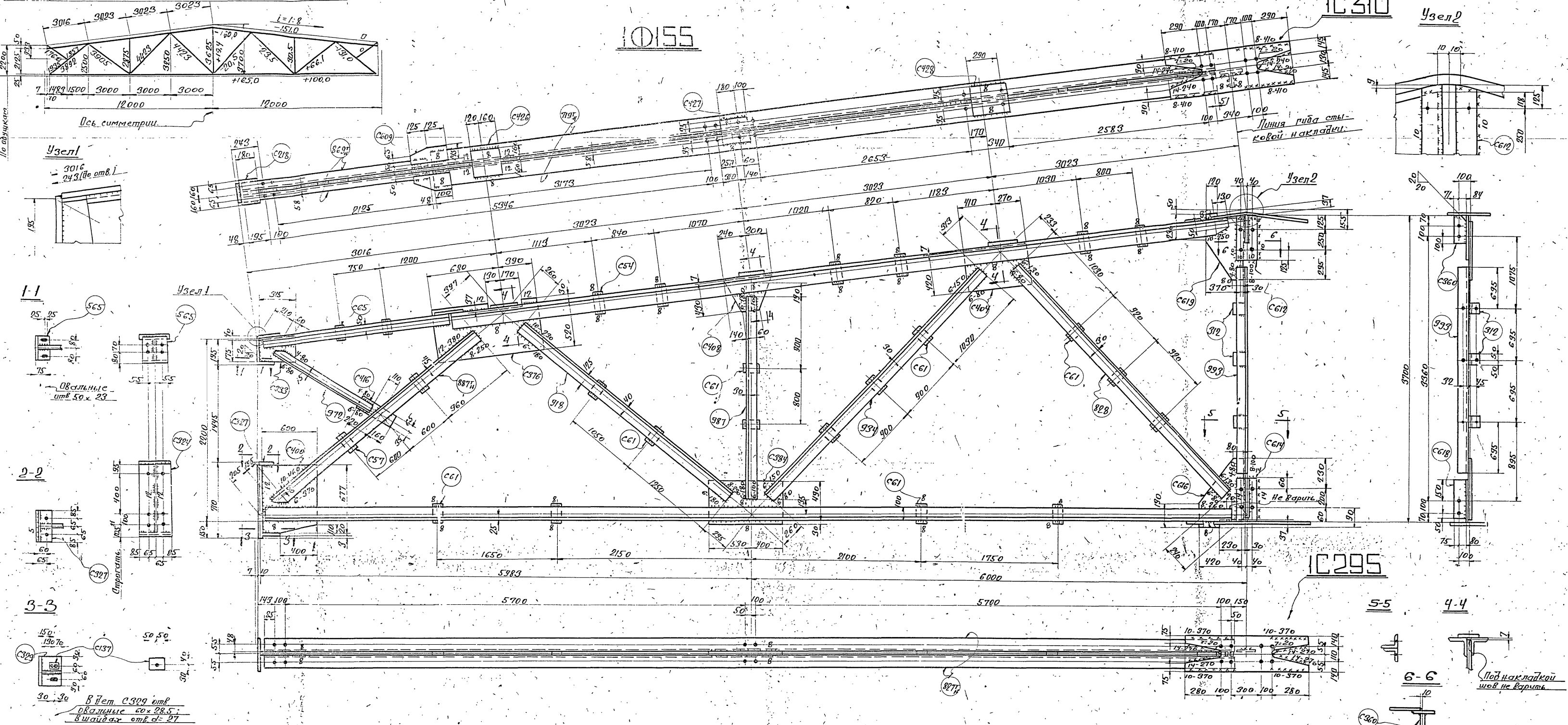
Примечания:

- Все отверстия d=23,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы n=6,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Г.
- Типовые детали см. листы Ч433+Ч430
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными партиями закупа в головном составе п. 13. Д"и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19. и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15416 ГОСТ 380-60.
- Партия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ предусматривается только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
- Сталь марки 10Г2С1 (Мн) (R=2900 кг/см²) по чмт.п. 54-61 с дополнительной партией закупа в головном составе, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 * для стали 10Г2С1 (Мн).
- Сталь 10Г2С1 (Мн) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чмт.п. 54-58 или 15Гп по чмт.п. 296-60 с дополнительной партией закупа в головном составе, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 * для стали 10Г2С1 (Мн).
- Таблица подбора марок ферм см. лист Ч431.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Серия ПК-01-125 Выпуск II Листом 2
Лист 439 Инв.х

1055



Спецификация металла стали марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания пп. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания пп. 8, 9)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. шт.	Сечение	Длина мм.	Вес шт.	Вес общ.	Мар.	Примеч.
312	3	3	L75x75x6	100	0,7	2,1		
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1		
7194	1	1	L180x180x12	9450	319	62,6		Ст. 10Г2С1 ср. п.
8254	1	1	L160x100x12	11235	279,9	558,6		См. лист 2
898	2	2	L100x100x7	3950	42,6	85,2		
8691	1	1	L90x90x7	2420	234	46,8		
8871	1	1	L160x160x12	3890	96,7	193,4		Сред. полки
918	2	2	L125x80x8	3350	41,9	83,8		
934	2	2	L110x110x9	3850	52	104		Срез полки
972	1	1	L63x63x5	1440	6,9	6,9		
987	2	2	L100x100x7	2550	27,5	55		
993	1	1	L63x63x5	2780	134	134		
с54	2	2	L100x14	220	2,4	4,8		
с57	2	2	L80x14	180	1,6	3,2		
с61	14	14	L80x14	145	1,3	18,2		
с65	2	2	L60x14	110	0,7	1,4		
с137	2	2	L70x20	100	1,1	2,2		
с218	1	1	L80x12	300	5,4	5,4		
с324	1	1	L90x20	700	3,3	3,3		Ср. стоп.
с321	1	1	L100x20	300	2,4	2,4		
с324	1	1	L200x20	300	9,4	9,4		
с325	1	1	L25x14	315	6,8	6,8		Ф. л.
с360	1	1	L55x8	270	2,6	2,6		Ср. угл.
с376	1	1	L55x11,6	1610	72,6	72,6		Вспеч.

Продолжение спецификации

с384	1	-520x14	930	53,3	53,3		
с400	1	-600x16	677	48	48		Ф. л.
с404	1	-420x14	680	31,4	31,4		
с408	1	-430x14	440	14,2	14,2		Ф. л.
с416	1	-100x14	380	4,2	4,2		
с427	1	-280x12	320	8,5	8,5		
с428	1	-320x12	330	9,9	9,9		
с609	2	-148x8	250	2	4		Ф. л.
с612	1	-160x10	500	6,2	6,2		Ф. л.
с614	1	-160x14	920	5,6	5,6		
с616	1	-150x14	520	18	18		Ф. л.
с618	1	-155x8	300	2,9	2,9		
с619	1	-400x14	700	21,1	21,1		Ф. л.
с426	1	-280x12	320	8,5	8,5		
				Вес наплавленного металла:	12,1		
1055	1						2022
1055	1						565
1055	1						557

Таблица заводских сварных швов

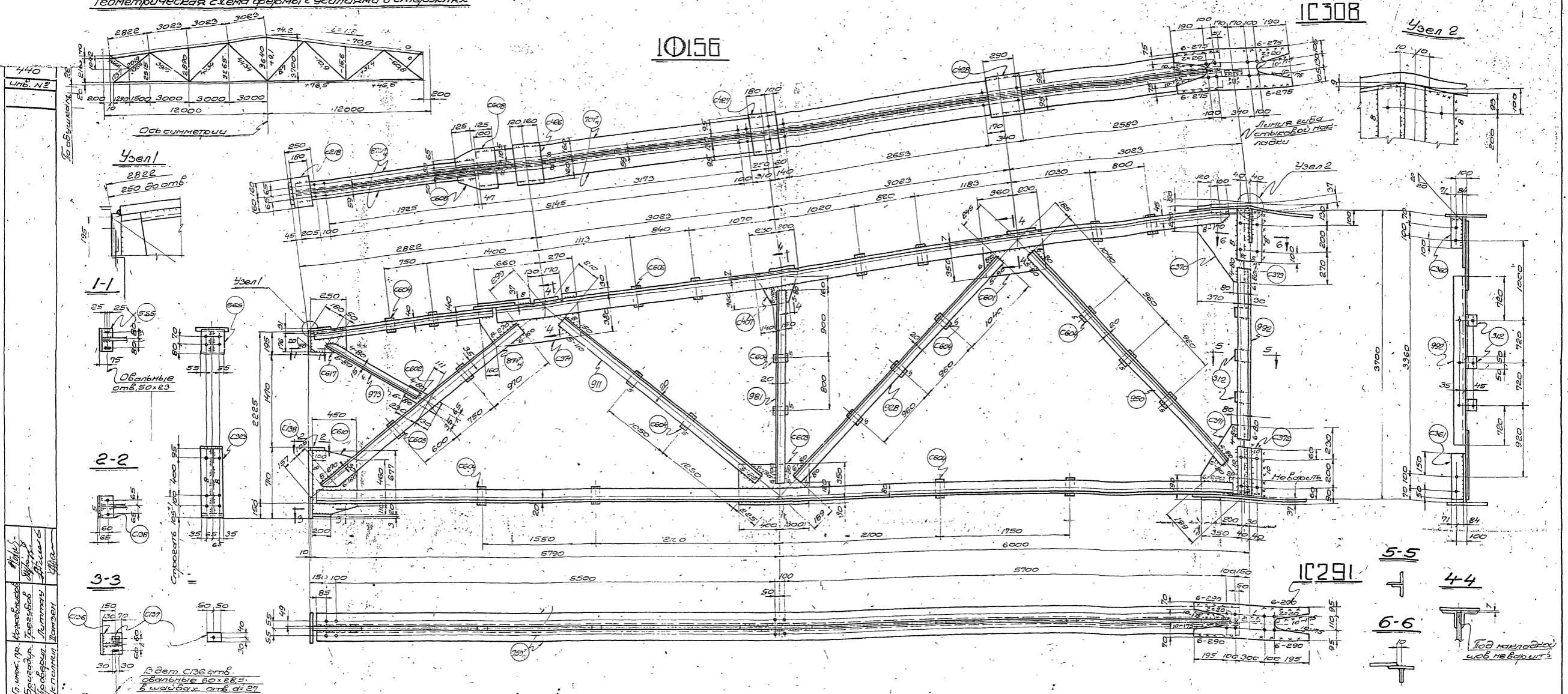
Отпр. марка	Сечение и длины св. швов в м.	Уголки	Уголки
марка	4 5 6 8 10 12 14	Уголки	Вес кг.
1055	0,6 0,5 2,8 1,5 2,9 3,4 0,4	4,1	12,2

- Примечания:
- Все отверстия ϕ 23
 - Все абрезы ϕ 40
 - Все сварные швы $n=6$
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Д.
 - Липовые металлы см. листы № 483-490
 - Сталь марки ВСтЗ с дополнительными параметрами загиба в холодном состоянии, согласно п. 19,1 и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19,1, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
 - Гарантия на ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по шрифтам с46-с61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14П2 по шрифтам с45-с48 или 15Г2С по шрифтам с29-с60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
 - Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКАЯ ФИРМА ИЛИ ПРЕДПРИЯТИЕ
И. И. М. П. ПРОЕКТИРОВАТЕЛЯ

Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24 м под нагрузку q=655 кг/м² при шаре 12 м.
Лист 439

Геометрическая схема фермы с усилениями в створках



Сталь	№	Кол	Сечение	Длина мм.	Вес кг	Примеч.
	дет.	шт			шт	общ. мтр.
312	3	175x75x6	100	0,7	2,1	
565	1	120x125x12	240	7,1	7,1	
1071	1	140x140x10	9450	203	406	Ст.10Г2С
1251	1	1125x80x8	11635	45,4	290,8	Ст.10Г2С
1207	1	120x90x7	2230	2,15	4,3	
5741	1	1125x125x8	3300	5,4	108,8	срез полк.
911	2	180x80x6	3480	25,6	51,2	
928	2	180x80x6	4000	29,5	59	
950	2	180x80x6	4050	29,9	59,8	
973	1	163x63x5	1375	6,6	6,6	срез полк.
381	2	180x80x6	2610	19,1	38,2	
392	1	163x63x5	2660	13,8	13,8	
436	1	-200x20	200	6,3	6,3	
437	2	-70x20	100	1,1	2,2	
438	1	-100x10	210	1,6	1,6	
439	1	-180x12	320	5,4	5,4	
442	1	-200x20	700	2,2	2,2	
443	1	-155x8	210	2,6	2,6	Стр./моб
444	1	-155x8	300	2,9	2,9	ср. чел.
445	1	-400x10	600	13,2	13,2	ф.п.
446	1	-380x10	520	10,8	10,8	ф.п.
447	1	-160x10	320	4	4	ф.п.
448	1	-160x10	400	5	5	ф.п.
449	1	-410x14	930	38,2	38,2	ф.п.

Требование спецификации

№	Сечение	Вес кг	Литий в/в	ф.п.		
С407	11	-360x14	420	11,4	11,4	ф.п.
С408	1	-280x12	320	8,5	8,5	
С421	1	-280x12	320	8,5	8,5	
С428	1	-320x12	330	9,9	9,9	
С601	1	-360x10	590	16,2	16,2	
С602	1	-120x10	360	2,5	2,5	
С603	1	-380x10	700	20,8	20,8	
С604	15	-60x10	110	0,3	4,5	
С605	2	-80x10	145	0,9	1,8	
С606	2	-80x10	180	1,1	2,2	
С608	2	-105x8	230	1,4	2,8	
С610	1	-450x14	677	29,9	29,9	
С617	1	-207x10	25	3,6	3,6	

Вес наплавленного металла 8,0

№	Сечение	Вес кг	Литий в/в	ф.п.		
10291	1	-300x14	890	25,3	25,3	ф.п.
10308	1	-340x12	920	25,8	25,8	ф.п. 2м/6

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен. и длины швов	Литий в/в	ф.п.
	4 6 8 10	Литий в/в	ф.п.
10156	04 70 281 57 94	41,9	8,0

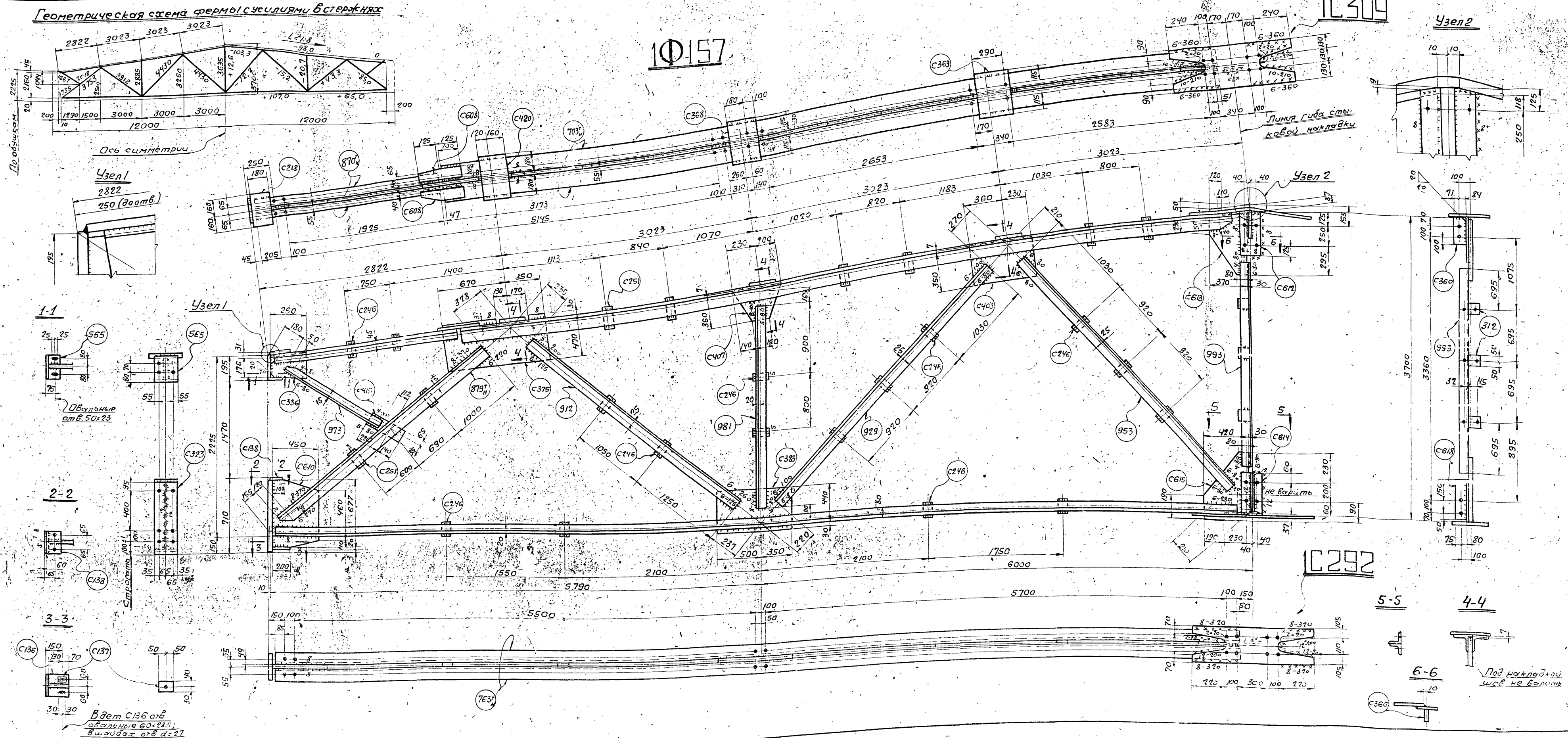
Примечания:

- Все отверстия $a=20$.
- Все обрезы 40.
- Все сварные швы $h=6$, кроме оговоренных.
- Все сварные швы выполнять полноточечной сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку швы производить электродом типа Э42Л.
- Теплые детали см. листы №482-490.
- Сталь марки В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.10 п.1 и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19, п.21 с толщиной предельного сопротивления химических элементов, согласно п.п.15 и 16. ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С(М) ($R=235\text{МПа}/\text{мм}^2$) по п.10 п.1 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С(М).
- Сталь 10Г2С(М) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по п.10 п.1 с толщиной предельного сопротивления $236-60$ с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С(М).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист №401.

Литий в/в стропильные фермы пролетом L=24м над маршем $q=300\text{кг/м}^2$ при шаге 12м.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Серия ПК-01-125
Выпуск II
Лист 441
ЦНБ №



Исполнитель: [Blank]
Проектировщик: [Blank]
Проверщик: [Blank]
Инженер-конструктор: [Blank]
Инженер-технолог: [Blank]
Инженер-экономист: [Blank]
Инженер-электрик: [Blank]
Инженер-санитар: [Blank]
Инженер-теплотехник: [Blank]
Инженер-механик: [Blank]
Инженер-строитель: [Blank]
Инженер-архитектор: [Blank]
Инженер-дизайнер: [Blank]
Инженер-программист: [Blank]
Инженер-исследователь: [Blank]
Инженер-педагог: [Blank]
Инженер-управленец: [Blank]
Инженер-эколог: [Blank]
Инженер-лингвист: [Blank]
Инженер-физик: [Blank]
Инженер-химик: [Blank]
Инженер-биолог: [Blank]
Инженер-математик: [Blank]
Инженер-информатик: [Blank]
Инженер-экономист: [Blank]
Инженер-электрик: [Blank]
Инженер-санитар: [Blank]
Инженер-теплотехник: [Blank]
Инженер-механик: [Blank]
Инженер-строитель: [Blank]
Инженер-архитектор: [Blank]
Инженер-дизайнер: [Blank]
Инженер-программист: [Blank]
Инженер-исследователь: [Blank]
Инженер-педагог: [Blank]
Инженер-управленец: [Blank]
Инженер-эколог: [Blank]
Инженер-лингвист: [Blank]
Инженер-физик: [Blank]
Инженер-химик: [Blank]
Инженер-биолог: [Blank]
Инженер-математик: [Blank]
Инженер-информатик: [Blank]

Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6,7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8,9)

Отпр. марка	№ дет.	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг.		Примеч.
					шт.	общ. мар.	
10157	312	3	L 75x75x6	100	0,7	2,1	
	565	1	L 200x125x12	240	7,1	7,1	
	703	1	L 160x160x10	945	233	466	срез полки ст. 10Г2С1
	763	1	L 125x80x10	11635	180,3	360,6	
	570	1	L 90x90x7	2230	21,5	43	
	873	1	L 140x140x10	3270	70,3	140,6	срез полки
	912	2	L 90x90x7	3440	33,1	66,2	
	929	2	L 90x90x7	3940	38	76	
	953	2	L 90x90x7	4810	38,6	77,2	
	973	1	L 63x63x5	1375	6,6	6,6	срез полки
	981	2	L 80x80x6	2610	19,1	38,2	
	993	1	L 63x63x5	2780	13,4	13,4	
	С186	1	-200x20	200	6,3	6,3	
	С137	2	-70x20	100	1,1	2,2	
	С138	1	-100x10	210	1,6	1,6	
	С218	1	-180x12	320	5,4	5,4	
	С246	16	-60x12	110	0,6	9,6	
	С251	8	-80x12	180	1,4	11,2	
	С323	1	-200x20	700	22	22	Стр. 1 топ
	С336	1	-207x12	250	4,5	4,5	Ф.л.
	С360	1	-155x8	270	2,6	2,6	Ср. угл.
	С368	1	-280x12	360	9,5	9,5	
	С369	1	-330x12	360	11,2	11,2	
	С375	1	-500x14	1020	54,8	54,8	Быв.

Продолжение спецификации

С383	1	-470x12	850	37,6	37,6	
С403	1	-350x12	590	19,4	19,4	Ф.л.
С407	1	-360x14	430	11,4	11,4	
С415	1	-100x12	360	3,4	3,4	
С420	1	-280x12	360	9,5	9,5	
С608	2	-105x8	250	1,4	2,8	Ф.л.
С610	1	-450x14	677	29,9	29,9	Ф.л.
С612	1	-160x10	500	6,2	6,2	Ф.л.
С613	1	-400x12	700	18,7	18,7	Ф.л.
С615	1	-160x14	320	5,6	5,6	Ф.л.
С615	1	-450x12	520	5,4	15,4	
С618	1	-155x8	300	2,9	2,9	
С292	1	-320x13	940	35,7	35,7	Ф.л.
С309	1	-390x16	1020	43	43	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. св. швов в л.м.					Длина п.м.	Вес кг.
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10		
10157	0,7	1,7	3,32	5,4	1,8	42,8	8,8

Примечания:

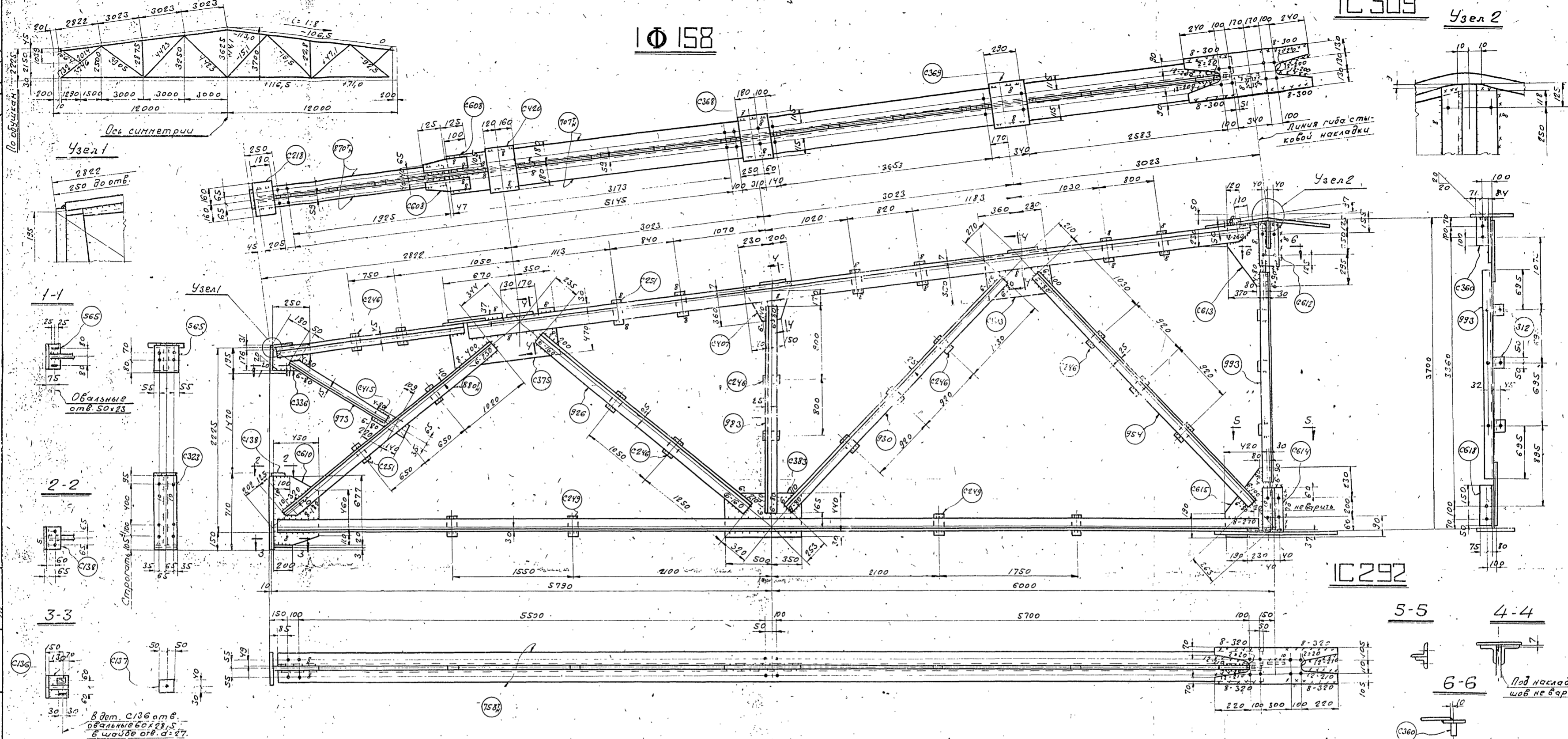
- Все отверстия d=23
- Все обрезки 40
- Все сварные швы k=e, кроме оговоренных
- Все сварные швы выполнять полув автоматической сборкой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродными типа ЭУ2,Я
- Циловые детали см. листы № 483-490
- Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19, Д" и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19, И" а также предельного сдвига химических элементов согласно п. 15 и 16 гост 380-60
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с гост 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по умту 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 гост 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок ИЧ2 по чмту 54-58 или 15ГС по чмту 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 гост 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

1 Ø 158

IC 309

Узел 2



Лицевая сторона
 Проектировщик: [Имя]
 Инженер: [Имя]
 Проверил: [Имя]
 Утвердил: [Имя]

Спецификация металла Сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7) кроне оголовной (см. примечания п.п. 8, 9).

Отпр. марка	№	Кол. шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примечан.
					шт. общ. нар.	
312	3		L75x75x6	100	0,7	2,1
565	1		L200x125x12	240	7,1	7,1
707	1		L160x160x11	3450	255	510
758	1		L125x125x9	11635	201,3	402,6
870	1		L90x90x7	2230	21,5	43
880	1		L140x140x10	3200	68,8	137,6
926	2		L90x90x7	3350	32,3	64,6
930	2		L90x90x7	3300	37,6	75,2
954	2		L90x90x7	3350	38,1	76,2
973	1		L63x63x5	1375	6,6	6,6
983	2		L90x90x7	2540	24,5	49
993	1		L63x63x5	2780	13,4	13,4
1136	1		-200x20	200	6,3	6,3
1137	2		-70x20	100	1,1	2,2
1138	1		-100x10	210	1,6	1,6
1138	1		-180x12	320	5,4	5,4
1246	12		-60x12	110	0,6	7,2
1249	4		-80x12	145	1,1	4,4
1251	8		-80x12	180	1,4	11,2
1323	1		-200x20	100	2,2	2,2
1336	1		-207x12	250	4,5	4,5
1366	1		-155x8	270	2,6	2,6
1368	1		-280x12	360	9,5	9,5
1369	1		-330x12	360	11,2	11,2

продолжение спецификации

Отпр. марка	№	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примечан.
1375	1	-500x14	1020	54,8	54,8
1383	1	-470x12	850	37,6	37,6
1403	1	-350x12	530	19,4	19,4
1407	1	-360x14	430	11,4	11,4
1415	1	-100x12	360	3,4	3,4
1420	1	-280x12	360	9,5	9,5
1608	2	-105x8	250	1,4	2,8
1610	1	-450x14	677	29,9	29,9
1612	1	-160x10	500	6,2	6,2
1613	1	-400x12	700	18,7	18,7
1614	1	-160x14	1320	5,6	5,6
1615	1	-450x12	520	15,4	15,4
1618	1	-155x8	300	2,9	2,9

вес наплавленного металла 3,9

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	длина п.м.	Вес кг.
1 Ø 158	0,8 0,4 25,0 12,7 3,1	42,0 3,9

- Примечания:
1. Все отверстия d=23;
 2. Все обрезы 40;
 3. Все сварные швы h=6;
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42Э.
 5. Милые детали см. листы 483-490.
 6. Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15-41 ГОСТ 380-60.
 7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380, 60.
 8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2300 МПа/см²) по чертежам 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
 9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по чертежам 54-58 или 15ГС по чертежам 236-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
 10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=460 кг/м² при шаге 12м.

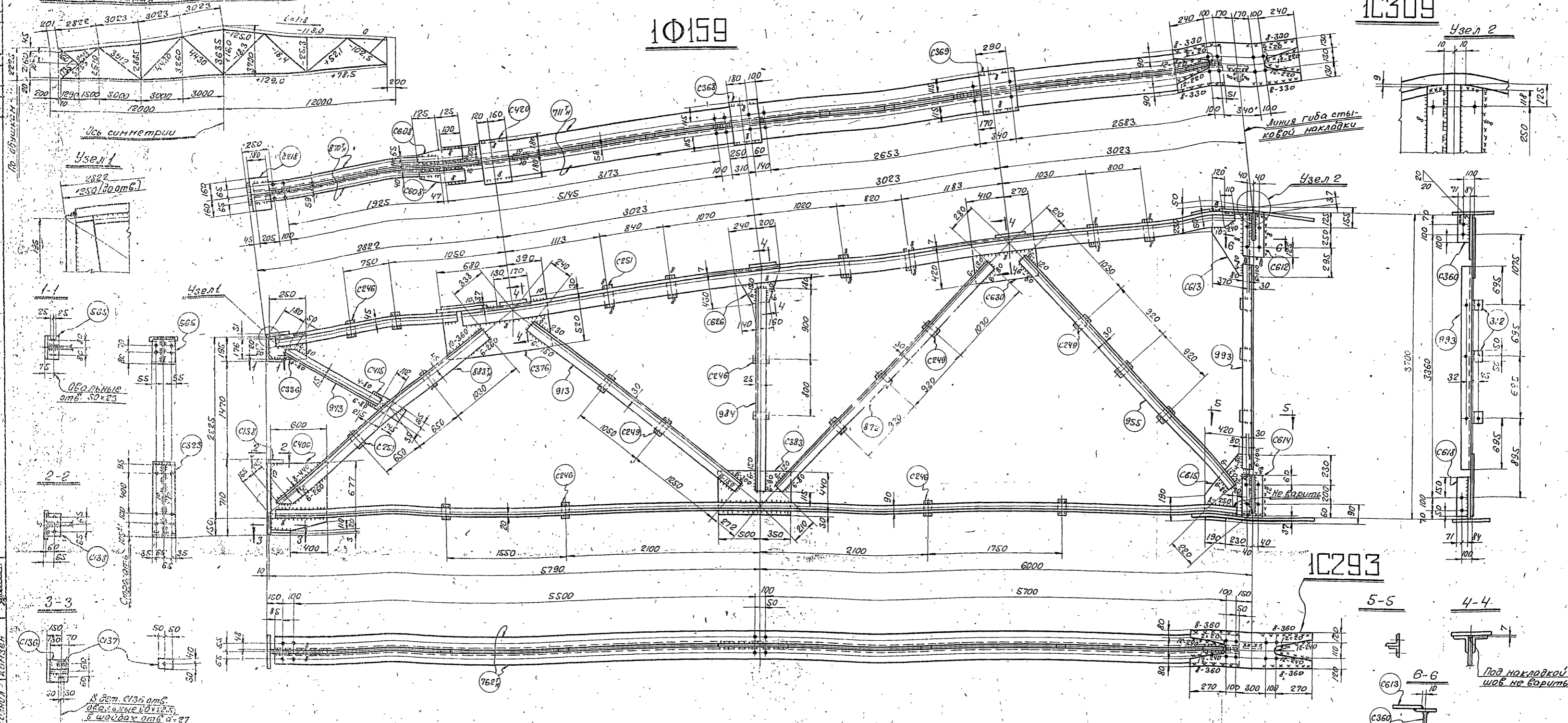
Габаритная схема фермы усиления в торсионном

Серия ПР-01-125
Выпуск 1
Лист 443
Лин. №

10159

10309

Узел 2



Спецификация металла стали марки ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6,7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8,9)

Отпр. марка	№	Кол. шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
312	3		L75x75x6	100	0,7	2,1
505	1		L200x125x12	240	7,1	7,1
117	1		L160x100x12	9450	278	5,6
162	1		L140x90x10	11635	203,6	107,2
872	1		L90x90x7	2230	21,5	4,3
872	2		L100x100x7	3940	42,6	85,2
883	1		L160x160x10	3250	80,3	160,6
913	2		L100x100x7	3400	36,7	73,4
935	2		L100x100x7	4000	43,2	86,4
973	1		L63x63x5	1575	6,6	6,6
984	2		L90x90x7	2590	25	50
993	1		L63x63x5	2780	13,4	13,4
С136	1		-200x20	200	6,3	6,3
С137	2		-70x20	100	1,1	2,2
С138	1		-100x10	210	1,6	1,6
С218	1		-180x12	320	5,4	5,4
С246	8		-60x12	110	0,6	4,8
С249	8		-80x12	145	1,1	8,8
С251	8		-80x12	180	1,4	11,2
С323	1		-200x20	700	22	22
С336	1		-207x12	250	4,5	4,5
С369	1		-155x8	270	2,6	2,6
С368	1		-280x12	360	9,5	9,5
С369	1		-330x12	360	11,2	11,2

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С376	1	-550x16	1070	72,6	72,6
С383	1	-470x12	850	37,6	37,6
С400	1	-600x16	677	48	48
С415	1	-100x12	360	3,4	3,4
С420	1	-280x12	360	9,5	9,5
С608	2	-105x8	250	1,4	2,8
С612	1	-160x10	500	6,2	6,2
С613	1	-400x12	700	18,7	18,7
С614	1	-160x14	320	5,6	5,6
С615	1	-450x12	520	15,4	15,4
С618	1	-155x8	300	2,9	2,9
С626	1	-430x16	440	16,2	16,2
С630	1	-420x12	680	27	27
Вес направляющего металла:					11,4

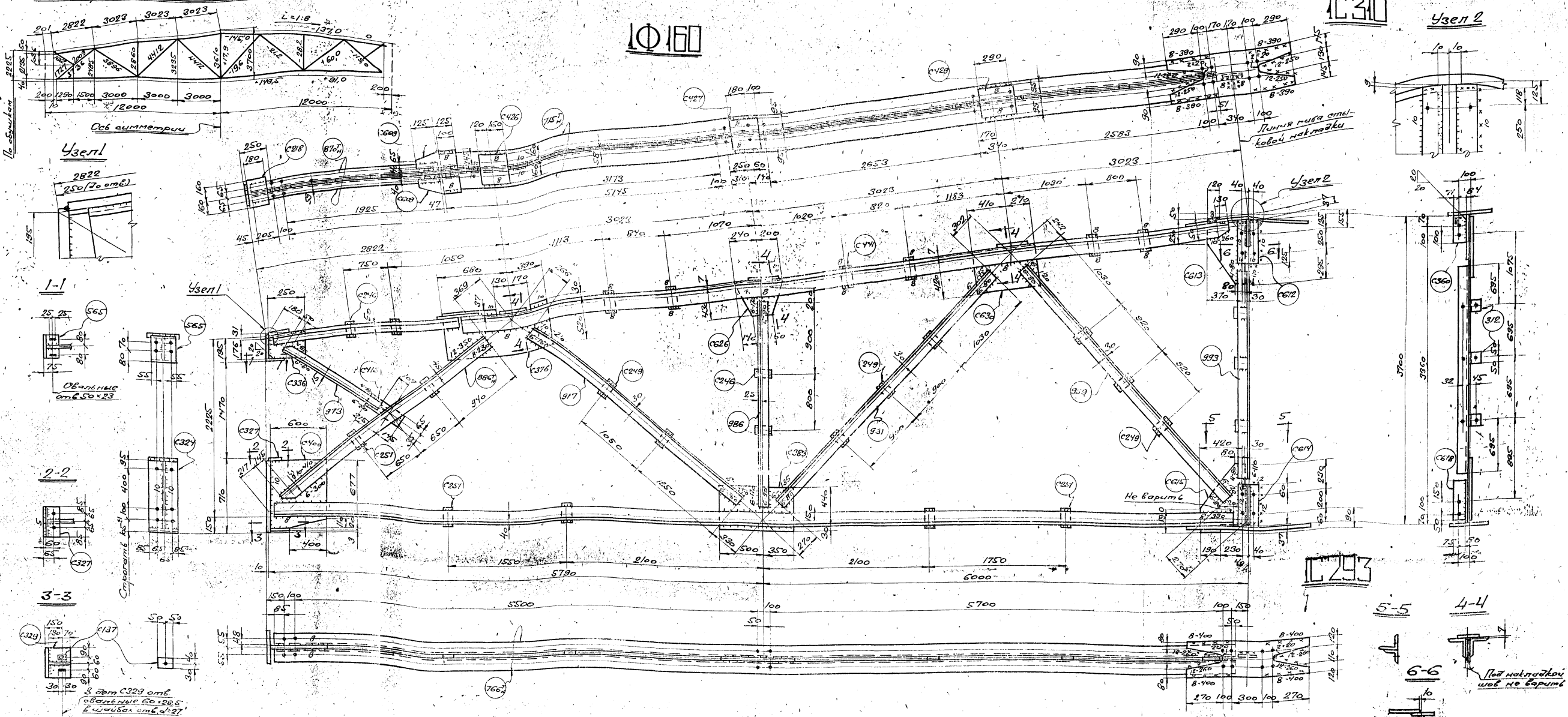
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварн. швов	Итого
10159	0,7 0,7 27,6 14,8 3,2 0,4	47,1 11,4

- Примечания:
- Все отверстия d=23.
 - Все обрезы 40.
 - Все сварные швы h=6, кроме оговоренных.
 - Все сборные швы выполнять полуволновой сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
 - Типовые металлы см. листы № 483-490.
 - Сталь марки ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.11 и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п.19.11, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15.416 ГОСТ 380-60.
 - Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки ЮГЭСД(МК)(R=2900 МПа) по таблице 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали ЮГЭСД(МК).
 - Сталь ЮГЭСД(МК) разрешается заменять сталью марок ЮГ2 по чертежам 54-58 или ЮГ6 по чертежам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали ЮГЭСД(МК).
 - Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

ТА 1965г. Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=510 кг/м² при шаге 12м. Лист 443

Геометрическая схема фермы с усилителями баэрэжных



1144
УИЭИ

Спецификация
Копированная
Выдана
1965

Спецификация металла стали марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания пп. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания пп. 8, 9)

Отпр. марка	№ дет.	К-во шт	Сечение мм	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт	общ. мар	
312	3	3	L75x75x6	100	9,7	2,1	
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1	
715	1	1	L180x180x11	9450	5,8	5,76	Сталь ВСтЗ
765	1	1	L140x140x10	11635	7,5	7,5	Сталь ВСтЗ
876	1	1	L90x90x7	2230	2,5	2,5	
882	1	1	L160x160x11	3150	8,5	8,5	
917	2	2	L110x110x8	3900	4,4	8,8	
931	2	2	L100x100x7	3840	4,1	8,2	
959	2	2	L100x100x7	3900	4,2	8,4	
973	1	1	L63x63x5	1375	6,8	6,8	
986	2	2	L90x90x7	2510	24,2	48,4	
993	1	1	L63x63x5	2780	13,4	13,4	
С137	2	2	-70x20	100	1,1	2,2	
С1218	1	1	-180x12	320	5,4	5,4	
С1218	4	4	-60x12	110	0,6	2,4	
С248	8	8	-80x12	145	1,1	8,8	
С251	6	6	-80x12	180	1,4	8,4	
С324	1	1	-300x20	700	3,3	3,3	
С327	1	1	-100x10	300	2,4	2,4	
С328	1	1	-200x20	900	3,4	3,4	
С336	1	1	-207x12	250	4,5	4,5	
С360	1	1	-155x8	270	2,6	2,6	
С376	1	1	-550x16	1070	72,6	72,6	
С383	1	1	-470x12	850	37,6	37,6	

проболтавание спецификации.

Отпр. марка	Сечение	Длина	Вес кг	Примеч.
С400	-600x16	677	48	
С415	-100x12	360	3,4	
С426	-280x12	320	8,5	
С427	-280x12	320	8,5	
С428	-320x12	330	9,9	
С441	-100x12	220	2,1	
С608	-145x8	250	2	
С612	-160x10	500	6,2	
С613	-400x12	700	18,7	
С614	-160x14	320	5,6	
С615	-450x12	520	15,4	
С618	-155x8	300	2,9	
С626	-430x16	440	16,2	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	
С636	-420x12	680	27	

Таблица размеров сварных швов

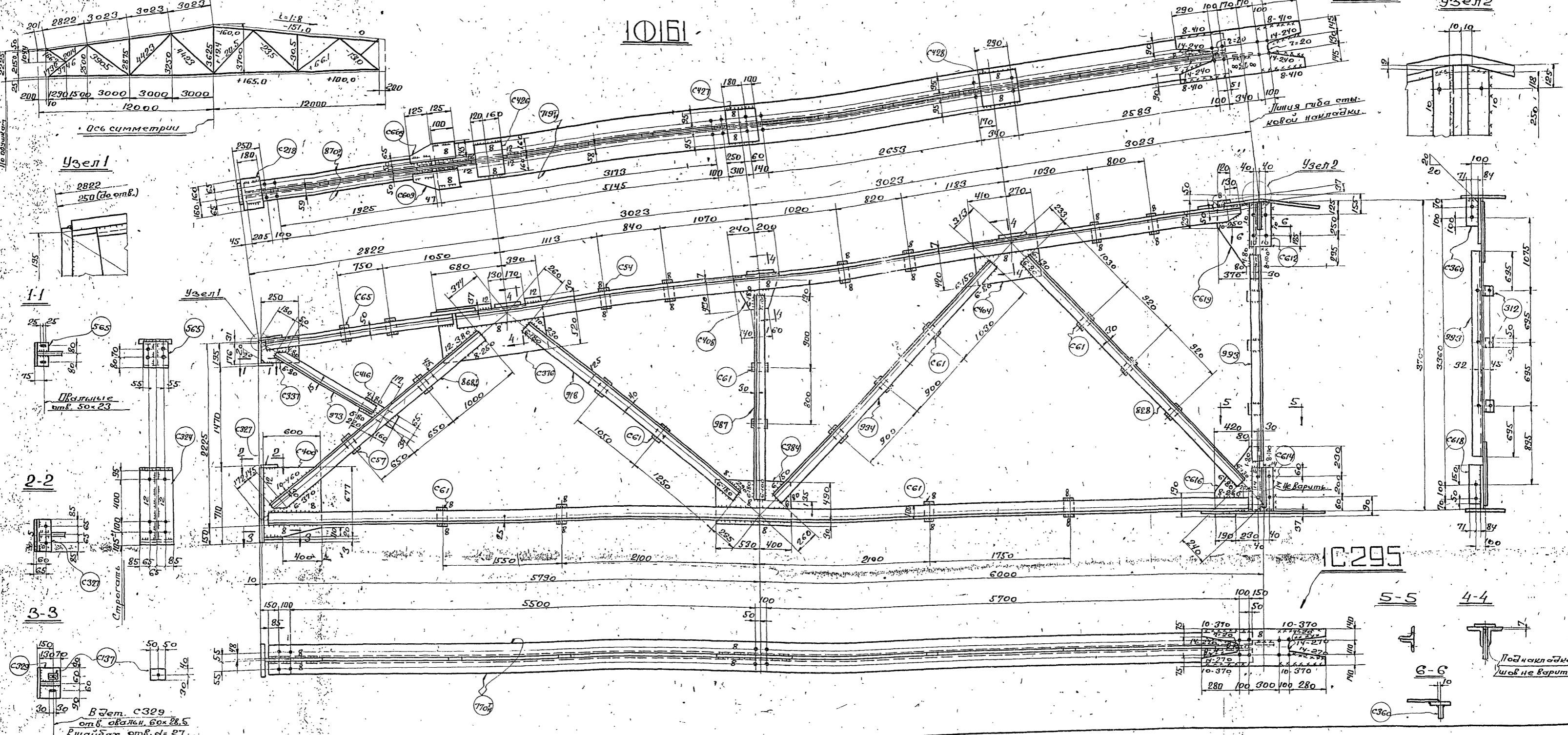
Отпр. марка	Сечение и длина сварки швов					Итого
	4	5	6	8	10	
ЛР160	97	97	239	143	515	123

Примечания:

- Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
- Все обрезы Ч0.
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Н.
- Шпильки гетали см. листы Л-483-490.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными параметрами допуск в холодном состоянии, согласно п.19, 14 и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19, 14, а также пределом по содержанию химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия на ударную вязкость для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки ЛР160 (МК) (R=2900 кг/см²) по условиям 546-С с дополнительной гарантией допуск в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЛР160 (МК).
- Сталь марки ЛР160 (МК), разрешается заменять сталью марок ЛР160 по условиям 54-58, или ЛР160 по условиям 286-60 с дополнительной гарантией допуск в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЛР160 (МК).
- Таблицу выбора марок ферм см. лист Л-431.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия
ИЛ-01-125
Выпуск II
Листом 2
Лист
445
ИЛ № 2



Шптр.	№	Кол.	Сечение		Длины		Вес кг		Примечан.
			дет.	п. н.	мм.	шт.	шт.	мар.	
	312	3	L75x75x6		100	0,7	2,1		
	565	1	L200x125x12		240	7,1	2,1		срез под ст. 10Г2С1
	719	1	L180x180x12		9450	31,9	62,6		ст. 10Г2С1
	770	1	L160x100x12		11635	27,4	54,4		срез под ст. 10Г2С1
	828	2	L100x100x7		3350	4,2	8,2		срез под ст. 10Г2С1
	870	1	L90x90x7		2730	2,5	4,3		срез под ст. 10Г2С1
	868	1	L160x160x12		3200	41,2	188,4		срез под ст. 10Г2С1
	918	2	L125x80x8		3350	41,9	83,8		срез под ст. 10Г2С1
	924	2	L110x110x8		3850	5,2	10,4		срез под ст. 10Г2С1
	973	1	L63x63x5		1375	6,6	6,6		срез под ст. 10Г2С1
	987	2	L100x100x7		2550	2,5	5,5		срез под ст. 10Г2С1
	902	1	L63x63x5		2780	1,3	1,3		срез под ст. 10Г2С1
	С54	6	-100x14		220	2,4	14,4		срез под ст. 10Г2С1
	С57	2	-80x14		180	1,6	3,2		срез под ст. 10Г2С1
	С61	14	-80x14		145	1,3	18,2		срез под ст. 10Г2С1
	С65	2	-60x14		116	0,7	1,4		срез под ст. 10Г2С1
	С127	2	-70x20		100	1,1	2,2		срез под ст. 10Г2С1
	С218	1	-180x12		320	5,4	5,4		срез под ст. 10Г2С1
	С324	1	-300x20		700	3,0	3,0		срез под ст. 10Г2С1
	С327	1	-100x10		300	2,4	2,4		срез под ст. 10Г2С1
	С329	1	-200x20		300	3,4	3,4		срез под ст. 10Г2С1
	С331	1	-207x14		250	5,2	5,2		срез под ст. 10Г2С1
	С360	1	-153x8		270	2,6	2,6		срез под ст. 10Г2С1
	С376	1	-550x16		1070	72,6	72,6		срез под ст. 10Г2С1

Продолжение спецификации

С384	1	-520x14	930	53,3	53,3		
С400	1	-600x16	677	48	48		ф.л.
С401	1	-420x14	680	31,4	31,4		ф.л.
С408	1	-430x14	440	14,2	14,2		ф.л.
С416	1	-100x14	380	4,2	4,2		ф.л.
С496	1	-280x19	320	8,5	8,5		ф.л.
С427	1	-280x12	320	8,5	8,5		ф.л.
С428	1	-320x12	330	9,9	9,9		ф.л.
С609	2	-145x8	250	2	4		ф.л.
С612	1	-160x10	500	6,2	6,2		ф.л.
С614	1	-160x14	320	5,6	5,6		ф.л.
С616	1	-450x14	520	18	18		ф.л.
С618	1	-155x8	300	2,9	2,9		ф.л.
С619	1	-400x14	700	21,1	21,1		ф.л.
Вес наплавки со металла: 12,5							
С310	1	-390x22	1060	59,5	59,5		ф.л.
С57	1	-557	557	55,7	55,7		ф.л. Гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Шптр.	Сечение и длина шва в мм						Итого
	С4	С5	С6	С8	С10	С14	
марка	0,6	0,6	2,4	11,5	2,9	3,4	6,4
							4,1
19/161							12,2

Примечания:

1. Все отверстия $\varnothing = 23$.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы $\gamma = 6$.
4. Все сварные швы выполнять полувольтовой сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Д.
5. Типовые детали см. листы ИЛ83-ИЛ90.
6. Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.11 и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19.11, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R = 2900 \text{ кг/см}^2$) по цинку С46-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок ИЛ12 по цинку 54-58 или ИЛ15 по цинку 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист ИЛ431.

ИЛ 10161
ИЛ 10295
ИЛ 10310
ИЛ 10370

ИЛ 10125
Выпуск II
Листом 2
Лист
445

Двухкатные стропильные фермы
пролетом L=24м под нагрузку
q=65кг/м² при шаге 12м.

8018-02 20

ИЯ
11-125
Выпуск II
альбом 2
Лист
446
ИИВ. №

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ L=30м /ШАГ ФЕРМ 12м/

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полурема, стяжка стыковая накладка		Листа
			Кол-во	Кол-во	
1		НФ30-300	1Ф162	2	449
			1Ф163	1	
			1С309	1	
2		НФ30-335	1Ф164	2	450
			1Ф165	1	
			1С309	1	
3		НФ30-385	1Ф166	2	451
			1Ф167	1	
			1С310	1	
4		НФ30-430	1Ф168	2	452
			1Ф169	1	
			1С310	1	
5		НФ30-520	1Ф170	2	453
			1Ф171	1	
			1С311	1	
6		НФ30-565	1Ф172	2	454
			1Ф173	1	
			1С311	1	
7		НФ30-605	1Ф174	2	455
			1Ф173	1	
			1С312	1	
8		НФ30-710	1Ф175	2	456
			1Ф176	1	
			1С313	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полурема, стяжка стыковая накладка		Листа
			Кол-во	Кол-во	
9		НФ30-300	1Ф177	2	457
			1Ф163	1	
			1С309	1	
10		НФ30-335	1Ф178	2	458
			1Ф165	1	
			1С309	1	
11		НФ30-385	1Ф179	2	459
			1Ф167	1	
			1С310	1	
12		НФ30-430	1Ф180	2	460
			1Ф169	1	
			1С310	1	
13		НФ30-520	1Ф181	2	461
			1Ф171	1	
			1С311	1	
14		НФ30-565	1Ф182	2	462
			1Ф173	1	
			1С311	1	
15		НФ30-605	1Ф183	2	463
			1Ф173	1	
			1С312	1	
16		НФ30-710	1Ф184	2	464
			1Ф176	1	
			1С313	1	

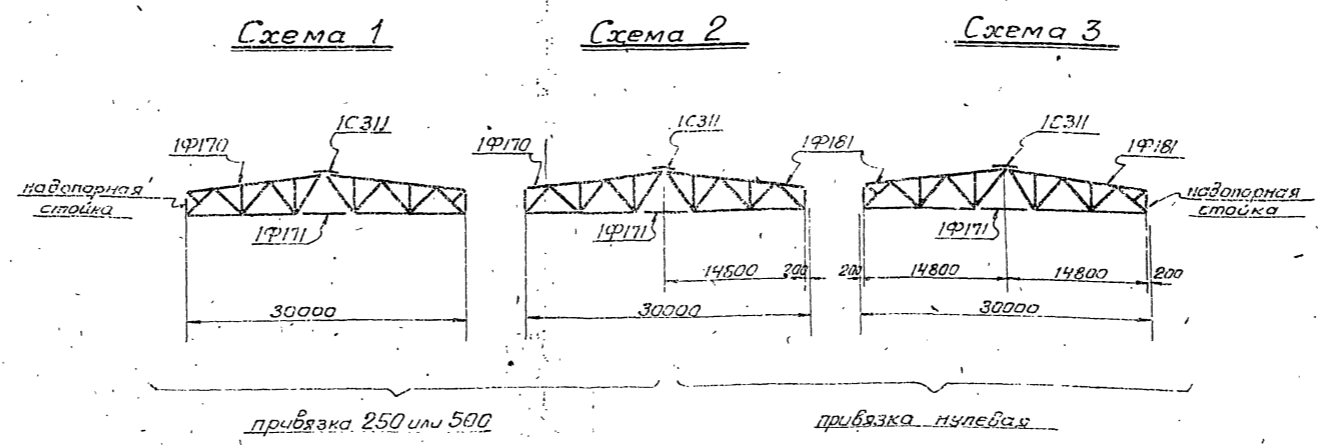
№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полурема, стяжка стыковая накладка		Листа
			Кол-во	Кол-во	
17		НФ30-300	1Ф162	1	449
			1Ф163	1	
			1Ф177	1	
			1С309	1	
18		НФ30-335	1Ф164	1	450
			1Ф165	1	
			1Ф178	1	
			1С309	1	
19		НФ30-385	1Ф166	1	451
			1Ф167	1	
			1Ф179	1	
			1С310	1	
20		НФ30-430	1Ф168	1	452
			1Ф169	1	
			1Ф180	1	
			1С310	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полурема, стяжка стыковая накладка		Листа
			Кол-во	Кол-во	
21		НФ30-520	1Ф170	1	453
			1Ф171	1	
			1Ф181	1	
			1С311	1	
22		НФ30-565	1Ф172	1	454
			1Ф173	1	
			1Ф182	1	
			1С311	1	
23		НФ30-605	1Ф174	1	455
			1Ф173	1	
			1Ф183	1	
			1С312	1	
24		НФ30-710	1Ф175	1	456
			1Ф176	1	
			1Ф184	1	
			1С313	1	

И.И.В. №
Лист
446
Выпуск II
альбом 2
ИЯ
11-125

Пример подбора отправочных марок ферм.

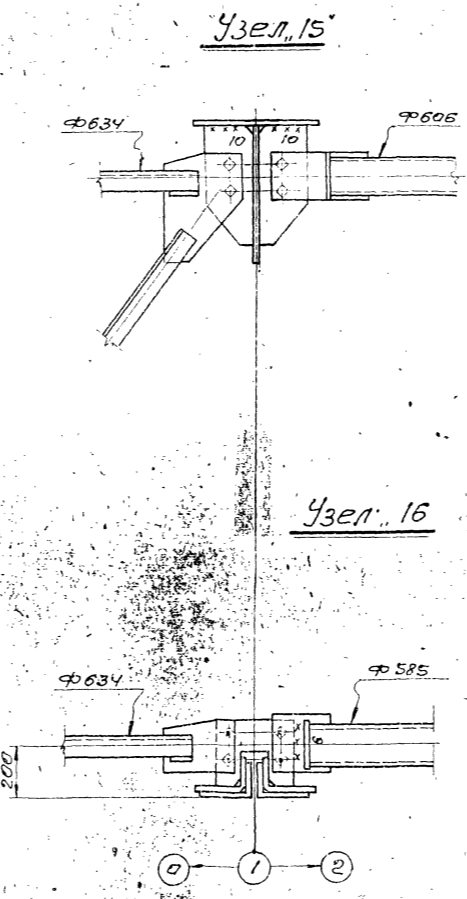
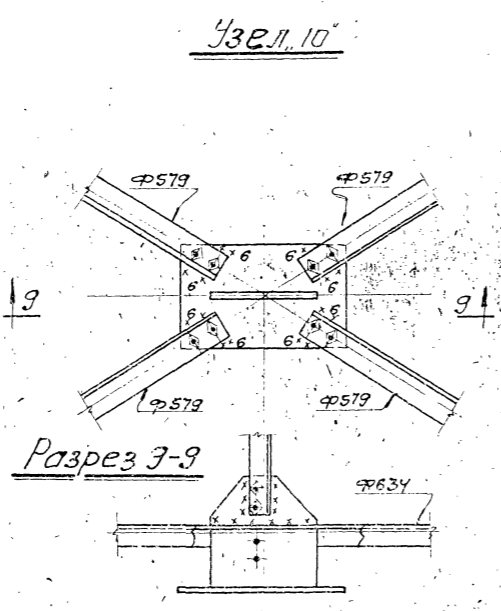
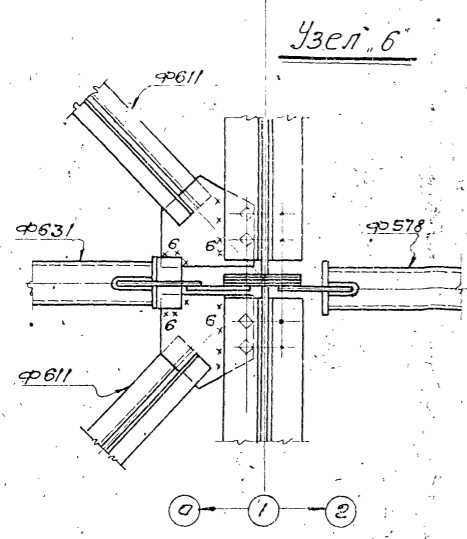
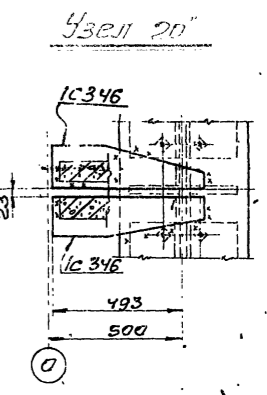
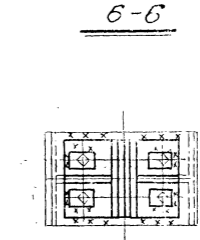
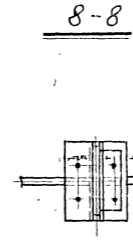
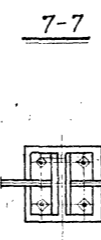
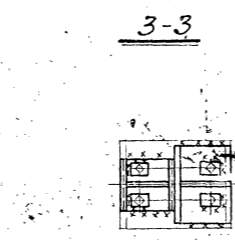
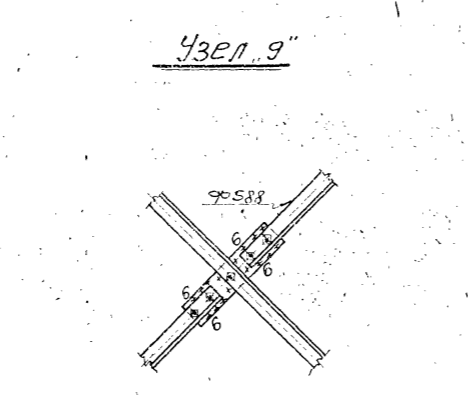
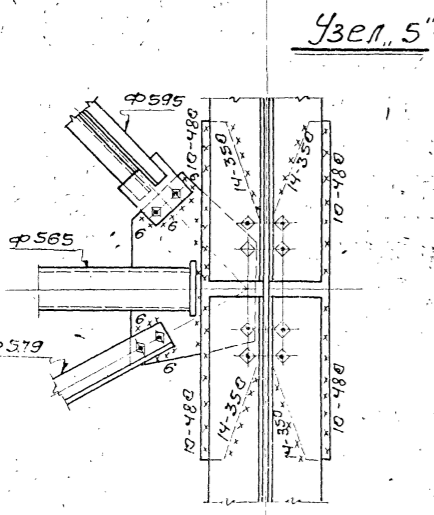
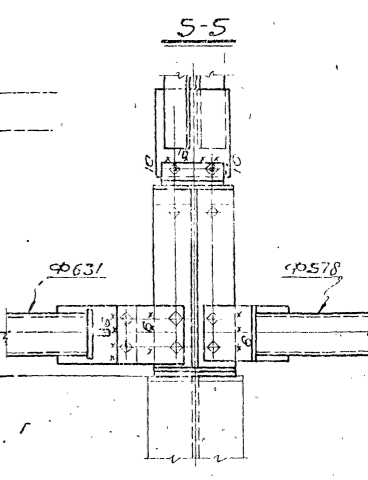
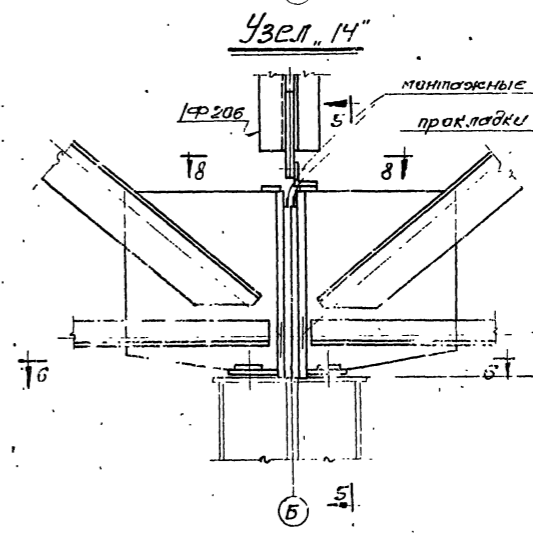
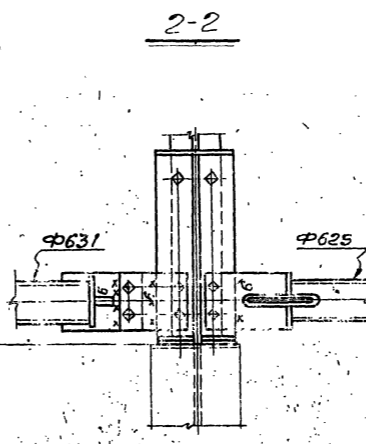
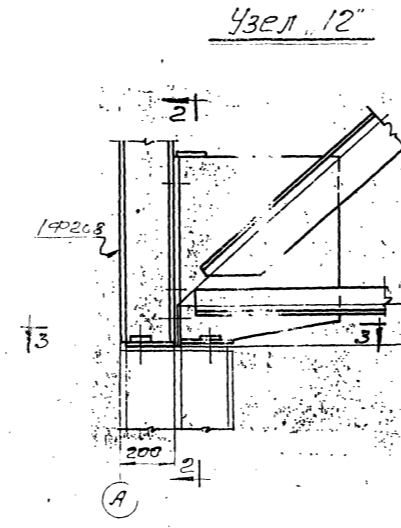
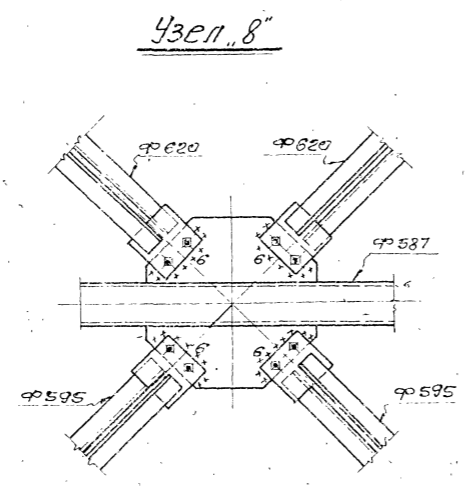
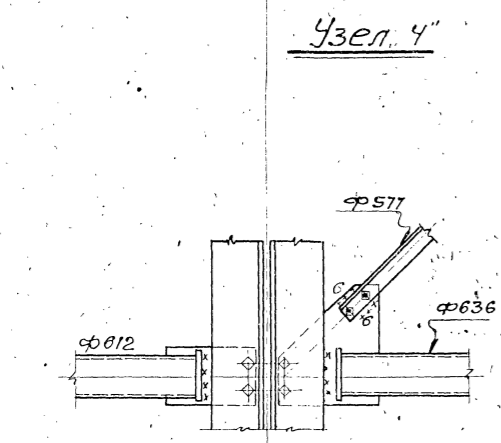
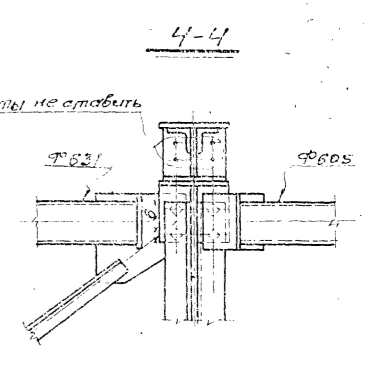
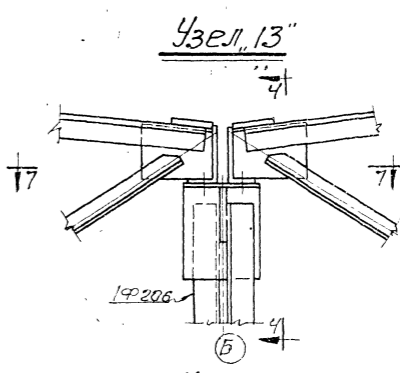
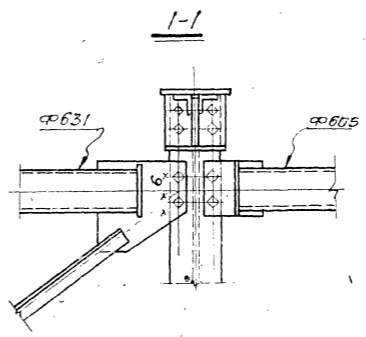
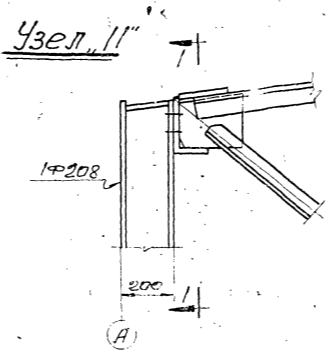
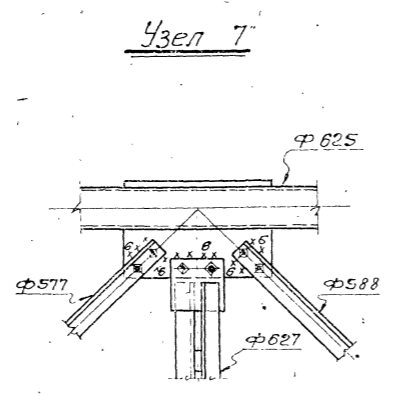
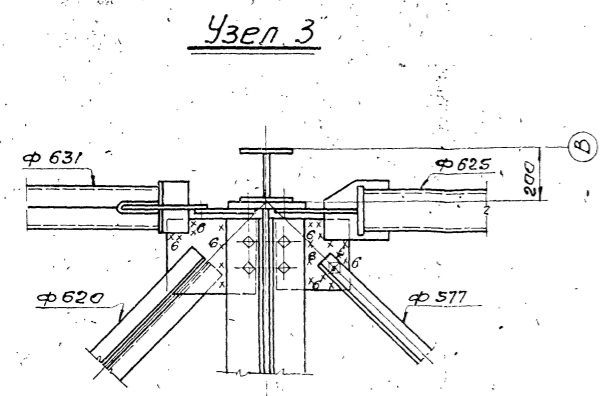
Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 520 \text{ кг/м}^2$, замаркированную в проекте КМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ30-520 для пролетов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см. схемы 1, 2, 3).
По таблице в графе "марка фермы по серии ПК-01-125" находим марку НФ30-520 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям, и в графе "номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма.
Для фермы по схеме 1 - лист № 453.
Для фермы по схеме 2 - листы №№ 453, 461.
Для фермы по схеме 3 - лист № 461.



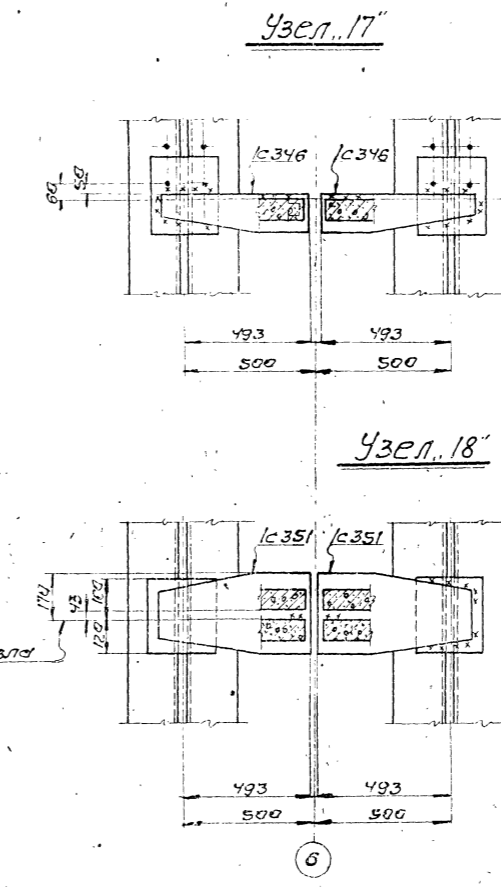
Примечания:

- По данной таблице производится подбор отправочных марок стропильных ферм.
- Подбор марок надопорных стоек производится согласно указаний листа № 482.

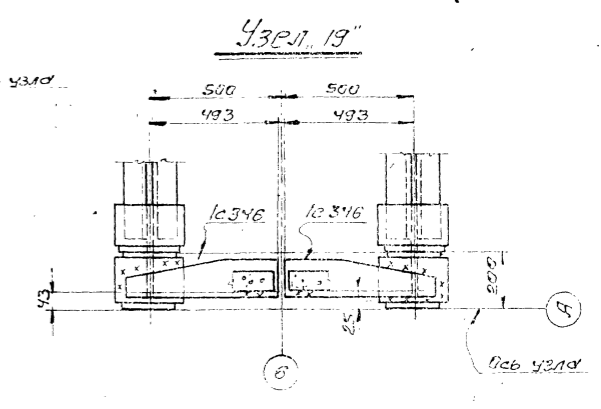
Серия
ПК-01-125
Выпуск II
альбом 2
Лист
448
инв. №



Узел 16



Узел 18



Узел 19

Примечание:
Работать совместно с листом 447

ПРОЕКТАВТОПРОЕКТИРОВАНИЕ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Уч. 125-01-125-0006
Лит. 125-01-125-0006
Исх. от 125-01-125-0006
Дата выдачи 1987

Ин. спец. Проектировщик
Бригадир
Проектировщик
Инженер
1987

Корсакин
Труфанов
Дубов
Ульянов
Комаров

Лист узлов к образцу монтажной
схемы ферм пролетом 30м.
Лист 448

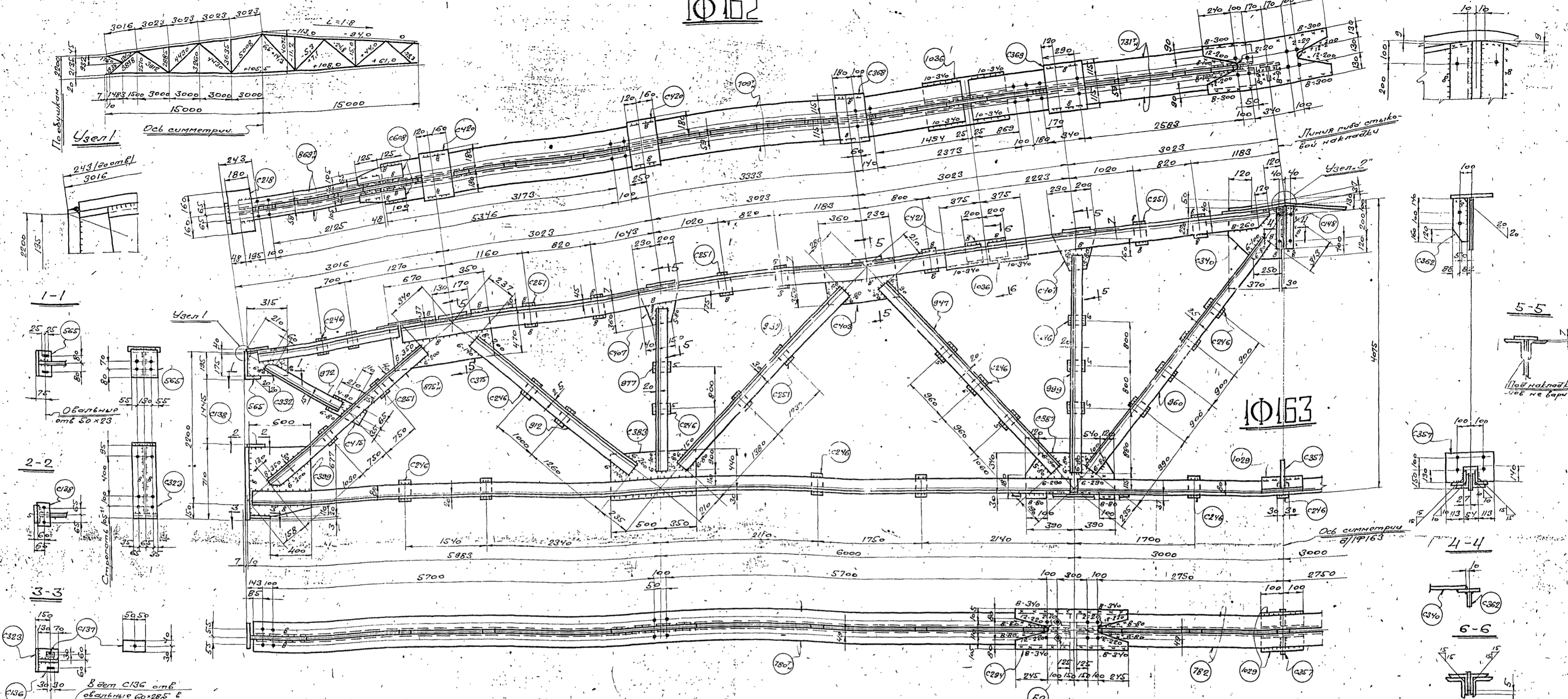
Серия
ПН-01-125
Выпуск II
Лист
449
УЧЕТ №

Геометрическая схема фермы с учетом вступления

10162

10309

Узел 2



Отпр. марка	№	К-во	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1
709	1	1	L160x160x11	820	22,2	44,4
731	1	1	L160x160x11	422	11,4	22,8
782	1	1	L125x80x10	1191	18,5	37,0
889	1	1	L90x90x7	242	23,4	46,8
875	1	1	L140x140x9	340	6,6	13,2
912	2	2	L90x90x7	344	33,1	66,2
932	2	2	L100x100x8	394	48,1	96,2
947	2	2	L75x75x6	403	27,7	55,4
960	2	2	L90x90x7	446	48	96
972	1	1	L63x63x5	144	6,9	13,8
977	2	2	L75x75x6	260	17,9	35,8
999	2	2	L75x75x6	336	23,1	46,2
1036	2	2	L160x160x11	750	29,2	58,4
С136	1	1	-80x20	200	6,3	6,3
С137	2	2	-70x20	100	1,1	2,2
С138	1	1	-100x10	210	1,6	1,6
С139	1	1	-160x12	400	6,0	6,0
С140	1	1	-78x12	320	5,4	5,4
С246	2	2	-60x12	110	9,6	19,2
С251	1	1	-80x12	180	1,4	1,4
С254	1	1	-38x18	990	38,3	38,3
С255	1	1	-200x20	700	29,0	29,0
С332	1	1	-216x12	315	5,8	5,8

продолжение спецификации.

Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С340	1	450	12,2
С362	1	400	3,8
С368	1	360	9,5
С369	1	360	11,2
С375	1	1020	54,8
С383	1	850	37,6
С387	1	780	22,9
С399	1	677	42,0
С403	1	590	19,4
С407	2	430	11,4
С415	1	360	3,4
С420	2	280	9,5
С421	1	400	6,4
С428	2	250	1,4
БР	2	70	0,9

Таблица заготовок сварных швов

Отправ. марка	Сечен и для сварки	Длина мм	Вес кг
17162	0,2	18	2,8
17163	2,2	18	13

Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С436	1	450	12,2
С437	1	400	3,8
С438	1	360	9,5
С439	1	360	11,2
С440	1	1020	54,8
С441	1	850	37,6
С442	1	780	22,9
С443	1	677	42,0
С444	1	590	19,4
С445	2	430	11,4
С446	1	360	3,4
С447	2	280	9,5
С448	1	400	6,4
С449	2	250	1,4
БР	2	70	0,9

Примечания

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Все обреты 40
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483-490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 Д, и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п.19 Д, а также предельного содержания углерода в стали, согласно п.15 ч.16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 $\frac{kg}{cm^2}$) по условиям 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марки 17Г2 по условиям 54-58 или 15 ГС по условиям 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

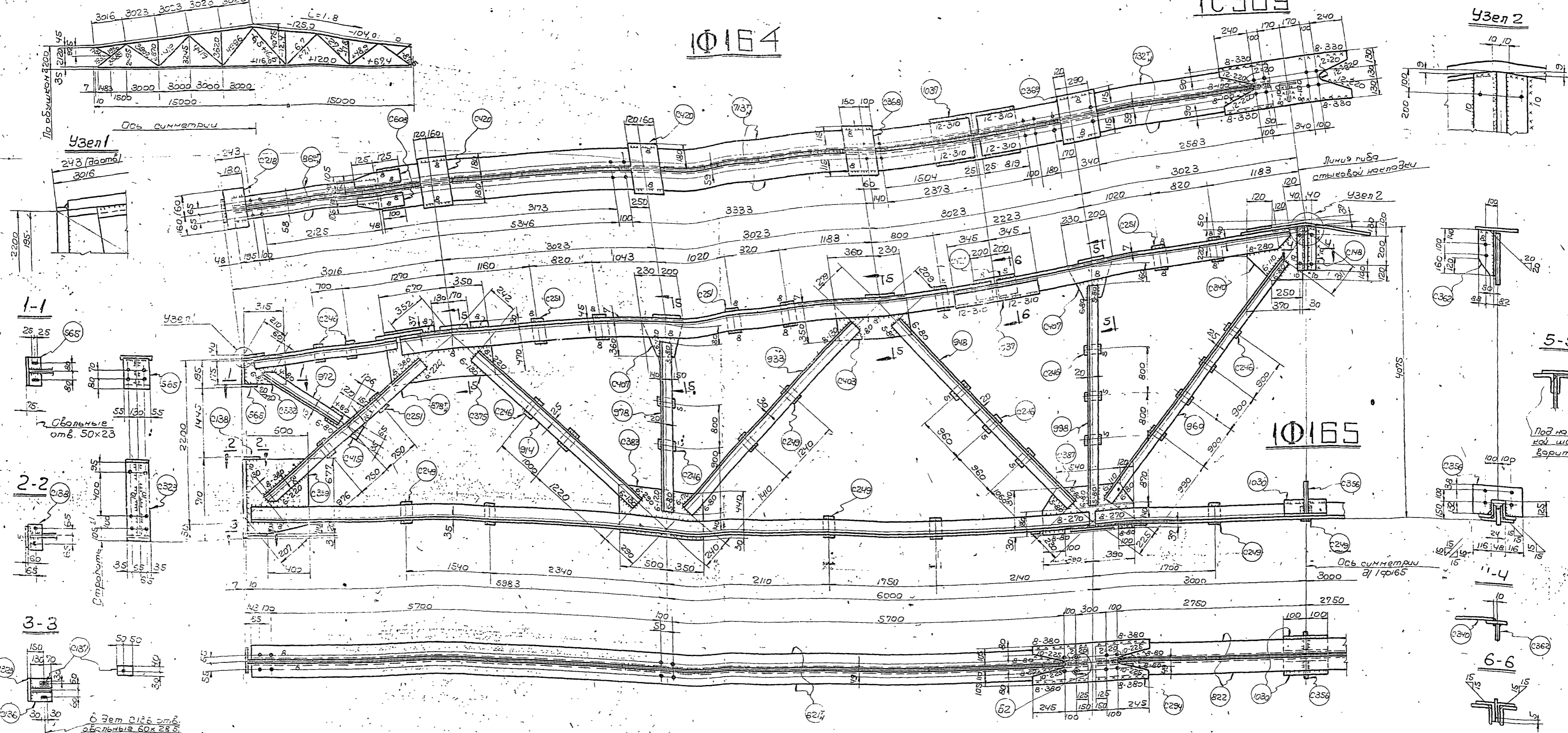
Серия
И-01-125
Выпуск II
Январь 72
Лист
450
Ил. № 2

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

10309

10164

Узел 2



Классификация металла стали марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговорок, см. примечание п. 8)

Отп. мар.	Л	Кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт	общ	
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1	
737	1	1	L160x160x12	8250	24,2	48,4	Ст. 10Г2С1
732	1	1	L160x160x12	4172	12,25	24,5	Ст. 10Г2С1
217	1	1	L125x125x9	11910	20,62	41,24	Ст. 10Г2С1
869	1	1	L90x90x7	2420	23,4	46,8	
878	1	1	L140x140x10	3330	71,6	143,2	срез. ст.
914	2	2	L90x90x7	3370	32,5	65,0	
533	2	2	L110x110x8	3300	52,7	105,4	
948	2	2	L80x80x6	3380	23,3	46,6	
960	2	2	L80x90x7	4460	43	86	
972	1	1	L63x63x5	140	6,9	6,9	
978	2	2	L80x80x6	2650	18,8	37,6	
998	2	2	L80x80x6	3320	24,4	48,8	
1037	2	2	L160x160x12	690	20,3	40,6	
2136	1	1	-200x20	200	6,3	6,3	
2137	2	2	-70x20	100	1,1	2,2	
2138	1	1	-100x10	210	1,6	1,6	
2148	1	1	-160x12	400	6,0	6,0	
2218	1	1	-180x12	320	5,4	5,4	
2246	16	16	-60x12	110	0,6	9,6	
2248	6	6	-80x12	145	1,1	6,6	
2251	8	8	-80x12	180	1,4	12,6	
2294	1	1	-320x18	990	38,3	38,3	
3023	1	1	200x20	700	22,0	22,0	

Продолжение спецификации

Отп. мар.	Л	Кол.	Сечение	Длина мм	шт	общ	Примечан.
2338	1	1	-215x12	315	5,8	5,8	ф. л.
2340	1	1	-400x12	450	12,2	12,2	ф. л.
2363	1	1	-170x8	400	3,8	3,8	ф. л.
2368	1	1	-280x12	360	9,5	9,5	
2388	1	1	-330x12	360	11,2	11,2	
2375	1	1	-500x14	1020	54,8	54,8	вырез
2383	1	1	-470x12	650	37,6	37,6	
2387	1	1	-370x12	780	22,9	22,9	ф. л.
2388	1	1	-600x14	677	42,0	42,0	ф. л.
2403	1	1	-350x12	590	19,4	19,4	
2407	2	2	-360x14	430	11,4	22,8	ф. л.
2415	1	1	-100x12	360	3,4	3,4	
2420	2	2	-280x12	360	9,5	19	
2421	1	1	-170x12	400	6,4	6,4	
2608	2	2	-105x8	250	1,4	2,8	ф. л.
52	2	2	52шт ст. 10Г2С1	70	0,2	0,4	

Таблица заводских сварных швов

Отп. марка	Сечение шва с шов. в. л. м.						Итого
	4	5	6	8	10	12	
10164	0,2	5,3	28,4	12	19	2,6	56,6
10165			2,6				2,6

- Примечания:**
- Все отверстия $d=23$
 - Все обрезы 40, кроме оговоренных
 - Все сварные швы $n=6$
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42.
 - Тяговые стержни см. листы И 483-490
 - Сталь марки ВСтЗ в дополнительных партиях должна быть в соответствии с требованиями, согласно п. 13 и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п. 14, а также предельная температура эксплуатации, согласно п. 15 и ГОСТ 380-60.
 - Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с п. 14 и 15 в доп. таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марки ИР2 по п. 14 или 15 ГОСТ 380-60, а дополнительную гарантию по ударной вязкости в соответствии с доп. таблицей 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Таблицу подбора марок ферм см. лист И 446.

ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОМСТАЛЬНИКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ
Филиал

10164

2186

10165

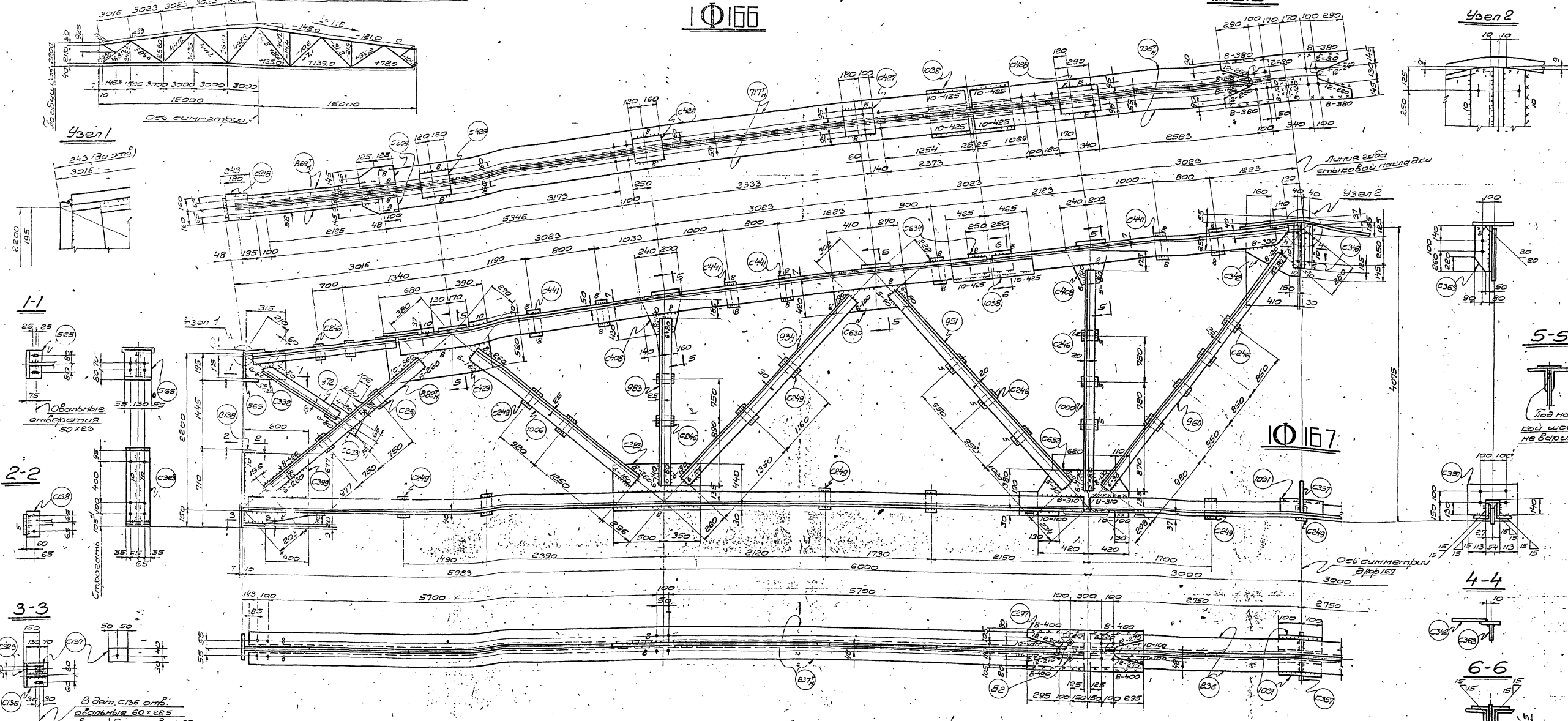
122

113

ИЛ 1865г. Двухкатные стальные фермы пролетом L=30м под нагрузкой. 4-335кН/м² при шаре 12м.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

СБОР
ИЛ-01-125
Выпуск 11
Альбом 2
Лист
451
Уч. №



Исполнитель: [Signature]
Проектировщик: [Signature]
Проверщик: [Signature]
Специалист: [Signature]

Спецификация металла Сталь марки ВСтЗ для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п 6,7), кроме эзборанной (см. примечание п. 8)

Отб. мар.	Н бет	Кол. т. п.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан
					шт	общ. мар.	
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1	
217	1	1	L180x180x11	8000	244	488	Ст. 10Г2С1
235	1	1	L150x18x11	4422	134,5	269	Ст. 10Г2С1
237	1	1	L125x125x10	11910	227,5	455	Ст. 10Г2С1
265	1	1	L90x90x7	2420	23,4	46,8	
282	1	1	L60x160x10	3300	81,7	163,4	Соез. пол.
294	2	2	L110x110x8	3950	52	104	
297	2	2	L20x80x6	3950	29	58	
281	2	2	L20x90x7	4500	43,3	86,6	
312	1	1	L63x63x5	1440	6,9	6,9	Соез. плиты
283	2	2	L90x90x7	2540	24,5	49	
200	2	2	L80x80x6	3300	24,3	48,6	
206	2	2	L100x100x7	3330	36	72	
208	2	2	L180x180x11	930	28,4	56,8	Ст. 10Г2С1
216	1	1	-200x20	200	6,3	6,3	
217	2	2	-70x20	100	1,1	2,2	
218	1	1	-100x10	210	1,6	1,6	
218	1	1	-160x12	320	5,4	5,4	
224	14	14	-60x12	110	0,6	8,4	
224	8	8	-80x12	145	1,1	8,8	
227	2	2	-80x12	180	1,4	2,8	
227	1	1	-320x22	1090	50,8	50,8	
232	1	1	-200x20	700	2,2	2,2	Стр. 10Г2С1
232	1	1	-215x12	315	5,8	5,8	Ф. л.
242	1	1	-440x12	550	17,2	17,2	Ф. л.
248	1	1	-160x14	500	8,8	8,8	Ф. л.

продолжение спецификации

236	1	-170x8	500	4,6	4,6	Ф. л.
238	1	-470x12	850	37,6	37,6	Ф. л.
238	1	-600x14	677	42	42	Ф. л.
240	2	-430x14	440	14,2	28,4	
246	2	-280x12	320	2,5	17	
247	1	-280x12	320	8,5	8,5	Вырез
248	1	-320x12	330	9,9	9,9	
248	1	-550x14	1070	63,4	63,4	
241	7	-100x12	220	2,1	14,7	
260	2	-145x8	250	2	27	Ф. л.
263	1	-420x12	680	27	27	
263	1	-410x12	840	28,2	28,2	
263	1	-100x12	380	3,6	3,6	
264	1	-190x12	500	8,9	8,9	
27	2	Вент. каналы М16	70	0,2	0,4	

Вес металлоконструкций: 15,7

Вес металлоконструкций: 0,5

Таблица заводских сварных швов

Отб. марка	Сечение шва	длина шва в п.м.	Итого
10Г2С1	1	1120	55,7
10Г2С1	2	1120	55,7
10Г2С1	3	1120	55,7
10Г2С1	4	1120	55,7
10Г2С1	5	1120	55,7
10Г2С1	6	1120	55,7
10Г2С1	7	1120	55,7
10Г2С1	8	1120	55,7
10Г2С1	9	1120	55,7
10Г2С1	10	1120	55,7

Примечания:

- Все отверстия d=23
- Все образцы 40
- Все сварные швы п=6
- Все сварные швы выполнять полуволноватическую сваркой в среде инертного газа; в случае перехода на ручную сварку сварку производить электродными типа Э42А
- Тупые детали см. листы № 483-490
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19И, и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п.19 ч.4, также предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15ч16 ГОСТ 380-60
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
- Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 кг/см²) по шп. 54-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1 (МК)
- Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по шп. 54-58 или 15ГС по шп. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1 (МК)
- Таблицы выбора марок ферм см. лист № 446

ПРОСТАВКА
УСЛАЖИВАЮЩИЙ
ФЕНИЛ

ТА 19652
Двухскатные стропильные фермы, пролетом L=30м под нагрузкой q=385 кг/м² при шаге 12м
ИЛ-01-125
Выпуск 11
Альбом 2
Лист 451

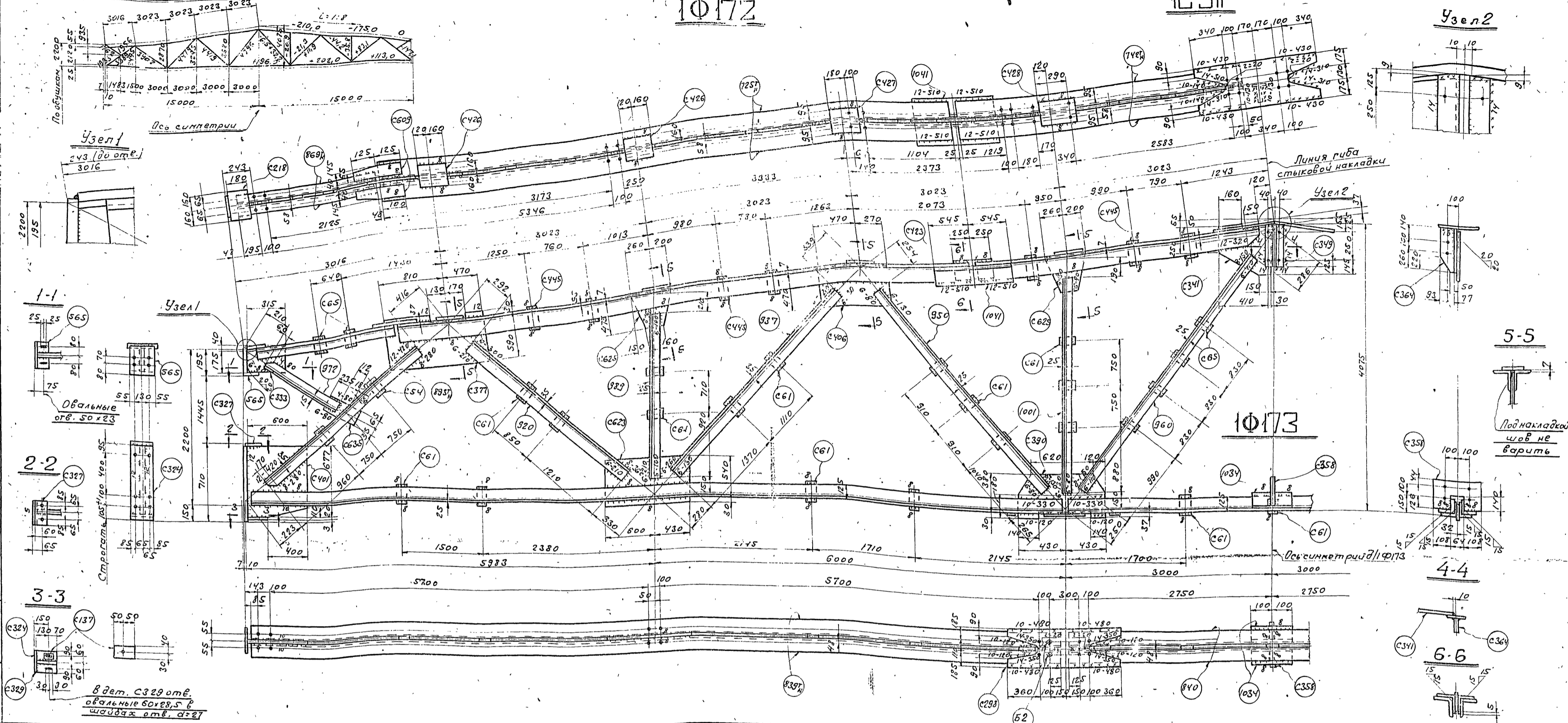
Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

10172

10311

Узел 2

серия
ПК-01-125
выпуск II
альбом 2
лист
454
ИВН



С.И.М.П.П. Кожевников
Инженер
Л.С.В.П. Прегудов
Инженер
Д.С.В. Преворин
Инженер
И.С.В. Кожина
Инженер
И.С.В. Кожина
Инженер
И.С.В. Кожина
Инженер

Спецификация металла сталь марки В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечание п. 8).

Изм.	№	Кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	
725	1	1	L800x200x13	7750	313	Ст10Г2С1
742	1	1	L200x200x13	4572	182	Ст10Г2С1
839	1	1	L200x125x12	11910	353,7	Ст10Г2С1
869	1	1	L90x90x7	2420	23,4	срез. пол.
931	1	1	L180x180x12	3250	107,8	срез. пол.
932	2	1	L125x125x9	3220	56,8	
959	2	1	L125x125x9	3800	65,8	
960	2	1	L100x100x7	3900	42,1	
960	2	1	L90x90x7	4460	43	
972	1	1	L63x63x5	1440	6,9	срез. пол.
989	2	1	L100x100x7	2510	27,1	
1001	2	1	L90x90x7	3220	31,6	
1041	2	1	L200x200x13	1090	43,5	
054	2	1	-100x14	220	2,4	Ф.Л.
067	16	1	-80x14	145	1,3	Ф.Л.
065	6	1	-60x14	110	0,7	Ф.Л.
137	2	1	-70x20	110	1,1	Ф.Л.
0718	1	1	-180x12	320	5,4	Ф.Л.
0298	1	1	-480x22	1220	81	Ф.Л.
0321	1	1	-300x20	700	33,0	Ф.Л.
0327	1	1	-100x10	300	2,4	Ф.Л.
0379	1	1	-200x20	300	9,4	Ф.Л.
0333	1	1	-215x14	315	6,8	Ф.Л.
0341	1	1	-440x14	550	20	Ф.Л.
0349	1	1	-160x16	500	10	Ф.Л.
0361	1	1	-170x8	500	4,6	Ф.Л.

продолжение спецификации

0377	1	1	-620x18	1280	111,0	Ф.Л.
0390	1	1	-410x14	860	33,2	Ф.Л.
0401	1	1	-600x18	677	54,0	Ф.Л.
0406	1	1	-470x14	740	38,2	Ф.Л.
0423	1	1	-210x14	500	11,5	Ф.Л.
0426	2	1	-230x12	320	8,5	Ф.Л.
0427	1	1	-230x12	320	8,5	Ф.Л.
0428	1	1	-320x12	330	9,9	Ф.Л.
0448	7	1	-100x14	240	2,6	Ф.Л.
0608	2	1	-145x8	250	2	Ф.Л.
0623	1	1	-570x14	1030	64,4	Ф.Л.
0625	2	1	-460x14	475	16,2	Ф.Л.
0635	1	1	-100x14	420	4,6	Ф.Л.
062	2	1	болты ст. 1116	70	0,2	Ф.Л.

Таблица заводских сварных швов

Изм.	Сечение шва	Сварочный материал	Итого
10172	0,2 0,3 2,4 8	25,4 3,4 10,2 0,6	64,9 21,2
10173	3,0	3,0	0,9

Примечания:

- Все отверстия $d=23$, кроме оговоренных.
- Все обрезы 40.
- Все сварные швы $h=6$.
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- Типовые детали см. листы Л 483 и 490.
- Сталь марки В Ст3 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д, и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п. 19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 ч 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R=2900^{\text{кг}}/\text{см}^2$) по чертежам 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежам 54-58 или 15Г2 по чертежам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист Л 446.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ИЗДАНИЕ
Ф.И.О.

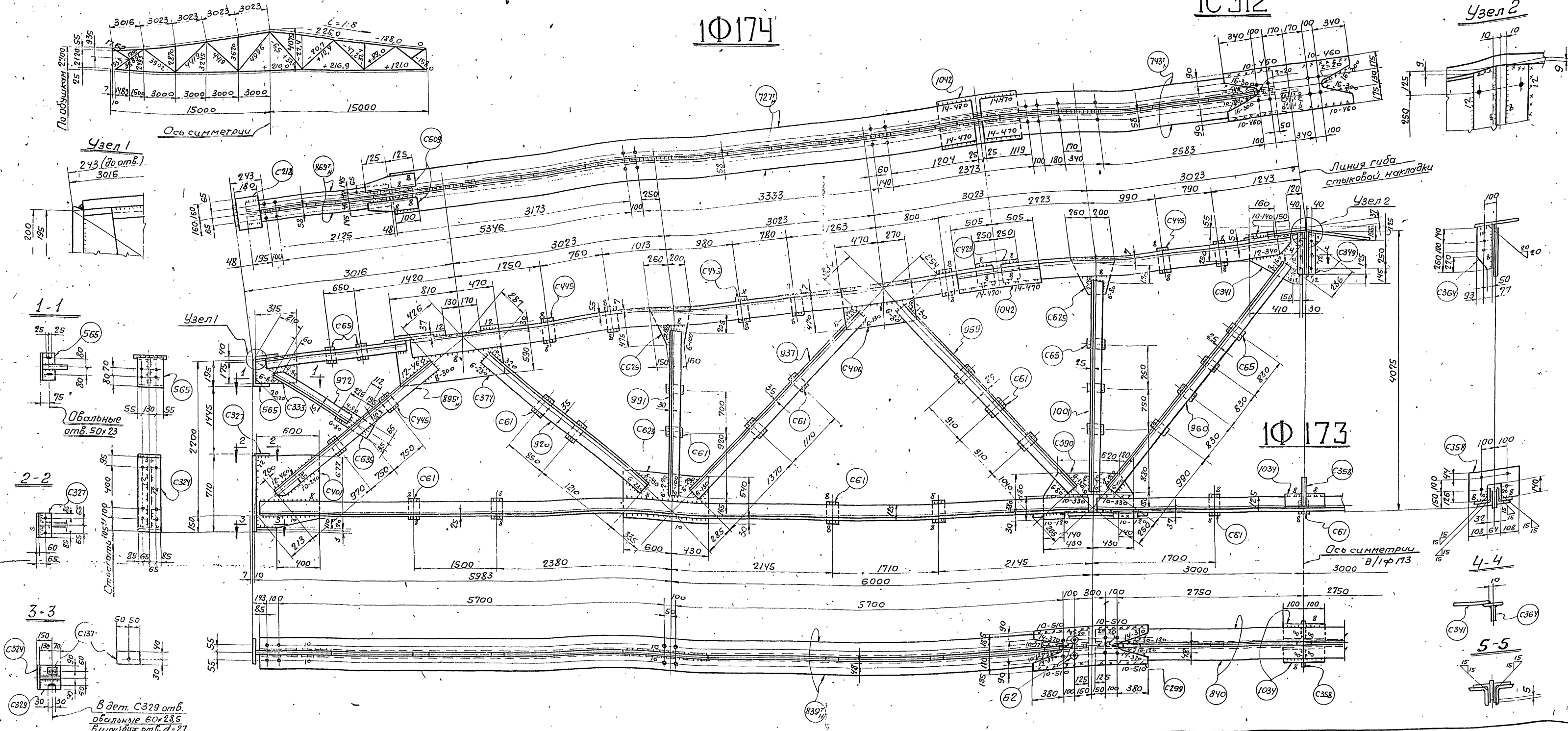
Серия
К-01-125
Выпуск II
Лист
455
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

10174

IC312

Узел 2



Участники работ
Г.И. Шенкман
С.М. Шенкман
Л.И. Шенкман
Н.И. Шенкман
И.И. Шенкман
М.И. Шенкман
О.И. Шенкман
Ф.И. Шенкман
Х.И. Шенкман
Ц.И. Шенкман
Ч.И. Шенкман
Ш.И. Шенкман
Щ.И. Шенкман
Ъ.И. Шенкман
Ы.И. Шенкман
Э.И. Шенкман
Ю.И. Шенкман
Я.И. Шенкман
И.И. Шенкман
К.И. Шенкман
Л.И. Шенкман
М.И. Шенкман
Н.И. Шенкман
О.И. Шенкман
П.И. Шенкман
Р.И. Шенкман
С.И. Шенкман
Т.И. Шенкман
У.И. Шенкман
Ф.И. Шенкман
Х.И. Шенкман
Ц.И. Шенкман
Ч.И. Шенкман
Ш.И. Шенкман
Щ.И. Шенкман
Ъ.И. Шенкман
Ы.И. Шенкман
Э.И. Шенкман
Ю.И. Шенкман
Я.И. Шенкман

Спецификация металла сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечание п. 8).

Стр. мар.	N дет.	Т. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг.		Примечания	
					шт.	общ.		
565	1	1	L 200x125x12	240	7,1	7,1	Ст. 10Г2С1	
727	1	1	L 200x200x14	7950	391	63,2		
743	1	1	L 200x200x14	4472	192	38,4		
839	1	1	L 200x125x12	11910	353,7	707,4		
869	1	1	L 90x90x7	2420	23,4	46,8		
885	1	1	L 200x200x12	3255	120	240		
920	2	2	L 125x125x9	3280	56,8	113,6		срез полки
937	2	2	L 125x125x9	3300	65,8	131,6		
959	2	2	L 100x100x7	3900	47,1	94,2		
960	2	2	L 90x90x7	4460	43	86		
972	1	1	L 63x63x5	1440	6,9	6,9		
991	2	2	L 110x110x8	2500	33,7	67,4		
1001	2	2	L 90x90x7	3280	31,6	63,2		
1012	2	2	L 200x200x14	1010	43	86		
С61	13	13	- 80x14	145	1,3	16,9	ср. полки	
С65	9	9	- 60x14	110	0,7	6,3		
С137	2	2	- 70x20	100	1,1	2,2		
С218	1	1	- 180x12	320	5,4	5,4		
С289	1	1	- 480x24	1260	90,9	90,9		
С321	1	1	- 300x20	700	33	33		
С327	1	1	- 100x10	300	2,4	2,4		
С329	1	1	- 200x20	300	9,4	9,4		
С333	1	1	- 215x14	315	6,8	6,8		
С341	1	1	- 440x14	550	20	20		
С349	1	1	- 160x16	500	10	10	Ф. л.	
С364	1	1	- 170x8	500	4,6	4,6		
С371	1	1	- 670x18	1280	11,0	11,0		
С372	1	1	- 670x18	1280	11,0	11,0		
С373	1	1	- 670x18	1280	11,0	11,0		

Продолжение спецификации

С390	1	-	40x14	860	33,2	33,2	Ф. л.
С401	1	-	600x18	677	5,4	5,4	
С406	1	-	470x14	740	38,2	38,2	
С423	1	-	210x14	500	11,5	11,5	
С445	9	-	100x14	240	2,6	23,4	
С609	2	-	145x8	250	2	4	
С623	1	-	570x14	1030	64,4	64,4	
С625	2	-	460x14	475	16,2	32,4	
С635	1	-	100x14	420	4,6	4,6	
Б2	2	-	Болт ст. 8	70	0,2	0,4	
Вес наплавленного металла							22,7
840	2	-	L 200x125x12	5950	176,5	353	Ф. л.
1034	2	-	L 200x125x12	200	5,9	11,8	
С61	3	-	- 80x14	145	1,3	3,9	
С358	1	-	- 270x8	280	4,2	4,2	
Вес наплавленного металла							0,9

Отпр. марка	Сечение и длина швов в м.							Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	
1Ф174	0,2	0,3	23,9	24,4	5,9	7,9	3,9	65,5
1Ф173				3,0				3,0
Итого								68,5
Вес								2,7

Примечания:

- Все отверстия d=23.
- Все обрезы 40.
- Все сварные швы h=6, кроме оговоренных.
- Все сварные швы выполнять полуволновой автоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- Типовые детали см. листы №483-490.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 А, и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19 Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ предостается только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по чмц 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 А, и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19 Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чмц 54-56 или 15ГС по чмц 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 А, и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19 Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Таблицу подбора марок ферм см. лист №446.

Двухкатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузкой q=605 кг/м² при шаге 12 м.

ИЗ 1965 г.

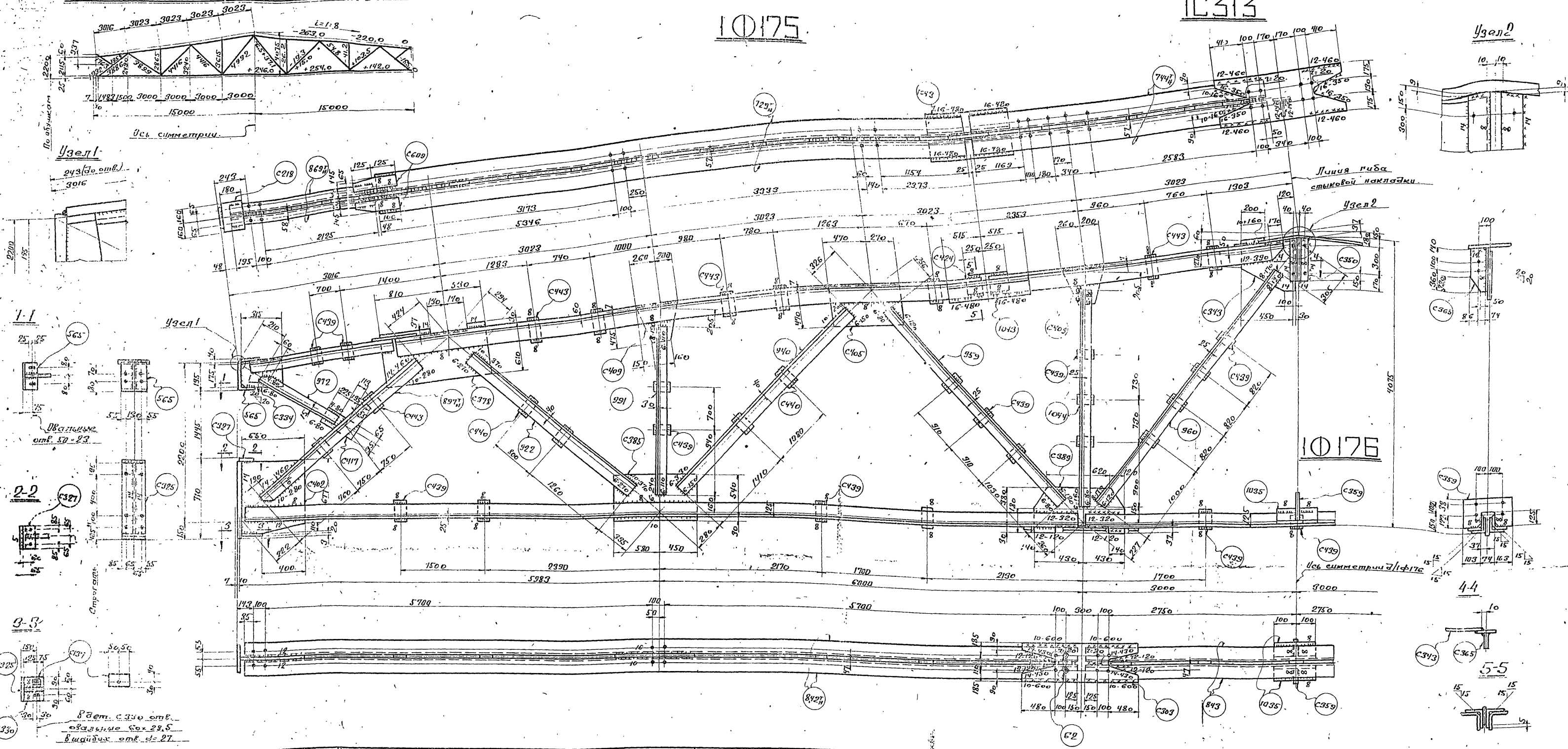
К-01-125
Выпуск II
Лист
455

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

10175

10313

Серия
ПК-01-125
Бетон II
Льдом 2
Лист
456
Имр



Исполнитель: [Blank]
Проверен: [Blank]
Утвержден: [Blank]
Дата: [Blank]

Спецификация металла стали марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6) кроме оговоренной (см. примечание п. 8)

Отпр. марка	№	Кол.	Сечение	Длина	Вес кг		Примечания
			мм	шт	едш	мар.	
С330	1	1	1200x200x20	2400	71	71	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1800	52,7	52,7	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1600	46,9	46,9	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1400	41,1	41,1	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1200	35,3	35,3	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1000	29,5	29,5	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	800	23,7	23,7	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	600	17,9	17,9	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	400	12,1	12,1	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	200	6,3	6,3	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	100	3,1	3,1	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	50	1,6	1,6	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	25	0,8	0,8	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	12,5	0,4	0,4	Ст. 10Г2С1

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№	Кол.	Сечение	Длина	Вес кг		Примечания
			мм	шт	едш	мар.	
С330	1	1	1200x200x20	2400	71	71	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1800	52,7	52,7	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1600	46,9	46,9	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1400	41,1	41,1	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1200	35,3	35,3	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	1000	29,5	29,5	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	800	23,7	23,7	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	600	17,9	17,9	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	400	12,1	12,1	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	200	6,3	6,3	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	100	3,1	3,1	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	50	1,6	1,6	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	25	0,8	0,8	Ст. 10Г2С1
С330	1	1	1200x200x20	12,5	0,4	0,4	Ст. 10Г2С1

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и тип сварных швов в мм						Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ12	Δ14	
10175	0,2	0,3	0,5	0,5	1,1	3,5	70,7
10176							3,0
							4,9

Примечания:

- Все отверстия d=23, }
- Все отрезки 40, }
- Все сварные швы h=6, }
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42И.
- Литовые детали см. листы №483-490.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ предусматривается только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) толщиной 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 508-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по хим. составу 54,58 или 15ГС по хим. составу 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 508-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист №446.

ТА 1965

Двухкатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=70 кг/м² при шаге 12м.

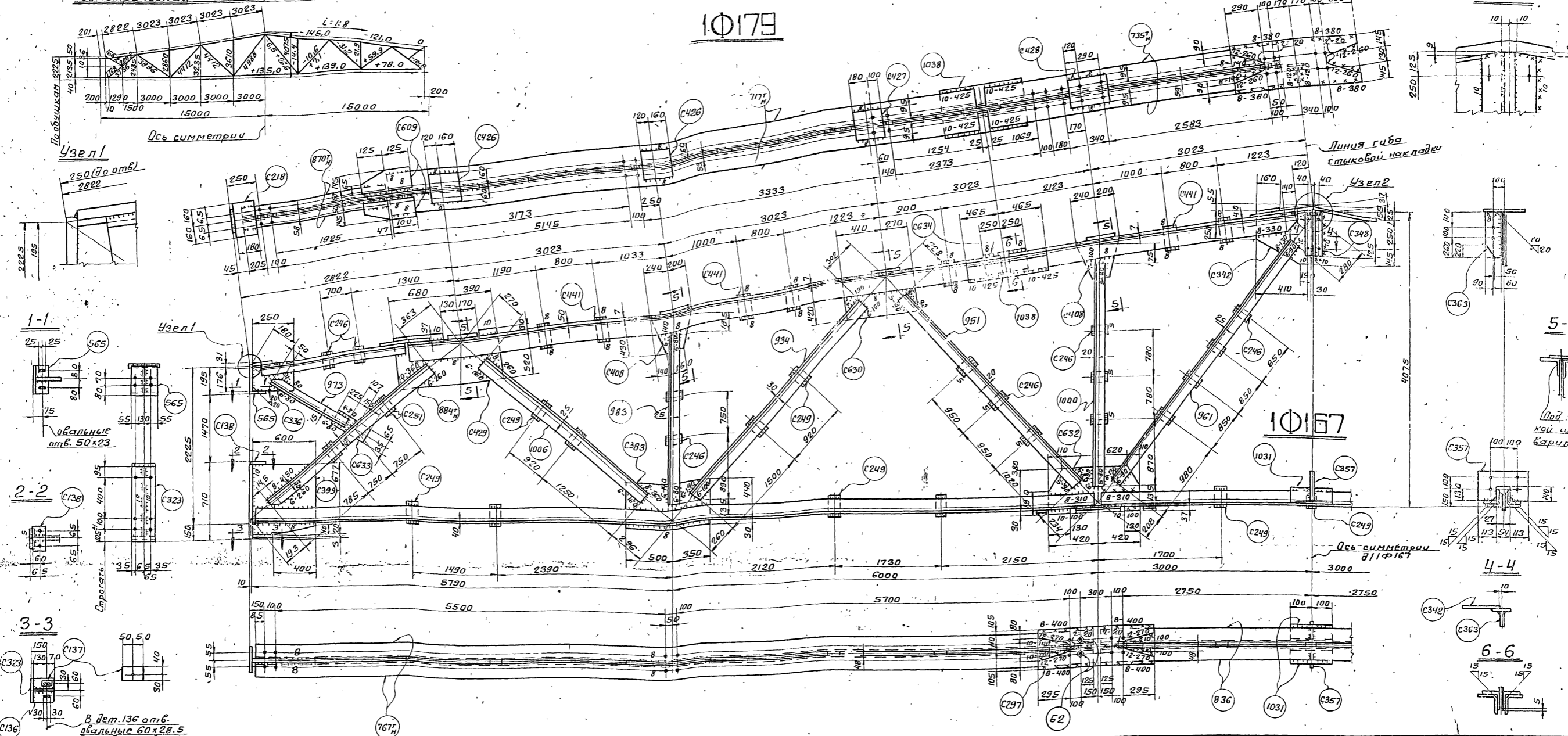
Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

10310

Узел 2

10179

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Альбом-2
Лист
459
Лин. №



Исполнитель: Кожевин
Проверил: Гусев
Утвердил: Кожевин
Дата выпуска: 1965г.

Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6); кроме оговоренной (см. примечание п.8).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечан.
				шт.	общ.	
565	1	1	1200x125x12	240	7,1	Ст. 10Г2С1
717	1	1	1180x180x11	8000	244	Ст. 10Г2С1
735	1	1	1180x180x11	4422	134,5	Ст. 10Г2С1
767	1	1	1125x125x10	11710	223,7	Ст. 10Г2С1
870	1	1	190x90x7	2230	21,5	срез полки
884	1	1	1160x160x10	3180	18,4	срез полки
934	2	1	1110x110x8	3850	52	срез полки
951	2	1	180x80x6	3950	29	срез полки
961	2	1	190x90x7	4500	43,3	срез полки
973	7	1	163x63x5	1375	6,6	срез полки
983	2	1	190x90x7	2540	24,5	срез полки
1000	2	1	180x80x6	3300	24,3	срез полки
1006	2	1	1100x100x7	3330	36	срез полки
1036	2	1	1180x180x11	930	28,4	срез полки
С36	1	1	-200x20	200	6,3	ф. л.
С137	2	1	-70x20	100	1,1	ф. л.
С138	1	1	-100x10	210	1,6	ф. л.
С218	1	1	-180x12	320	5,4	ф. л.
С246	14	1	-60x12	110	0,6	ф. л.
С249	2	1	-80x12	145	1,1	ф. л.
С251	2	1	-80x12	180	1,4	ф. л.
С271	1	1	-320x22	1090	50,8	ф. л.
С323	1	1	-200x20	700	22	ф. л.
С336	1	1	-207x12	250	4,5	ф. л.
С342	1	1	-400x12	650	17,2	ф. л.
С348	1	1	-160x14	500	8,8	ф. л.
С363	1	1	-170x8	500	4,6	ф. л.

Продолжение спецификации.

С383	1	1	-470x12	850	37,6	ф. л.
С399	1	1	-600x14	677	42	ф. л.
С408	2	1	-430x14	440	14,2	ф. л.
С426	2	1	-280x12	320	8,5	ф. л.
С427	1	1	-280x12	320	8,5	ф. л.
С428	1	1	-320x12	330	9,9	ф. л.
С429	1	1	-550x14	1070	63,4	ф. л.
С441	7	1	-100x12	220	2,1	ф. л.
С609	2	1	-115x8	250	2	ф. л.
С630	1	1	-420x12	680	27	ф. л.
С632	1	1	-410x12	840	28,2	ф. л.
С633	1	1	-100x12	380	3,6	ф. л.
С634	1	1	-190x12	500	8,9	ф. л.
Б2	2	1	болт с гайкой М16	70	0,2	ф. л.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов	Итого
	д4 д5 д6 д8 д10	длина м. Вес кг
10179	0,2 2,8 32,9 17,5 8,2	2,6 0,5
		61,6 15,7

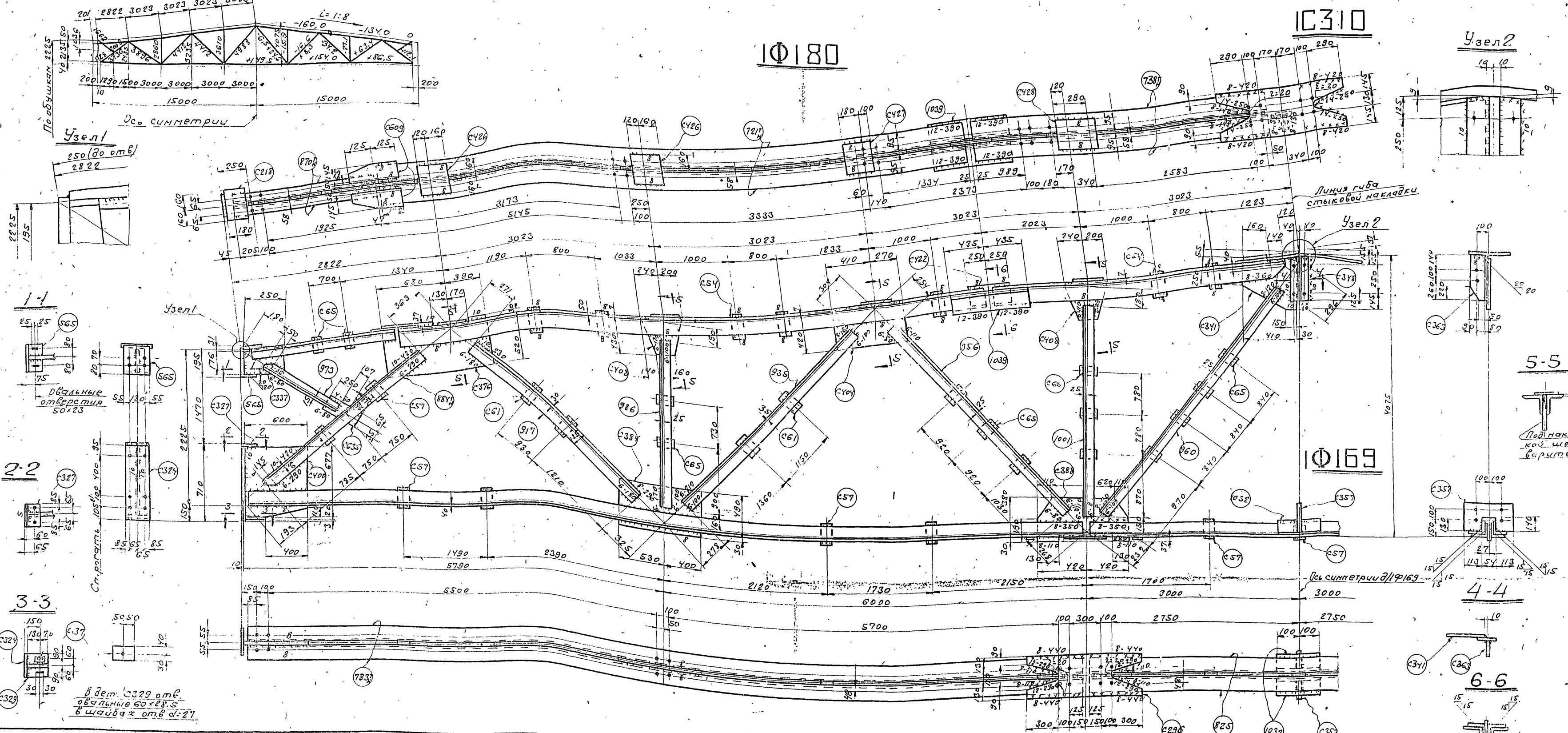
Примечания:

- Все отверстия $d=23$,
- Все отрезки 40,
- Все сварные швы $h=6$, кроме оговоренных.
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 Я.
- Типовые детали, см. листы №483-490.
- Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19ч, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по п.46-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок ЧМ2 по п.46-61 или 15ГС по п.46-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Таблицу подбора марок ферм, см. лист №446.

Двухскатные стропильные фермы пролетом $l=30\text{ м}$ под нагрузкой $q=385\text{ кг/м}^2$ при шаге 12 м.

Серия
ПК-01-125
Выпуск 11
Льбом-2
Лист
460
ЧНВ.Н.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.б, г), кроме оговоренной (см. примечание п.д).

Отпр. марка	№	Кол.	Сечение	Длина	Вес кг.	Примечан.
марка	дет.	шт.	мм	мм	шт. общ.	марка
С389	1	1	1200x125x12	240	7,1	Ст. 10Г2С1
С389	1	1	1800x180x12	8080	267,4	Ст. 10Г2С1
С389	1	1	1480x180x12	4342	143,7	Ст. 10Г2С1
С389	1	1	1140x140x10	11710	251,7	Ст. 10Г2С1
С389	1	1	130x90x7	2230	21,5	срез. полки
С389	1	1	1160x160x10	3180	78,4	срез. полки
С389	2	2	110x110x8	3300	44,6	срез. полки
С389	2	2	1125x125x8	3830	59,4	срез. полки
С389	2	2	190x90x7	3910	37,7	срез. полки
С389	2	2	130x90x7	4460	43	срез. полки
С389	1	1	163x63x5	1375	6,6	срез. полки
С389	2	2	90x90x7	2510	24,2	срез. полки
С389	2	2	90x90x7	3280	31,6	срез. полки
С389	2	2	1180x180x12	870	28,8	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	100x14	220	2,4	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	80x14	180	1,6	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	80x14	145	1,3	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	60x14	110	0,7	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	70x20	100	1,1	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	180x12	380	5,4	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	370x20	1100	53,4	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	300x20	700	33,0	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	100x10	300	2,4	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	200x20	300	9,4	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	207x14	250	5,2	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	440x14	550	20,0	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	160x14	500	8,8	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	170x8	500	4,6	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	550x16	1070	72,6	Ст. 10Г2С1

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№	Кол.	Сечение	Длина	Вес кг.	Примечан.
С389	1	1	520x14	930	53,3	ф.л.
С389	1	1	410x14	840	36,9	ф.л.
С389	1	1	600x16	677	48,0	ф.л.
С389	1	1	400x14	680	31,4	ф.л.
С389	2	2	430x14	440	14,2	ф.л.
С389	2	2	130x14	500	28,4	ф.л.
С389	2	2	280x12	320	19,4	ф.л.
С389	2	2	280x12	320	17,0	ф.л.
С389	2	2	380x12	380	8,5	ф.л.
С389	2	2	145x8	250	3,9	ф.л.
С389	2	2	100x14	420	4,6	ф.л.
С389	2	2	бол. гаечки М16	70	0,2	ф.л.
С389	2	2	140x140x10	5350	127,8	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	140x140x10	200	4,3	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	80x14	180	1,6	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	270x8	280	4,3	Ст. 10Г2С1
С389	2	2	420x18	1120	55,7	Ст. 10Г2С1

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен. и дл. сварных швов	Итого
марка	ш.г.	ш.г.
10Г2С1	4, 5, 6, 8, 10, 12	2,6
10Г180	0,2, 0,3, 0,4, 0,5, 0,6, 0,8, 1,0, 1,2	2,6
10Г169	0,2, 0,3, 0,4, 0,5, 0,6, 0,8, 1,0, 1,2	2,6
10Г180	0,2, 0,3, 0,4, 0,5, 0,6, 0,8, 1,0, 1,2	2,6

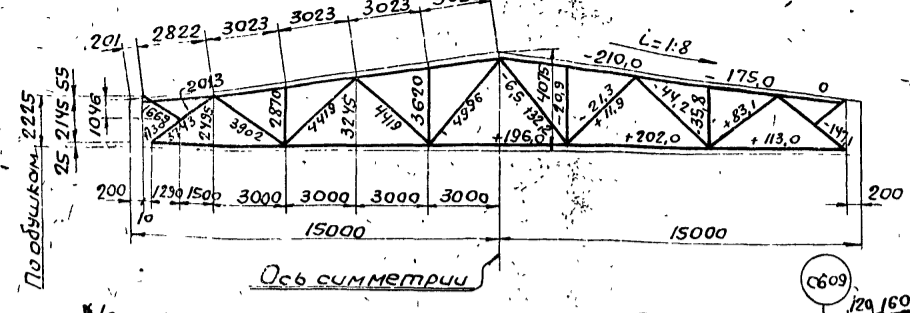
- Примечания:
- Все отверстия $d=23$.
 - Все обрезы 40.
 - Все сварные швы $h=6$.
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Д.
 - Типовые детали см. листы 483+490.
 - Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15и16 ГОСТ 380-60.
 - Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по п.19д и ударной вязкости с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 10Г2 по п.19д и 54-58 или 15ГС по п.19д и 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
 - Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30\text{м}$ под наружку $q=430\text{кг/м}^2$ при шаге 12м.

ПК-01-125
Выпуск 11
Льбом-2
Лист 460

серия ПК-01-125 выпуск II альбом-2 лист 462 ЧЛС. №

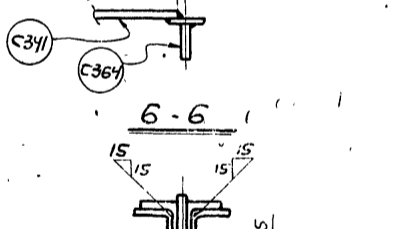
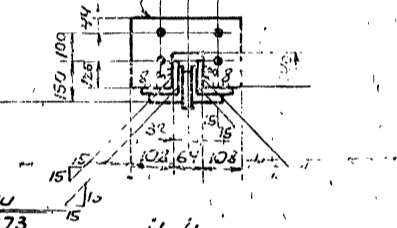
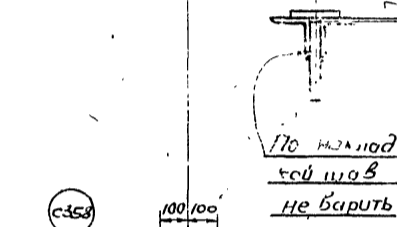
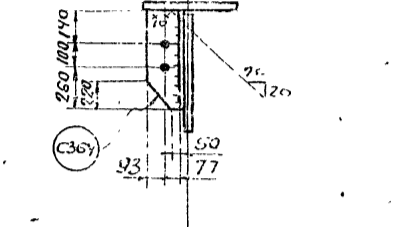
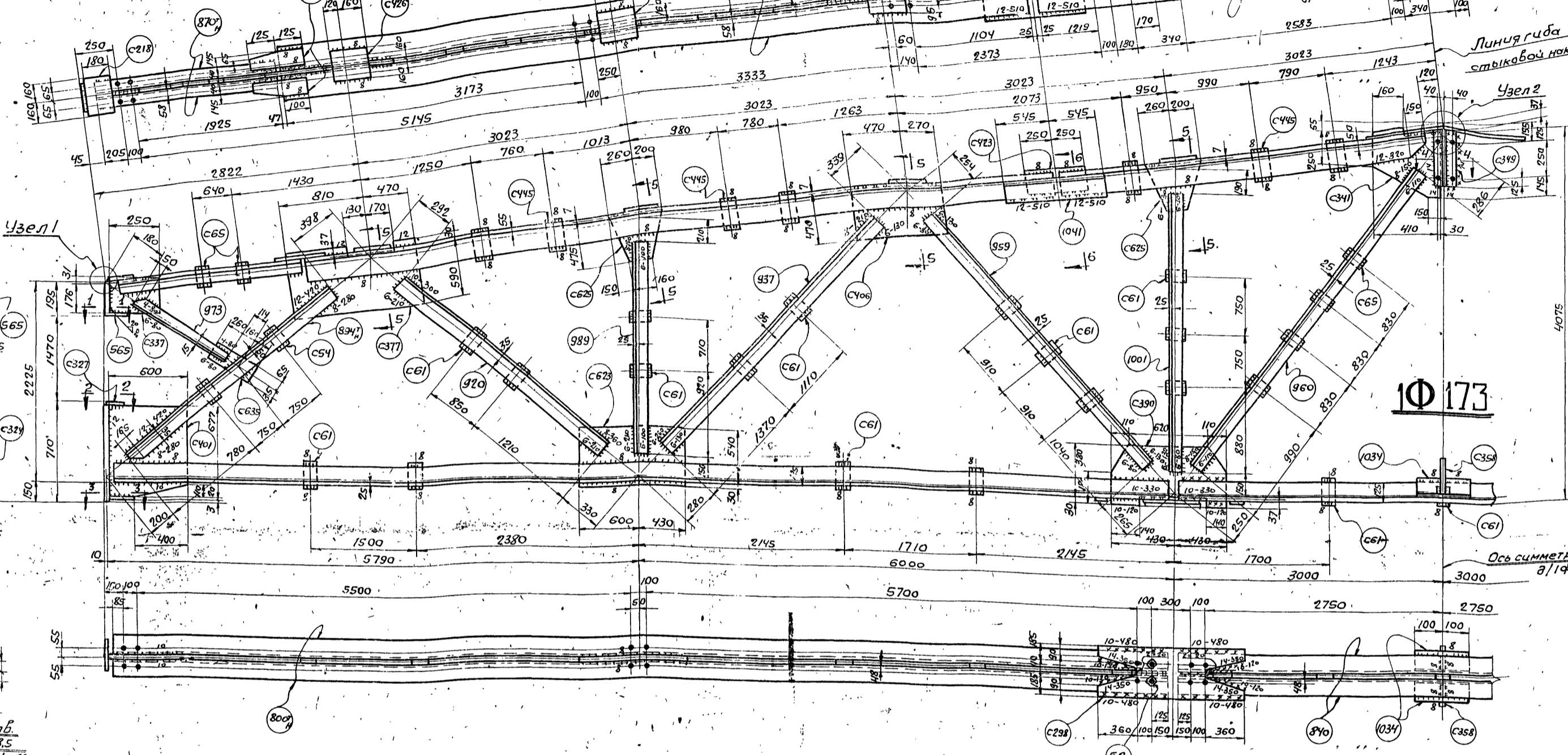
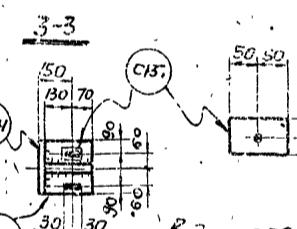
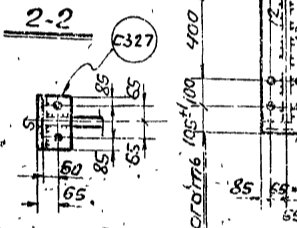
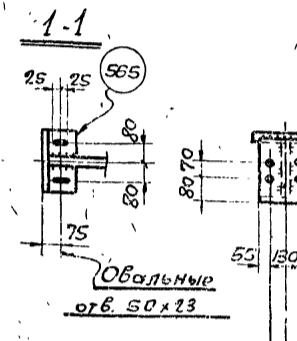
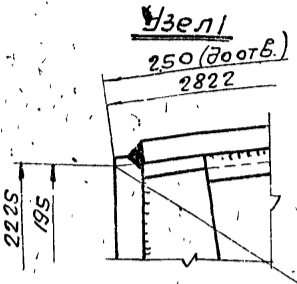
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ø182

IC311

Узел 2



Спецификация металла сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечание п. 8).

Отпр. марка	N дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг.		Примеч.
					шт.	общ.	
	565	1	L 200x125x12	240	7,1	7,1	
	725	1	L 200x100x13	7850	313	626	
	742	1	L 200x100x13	4572	182,0	364	
	800	1	L 200x125x12	11710	347,7	695,4	
	870	1	L 50x90x7	2230	21,5	43,0	
	894	1	L 180x180x12	3145	104	208	
	920	2	L 125x125x9	3180	56,8	113,6	
	537	2	L 125x125x9	3800	65,8	131,6	
	559	2	L 100x100x7	3900	49,1	98,2	
	950	2	L 90x90x7	4480	43	86	
	973	1	L 63x63x5	1375	6,6	6,6	
	889	2	L 100x100x7	2510	27,1	54,2	
	1001	2	L 90x90x7	3280	31,6	63,2	
	1041	2	L 200x200x13	1090	48,5	97,0	
	С52	2	-100x14	220	2,4	4,8	
	С61-16	1	-70x14	145	1,3	2,6	
	С65	1	-60x14	110	0,7	1,4	
	С12	2	-70x20	100	1,1	2,2	
	С18	1	-180x12	320	5,4	5,4	
	С28	1	-480x22	1220	8,1	8,1	
	С32	1	-300x20	700	3,3	3,3	
	С37	1	-100x10	300	2,4	2,4	
	С39	1	-200x20	300	9,4	9,4	
	С37	1	-200x14	250	5,2	5,2	
	С34	1	-440x14	550	2,0	2,0	
	С34	1	-160x16	500	1,0	1,0	
	С36	1	-170x8	500	4,6	4,6	

продолжение спецификации

Отпр. марка	N дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг.		Примеч.
					шт.	общ.	
	С377	1	-620x18	1280	11,0	11,0	
	С380	1	-410x14	860	3,3	3,3	
	С401	1	-600x18	671	5,4	5,4	
	С406	1	-470x14	740	3,8	3,8	
	С42	1	-210x14	500	11,5	11,5	
	С426	2	-280x12	320	17	17	
	С447	1	-100x14	240	18,2	18,2	
	С477	1	-280x12	320	8,5	8,5	
	С478	1	-370x12	330	9,9	9,9	
	С608	2	-145x8	250	2	4	
	С623	1	-570x14	1030	6,4	6,4	
	С625	2	-460x14	178	16,2	32,4	
	С635	1	-100x14	420	4,6	4,6	
	Б2	2	Болт с гайкой	70	0,2	0,4	
Вес наплавленного металла Ø15							
	840	2	-L 200x125x12	5850	176,5	353	
	1030	2	-L 200x125x12	200	3,9	7,8	
	С61	3	-80x8	745	1,3	3,9	
	С358	1	-270x8	280	4,7	4,7	
Вес наплавленного металла Ø9							
	1034	2	-L 200x125x12	200	3,9	7,8	
	С61	3	-80x8	745	1,3	3,9	
	С358	1	-270x8	280	4,7	4,7	

Отпр. марка	Сечение и длина шв. в л. м.							Итого
	ΔУ	ΔБ	ΔВ	ΔВ	ΔУ	ΔУ	Вес кг.	
1ф173	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	3,0	
1ф182	0,2	0,3	0,4	0,3	0,4	0,2	6,49	

Таблица заводских сварных швов								
Отпр. марка	Сечение и длина шв. в л. м.							Итого
	ΔУ	ΔБ	ΔВ	ΔВ	ΔУ	ΔУ	Вес кг.	
1ф173	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	3,0	
1ф182	0,2	0,3	0,4	0,3	0,4	0,2	6,49	

- Примечания:**
- Все отверстия d=23.
 - Все обрвы 40, кроме оговоренных.
 - Все сварные швы h=6.
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 - Шовные детали см. листы № 483-490.
 - Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19 и также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16.
 - Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ трех лет со дня изготовления в соответствии с ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2300 кг/см²) по таблице 3 ГОСТ 5058-51* с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-51* для стали 10Г2С1(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять с той же маркой 11Г2 по таблице 54-58 или 11Г2С по таблице 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-51* для стали 10Г2С1(МК).
 - Таблицы выбора марок ферм см. лист № 446.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Ø182

1965 Двутрапчатые стропильные фермы пролетом L=30 м под нагрузкой q=565 кг/м² при шаге 12 м

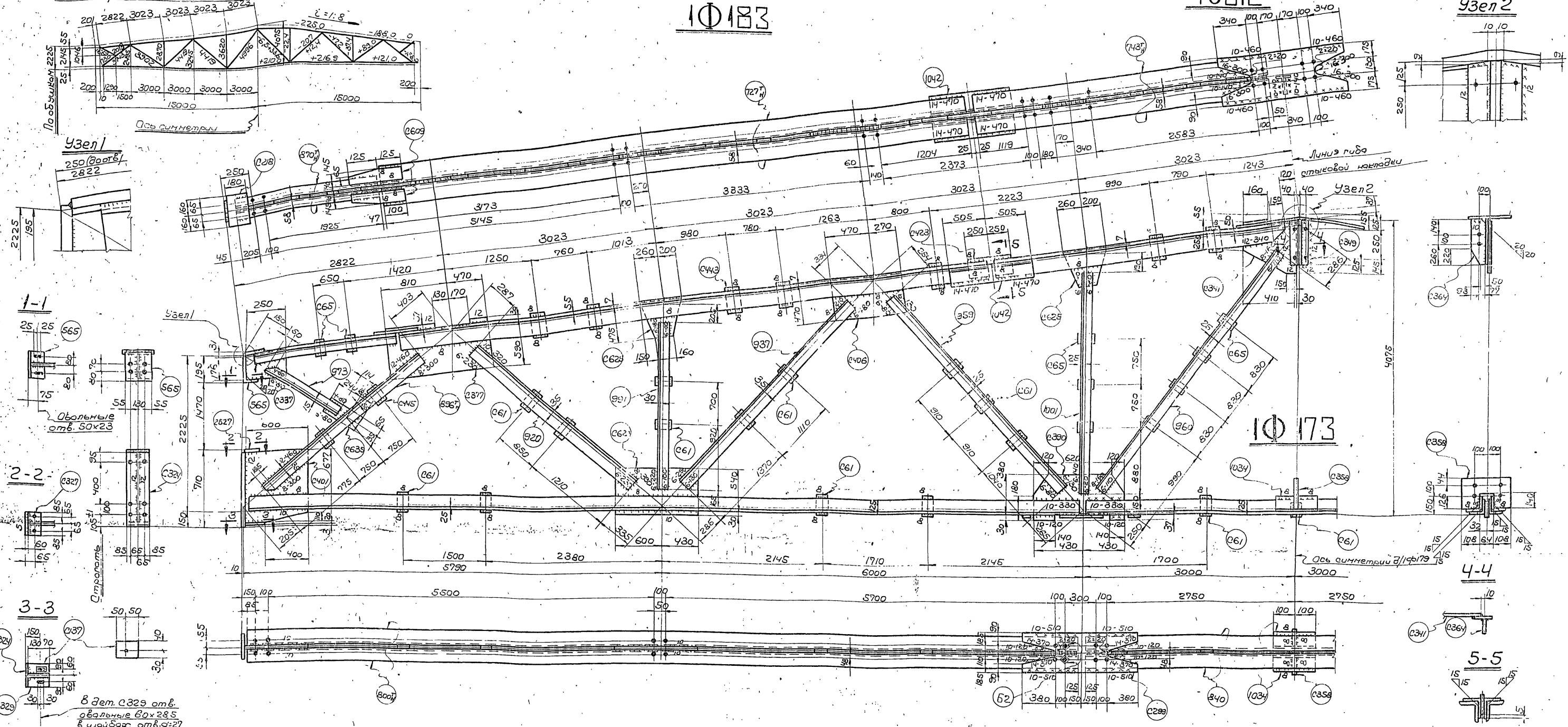
Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

10312

10183

Узел 2

серия ИК-01-125 Выпуск II лист 463



Спецификация металла стали марки В ст3пз сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме лобаренной (см. примечание 8).

Table with 4 columns: code, quantity, length, weight. Includes section specification continuation and material grades like 10183, 10173, 10312.

Table titled 'Таблица заводских сварных швов' with columns for material grade, weld type, and length/weight.

- Примечания: 1. Все отверстия d23... 2. Все обрезы 40... 3. Все сварные швы $n=6$...

ТД двускатные стропильные фермы пролетом $L=30M$ под нагрузку $q=605 kN/m^2$ при шаре $12M$

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
альбом 2
465
инв. №

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ L=36м /ШАГ ФЕРМ 12м/

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка		Листа
			полуферма, стяжка	количество стыковая накладка	
1		НФ36-300	1Ф185	2	468
			1Ф186	1	
			1С310	1	
2		НФ36-360	1Ф187	2	469
			1Ф188	1	
			1С311	1	
3		НФ36-390	1Ф189	2	470
			1Ф190	1	
			1С311	1	
4		НФ36-420	1Ф191	2	471
			1Ф192	1	
			1С312	1	
5		НФ36-490	1Ф193	2	472
			1Ф194	1	
			1С313	1	
6		НФ36-560	1Ф195	2	473
			1Ф196	1	
			1С313	1	
7		НФ36-680	1Ф197	2	474
			1Ф198	1	
			1С307	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка		Листа
			полуферма, стяжка	количество стыковая накладка	
8		НФ36-300	1Ф199	2	475
			1Ф186	1	
			1С310	1	
9		НФ36-360	1Ф200	2	476
			1Ф188	1	
			1С311	1	
10		НФ36-390	1Ф201	2	477
			1Ф190	1	
			1С311	1	
11		НФ36-420	1Ф202	2	478
			1Ф192	1	
			1С312	1	
12		НФ36-490	1Ф203	2	479
			1Ф194	1	
			1С313	1	
13		НФ36-560	1Ф204	2	480
			1Ф196	1	
			1С313	1	
14		НФ36-680	1Ф205	2	481
			1Ф198	1	
			1С307	1	

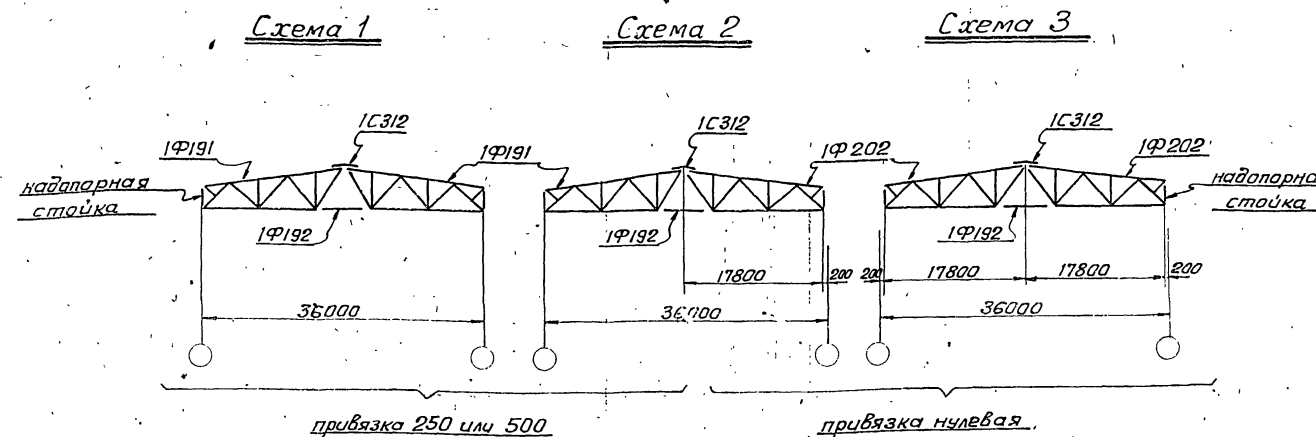
№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка		Листа
			полуферма, стяжка	количество стыковая накладка	
15		НФ36-300	1Ф185	1	468
			1Ф186	1	
			1Ф199	1	
			1С310	1	
16		НФ36-360	1Ф187	1	469
			1Ф188	1	
			1Ф200	1	
			1С311	1	
17		НФ36-390	1Ф189	1	470
			1Ф190	1	
			1Ф201	1	
			1С311	1	
18		НФ36-420	1Ф191	1	471
			1Ф192	1	
			1Ф202	1	
			1С312	1	
19		НФ36-490	1Ф193	1	472
			1Ф194	1	
			1Ф203	1	
			1С313	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка		Листа
			полуферма, стяжка	количество стыковая накладка	
20	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 схема 2	НФ36-560	1Ф195	1	473
			1Ф196	1	
			1Ф204	1	
			1С313	1	
21		НФ36-680	1Ф197	1	474
			1Ф198	1	
			1Ф205	1	
			1С307	1	

Пример подбора отправочных марок ферм

Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 420 \text{ кг/м}^2$, замаркированную в проекте КМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ36-420 для пролетов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см. схемы 1,2,3).

По таблице в графе "марка фермы по серии ПК-01-125" находим марку НФ36-420 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям и в графе "номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма.
Для фермы по схеме 1 - лист №471.
Для фермы по схеме 2 - листы №471, 478.
Для фермы по схеме 3 - лист №478.

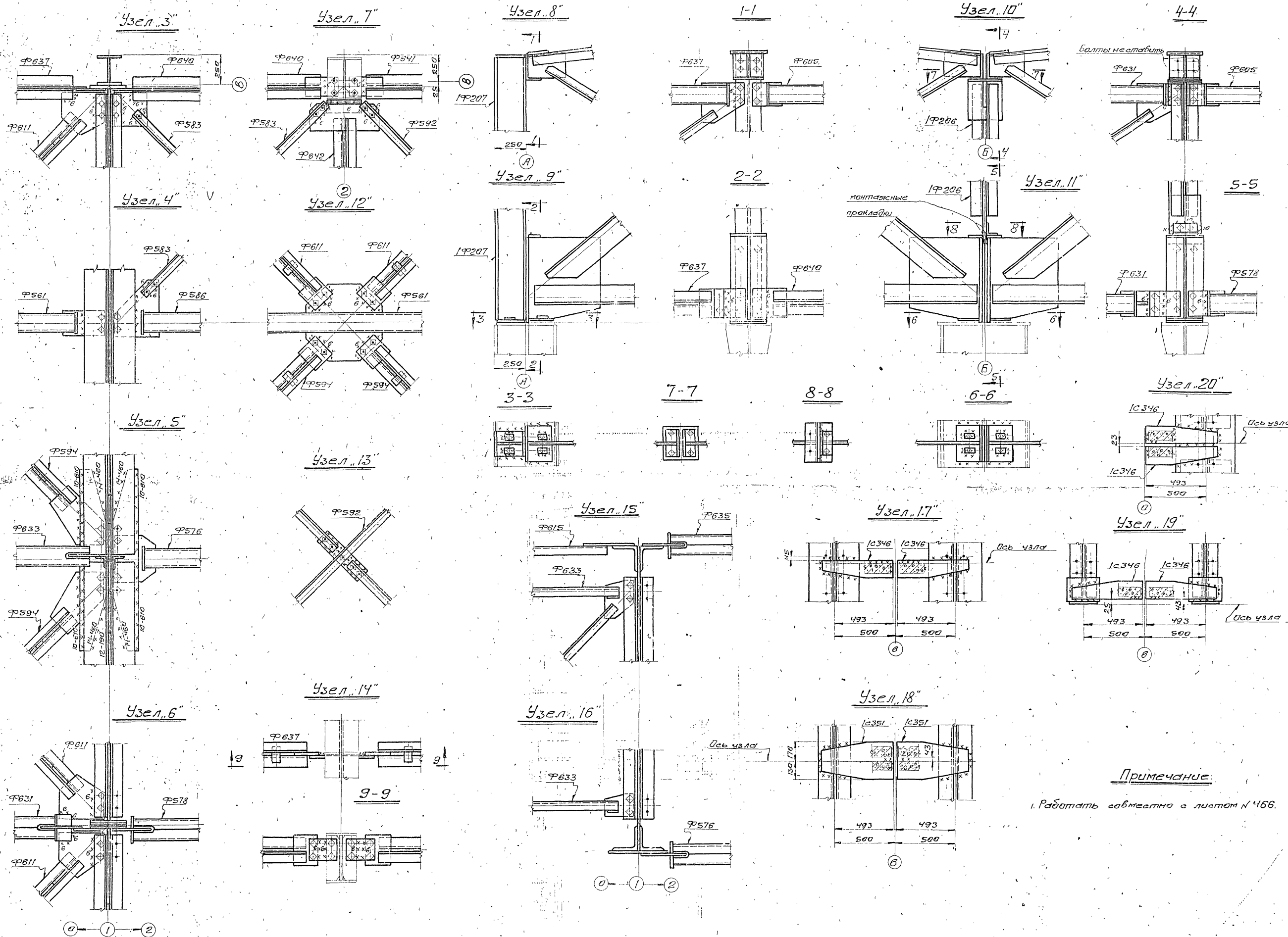


Примечания:

- По данной таблице производится подбор отправочных марок стропильных ферм.
- Подбор марок на опорных стоек производится согласно указаний листа №482.

ОАО "ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ"
ЧЛОВАКИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия
ПК-01-125
Выпуск
альбом 2
Лист
467
ИИВ. № 2



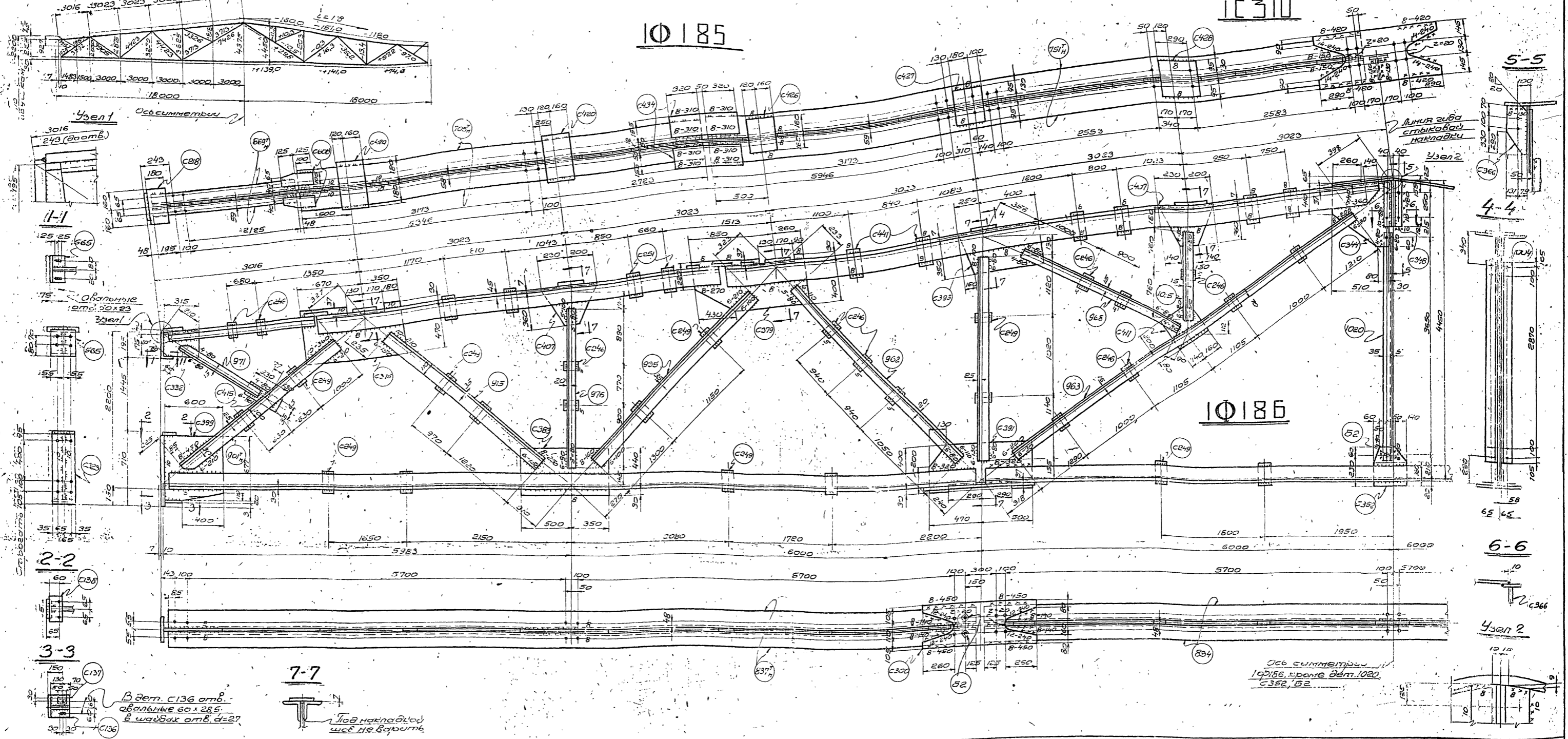
Примечание:
1. Работать совместно с листом № 466.

ПРОМСТАНДАРТИЗАЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Лист, узел и образцу монтажной
схемы, ферм пролетом L=36 м
Лист 467

Лист
468
ИЛН. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



ИЛН. №
468

Спецификация металла сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с примечаниями п.А,С,Г), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8,9,

Отпр. мар.	№ дет.	Кол.	Размер	Длина мм	Вес кг		Примечания
					штук	общ.	
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1	
705	1	1	L150x160x10	5996	148,0	296,0	Ст.10Г2С1
827	1	1	L180x180x12	9449	312,5	625,0	Ст.10Г2С1
837	1	1	L125x125x10	11910	227,5	455,0	Ст.10Г2С1
867	1	1	L90x90x7	2420	23,4	46,8	
907	1	1	L160x100x12	3340	75,8	151,6	Ст.пост
915	2	1	L110x70x8	3360	36,6	73,2	
935	2	1	L125x125x8	3630	59,7	119,4	
962	2	1	L75x75x6	3980	27,2	54,4	
963	2	1	L110x70x8	6710	73,7	147,4	
968	2	1	L63x63x5	2820	13,5	27,0	Ст.пост
971	1	1	L63x63x5	1470	7,0	7,0	
976	2	1	L75x75x6	2560	17,6	35,2	
1004	2	1	L90x90x7	3250	31,6	63,2	
1015	2	1	L63x63x5	1520	7,5	15,0	
C136	1	1	-200x20	200	6,3	6,3	
C137	2	1	-70x20	100	1,1	2,2	
C138	1	1	-100x10	210	1,6	1,6	
C218	1	1	-150x12	320	5,4	5,4	
C246	14	1	-60x12	110	0,6	8,4	
C249	2	1	-80x12	145	1,1	13,2	
C251	4	1	-80x12	180	1,4	5,6	
C300	1	1	-320x24	1020	52,4	52,4	
C323	1	1	-200x20	700	22,0	22,0	
C332	1	1	-215x12	315	5,8	5,8	
C344	1	1	-540x14	680	31,6	31,6	
C345	1	1	-160x14	500	8,8	8,8	

Продолжение спецификации

C366	1	1	-210x10	500	6,5	6,5	Ф.п.
C375	1	1	-500x14	1020	54,8	54,8	Ф.п.в.к.в.к.
C379	1	1	-430x12	1110	39,6	39,6	Ф.п.
C383	1	1	-470x12	850	37,6	37,6	Ф.п.
C391	1	1	-430x14	970	41,8	41,8	Ф.п.
C398	1	1	-350x12	650	18,8	18,8	Ф.п.
C399	1	1	-600x14	677	42,0	42,0	Ф.п.
C407	2	1	-360x14	430	11,4	22,8	Ф.п.
C411	1	1	-280x12	300	7,9	7,9	Ф.п.
C415	1	1	-100x12	360	3,4	3,4	Ф.п.
C422	2	1	-220x12	360	9,5	19,0	Ф.п.
C426	1	1	-280x12	320	8,5	8,5	Ф.п.
C427	1	1	-280x12	320	8,5	8,5	Ф.п.
C428	1	1	-320x12	330	9,9	9,9	Ф.п.
C434	2	1	-155x16	690	13,5	27,0	Ф.п.
C441	6	1	-100x12	220	2,1	12,6	Ф.п.
C608	2	1	-105x8	250	1,4	2,8	Ф.п.
B2	2	1	болты гайки М16	70	0,2	0,4	Ф.п.
Вес наплавленного металла 15,0							
834	2	1	L125x125x10	11950	228,2	456,6	Ст.10Г2С1
1020	1	1	L63x63x5	3730	18,0	18,0	Ф.п.
C249	4	1	-80x12	145	1,1	4,4	Ф.п.
C352	1	1	-290x14	300	8,2	8,2	Ф.п.
B2	1	1	болты гайки М6	70	0,2	0,2	Ф.п. Г.п.
Вес наплавленного металла 0,5							

Таблица заводских сварных швов

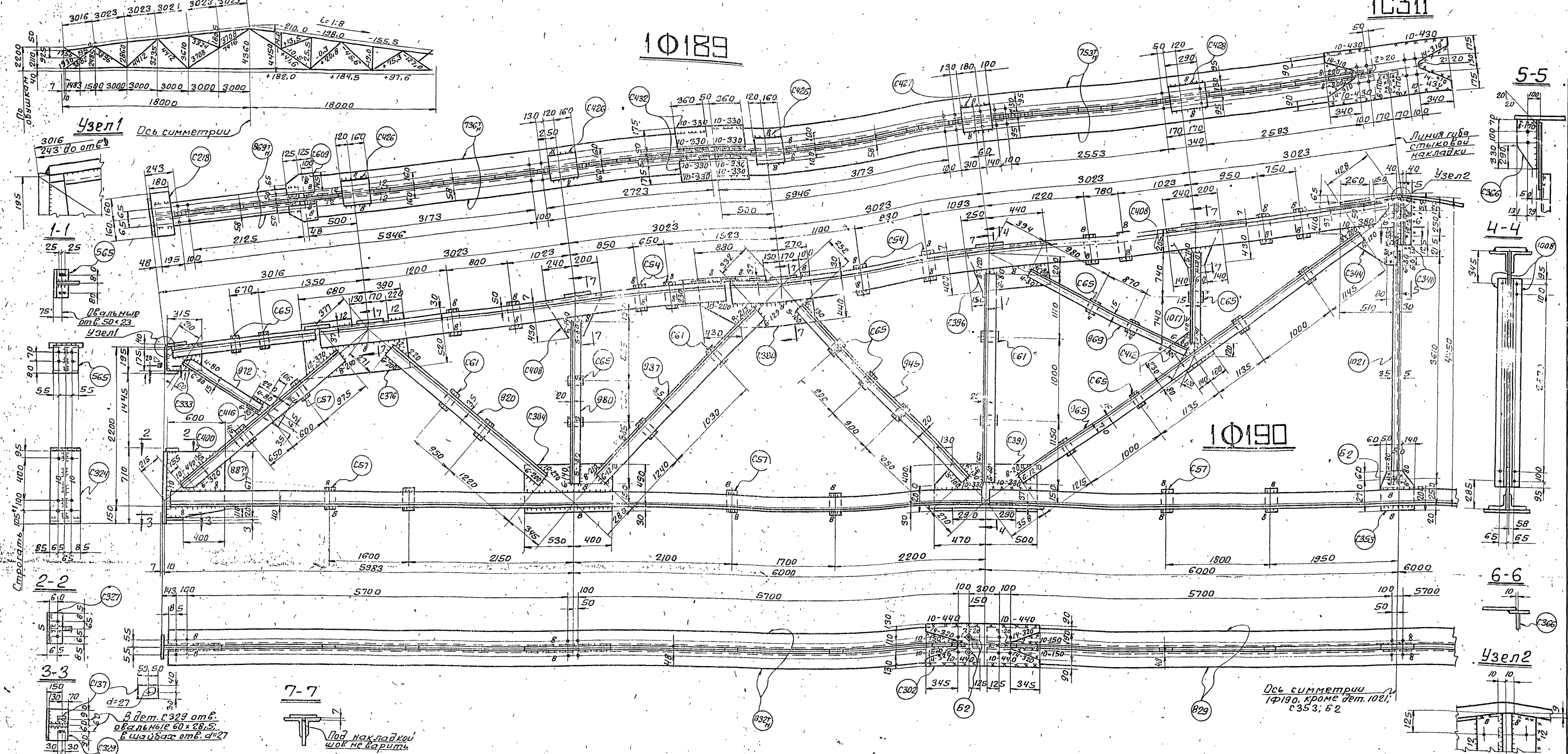
Отпр. мар.	Сечение и длина, мм	Углы					Длина п.м.	Вес кг
		Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10		
Lφ185	1,4	37	28,4	25	3,6	62,2	15,0	
Lφ186		2,5				2,5	0,5	

Примечания:

- Все отверстия $d=20$
- Все обрезы 40, кроме оговоренных
- Все сварные швы $h=6$
- Все сварные швы выполнять полуволновой сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э421
- Типовые детали см. листы № 483+492
- Сталь марки В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, ч.1 и 2 нормы ВЗКост при температуре -20°C , согласно п.19, ч.1 и 2 также гарантийного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст.3 требуется только для галтелей в соответствии с ГОСТ 380-60
- Сталь марки 10Г2С1(М) ($R=290 \text{ кг/см}^2$) по п.19, ч.1 и 2 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(М)
- Сталь 10Г2С1(М) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по ч.п.т. 54-58 или 15ГС по ч.п.т. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(М)
- Таблицы подбора марок ферм см. лист № 465

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия ПК-01-125
Выпуск II
Льбом 2
Лист
470
Ш.б. №



Спецификация металла: сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7); кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

Отпр. №	Кол.	Сечение	Длина	Вес кг	Примечан.
мар.	дет.	мм	мм	шт. общ.	мар.
565	1	L200x125x12	240	7,1	7,1
736	1	L180x180x11	5936	182,9	365,8
253	1	L200x200x13	9449	377,0	754,0
832	1	L140x140x12	11910	303,7	607,4
663	1	L90x90x7	2420	23,4	46,8
887	1	L160x160x12	3290	96,7	193,4
920	2	L125x125x9	3280	56,8	113,6
937	2	L125x125x9	3800	65,8	131,6
945	2	L80x80x6	3890	28,6	57,2
965	2	L110x70x8	6630	72,4	144,8
969	2	L63x63x5	2830	13,6	27,2
972	1	L63x63x5	1440	6,9	6,9
980	2	L80x80x6	2520	18,5	37,0
1028	2	L100x100x7	3260	35,3	70,6
1077	2	L63x63x5	1480	7,1	14,2
С54	10	-100x14	220	2,4	24,0
С57	6	-80x14	180	1,6	9,6
С61	6	-80x14	145	1,3	7,8
С65	4	-60x14	110	0,7	9,8
С37	2	-70x20	100	1,1	2,2
С218	1	-180x12	320	5,4	5,4
С302	1	-370x26	1190	74,7	74,7
С324	1	-300x20	700	33,0	33,0
С327	1	-100x10	300	2,4	2,4
С329	1	-200x20	300	9,4	9,4
С333	1	-215x14	315	6,8	6,8

продолжение спецификации

С344	1	-540x14	680	31,8	31,8
С348	1	-160x14	500	8,8	8,8
С366	1	-210x10	500	6,5	6,5
С376	1	-550x16	1070	72,6	72,6
С380	1	-470x14	1150	52,5	52,5
С384	1	-520x14	930	53,3	53,3
С391	1	-430x14	970	41,8	41,8
С396	1	-400x14	630	27,0	27,0
С400	1	-600x16	677	48,0	48,0
С408	2	-430x14	440	14,2	28,4
С412	1	-310x14	320	10,9	10,9
С416	1	-180x14	380	4,2	4,2
С426	3	-280x12	320	8,5	25,5
С427	1	-280x12	320	8,5	8,5
С428	1	-320x12	330	9,9	9,9
С432	2	-175x20	770	21,2	42,4
С609	2	-145x8	250	2	4
Б2	2	Болт с гайкой М6	70	0,2	0,4

Таблица заводских сварных швов

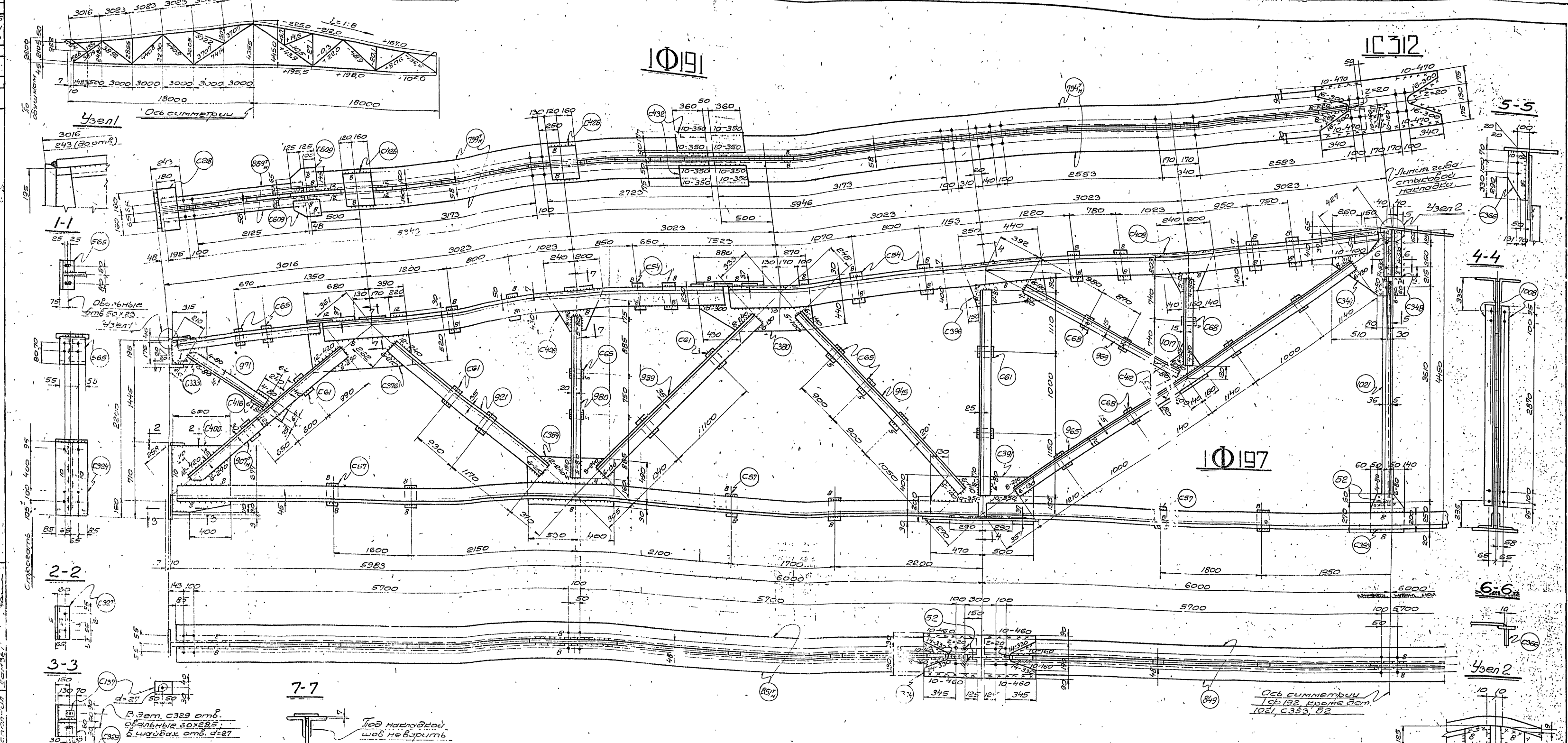
Отпр. марка	Сечение и длина шва	Уголок	Длина мм	Вес кг
1Ф189	1,5 2,3	2,3 2,5	9,0 1,9	65,4 18,1
1Ф190		2,5		2,5 0,8

Примечания:

- Все отверстия $d=23$,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы $h=6$,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
- Глобные детали см. листы № 483-490.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 д и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19.и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С(МК) ($R=2900\text{ кг/см}^2$) по п.19 д и 19.и с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице ЗГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
- Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по п.19 д и 19.и или 15ГС по п.19 д и 19.и с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице ЗГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
- Таблицы подбора марок ферм см. лист № 465.

ИМТ
Двухскатные стропильные фермы.
пролетом L=36м под нагрузку
q=390кг/м² при шаге 12м.

Геометрическая схема формы сечений в стенах



Спецификация металла марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6,7) кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8,9)

Отдел	№ дет.	Кол. шт.	Сечения	Длина мм		Вес кг		Примечания
				шт.	общ.	шт.	общ.	
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1		
739	1	1	L180x150x12	5996	198,5	397,0		Ст. 10Г2С1
754	1	1	L200x220x14	9449	405,0	810,0		Ст. 10Г2С1(МК)
851	1	1	L160x160x11	11910	321,6	643,2		Ст. 10Г2С1
869	1	1	L90x90x7	2420	23,4	46,8		ср. пол.
907	1	1	L200x125x14	3260	112,1	224,2		
921	2	2	L125x125x10	3260	62,3	124,6		
939	2	2	L125x125x10	3770	72,0	144,0		
945	2	2	L80x80x6	3890	28,6	57,2		
965	2	2	L110x70x8	6630	72,7	145,4		
969	2	2	L63x63x5	2330	13,6	27,2		
971	1	1	L63x63x5	1470	7,0	14,0		ср. пол.
980	2	2	L80x80x6	2520	18,5	37,0		
998	2	2	L100x100x7	3260	35,3	70,6		
1017	2	2	L63x63x5	1480	7,1	14,2		
С54	10	10	-100x14	220	2,4	24,0		
С57	4	4	-80x14	180	1,6	6,4		
С61	8	8	-80x14	145	1,3	10,4		
С65	7	7	-60x14	110	0,7	4,9		
С68	7	7	-60x14	90	0,6	4,2		
С137	2	2	-70x20	100	1,1	2,2		
С216	1	1	-180x12	300	5,4	5,4		
С204	1	1	-370x28	1190	79,2	79,2		ф.л.
С284	1	1	-300x20	700	33,0	33,0		Стр. 1-тавр.
С327	1	1	-100x10	300	2,4	2,4		
С329	1	1	-200x20	300	9,4	9,4		

Продолжение спецификации

Отдел	№ дет.	Кол. шт.	Сечения	Длина мм		Вес кг		Примечания
				шт.	общ.	шт.	общ.	
С339	1	1	-215x14	315	6,8	6,8		ф.л.
С344	1	1	-540x14	680	31,8	31,8		ф.л.
С348	1	1	-160x14	500	8,8	8,8		ф.л.
С366	1	1	-210x10	500	6,5	6,5		ф.л.
С376	1	1	-550x16	1070	72,6	72,6		выброс
С380	1	1	-470x14	1150	52,5	52,5		ф.л.
С384	1	1	-520x14	930	53,3	53,3		ф.л.
С391	1	1	-430x14	970	41,8	41,8		ф.л.
С395	1	1	-400x14	690	27,0	27,0		ф.л.
С400	1	1	-600x16	677	48,0	48,0		ф.л.
С405	2	2	-430x14	440	14,2	28,4		ф.л.
С412	1	1	-310x14	320	10,9	10,9		ф.л.
С416	1	1	-100x14	380	4,2	4,2		ф.л.
С426	2	2	-280x12	320	8,5	17,0		ф.л.
С432	2	2	-175x20	770	21,2	42,4		ф.л.
С609	2	2	-145x8	250	2	4		ф.л.
Б2	2	2	Болт гайки М16	70	0,2	0,4		ф.л.

Таблица заводских сварных швов

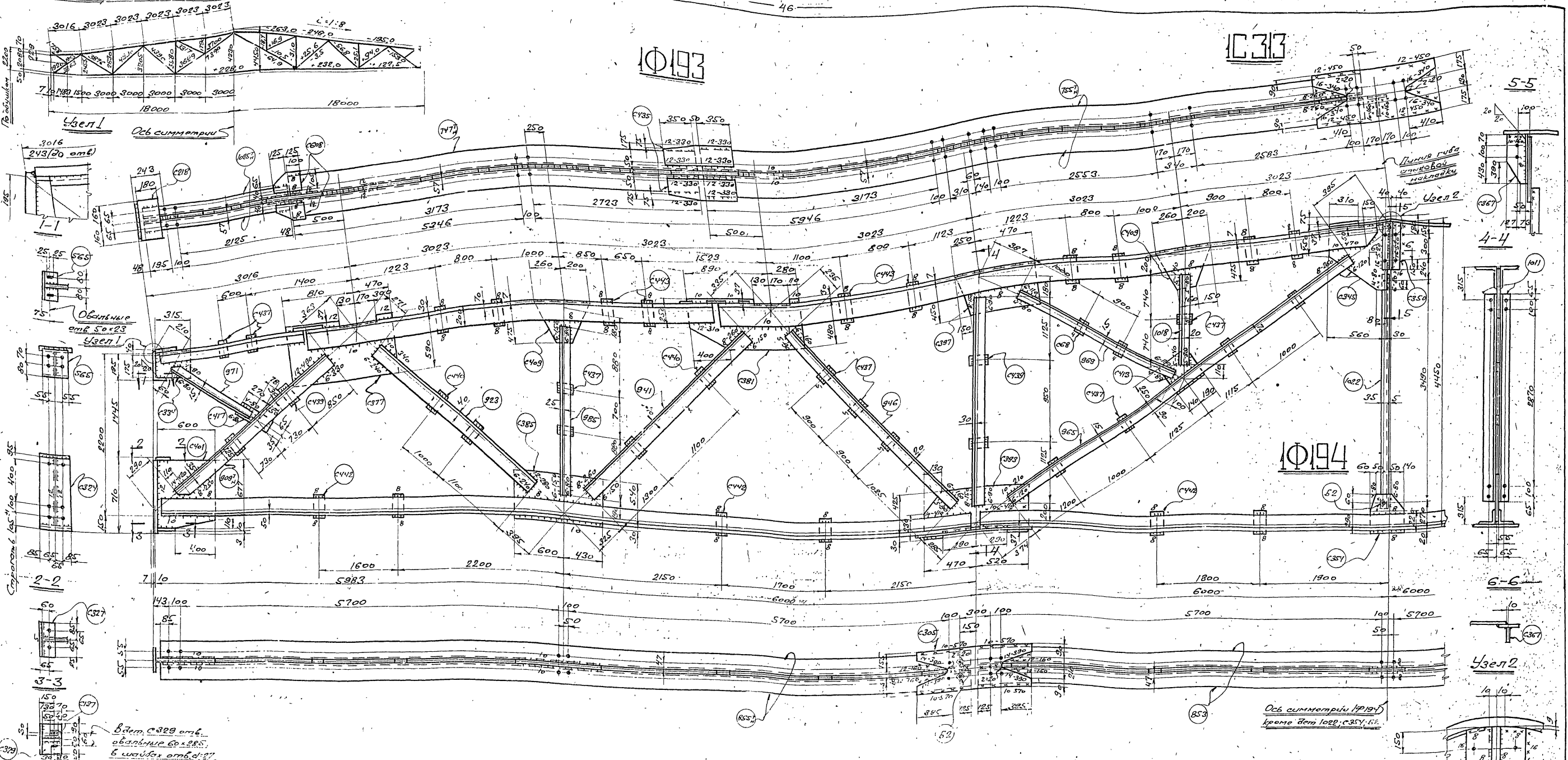
Отдел	марка	Сечение и дл. швов	Итого	
1019	1,7	2,6	27,8	
1019	1,7	18,9	8,6	
1019	2,5	4,8	9,5	
1019	2,5	2,5	6,9	
1019	2,5	0,8	18,5	
1019	2,5	0,8	2,5	
1019	2,5	0,8	0,8	

- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы, $n=6$, кроме оговоренных
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42.
 5. Трубные детали см. листы №483-490.
 6. Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, II и IV таблицы 546-61 в зависимости температуры 20°С согласно п.19 и, а также предельного довержения химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
 8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900^{кг/см²}) по таблице 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по таблице 54-58 или 15Г по таблице 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 10. Таблица подбора марок ферм см. лист №465.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ЧЕРТЕЖНИК Ф.И.И.И.

18усогатные стальные фермы пролетом L=36м под нагрузкой q=420 кг/м² при шаге 12 м

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Лист
472
ИМЭН



Спецификация металла стали марки В Ст 3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п. 6, 7) кроме сварочной (см. примечания по 8, 9).

Материал	№	кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт	общ	
Л200	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1	
Л200	1	1	L200x125x14	5996	206,3	412,6	Ст 10 ПРС I
Л200	1	1	L200x200x20	9449	56,8	1136	Ст 10 ПРС I
Л180	1	1	L180x180x12	11910	394,2	788,4	Ст 10 ПРС I
Л200	1	1	L200x125x16	3210	125,5	251,0	Ст 10 ПРС I
Л140	2	2	L140x140x9	3210	62,3	124,6	срез пол.
Л110	2	2	L110x110x9	3730	72,4	144,8	срез пол.
Л75	2	2	L75x75x6	3870	26,5	53	срез пол.
Л110	2	2	L110x70x8	6630	72,4	144,8	срез пол.
Л63	2	2	L63x63x5	2830	13,6	27,2	срез пол.
Л63	2	2	L63x63x5	1470	7	14	срез пол.
Л90	2	2	L90x90x7	7460	23,6	47,2	срез пол.
Л75	2	2	L75x75x6	1480	10,2	20,4	срез пол.
Л110	2	2	L110x110x8	3200	48,9	97,8	срез пол.
Л90	2	2	L90x90x7	2420	23,4	46,8	срез пол.
Л60	2	2	L60x14	90	0,6	1,2	
Л70	2	2	L70x20	100	1,1	2,2	
Л180	1	1	L180x12	320	5,4	10,8	
Л420	1	1	L420x28	1290	95,8	191,6	
Л300	1	1	L300x20	700	33,0	66,0	
Л100	1	1	L100x10	300	2,4	4,8	
Л200	1	1	L200x20	300	9,4	18,8	
Л215	1	1	L215x16	385	7,7	15,4	
Л590	1	1	L590x18	780	59,8	119,6	

продолжение табл. спецификации

С35	1	-160x15	600	13,3	13,3	ф.п.
С37	1	-200x10	600	7,2	7,2	ф.п.
С37	1	-620x15	1280	111,0	111,0	выр.
С38	1	-510x16	1170	67,0	67,0	ф.п.
С38	1	-570x16	1030	73,6	73,6	ф.п.
С39	1	-455x16	930	52,2	52,2	ф.п.
С39	1	-450x16	720	36,4	36,4	ф.п.
С40	1	-600x18	677	54	54	ф.п.
С40	2	-460x16	475	18,5	37	ф.п.
С41	1	-330x16	330	13,6	13,6	ф.п.
С41	1	-100x16	420	5,3	5,3	ф.п.
С43	2	-175x25	750	23,4	46,8	ф.п.
С47	12	-60x16	110	0,8	9,6	ф.п.
С48	4	-80x16	145	1,5	6,0	ф.п.
С44	4	-80x16	180	1,8	7,2	ф.п.
С44	4	-100x16	220	2,8	11,2	ф.п.
С44	10	-100x16	240	3,0	30,0	ф.п.
С44	2	-105x8	250	1,4	2,8	ф.п.
С2	2	болты ст. 3	70	0,2	0,4	ф.п.

Вес металлообработанного металла: 23,9

Таблица заводских сварных швов

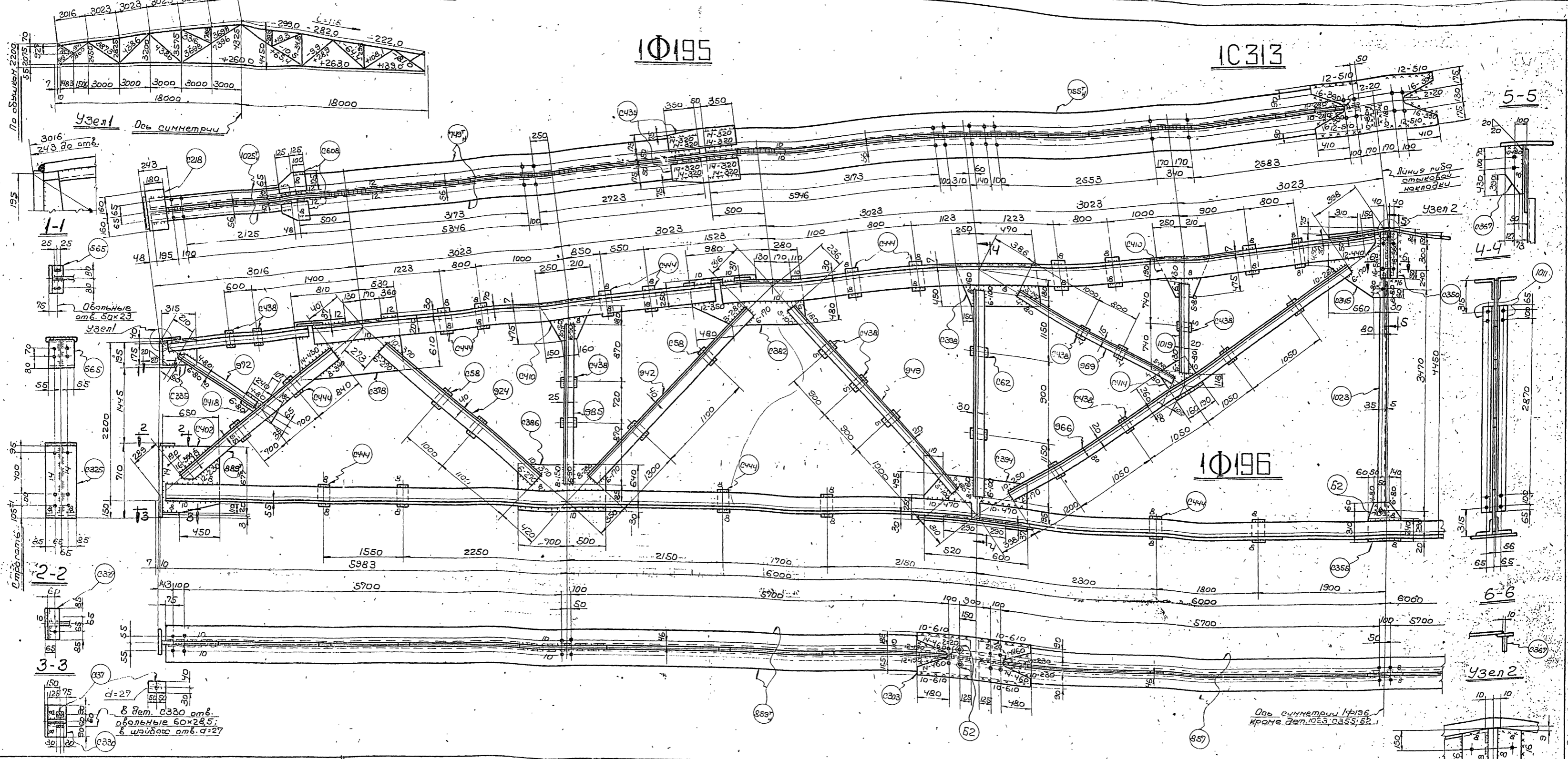
Отпр. марка	Сечения и длины свар. швов						Итого
	4	5	6	8	10	16	
Л193	3,5	3,5	24,4	17,2	11,7	6,6	34,9
Л194							2,8
							0,9

Примечания:

- Все отверстия $d=28$.
- Все обрезы 70.
- Все сварные швы 1/6.
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае переоборудования на ручную сварку, сварку производить электродными тислами Э42А.
- Пыльные детали ст. 10/15/16 Л183x490.
- Сталь марки В Ст 3 с дополнительными гарантиями, защита в холодном состоянии, согласно п. 12, 14 и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п. 13, 14, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. 15, 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст 3 требуется только для толщин в соответствии с п. 12 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10ГРС1 (МК) (L2300) не допускается с дополнительными гарантиями защиты в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10ГРС1 (МК).
- Сталь 10ГРС1 (МК) разрешается заменять сталью марки Л192 по п. 12 ГОСТ 54-58 или 151 по п. 13 ГОСТ 280-60 с дополнительной гарантией защиты в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10ГРС1 (МК).
- Таблицу выбора марок ферм см. листы 465.

ИМЭН

Геометрическая схема фермы с колоннами в стропильной системе



серия ПБ-01-125
выпуск II
лист 473
инв. №

Исполнитель: М.И.Жидков
Проверил: А.В.Смирнов
Инженер: И.В.Кузнецов

Отпр. Мар.	Н	Вет. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт	общ	
9054	565	1	L200x125x12	240	7,1	7,1	
	719	1	L200x125x16	5996	23,2	468,4	
	755	1	L200x200x20	9449	56,8	113,6	
	559	1	L200x200x12	11900	44,0	88,0	
	989	1	L200x200x14	3170	13,5	27,0	срез полки
	924	2	L140x140x10	3180	68,4	136,8	
	942	2	L140x140x10	3720	8,0	16,0	
	949	2	L80x80x6	3840	29,3	58,6	
	966	2	L125x80x6	6600	82,5	165,0	
	969	2	L63x63x5	2630	13,6	27,2	
	972	1	L63x63x5	1440	6,9	6,9	срез полки
	983	2	L90x90x7	2460	23,6	47,2	
	1011	2	L110x110x8	3200	42,9	85,8	
1019	2	L80x80x6	1480	10,9	21,8		
1025	1	L90x90x7	2420	28,4	46,6		
036	4	-80x18	180	2	8		
062	2	-80x18	145	1,6	3,2		
018	2	-70x20	100	1,1	2,2		
0218	1	-180x12	320	5,4	5,4		
0303	1	-480x28	1460	19,8	19,8		
0325	1	-300x25	700	4,2	4,2		
0327	1	-100x10	300	2,4	2,4		
0330	1	-200x20	300	9,4	9,4		
0335	1	-175x18	315	5,7	5,7		
0345	1	-590x18	780	50,8	50,8		
0354	1	-180x18	600	7,2	7,2		
0367	1	-200x18	600	7,2	7,2		

0374	1	-640x20	1340	13,5	13,5	
0382	1	-510x18	1260	8,4	8,4	
0386	1	-670x18	1200	11,8	11,8	
0394	1	-525x18	1120	7,8	7,8	
0398	1	-450x18	720	4,1	4,1	
0402	1	-650x20	677	6,7	6,7	
0410	2	-460x18	475	20,8	41,6	
0414	1	-350x18	350	17,3	17,3	
0418	1	-100x18	420	5,9	5,9	
0435	2	-175x25	750	23,4	46,8	
0438	1	-60x18	110	0,9	1,8	
0444	16	-100x18	240	3,4	54,4	
0508	2	-105x8	250	1,4	2,8	
62	2	болты марок М16	70	0,2	0,4	
вес наполнения металлом 00,5						
057	2	L200x200x2	1950	4,4	8,8	Ст.10Г2С1
0528	1	L63x63x5	3550	17,0	17,0	
0358	1	-300x18	370	13,8	13,8	
0444	4	-100x18	240	3,4	13,6	
62	1	болты марок М16	70	5,2	0,2	
вес наполнения металлом 0,9						

Отпр.	Сечение и длины св. швов в мм. Цифры											
	4	5	6	8	10	12	14	16	Длина п.н.	Длина	вес	
10195	0,6	1,5	3,9	13,4	10,3	12,1	5,8	0,8	22,3	30,5		
10196				2,8					2,8	0,9		

- Примечания:**
1. Все отверстия $\phi=23$
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы $h=6$, кроме оговоренных
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42И.
 5. Металлы деталей см. листы №483-490
 6. Сталь марки В Ст 3 с дополнительными параметрами загиба в холодном состоянии, согласно п.19 "д" и ударной вязкости при температуре $-20^\circ C$, согласно п.19 "и", о точках предела текучести и содержания углерода в элементах, согласно п.15 п.16 ГОСТ 380-60.
 7. Партия по ударной вязкости для стали марки В Ст 3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
 8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2300 кг/см²) по ч.1 п.4 546-61 с дополнительной партией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
 9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ч.1 п.4 54-58 или 15Г2 по ч.1 п.4 296-60 с дополнительной партией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
 10. Таблицы выбора марок ферм см. лист №465.

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛ»
1965г.

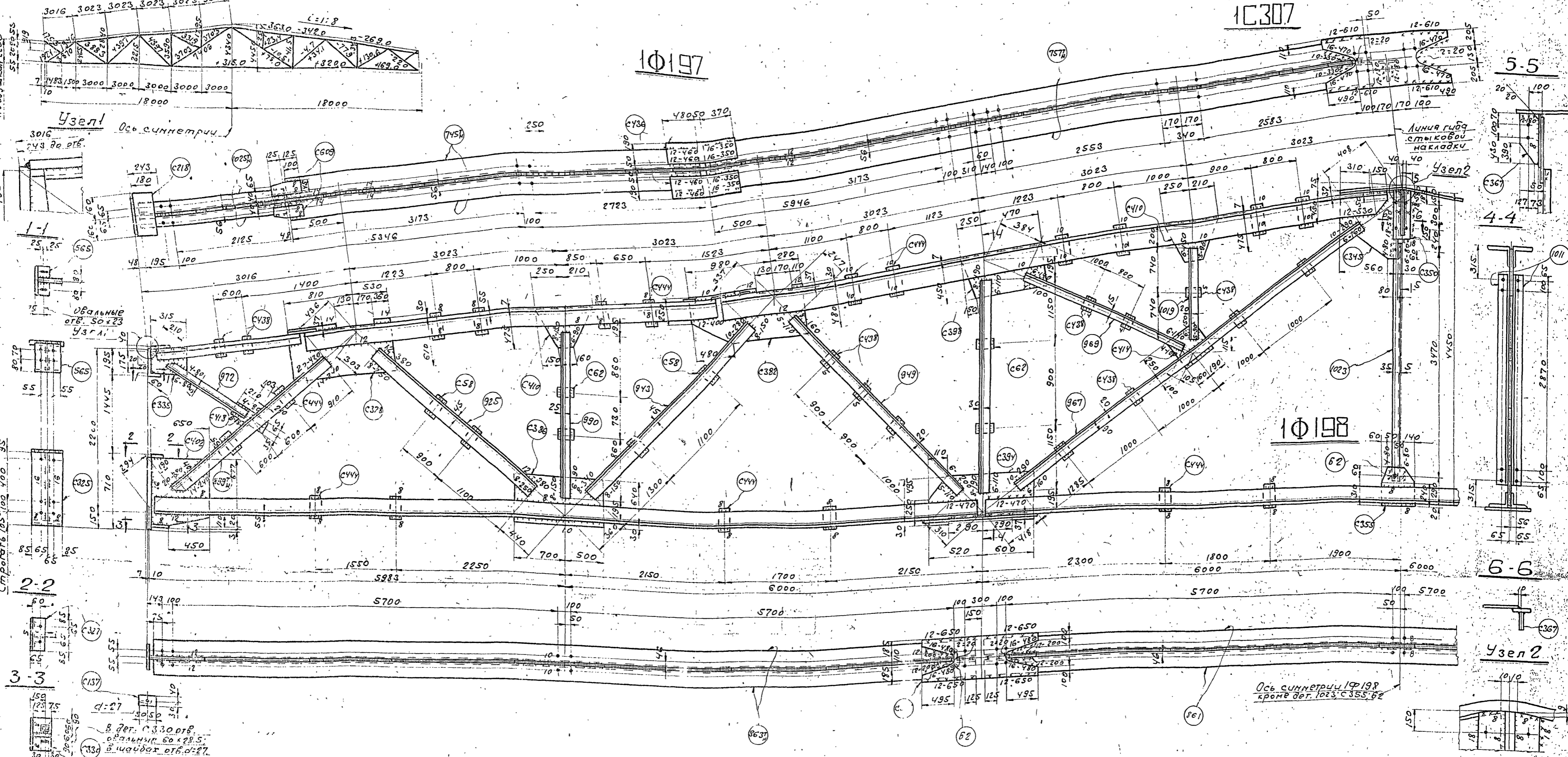
Листовой стропильный фермы пролетом L=364 м по длине и $\phi=560$ мм при шаре 12 м.

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛ»
1965г.
лист 473

Серия
7К-01-125
Выпуск
Лист
474
Имб.п.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

48



Исполнитель:
М.И. Давыдов
П.И. Григорьев
С.И. Прохоркин
Г.И. Степанов

Спецификация металла сталь марки В Ст3 для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания С.7), кроме оговоренной (см. примечания п.8.9).

Отп. марка	№ кол.	Сечение	Длина		Вес кг.		Примеч.
			шт	общ.	шт	общ.	
565	1	1200x125x12	240	7,1	7,1		Ст 10Г2С1
565	1	1200x200x14	5996	256	512		Ст 10Г2С1
565	1	1200x200x25	3449	700	1400		Ст 10Г2С1
565	1	1200x200x14	11900	508,8	1017,6		Ст 10Г2С1
925	2	1200x200x16	3140	153	306		срез полн
945	2	1160x160x10	3140	78	156		срез полн
949	2	1160x160x10	3700	91,5	183		
949	2	1200x80x8	3840	28,3	56,6		
967	2	1440x50x8	6580	93	186		
969	2	163x63x5	2830	13,6	27,2		срез полн
972	1	163x63x5	1440	6,9	6,9		
990	2	1100x100x7	2450	26,5	53,0		
1017	2	1100x110x8	3200	42,9	85,8		
1019	2	1200x80x8	1480	10,9	21,8		
1025	1	1200x90x7	2420	23,4	46,8		
С58	4	80x18	180	2,0	8,0		
С62	4	80x18	145	1,6	6,4		
С117	2	70x20	100	1,1	2,2		
С218	1	180x12	320	5,4	5,4		
С359	1	1200x30	700	11,8	11,8		
С359	1	300x35	1200	15,7	15,7		
С359	1	100x10	300	1,4	1,4		
С359	1	100x10	300	1,4	1,4		
С359	1	515x18	300	3,4	3,4		
С359	1	590x18	315	3,7	3,7		
С359	1	160x18	180	2,0	2,0		
С359	1	135x18	180	1,5	1,5		
С359	1	200x110	600	7,2	7,2		

продолжение спецификации

Отп. марка	№ кол.	Сечение	Длина	Вес кг.	Примеч.
С378	1	-640x20	1840	135	
С388	1	-510x18	1250	80,1	
С388	1	-670x18	1200	113,6	
С394	1	-525x18	1120	78	
С399	1	-450x18	720	41	
С422	1	-650x20	677	64,6	
С440	2	-460x18	475	20,8	
С441	1	-350x18	350	17,3	
С448	1	-100x18	420	5,9	
С436	2	-190x30	800	40,5	
С438	12	-60x18	110	0,8	
С444	18	-100x18	240	3,4	
С608	2	-145x8	250	2,0	
Б2	2	болта гайки М16	70	0,2	

Таблица заводских сварных швов

Отп. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого
	Сечение	Длина	
С378	1200x125x12	1450	1026,0
С388	1200x200x14	5550	17,0
С388	1200x200x25	240	13,6
С394	1200x200x14	370	13,8
С399	1200x200x16	70	0,8
С422	1200x200x18	1520	153,5

Примечания:

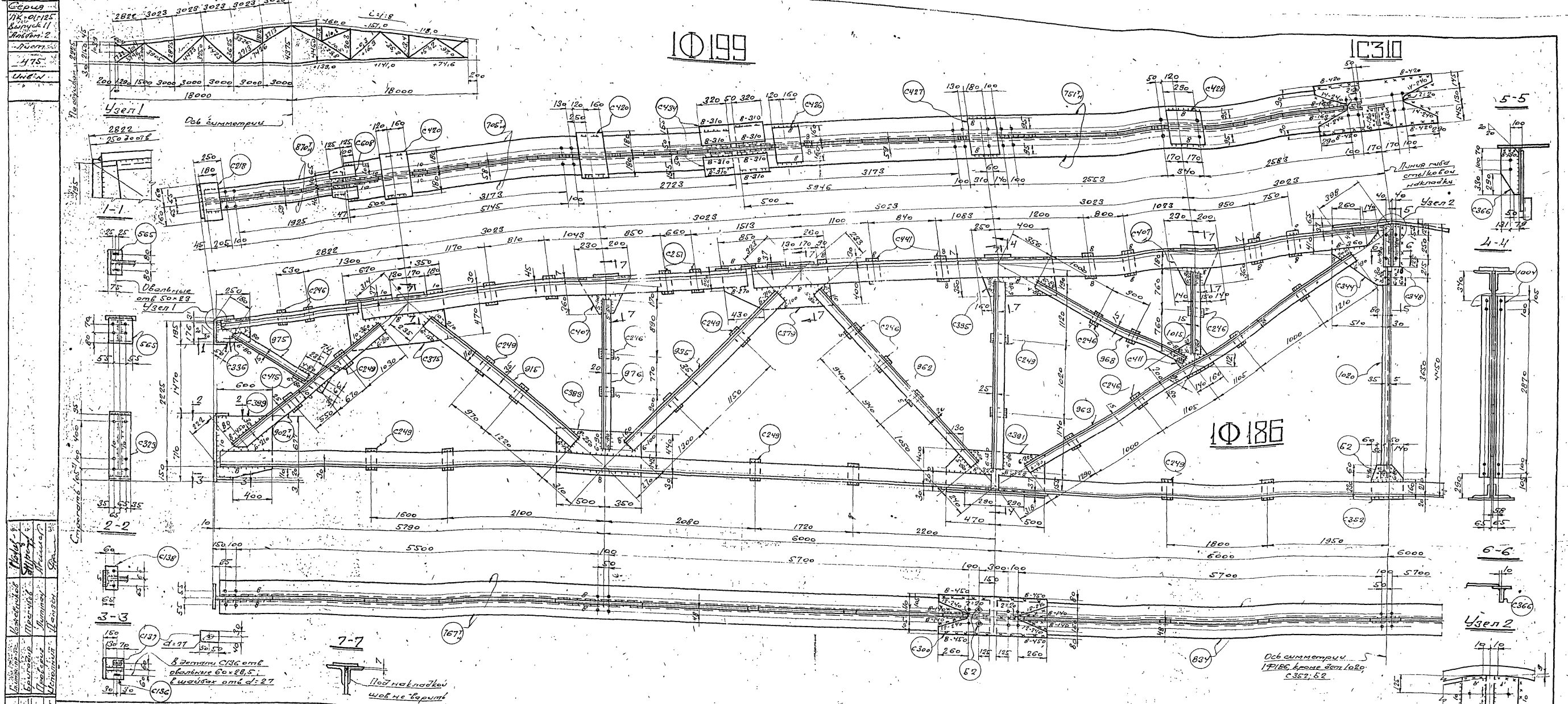
1. Все отверстия $d=23$;
2. Все обрезы 40°;
3. Все сварные швы $f=6$ } кроме оговоренных;
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42Д;
5. Типовые детали см. листы №483+490;
6. Сталь марки В Ст3 с дополительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.13Д и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15И.16 ГОСТ380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ380-60;
8. Сталь марки 10Г2С1(МК)(R-2900) по п.19И с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ5058-57* для стали 10Г2СД(МК);
9. Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по п.19И с 54-58 или 15ГС по п.19И с 29Б-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ5058-57* для стали 10Г2СД(МК);
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №46S.

Исполнитель:
М.И. Давыдов

Оформлено в 1957 г.

Двухскатные стропильные фермы
пролетом L=36м под нагрузку
q=680кг/м² при шаге 12м.
Лист 474

Геометрическая схема фермы с учетом в опорных



Спецификация металла отливки марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.1.7) кроме оговоренной (см. примечания п.1.8; 9)

продолжение спецификации

Отп. марка	Класс	Сечение мм	Длина мм	Вес кг	Примеч.	
№	г	мм	мм	шт	длн	мар
С375	1	-50x14	1020	54,8	54,8	вырост
С379	1	-40x12	1110	39,6	39,6	ф.п.
С383	1	-40x12	850	31,6	31,6	ф.п.
С391	1	-40x14	970	41,8	41,8	ф.п.
С392	1	-35x12	650	18,9	18,9	ф.п.
С396	1	-60x14	577	42,0	42,0	ф.п.
С407	2	-36x14	430	11,7	23,8	ф.п.
С411	1	-28x12	300	7,9	7,9	ф.п.
С415	1	-100x12	360	3,4	3,4	ф.п.
С426	2	-20x12	360	9,5	19,0	ф.п.
С426	1	-28x12	320	8,5	8,5	ф.п.
С427	1	-28x12	320	8,5	8,5	ф.п.
С428	1	-32x12	330	9,9	9,9	ф.п.
С434	2	-16x16	690	13,5	27,0	ф.п.
С441	6	-100x12	220	2,1	12,6	ф.п.
С608	2	-10x8	250	1,4	2,8	ф.п.
52	2	болт. сталь М16	70	0,2	0,4	ф.п.

продолжение спецификации

Отп. марка	Класс	Сечение мм	Длина мм	Вес кг	Примеч.	
52	2	-50x18	1120	55,7	55,7	ф.п.
834	2	112x18x5	1120	228,9	1136	Сталь ВСт3
1020	1	163x63x5	3730	19,0	19,0	ф.п.
С394	4	-80x12	145	1,1	4,4	ф.п.
С352	1	-29x14	300	8,2	8,2	ф.п.
52	1	болт. сталь М16	70	0,2	0,2	ф.п.

Таблица заводских сварных швов

Отп. марка	Сечение шва	Длина мм	Вес кг
17186	4	2,5	2,5
17199	1,4	3,7	28,4
		25	3,6
		2,2	15,0

- Примечания
1. Все отверстия $d=23$
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы $h=6$, кроме оговоренных
 4. Все сварные швы выполняются полноручной автоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э400А.
 5. Шпильки отлиты ст. листы №489-490
 6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями качества в нормальном состоянии, согласно п.1.2.4 и 1.2.5 условия пределов температуры -20°C, сварка согласно п.1.5.4 и 1.6 ГОСТ 380-60
 7. Гарантии по излому в соответствии с ГОСТ 380-60
 8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 ЧМг) по ДИП 546-61 с дополнительными гарантиями качества в нормальном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК)
 9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок Л12 по ДИП 54-58 или Л14 по ДИП 54-58 в нормальном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК)
 10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ВАШИНГТОНСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ЧЕЛОВЕЧЕСКИХ РЕСУРСОВ

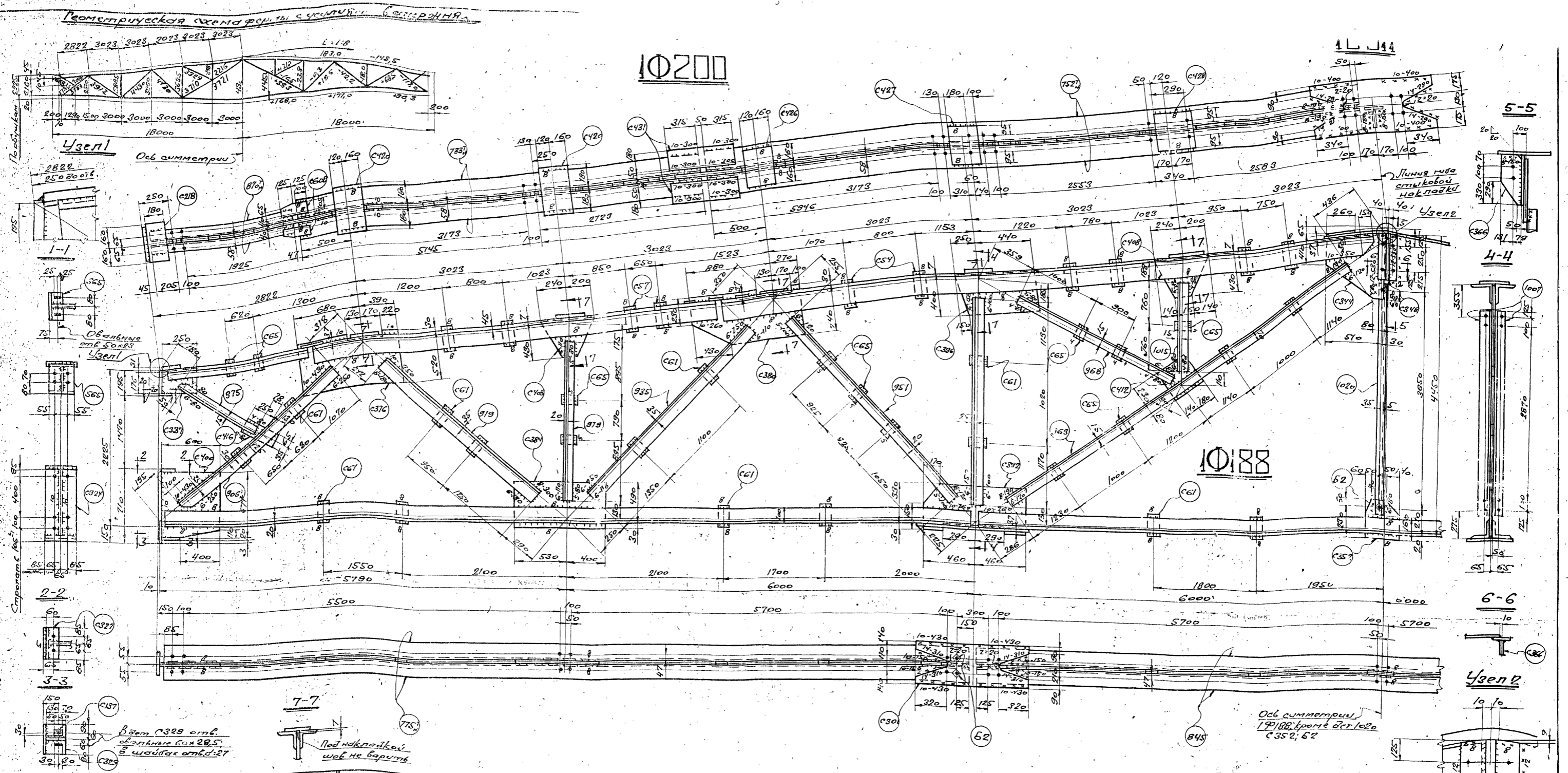
Иркутские стропильные фермы пролетом L=35 м под нагрузкой q=300 кг/м² при шаге 12 м

Иркутск ЦНИИИИИ
Лист 475

Серия
17К-01-125
Выпуск II
Лист
476
Линей №

Исполнитель
Проверен
Утвержден
Инженер
Стр.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

Отпр. марка	№	Кол. шт	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
					шт	общ
555	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1
732	1	1	L150x160x12	596	176,3	352,6
752	1	1	L200x200x12	3448	343,4	686,8
775	1	1	L160x100x12	11710	276,3	552,6
810	1	1	L90x90x7	2220	21,5	43,0
906	1	1	L200x125x12	3240	36,2	72,4
912	2	2	L125x125x8	3380	52,5	105,0
935	2	2	L145x125x8	3830	59,4	118,8
951	2	2	L80x80x6	3350	28,0	56,0
953	2	2	L110x70x8	6710	78,1	156,2
968	2	2	L63x63x5	2860	13,8	27,6
975	1	1	L63x63x5	1170	6,8	6,8
979	2	2	L80x80x6	2580	19,0	38,0
1007	2	2	L100x100x7	3320	36,0	72,0
1015	2	2	L63x63x5	1520	7,5	15,0
1054	6	6	-100x14	220	2,4	14,4
1057	4	4	-80x14	180	1,6	6,4
1061	12	12	-80x14	145	1,3	15,6
1065	14	14	-60x14	110	0,7	9,8
1077	2	2	-70x20	100	1,1	2,2
1081	1	1	-180x12	320	5,4	5,4
1082	1	1	-390x24	1140	69,6	69,6
1084	1	1	-300x20	700	33,0	33,0
1087	1	1	-100x10	300	2,4	2,4
1089	1	1	-200x20	300	3,4	3,4
1097	1	1	-207x14	250	5,2	5,2
1098	1	1	-540x14	680	31,8	31,8
1099	1	1	-160x14	500	8,8	8,8

проблечение спецификаций.

Отпр. марка	№	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С350	1	-210x10	500	6,5	ф.п.
С376	1	-650x16	1070	72,6	бурса
С380	1	-470x14	1150	52,5	ф.п.
С384	1	-520x14	930	53,3	ф.п.
С392	1	-390x16	920	36,2	ф.п.
С396	1	-400x14	690	27,0	ф.п.
С400	1	-600x16	677	48,0	ф.п.
С408	2	-430x14	470	14,2	ф.п.
С412	1	-310x14	320	10,9	ф.п.
С416	1	-100x14	380	4,2	ф.п.
С420	2	-280x12	360	9,5	ф.п.
С424	1	-280x12	320	8,5	ф.п.
С428	1	-280x12	320	8,5	ф.п.
С432	2	-320x12	330	9,9	ф.п.
С436	2	-180x16	680	15,5	ф.п.
С440	2	-105x8	250	1,4	ф.п.
Б2	2	болты ст. 116	70	0,2	ф.п.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение	Длина	Сварн. шов	Упомя
1015	4	1,5	2,9	2,5
10200	1,5	2,9	2,7	2,5

Примечания:

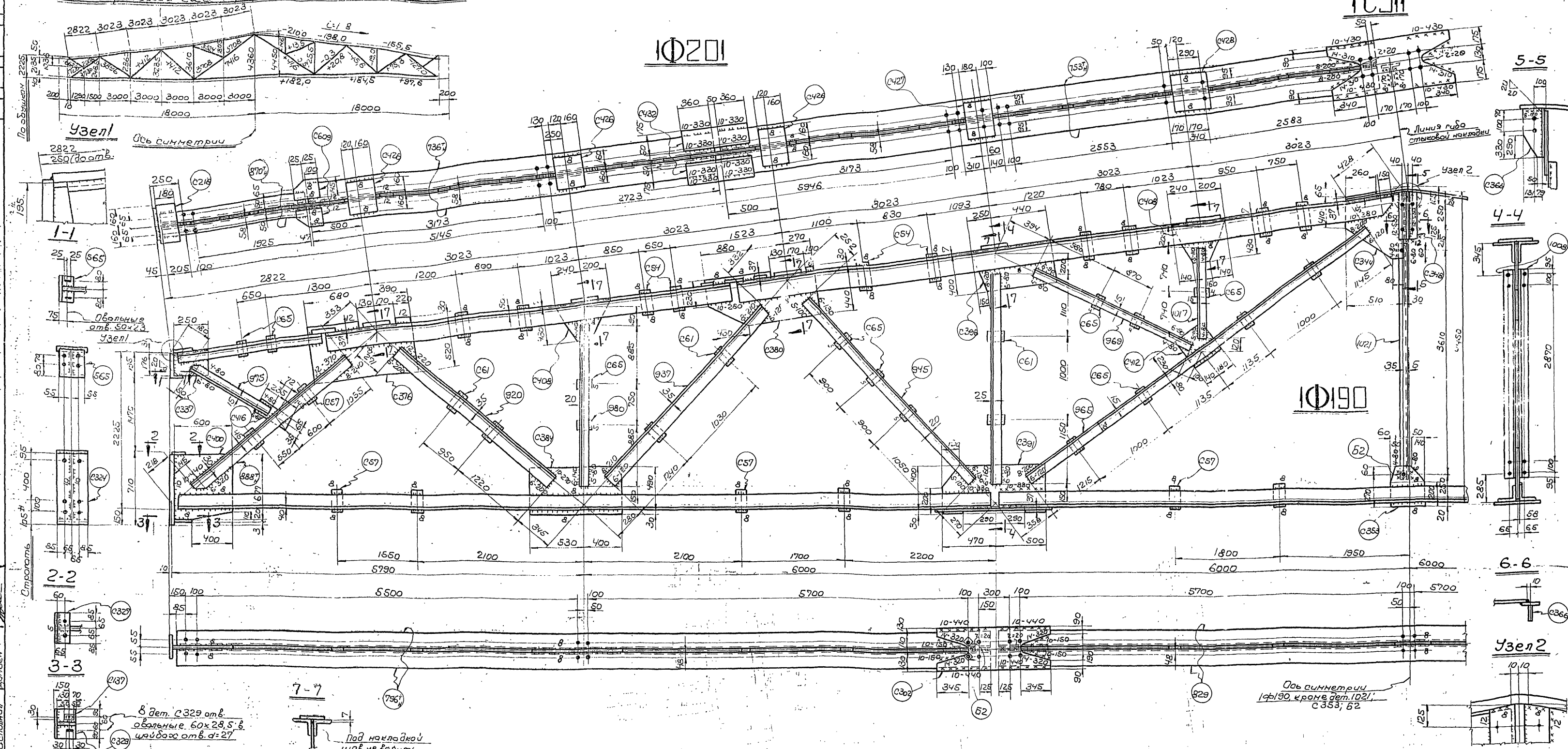
- Все отверстия $d=23$,
- Все обрешетки,
- Все сварные швы 1-6, кроме оговоренных,
- Все сварные швы 1-6, кроме оговоренных, выполняются полумеханической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производят электродными типа Э42-Р.
- Типовые детали см. листы № 483-490
- Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями, если она в холодном состоянии, согласно п.14.1 и ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19.1, а также пределов текучести и прочности химических элементов, согласно п.15.16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 при этом не дается только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R: 2900/0,03) по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями, если она в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5068-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марки 1412 по ГОСТ 54-58 или 15ГС1 (МК) по ГОСТ 54-58 с дополнительными гарантиями, если она в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5068-57* для стали 10Г2С1 (МК).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стропильных

10201

10311

10190



Серия ПН-01-125
Выполн. В.В.Мамон
Лист 477
Изм. №

Исполн. пр-т Комиссаров
Инженер В.В.Мамон
Проектировщик М.А.Сидорова
Исполнитель И.А.Сидорова

Спецификация металла, сталь марки ВСтЗ для обрешетки конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9).

Отпр. мар.	№	К-во	Сечение	Длина		Вес кг		Примечан.
				мм	шт	общ	мар.	
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1		Стр. 10201
736	1	1	L180x180x11	5996	182,9	365,8		
753	1	1	L200x200x13	9449	377,0	754,0		
756	1	1	L140x140x12	11710	298,6	597,2		
870	1	1	L90x90x7	2230	21,5	43,0		
888	1	1	L160x160x12	3165	93,0	186,0		
920	2	2	L125x125x9	9280	56,8	113,6		
937	2	2	L125x125x9	3800	65,8	131,6		
945	2	2	L80x80x6	3890	28,6	57,2		
965	2	2	L100x70x8	6630	72,4	144,8		
969	2	2	L63x63x5	2430	13,6	27,2		
975	1	1	L63x63x5	1410	6,8	6,8		Срез балки
980	2	2	L80x80x6	2520	18,5	37,0		
1008	2	2	L100x100x7	3260	35,3	70,6		
1017	2	2	L63x63x5	1480	7,1	14,2		
1054	10	10	-100x14	220	2,4	24,0		
1057	6	6	-80x14	180	1,6	9,6		
1061	6	6	-80x14	145	1,3	7,8		
1065	4	4	-80x14	110	0,7	2,8		
1077	12	12	-70x20	100	1,1	13,2		
1078	1	1	-180x12	320	5,4	5,4		
1082	1	1	-370x26	1190	74,7	74,7		Стр. 10201
1082	1	1	-300x20	700	33,0	33,0		
1087	1	1	-100x10	300	2,4	2,4		
1089	1	1	-200x20	300	9,4	9,4		
1089	1	1	-207x14	250	5,2	5,2		
1094	1	1	-540x14	680	31,8	31,8		
1098	1	1	-160x14	300	8,8	8,8		
1100	1	1	-160x14	300	8,8	8,8		
1100	1	1	-160x14	300	8,8	8,8		
1100	1	1	-160x14	300	8,8	8,8		

Продолжение спецификации

10366	1	1	-310x10	500	6,5	6,5		3234	
10376	1	1	-550x16	1070	72,6	72,6			
10380	1	1	-490x14	1150	52,5	52,5			
10384	1	1	-520x14	930	53,3	53,3			
10391	1	1	-430x14	870	41,8	41,8			
10396	1	1	-400x14	690	27,0	27,0			
10408	1	1	-600x16	677	48,0	48,0			
10408	2	2	-430x14	440	14,2	28,4			
10412	1	1	-310x14	320	10,9	10,9			
10416	1	1	-100x14	380	4,2	4,2			
10426	3	3	-280x12	320	8,5	25,5		3234	
10427	1	1	-280x12	320	8,5	8,5			
10428	1	1	-320x12	330	9,9	9,9			
10432	2	2	-175x20	770	21,2	42,4			
10609	2	2	-145x8	250	2,0	4,0			
1062	2	2	Болт стальной М16	70	0,2	0,4			
1082	2	2	L140x140x12	11950	304,3	608,6			Стр. 10201
1087	1	1	L63x63x5	3690	17,8	17,8			
1087	1	1	-300x14	180	1,6	6,4			
1089	1	1	-300x14	330	3,5	9,5			
1092	1	1	Болт стальной М16	70	0,2	0,2			
1092	1	1	Болт стальной М16	70	0,2	0,2			
1092	1	1	Болт стальной М16	70	0,2	0,2			
1092	1	1	Болт стальной М16	70	0,2	0,2			
1092	1	1	Болт стальной М16	70	0,2	0,2			
1092	1	1	Болт стальной М16	70	0,2	0,2			

Таблица заводских сварных швов

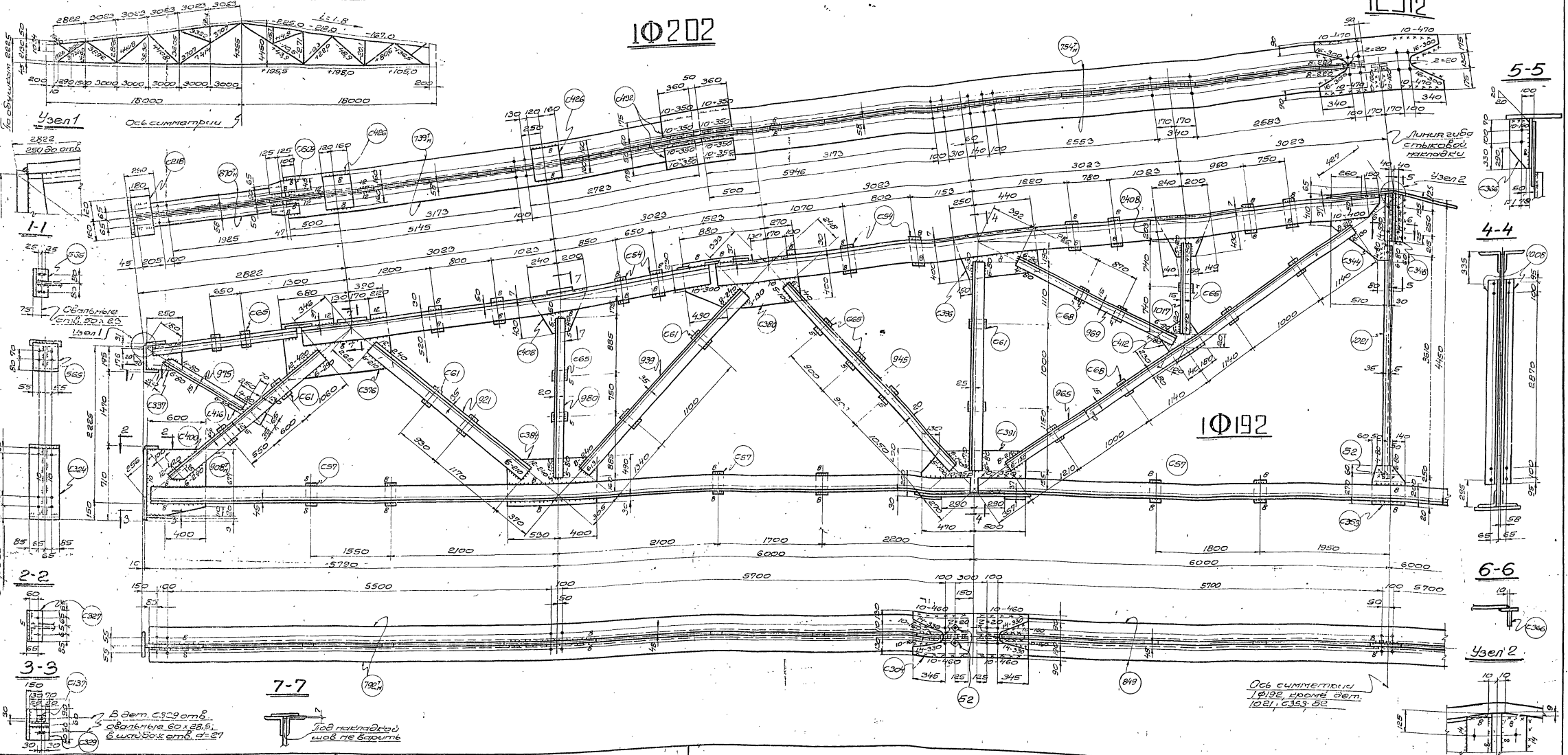
Отпр. марка	Сечение шва для сварных швов						Итого
	4	5	6	8	10	12	
10190	1,5	2,3	26,3	24,4	9,0	1,9	65,4
10201							181

Примечания:

- Все отверстия d=23,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы n=6, кроме оговоренных
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварки производить электродом типа Э42Р.
- Топовые детали см. листы НЧ83+490.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п.13.д" и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п.13.и", а также предела прочности сжимаемых элементов, согласно п.п.15.1/16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ч.4 п.546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок Ч412 по ч.4 п.54-58 или 15ГС по ч.4 п.286-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист НЧ65.

Двухскатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузкой q=390 кг/м² при шаре 12ч.

Геометрическая схема фермы с усилиями в статическом расчете



Спецификация металла: сталь марки В ст 3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7) в объеме оговоренной (см. примечания п. п. 6, 7)

Отп. марка	№ п/п	Л-букв	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
		п. н.			шт. общ. мар.	
	1	Л200х125х12	240	71	71	
	2	Л180х180х12	5998	198,8	397,0	От 10ГЭС1
	3	Л200х200х12	4149	365,0	813,9	От 10ГЭС1
	4	Л180х160х12	10712	216,2	632,1	От 10ГЭС1
	5	Л90х90х12	8230	21,8	43,0	
	6	Л125х125х12	3130	108,7	213,4	срез папсу
	7	Л185х185х10	3260	63,3	124,8	
	8	Л185х185х10	3770	72,0	144,0	
	9	Л80х80х6	3690	28,5	57,2	
	10	Л100х70х8	8630	78,4	154,8	
	11	Л80х63х5	4380	13,6	27,2	
	12	Л80х63х5	1410	6,8	6,8	
	13	Л80х80х8	3260	18,8	37,0	
	14	Л100х100х7	3260	35,3	70,6	
	15	Л63х63х5	1480	7,1	14,2	
	16	-100х14	220	8,4	24,0	
	17	-80х14	180	1,6	6,4	
	18	-80х14	145	1,3	10,4	
	19	-80х14	110	0,7	4,9	
	20	-80х14	90	0,6	4,2	
	21	-70х20	100	1,1	8,8	
	22	-180х12	380	5,4	5,4	
	23	-370х88	1190	78,2	15,2	
	24	-390х80	330	33,0	8,4	
	25	-180х10	300	3,4	8,4	
	26	-200х20	300	9,4	9,4	
	27	-207х14	250	6,8	5,8	

Продолжение спецификации

Отп. марка	№ п/п	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
	28	-540х14	680	31,8	31,8
	29	-160х14	500	8,8	8,8
	30	-210х10	500	6,5	6,5
	31	-550х16	1070	72,6	72,6
	32	-470х14	1150	58,5	58,5
	33	-820х14	930	53,3	53,3
	34	-430х14	970	41,8	41,8
	35	-400х14	690	27,0	27,0
	36	-500х16	977	48,0	48,0
	37	-430х14	410	14,2	28,0
	38	-310х14	320	10,9	10,9
	39	-100х14	380	4,2	4,2
	40	-280х12	320	8,5	19,0
	41	-175х20	770	31,2	42,4
	42	-145х8	250	3,0	4,0
	43	Болты grade М6	70	0,2	0,4
	44				
	45				
	46				
	47				
	48				
	49				
	50				
	51				
	52				
	53				
	54				
	55				
	56				
	57				
	58				
	59				
	60				
	61				
	62				
	63				
	64				
	65				
	66				
	67				
	68				
	69				
	70				
	71				
	72				
	73				
	74				
	75				
	76				
	77				
	78				
	79				
	80				
	81				
	82				
	83				
	84				
	85				
	86				
	87				
	88				
	89				
	90				
	91				
	92				
	93				
	94				
	95				
	96				
	97				
	98				
	99				
	100				

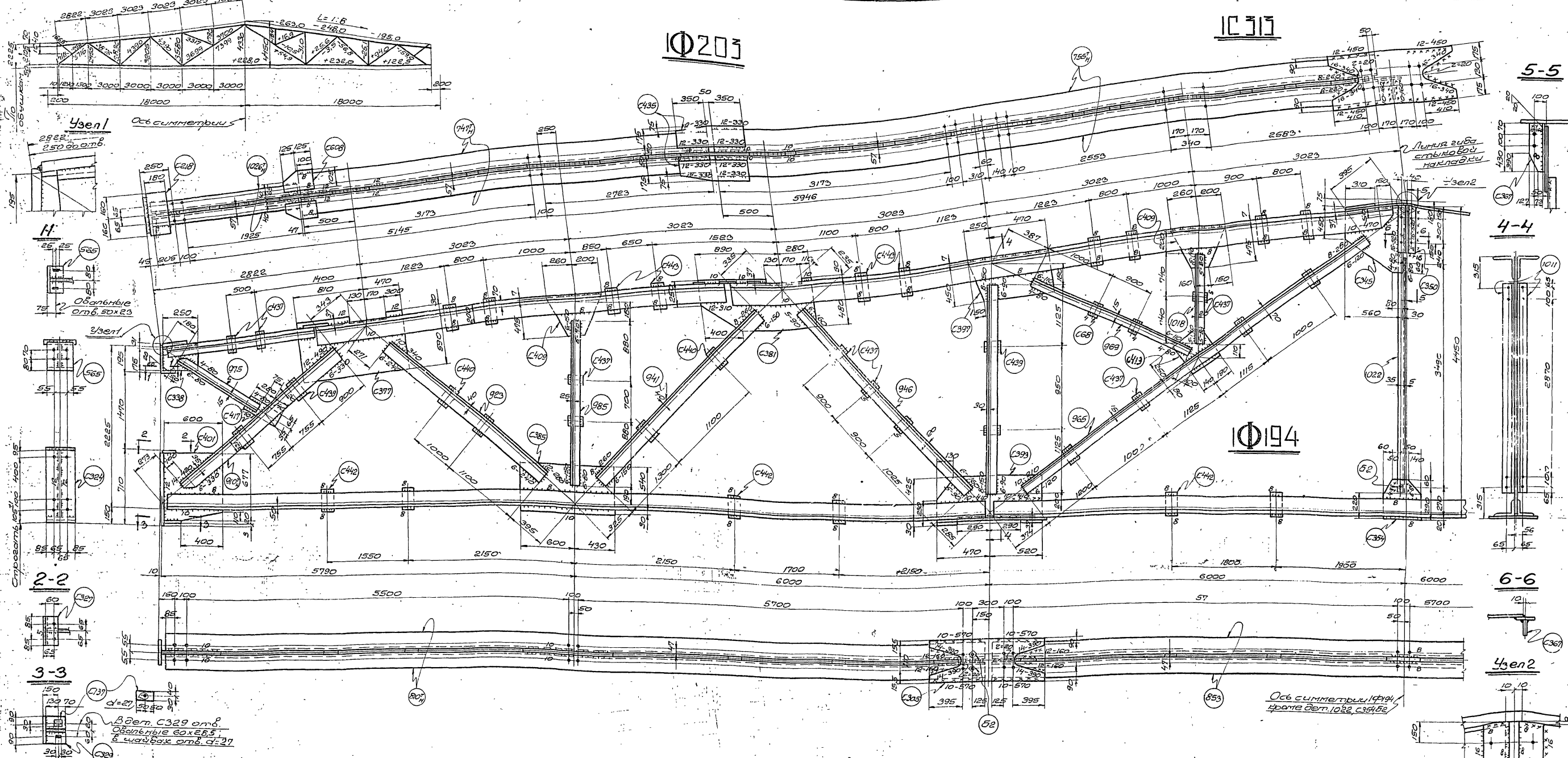
Таблица заводских сварных швов

Отп. марка	Вел. элементов швов	Итого											
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	Итого	Вес кг
10202	1,7	2,6	27,8	18,9	8,6	4,8	9,5					65,9	18,5
10192												3,5	0,8

- Примечания:**
1. Все отверстия $d=23$,
 2. Все обресты 40,
 3. Все сварные швы 1-е-6
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродными тигами 342А
 5. Липовые детали см. листы № 482+490
 6. Сталь марки В ст 3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19, 11 и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19, 11 и также предельной содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
 7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В ст 3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
 8. Сталь марки 10Г2С1 (М) (R=2900 кг/см²) по стипитам 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (М)
 9. Сталь 10Г2С1 (М) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по стипитам 54-58 или 15ГС по стипитам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (М)
 10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

САЖИР:
№01-125
Вып. 4011
Листом 2
Лист
479
ИМБ. №



Исполнитель: М. С. Савельев
Проверил: В. П. Ткачев
Утвердил: В. П. Ткачев
Дата: 1952

Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций ГОСТ 380-60 (с примечаниями п.п. 6,7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8,9)

Отп. мар.	№ дет.	Кол. т. м.	Сечение	Длина мм	Вес кг шп. общ. мар.	Примеч.
565	1	1	1200x125x12	240	7,1	7,1
7474	1	1	1500x125x14	5396	206,3	412,6
1257	1	1	1200x200x20	9449	568	1136
8104	1	1	1180x180x12	11710	387,6	775,2
9104	1	1	1200x125x16	3100	121,2	242,4
923	2	1	140x140x8	3210	62,3	124,6
941	2	1	140x140x9	3730	72,4	144,8
946	2	1	175x75x6	3870	66,5	133,0
965	2	1	1110x70x8	6630	72,4	144,8
969	2	1	163x63x5	2890	13,6	27,2
975	1	1	163x63x5	1410	6,8	13,6
985	2	1	190x90x7	2460	23,6	47,2
1018	2	1	175x75x6	1480	10,2	20,4
1011	2	1	110x110x8	3200	42,9	85,8
10267	1	1	190x90x7	2230	21,5	43,0
С68	1	2	-60x14	90	0,6	1,2
С37	2	1	-70x20	100	1,1	2,2
С218	1	1	-180x12	320	5,4	10,8
С325	1	1	-420x28	1290	95,8	191,6
С304	1	1	-300x20	1700	33	66,0
С327	1	1	-100x10	300	2,4	4,8
С329	1	1	-200x20	300	9,4	18,8
С336	1	1	-207x16	250	6	12,0
С345	1	1	-590x18	780	50,8	101,6
С352	1	1	-160x18	600	13,5	27,0
С367	1	1	-200x10	600	7,2	14,4
С371	1	1	-620x18	1280	111	222,0

Продолжение спецификации

Отп. мар.	№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг шп. общ. мар.	Примеч.
С381	1	-510x16	1170	67	134,0
С385	1	-570x16	1030	73,6	147,2
С393	1	-455x16	920	52,2	104,4
С397	1	-450x16	720	36,4	72,8
С401	1	-600x18	677	54	108,0
С408	2	-460x16	475	18,5	37,0
С413	1	-330x16	330	13,6	27,2
С417	1	-100x16	420	5,3	10,6
С435	2	-175x25	750	23,4	46,8
С437	12	-60x16	110	0,8	1,6
С439	4	-80x16	145	1,5	3,0
С440	4	-80x16	180	1,8	3,6
С442	4	-100x16	220	2,8	5,6
С443	10	-100x16	240	3	6,0
С628	2	-105x8	250	1,4	2,8
Б2	2	Болты вкл. шайбы М16	70	0,2	0,4
				Вес наплавленного металла	23,9
Б53	2	L180x180x12	11950	396,2	792,4
1022	1	L63x63x5	3970	17,2	34,4
С344	1	-300x16	390	11,5	23,0
С442	4	-100x16	220	2,8	5,6
Б2	1	Болт вкл. шайбы М16	70	0,2	0,4
				Вес наплавленного металла	0,9
1023	1	-480x28	1360	114,4	228,8

Таблица заводских сварных швов

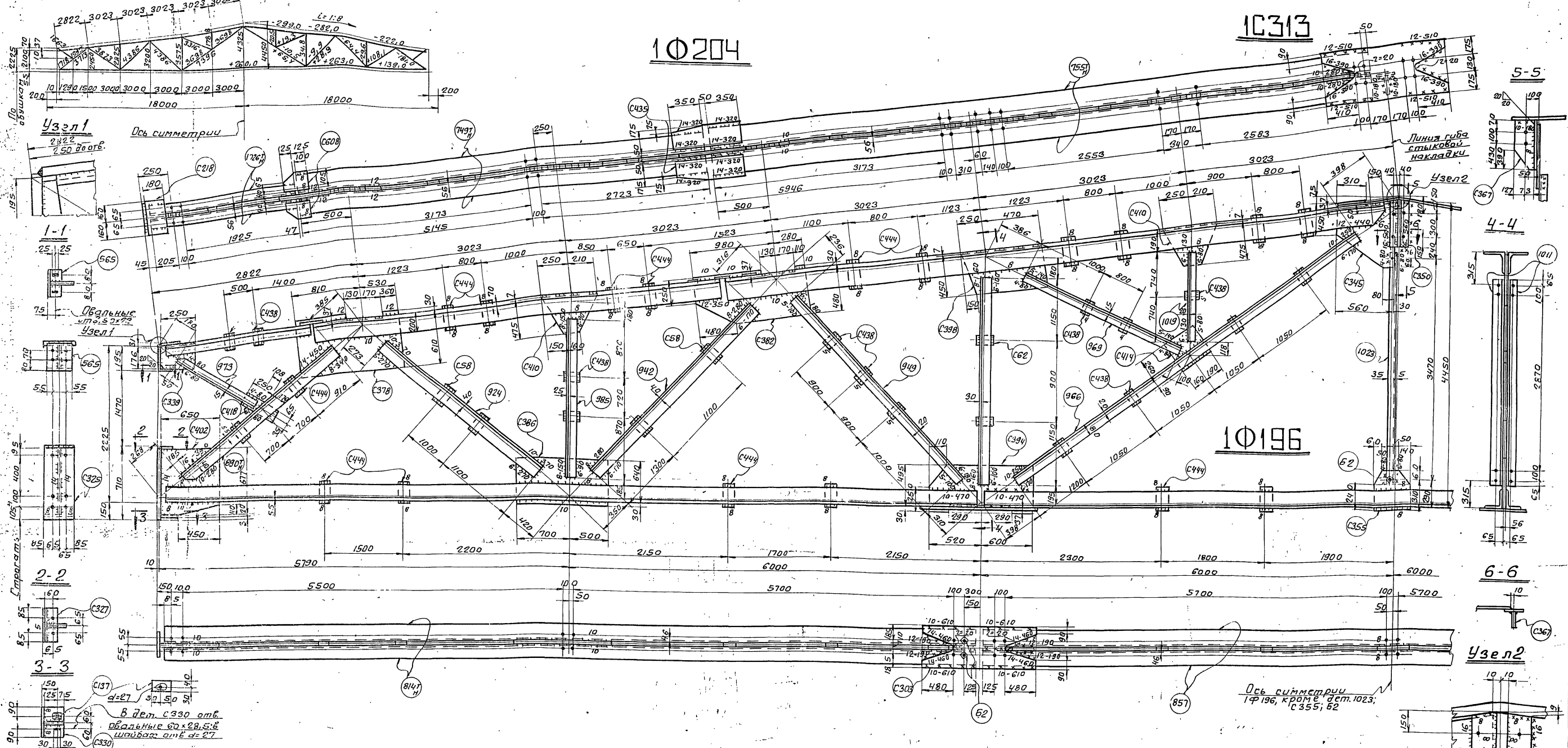
Отп. марка	Сечение и длины св. швов	Цикло	
	Δ4 Δ5 Δ6 Δ8 Δ10 Δ12 Δ4 Δ16	Шп. Вес п. м. кг	
1Ф194		2,8	0,9
1Ф203	3,5 3,6 2,4 1,2 1,1 7 6,6 3,4 0,5	70,9	23,9

Примечания:

- Все отверстия d=23
- Все обресты 40
- Все сварные швы п=6, кроме оговоренных
- Все сварные швы выполняются полуволновой сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- Тяговые детали ст. листы № 483-490
- Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, ч. 1 также предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 превышает только для стали в соответствии с ГОСТ 380-60
- Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по чл. 11 п. 11 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали и-2С1(МК)
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чл. 11 п. 11 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
- Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465

ТА 19652
Двухскатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузкой q=490 кг/м² при шаге 12м
Лист 479

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 2
Лист 480
Имб. N. 1

П. И. Иванов
В. П. Петров
С. И. Сидоров
К. В. Шевченко
Л. С. Медведев
И. В. Григорьев
П. П. Прохоров
А. А. Селезнев
Д. Д. Давиденко

Отпр. марка	N дет.	Кол. шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечан.
565	1	1	L200x125x12	240	7,1	7,1
749	1	1	L200x125x15	5996	234,2	468,4
765	1	1	L200x200x20	9449	56,8	113,6
847	1	1	L200x200x12	11710	433,3	866,6
897	1	1	L200x200x14	3060	131	262
924	2	2	L140x140x10	3180	68,4	136,8
942	2	2	L140x140x10	3720	80	160
949	2	2	L80x80x6	3840	28,3	56,6
966	2	2	L125x80x8	6600	32,5	65
969	2	2	L63x63x5	2830	13,6	27,2
973	1	1	L63x63x5	1375	6,6	13,2
985	2	2	L90x90x7	2460	23,6	47,2
1011	2	2	L110x110x8	3200	42,9	85,8
1019	2	2	L80x80x6	1480	10,9	21,8
1025	1	1	L90x90x7	2230	21,5	43
1028	1	1	180x2	180	2	4
1037	2	2	80x18	145	1,6	3,2
1038	1	1	100x20	100	1,1	2,2
1039	1	1	180x12	320	5,4	10,8
1040	1	1	480x28	1460	119,6	239,2
1041	1	1	300x25	700	41,2	82,4
1042	1	1	100x10	300	2,4	4,8
1043	1	1	200x20	300	9,4	18,8
1044	1	1	207x18	250	6,8	13,6
1045	1	1	590x18	780	50,8	101,6
1046	1	1	160x18	600	13,5	27
1047	1	1	200x10	600	7,2	14,4
1048	1	1	640x20	1340	135	270

Сечение	Длина	Вес кг	Примечан.
С382	1260	80,4	ф. л. быр.
С386	1200	113,6	ф. л. быр.
С394	1120	7,8	ф. л.
С398	720	41	ф. л.
С402	677	64,6	ф. л.
С410	475	20,8	ф. л.
С414	350	17,3	ф. л.
С418	420	5,9	ф. л.
С435	750	23,4	ф. л.
С438	110	0,9	ф. л.
С440	240	3,4	ф. л.
С608	250	1,4	ф. л.
Б 2	70	0,2	болт с гайкой М16

Отправ. марка	Сеч. и длина св. швов	Итого
ф. л. 196	2,8	2,8
ф. л. 204	0,6 1,5 3,8 19,4 10,3 12,1 5,8 0,8	82,3
		30,5

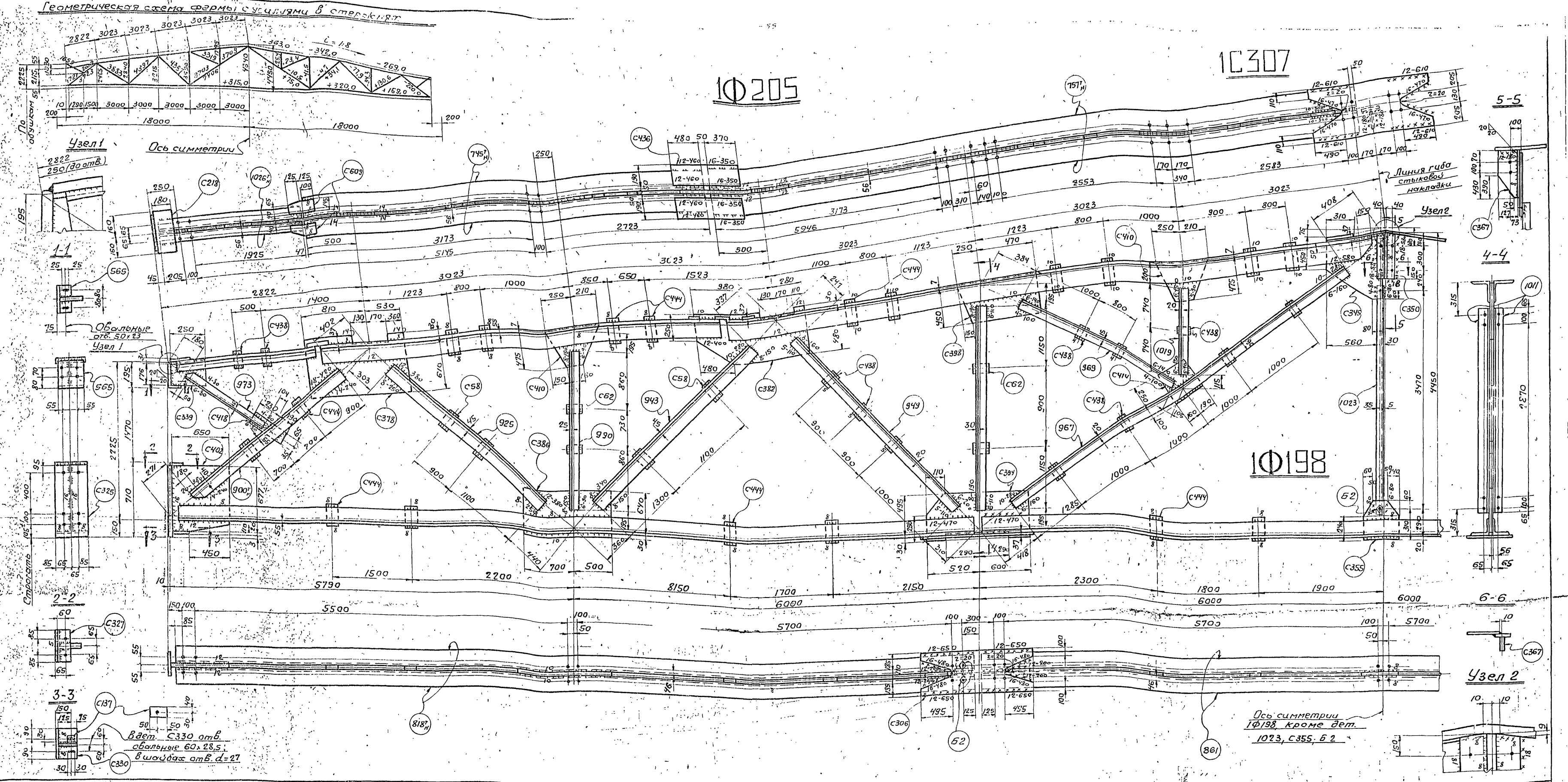
- Примечания:**
- Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
 - Все обрезы 40.
 - Все сварные швы h=6, кроме оговоренных.
 - Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде инертного газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Д.
 - Типовые детали см. листы №483÷490.
 - Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 "Д" ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19 "Д" а также предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16. ГОСТ 380-60.
 - Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 KJ/CM²) по классу 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по классу 54-58, или 15ГС по классу 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Таблицы подбора марок ферм см. лист №485.

Двухкатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=560 KJ/M² при шаге 12м.
Лист 480

Серия ПК-01-125
Выпуск II альбом 2
Лист 481
Цв. №

Получено: [Signature]
Выполнено: [Signature]
Проверено: [Signature]
Инженер: [Signature]

Управляющий отделом:
Инженер-конструктор:
Проверенный инженер:
Помощник инженера:
Дизайнер:
Человек-на-месте:



Спецификация металла сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренных (см. примечания п.п. 8, 9)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. Т. Н.	Сечение.	Длина мм.	Вес кг.			Примечан.
				шт.	общ.	нар.		
565	1	1	L 200x125x12	240	7,1	7,1	Ст. 10Г2С1	
745	1	1	L 200x200x14	5996	256	51,2		
757	1	1	L 200x200x25	9449	700	140,0		
818	1	1	L 200x200x14	11710	50,2	100,2		
300	1	1	L 200x200x16	3050	148,5	297,0		
315	2	2	L 160x160x10	3140	78	156		
393	2	2	L 160x160x10	3700	91,5	183		
394	2	2	L 80x80x6	3840	2,83	56,6		
367	2	2	L 140x80x8	6580	33	186		
369	2	2	L 63x63x5	2330	13,6	27,2		
373	1	1	L 63x63x5	1375	6,6	6,6		
390	2	2	L 100x100x7	2450	26,5	53		
1011	2	2	L 100x100x8	3200	42,9	85,8		
1019	2	2	L 80x80x6	1480	10,9	21,8		
1026	1	1	L 90x90x7	2130	21,5	43		
С33	4	4	-80x18	180	2,0	8,0		
С26	4	4	-80x18	145	1,6	6,4		
С137	2	2	-70x20	100	1,1	2,2		
С218	1	1	-180x12	320	5,4	5,4		
С306	1	1	-480x36	1490	15,7	15,7		
С325	1	1	-300x35	700	4,2	4,2		
С347	1	1	-100x10	300	3,4	3,4		
С330	1	1	-200x20	300	3,4	3,4		
С339	1	1	-201x18	250	6,8	6,8		
С345	1	1	-590x18	780	50,8	50,8		
С350	1	1	-160x18	600	13,5	13,5		
С367	1	1	-200x10	600	7,2	7,2		
С378	1	1	-640x20	130	13,5	13,5		

Продолжение спецификации

С382	1		-510x18	1260	80,4	80,4	Ф. л.
С386	1		-670x18	1200	113,6	113,6	
С387	1		-525x18	1120	78	78	Ф. л.
С388	1		-450x18	720	41	41	
С402	1		-650x20	677	64,6	64,6	Ф. л.
С410	2		-460x18	475	20,8	41,6	
С411	1		-350x18	350	17,3	17,3	Ф. л.
С418	1		-100x18	420	5,9	5,9	
С436	2		-190x30	900	40,5	81	
С438	12		-60x18	110	0,9	10,8	
С441	16		-100x18	240	3,4	54,4	
С809	2		-145x8	150	2	4	Ф. л.
Б2	2		Болт ст. ст. М16	70	0,2	0,4	
Вес направленного металла:					32,2		Ст. 10Г2С1
861	2		L 200x200x14	11950	513	1026	
1023	1		L 63x63x5	3550	17	17	Ф. л.
С444	4		-100x18	240	3,4	13,6	
С355	1		-300x18	370	13,8	13,8	
Б2	1		Болт ст. ст. М16	70	0,2	0,2	Ф. л. гнуть
Вес направленного металла:					0,9		
С307	1		-540x30	1520	153,5	153,5	Ф. л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен. и длина св. швов в п. м.	Итого
10Г2С1	0,8 0,5 0,6 0,8 1,0 1,2 1,4 1,6 1,8 2,0	Длина п. м. Вес кг.
10Г198	0,8 0,5 0,6 0,8 1,0 1,2 1,4 1,6 1,8 2,0	2,8 0,9
1Ф 205	0,8 0,5 0,6 0,8 1,0 1,2 1,4 1,6 1,8 2,0	77,7 32,2

Примечания

- Все отверстия $d=23$, кроме оговоренных.
- Все разрезы 40.
- Все сварные швы $h=6$.
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сварки в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку; сварку производить электродами типа ЭУ2-А.
- Точные детали см. листы № 483-490.
- Сталь марки В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 "И" а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по условиям 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
- Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по условиям 54-58 или 15Г6 по условиям 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
- Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТА
1964

Двухкатные стропильные фермы пролетом $l=36$ м под нагрузку $q=680 \text{ кг/м}^2$ при шаге $l_0=12$ м.

ПК-01-125
Выпуск II
альбом 2
Лист 481

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Лист
482
УМВН

ПРОСТАВА ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ЧЕЛЮБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Продолжение спецификации

С611	1	- 300x4	695	8,3	8,3	8,3	Стр. 1 топ Стр. 3 кл
С622	1	- 300x8	695	13,0	13,0	13,0	Стр. 1 топ Стр. 3 кл
С624	1	- 300x12	695	19,6	19,6	19,6	Стр. 1 топ Стр. 3 кл

Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.б, г, д), кроме оговоренной (см. примечание п.в).

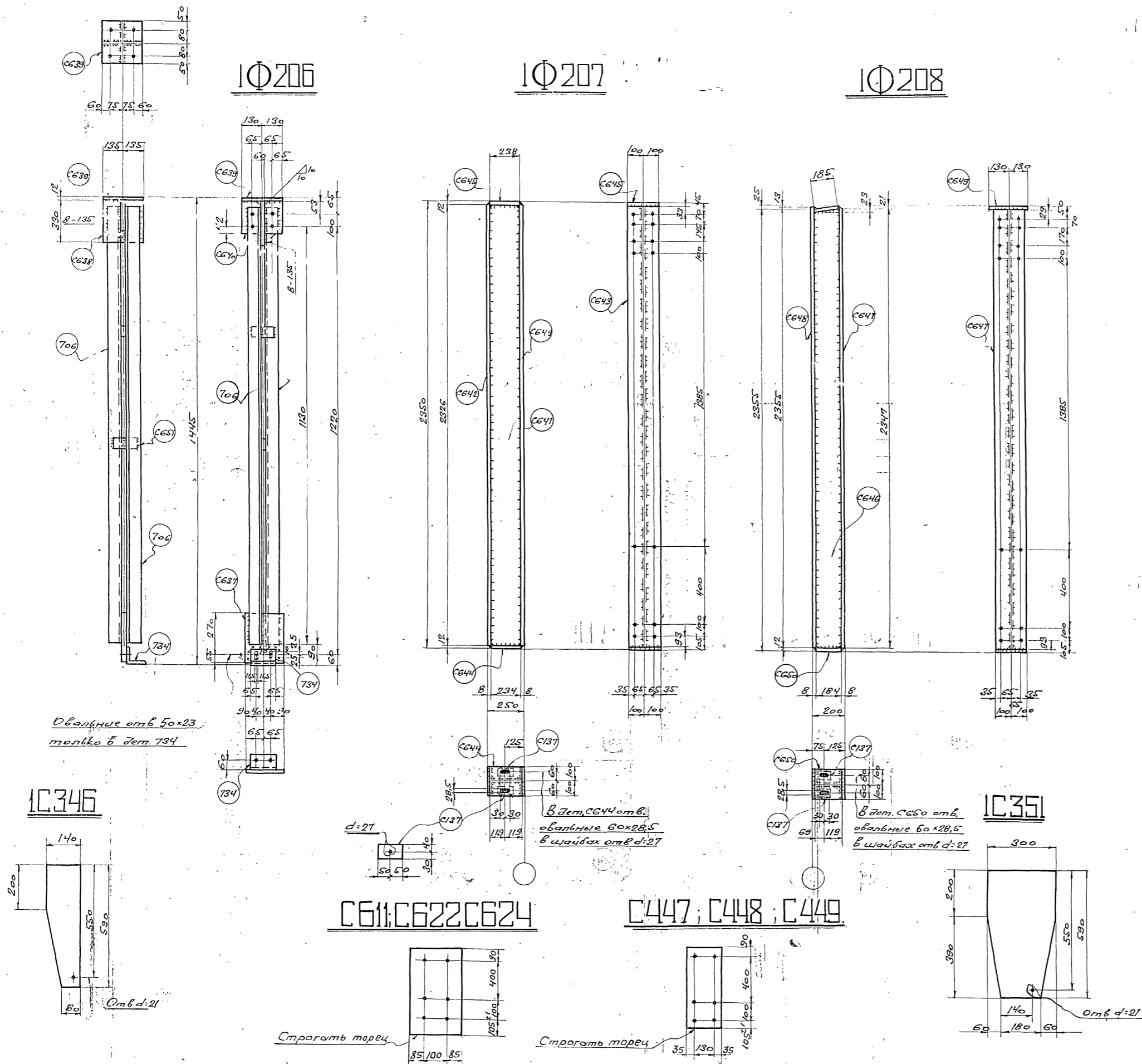
Отпр. марка	№ дет.	И-во	Сечение	Длина мм	Вес кг			Примеч.
					шт	общ	мар	
1Ф206	706	2	4100x100x7	1270	13,7	27,4	56	ср. илл.
	734	1	4100x100x12	210	3,2	3,2		
	С637	1	- 260x16	325	6,6	6,6		
	С638	1	- 270x16	330	7	7		
	С639	1	- 260x12	270	6,6	6,6		
	С651	2	- 60x16	80	0,4	0,8		
	С64	2	- 125x16	195	1,9	3,8		
Все наплавленного металла					0,6			
1Ф207	С641	1	- 234x6	2326	25,5	25,5	97	
	С642	1	- 200x8	2326	29	29		
	С643	1	- 200x8	2326	29	29		
	С644	1	- 200x12	238	4,5	4,5		
	С645	1	- 200x12	238	4,5	4,5		
	С137	2	- 70x20	100	1,1	2,2		
	С137	2	- 70x20	100	1,1	2,2		
Все наплавленного металла					2,1			
1Ф208	С646	1	- 184x6	2347	21	21	94	косой рез
	С647	1	- 200x8	2347	29,4	29,4		
	С648	1	- 200x8	2355	29,5	29,5		
	С649	1	- 185x20	260	6,4	6,4		
	С650	1	- 185x12	200	3,5	3,5		
С137	2	- 70x20	100	1,1	2,2			
Все наплавленного металла					6,1			
1С346	1	- 140x8	530	4,5	4,5	4,5	ф.п.	
1С351	1	- 300x8	530	9,7	9,7	9,7	ф.п.	
С447	1	- 210x4	695	3,8	3,8	3,8	Стр. 1 топ Стр. 3 кл	
С448	1	- 210x8	695	7,6	7,6	7,6	Стр. 1 топ Стр. 3 кл	
С449	1	- 210x12	695	11,4	11,4	11,4	Стр. 1 топ Стр. 3 кл	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен и дл. св. шв. в п.м	Итого на 1 мар	
		Длина п.м	Вес кг
1Ф206	3,4	3,4	0,6
1Ф207	11,9	11,9	2,1
1Ф208	11,9	11,9	2,1

Примечания:

1. Все отверстия $d = 23$
2. Все обрезы 4σ
3. Все швы $k = 6$
4. Все сварные швы выполнять полубавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Шпильные болты ст. листы 1: 483-490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями закупа в холодном состоянии, согласно п.19а и ударной вязкости при температуре -20° , согласно п.19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь ВСт3 кл для сварных конструкций с дополнительными гарантиями закупа в холодном состоянии согласно п.19б и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60
9. Стойка 1Ф206 предназначена для установки по средним рядам, стойка 1Ф207 - для установки по крайним рядам при привязке колонн к развальной оси 250 или 500 мм, стойка 1Ф208 - по крайним рядам при "нулевой" привязке колонн
10. Монтажные прокладки С447; С448; С449 предназначены для заполнения зазоров между стропильными фермами и заказываются в объеме: С447 - 20%; С448 - 85%; С449 - 65% от общего количества зазоров между стропильными фермами по средним рядам колонн при ширине опорного ребра фермы 200 мм. При ширине опорного ребра фермы 300 мм заказываются соответственно С611 - 20%; С622 - 85%; С624 - 65%



Напорные стойки, элементы для привязки плит у температурного шва по шпале ферм 12м.

ПК-01-125
Выпуск II
Лист 482

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Лист 17
483
Ч. 16. № 2

Исполнитель
Косовицкий
Проектировщик
Смирнов
Проверил
Литвин
Утвердил
Смирнов

ПРОЕКТАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация стали 10Г2С1(МК)
(см. примечание пп.2,3)

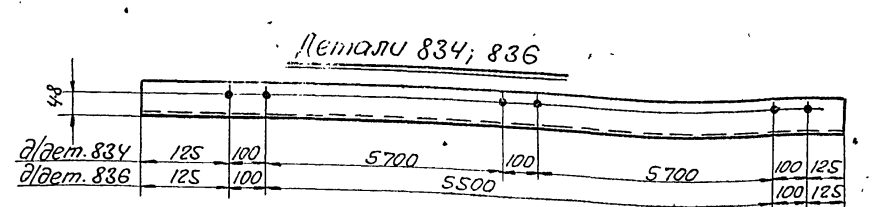
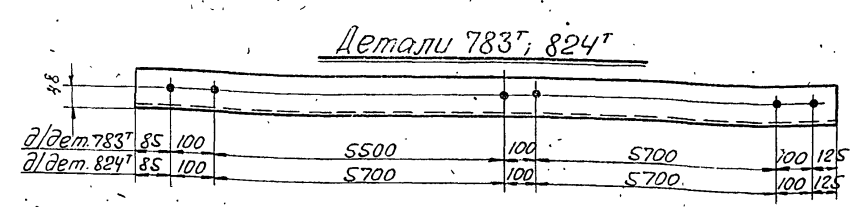
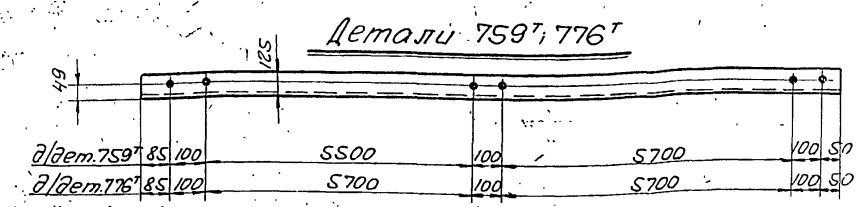
№	Сечение	Длина	Вес	Примеч.
дет.	мм	мм	кг	
701Г	L140x140x10	3450	203	Ср. пол.
703Г	L160x160x10	3450	233	---
705Г	L160x160x10	3396	198	---
707Г	L160x160x11	3450	253	Ср. пол.
709Г	L160x160x11	3200	222	---
711Г	L160x160x12	3450	278	Ср. пол.
713Г	L160x160x12	3250	242	---
715Г	L180x180x11	3450	284	Ср. пол.
717Г	L180x180x11	3000	244	---
719Г	L180x180x12	3450	313	Ср. пол.
721Г	L180x180x12	3080	267,4	---
723Г	L200x200x12	3500	292,3	---
725Г	L200x200x13	3850	313	---
727Г	L200x200x14	3550	341	---
729Г	L200x200x20	3500	474,7	---
731Г	L160x160x11	4222	111	Ср. пол.
732Г	L160x160x12	4172	122,5	---
733Г	L160x160x12	3396	176,3	---
735Г	L180x180x11	4422	134,5	Ср. пол.
736Г	L180x180x11	3396	182,9	---
738Г	L180x180x12	4372	148,7	Ср. пол.
739Г	L180x180x12	3396	198,5	---
741Г	L200x200x12	4522	167,9	Ср. пол.
742Г	L200x200x13	4572	182	---
743Г	L200x200x14	4472	192	---
744Г	L200x200x20	4522	271,7	---
745Г	L200x200x14	3336	246	---
747Г	L200x125x14	3396	234,2	---
749Г	L180x180x12	3442	312,5	Ср. пол.
751Г	L200x200x12	3442	343,4	---
752Г	L200x200x14	3442	365	---
753Г	L200x200x20	3442	468	---
754Г	L200x200x25	3442	700	---

Примечания:
 1. Все отверстия $d=23$
 2. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900$ кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
 3. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марки 1Г2 по ЧМТУ 54-69 или 15Г по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

ТЛ
1965г.
 Стальные детали углового профиля
 стропильных ферм при шаге 12м.
 ПК-01-125
 Выпуск II
 Лист 17/83

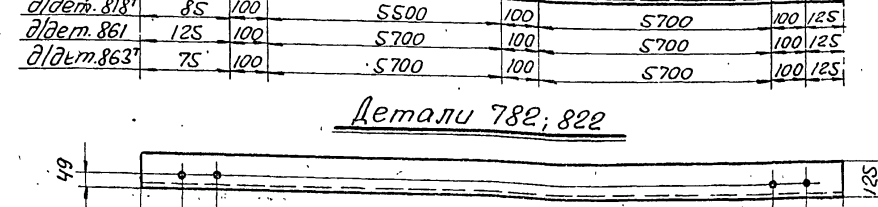
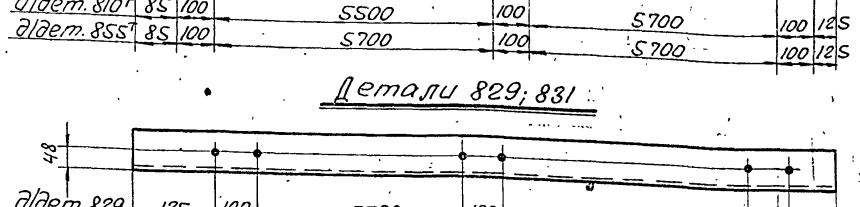
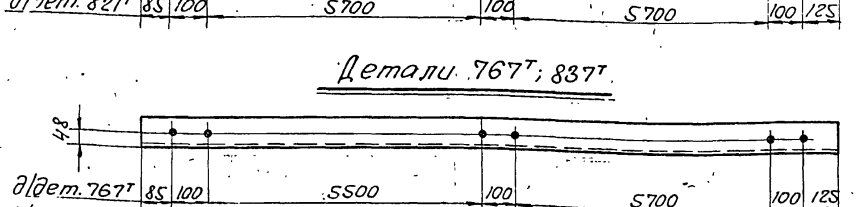
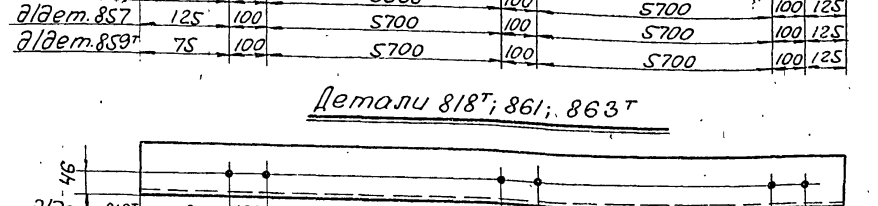
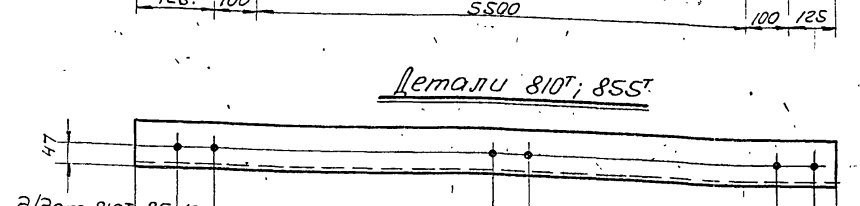
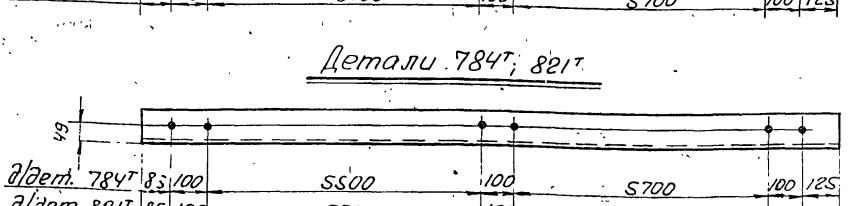
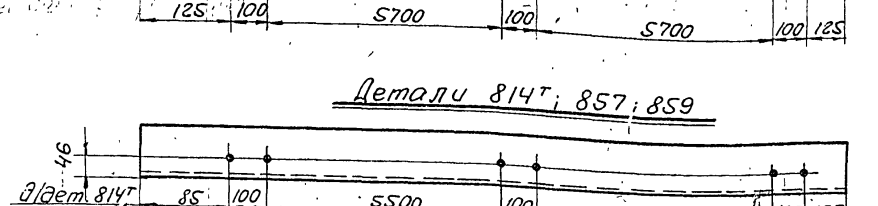
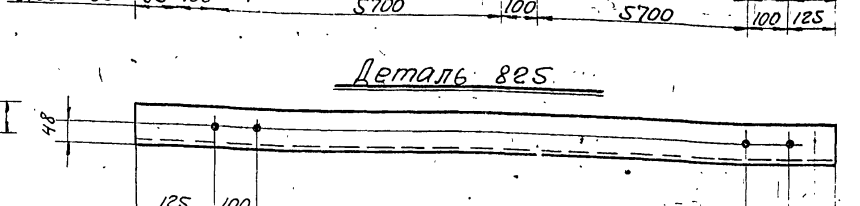
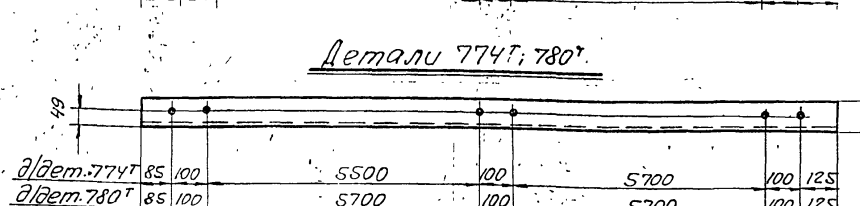
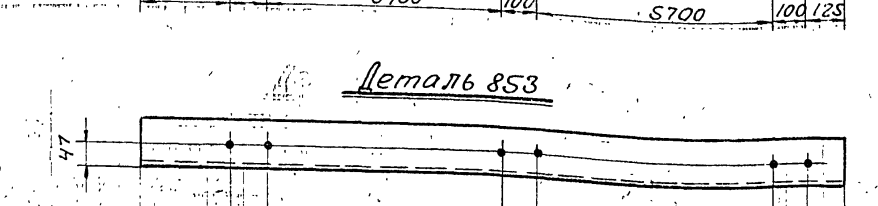
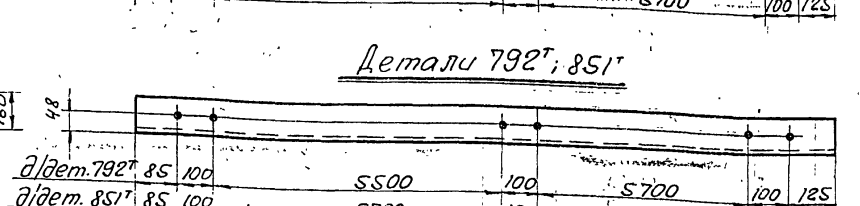
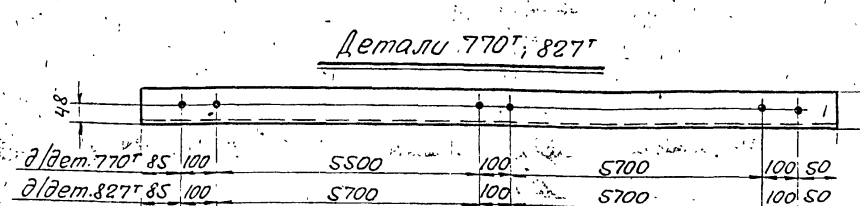
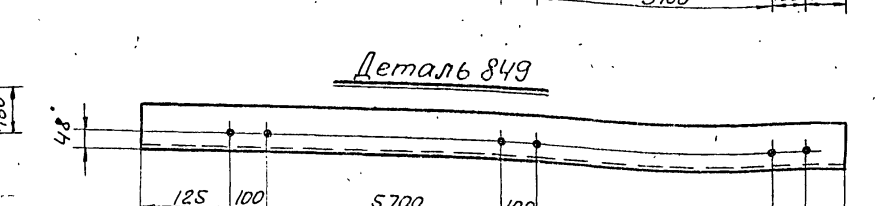
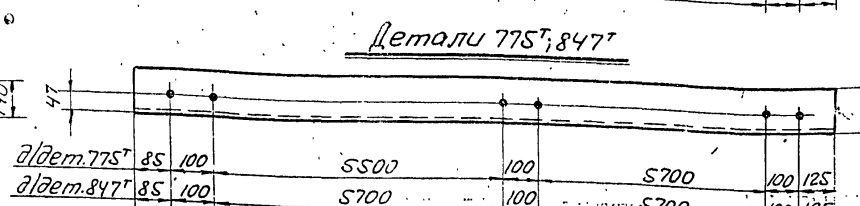
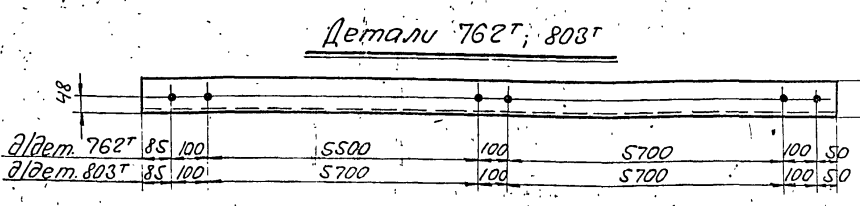
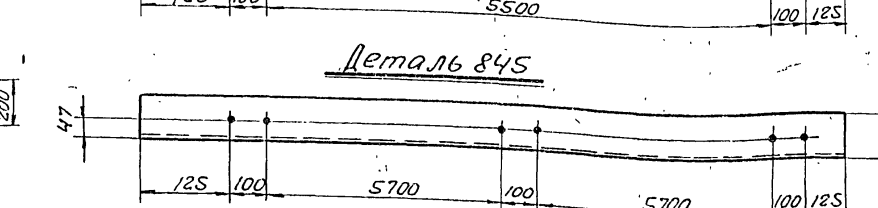
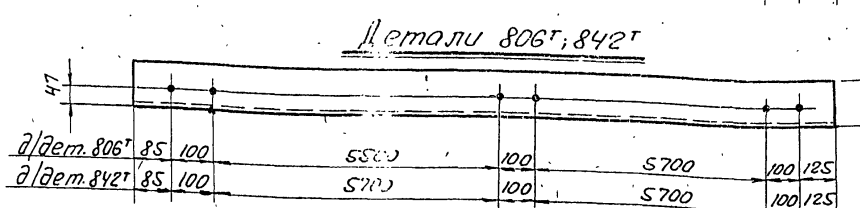
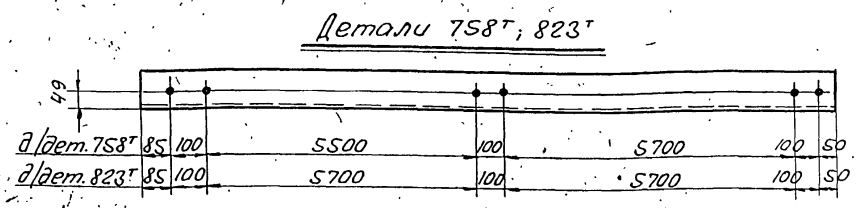
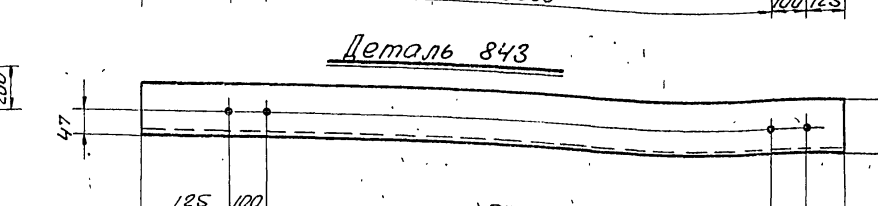
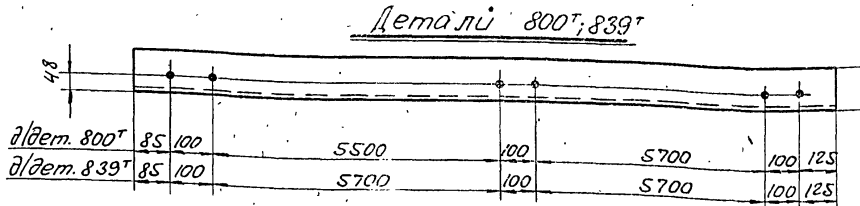
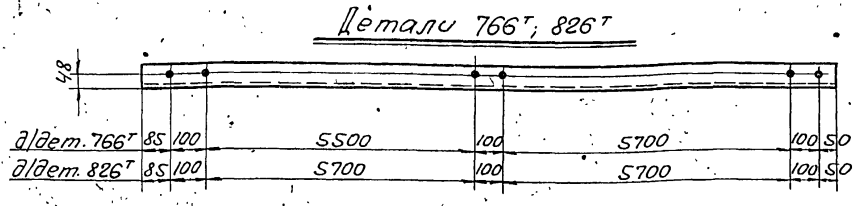
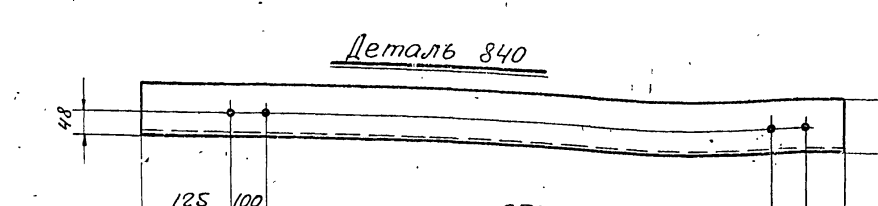
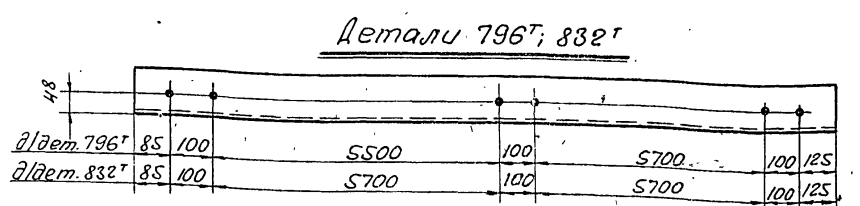
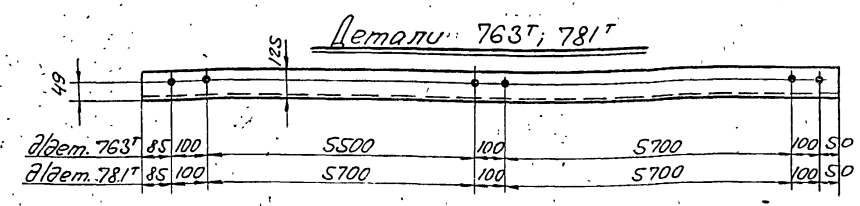
Серия
ПК-01-125
Выпуск
Л.Альбом
Лист
484
УНВ. №

Исполнитель: *[Имя]*
Проектировщик: *[Имя]*
Проверил: *[Имя]*
Дата: *[Дата]*
Масштаб: *[Масштаб]*
Объект: *[Объект]*
Строительная организация: *[Название]*

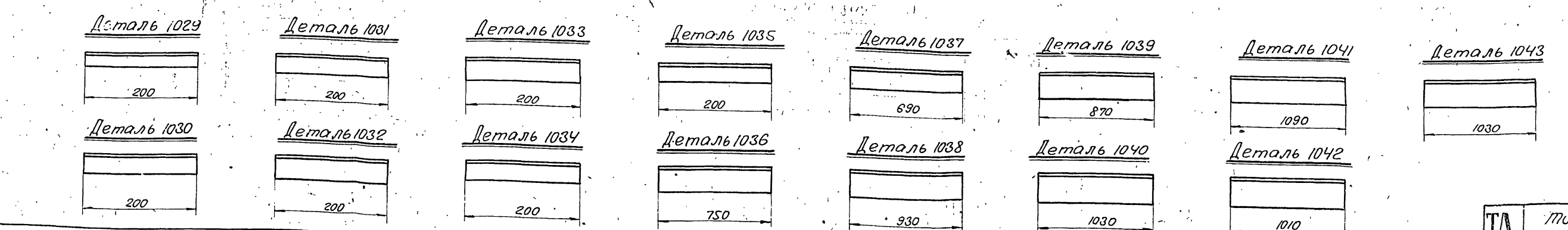


Спецификация стали ЮГЭС (МК)
(с.м. примечание п.2)

N Дет.	Сечение	Длина мм.	Вес кг.	Примеч.
759Т	L125x125x9	11635	201,3	
762Т	L140x90x10	11635	203,6	
763Т	L125x80x10	11635	180,3	
766Т	L140x140x10	11635	250,2	
767Т	L125x125x10	11710	223,7	
770Т	L160x100x12	11635	274,7	
774Т	L125x80x10	11710	181,5	
775Т	L160x100x12	11710	276,3	
776Т	L125x80x8	11835	147,9	
780Т	L125x80x10	11910	185	
781Т	L125x80x10	11835	183,4	
782Т	L125x80x10	5950	92,2	
783Т	L140x140x10	11710	251,7	
784Т	L125x125x9	11710	202,5	
792Т	L160x160x10	11710	316,2	
796Т	L140x140x12	11710	288,6	
800Т	L200x125x12	11710	347,7	
803Т	L140x90x10	11835	207,1	
806Т	L200x125x14	11710	402,8	
810Т	L180x180x12	11710	387,6	
814Т	L200x200x12	11710	433,3	
818Т	L200x200x14	11710	501,2	
821Т	L125x125x9	11910	206,2	
822Т	L125x125x9	5950	102,9	
823Т	L125x125x9	11835	203,7	
824Т	L140x140x10	11910	255	
825Т	L140x140x10	5950	127,8	
826Т	L140x140x10	11835	254,5	
827Т	L160x100x12	11835	279,3	
829Т	L140x140x12	11950	304,3	
831Т	L140x140x12	5950	151,6	
832Т	L140x140x12	11910	308,7	
834Т	L125x125x10	11950	228,3	
836Т	L125x125x10	5950	113,6	
837Т	L125x125x10	11910	227,5	
839Т	L200x125x12	11910	353,7	
840Т	L200x125x12	5950	176,5	
842Т	L200x125x14	11910	409,7	
843Т	L200x125x14	5950	204,4	
845Т	L160x100x12	11950	282,2	
847Т	L160x100x12	11910	281,1	
849Т	L160x160x11	11950	322,3	
851Т	L160x160x11	11910	321,6	
853Т	L180x180x12	11950	396,2	
855Т	L180x180x12	11910	394,2	
857Т	L200x200x12	11950	444	
859Т	L200x200x12	11900	440,3	
861Т	L200x200x14	11950	513	
863Т	L200x200x14	11900	508,5	
1029	L125x80x10	200	3,1	сн. обшч. 12x10
1030	L125x125x9	200	3,5	--- 15x15
1031	L125x125x10	200	3,8	--- 15x15
1032	L140x140x10	200	4,3	--- 15x15
1033	L140x140x12	200	5	--- 15x15
1034	L200x125x12	200	3,9	--- 15x15
1035	L200x125x14	200	6,9	--- 15x15
1036	L160x160x11	250	20,2	--- 15x15
1037	L160x160x12	250	20,3	--- 15x15
1038	L180x180x11	930	24,4	--- 15x15
1039	L180x180x12	870	23,8	--- 15x15
1040	L200x200x12	1030	34,1	--- 15x15
1041	L200x200x13	1090	43,5	--- 15x15
1042	L200x200x14	1010	43	--- 15x15
1043	L200x200x20	1030	61,9	--- 15x15



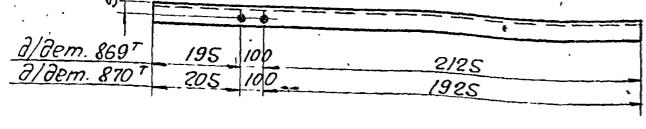
- Примечания:**
1. Все отверстия $\phi=23$.
2. Сталь марки ЮГЭС (МК) ($R=2300 \text{ кг/см}^2$) по ЧНТУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЮГЭСД (МК).
3. Сталь ЮГЭС (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧНТУ 54-58 или 15ГС по ЧНТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЮГЭСД (МК).



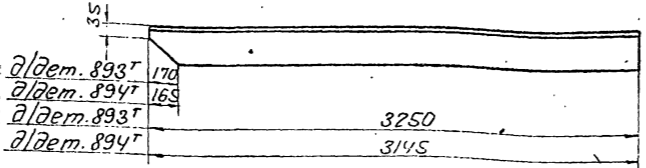
Типовые детали углового про-
филя, стропильных ферм при шаге 125,
1965г.

Серия ПК-01-125
Выпуск 11
Лист 485
Инв. №
Промышленная Конструкция
Фининд

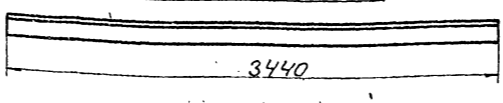
Детали 869, 870



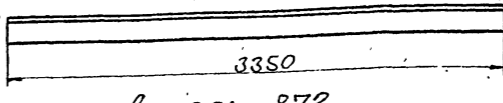
Детали 893, 894



Деталь 912



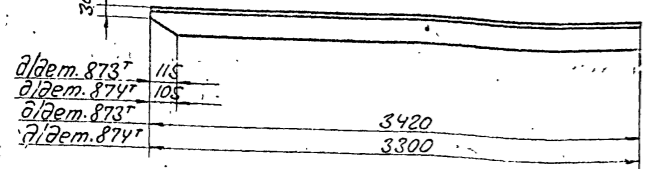
Деталь 926



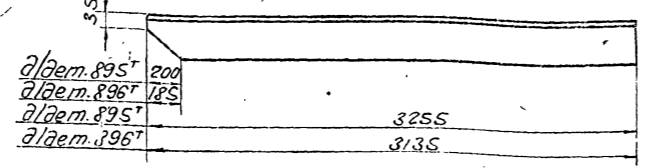
Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 2, 3)

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
869	L 90x90x7	2420	23,4	
870	L 90x90x7	2230	21,5	
872	L 100x100x7	3940	42,6	
873	L 125x125x8	3420	53,8	ор. пол.
874	L 125x125x8	3300	51,4	"
875	L 140x140x9	3400	66	"
876	L 140x140x9	3260	63,1	"
877	L 140x140x10	3395	73	"
878	L 140x140x10	3330	71,6	"
879	L 140x140x10	3270	70,3	"
880	L 140x140x10	3200	68,8	"
881	L 160x160x10	3365	83,0	"
882	L 160x160x10	3300	81,7	"
883	L 160x160x10	3250	80,3	"
884	L 160x160x10	3180	78,9	"
885	L 160x160x11	3280	78,5	"
886	L 160x160x11	3150	85,0	"
887	L 160x160x12	3290	96,7	"
888	L 160x160x12	3165	93,0	"
889	L 200x200x14	3170	135,0	"
890	L 200x200x14	3060	131,0	"
891	L 180x180x11	3240	93,8	"
892	L 180x180x11	3120	95,1	"
893	L 180x180x12	3250	107,8	"
894	L 180x180x12	3145	104,0	"
895	L 200x200x12	3255	120,0	"
896	L 200x200x12	3135	116	"
897	L 200x200x14	3240	138,7	"
898	L 200x200x14	3130	134	"
899	L 200x200x16	3140	153	"
900	L 200x200x16	3050	148,5	"
901	L 160x100x12	3340	78,8	"
902	L 160x100x12	3210	75,5	"
905	L 200x125x12	3365	99,8	"
906	L 200x125x12	3240	96,2	"
907	L 200x125x14	3260	112,1	"
908	L 200x125x14	3130	106,7	"
909	L 200x125x16	3210	125,5	"
910	L 200x125x16	3100	121,2	"
911	L 80x80x6	3480	25,6	"
912	L 90x90x7	3440	33,1	"
913	L 100x100x7	3400	36,7	"
914	L 90x90x7	3370	32,5	"
915	L 110x70x8	3360	36,6	"
916	L 140x90x10	3260	57	"
917	L 110x110x8	3300	44,6	"
918	L 125x80x8	3350	41,9	"
919	L 125x125x8	3280	52,5	"
920	L 125x125x9	3280	56,8	"
921	L 125x125x10	3260	62,3	"
922	L 140x140x9	3270	63,5	"
923	L 140x140x9	3210	62,3	"
924	L 140x140x10	3180	68,4	"
925	L 160x160x10	3140	78	"
926	L 90x90x7	3350	32,3	"
928	L 80x80x6	4000	29,5	"
929	L 90x90x7	3940	38	"
930	L 90x90x7	3900	37,6	"
931	L 100x100x8	3340	41,5	"
932	L 100x100x8	3940	48,1	"
933	L 110x110x8	3300	52,7	"
934	L 110x110x8	3850	52	"
935	L 125x125x8	3830	59,4	"
937	L 125x125x9	3800	65,8	"
938	L 125x125x10	3800	76,6	"
939	L 125x125x10	3770	72	"
940	L 140x140x9	3310	74	"
941	L 140x140x9	3730	72,4	"
942	L 140x140x10	3720	80	"
943	L 160x160x10	3700	91,5	"
868	L 160x160x12	3200	94,2	"

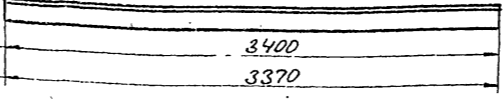
Детали 873, 874



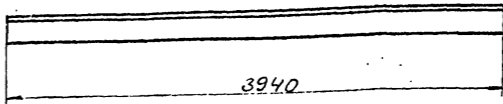
Детали 895, 896



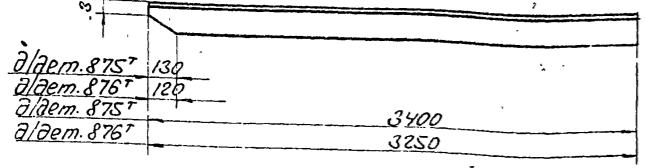
Детали 913, 914



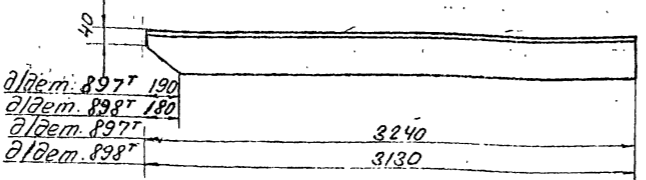
Деталь 872



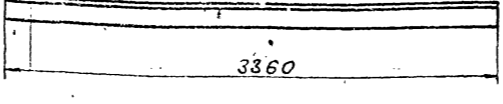
Детали 875, 876



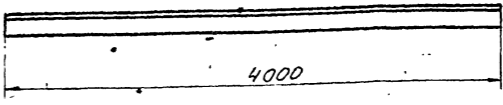
Детали 897, 898



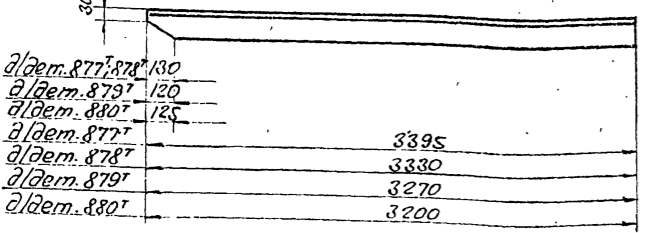
Деталь 915



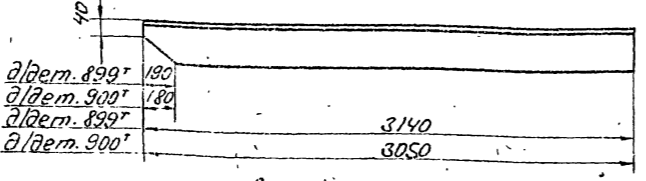
Деталь 928



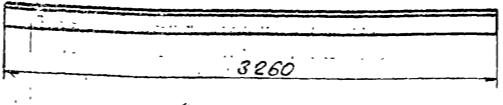
Детали 877, 878, 879, 880



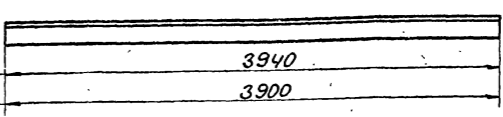
Детали 899, 900



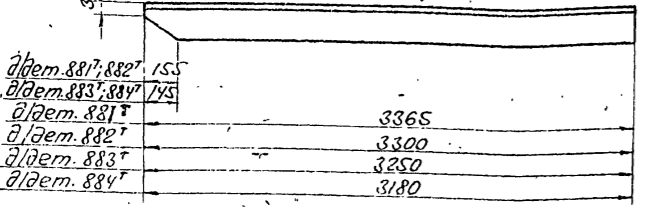
Деталь 916



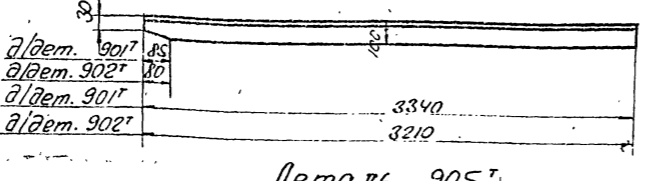
Детали 929, 930



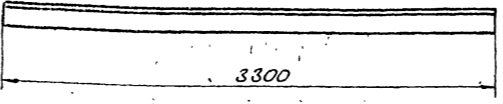
Детали 881, 882, 883, 884



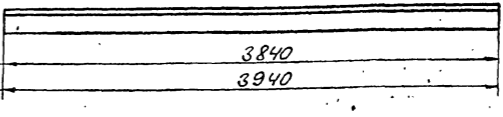
Детали 901, 902



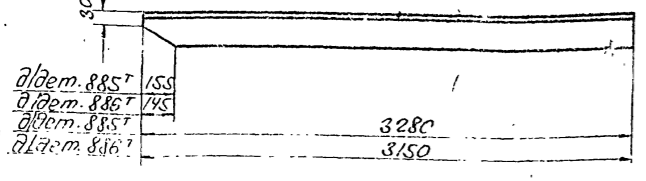
Деталь 917



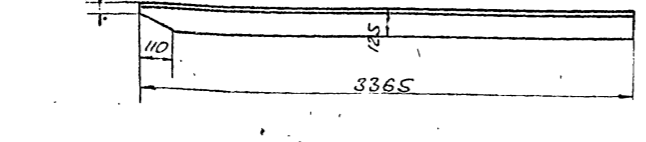
Детали 931, 932



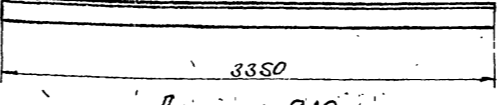
Детали 885, 886



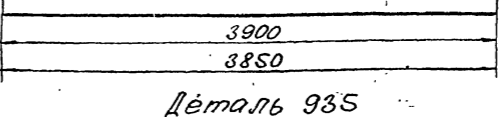
Деталь 905



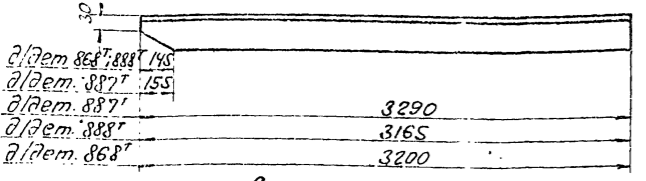
Деталь 918



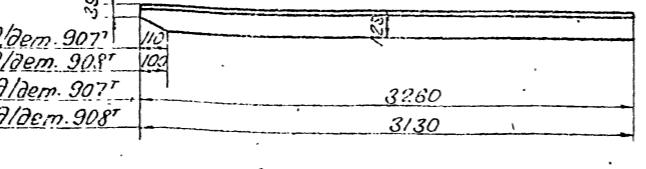
Детали 933, 934



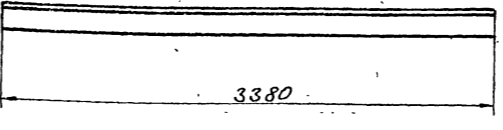
Детали 868, 887, 888



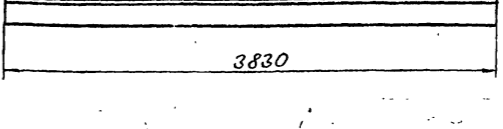
Детали 907, 908



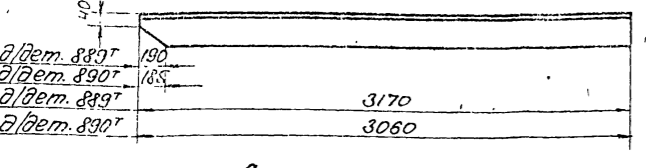
Деталь 919



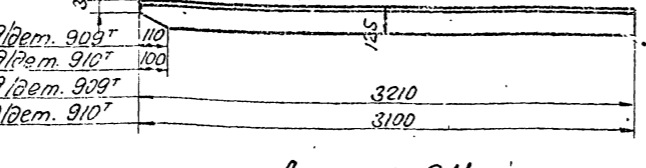
Деталь 935



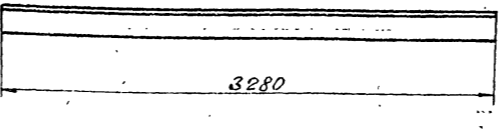
Детали 889, 890



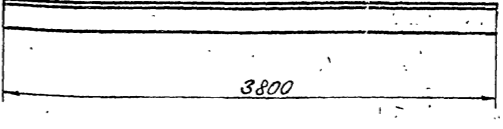
Детали 909, 910



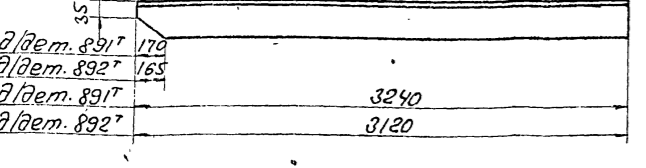
Деталь 920



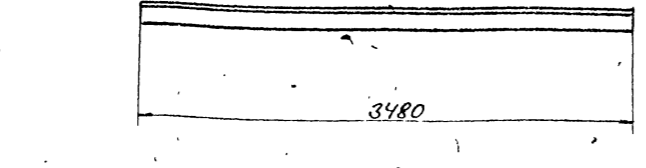
Деталь 937



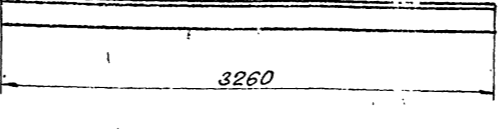
Детали 891, 892



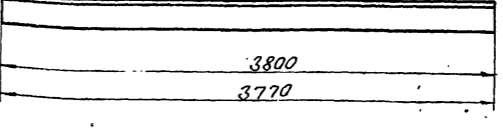
Деталь 911



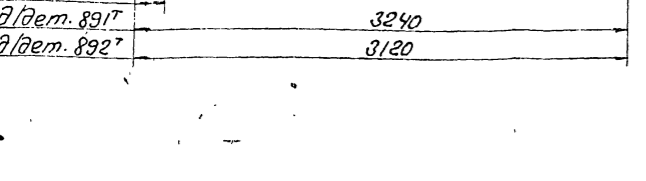
Деталь 921



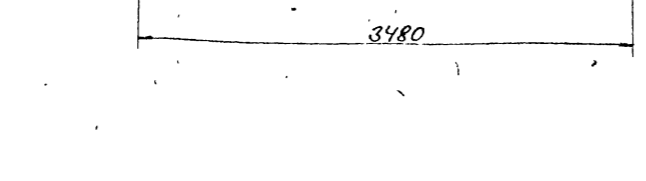
Детали 938, 939



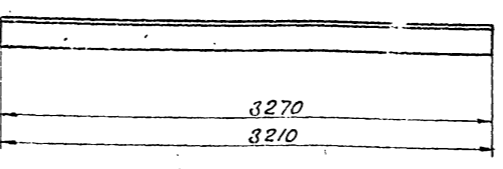
Детали 897, 898



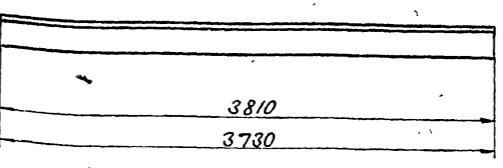
Деталь 911



Детали 922, 923



Детали 940, 941



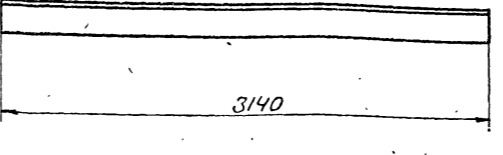
Детали 891, 892



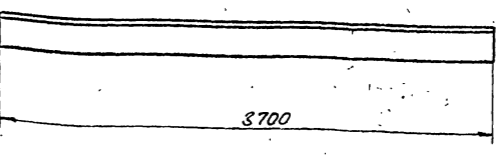
Деталь 911



Деталь 925



Деталь 943



Примечания:

- 1. Все отверстия д=23.
- 2. Сталь марки ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.д и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19.У, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15.У16 ГОСТ 380-60.
- 3. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Типовые детали уголкового профиля для стропильных ферм при шаге 12м. Лист 485

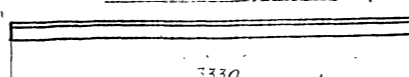
Детали 945, 946

д/дет. 945	3890
д/дет. 946	3870

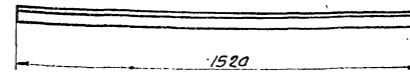
Детали 992, 993

д/дет. 992	720	720	720	720
д/дет. 993	695	695	695	695

Деталь 1006



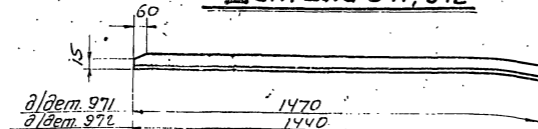
Деталь 1015



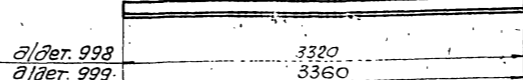
Детали 947, 948, 949

д/дет. 947	4030
д/дет. 948	3950
д/дет. 949	3840

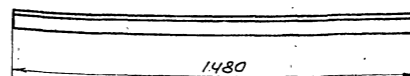
Детали 971, 972



Детали 998, 999



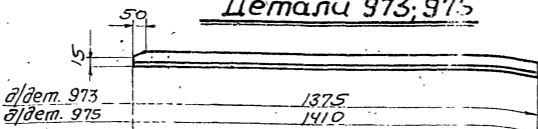
Деталь 1018



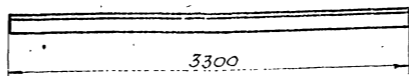
Детали 950, 951

д/дет. 950	4050
д/дет. 951	3950

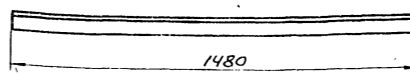
Детали 973, 975



Деталь 1000



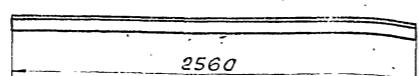
Деталь 1019



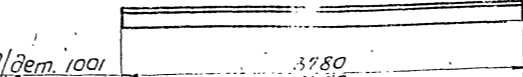
Детали 953, 954

д/дет. 953	4010
д/дет. 954	3950

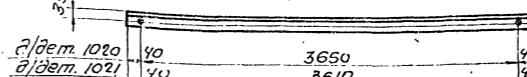
Деталь 976



Детали 1001, 1002



Детали 1020, 1021



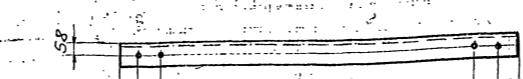
Детали 955, 956

д/дет. 955	4000
д/дет. 956	3910

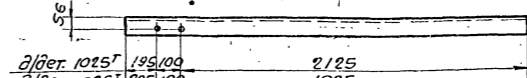
Детали 977, 978, 979, 980

д/дет. 977	2600
д/дет. 978	2550
д/дет. 979	2580
д/дет. 980	2520

Детали 1007, 1008



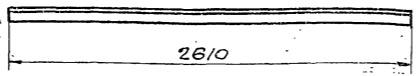
Детали 1022, 1023



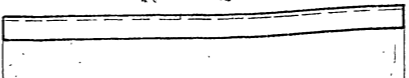
Детали 958, 959, 828

д/дет. 958	3580
д/дет. 959	3900
д/дет. 828	3950

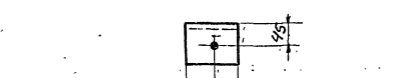
Деталь 981



Деталь 1044



Деталь 3/2



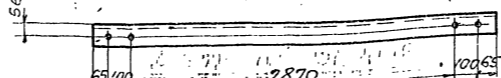
Детали 962, 963, 964, 965

д/дет. 962	3950
д/дет. 963	6710
д/дет. 964	6670
д/дет. 965	6630

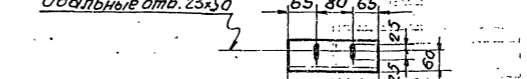
Детали 983, 984, 985, 986

д/дет. 983	2540
д/дет. 984	2590
д/дет. 985	2460
д/дет. 986	2510

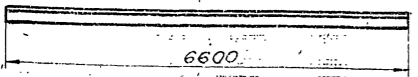
Деталь 1011



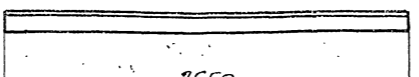
Деталь 734



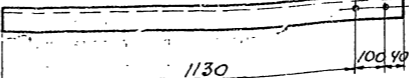
Деталь 966



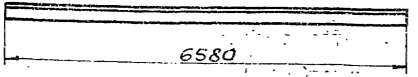
Деталь 987



Деталь 706



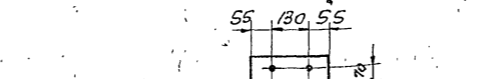
Деталь 967



Детали 989, 990

д/дет. 989	2510
д/дет. 990	2450

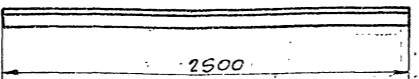
Деталь 565



Детали 968, 969

д/дет. 968	2880
д/дет. 969	2830

Деталь 991



Овальные отв. 23x50



Спецификация стали В Ст 3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. прим. 2, 3)

№ Дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
372	L 75x75x6	100	0,7	
668	L 100x75x6	240	1,1	
708	L 100x100x7	1170	13,7	
734	L 100x100x7	210	3,2	
828	L 100x100x7	3950	42,6	
945	L 80x80x6	3890	23,6	
946	L 75x75x6	3870	23,5	
947	L 75x75x6	4030	27,8	
948	L 80x80x6	3950	29,3	
949	L 80x80x6	3840	28,3	
950	L 80x80x6	4050	29,9	
951	L 80x80x6	3950	29	
953	L 90x90x7	4010	38,6	
954	L 90x90x7	3950	38,1	
955	L 100x100x7	4000	43,2	
956	L 90x90x7	3910	37,7	
958	L 100x100x7	3880	41,9	
959	L 100x100x7	3900	41,1	
960	L 90x90x7	4460	43	
961	L 90x90x7	4500	44,3	
962	L 75x75x6	3950	27,2	
963	L 110x70x8	6710	73,1	
964	L 110x70x8	6670	72,6	
965	L 110x70x8	6630	72,4	
966	L 125x80x8	6600	82,5	
967	L 140x90x8	6580	94	
968	L 63x63x5	2880	13,3	
969	L 63x63x5	2830	13,0	
971	L 63x63x5	1470	6,9	
972	L 63x63x5	1470	6,9	
973	L 63x63x5	1375	6,6	
975	L 63x63x5	1410	6,9	
976	L 75x75x6	2560	17,6	
977	L 75x75x6	2600	17,9	
978	L 80x80x6	2550	18,3	
979	L 80x80x6	2580	18,5	
980	L 80x80x6	2520	18,5	
981	L 80x80x6	2610	19,1	
983	L 90x90x7	2540	24,5	
984	L 90x90x7	2590	25	
985	L 90x90x7	2460	23,6	
986	L 90x90x7	2510	24,2	
987	L 100x100x7	2550	27,5	
989	L 100x100x7	2510	27,1	
990	L 100x100x7	2450	26,5	
991	L 110x110x8	2500	33,7	
992	L 63x63x5	2880	13,3	
993	L 63x63x5	2830	13,0	
998	L 80x80x6	3320	24,4	
999	L 75x75x6	3360	23,2	
1000	L 80x80x6	3300	24,3	
1001	L 90x90x7	3280	31,5	
1002	L 90x90x7	3260	31,1	
1004	L 90x90x7	3280	31,6	
1006	L 100x100x7	3350	36	
1007	L 100x100x7	3320	36	
1008	L 100x100x7	3260	35,3	
1011	L 110x110x8	3200	42,9	
1015	L 63x63x5	1520	7,5	
1017	L 63x63x5	1480	7,1	
1018	L 75x75x6	1480	10,2	
1019	L 80x80x6	1480	10,9	
1020	L 63x63x5	3730	18	
1021	L 63x63x5	3690	17,8	
1022	L 63x63x5	3570	17,2	
1023	L 63x63x5	3550	17	
1025	L 90x90x7	2420	23,4	
1026	L 90x90x7	2230	21,5	
1044	L 100x100x7	3260	35,3	

Примечания:

- Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
- Сталь марки В Ст 3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 д и ударной вязкости при температуре -20°C, согласно п. 19, и также предельного содержания химических элементов согласно п. 15/б ГОСТ 380-60.
- Гарантия по ударной вязкости для стали В Ст 3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

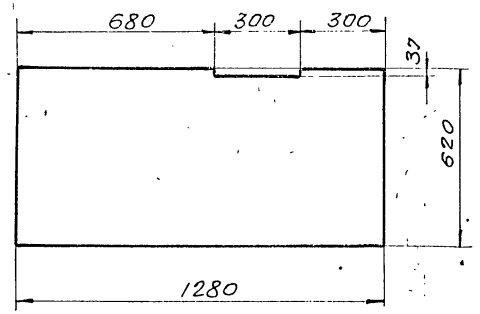
Типовые детали углового профиля стропильных ферм при шаге 12 м
Лист 486

Серия ПК-01-125
Выпуск II
Альбом
Лист 489
Инв. №

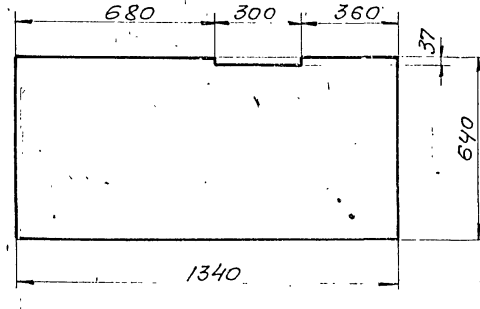
Генеральный директор: А.И.Королев
Начальник производственно-технического отдела: В.И.Александров
Инженер: П.И.Александров
Начальник отдела: В.И.Александров
Дата выпуска: 1965г.

ПРОМСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

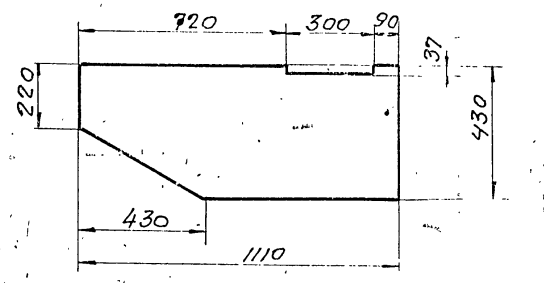
C377



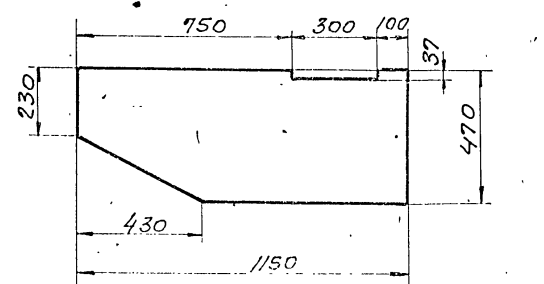
C378



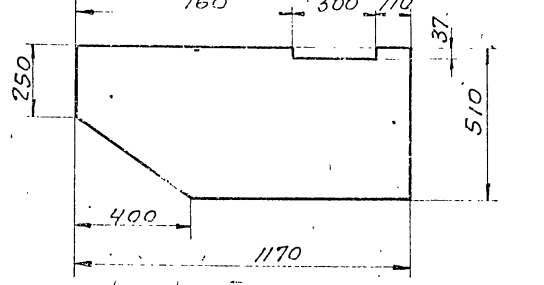
C379



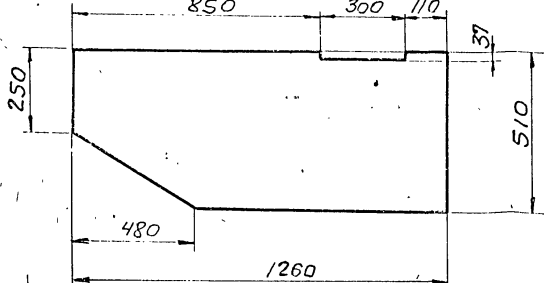
C380



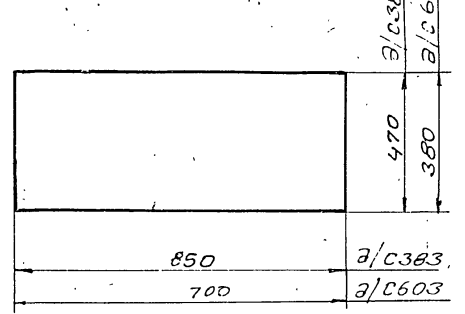
C381



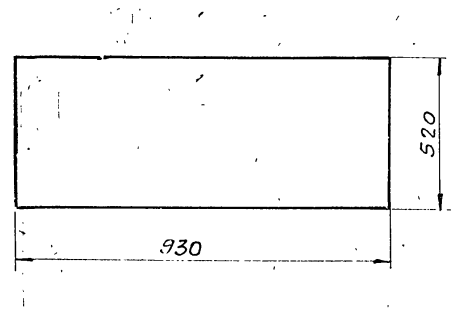
C382



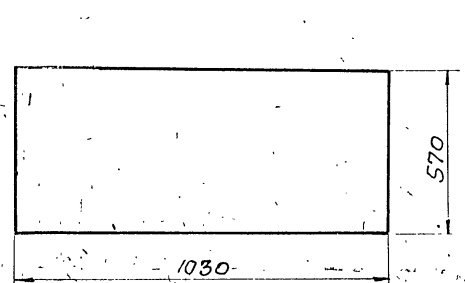
C383, C603



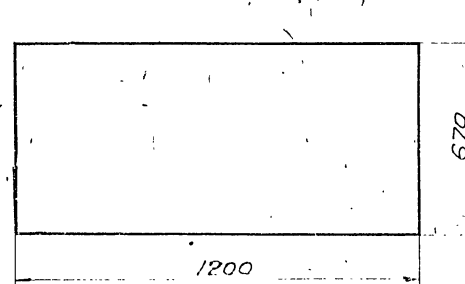
C384



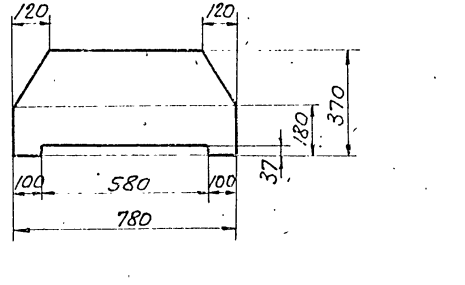
C385, C623



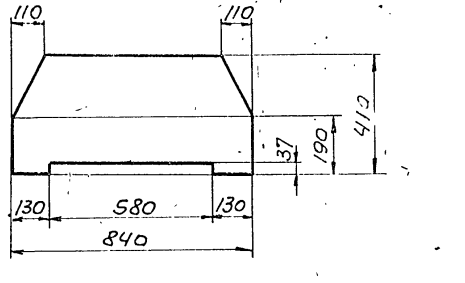
C386



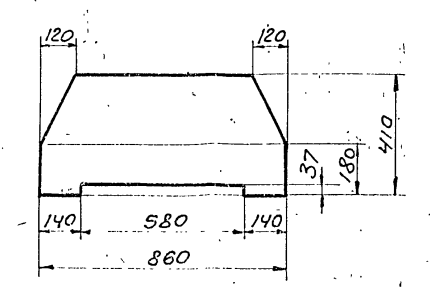
C387



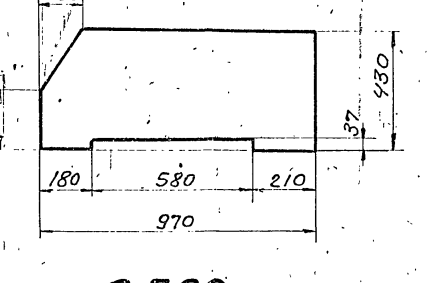
C388, C632



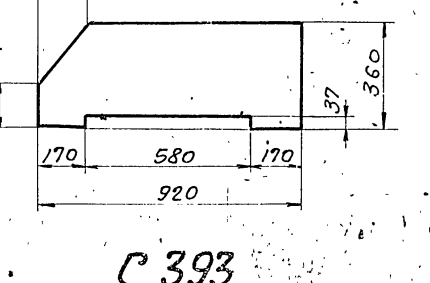
C389, C390



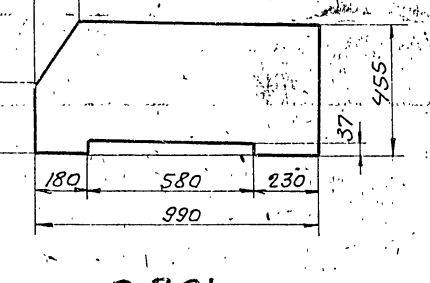
C391



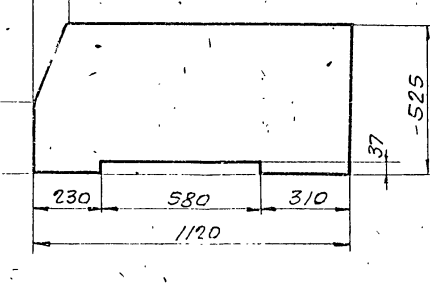
C392



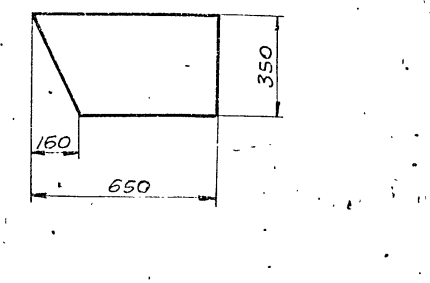
C393



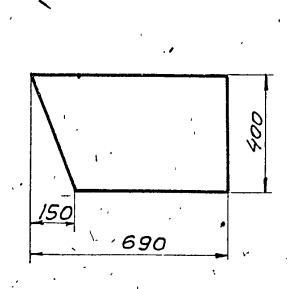
C394



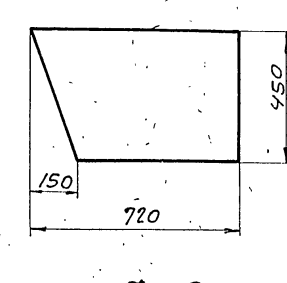
C395



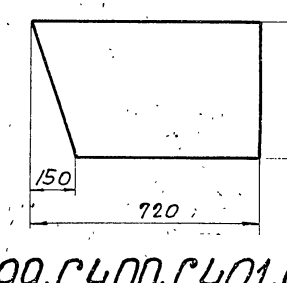
C396



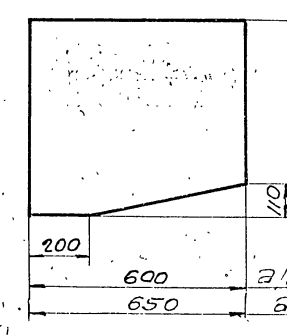
C397



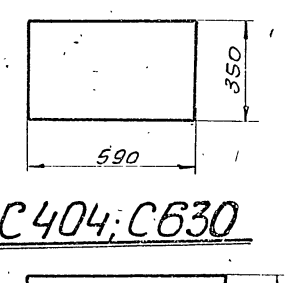
C398



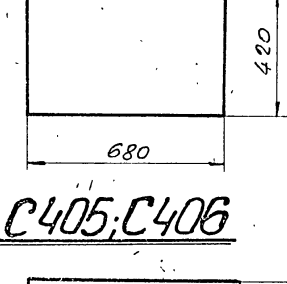
C399, C400, C401, C402



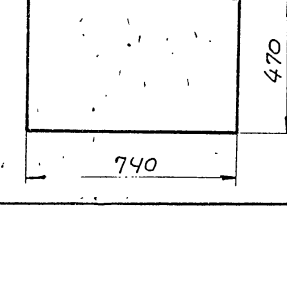
C403, C601



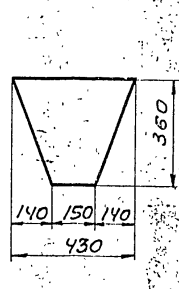
C404, C630



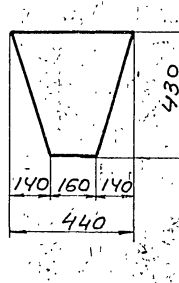
C405, C406



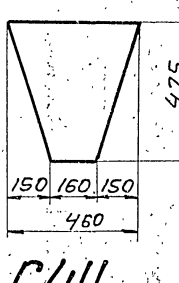
C407



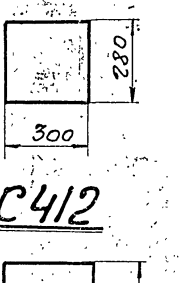
C408, C626



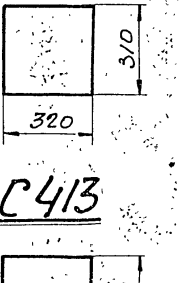
C409, C410, C625



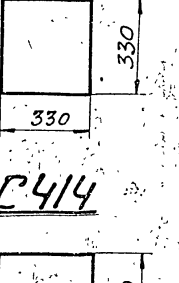
C411



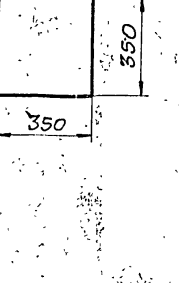
C412



C413



C414



Спецификация стали В Ст 3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примр/2)

№ ст.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Прим.
C377	- 620x18	1280	111,0	вырез
C378	- 640x20	1340	135,0	—
C379	- 430x12	1110	39,6	ф.л.
C380	- 470x14	1150	52,5	—
C381	- 510x16	1170	67,0	—
C382	- 510x18	1260	80,4	—
C383	- 470x12	850	37,6	—
C384	- 520x14	930	53,3	—
C385	- 570x16	1030	73,6	—
C386	- 670x18	1200	113,6	—
C387	- 370x12	780	22,9	ф.л.
C388	- 410x14	840	32,9	—
C389	- 410x16	860	38,0	—
C390	- 410x14	860	33,2	—
C391	- 430x14	970	41,8	—
C392	- 360x16	920	36,6	—
C393	- 455x16	990	52,2	—
C394	- 525x18	1120	78,0	—
C395	- 360x12	650	18,8	—
C396	- 400x14	690	27,0	—
C397	- 450x16	720	36,4	—
C398	- 450x18	720	41,0	—
C399	- 600x14	677	42,0	—
C400	- 600x16	677	48,0	—
C401	- 600x18	677	54,0	—
C402	- 650x20	677	64,0	—
C403	- 350x12	590	19,4	—
C404	- 420x14	680	31,4	—
C405	- 470x16	740	43,6	—
C406	- 470x14	740	38,2	—
C407	- 360x14	430	11,4	ф.л.
C408	- 430x14	440	14,2	—
C409	- 460x16	475	18,5	—
C410	- 460x18	475	20,8	—
C411	- 280x12	300	7,9	—
C412	- 310x14	320	10,9	—
C413	- 330x16	330	13,6	—
C414	- 350x18	350	17,3	—
C601	- 350x10	590	16,2	—
C602	- 380x10	700	20,6	—
C623	- 570x14	1030	64,4	—
C625	- 460x14	475	16,2	ф.л.
C626	- 430x16	440	16,2	—
C630	- 420x12	680	27,0	—
C632	- 410x12	840	28,2	ф.л.

Примечание:
1. Сталь марки В Ст 3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 Д и ударной вязкости при температуре -20°C согласно п.19 Ц, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п.13 и 16 ГОСТ 380-60.
2. Гарантия по ударной вязкости для стали В Ст 3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965г. Милые листовые детали стропильных ферм при шаге 12м. Лист 489

