

серия  
ПК-01-125  
выпуск I  
1965г  
Лист  
ИНБ/12

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК I.

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

ШАГ ФЕРМ 6 м

АЛЬБОМ 3

ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

МИНУС 30°С и ВЫШЕ

ЧЕРТЕЖИ КМД

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 1965 г

Утверждено  
Л. И. Шелева  
Л. С. Воробей  
Л. А. Мухоморова  
Л. А. Мухоморова  
1965 г

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия  
ПК-01-125  
выпуск-1  
альбом-3  
Лист  
инв. N

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ листа
2	Содержание альбома, условные обозначения.	
3	Пояснительная записка	
4	Подстропильная ферма Ф1 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 38\text{ т}$	1
5	Подстропильная ферма Ф2 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 60\text{ т}$ .	2
6	Подстропильная ферма Ф3 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 83\text{ т}$	3
7	Подстропильная ферма Ф4 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 92\text{ т}$	4
8	Подстропильная ферма Ф5 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 117\text{ т}$ .	5
9	Подстропильная ферма Ф6 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 127\text{ т}$ .	6
10	Подстропильная ферма Ф7 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 139\text{ т}$ .	7
11	Подстропильная ферма Ф8 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 166\text{ т}$	8
12	Подстропильная ферма Ф11 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 38\text{ т}$	9
13	Подстропильная ферма Ф12 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 60\text{ т}$ .	10
14	Подстропильная ферма Ф13 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 83\text{ т}$	11
15	Подстропильная ферма Ф14 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 92\text{ т}$	12
16	Подстропильная ферма Ф15 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 117\text{ т}$	13
17	Подстропильная ферма Ф16 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 127\text{ т}$ .	14
18	Подстропильная ферма Ф17 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 139\text{ т}$ .	15
19	Подстропильная ферма Ф18 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 166\text{ т}$	16
20	Типовые детали прокатного профиля подстропильных ферм.	17
21	Типовые листовые детали подстропильных ферм.	18

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

	отверстие	ф.л. - фасонный лист
	постоянный болт	строг./тор- строгать один торец
	временный болт	срез угл - срезать угол
	сварной шов заводской	срез пол - срезать полку
	сварной шов монтажный	
	ось - симметрии	

Утвержден и/или  
 Изменен  
 Дата выпуска  
 Проектировщик  
 Проверен  
 Утвержден  
 Дата выпуска  
 1963г.

ПРОМСТАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ  
 ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

серия  
ПК-01-125  
выпуск 1  
альбом 3  
лист

ин.в.м.

# ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

## I. Общая часть.

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи марки КМД стальных подстропильных ферм, предназначенных для покрытия пролетами 24, 30 и 36 м с шагом стропильных ферм 6 м в промышленных зданиях, эксплуатируемых при расчетной температуре минус 30°C и выше.
2. Данный альбом разработан на основании серии ПК-01-125 вып. 1, составленной в стадии КМ институтом Проектстальконструкция и утвержденной Государственным комитетом по делам строительства СССР приказом № 41 от 25 марта 1964 г., а также временного сартамента подстропильных ферм (выпуск 1946 института Проектстальконструкция).
3. Альбом включает в себя рабочие чертежи подстропильных ферм и чертежи унифицированных типовых деталей, применяемых в подстропильных фермах данного альбома.
4. Рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм с шагом ферм 6 м, связей по стропильным фермам см. альбом 1 и альбом 5 серии ПК-01-125 выпуск 1, выпущенные Челябинским филиалом П.Ц. Промстальконструкция.
5. По рабочим чертежам марки КМД настоящего альбома производится изготовление конструкций стальных подстропильных ферм в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытия. Отступления от чертежей альбома при изготовлении конструкции не допускаются.

## II. Конструктивные решения.

6. Подстропильные фермы разработаны с параллельными поясами пролетом L=12 м; у температурного шва пролетом L=11,5 м. Высота ферм по обухам поясов составляет 2,68 м.
7. Номинальные длины подстропильных ферм, предназначенных для установки в пролете 12 м, приняты меньшими на 6 мм. Зазоры между нижними опорными узлами подстропильных ферм заполняются монтажными прокладками.
8. Поясы подстропильных ферм запроектированы из низколегированной стали марки 10Г2С1МК с расчетным сопротивлением  $R=2900 \frac{кг}{см^2}$  по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии

согласно табл. 3 ГОСТа 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).

Для стержней решетки и листовых деталей применяется сталь В Ст.Зпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТа 380-60.

Сталь марки 10Г2С1(МК) разрешается заменять стали марок 14Г2 по <sup>ЧМТУ</sup> ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по <sup>ЧМТУ</sup> ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).

9. Стальные конструкции настоящей серии запроектированы в соответствии с требованиями СНиП II-В3-62. Расчетные сопротивления сварных швов (КСВ) приняты, как для конструкций из стали марки Ст.З.

## III. Указания по изготовлению и отгрузке.

10. 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 СВВГ2С по ГОСТу 2246-60.

В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42А.

Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.

11. Подстропильные фермы изготавливаются целиком без монтажных стыков.
12. Погрузка конструкций производится на основании технических условий погрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (выпуск ТУ-301 Проектстальконструкция).

## IV. Указания по применению чертежей альбома.

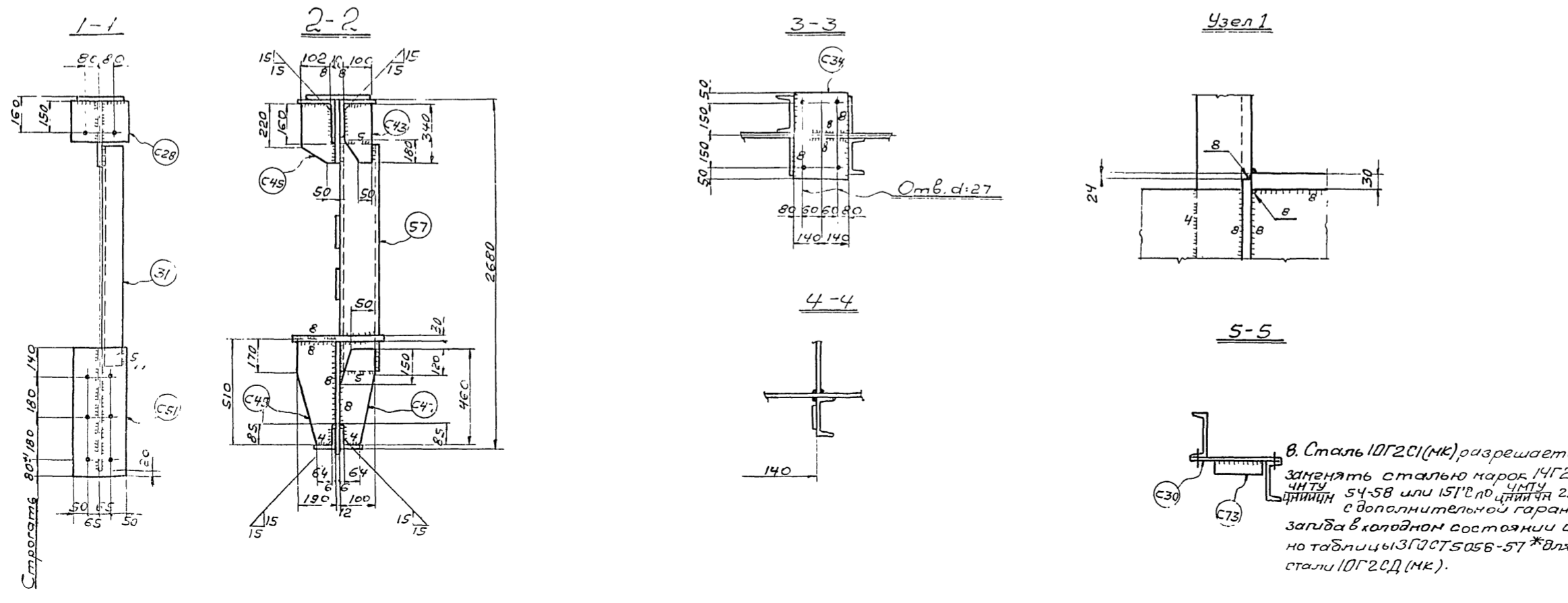
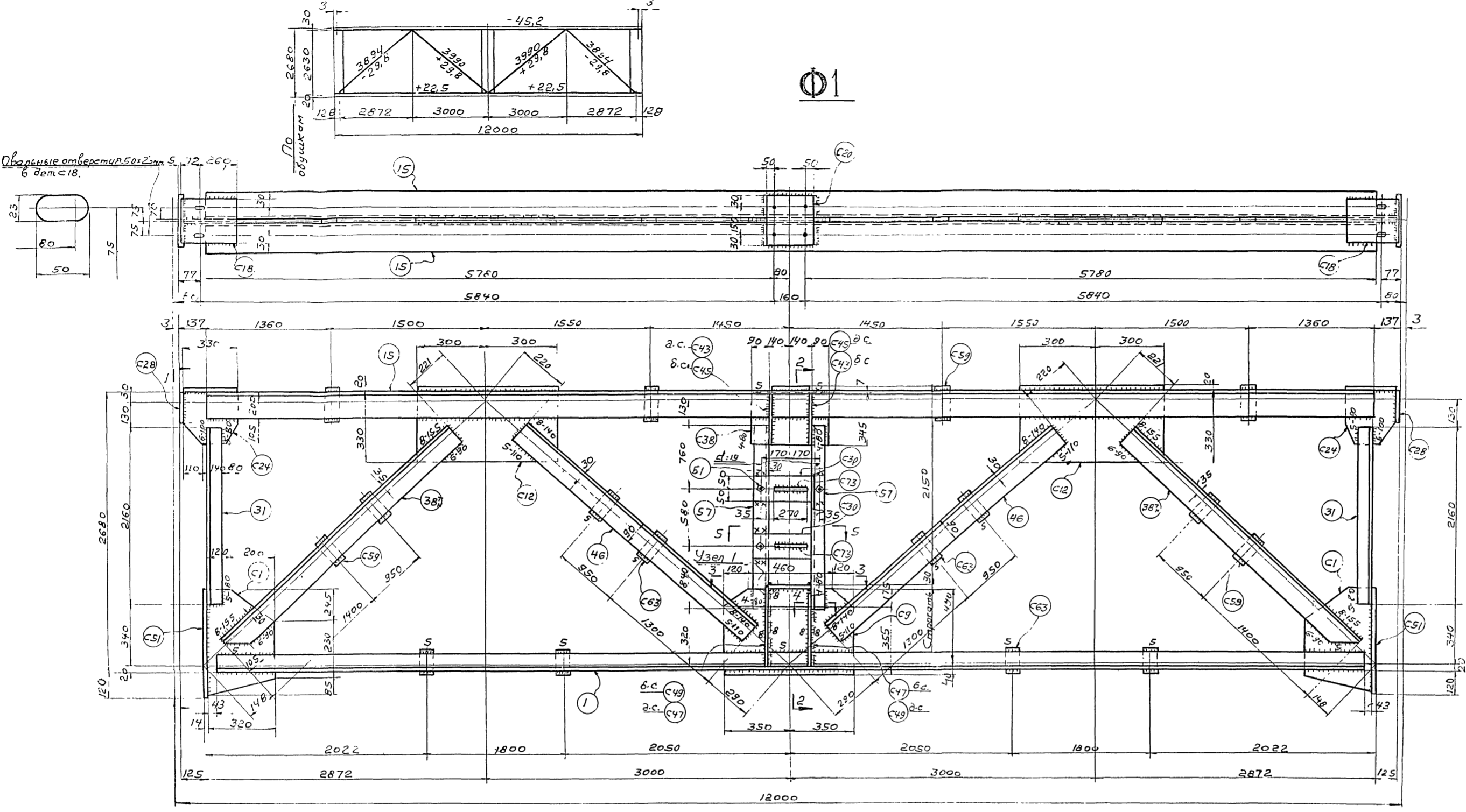
13. Выбор нужной марки подстропильной фермы производится согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ по ниже приведенной таблице.
14. Инструкция по пользованию чертежами см. лист 20 альбома 1 серии ПК-01-125 выпуск 1.

## ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА МАРОК ПОДСТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ

№ п/п	Пролет ферм в м.	Допускаемая расчетная нагрузка в т.	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск I	Марка фермы по альбому ЧФЛЦ "Промстальконструкция".
1	12	38	НПФ-38	Ф1
2	12	60	НПФ-60	Ф2
3	12	83	НПФ-83	Ф3
4	12	92	НПФ-92	Ф4
5	12	117	НПФ-117	Ф5
6	12	127	НПФ-127	Ф6
7	12	139	НПФ-139	Ф7
8	12	166	НПФ-166	Ф8
9	11,5	38	НПФ-38	Ф11
10	11,5	60	НПФ-60	Ф12
11	11,5	83	НПФ-83	Ф13
12	11,5	92	НПФ-92	Ф14
13	11,5	117	НПФ-117	Ф15
14	11,5	127	НПФ-127	Ф16
15	11,5	139	НПФ-139	Ф17
16	11,5	166	НПФ-166	Ф18

Проектстальконструкция  
 Челябинский филиал  
 Нач. отдела конструкторско-технологического проектирования  
 П.А.Сидоркин  
 1965 г.  
 Проектировщик  
 И.В.Михайлов  
 Проверщик  
 Г.М.Сидоркин  
 Инженер-конструктор  
 И.В.Михайлов

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла, сталь марки В ст. 3 п с для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п 6), кроме оговоренной. (см. примечание п.7,8)

Отпр. мар.	№ дет.	кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг.		Примечания
					шт.	общ. мар.	
	1	2	L75x75x6	11630	80	160	ст.10Г2С1
	15	2	L110x110x8	11720	158	316	ст.10Г2С1
	31	2	L80x80x6	2160	16	32	
	38	2	L125x125x8	3525	55	220	срез пол.
	46	4	L90x56x5,5	3480	21,5	86	
	57	2	C12	2180	23	46	
	C1	2	-320x10	560	11	22	ф.л.
	C9	1	-530x12	700	32,6	32,6	ф.л. стр./т.
	C12	2	-350x10	600	15,5	31	
	C18	2	-210x10	332	5,5	11	
	C20	1	-210x10	260	4,3	4,3	
	C24	2	-305x10	330	7,1	14,2	ф.л.
	C28	2	-190x6	240	2,2	4,4	
	C30	2	-100x10	420	3,3	6,6	
	C34	1	-280x30	400	26,4	26,4	
	C38	1	-345x10	460	12,5	12,5	
	C43	2	-100x8	340	1,9	3,8	ф.л.
	C45	2	-110x8	340	2,1	4,2	ф.л.
	C47	2	-100x12	460	3,5	7	ф.л.
	C49	2	-190x12	510	7,2	14,4	ф.л.
	C51	2	-230x14	580	14	28	Строг./тпр.
	C59	8	-80x10	145	0,9	7,2	
	C63	8	-60x10	110	0,5	4	
	C73	2	-50x10	270	1,1	2,2	
	Б1	4	Болт ст.ш.к. М16	45	0,15	0,6	
			Сварные швы			7,5	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в лог.м.				Итого	
	д4	д5	д6	д8	длина п.м.	Вес кг.
Ф1	1,1	6,9	25,1	7,4		7,5

- Примечания:
- Все отверстия  $d=23$
  - Все обрезы 40
  - Все сварные швы п:б
  - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производит электродами типа Э42А.
  - Типовые детали см. листы №№ 17, 18.
  - Сталь марки В ст. 3 п. с. с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 а и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
  - Сталь марки 10Г2С(МК) (R: 2900 кг/см<sup>2</sup>) по 47 п. 4 ц. 11 ч. 11 м. 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 гост 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).
- В. Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ч. 1 п. 4 или 15Г2 по ч. 1 п. 4 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).

Серия ПЕ-01-125 Выпуск 1 ЛюбомЗ Лист 1 ШВ.ИЯ

Проектная организация: ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Исполнитель: Кожанников В.С.

Проверщик: В.С.

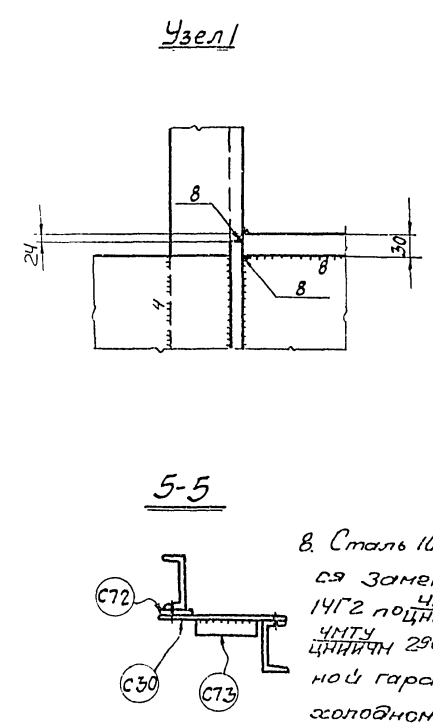
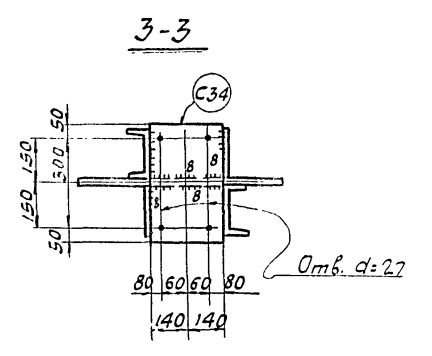
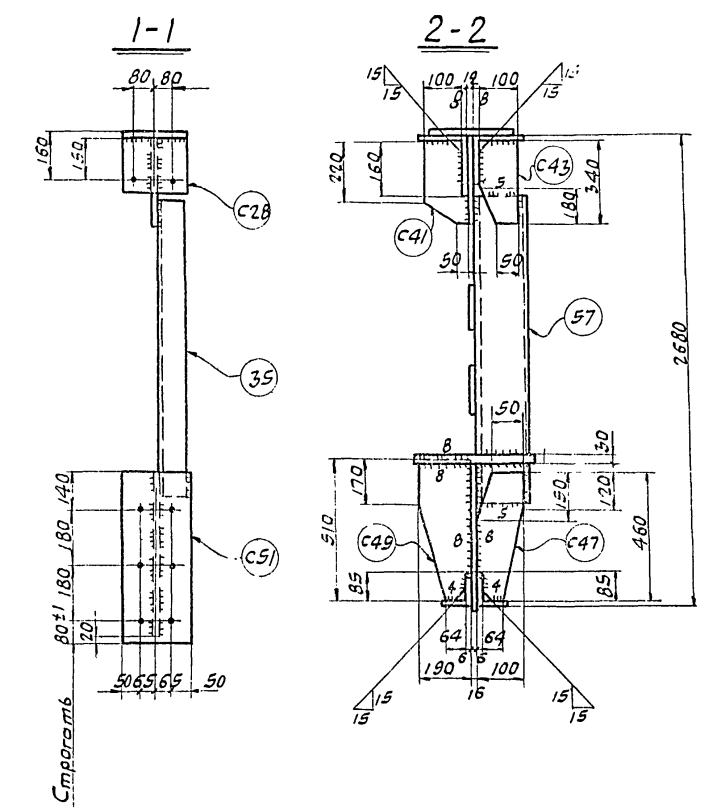
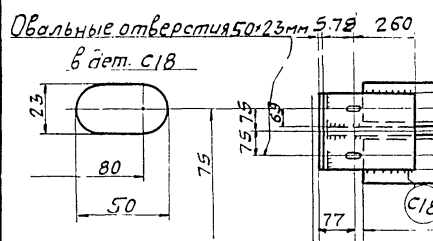
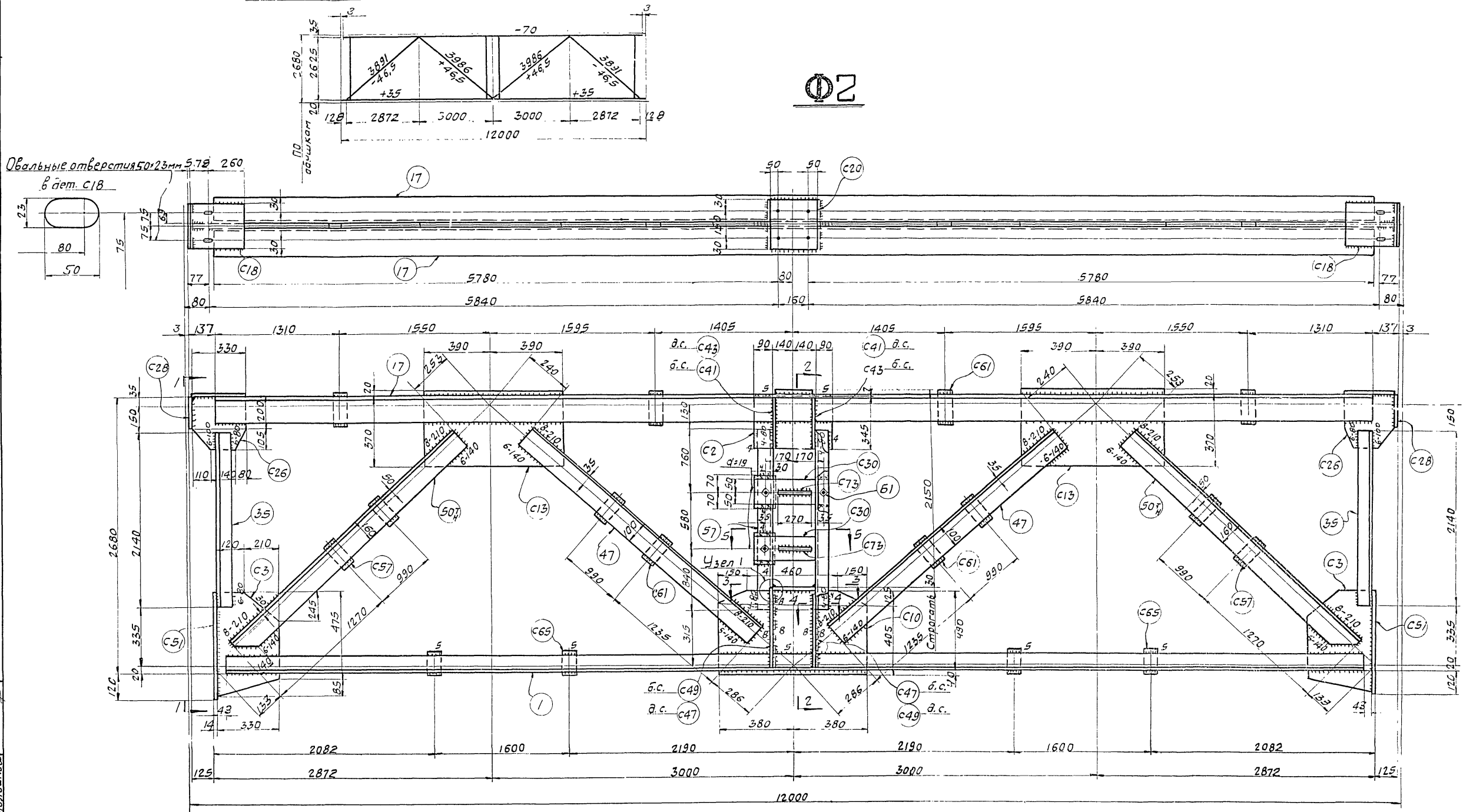
Дата выпуска: 1965г.

Подстропильные фермы Ф1 пролётом L=12м. под нагрузку Р=38т

ЛК-01-125 Выпуск 1 ЛюбомЗ Лист 1

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия  
ЛК-01-125  
выпуск 1  
Львов 3  
Лист  
2  
ИВ. Н Я



Спецификация металла сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание П.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8).

Отпр. марка	№	кол.	Сечение	Длина мм.	вс кг		Примечан.
т	н	шт.	мм.	шт.	общ.	мар.	
	1	2	-	11630	80	160	Ст10Г2С1
	17	2	-	11720	181	362	Ст10Г2С1
	35	2	-	2140	20,2	41	
	47	4	-	3460	30	120	
	50	2	-	3505	63	252	Срез. пол.
	57	2	-	2180	23	46	
	С2	1	-	460	14,9	14,9	
	С3	2	-	560	14	28	Ф.л.
	С10	1	-	760	48	48	Строр. / ф.л.
	С13	2	-	780	28,6	57,2	
	С18	2	-	332	5,5	11	
	С20	1	-	260	4,3	4,3	
	С26	2	-	330	8,6	17,2	Ф.л.
	С28	2	-	240	2,2	4,4	
	С30	2	-	420	3,3	6,6	
	С34	1	-	400	26,4	26,4	
	С41	2	-	340	2,1	4,2	Ф.л.
	С43	2	-	340	2,2	4,4	Ф.л.
	С47	2	-	460	3,5	7	Ф.л.
	С49	2	-	510	7,2	14,4	Ф.л.
	С51	2	-	580	14	28	Строр. / ф.л.
	С57	4	-	180	1,4	5,6	
	С61	8	-	145	1,1	8,8	
	С65	4	-	110	0,6	2,4	
	С72	2	-	140	0,4	0,8	
	С73	2	-	270	1,1	2,2	
	Б1	4	-	45	0,15	0,6	

Вс металла и пленного металла 8,6

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в п.м.						Итого	
фр 2	2,4	2,5	2,6	2,8			Длина п.м.	Вс кг
фр 2	1,7	3,9	23,6	8,4			436	8,6

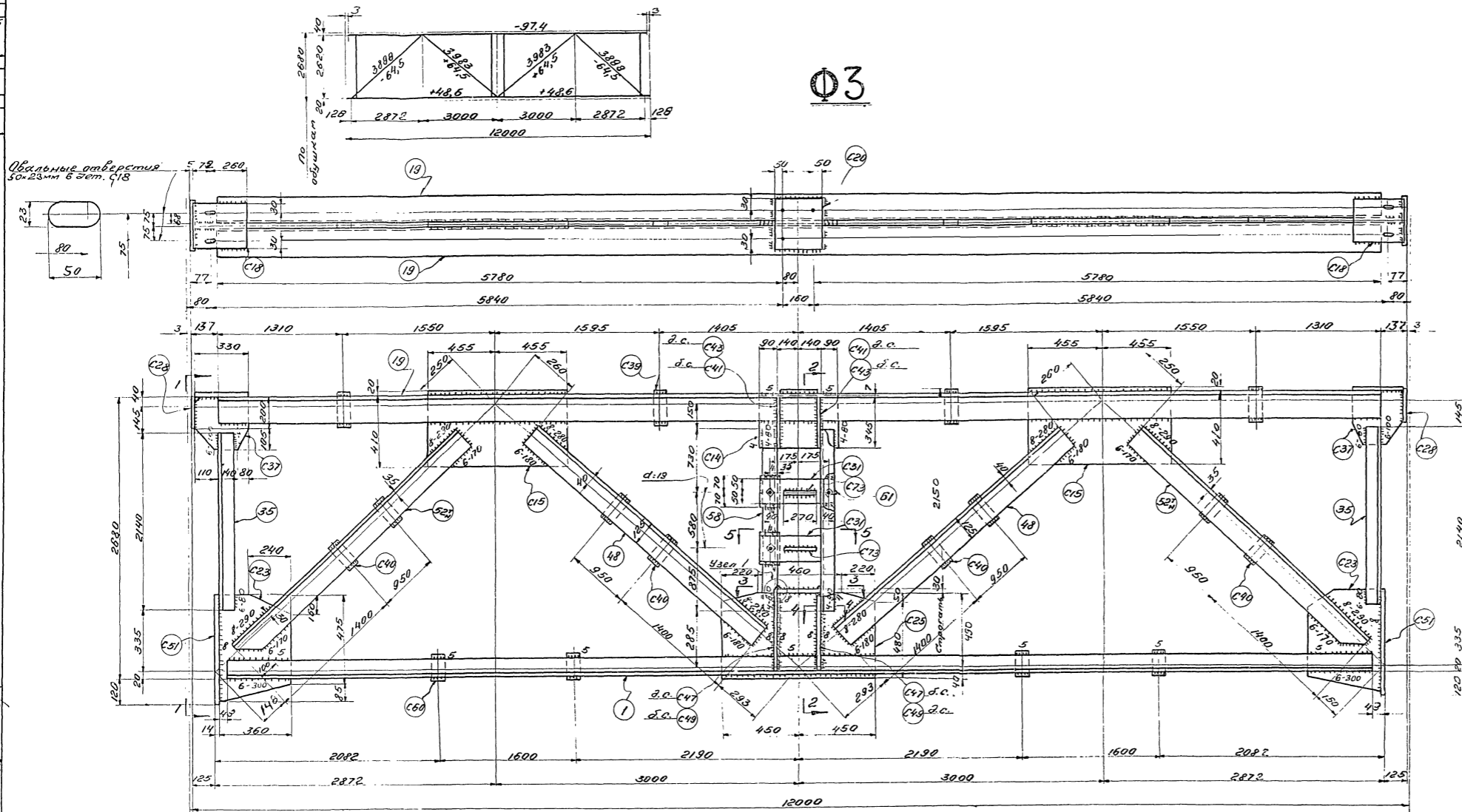
Примечания:

1. Все отверстия  $\phi = 23$ ,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы п=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перепада на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 А.
5. Типовые детали см листы №17, 18.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-ся заменять сталью марки 14Г2 по ЦМТУ ЧИТУ УНТУ или 28Г-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).
7. Сталь марки 10Г2С (МК) (R=290Н) по ЦМТУ ЧИТУ УНТУ 54-58 или 15ГС по ЦМТУ ЧИТУ УНТУ 54-58 или 15ГС по таблице 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).

ЛИ ПРОВОДА  
ПРОМСТАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы сусулиями в стержнях

Ф3



Спецификация металла сталь марки вст 3пс для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п.б), кроме оговоренной. (см. примечание п.7, 8)

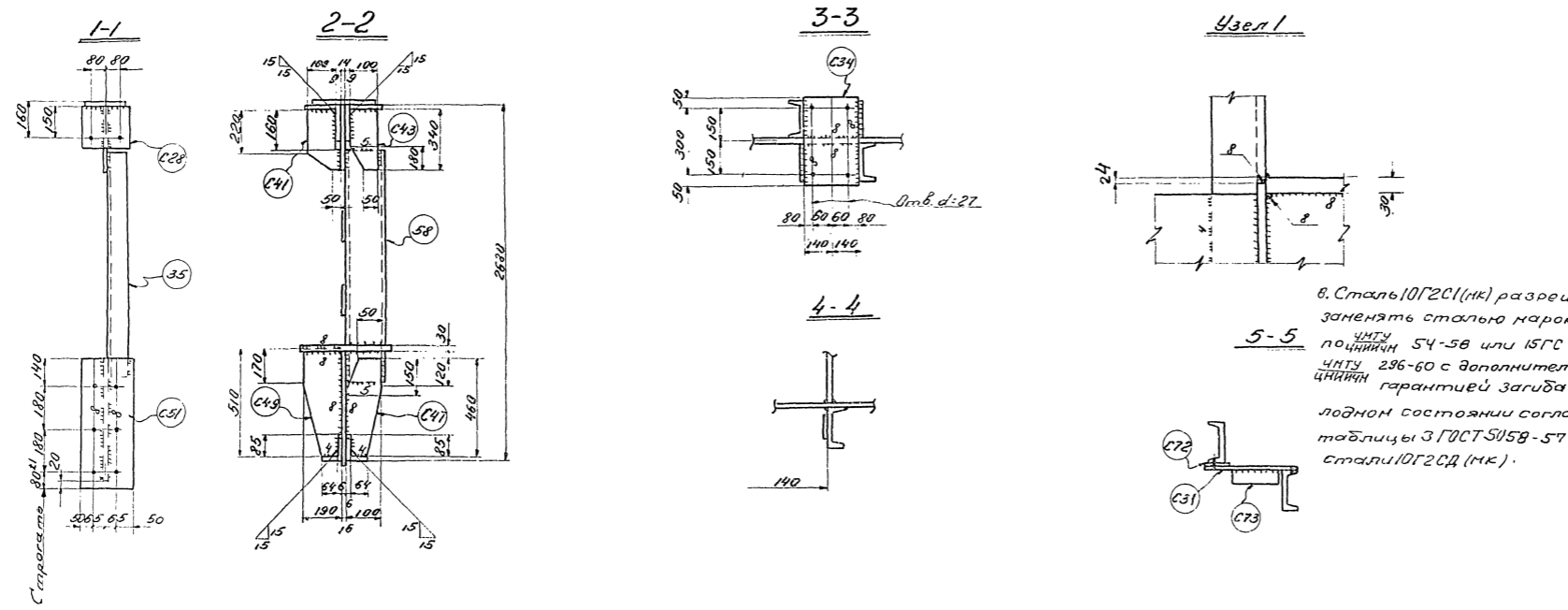
Отпр. марка	№ дет.	Наз. т.п.	Сечение	Длина	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ.	
	1	2	-	11630	80	160	Ст. 10, С2С1
	19	2	-	11720	227	454	Ст. 10, С2С1
	35	2	-	2140	20,5	41	
	48	4	-	3430	4,3	17,2	
	52	2	-	3490	7,9	31,6	Срез. пол.
	58	2	-	2185	27	54	
	С14	1	-	460	17,5	17,5	
	С23	2	-	560	19,1	38,2	ф. л.
	С25	1	-	900	58,2	58,2	Старый тип
	С15	2	-	910	42,7	85,4	
	С18	2	-	332	5,5	11	
	С20	1	-	260	4,3	4,3	
	С37	2	-	330	9,9	19,8	ф. л.
	С28	2	-	240	2,2	4,4	
	С33	2	-	430	3,4	6,8	
	С34	1	-	400	26,4	26,4	
	С41	2	-	340	2,1	4,2	ф. л.
	С43	2	-	340	1,9	3,8	ф. л.
	С47	2	-	460	3,5	7	ф. л.
	С49	2	-	510	7,2	14,4	ф. л.
	С51	2	-	580	14	28	Старый тип
	С39	4	-	180	1,6	6,4	
	С40	8	-	145	1,3	10,4	
	С50	4	-	110	0,7	2,8	
	С72	2	-	140	0,4	0,8	
	С73	2	-	270	1,1	2,2	
	Б1	4	-	45	0,15	0,6	
					Вес направленного металла 9,4		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в м.				Итого	
	б4	б5	б6	б8	Длина п.м.	Вес кг
Ф3	1,7	4,3	28,6	11,6	46,2	94

Примечания:

- Все отверстия d: 23
- Все отрезки 40
- Все сварные швы б.б
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- Типовые детали см. листы № 17, 18.
- Сталь марки вст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19Д и предельного содержания углерода в горячекатаных элементах согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
- Сталь марки 10Г2СД(МК) [R = 290 кг/см²] по ЧНТУ 54-58 или 15ГС по ЧНТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).
- Сталь марки 10Г2СД(МК) [R = 290 кг/см²] 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 10Г2СД(МК).

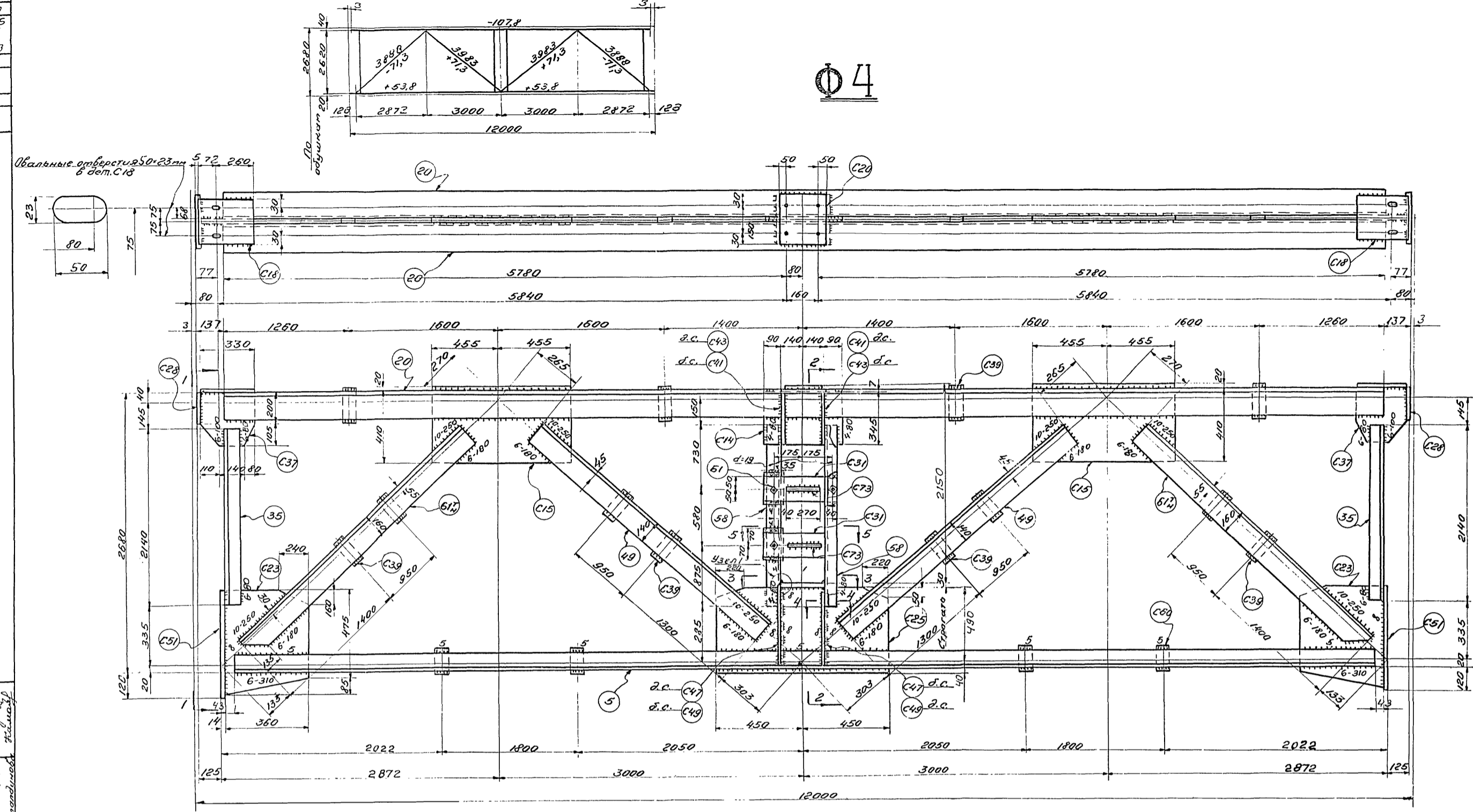


Серия ПК-01-125 выпуск 1 альбом 3 лист 3 инв. №.

Исполнитель: М.В. Сидорова  
 Проверил: В.А. Бондарь  
 Утвердил: В.А. Бондарь  
 Дата выпуска: 19.05.17  
 Организация: ООО «ПРОСТАРА»  
 Челябинский филиал

Подстропильная ферма Ф3  
 пролетом L: 12м под нагрузку  
 P: 83м

Геометрическая схема фермы с усилением в стропильях

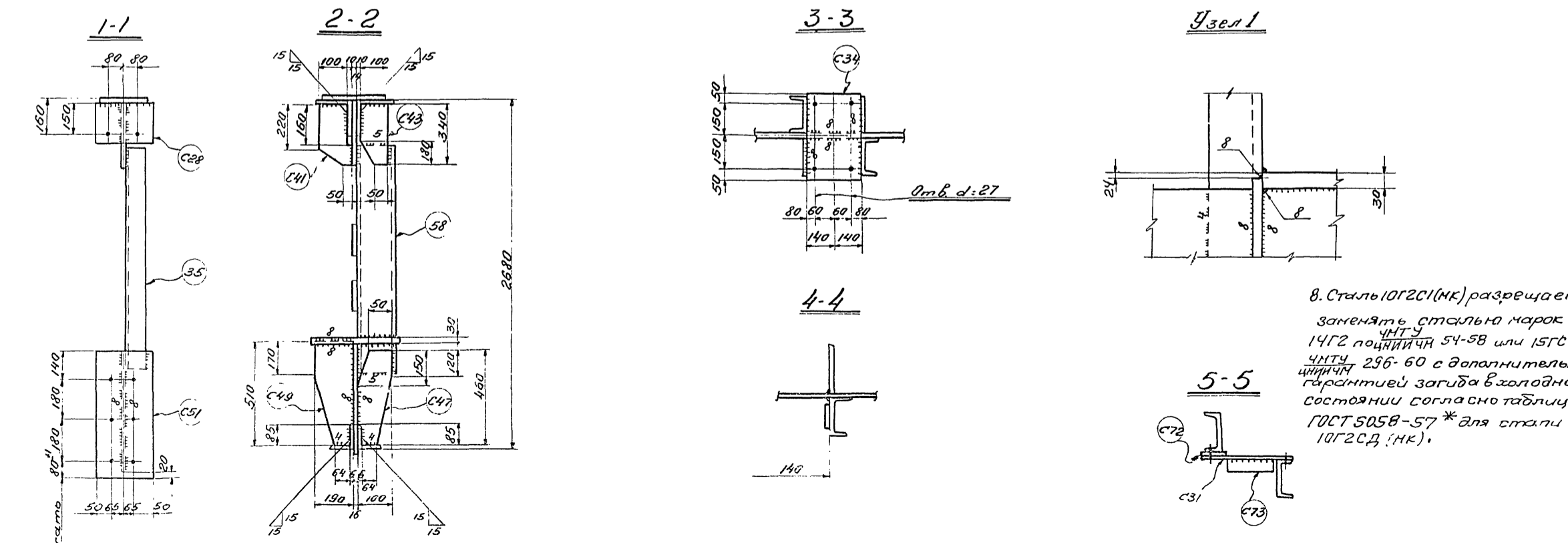


Спецификация металла сталь марки Вст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8)

Отпр. №	Марк. дет.	Мод.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ. мар.	
5	2	-	180x80x6	11630	85	170	ст.10Г2С1
20	2	-	140x140x10	11720	252	504	ст.10Г2С1
35	2	-	190x90x7	2140	20,5	41	
49	4	-	140x90x8	3415	4,8	19,2	
61	2	-	160x100x12	3485	82	164	Срез пол.
58	2	-	С14	2185	27	54	
С14	1	-	-345x14	460	17,5	17,5	
С23	2	-	-350x14	560	19,1	38,2	ф.п.
С25	1	-	-530x16	900	58,2	58,2	Сторог. л.м.
С15	2	-	-430x14	910	42,7	85,4	
С18	2	-	-210x10	332	5,5	11	
С20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
С37	2	-	-305x14	330	9,9	19,8	ф.п.
С28	2	-	-190x6	240	2,2	4,4	
С31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
С34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
С41	2	-	-110x8	340	2,1	4,2	ф.п.
С43	2	-	-100x8	340	1,9	3,8	ф.п.
С45	2	-	-100x12	460	3,5	7	ф.п.
С46	2	-	-190x12	510	7,2	14,4	ф.п.
С51	2	-	-230x14	580	14	28	Сторог. л.м.
С39	12	-	-80x14	180	1,6	19,2	
С60	4	-	-60x14	110	0,7	2,8	
С72	2	-	-80x4	140	0,4	0,8	
С73	2	-	-50x10	270	1,1	2,2	
Б1	4	-	Болт ст.п.к. М16	45	0,15	0,6	
					Вес наплавленного металла 12		

Таблица заводских сварных швов

Отправ.	Сечение и длины св.швов в м.	Итого
марка	д4 д5 д6 д8 д10	длина Вес л.м. кг
Ф4	17 5 2/1 16 5,2	48 12



- Примечания:
1. Все отверстия  $d=23$ ,
  2. Все срезы 40,
  3. Все сварные швы  $n=6$ ,
  4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42Л.
  5. Типовые детали ст. листы  $n17, 18$ .
  6. Сталь марки Вст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19Д и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
  7. Сталь марки 10Г2С1(МК) ( $R=2900 \text{ кг/см}^2$ ) по ЧМТУ 545-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).

Серия 7К-01-125  
36пуск/1  
ЭЛ.БОН.З  
Лист

Исполнитель: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Наим. мар. [Signature]  
Дата выпуска: 1965г.

ПРОМСТАЛЬПРОЕКТИРОВАНИЕ  
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Подстропильная ферма Ф4  
пролетом L=12м. под нагрузку  
P=92т.

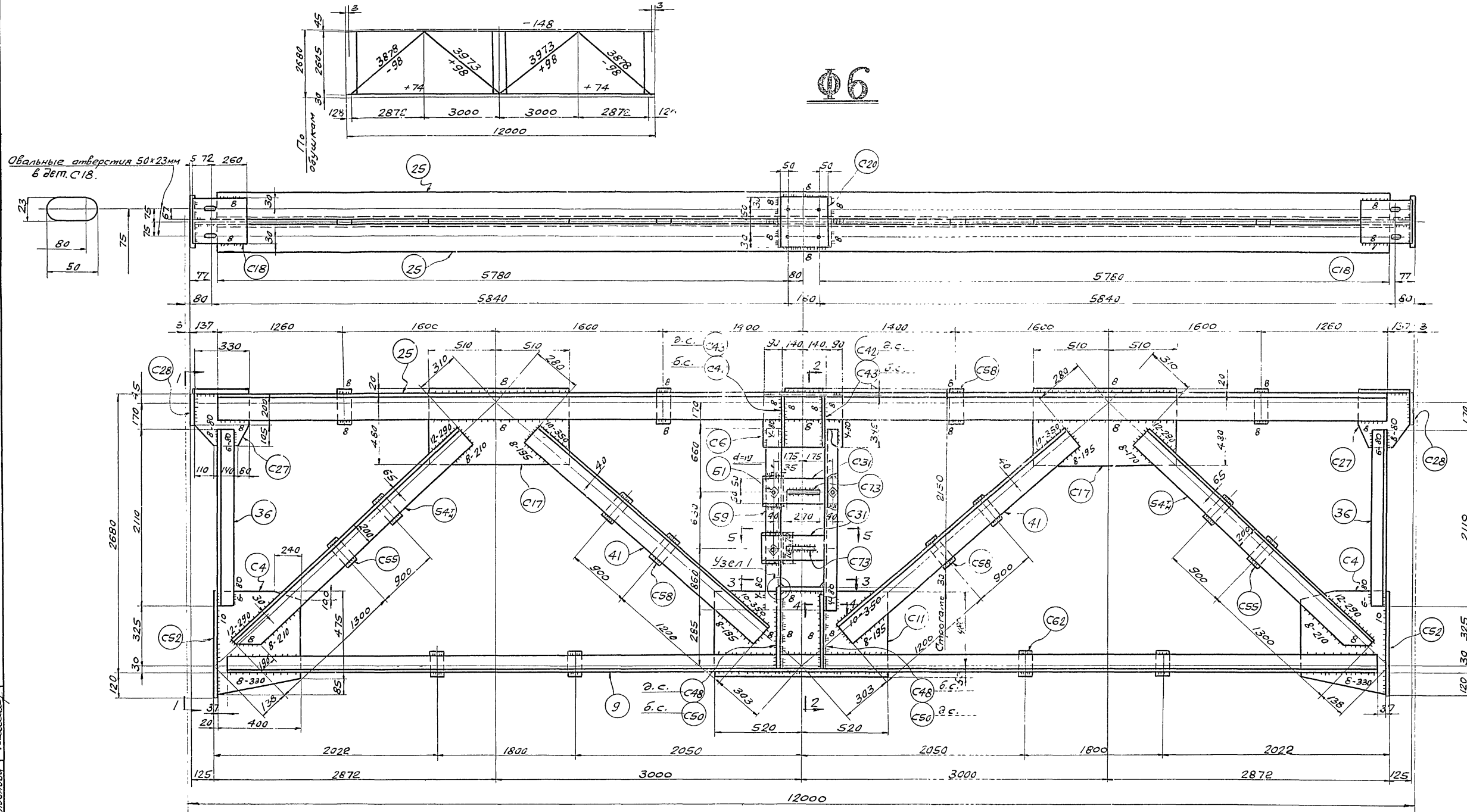
Лист 4





Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия  
ПК-01-125  
Выпуск I  
Альбом 3  
Лист  
6  
Инв. №



Спецификация металла сталь марки в Ст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечания пп. 7,8)

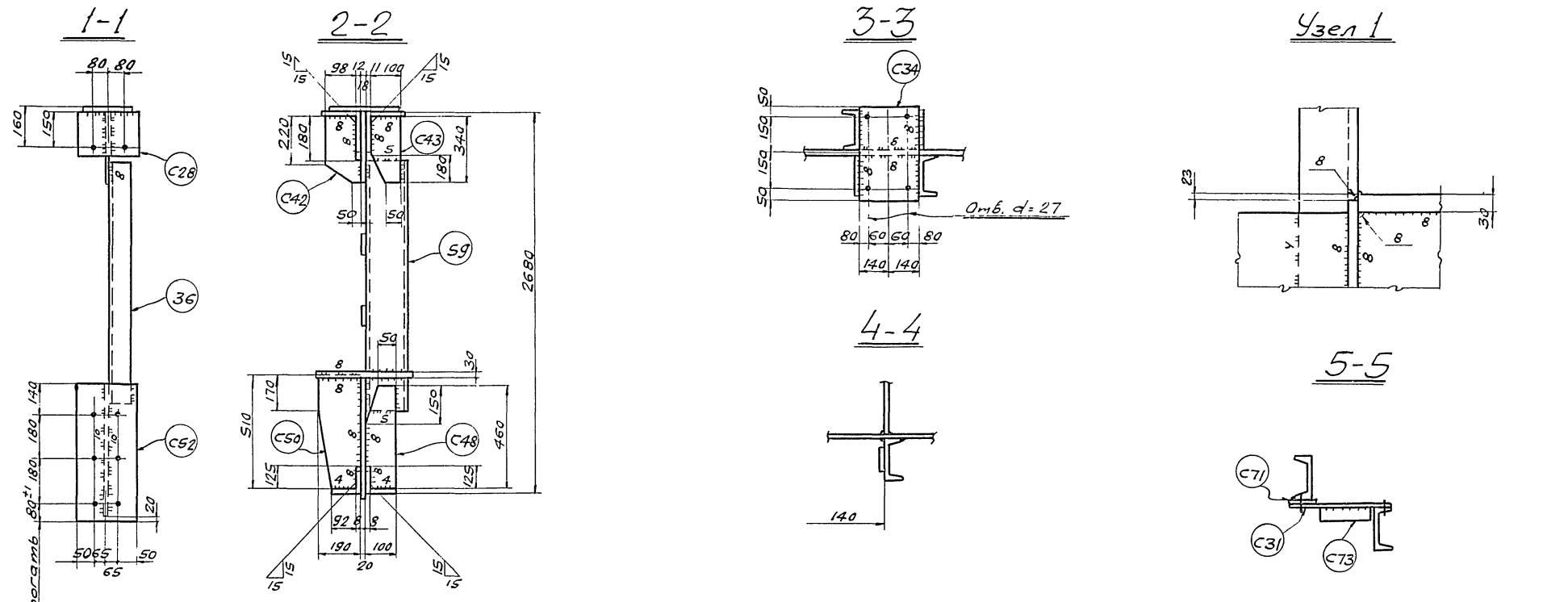
Отпр. марка	№ дет.	кол. т.п.	Сечение мм	Длина мм	вес кг		Примечан.	
					шт.	общ. мар.		
9	2	-	L 100x100x7	11630	125	250	Ст.10Г2С1	
25	2	-	L 160x160x11	11720	316	632	Ст.10Г2С1	
36	2	-	L 90x90x7	2110	20	40		
41	4	-	L 140x140x9	3390	66	264		
54	2	2	L 200x125x11	3430	94	376	срез пол.	
59	2	-	C16	2150	30	60		
C4	2	-	- 400x16	560	27	54	ф.п.	
C6	1	-	- 345x16	460	20	20		
C11	1	-	- 530x20	1040	85,5	85,5	Строг.1гор.	
C17	2	-	- 500x16	1020	64	128		
C18	2	-	- 210x10	330	5,5	11		
C20	1	-	- 210x10	260	4,3	4,3		
C27	2	-	- 305x16	330	11,4	22,8	ф.п.	
C28	2	-	- 190x6	240	2,2	4,4		
C31	2	-	- 100x10	430	3,4	6,8		
C34	1	-	- 280x30	400	26,4	26,4		
C42	2	-	- 110x8	340	2,2	4,4	ф.п.	
C43	2	-	- 100x8	340	1,9	3,8	---	
C48	2	-	- 100x12	460	4	8	---	
C50	2	-	- 190x12	510	7,8	15,6	---	
C55	4	-	- 100x16	220	2,8	11,2		
C57	2	-	- 230x20	580	20	40	Строг.1гор.	
C58	8	-	- 80x16	180	1,8	14,4		
C62	4	-	- 80x16	145	1,5	6		
C71	2	-	- 80x8	140	0,7	1,4		
C73	2	-	- 50x10	270	1,1	2,2		
Б1	4	-	- болт с гайк.М16	45	0,15	0,6		
					сварные швы		15,2	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов						Итого	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Б10	Б12	Длина п.м.	Вес кг
Ф6	1,2	0,7	16,2	26,6	5,0	3,0	52,7	15,2

- 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 Э42А.
  - Титовые детали см. листы 17,18.
  - Сталь марки в Ст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельных соотношения геометрических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

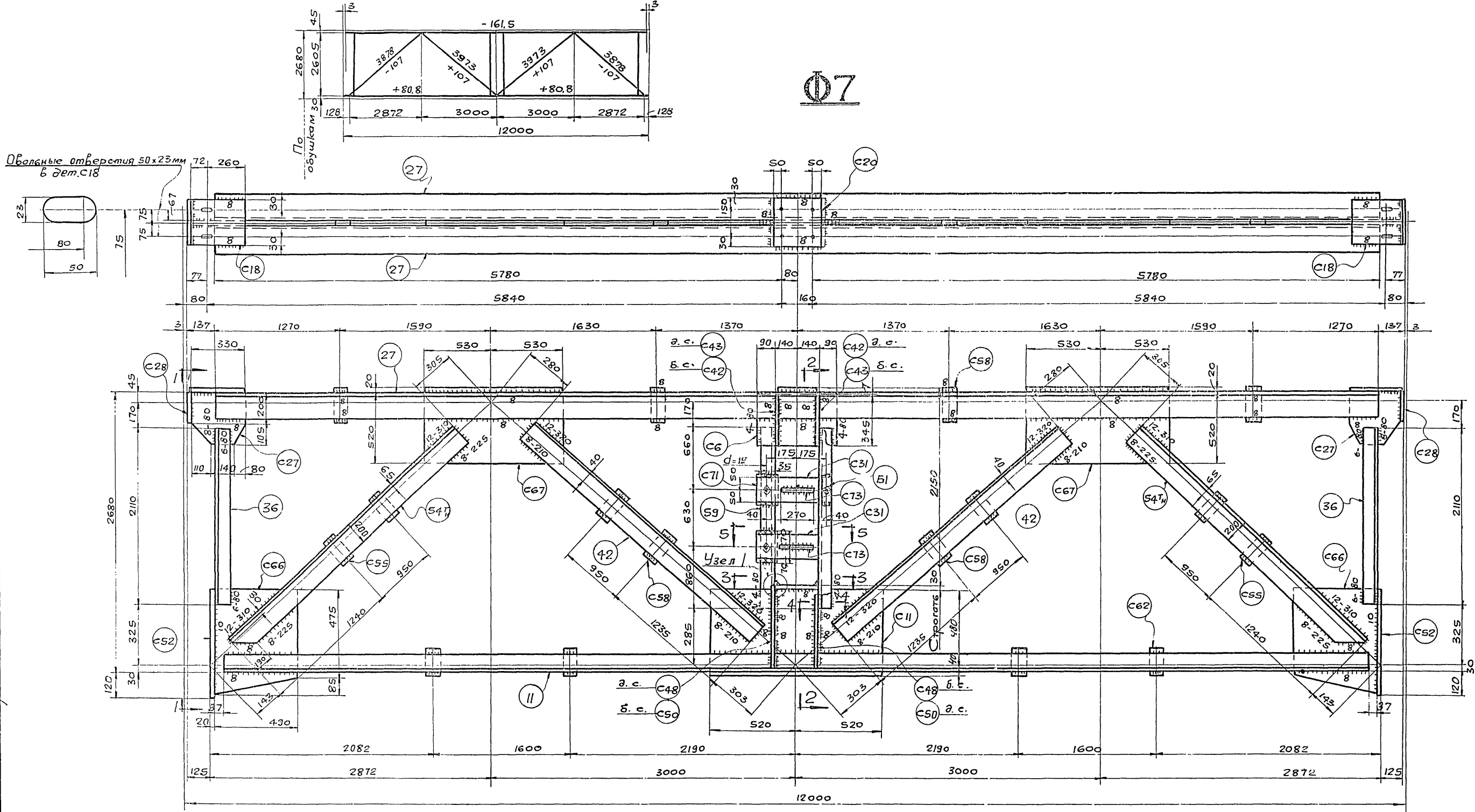
- Сталь марки 10Г2С1(МК)  $[R=2900 \text{ кг/см}^2]$  по цены 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по цены 54-58 или 15ГС по цены 295-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).



ПРОМСТАЛЬНИЧЕСТРОИТЕЛЬНАЯ  
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Инженер-проектировщик  
Л.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
В.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
С.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
А.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
М.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
К.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Н.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
О.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
П.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Т.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
У.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ф.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Х.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ц.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ч.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ш.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Щ.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ъ.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ы.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Э.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Ю.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик  
Я.И.Сидорова  
Инженер-проектировщик

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла Сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 7,8).

Отпр. марка	№	кол.	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан.	
					шт.	Общ. Мар.		
11	2	-	100x100x8	11630	142	284	Ст. 10Г2С1	
27	2	-	160x160x12	11720	344	688	Ст. 10Г2С1	
36	2	-	90x90x7	2110	20	40		
42	4	-	140x140x10	3390	73	292		
54	2	-	200x125x11	3430	94	376	срез пол.	
59	2	-	C16	2150	30	60		
с66	2	-	490x16	560	31,9	63,8	ф. л.	
с66	1	-	345x16	460	20	20		
с11	1	-	530x20	1040	85,9	85,9	Строг. стр.	
с67	2	-	540x16	1060	71,8	143,6		
с18	2	-	210x10	332	5,5	11		
с20	1	-	210x10	260	4,3	4,3		
с27	2	-	305x16	330	11,4	22,8	ф. л.	
с28	2	-	190x6	240	2,2	4,4		
с31	2	-	100x10	430	3,4	6,8		
с34	1	-	280x30	400	26,4	26,4		
с42	2	-	110x8	340	2,2	4,4	ф. л.	
с43	2	-	100x8	340	1,9	3,8	ф. л.	
с48	2	-	100x12	460	4	8	ф. л.	
с50	2	-	190x12	510	7,8	15,6		
с55	4	-	100x16	220	2,8	11,2		
с52	2	-	230x20	580	20	40	Строг. стр.	
с58	8	-	80x16	180	1,8	14,4		
с62	4	-	80x16	145	1,5	6		
с71	2	-	80x8	140	0,7	1,4		
с78	2	-	50x10	270	1,1	2,2		
Б1	4	-	Болты г.к. М16	45	0,15	0,6		
					сварные швы		14,8	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов						Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Длина п.м.	Вес кг.
Ф7	1,2	0,7	16,5	28,2	2,1	6,1	54,8	14,8

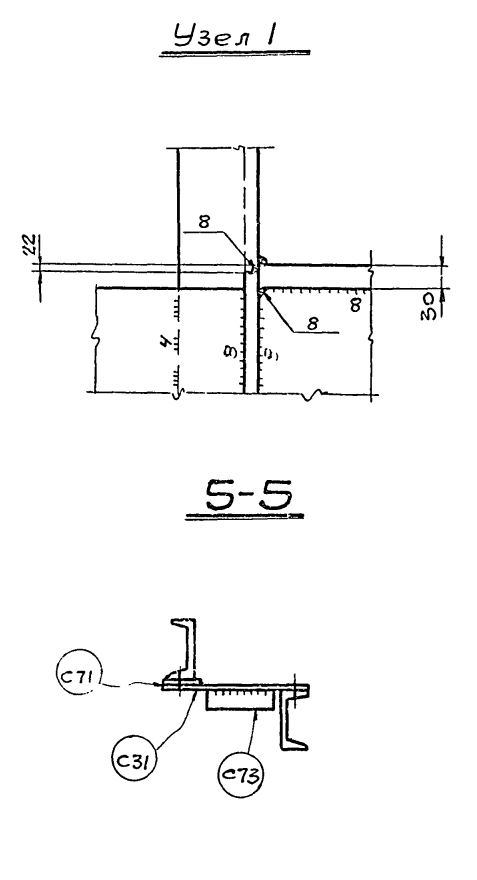
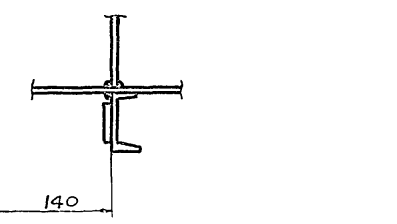
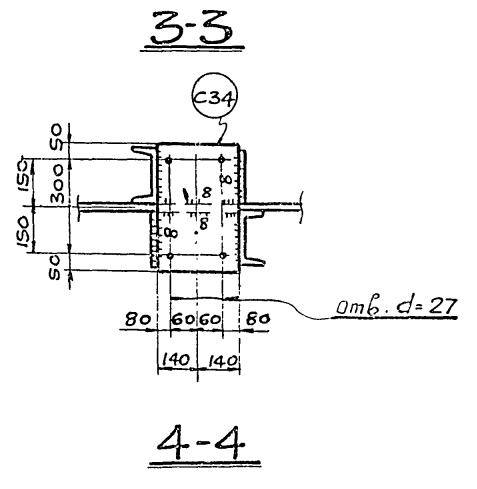
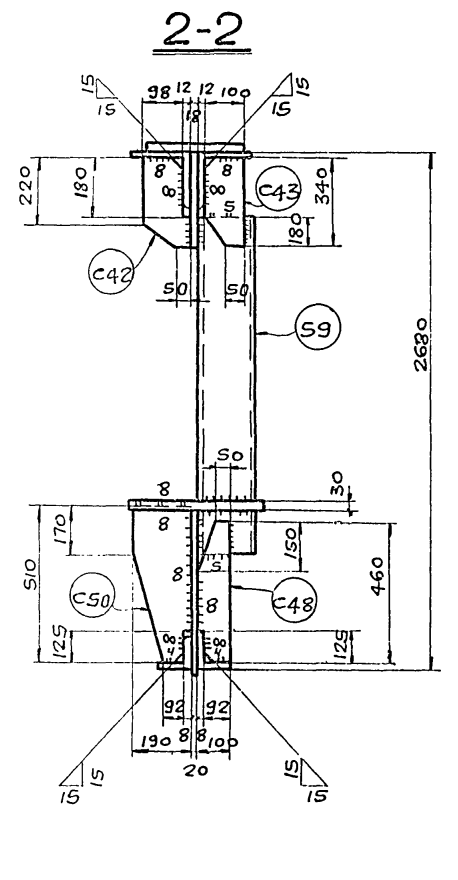
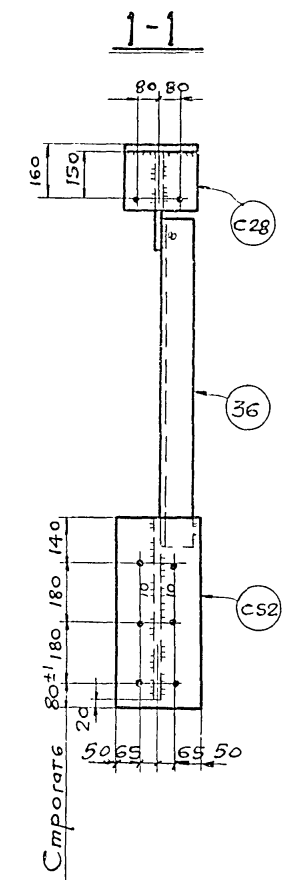
- Примечания:**
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
  2. Все обрезы 40,
  3. Все сварные швы h=6,
  4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производите электродами типа Э42А.
  5. Типовые детали см. листы №17,18.
  6. Сталь марки В ст. 3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19а и предельного содержания химических элементов согласно п. п. 15 и 16 Гост 380-60.
  7. Сталь марки 10Г2С1(МК)/R=2900<sup>к</sup>/6<sup>м</sup> по ЧМТУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 гост 5058-57\* для стали 10Г2С1(МК).
  8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 или 15Г2 по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 гост 5058-57\* для стали 10Г2С1(МК).

СОРТ  
ПК-01-25  
Выпуск 1  
Классиф. 3  
Лист  
7  
Илв. №

Исполнитель  
Проверен  
Утвержден  
Дата выпуска  
1965 г.

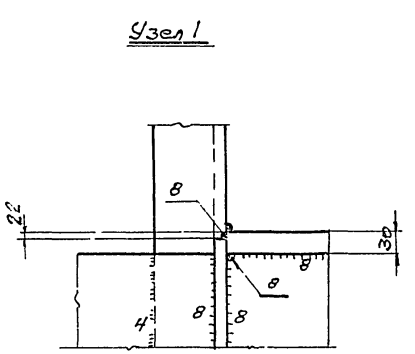
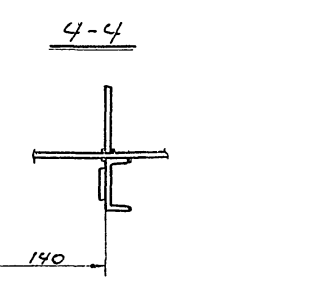
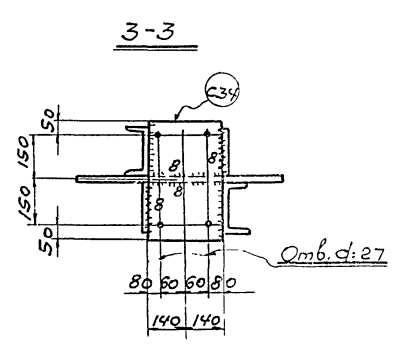
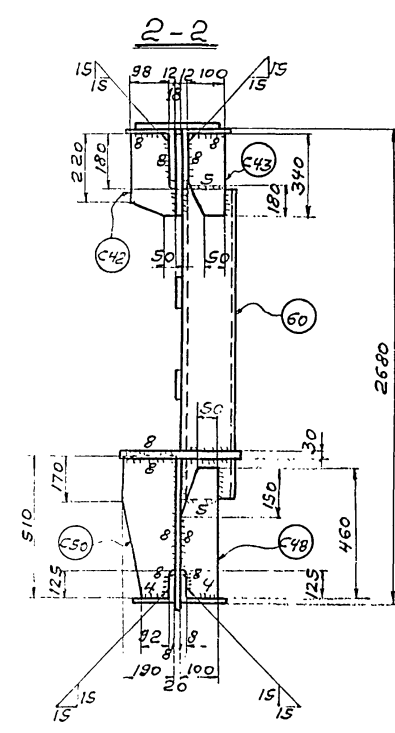
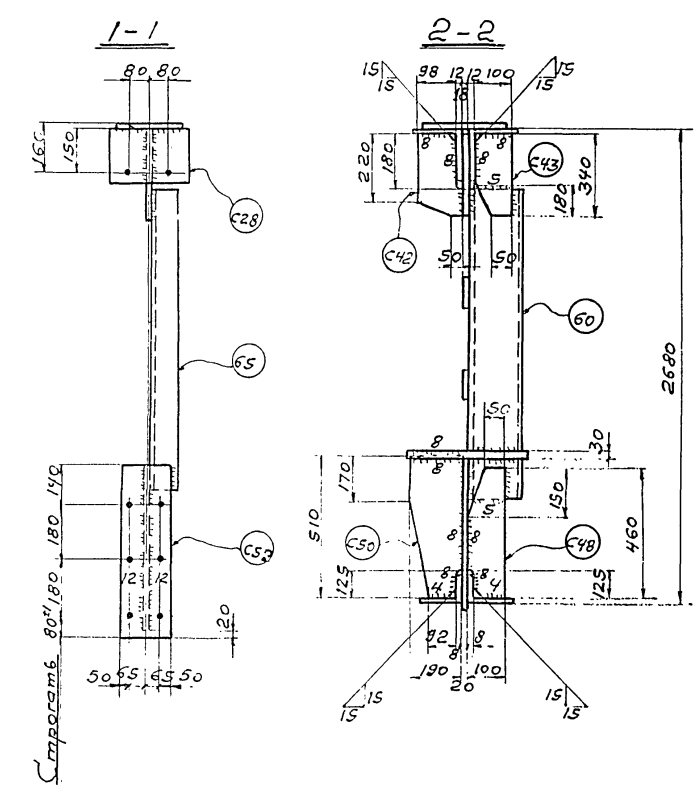
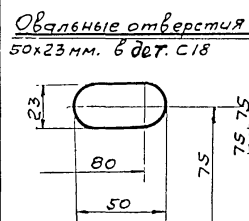
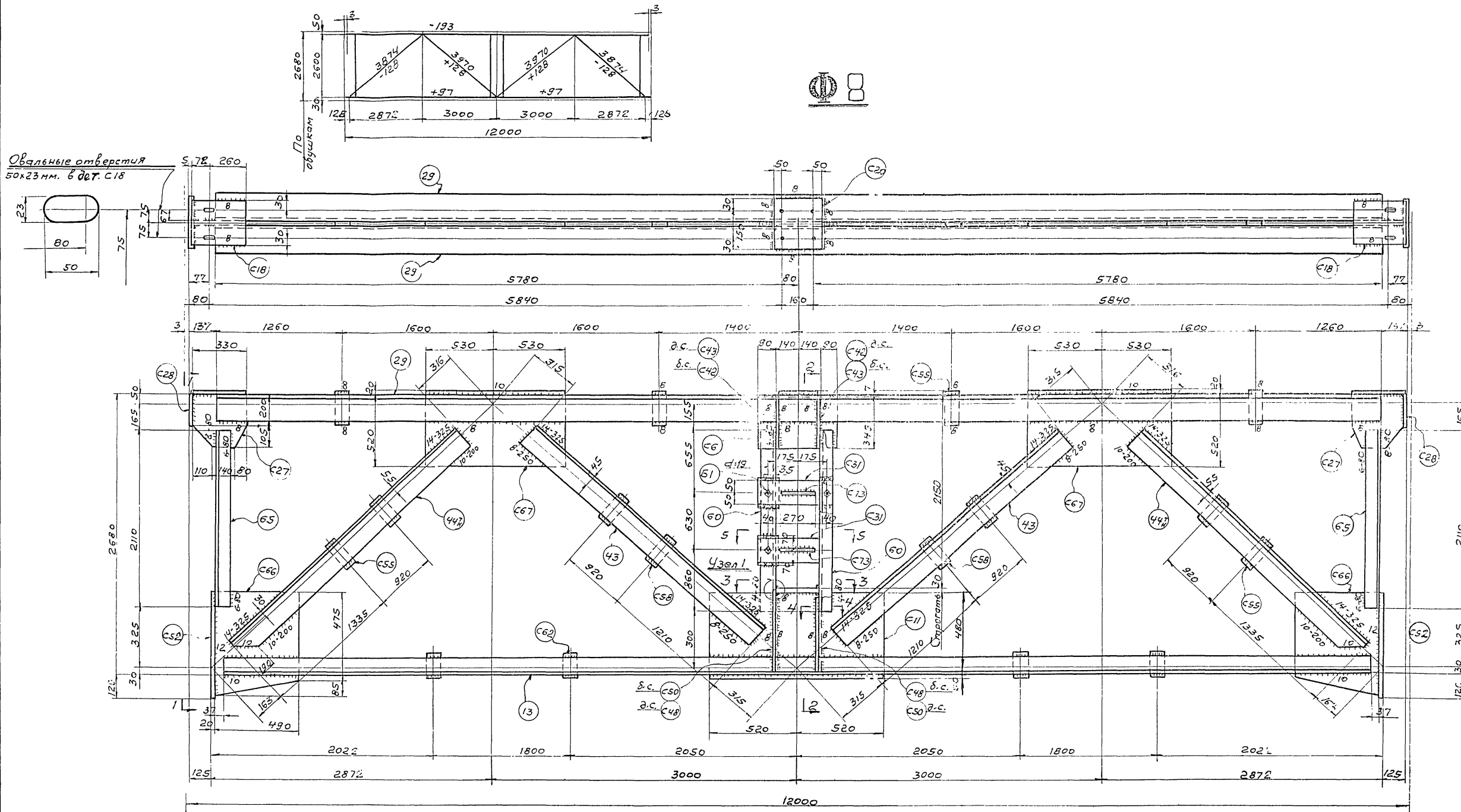
Л. инж. пр.зд. Кожельников  
Инженер Ресенко  
Инженер Рубин  
Инженер Ценович  
Инженер Кожельников  
Инженер Кожельников  
Инженер Кожельников

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ЦЕЛЯВИНСКИЙ ФАБРИКАЛ



ТА 1965. Подстропильная ферма Ф7 пролетом L=12 м. под нагрузку P=139 т.  
Лист 7

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация металла сталь марки В ст.3 пс для сварных конструкций по гост 380-60. (см. примечание п.6), кроме оговоренной. (см. примечание п.7,8)

Отпр. марка	№ вет	кол. т н	Сечение	Длина мм	Вес кг			Примечание
					шт	общ	мар	
	13	2	- 110x110x8	11630	157	314		Ст.10Г2С1
	29	2	- 110x110x12	11720	387	774		Ст.10Г2С1
	65	2	- 100x100x7	2110	23	46		
	43	4	- 160x160x10	3340	82	328		
	44	2	- 200x200x12	3335	125	500		Срез пол.
	60	2	- Г18	2145	35	70		
	С66	2	- 490x16	560	31.9	63.8		ф.л
	С6	1	- 345x16	460	20	20		
	С11	1	- 530x20	1040	85.5	85.5		Стрел. Impr.
	С67	2	- 540x16	1060	71.8	143.6		
	С18	2	- 210x10	332	5.5	11		
	С20	1	- 210x10	260	4.3	4.3		
	С27	2	- 305x16	330	11.4	22.8		ф.л
	С28	2	- 190x6	240	2.2	4.4		
	С31	2	- 100x10	430	3.4	6.8		
	С34	1	- 280x30	400	26.4	26.4		
	С42	2	- 110x8	340	2.2	4.4		ф.л
	С43	2	- 100x8	340	1.9	3.8		
	С46	2	- 100x12	460	4	8		
	С50	2	- 130x12	510	7.8	15.6		
	С55	2	- 100x16	220	2.8	5.6		Стр. Impr.
	С52	2	- 230x20	580	20	40		
	С58	4	- 80x16	180	1.8	7.2		
	С62	4	- 80x16	145	1.5	6		
	С71	2	- 80x8	140	0.7	1.4		
	С73	2	- 50x10	270	1.1	2.2		
	Б1	4	- Бугы гайкой М16	45	0.15	0.6		
Сварные швы					17,8			

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в пог.м.							Итого Дл. п.м	Вс. кг
	4	5	6	7	10	12	14		
ФВ	12	0.7	16.5	18.1	9.7	2.0	6.1	54.3	17.8

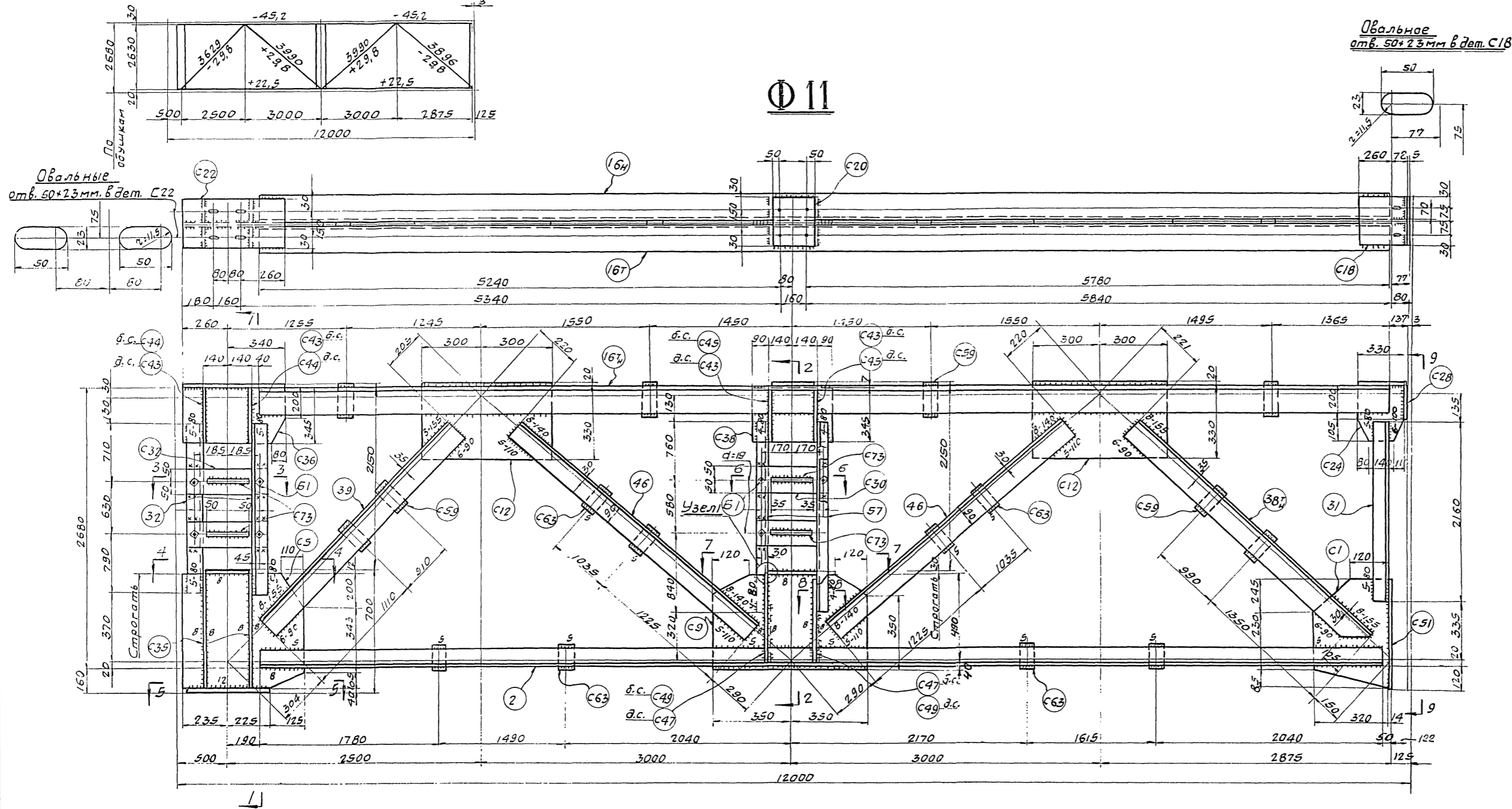
Примечания:

- Все отверстия d = 23.
- Все обрезы 40.
- Все сварные швы n = 6.
- Все сварные швы выполнять полувотоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 А.
- Тип обвязки детали см. листы №17,18.
- Сталь марки В ст.3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.194 и предельного содержания химических элементов согласно п. п. 15 и 16 гост 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2300кг/см²) по ЧМТУ 546-61 загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 5458 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 гост 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).

Серия ПК-01-125 Выпуск 1 альбом 3 Лист 8 Шв. №

Промышленная Компания Челябинский филиал  
 Генеральный директор  
 Технический директор  
 Главный инженер  
 Начальник отдела  
 Ведущий инженер  
 Инженер  
 Строитель

**Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях**



Спецификация металла сталь марки Ст 3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п.б) кроме оговоренной (смотри примечания п.п. г, в)

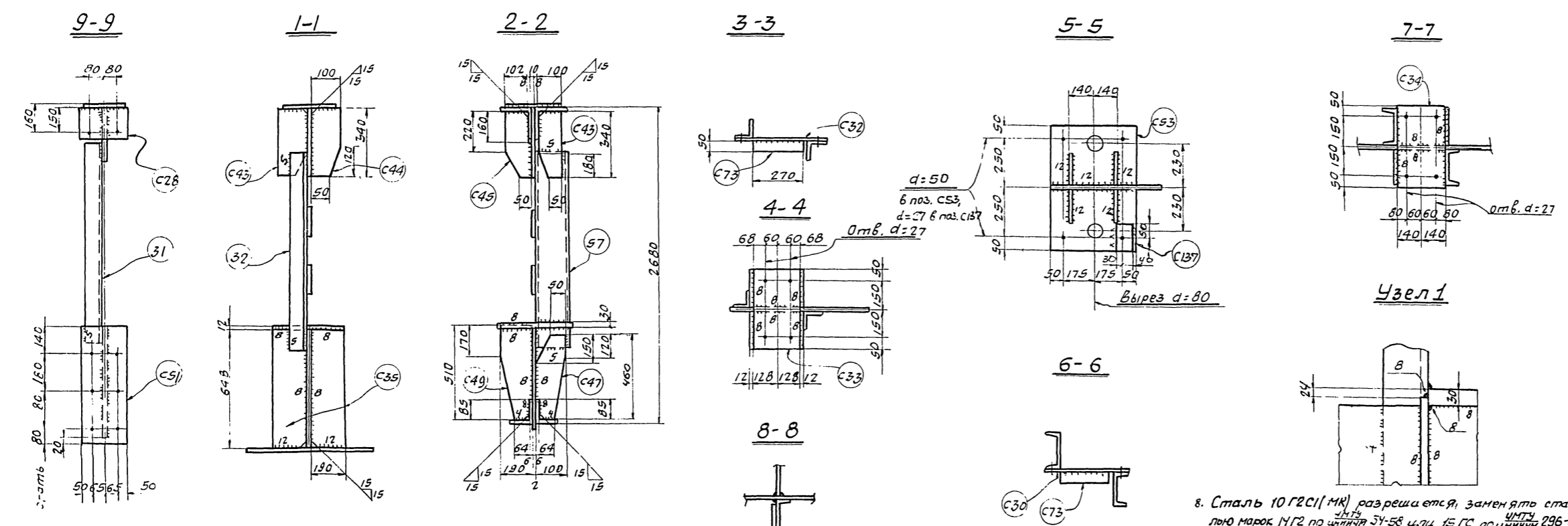
Отпр. мар.	№ дет.	кол. шт.	Сечение	Длина мм.	вес кг.		Примечан.
					шт.	общ.	
	2	2	- 75x75x6	1135	76,5	153	Ст 10Г2С1
	167	1	- 110x110x8	1180	150	300	Ст 10Г2С1
	31	1	- 80x80x6	2160	16	16	
	32	2	- 80x80x6	2130	15,5	31	
	387	1	- 125x125x8	3525	55	110	срез полки
	39	2	- 125x125x8	3120	48	96	
	46	4	- 90x56x5,5	3480	21,5	86	
	57	2	- Г12	2180	2,3	4,6	
	С1	1	- 320x10	560	11	11	ф.л.
	С5	1	- 585x10	648	28,6	28,6	ф.л.
	С9	1	- 530x12	700	32,6	32,6	стр. 1-гор.
	С12	2	- 350x10	600	15,5	31	
	С18	1	- 210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	- 210x10	600	9,9	9,9	
	С24	1	- 305x10	330	7,1	7,1	ф.л.
	С28	1	- 190x6	290	2,2	2,2	
	С30	2	- 100x10	420	3,3	6,6	
	С32	2	- 180x10	450	3,5	7	
	С33	1	- 256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	- 180x12	648	11,2	44,8	срез угл.
	С36	1	- 345x10	600	16,2	16,2	ф.л.
	С38	1	- 345x10	460	12,5	12,5	
	С43	4	- 100x8	340	1,9	7,6	ф.л.
	С44	2	- 100x8	340	2,2	4,4	---
	С45	2	- 110x8	340	2,1	4,2	---
	С47	2	- 100x12	460	3,5	7	ф.л.
	С49	2	- 180x12	510	7,2	14,4	---
	С51	1	- 230x14	580	14	14	Стр. 1-гор.
	С53	1	- 450x10	600	8,5	8,5	вырезы
	С59	8	- 80x10	145	9,9	7,2	
	С63	8	- 60x10	110	9,5	4	
	С73	4	- 50x10	270	4,1	4,4	
	Б1	8	- Болт с гайк. м16	45	9,15	1,2	
	С137	4	- 70x20	100	1,1	4,4	
			Сварные швы:			12,1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов в п.м.					Итого
	д4	д5	д6	д8	д12	
Ф11	1,1	7,7	28,8	15,1	2,4	Длина 59,1 Вес 12,1

**Примечания:**

- Все отверстия  $d=23$ , 2 все обрезы 40, 3 все сварные швы  $n=6$ , 4 все сварные швы выполнять полувтампованной сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- Типовые детали см. листы ИЖ17;18
- Сталь марки В Ст 3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) ( $\gamma=290 \text{ кг/см}^2$ ) по цинцим 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таб. 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).



8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок ИЖ2 по цинцим 54-58 или 15ГС по цинцим 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 505

Серия ПК-01-125  
Выпуск I  
Альбом 3  
Лист 9  
ЦНБ. №

Промышленно-строительная Челябинский филиал

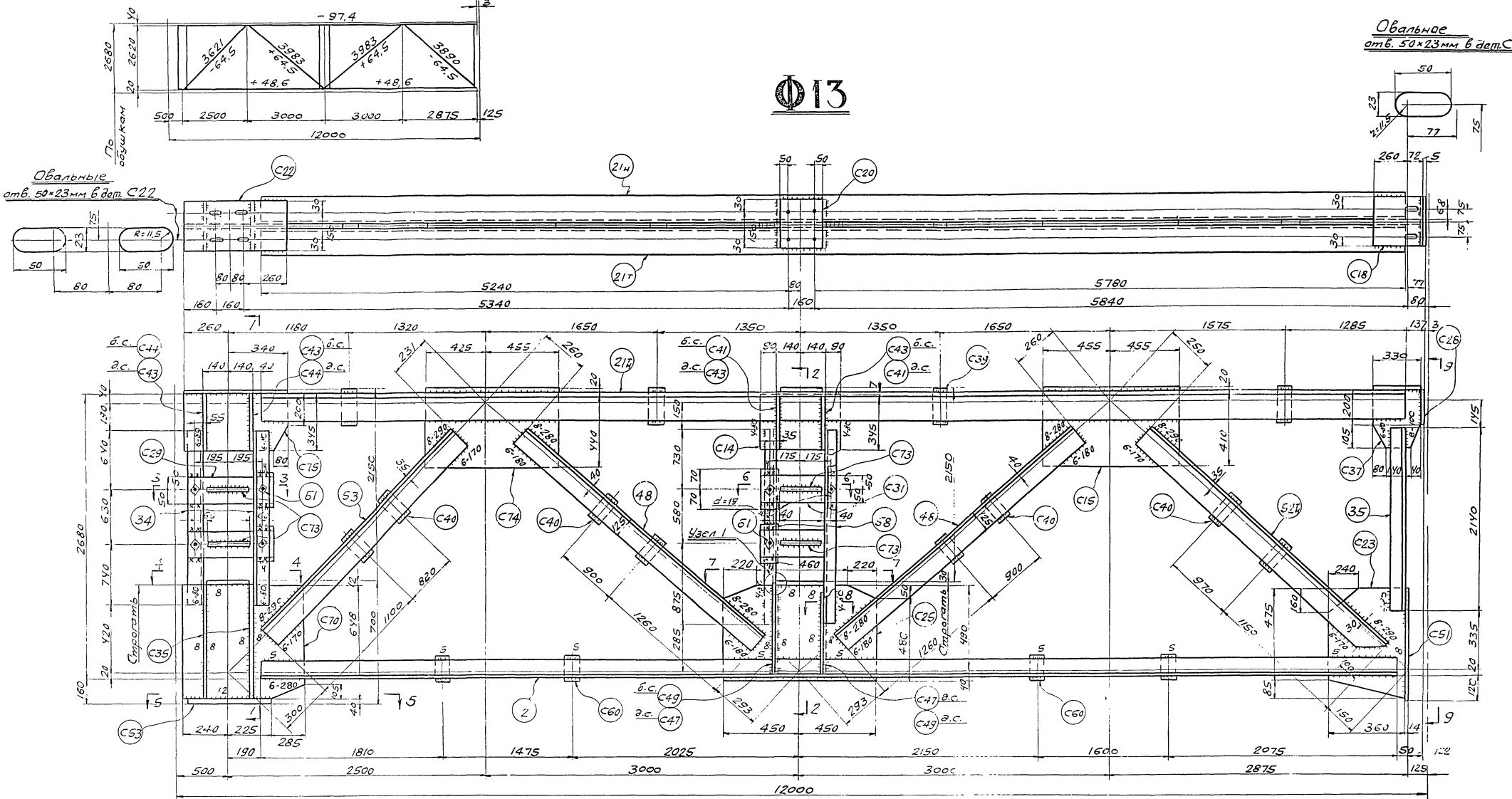
Исполнитель: [Name]  
Проверил: [Name]  
Инженер: [Name]  
1965г.

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЧЕЛЯБИНСКОГО ФИЛИАЛА



серия  
ПК-01-125  
выпуск 1  
Альбом 3  
лист  
11  
ц.в. №

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Овальное отб. 50x23мм в дет. С22

Овальное отб. 50x23мм в дет. С18

Спецификация металла Сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 см. примечание п.б, кроме оговоренной (см. примечания п.п. 7,8).

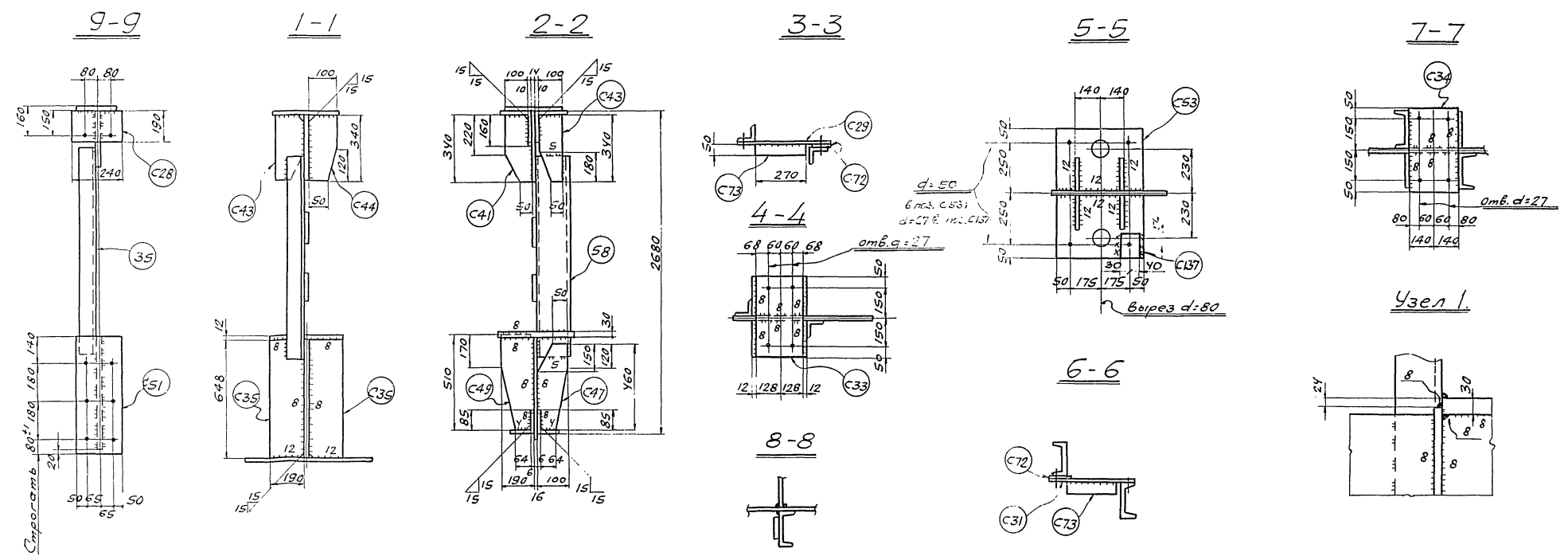
Отпр. мар.	№ дет.	кол. н	Сечение	Длина	Вес кг			Примечан.
					шт.	общ.	марки	
	2	2	L 75x75x6	1135	76,5	153		Ст. 10Г2с1
	21 <sup>н</sup>	1	L 140x140x9	1180	216	432		Ст. 10Г2с1
	34	2	L 90x90x7	2010	19,4	38,8		
	35	1	L 90x90x7	2140	20,5	20,5		
	48	4	L 125x80x8	3430	4,3	17,2		
	52 <sup>н</sup>	1	L 125x125x12	3430	79	158		срез полки
	53	2	L 125x125x12	3090	70	140		
	58	2	C 14	2185	2,7	5,4		
	С14	1	- 345x14	460	17,5	17,5		
	С23	1	- 360x14	560	19,1	19,1		ф.л.
	С70	1	- 648x14	750	51,7	51,7		Стр./тор.ф.л.
	С25	1	- 530x16	900	58,2	58,2		Стр./тор.
	С15	1	- 430x14	910	42,7	42,7		
	С18	1	- 210x10	332	5,5	5,5		
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3		
	С22	1	- 210x10	600	9,9	9,9		
	С37	1	- 305x14	330	9,9	9,9		ф.л.
	С28	1	- 190x6	240	2,2	2,2		
	С29	2	- 100x10	470	3,7	7,4		
	С31	2	- 100x10	430	3,4	6,8		
	С33	1	- 256x12	400	9,6	9,6		
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4		
	С35	4	- 190x12	648	11,9	47,6		срез угла
	С41	2	- 110x8	340	2,1	4,2		
	С43	4	- 100x8	340	1,9	7,6		ф.л.
	С44	2	- 100x8	340	2,2	4,4		
	С47	2	- 100x12	460	3,5	7		
	С49	2	- 190x12	510	7,2	14,4		
	С51	1	- 230x14	580	14	14		Стр./тор.
	С53	1	- 450x40	600	85	85		вырезы
	С39	4	- 80x14	180	1,6	6,4		
	С40	8	- 80x14	145	1,3	10,4		
	С60	4	- 60x14	110	0,7	2,8		
	С72	4	- 80x4	140	0,4	1,6		
	С73	4	- 50x10	270	1,1	4,4		
	С75	1	- 345x14	600	22,7	22,7		ф.л.
	Б1	8	- болт ст. 16 М16	45	0,15	1,2		
	С74	1	- 480x14	880	44,5	44,5		
	С87	4	- 70x20	100	1,1	4,4		
			сварные швы		11,9			

Ф13

1734

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в.м.					Утого п.м.	Вес кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ12		
Ф13	1,7	4,3	31,8	15,8	2,4	56	11,9



- 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 Э42А.
  5. Типовые детали см. листы №17, 18.
  6. Сталь марки В Ст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

7. Сталь марки 10Г2С1(М)  $R=2900$  кг/см<sup>2</sup> по условию С46-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2С1(М).
8. Сталь 10Г2С1(М) разрешается заменять сталью марок ИГ2 по условию С47-58 или ИГ5 по условию С28-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2С1(М).

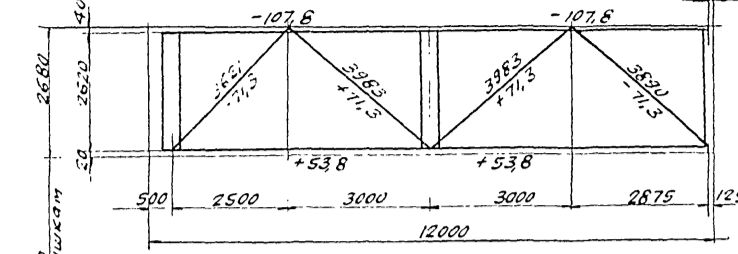
Подстропильная ферма Ф13 пролетом  $S=11,5$ м, под нагрузку  $D=83$ т

Инженер-проектировщик  
Инженер-конструктор  
Инженер-технолог  
Инженер-экономист  
Инженер-исследователь  
Инженер-лаборант  
Инженер-механик  
Инженер-физик  
Инженер-химик  
Инженер-электрик  
Инженер-радиотехник  
Инженер-автоматизации  
Инженер-информационных технологий  
Инженер-управления качеством  
Инженер-управления проектами  
Инженер-управления рисками  
Инженер-управления безопасностью  
Инженер-управления экологией  
Инженер-управления энергией  
Инженер-управления недвижимостью  
Инженер-управления транспортом  
Инженер-управления инфраструктурой  
Инженер-управления логистикой  
Инженер-управления цепочкой поставок  
Инженер-управления человеческими ресурсами  
Инженер-управления знаниями  
Инженер-управления репутацией  
Инженер-управления рисками  
Инженер-управления безопасностью  
Инженер-управления экологией  
Инженер-управления энергией  
Инженер-управления недвижимостью  
Инженер-управления транспортом  
Инженер-управления инфраструктурой  
Инженер-управления логистикой  
Инженер-управления цепочкой поставок  
Инженер-управления человеческими ресурсами  
Инженер-управления знаниями  
Инженер-управления репутацией

ПК-01-125  
выпуск 1  
Альбом 3  
лист 11

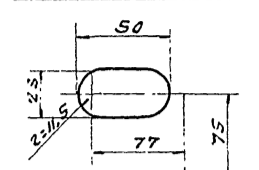
Чертеж  
ПК-01-125  
вып. № 1  
Ильбом №  
12  
Шиб. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

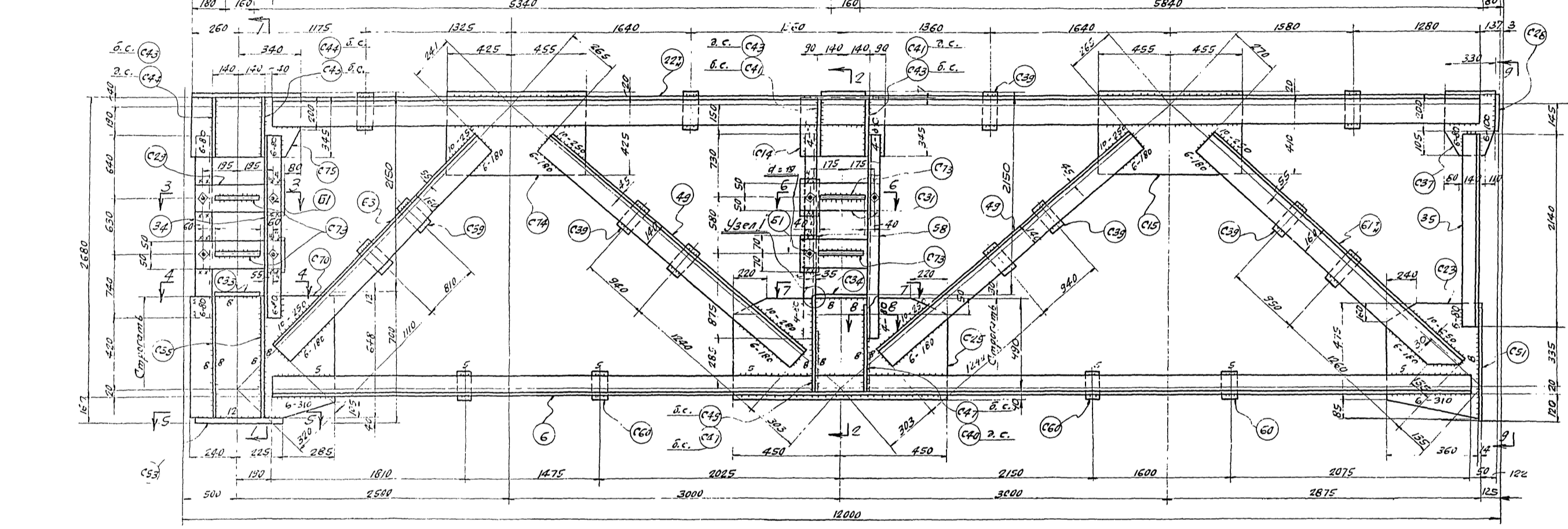
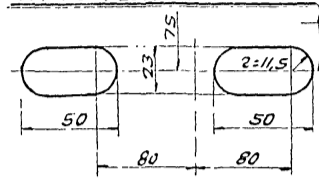


Ø14

Овальное отб. 50 x 25 мм в дем. С16



Овальное отб. 50 x 23 мм в дем. С12



Спецификация металла Сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6) кроме оговоренной (см. примечаний п. 7) с).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес шт. общ.	кг. мар.	Примечан.
	6	2	L 80 x 80 x 6	1135	82	164	Ст. 10Г2С1
	22	1	L 140 x 140 x 10	1160	240	460	Ст. 10Г2С1
	34	2	L 90 x 90 x 7	2010	19,9	39,8	
	35	1	L 90 x 90 x 7	2140	20,5	20,5	
	49	4	L 140 x 90 x 8	3415	4,8	19,2	
	61	1	L 160 x 100 x 12	3485	8,2	16,4	Срез пол.
	63	2	L 160 x 100 x 12	3060	7,2	14,4	
	58	2	С14	2185	2,7	5,4	
	С14	1	— 34,5 x 14	460	17,5	17,5	
	С23	1	— 360 x 14	560	19,1	19,1	Ф.л.
	С70	1	— 648 x 12	750	51,7	51,7	Ф.л. Стр. 10Г2С1
	С55	1	— 580 x 16	800	58,2	58,2	Стр. 10Г2С1
	С15	1	— 430 x 14	910	42,7	42,7	
	С18	1	— 210 x 10	322	5,5	5,5	
	С75	1	— 34,5 x 14	600	32,7	32,7	Ф.л.
	С20	1	— 210 x 10	260	4,3	4,3	
	С22	1	— 210 x 10	600	9,9	9,9	Ф.л.
	С37	1	— 30,5 x 14	330	9,9	9,9	
	С26	1	— 190 x 6	240	9,2	9,2	
	С22	2	— 100 x 10	470	3,7	7,4	
	С31	2	— 100 x 10	430	3,4	6,8	
	С33	1	— 256 x 12	400	9,6	9,6	
	С34	1	— 280 x 30	700	26,4	26,4	
	С35	2	— 190 x 12	548	11,2	22,4	Срез шл.
	С41	2	— 110 x 8	340	2,1	4,2	Ф.л.
	С43	4	— 100 x 6	340	1,9	7,6	Ф.л.
	С47	2	— 100 x 12	460	3,5	7	
	С49	2	— 190 x 12	510	7,2	14,4	
	С51	1	— 280 x 14	580	14	14	Стр. 10Г2С1
	С53	1	— 450 x 40	600	8,5	8,5	Вырезы
	С74	1	— 460 x 14	820	44,5	44,5	
	С39	12	— 80 x 14	180	1,6	19,2	
	С64	4	— 60 x 14	110	0,7	2,8	
	С72	4	— 60 x 4	140	0,4	1,6	
	С75	4	— 50 x 10	270	1,1	4,4	
	С44	2	— 100 x 8	340	2,2	4,4	
	Б1	8	— Болт с гайкой М16	45	0,15	1,2	
	С17	4	— 70 x 20	100	1,1	4,4	
			Сварные швы			14,5	

Ø14

1828

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марки	Сечение и длина сварных швов в п.м.						Утого
Ф14	84	85	86	88	510	512	Длина Вес в кг
	1,1	5	37,4	19,9	5,2	0,4	64,1 14,5

Примечания:

- Все отверстия  $d = 23$ .
- Все срезы  $\neq 0$ .
- Все сварные швы  $h = 6$ .
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой, в случае перехода на ручную сварку, сварку производит электростанция типа Э42А.
- Толстые детали см. листы №17, 18.
- Сталь марки В Ст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МН) ( $R = 2900 \text{ кг/см}^2$ ) по ЧТУП 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно таблице 3. ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2С1Д (МК).

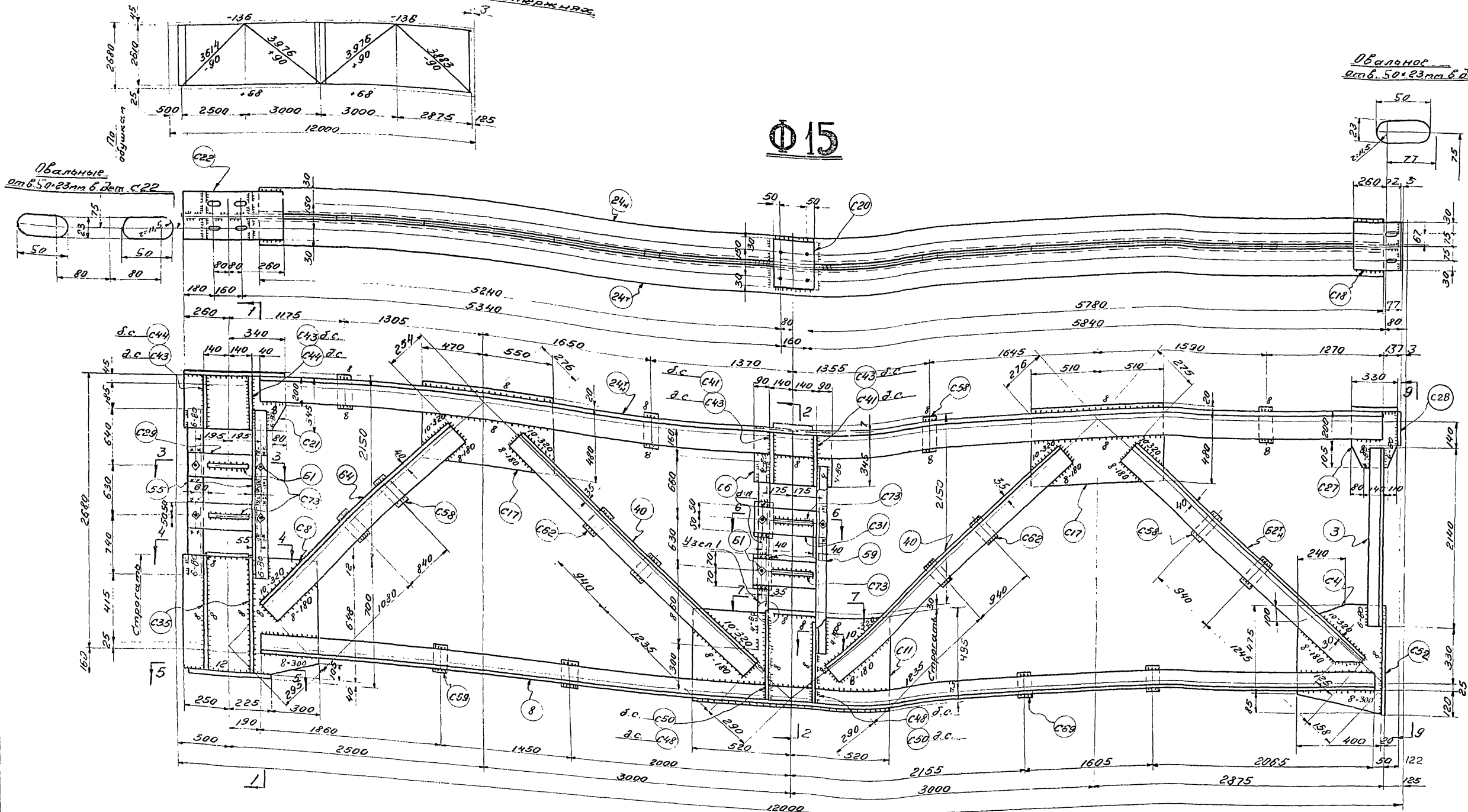
В Сталь 10Г2С1(МН) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧТУП 54-58 или 15ГС по ЧТУП 288-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2С1Д (МК).

Годостроительная ферма Ф14 пролетом  $l = 11,5 \text{ м}$  под нагрузку  $P = 92 \text{ т}$   
Лист 12

Исполнитель: Конструктор  
Проверенный  
Утвержденный  
Дата выпуска

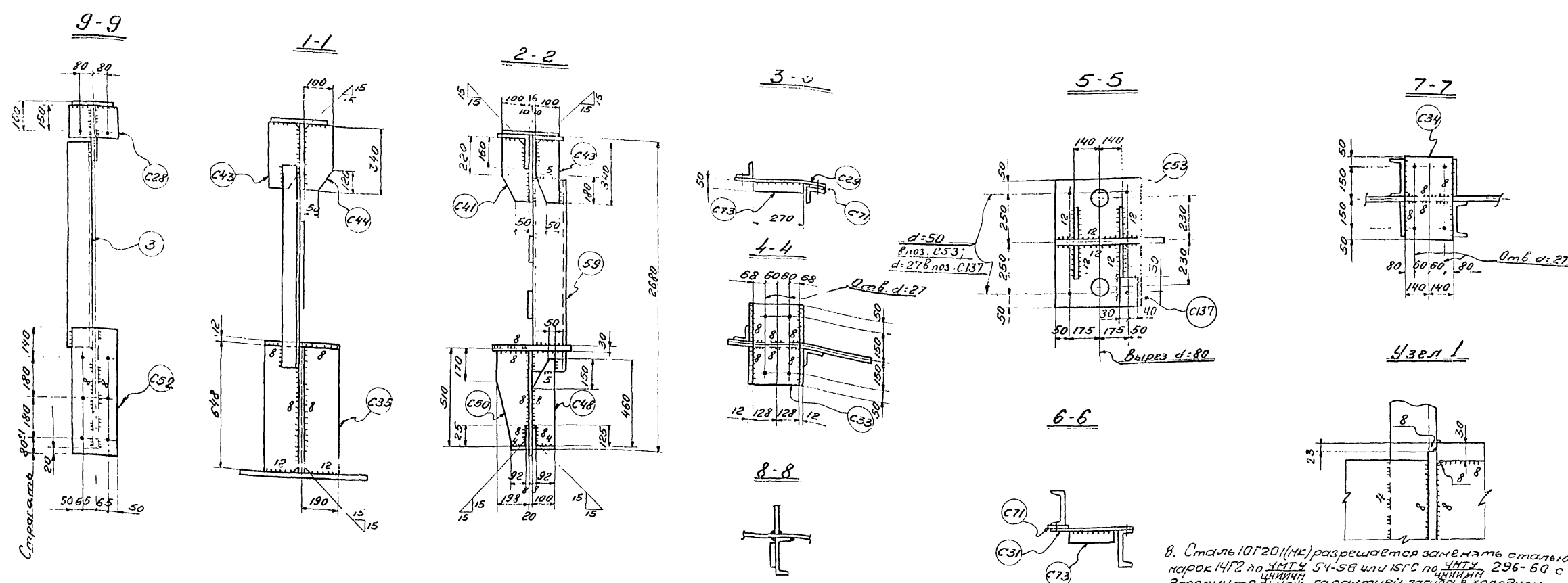
ПРОМСТАЛЬКОМПЛЕКТ  
ЧЕЛБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы с челяями в старжке



Овальное  
от 6.5\*23мм в дет. С16

Овальное  
от 6.5\*23мм в дет. С22



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

Отпр. марка	№	А-Б	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ. мар.	
8	2	-	190x90x7	1135	108	216	Ст. 10Г20
24	1	1	160x160x10	1180	276	552	Ст. 10Г20
55	2	-	100x100x7	2010	22	44	
3	1	-	100x100x7	2140	23	23	
40	4	-	125x125x9	3410	59	236	
62	1	1	140x140x12	3450	88	176	Срез папки
64	2	-	140x140x12	3065	78	156	
58	2	-	С16	2150	30	60	
С4	1	-	400x16	560	27	27	ф. л.
С6	1	-	345x16	460	20	20	
С8	1	-	648x16	775	61	61	ф. л. стр. 1, мар.
С11	1	-	530x20	1040	85,5	85,5	Стр. 1, мар.
С12	2	-	500x16	1020	64	128	
С18	1	-	210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	-	210x10	260	4,3	4,3	
С21	1	-	345x16	600	26	26	ф. л.
С22	1	-	210x10	600	9,9	9,9	
С27	1	-	305x16	330	11,4	11,4	ф. л.
С28	1	-	190x6	240	2,2	2,2	
С29	2	-	100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	-	100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	-	256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	-	280x30	400	26,4	26,4	
С35	4	-	190x12	648	16,2	47,6	Срез ч. л.
С41	2	-	110x8	340	2,1	4,2	ф. л.
С43	4	-	100x8	340	1,2	7,6	
С48	2	-	100x12	460	4	8	
С50	2	-	190x12	510	7,8	15,6	
С44	2	-	100x8	340	2,2	4,4	
С52	1	-	280x20	580	20	20	Стр. 1, мар.
С53	1	-	450x40	600	8,5	8,5	Вырез
С58	8	-	80x16	180	1,8	14,4	
С62	4	-	80x16	145	6,5	6	
С69	4	-	80x16	110	0,8	3,2	
С71	4	-	80x8	140	0,7	2,8	
С73	4	-	50x10	270	1,1	4,4	
Б1	8	-	Болты гайки М16	4,5	0,15	1,2	
С137	4	-	70x20	100	1,1	4,4	
Вес наплавленного металла					14,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов						Итого		
	д4	д5	д6	д8	д10	д12		Работа	Вес
Ф15	11	0,2	2,4	3,0	7,4	2,4		63,6	14,2

Примечания:

1. Все отверстия  $d: 23$ ,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы  $h: 6$ ,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой, беречь от углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали ст. листы 17,18.
6. Сталь марки ВСтЗ по с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 до предельного содержания осинических элементов, согласно п. п. 15 ч. 1.6 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г20(М) (R: 2800кг/см<sup>2</sup>) по ч. 1 п. 19 до предельного загиба в холодном состоянии согласно п. 19 до предельного содержания осинических элементов, согласно п. п. 15 ч. 1.6 ГОСТ 380-60.

В. Сталь 10Г20(М) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Г2 по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г20(М.К.).

Серия ПК-01-125  
Выпуск 1  
Львов  
Львов  
Львов

Учреждение и составитель: Проектно-конструкторское бюро «Львов»  
Инженер: В.С.С.С.  
Мех. отдел: М.С.С.С.  
Лист: 13

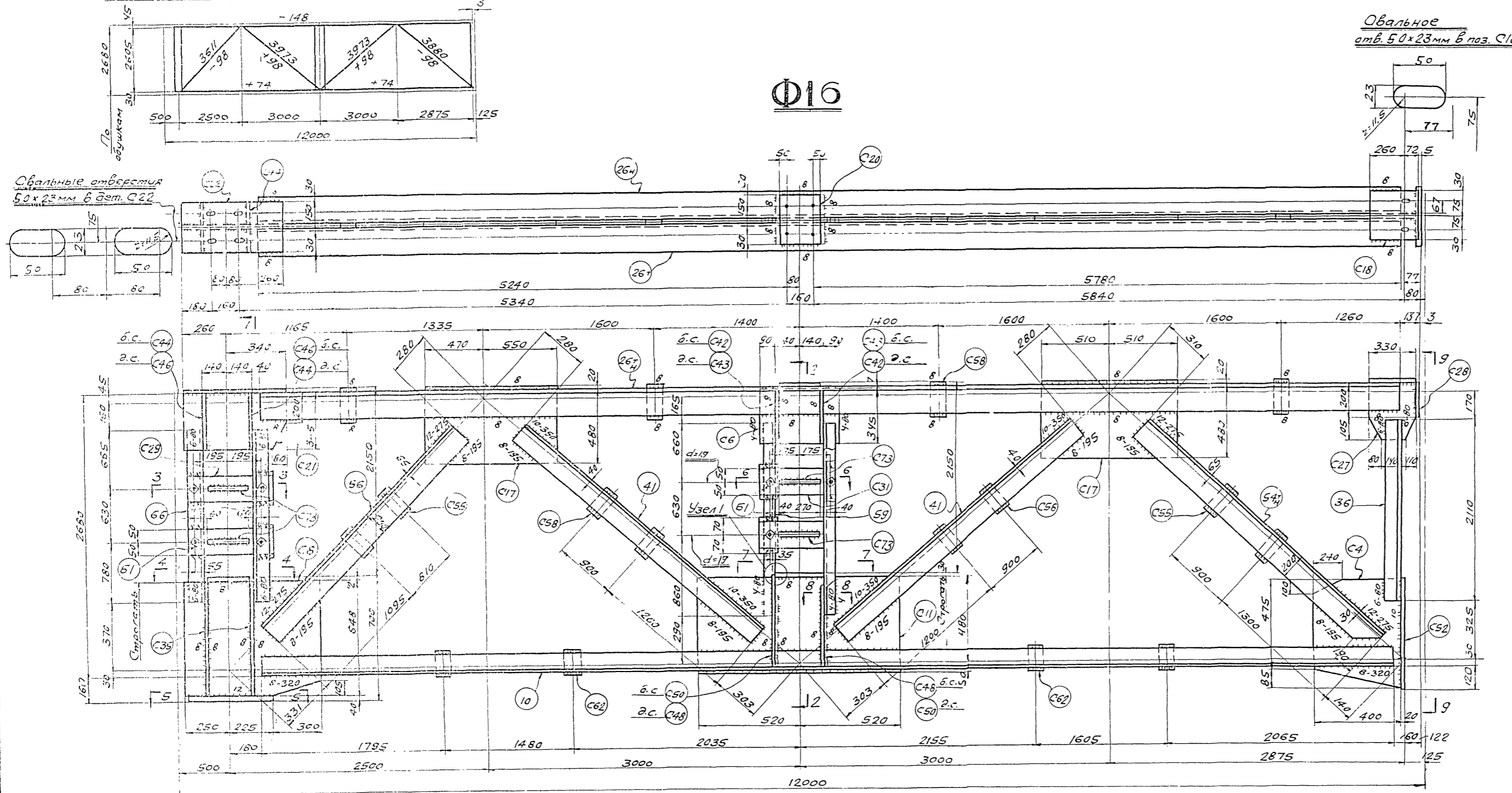
Львовская проектная фирма

Подстропильная ферма Ф15  
пролетом 11,5 м под нагрузку Р117

ПК-01-125  
Выпуск 1  
Львов  
Лист 13



Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Овальное отв. 50x23мм в поз. С18

Овальные отверстия 50x23мм в вет. С22

Серия	ПК-01-125
Выпуск	1
Добавки	3
Лист	14
Изв.	1

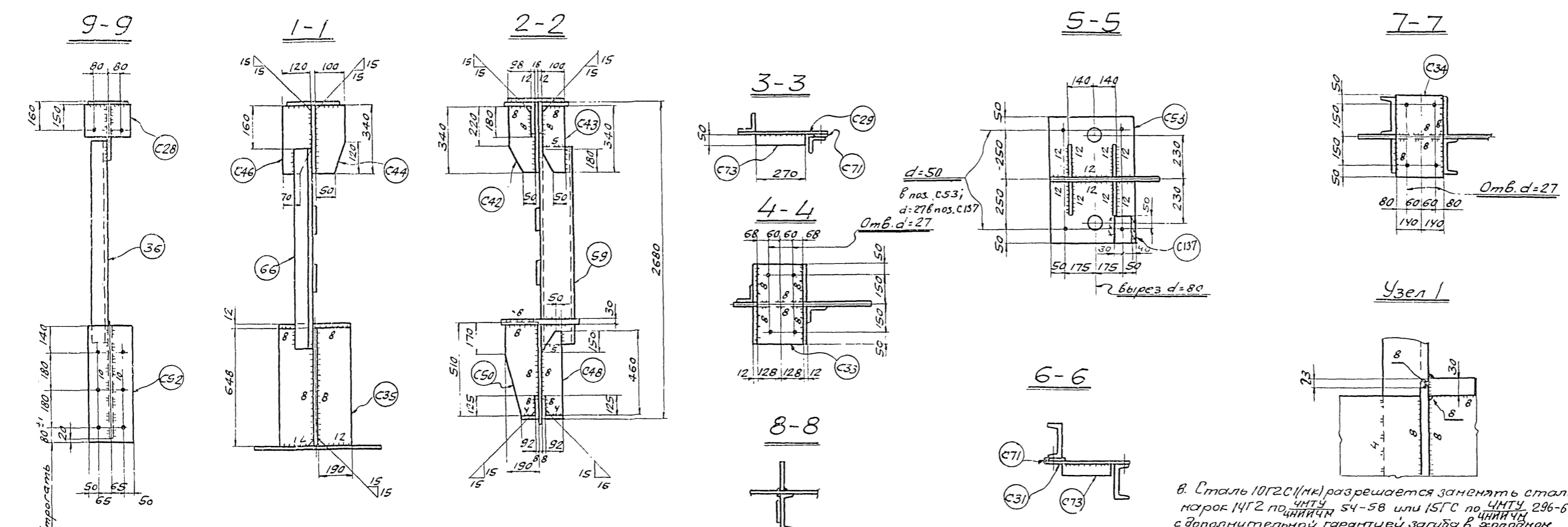
Спецификация металла Сталь марки В Ст.Зле для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечан. п.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8)

Отпр. марка	№ вет.	Кол. т	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечание
					шт.	общ. мар.	
	10	2	L100x100x7	1135	120	240	Ст.10Г2С1
	26	1	L160x160x11	1180	302	604	Ст.10Г2С1
	36	1	L90x90x7	2110	20	20	
	66	2	L90x90x7	2075	20	40	
	41	4	L140x140x9	3390	66	264	
	54	1	L200x125x11	3430	94	188	Срез пол.
	56	2	L200x125x11	3000	82	164	
	59	2	C16	2150	30	60	
	С4	1	- 400x16	560	28	28	ф.п.
	С8	1	- 648x16	775	61	61	ф.п. стр. топ.
	С11	1	- 530x20	1040	85,5	85,5	Стр.1 мор.
	С17	2	- 500x16	1020	64	128	
	С18	1	- 210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	- 210x10	600	9,9	9,9	
	С27	1	- 305x16	330	11,4	11,4	ф.п.
	С28	1	- 190x6	240	2,2	2,2	
	С29	2	- 100x10	470	3,7	7,4	
	С31	2	- 100x10	430	3,4	6,8	
	С33	1	- 256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	- 190x12	648	11,9	47,6	Срез угл.
	С42	2	- 110x8	340	2,2	4,4	ф.п.
	С43	2	- 100x8	340	1,9	3,8	ф.п.
	С44	2	- 100x8	340	2,2	4,4	ф.п.
	С46	2	- 120x8	340	2,5	5	ф.п.
	С48	2	- 100x12	460	4	8	ф.п.
	С50	2	- 190x12	510	7,8	15,6	ф.п.
	С55	4	- 100x16	220	2,8	11,2	
	С52	1	- 230x20	580	20	20	Стр.1 мор.
	С53	1	- 450x40	600	85	85	Вырезы
	С58	8	- 80x16	180	1,8	14,4	
	С62	4	- 80x16	145	1,5	6	
	С71	4	- 80x8	140	0,7	2,8	
	С73	4	- 50x10	270	1,1	4,4	
	С6	1	- 345x16	460	20	20	
	С21	1	- 345x16	600	26	26	ф.п.
	Б1	8	- болт с гайкой М6	45	0,15	1,2	
	С137	4	- 70x20	100	1,1	4,4	
			Вес наплавленного металла			20,8	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов п.м.						Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12		Длина п.м.
Ф16	1,1	0,4	20,8	32,6	6,3	5,8	67	20,8

- Примечания:
- Все отверстия d=23,
  - Все обрезы 40,
  - Все швы h=6, } Кроме оговоренных.
  - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42А.
  - Титовые детали см. листы №17,18.
  - Сталь марки В Ст.Зле с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
  - Сталь марки 10Г2С1(НК) (R=2900 КГ/см<sup>2</sup>) по чертежу 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3. ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).

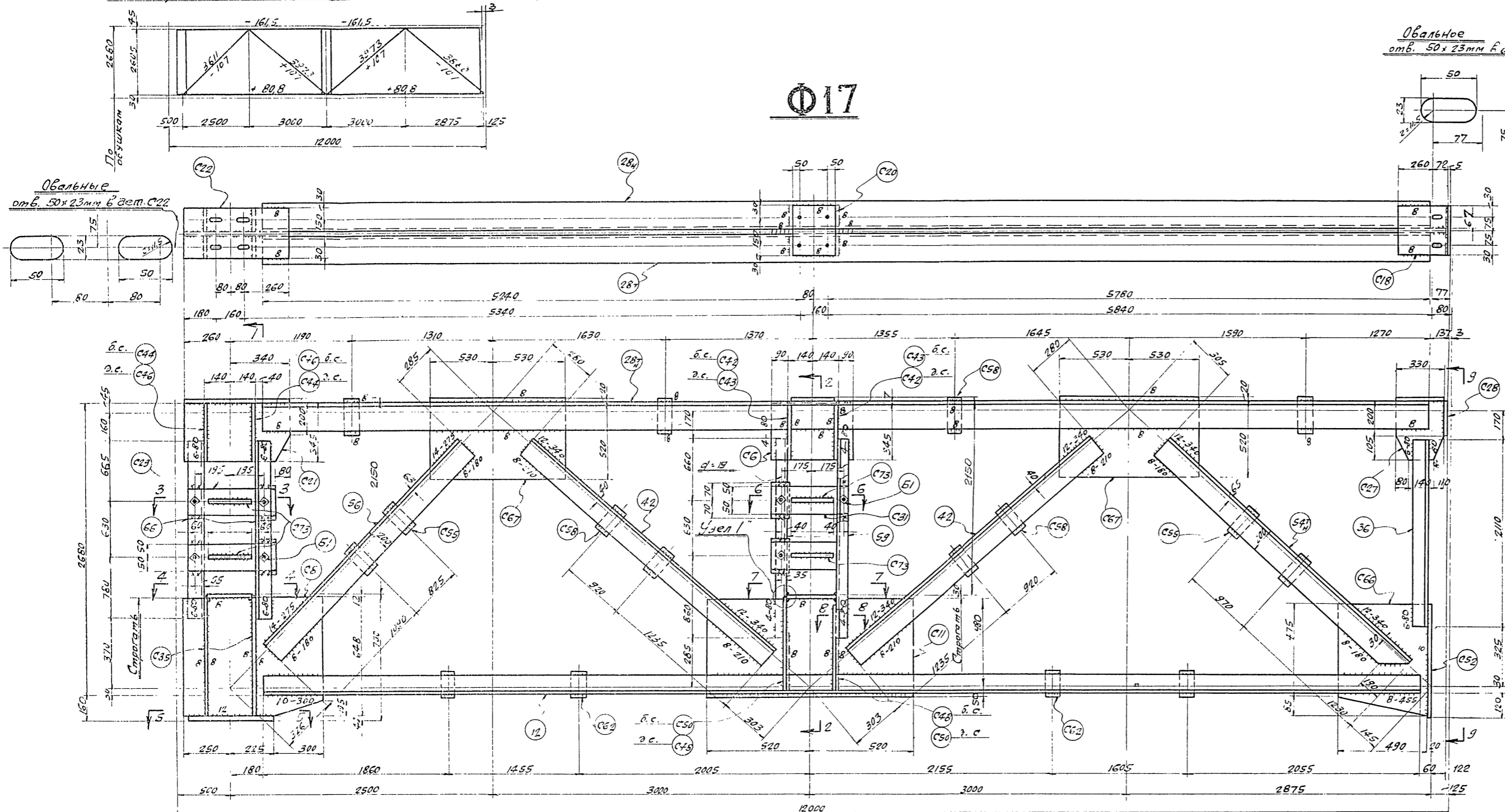


В Сталь 10Г2С1(НК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежу 54-58 или 15ГС по чертежу 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД(МК).

ПРОМСТАНДАРТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Исполнитель: Инженер-проектировщик  
 Проверено: Инженер-проектировщик  
 Утверждено: Инженер-проектировщик  
 Дата: 1965г.

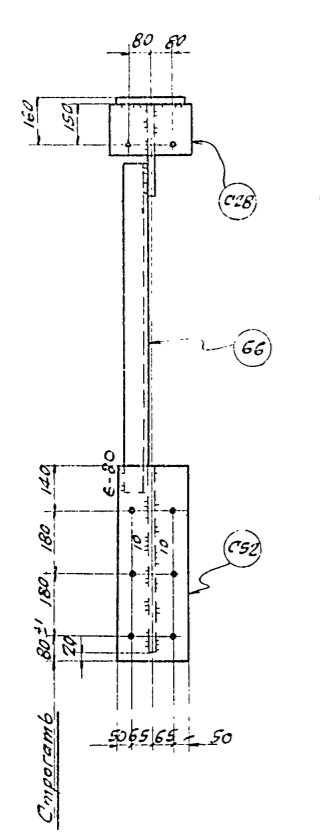
Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



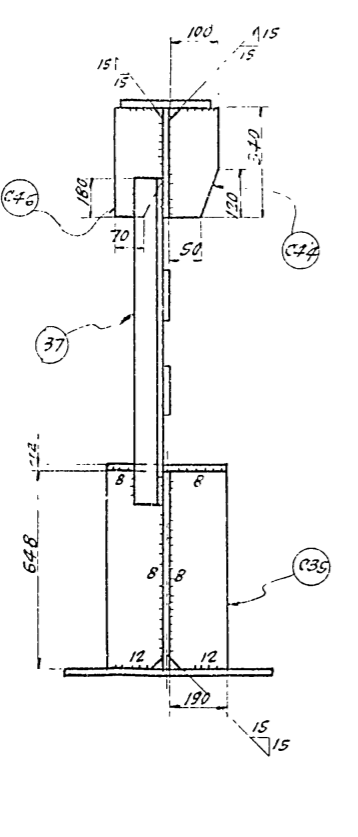
Обвальное отб. 50x23мм в стержне С17

Обвальное отб. 50x23мм в стержне С22

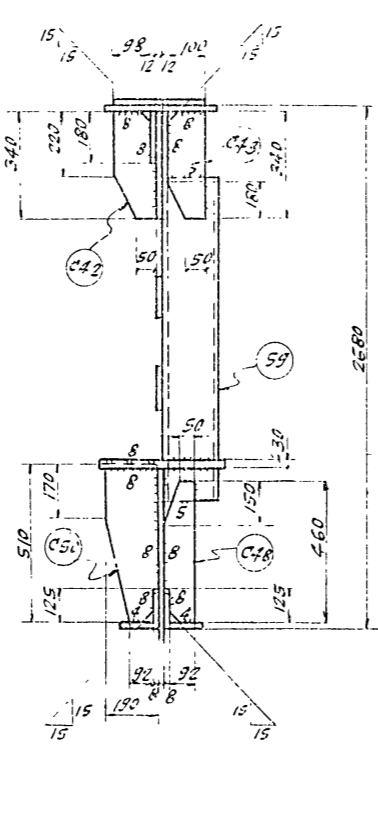
9-9



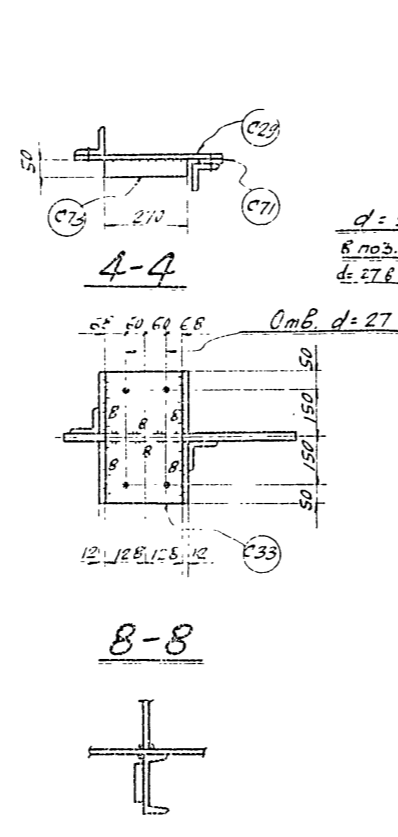
1-1



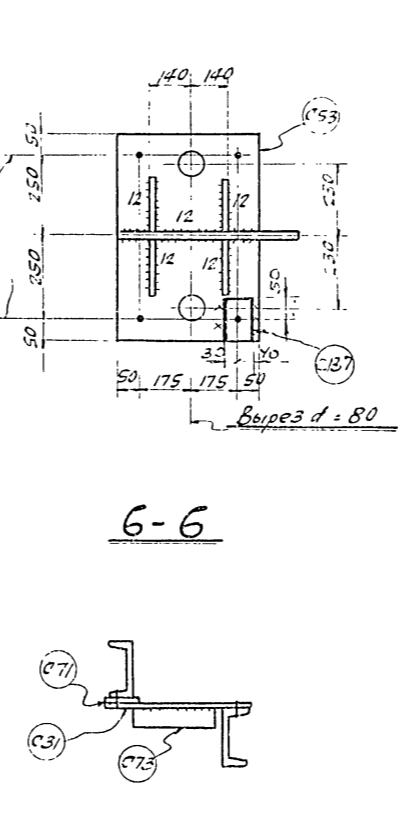
2-2



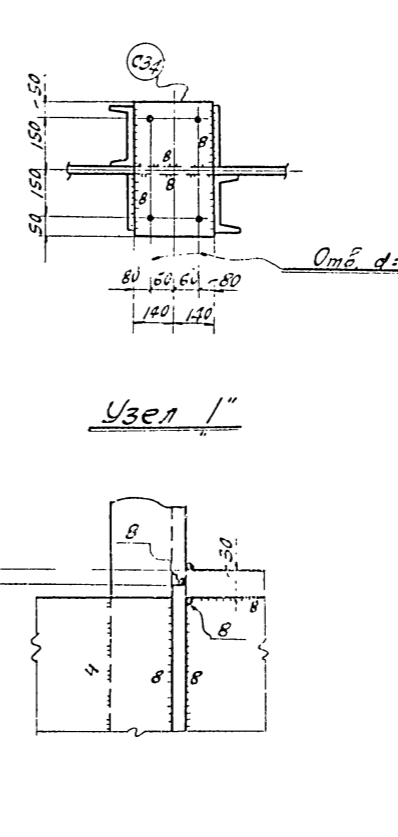
3-3



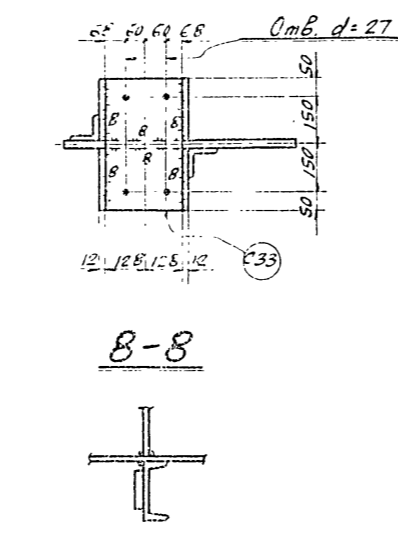
5-5



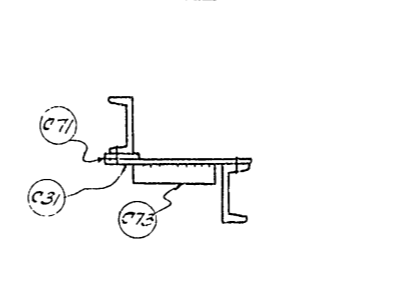
7-7



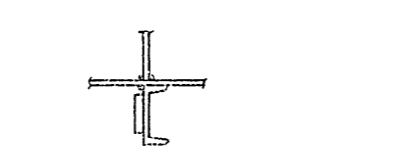
4-4



6-6



8-8



Спецификация металла марки ВСт.Зпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме сговоренной (см. примечание п.п.7,8).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т	Сечение и длина мм	Вес кг		Примечан.
				шт.	общ.	
	12	2	L 100 x 100 x 8	11,135	22,270	Ст. 10Г2С1
	38	1	L 160 x 160 x 12	11,180	11,180	Ст. 10Г2С1
	36	1	L 90 x 90 x 7	2,110	2,110	
	66	2	L 90 x 90 x 7	2,075	4,150	
	42	4	L 140 x 140 x 10	3,330	13,320	
	54	1	L 200 x 125 x 11	3,430	3,430	Ср. пол.
	56	2	L 200 x 125 x 11	3,000	6,000	
	59	2	C16	2,150	4,300	
	С66	1	- 490 x 16	560	560	ф.л.
	С6	1	- 345 x 16	460	460	
	С8	1	- 648 x 16	775	775	ф.л. Стр. 10Г2С1
	С11	1	- 530 x 20	1040	1040	Стр. 10Г2С1
	С67	2	- 540 x 16	1060	2120	
	С18	1	- 210 x 10	332	332	
	С20	1	- 210 x 10	260	260	
	С21	1	- 345 x 16	600	600	ф.л.
	С22	1	- 210 x 10	600	600	
	С27	1	- 305 x 16	330	330	ф.л.
	С28	1	- 190 x 6	240	240	
	С29	2	- 100 x 10	470	940	
	С31	2	- 100 x 10	430	860	
	С33	1	- 256 x 12	400	400	
	С34	1	- 280 x 30	400	400	
	С35	4	- 190 x 12	648	2592	Срез угл.
	С42	2	- 110 x 8	340	680	ф.л.
	С43	2	- 100 x 8	340	680	
	С44	2	- 100 x 8	340	680	
	С46	2	- 120 x 8	340	680	
	С48	2	- 100 x 12	460	920	ф.л.
	С50	2	- 190 x 12	510	1020	
	С52	1	- 450 x 40	600	600	Вырезы
	С55	4	- 100 x 16	220	880	
	С62	1	- 230 x 20	580	580	Стр. 10Г2С1
	С68	8	- 80 x 16	180	1440	
	С62	4	- 80 x 16	180	720	
	С71	4	- 80 x 8	140	560	
	С73	4	- 50 x 10	270	1080	
	Б1	8	- Болт с гайкой	4,5	36	
	С127	4	- 70x20	100	400	
			Сварные швы		21,3	

Ф17

2401

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.м.						Утого
	д4	д5	д6	д8	д10	д12	
Ф17	1,1	0,4	2,0	3,4	5,2	6,5	65,9

Примечания:

- Все отверстия  $d = 23$
- Все срезы  $4 \times 4$
- Все сварные швы  $\lambda = 6$
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
- Металлы ст. листы №17, 18.
- Сталь марки ВСт.Зпс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного сужения радиальных элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С(МК) ( $R = 2900 \text{ кг/см}^2$ ) по чертежам 54Г-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57\*, для стали 10Г2СД (МК).
- Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежам 54-58 или 15ГС по чертежам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).

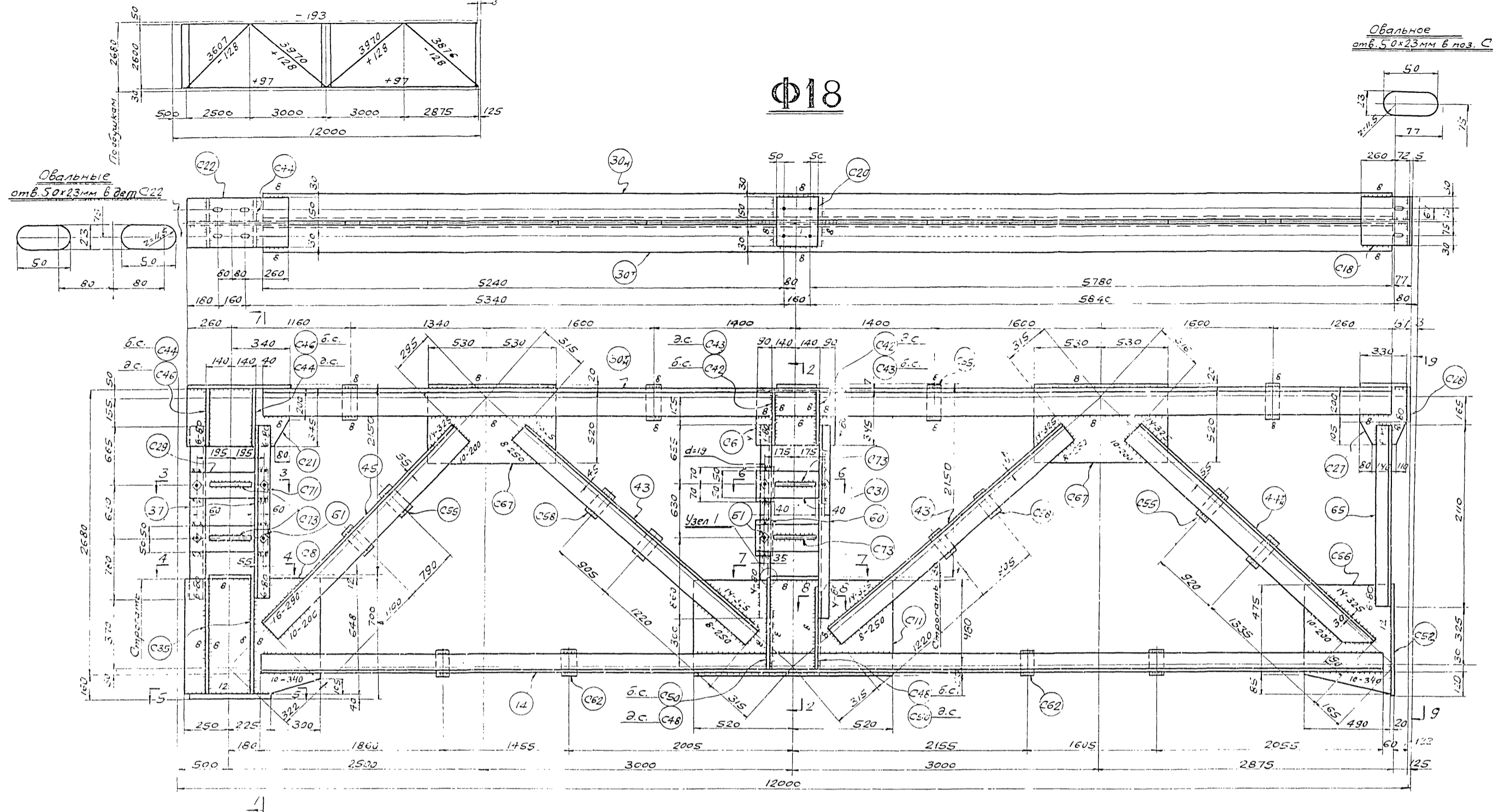
1965г.

Подстропильная ферма Ф17 прелетом  $E = 11,5 \text{ м}$ , под нагрузку  $P = 139 \text{ м}$

Лист 15

СРД.18  
ПК-01-125  
Ф.п. 150х1  
2,765мх3  
Лист  
16  
ИМК.№9

Геометрическая схема фермы с условиями в стойках



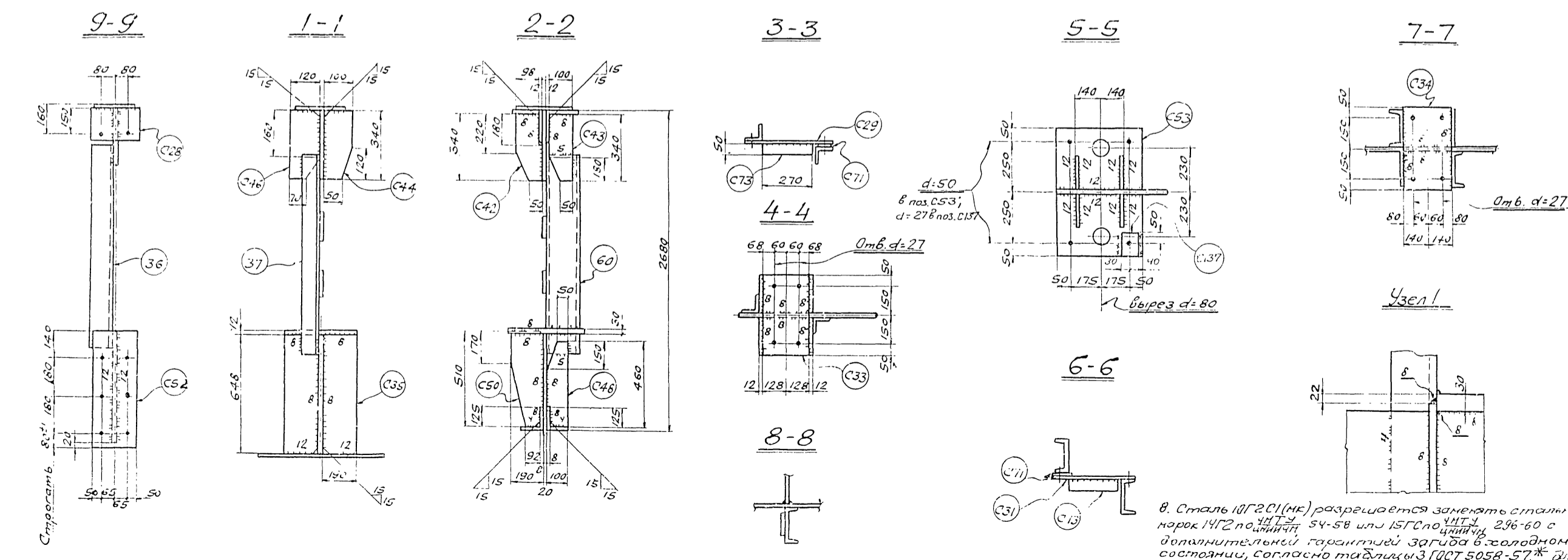
Спецификация металла марки ВСтЗис для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.1), кроме оговоренной (см. примечание п.17, в)

Отпр. марка	№	кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт. общ.	марки	
14	2	-	L110x110x8	11135	151	302	Ст.10Г2С1
307	1	1	L180x150x12	11180	370	740	Ст.10Г2С1
65	1	-	L100x100x7	2110	23	23	
37	2	-	L100x100x7	2075	22	44	
43	4	-	L160x160x10	3340	82	328	
44	1	1	L200x200x12	3395	125	250	сред. пил.
45	2	-	L200x200x12	2990	111	222	
60	2	-	C18	2145	35	70	
С66	1	-	-490x16	560	31,9	31,9	ф.л.
С6	1	-	-345x16	460	25	25	
С8	1	-	-648x16	775	61	61	ф.л.стр.1,стр.
С11	1	-	-530x20	1040	85,5	85,5	стр.1,стр.
С67	2	-	-540x16	1060	71,8	143,6	
С18	1	-	-210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
С22	1	-	-210x10	600	9,9	9,9	
С27	1	-	-305x16	320	11,4	11,4	ф.л.
С28	1	-	-190x6	240	2,2	2,2	
С24	2	-	-100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	-	-256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
С35	4	-	-190x12	648	11,9	47,6	сред. пил.
С42	2	-	-110x8	340	2,2	4,4	ф.л.
С43	2	-	-100x8	340	1,9	3,8	
С44	2	-	-100x8	340	2,2	4,4	
С45	2	-	-120x8	340	2,5	5	
С48	2	-	-100x12	460	4	8	
С50	2	-	-190x12	510	7,8	15,6	
С53	1	-	-45x4x4	600	85	85	борезы
С54	8	-	-100x10	220	2,8	22,4	
С52	1	-	-30x20	580	4,0	4,0	стр.1,стр.
С58	4	-	-80x16	180	1,8	7,2	
С62	4	-	-80x16	145	1,5	6	
С71	4	-	-80x8	140	0,7	2,8	
С73	4	-	-30x10	270	1,1	4,4	
С21	1	-	-345x16	600	26	26	ф.л.
Б1	8	-	болт стальной М16	45	0,15	1,2	
С137	4	-	-70x20	100	1,1	4,4	
Вес на листе в чистом виде					20,9		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов п.м.								Утого длина Вес в п.м. в кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	
С18	1,1	0,4	2,0	2,9	4,3	3,5	4	3,8	64,8 203

- Примечания:
- Все отверстия  $d=23$
  - Все борезы 40, кроме оговоренных.
  - Все сварные швы  $h=6$
  - Все сварные швы выполняются полустационарной сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
  - Металлические детали см. листы №17, 18
  - Сталь марки ВСтЗис с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания углерода в элементах, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
  - Сталь марки 10Г2С1(М) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ГОСТ 54-58 или 15ГС по ГОСТ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2С1(М).

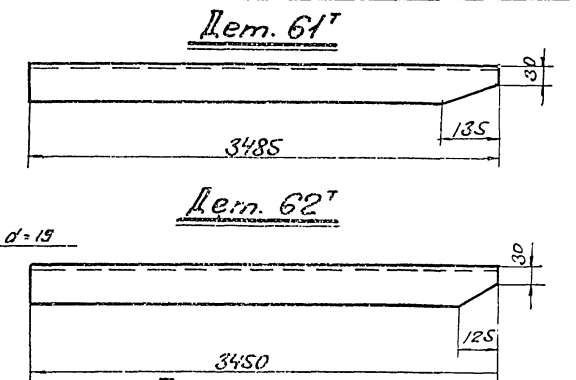
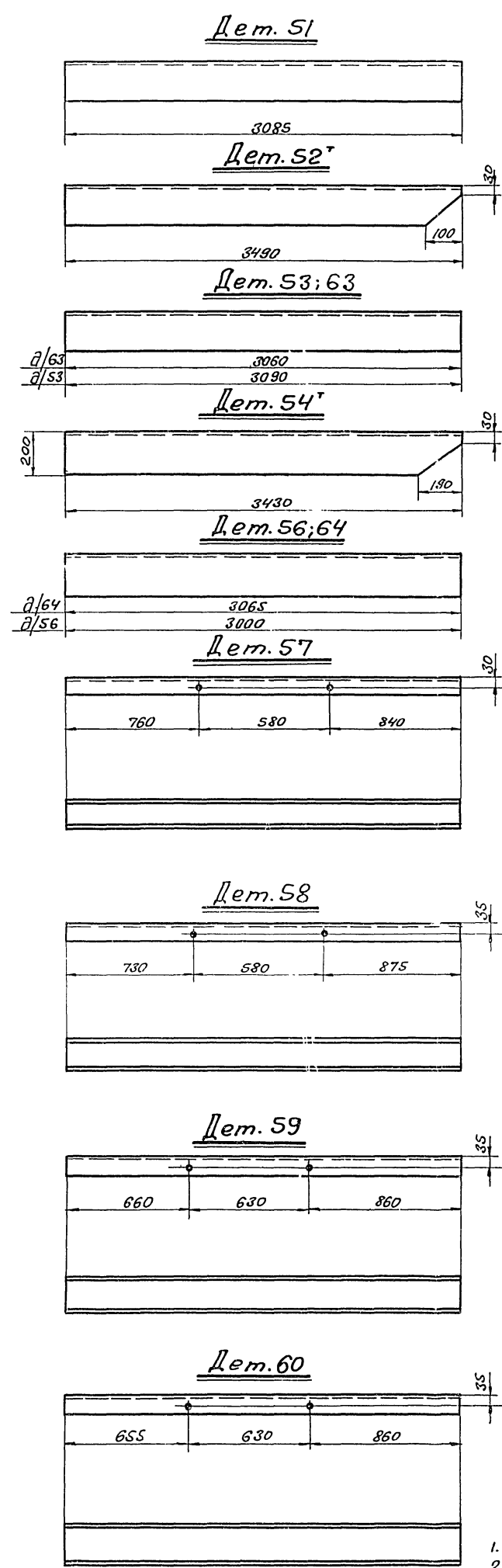
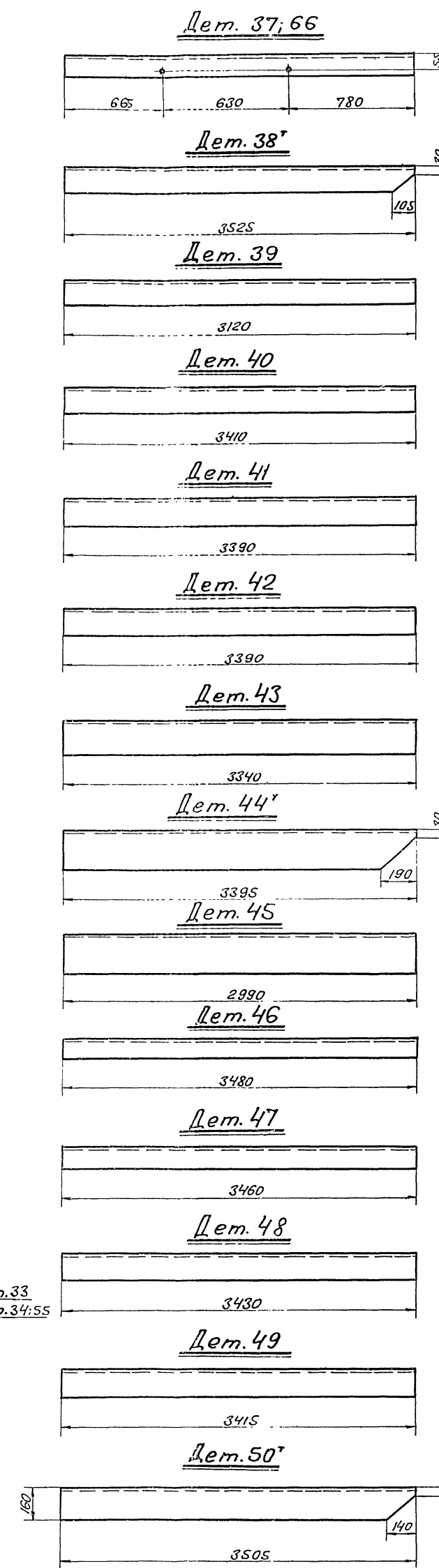
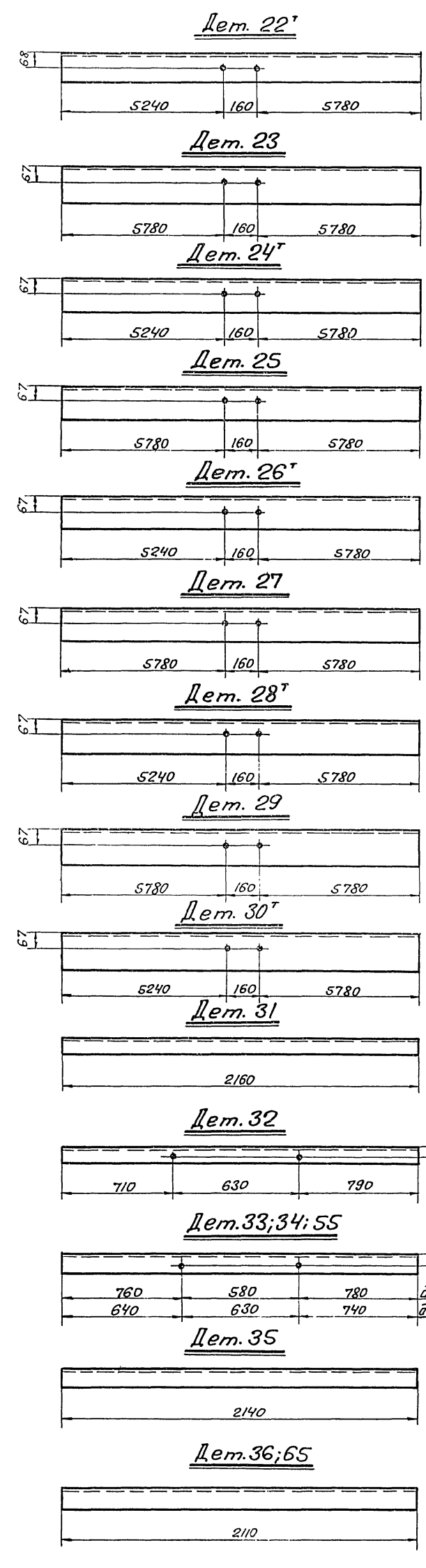
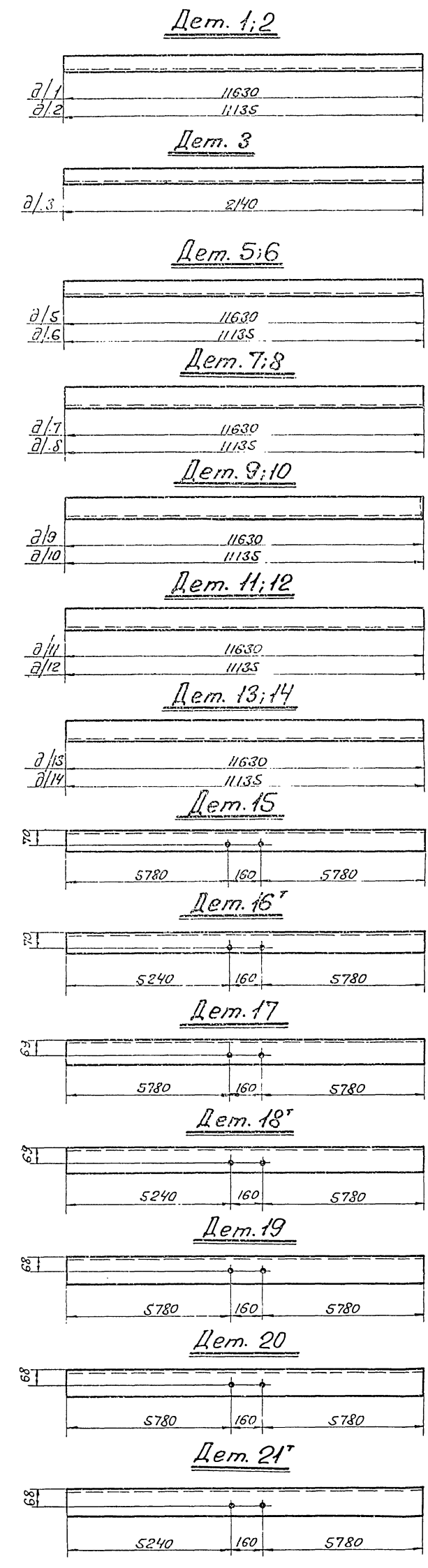


ПРОМСТАЛЬНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ  
Сварочный цех  
Инженер-проектировщик  
И.И.И.  
1965 г.

ТА  
1965 г.  
Проектировщик ферма Ф18  
пролетом С=1,5м под нагрузку  
P=166т.  
ИМК-01-125  
Ф.п. 150х1  
Лист 16

Серия  
ПК-01-125  
Выпуск 1  
Альбом 3  
Лист 17  
ИВ. №

Исполнитель: [Signature]  
Проектировщик: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
Утвердил: [Signature]  
Дата: [Signature]



Спецификация металла стали марки ВСт 3пс для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.2), кроме оговоренной (см. примечания п.3,4)

№ Dem	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
1	L 75x75x6	11630	30	ст.10Г2С
2	L 75x75x6	11135	26,5	"
3	L 100x100x7	2140	23	"
4	свободная			"
5	L 80x80x6	11630	25	ст.10Г2С
6	L 80x80x6	11135	22	"
7	L 90x90x7	11630	112	"
8	L 90x90x7	11135	108	"
9	L 100x100x7	11630	125	"
10	L 100x100x7	11135	120	"
11	L 100x100x8	11630	142	"
12	L 100x100x8	11135	135	"
13	L 110x110x8	11630	157	"
14	L 110x110x8	11135	151	"
15	L 110x110x8	11720	158	"
16	L 110x110x8	11180	150	"
17	L 125x125x8	11720	181	"
18	L 125x125x8	11180	173	"
19	L 140x140x9	11720	231	"
20	L 140x140x10	11720	252	"
21	L 140x140x9	11180	216	"
22	L 140x140x10	11180	240	"
23	L 160x160x10	11720	290	"
24	L 160x160x10	11180	276	"
25	L 160x160x11	11720	316	"
26	L 160x160x11	11180	302	"
27	L 160x160x12	11720	344	"
28	L 160x160x12	11180	328	"
29	L 180x180x12	11720	387	"
30	L 180x180x12	11180	370	ст.10Г2С
31	L 80x80x6	2160	16	"
32	L 80x80x6	2130	15,5	"
33	L 90x90x7	2120	20	"
34	L 90x90x7	2010	19,4	"
35	L 90x90x7	2140	20,5	"
36	L 90x90x7	210	20	"
37	L 100x100x7	2075	22	"
38	L 125x125x8	3525	55	срез полки
39	L 125x125x8	3120	48	"
40	L 125x125x9	3410	59	"
41	L 140x140x9	3390	66	"
42	L 140x140x10	3390	73	"
43	L 160x160x10	3340	82	"
44	L 200x200x12	3395	125	срез полки
45	L 200x200x12	2990	111	"
46	L 90x56x5,5	3430	21,5	"
47	L 100x63x7	3460	30	"
48	L 125x80x8	3430	43	"
49	L 140x90x8	3415	48	"
50	L 160x100x9	3505	63	срез полки
51	L 160x100x9	3085	55,5	"
52	L 125x125x12	3490	79	срез полки
53	L 125x125x12	3090	70	"
54	L 200x125x11	3430	94	срез полки
55	L 100x100x7	2010	22	"
56	L 200x125x11	3000	82	"
57	E12	2180	23	"
58	E14	2185	27	"
59	E16	2150	30	"
60	E18	2145	35	"
61	L 160x100x12	3485	82	срез полки
62	L 140x140x12	3450	88	"
63	L 160x100x12	3060	72	"
64	L 140x140x12	3065	78	"
65	L 100x100x7	2110	23	"
66	L 90x90x7	2075	20	"

4. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 или 15Г2 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК).

**Примечания:**  
1. Все отверстия d = 23, кроме оговоренных.  
2. Сталь марки ВСт 3пс с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п.19а и предельным содержанием химических элементов согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60  
3. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R<sub>т</sub> = 2900 кг/см<sup>2</sup>) по п. 19а и 54-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57\* для стали 10Г2СД (МК)

СЕРИЯ  
ПК-01-125  
Выпуск 1  
Альбом 5  
Лист

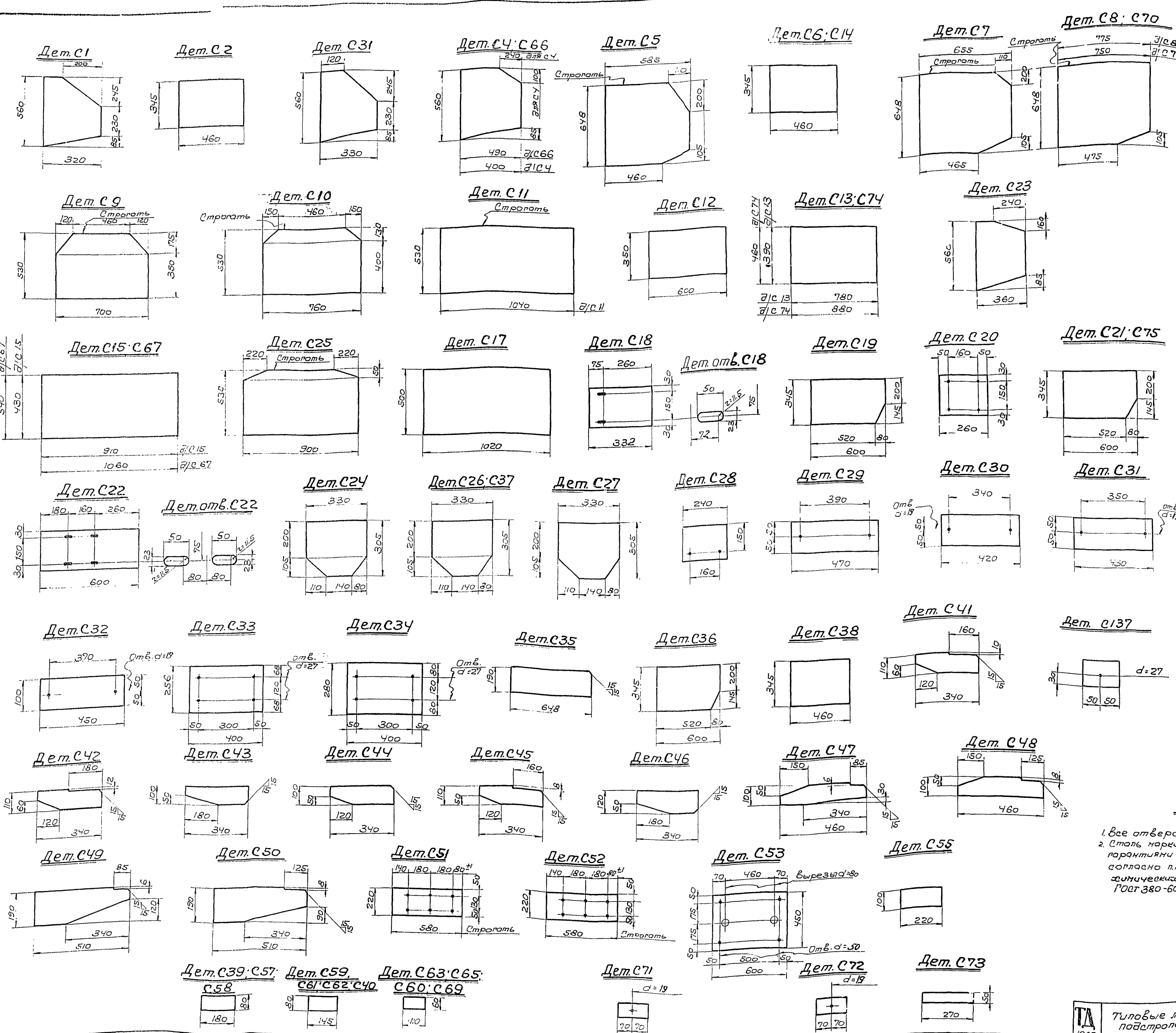
18

Изм. №

Исполнитель: [Signature]  
Проверен: [Signature]  
Должностной: [Signature]

Утвержден: [Signature]  
Исполнитель: [Signature]  
Должностной: [Signature]

ПРОМСТАЛКОНСТРУКЦИЯ  
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация металло стали марки ВСт 3ПС для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 2)

№ Дем.	Сечение	Длина	Вес кг	Примеч.
С1	-320x10	560	11,1	ф.п.
С2	-345x12	460	14,9	
С3	-330x12	560	14	ф.п.
С4	-400x16	560	27	
С5	-585x10	648	28,6	
С6	-345x16	460	20	
С7	-648x12	655	39	стр. опоры
С8	-648x16	775	61	"
С9	-530x12	700	32,6	ф.п. стр.
С10	-530x16	760	48	"
С11	-530x20	1040	85,5	стр. тор.
С12	-350x10	600	15,5	
С13	-390x12	780	28,6	
С14	-345x14	460	17,5	
С15	-430x14	910	42,7	
Свободная				
С17	-500x16	1020	64	
С18	-210x10	332	5,5	
С19	-345x12	600	18,4	ф.п.
С20	-210x10	260	4,3	
С21	-345x16	600	26	ф.п.
С22	-210x10	600	9,9	
С23	-380x14	560	19,1	ф.п.
С24	-305x10	380	7,1	"
С25	-525x16	900	58,2	стр. опор.
С26	-305x12	380	8,6	ф.п.
С27	-305x16	380	11,4	"
С28	-190x6	240	2,2	
С29	-100x10	470	3,7	
С30	-100x10	420	3,3	
С31	-100x10	430	3,4	
С32	-100x10	450	3,5	
С33	-256x12	400	9,6	
С34	-280x30	400	26,4	
С35	-190x12	648	11,9	срез шп.
С36	-345x10	600	16,2	
С37	-305x14	330	9,9	ф.п.
С38	-345x10	460	12,5	
С39	-80x14	180	1,6	
С40	-80x14	145	1,3	
С41	-110x8	340	2,1	ф.п.
С42	-110x8	310	2,2	"
С43	-100x8	340	1,9	"
С44	-100x8	340	2,2	"
С45	-110x8	340	2,1	"
С46	-120x8	340	2,5	"
С47	-100x12	460	3,5	"
С48	-100x12	460	4	"
С49	-190x12	510	7,2	"
С50	-190x12	510	7,8	"
С51	-230x14	580	14	стр. опор.
С52	-230x20	580	20	стр. опор.
С53	-450x40	600	85	вырезы
Свободная				
С55	-100x16	220	2,5	
С57	-80x12	180	1,4	
С58	-80x16	180	1,8	
С59	-80x10	145	0,9	
С60	-60x14	110	0,7	
С61	-80x12	145	0,7	
С62	-80x16	145	1,5	
С63	-60x10	110	0,5	
Свободная				
С65	-60x12	110	0,6	
С66	-490x16	560	31,9	
С67	-540x16	1060	71,8	
Свободная				
С69	-60x16	110	0,8	
С70	-648x14	750	51,7	
С71	-80x8	140	0,7	
С72	-80x4	140	0,4	
С73	-50x10	270	1,1	
С74	-460x14	880	44,5	
С75	-345x14	600	22,7	ф.п.
С77	-70x20	100	1,1	

Примечания:  
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных  
2. Сталь марки ВСт 3ПС с дополнительными партиями и загибы в холодном состоянии согласно п.137 и предельная деформация элементов согласно п.154 С ГОСТ 380-60.

ТЛ 1965г. Типовые листовые детали подстропильных ферм Лист 18