

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПОКРЫТИЙ
НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТАМИ 18, 24, 30 и 36 м.
ПОД КРОВАНО ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ВОЛНИСТЫХ ЛИСТОВ

ВЫПУСК II

СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ И ПРОГОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С РАСЧЕТНОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ МИНУС 30°С И ВЫШЕ
ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 10815 Тираж 200 экз.

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

**СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПОКРЫТИЙ
НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТАМИ 18, 24,30 и 36М
ПОД КРОВЛЮ ИЗ АСБЕСТОЩЕМЕНТНЫХ ВОЛНИСТЫХ ЛИСТОВ**

ВЫПУСК II

**СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ И ПРОГОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С РАСЧЕТНОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ МИНУС 30°С И ВЫШЕ
ЧЕРТЕЖИ КМД**

РАЗРАБОТАНЫ
институтом
Проект.стальконструкция

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
приказом по беспартийному объединению
Союзметаллообстройпроект
от 15. X. 1965г. №31.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

1. Серия ПК-01-130 - "Стальные конструкции покрытий неотапливаемых зданий пролетами 18, 24, 30 и 36 м под кровлю из асбестоцементных волнистых листов. Чертежи КМД" состоит из 4^х выпусков:

Выпуск I - общие положения. Ключи для выбора отправочных марок конструкций;

Выпуск II - стропильные фермы и прогоны для зданий с расчетной эксплуатационной температурой минус 30°С и выше;

Выпуск III - стропильные фермы и прогоны для зданий с расчетной эксплуатационной температурой ниже минус 30°С;

Выпуск IV - связи.

2. В настоящем выпуске II разработаны типовые чертежи КМД стропильных ферм и прогонов для зданий с расчетной эксплуатационной температурой минус 30°С и выше.







3. Общие положения, указания по применению типовых чертежей КМД, пример выбора отправочных марок и указания по изготовлению, отгрузке и монтажу конструкций приведены на стр. 3 выпуска I настоящего серии.

4. Отступление от чертежей КМД данного выпуска при изготовлении конструкций не допускается.

5. В связи с изменением ГОСТ 380-60 "Сталь углеродистая обыкновенного качества (см. ГОСТ 380-60*)", указанные на чертежах данного выпуска марки стали и условия ее поставки должны приниматься в соответствии с п. 11 пояснительной записки серии ПК-01-130/36 (стр. 4)

8/13-66г.
подпись

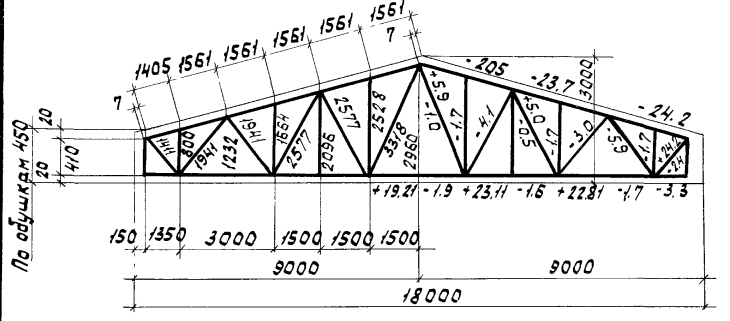
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

	отверстие	ф. л. - фасонный лист.
	постоянный болт	выр. - вырез
	временный болт	ср. пол. - срез полки
	сварной шов заводской	сн. обуш. - снять обушок
	сварной шов монтажный	стр. 1 тор. - строгать 1 торец.
	ось симметрии.	

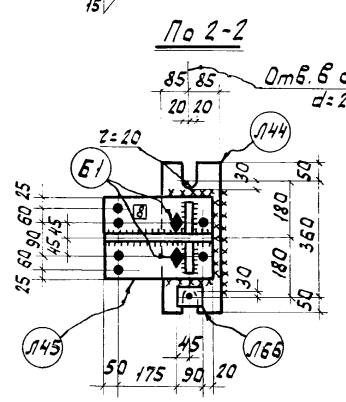
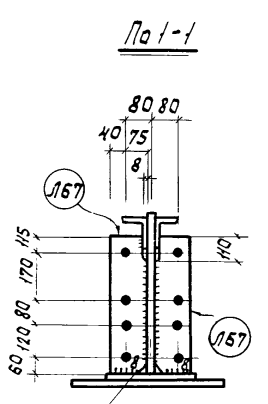
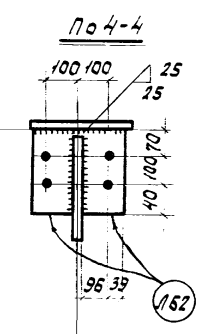
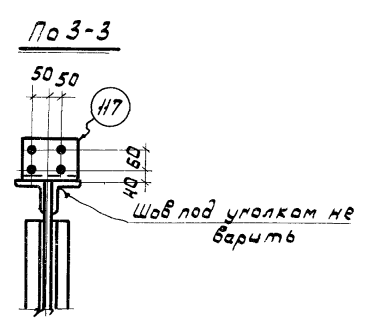
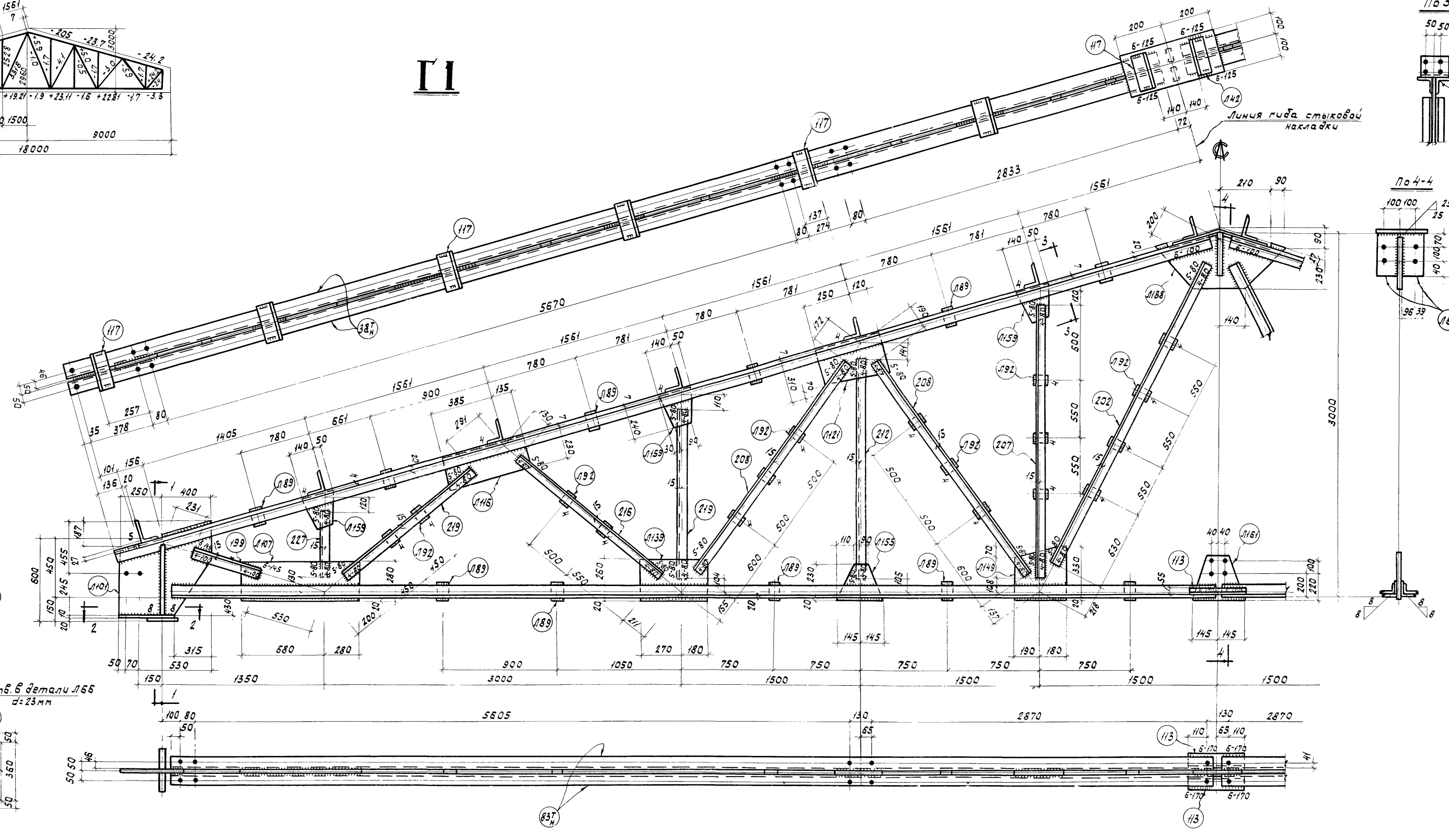
№ СТР	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
2	Пояснительная записка, список чертежей, условные обозначения		
3	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	7	П1
4	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	8	П2
5	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	9	П3
6	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	10	П4
7	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	11	П5
8	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	12	П6
9	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	13	П7
10	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	14	П8
11	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	15	П9
12	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	16	П10
13	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	17	П11
14	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	18	П12
15	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	19	П13
16	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	20	П14
17	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	21	П15
18	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 18$ м.	22	П103
19	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	23	П16, П54, П94
20	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	24	П17, П54, П94
21	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	25	П18, П57, П95
22	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	26	П19, П57, П96
23	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	27	П20, П76, П97
24	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	28	П21, П77, П98
25	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	29	П22, П78, П99
26	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	30	П23, П79, П95
27	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	31	П24, П80, П100
28	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	32	П25, П80, П101
29	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 24$ м.	33	П26, П78, П99
30	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	34	П27, П81, П28
31	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	35	П29, П81, П28
32	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	36	П30, П82, П28
33	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	37	П31, П83, П32
34	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	38	П33
35	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	39	П34, П35, П84
36	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	40	П36
37	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	41	П37, П38, П85
38	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	42	П39
39	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	43	П40, П86, П41
40	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	44	П42
41	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	45	П43, П87, П44

№ СТР	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
42	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	46	П45, П88, П46
43	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	47	П47, П89, П48
44	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	48	П49, П90, П50
45	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	49	П51
46	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	50	П52, П90, П53
47	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	51	П55, П87, П44
48	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	52	П56, П89, П102
49	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	53	П59, П87, П60
50	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	54	П61, П83, П62
51	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	55	П63, П86, П64
52	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	56	П65, П91, П66
53	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м.	57	П67, П92, П68
54	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 36$ м.	58	П69, П54, П70
55	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 36$ м.	59	П71, П70, П57
56	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 36$ м.	60	П93, П73, П72
57	Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 36$ м.	61	П77, П75, П74
58	Детали углового профиля стропильных ферм	62	
59	Детали углового профиля стропильных ферм	63	
60	Детали углового профиля стропильных ферм	64	
61	Детали углового профиля стропильных ферм	65	
62	Детали углового профиля стропильных ферм	66	
63	Детали стыковых накладок стропильных ферм	67	
64	Листовые детали стропильных ферм	68	
65	Листовые детали стропильных ферм	69	
66	Листовые детали стропильных ферм	70	
67	Листовые детали стропильных ферм	71	
68	Листовые детали стропильных ферм	72	
69	Пргоны из прокатных профилей	73	П105 ÷ П123
70	Пргоны из прокатных профилей	74	П124 ÷ П137
71	Пргоны из прокатных профилей	75	П138 ÷ П153, П44, П45
72	Пргоны из прокатных профилей	76	П154 ÷ П169, П46, П47
73	Пргоны из прокатных профилей	77	П169 ÷ П188, П49, П420
74	Пргоны из прокатных профилей	78	П189 ÷ П205, П423, П424
75	Пргоны из ендовых профилей	79	П206 ÷ П224
76	Пргоны из ендовых профилей	80	П225 ÷ П238
77	Пргоны из ендовых профилей	81	П239 ÷ П257, П268, П269
78	Пргоны из ендовых профилей	82	П258 ÷ П263, П270 ÷ П277
79	Пргоны из ендовых профилей	83	П278 ÷ П292, П421, П422
80	Пргоны из ендовых профилей	84	П293 ÷ П310, П311, П404

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



II



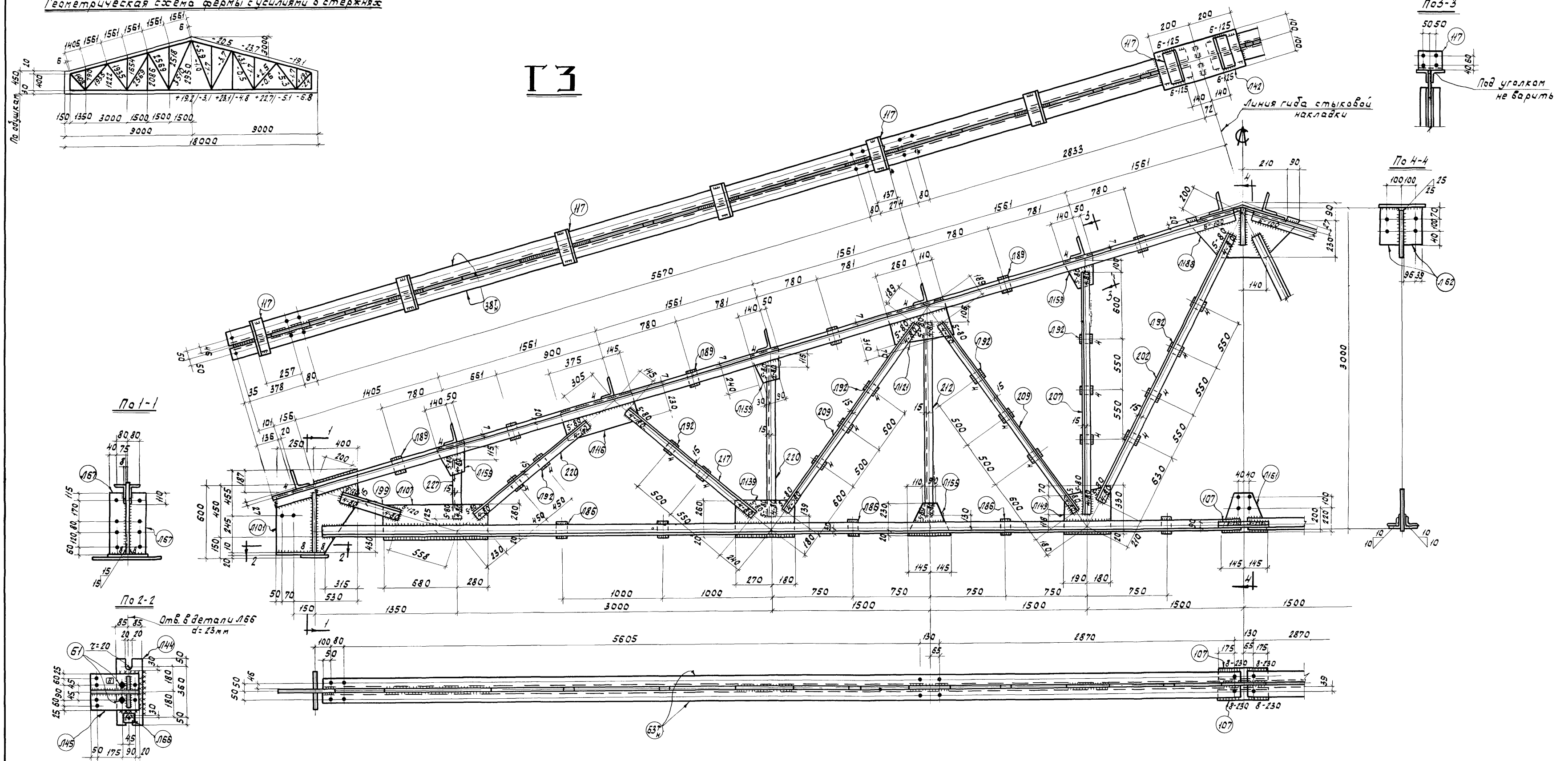
Спецификация стали						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	Кол. шт.	Вес в кг	Примечан.
				г	Общ. Марки	
	38	L 75x6	9430	2	65	260
	83	L 75x6	8775	2	60.5	242
	113	L 75x55x6	350	2	2.4	4.8
	117	L 140x90x8	180	14	1.1	15.4
	199	L 63x5	650	4	3.1	12.4
	202	L 50x4	2900	4	8.9	35.6
	207	L 50x4	2300	4	7	28
	208	L 50x4	2250	8	6.9	55.2
	212	L 50x4	1850	2	5.7	11.4
	216	L 50x4	1600	4	4.9	19.6
	219	L 50x4	1450	6	4.4	26.4
	227	L 50x4	550	2	1.7	3.4
	142	- 200x8	400	1	5	5
	144	- 190x10	460	1	12	24
	145	- 260x10	335	2	6.8	13.6
	162	- 135x6	210	2	1.3	2.6
	166	- 80x20	80	4	1	4
	167	- 115x8	545	4	3.9	15.6
	189	- 60x6	110	22	0.3	6.6
	192	- 60x6	90	34	0.3	10.2
	1101	- 650x8	700	2	20.1	40.2

Продолжение спецификации					
№	Сечение	Длина	Кол. шт.	Вес в кг	Примечан.
			г	Общ. Марки	
1107	- 280x8	960	2	16.9	33.8
1116	- 230x6	520	2	5.6	11.2
1121	- 310x6	370	2	4.8	9.6
1139	- 280x6	450	2	5.9	11.8
1149	- 350x6	370	2	5.5	11
1155	- 250x6	290	2	2.2	4.4
1159	- 190x6	240	6	1.6	9.6
1161	- 290x6	360	1	3.8	3.8
1188	- 320x6	600	1	5.5	5.5
61	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла					13.2

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
II	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

- Примечания**
1. Все отверстия $d=19$,
 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 Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сварочные детали см. листы № 62-72.
 6. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали							
Отпр. марка	Н.п. дет.	Сечение	Длина	Кол. шт.	Вес в кг. общ.	Примеч.	
Г 3	38	L 75x6	3430	2 2	65 260	1193	
	65	L 110x8	8775	2 2	118.5 474.0		
	107	L 110x90x8	480	2	6.5 13.0		
	117	L 140x90x8	180	14	1.1 15.4		
	199	L 63x5	650	4	3.1 12.4		
	202	L 50x4	2900	4	8.9 35.6		
	207	L 50x4	2300	4	7 28		
	209	L 50x4	2200	8	6.7 53.6		
	212	L 50x4	1850	2	5.7 11.4		
	217	L 50x4	1550	4	4.7 18.8		
	220	L 50x4	1400	6	4.3 15.8		
	227	L 50x4	550	2	1.7 3.4		
	Л42	- 200x8	400	1	5 5		гнуть
	Л44	- 170x20	460	2	12 24		вырез
	Л45	- 260x10	335	2	6.8 13.6		
	Л62	- 135x6	210	2	1.3 2.6		срез угл.
	Л66	- 80x20	80	4	1 4		
	Л67	- 115x8	545	4	3.9 15.6		ф. л.
Л86	- 80x6	145	10	0.6 6			
Л89	- 60x6	140	12	0.3 3.6			
Л92	- 60x6	90	34	0.3 10.2			

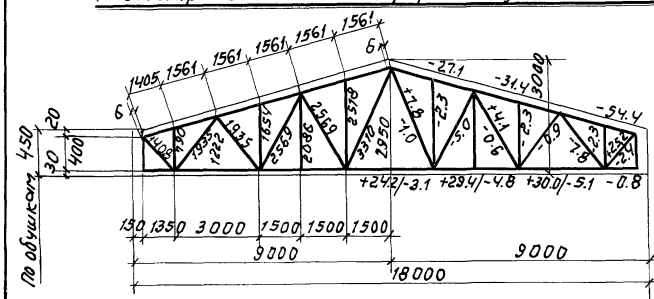
Продолжение спецификации						
Л101	- 600x8	750	2	20.1 40.2	ф. л.	
Л107	- 280x8	950	2	16.9 33.8		
Л116	- 230x6	520	2	5.6 11.2	ф. л.	
Л121	- 310x6	370	2	4.8 9.6		
Л139	- 280x6	450	2	5.9 11.8		
Л149	- 350x6	370	2	5.5 11	ф. л.	
Л155	- 250x6	290	2	2.2 4.4	ф. л.	
Л159	- 190x6	240	6	1.6 9.6	ф. л.	
Л161	- 290x6	360	1	3.8 3.8	ф. л.	
Л188	- 320x6	600	1	5.5 5.5	ф. л.	
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2 0.8		
Вес наплавленного металла				14.7		

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Длина п.м.	Вес кг.
Г 3	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

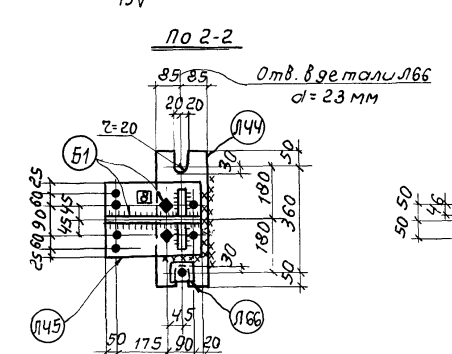
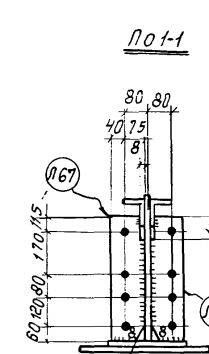
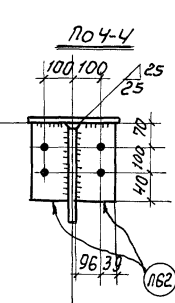
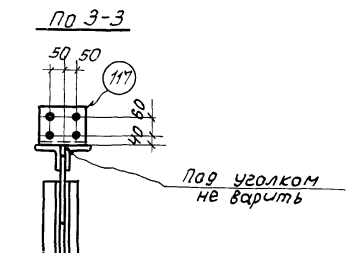
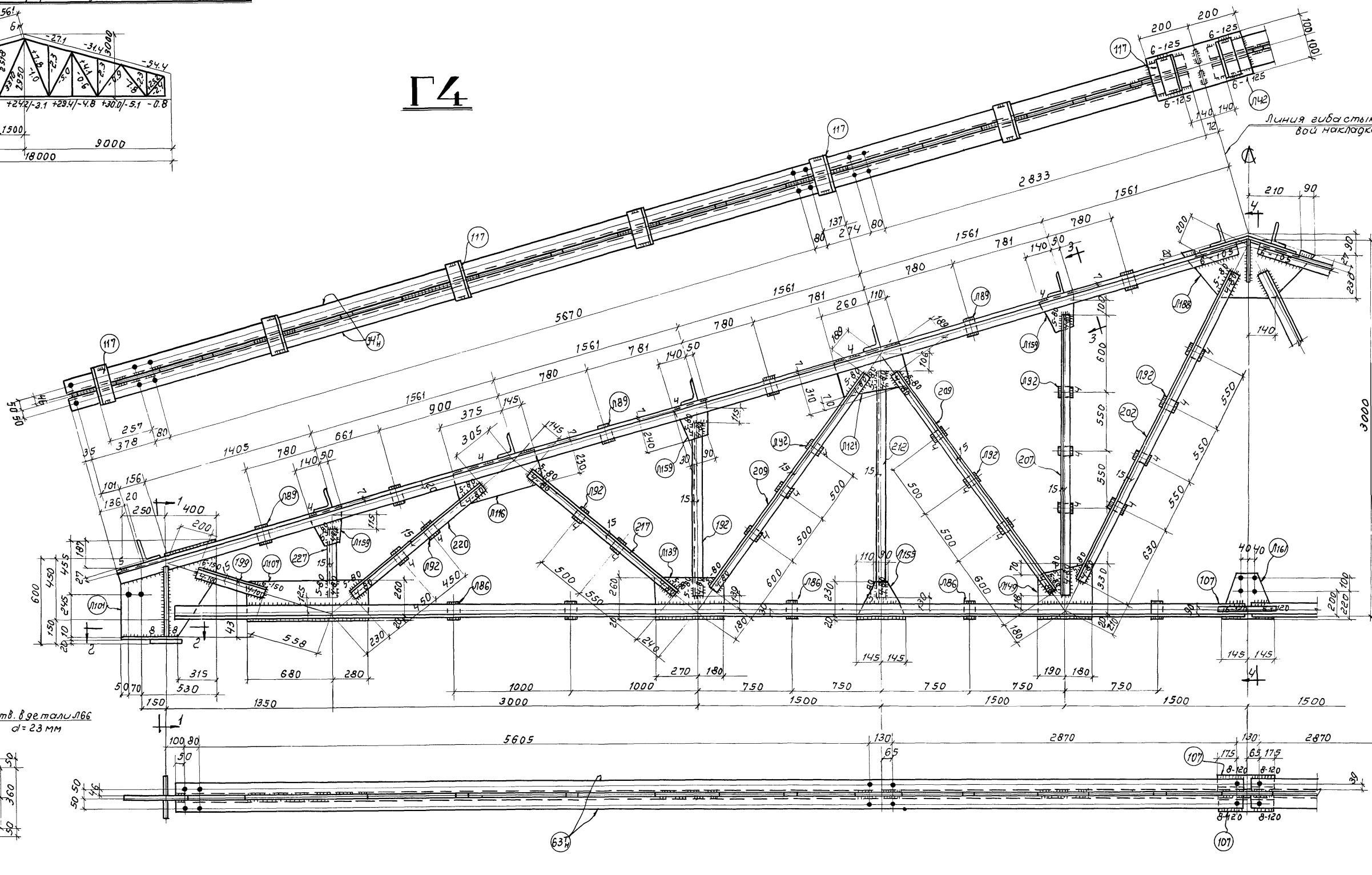
Примечания:

- Все отверстия $d=19$,
- 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 ГОСТ 9467-60.
- Сторонние детали ст. листы № 62-72
- Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, 9' и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г4



Спецификация стали

Отпр. марка	ММ	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
	дет.			Т Н	шт. Общ	Марки
Г4	347н	Л 80x7	9430	2 2	80.3 321.2	
	637н	Л 110x8	8775	2 2	118.5 474.0	
	107	Л 110x90x8	480	2	6.5 13.0	УЗ Л 110x8 ст. обшчок
	117	Л 140x90x8	180	14	1.1 15.4	
	192	Л 63x5	1400	2	6.7 13.4	
	199	Л 63x5	650	4	3.1 12.4	
	202	Л 50x4	2900	4	8.9 35.6	
	207	Л 50x4	2300	4	7 28	
	209	Л 50x4	2200	8	6.7 53.6	
	212	Л 50x4	1850	2	5.7 11.4	12.58
	217	Л 50x4	1550	4	4.7 18.8	
	220	Л 50x4	1400	4	4.3 17.2	
	227	Л 50x4	550	2	1.7 3.4	
	Л42	— 200x8	400	1	5 5	Гнуть
	Л44	— 170x20	460	2	12 24	вырез
	Л45	— 260x10	335	2	6.8 13.6	
	Л82	— 73.5x6	210	2	1.3 2.6	срез угол.
	Л86	— 80x20	80	4	1 4	
	Л87	— 115x8	345	4	3.9 15.6	Ф. л.
	Л88	— 80x6	145	10	0.6 6	
	Л89	— 60x6	110	12	0.3 3.6	

Продолжение спецификации

Л92	— 60x6	90	34	0.3 10.2	
Л101	— 650x8	700	2	20.1 40.2	Ф. л.
Л107	— 280x8	960	2	16.9 33.8	
Л116	— 230x6	520	2	5.6 11.2	Ф. л.
Л121	— 310x6	370	2	4.8 9.6	
Л139	— 280x6	450	2	5.9 11.8	
Л149	— 350x6	370	2	5.5 11	Ф. л.
Л155	— 250x6	290	2	2.2 4.4	Ф. л.
Л159	— 190x6	240	6	1.6 9.6	Ф. л.
Л161	— 290x6	360	1	3.8 3.8	Ф. л.
Л188	— 320x6	600	1	5.5 5.5	Ф. л.
Б1	Болте гайкой М6	50	4	0.2 0.8	
Вес наплавленного металла				14.7	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	сечение и длина сварных швов				Итого	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м	Вес кг.
Г4	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

Примечания:

- 1 Все отверстия $d=19$.
- 2 Все обрезы 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 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80
- 5 Обварочные детали см. листы № 62 и 72
6. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

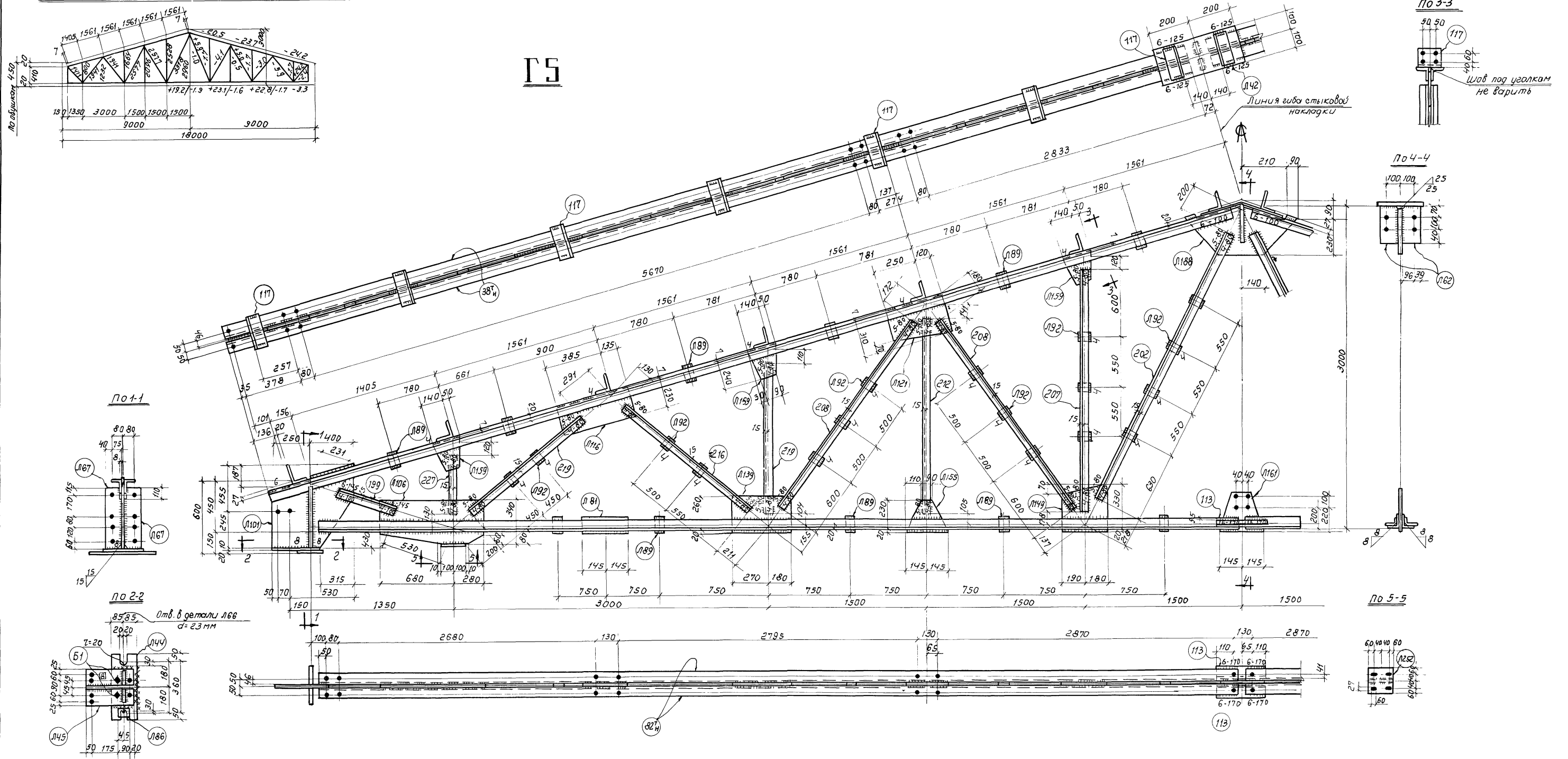
ТА
1965г.

Двускатные стропильные фермы
пролетом $L=18$ м

ПК-01-130
Выпуск II
Лист 10
8226-02 7

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г5



Спецификация стали

Продолжение спецификации

Отпр. марка	ММ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечан.
				Т	Н	шт.	общий	
Г5	Л101	∠ 75×6	3430	2	2	65	260	969
	Л106	∠ 75×6	8775	2	2	60.5	242	
	Л113	∠ 75×5.5×6	350	2	2	4	4.8	
	Л117	∠ 140×90×8	180	14	1	1.1	15.4	
	Л199	∠ 63×5	650	4	3.1	1.1	12.4	
	Л202	∠ 50×4	2900	4	8.9	35.6		
	Л207	∠ 50×4	2300	4	7	28		
	Л208	∠ 50×4	2250	8	6.9	55.2		
	Л212	∠ 50×4	1850	2	5.7	11.4		
	Л216	∠ 50×4	1600	4	4.9	19.6		
	Л219	∠ 50×4	1450	6	4.4	26.4		
	Л227	∠ 50×4	350	2	1.7	3.4		
	Л42	- 200×8	400	1	5	5		
	Л44	- 170×20	460	2	12	24	гнуть вырез	
	Л45	- 260×10	335	2	6.8	13.6		
	Л62	- 135×6	210	2	1.3	2.6	срез угл.	
Л66	- 80×20	80	4	1	4			
Л67	- 115×8	545	4	3.9	15.6	ф. л.		
Л81	- 110×8	290	2	1.5	3			
Л89	- 60×6	110	22	0.3	6.6			
Л92	- 60×6	90	34	0.3	10.2			

Л101	- 650×8	700	2	20.1	40.2	ф. л.
Л106	- 340×8	960	2	19.3	38.6	ф. л.
Л116	- 230×6	520	2	5.6	11.2	
Л121	- 310×6	370	2	4.8	9.6	ф. л.
Л139	- 280×6	450	2	5.9	11.8	
Л149	- 350×6	370	2	5.5	11	ф. л.
Л155	- 250×6	290	2	2.2	4.4	ф. л.
Л159	- 190×6	240	6	1.6	9.6	
Л161	- 290×6	360	1	3.8	3.8	
Л188	- 320×6	600	1	5.5	5.5	
Л252	- 200×16	200	2	5	10	
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						13.2

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м.	Вес кг
Г5	24.8	11.4	44.7	4.8	85.9	13.2

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
2. Все обрезы 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 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Обратные детали см. листы № 62 и 72
6. Материал конструкций - сталь марки Ст 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, Д, и предельного содержания химических элементов согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

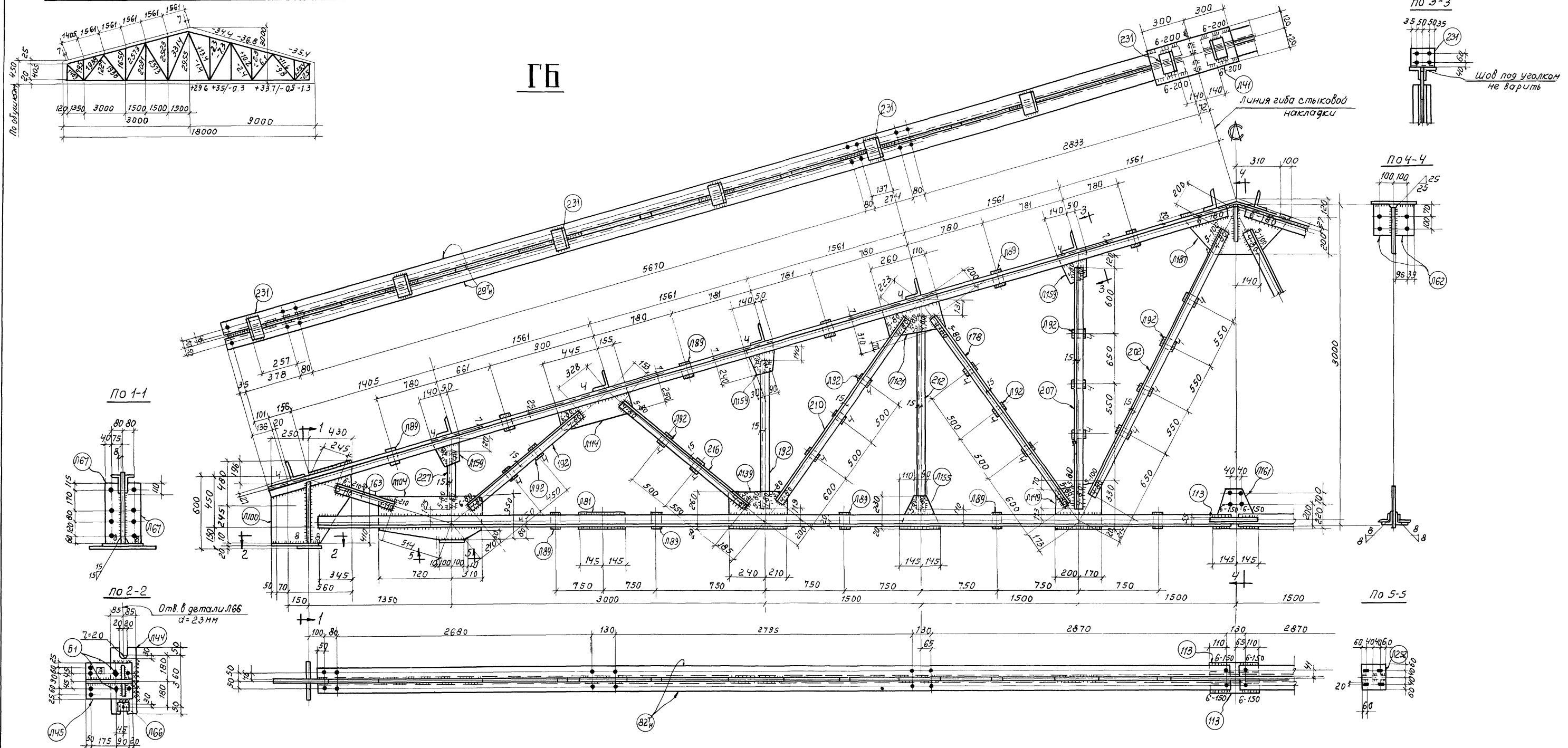
ТА
19651

Двухкатные стропильные фермы
пролетом $L=18$ м

ПК-01-130
Выпуск II
Лист 11

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г6



Спецификация стали

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№ вет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
				г н	шт. общ.	Марка
29	г	90x7	3430	2 2	91	364
82	г	75x6	8775	2 2	60.5	242
113	г	75x55x6	350	4	2.4	9.6
163	г	75x6	650	4	4.5	1.8
178	г	63x5	2200	4	10.6	42.4
192	г	63x5	1400	6	6.7	40.2
202	г	50x4	2300	4	8.9	35.6
207	г	50x4	2300	4	7	28
210	г	50x4	2150	4	6.6	26.4
212	г	50x4	1850	2	5.7	11.4
216	г	50x4	1600	4	4.9	19.6
227	г	50x4	550	2	1.7	3.4
231	г	140x90x8	170	14	1	14
Л41	г	240x8	600	1	9	9
Л44	г	170x20	460	2	12	24
Л45	г	260x10	335	2	6.8	13.6
Л62	г	135x6	210	2	1.3	2.6
Л66	г	80x20	80	4	1	4
Л67	г	115x8	545	4	3.9	15.6
Л81	г	110x6	290	2	1.5	3

Л89	г	60x6	110	22	0.3	6.6
Л92	г	60x6	90	34	0.3	10.2
Л100	г	710x10	690	2	26.8	53.6
Л104	г	350x10	1030	2	26.5	53
Л114	г	250x6	600	2	7.0	14
Л121	г	310x6	370	2	4.8	9.6
Л139	г	280x6	450	2	5.9	11.8
Л149	г	350x6	370	2	5.5	11
Л155	г	250x6	290	2	2.2	4.4
Л159	г	190x6	240	6	3.3	19.8
Л161	г	290x6	360	1	3.8	3.8
Л187	г	320x6	820	1	6.7	6.7
Л252	г	200x16	200	2	5	10
Б1	болт гайкой М16		50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла						13.2

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Длина п. м	Вес кг
Г6	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $n=6$,
4. Все сварные швы выполнять полуматоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 8446-60.
5. Сборочные детали см. листы №62-72.
6. Материал конструкций-сталь марки В.Ст.3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания лимитических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

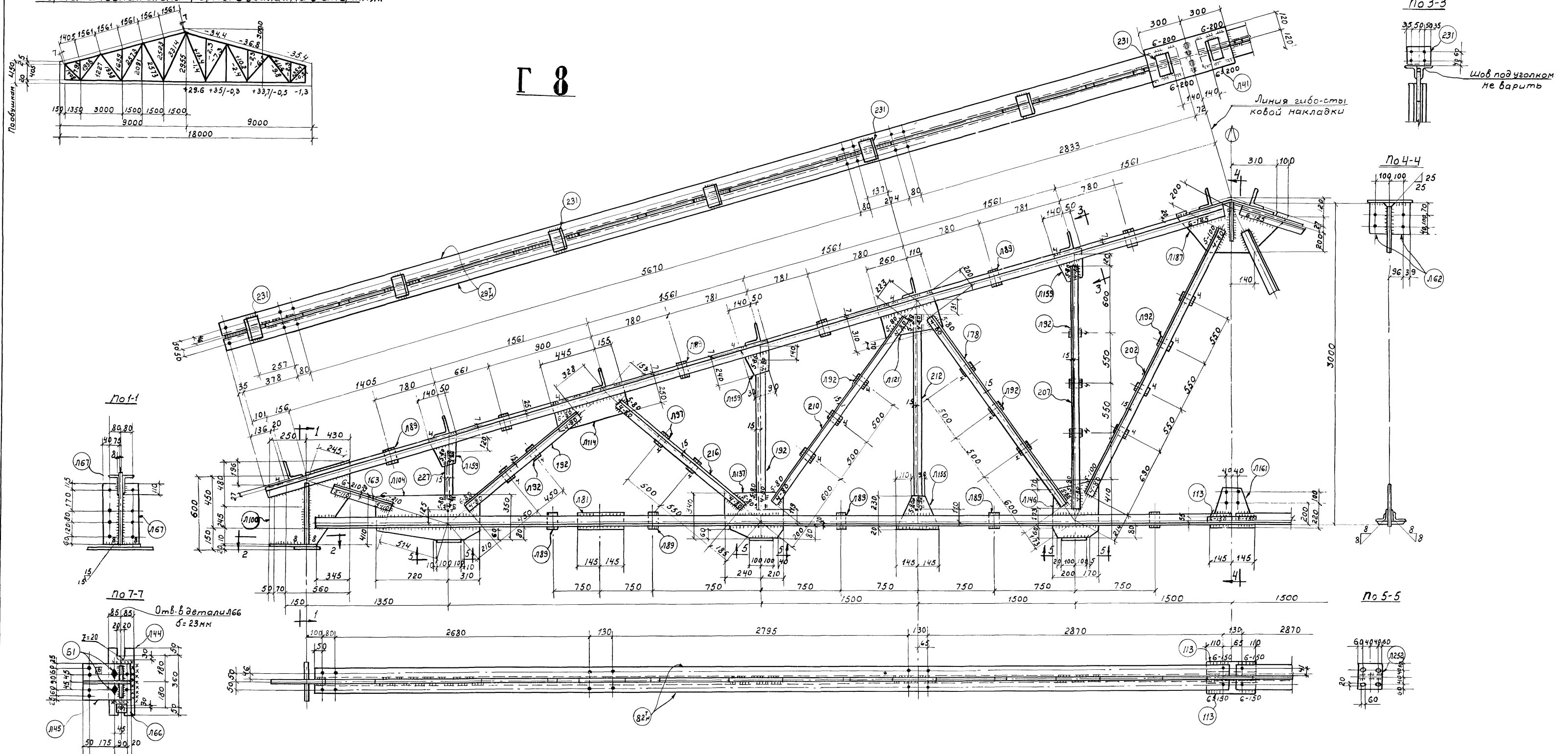


Двухкатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м.

ПК-01-130
Выпуск 12
8226-02 9

Герметическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г 8



Спецификация стали

Продолжение спецификации.

Отпр. мар.	№ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примеч.
				Т	Н	шт	Общ.	
Г 8	297	L 90x7	9430	2	2	91	364	1159
	82	L 75x6	8775	2	2	60,5	242	
	113	L 75x55x6	350	4	2	2,4	9,6	
	163	L 75x6	650	4	4	4,5	18	
	178	L 63x5	2200	4	10,6	42,4		
	192	L 63x5	1400	6	6,7	40,2		
	202	L 50x4	2900	4	8,9	35,6		
	207	L 50x4	2300	4	7	28		
	210	L 50x4	2150	4	6,6	26,4		
	212	L 50x4	1850	2	5,7	11,4		
	216	L 50x4	1500	4	4,9	19,6		
	227	L 50x4	550	2	1,7	3,4		
	231	L 140x90x8	170	14	1	14		
	Л41	- 240x8	600	1	9	9	гнуть	
	Л44	- 170x20	460	2	12	24	вырез	
Л45	- 260x10	335	2	6,8	13,6			
Л62	- 135x6	210	2	1,3	2,6	срез. угл.		
Л66	- 80x20	80	4	1	4			
Л67	- 115x8	545	4	3,9	15,6	ф.л.		
Л81	- 110x6	290	2	1,5	3			

Л89	- 60x6	110	22	0,3	6,6	
Л92	- 60x6	90	34	0,3	10,2	ф.л.
Л100	- 710x10	680	2	26,8	53,6	ф.л.
Л104	- 350x10	1030	2	26,5	53	
Л114	- 250x6	600	2	7,0	14	
Л121	- 310x6	370	2	4,8	9,6	ф.л.
Л137	- 340x6	450	2	6,9	13,8	
Л146	- 370x6	410	2	6,3	12,6	ф.л.
Л155	- 250x6	290	2	2,2	4,4	ф.л.
Л159	- 190x6	240	6	3,3	19,8	ф.л.
Л161	- 290x6	360	1	3,8	3,8	ф.л.
Л187	- 320x6	820	1	6,7	6,7	ф.л.
Л252	- 200x16	200	2	5	10	
Б1	болт с гайкой М6	50	4	0,2	0,8	
Вес направленного металла					13,2	

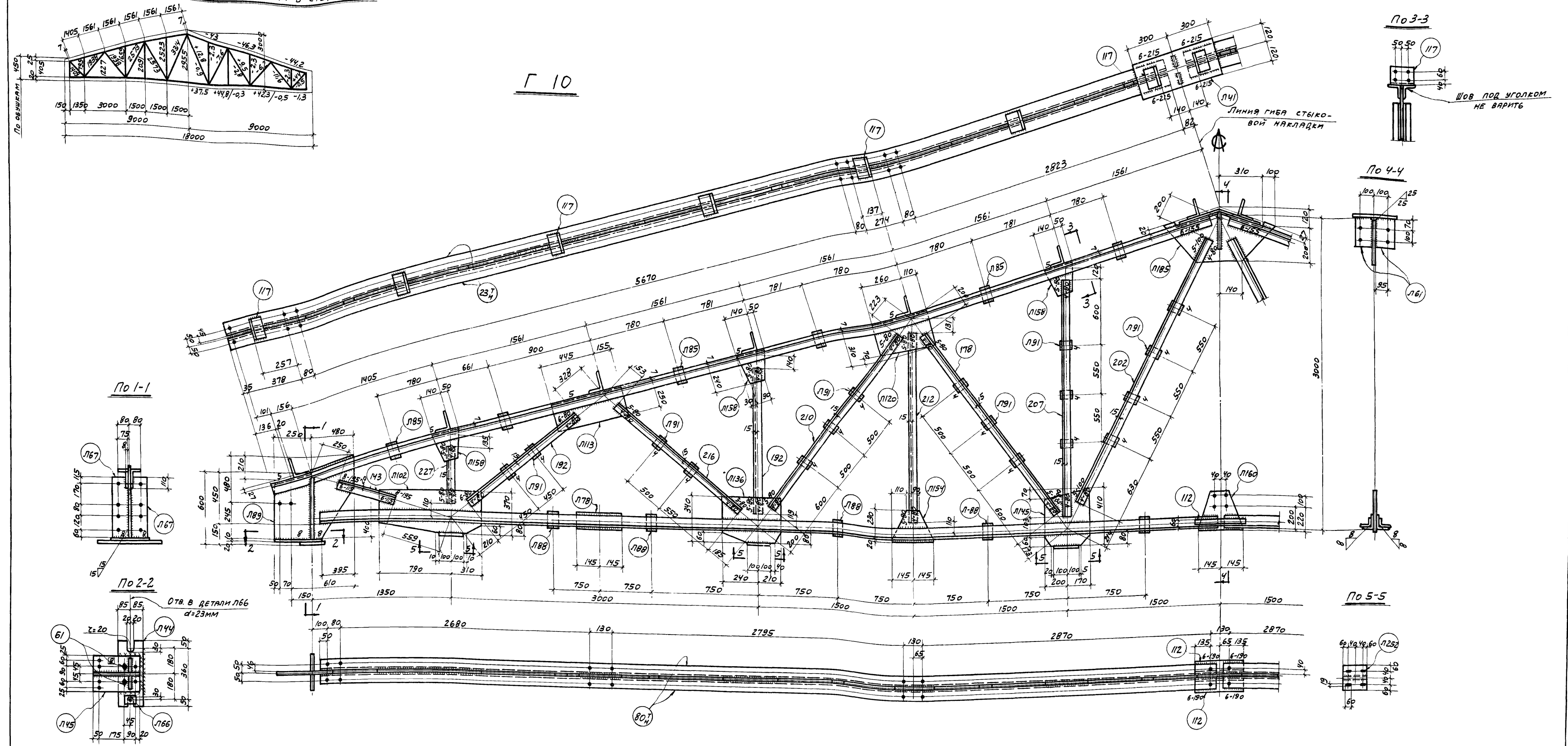
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг
Г 8	24,8	11,4	44,7	4,8	85,7	13,2

- Примечания
1. Все отверстия d=19.
 2. Все обрезы 40.
 3. Все сварные швы П=6, кроме оговоренных.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
 6. Материал конструкций - сталь марки в ст.з.п.с для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 п.9 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖНЯХ

Г 10



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
Отп. марка	НН дет.	Сечение	длина	К-во	Вес в кг
				т	шт. общ. марки
Г 10	237	L 100x7	9420	2	101,8
	807	L 80x7	8775	2	74,7
	112	L 80x60x7	400	2	3,3
	117	L 140x90x8	180	14	1,1
	143	L 80x7	600	4	5,1
	178	L 63x5	2200	4	10,6
	192	L 63x5	1400	6	6,7
	202	L 50x4	2900	4	8,9
	207	L 50x4	2300	4	7
	210	L 50x4	2150	4	6,6
	212	L 50x4	1850	2	5,7
	216	L 50x4	1600	4	4,9
	227	L 50x4	550	2	1,7
	Л41	- 240x8	600	1	9
	Л44	- 170x20	460	2	12
	Л45	- 260x10	335	2	6,8
	Л61	- 135x8	210	2	1,8
	Л66	- 80x20	80	4	1
Л67	- 115x8	545	4	3,9	
Л80	- 110x8	290	2	2,9	
Л85	- 80x8	145	12	0,7	

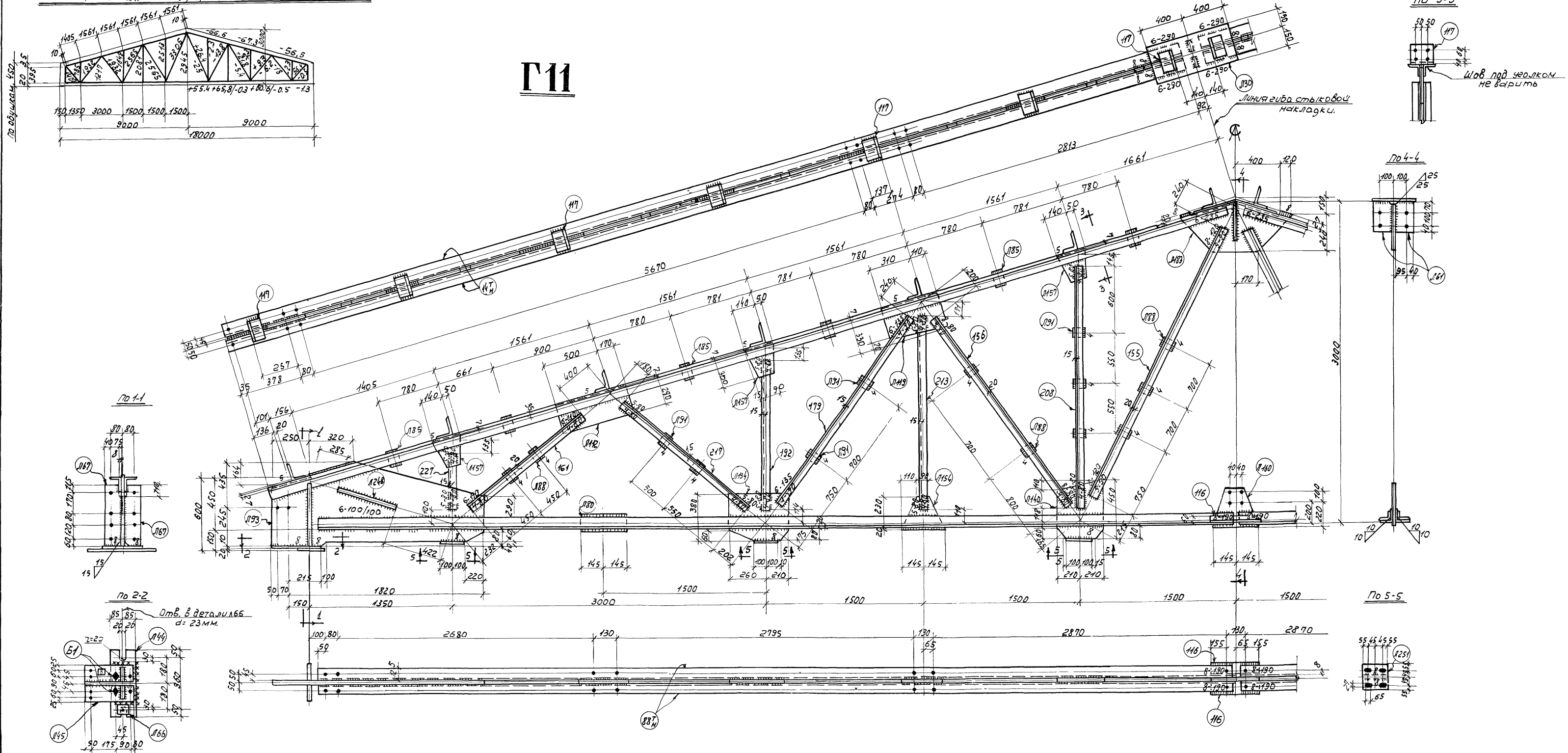
ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ					
Л88	- 60x8	110	10	0,4	4
Л91	- 60x8	90	34	0,3	10,2
Л99	- 725x12	730	2	34,5	69
Л102	- 370x12	1100	2	36,0	72
Л113	- 250x8	600	2	9,4	18,8
Л120	- 310x8	370	2	6,3	12,6
Л136	- 340x8	450	2	9,2	18,4
Л145	- 370x8	410	2	8,4	16,8
Л154	- 250x8	290	2	3	6
Л158	- 190x8	240	6	2,1	12,6
Л160	- 290x8	360	1	5,1	5,1
Л185	- 320x8	820	1	9	9
Л252	- 200x16	200	6	5	30
Б1	болт ст.кл. м16	50	4	0,2	0,8
Вес наплавленного металла					14,7

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
Отп. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	длина п.м.	Вес кг
Г 10	23,3	16,7	48,4	5,5	93,9	14,7

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- Все отверстия d=19, кроме оговоренных
 - Все обрезы ч, кроме оговоренных
 - Все сварные швы h=6, кроме оговоренных
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
 - Сборочные детали см. листы №62-72
 - Материал конструкций - сталь марки ВСт.Зпс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

Проектант: [Имя] Кол. [Имя]

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях.



Спецификация стали.

Отпр. марка	ИИ двт	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания	
				Г	Н	шт	Общ. Метр.		
Г11	147н	L 125x8	3410	2	2	145.8	583.2	1848	
	148н	L 125x80x8	8775	2	2	109.8	438.2		
	116	L 125x60x8	440	2	2	54	10.8		
	117	L 140x90x8	180	14	14	15.4			
	155	L 75x6	2850	4	4	18.7	78.8		
	156	L 75x6	2200	4	4	15.2	60.8		
	161	L 75x6	1300	4	4	9	36		
	179	L 63x5	2150	4	4	10.3	41.2		
	192	L 63x5	1400	2	2	6.7	43.4		
	208	L 50x4	2250	3	3	6.9	27.6		
	213	L 50x4	1800	2	2	5.5	11		
	217	L 50x4	1550	4	4	4.7	18.8		
	227	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4		
	130	- 300x10	800	1	1	18.9	18.9		есть вырез
	144	- 170x20	460	2	2	12	24		ф.л.
	145	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6		ф.л.
	151	- 135x8	210	2	2	1.8	3.6		ф.л.
	166	- 80x20	80	4	4	1	4		ф.л.
167	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6	ф.л.		
180	- 110x8	290	2	2	2.0	4	ф.л.		

Продолжение спецификации

185	- 80x8	145	12	0.7	8.4	ф.л.	
188	- 60x8	110	14	0.4	5.6		
191	- 60x8	90	14	0.3	4.2		
193	- 680x12	1340	2	34.0	188		
112	- 280x8	670	2	11.8	23.6		
119	- 330x8	420	2	7.8	15.6		
123	- 380x8	470	2	9.8	19.6		
140	- 420x12	450	2	15	30		
144	- 250x8	290	2	3	6		
157	- 190x8	300	6	2.6	15.6		
160	- 290x8	360	1	5.1	5.1		
113	- 390x12	1040	1	21	21		
124	- 100x8	700	4	4.4	17.6		
1251	- 200x26	200	6	8.1	48.6		
61	Болт с шайбой	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла							14.4

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Длина п.м.	Вес кг.
Г11	19.2	19.9	48.4	7.5	89	14.4

Примечания.

- Все отверстия d=19, кроме оголовочных
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы h=6,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Оголовочные детали см. листы № 62-72
- Материал конструкции - сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9' и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- В пролете допускается подвеска не более двух моток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

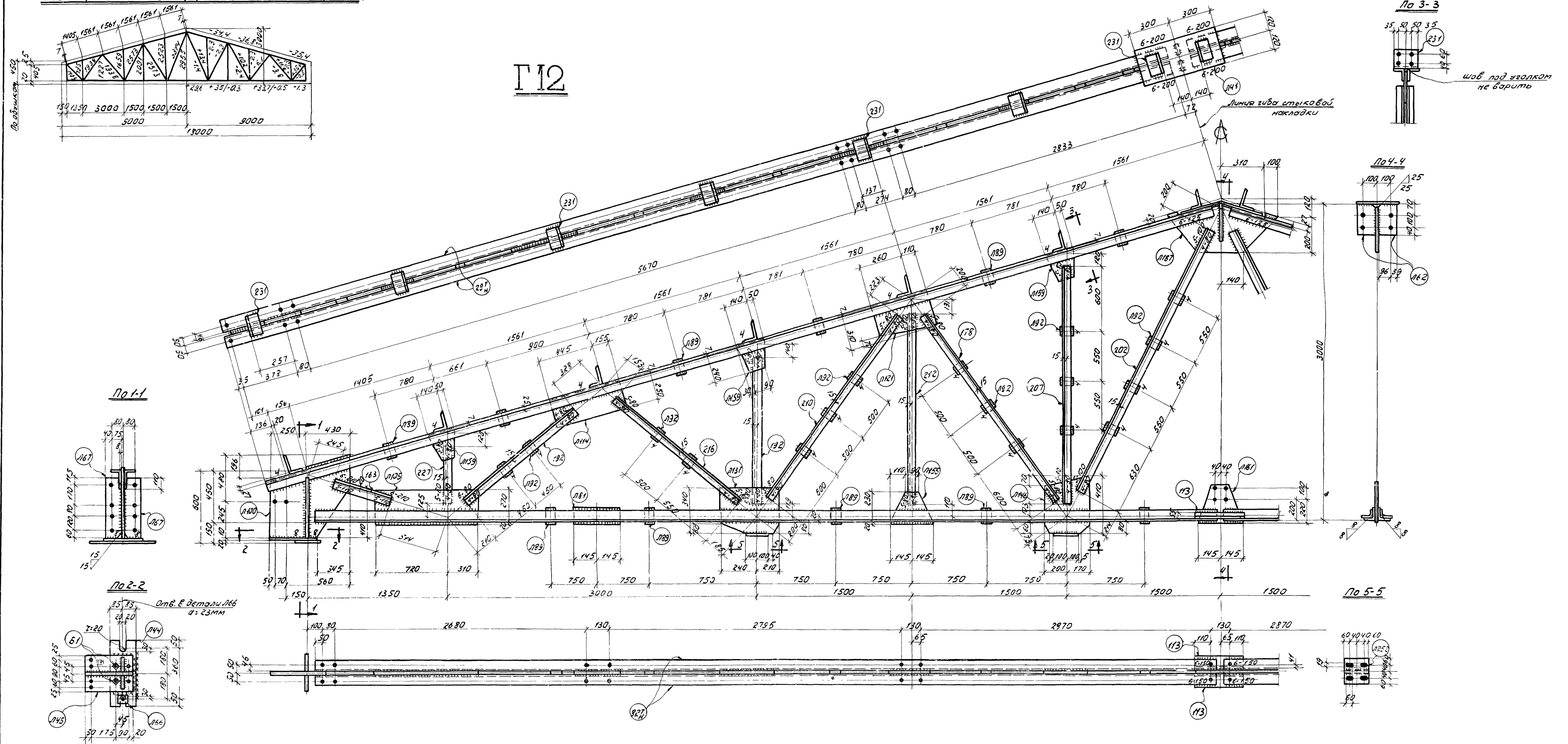


Двухкатные стропильные фермы пролетом L=18 м.

ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 17

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г12



Спецификация стали					
Отр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
				шт	общ. марку
Г12	297	L 90x7	9430	2 2	91 364
	827	L 75x6	8775	2 2	60,5 242
	113	L 75x55x6	330	4	2,4 9,6
	163	L 75x6	650	4	4,5 18
	178	L 63x5	2200	4	10,6 42,4
	192	L 63x5	1400	6	6,7 40,2
	202	L 50x4	2900	4	8,9 35,6
	207	L 50x4	2300	4	7 28
	210	L 50x4	2150	4	6,6 26,4
	212	L 50x4	1850	2	5,7 11,4
	216	L 50x4	1600	4	4,9 19,6
	227	L 50x4	550	2	1,7 3,4
	231	L 140x90x8	170	14	1 14
	141	— 240x8	600	1	9 9
	144	— 170x20	460	2	12 24
	145	— 260x10	335	2	6,8 13,6
	162	— 135x6	210	2	1,3 2,6
166	— 80x20	80	4	1 4	
167	— 115x8	545	4	3,9 15,6	
181	— 110x6	280	2	1,5 3	

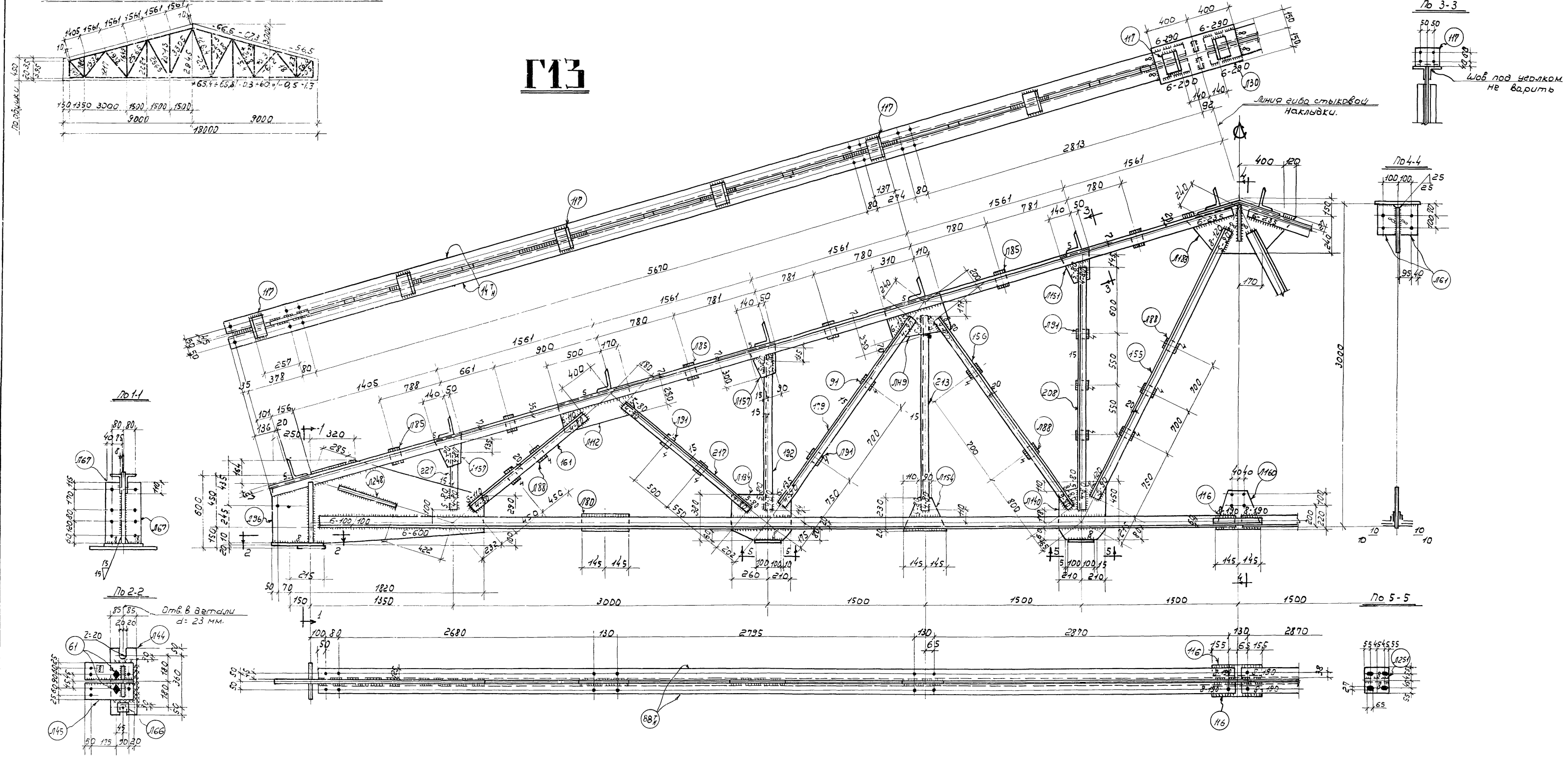
Продолжение спецификации					
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примеч.
			шт	общ. марку	
1139	— 60x6	110	22	0,3 6,6	
1192	— 60x6	90	34	0,3 10,2	
1100	— 710x10	680	2	26,8 53,6	ф.л
1105	— 290x10	1030	2	23,4 46,8	ф.л
1144	— 250x6	500	2	7,0 14	
1121	— 310x6	370	2	4,8 9,6	ф.л
1137	— 340x6	450	2	6,9 13,8	
1146	— 370x6	410	2	6,3 12,6	ф.л
1155	— 250x6	290	2	2,2 4,4	ф.л
1159	— 190x6	240	6	3,3 19,8	ф.л
1161	— 290x6	360	1	3,8 3,8	ф.л
1187	— 320x6	320	1	6,7 6,7	ф.л
1252	— 200x16	200	2	5 10	
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2 0,8	
				Вес наплавленного металла	13,2

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг
Г12	248	11,4	44,7	4,9	85,7	132

- Примечания**
- Все отверстия d=19.
 - 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 ГОСТ 9467-60.
 - Сборочные детали см. листы № 62 ÷ 72.
 - Материал конструкций - сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19,9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - В пролете допускается подвеска не более двух ниток манерельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ГД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом X=18м. Лист 18

Симметричная схема фермы с усилениями в стержнях



Г13

Спецификация стали.								
Отпр. марка	Н.Н. Дет.	Сечение	Длина	К-во	вес в кг	Примеч.		
				Г	шт. Общ.	Марка		
Г13	147H	L 125x8	9410	2	2 145,8	583,2	из L75x80x8 см. обч. шов	
	88H	L 125x80x8	8775	2	2 109,8	439,2		
	116	L 125x60x8	440	2	5,4	10,8		
	117	L 40x90x8	180	14	1,1	15,4		
	155	L 75x6	2850	4	19,7	78,8		
	156	L 75x6	2200	4	15,2	60,8		
	157	L 75x6	1300	4	9	36		
	179	L 63x5	2150	4	10,3	41,2		
	182	L 63x5	1400	2	6,7	13,4		
	203	L 50x4	2250	4	6,9	27,6		
	213	L 50x4	1800	2	5,5	11		
	217	L 50x4	1550	4	4,7	18,8		
	227	L 50x4	550	2	1,7	3,4		
	130	-300x10	800	1	18,9	18,9		гнуть
	144	-170x20	460	2	12	24		
	145	-260x10	335	2	6,8	13,6		срез. угол.
	161	-135x8	210	2	1,8	3,5		
	166	-80x20	80	4	1	4		ф.л.
167	-115x8	545	4	3,9	15,6			
180	-110x8	280	2	2,0	4			

Продолжение спецификации.									
Сечение	Длина	К-во	вес в кг	Примеч.					
L185	-80x8	145	12	0,7	8,4	ф.л.			
L188	-60x8	110	14	0,4	5,6				
L191	-60x8	90	14	0,3	4,2				
L196	-680x12	1940	2	92,9	185,8				
L112	-280x8	670	2	14,8	23,6				
L119	-330x8	420	2	7,8	15,6				
L134	-380x8	410	2	9,8	19,6				
L140	-420x12	450	2	15	30				
L154	-250x8	290	2	3	6				
L157	-190x8	300	6	2,6	15,6				
L160	-290x8	380	1	5,1	5,1				
L183	-390x12	1040	1	21	21				
L248	-100x8	780	4	4,4	17,6				
L251	-200x26	200	4	8,1	32,4				
Б1	болт с шайбой М16	50	4	0,2	0,8				
вес	наплавленного металла				14,4				

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение, и длина сварных швов				Итого	
	4	5	6	8	длина п.м.	вес кг.
Г13	13,2	13,9	48,1	7,5	89	14,4

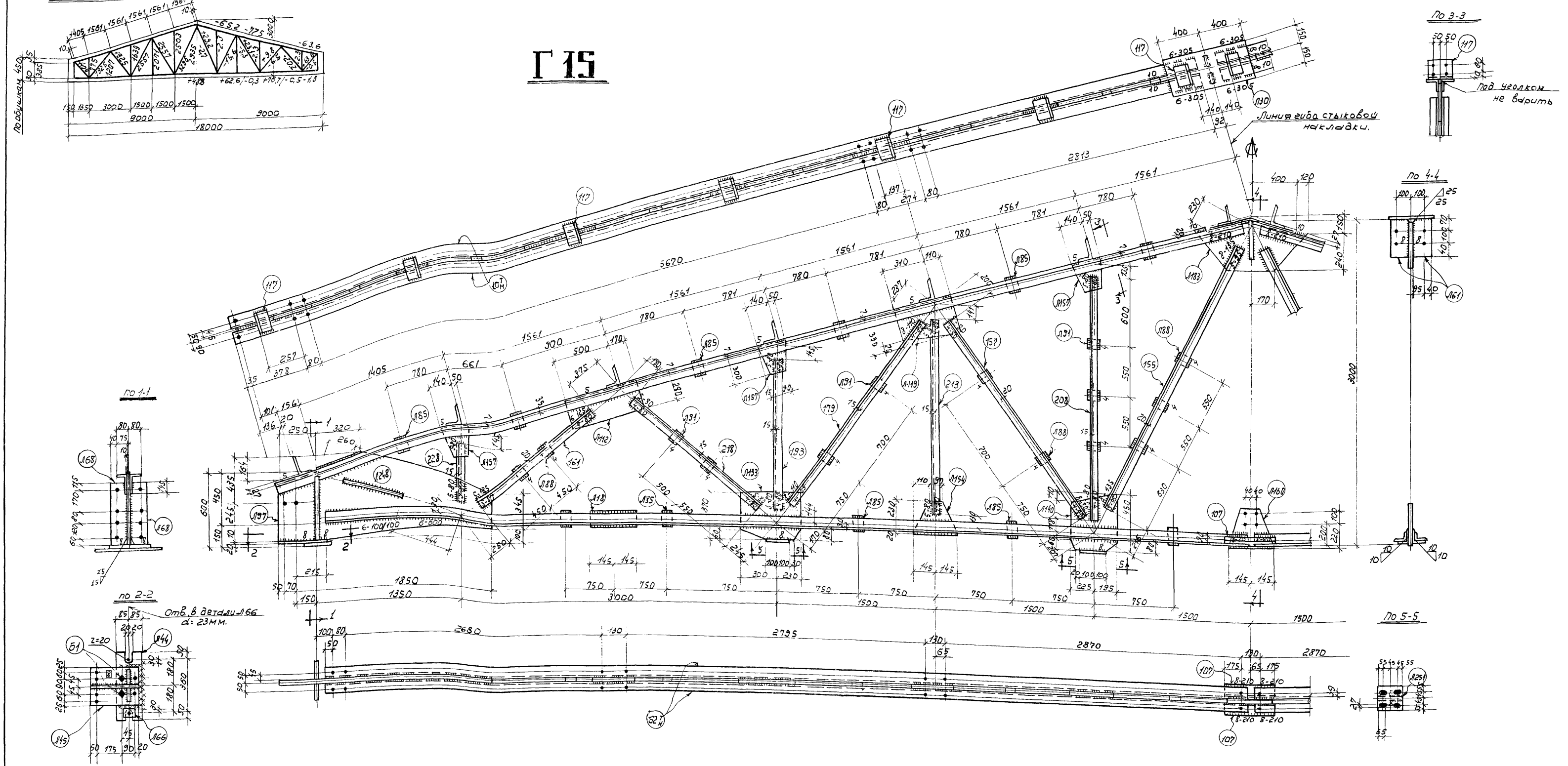
Примечания:

- 1 Все отверстия $d=19$,
- 2 все обрезы 40,
- 3 все сварные швы $\eta=6$,
- 4 все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 5 Сварочные детали см. листы №2-12.
- 6 Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями качества в холодном состоянии согласно п. 199, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 7 В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорыльсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

28-X-46
гов. Житомирский

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Г 15



Спецификация стали								
Отпр. марка	№№ дпт	Бечение	Длина	К-во	Вес б.кг.	Примеч.		
				Т Н	шт. Общ.	Марка		
Г 15	107	L 125x8	8410	2 2	162.8	6512	1954	
	107	L 110x8	8775	2 2	118.5	4740		
	107	L 110x90x8	480	2	6.5	13.0		
	117	L 140x90x8	180	4	1.1	15.4		
	155	L 75x6	2850	4	19.6	78.4		
	157	L 75x6	2150	4	14.8	59.2		
	161	L 75x6	1300	4	9	36		
	179	L 63x5	2150	4	10.3	41.2		
	193	L 63x5	1350	2	6.5	13		
	208	L 50x4	2250	4	6.3	27.6		
	213	L 50x4	1800	2	5.9	11		
	218	L 50x4	1500	4	4.6	18.4		
	228	L 50x4	500	2	1.5	3		
	130	- 300x10	800	1	18.9	18.9		зачисть выреза
	144	- 170x20	460	2	12	24		срез угол
	145	- 260x10	335	2	6.8	13.6		
	161	- 135x8	210	2	1.8	3.6		Ф.л.
	166	- 80x20	80	4	1	4		
	178	- 145x8	545	4	3.9	15.6		
	185	- 80-8	290	2	2.6	5.2		
185	- 80-8	145	22	0.7	15.4			

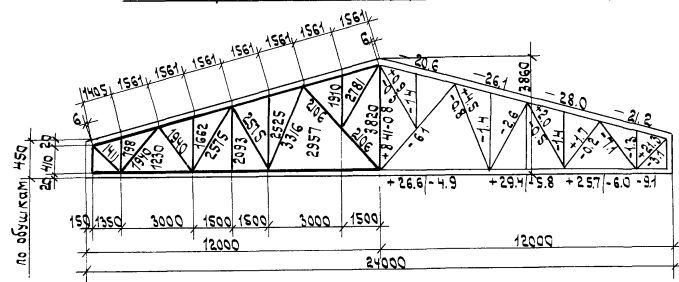
Продолжение спецификации						
188	- 60x8	110	14	0.4	5.6	Ф.л.
191	- 60x8	90	14	0.3	4.2	
197	- 680x12	1970	2	98.2	196.4	
1112	- 280x8	670	2	11.8	23.6	
1119	- 330x8	420	2	7.8	15.6	
1133	- 370x8	530	2	11.7	23.4	
1140	- 420x12	450	2	15	30	
1154	- 250x8	290	2	3	6	
1157	- 190x8	300	6	2.6	15.6	
1160	- 290x8	360	7	5.1	5.1	
1183	- 390x12	1040	1	21	21	
1248	- 100x8	700	4	4.4	17.6	
1251	- 200x26	200	4	8.1	32.4	
Б1	болт с гайкой М8	50	4	0.2	0.8	
Вес	наплавленного		металла		14.8	

Таблица заводских сборных швов							
Отпр. марка	Бечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина л.м.	Вес кп.
Г 15	19.2	13.9	48.4	7.5	0.5	83.5	4.8

- Примечания:**
1. Все отверстия $\sigma = 19$
 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 Э42 ГОСТ Э467-60.
 5. Сборочные детали см. листы № 62 и 72.
 6. Материал конструкции - сталь марки в ст.з по для сварных конструкций по подерупке в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток манерельсов под тельферы в любых двух углах нижнего пояса стропильной фермы.

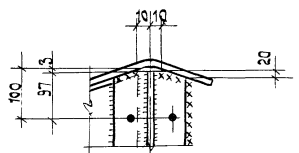
про в. Шта. НК. Ш. Л. 28/5. Ф. Ш. Л. 10

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



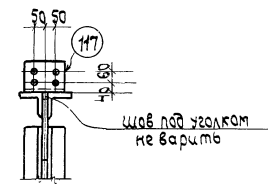
Г16

Узел 1

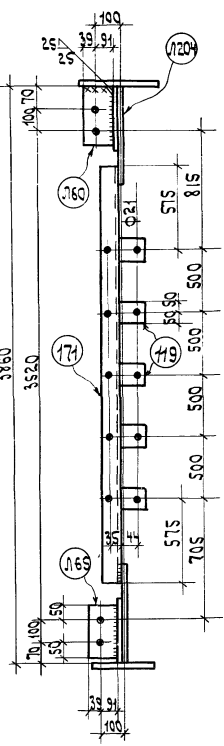


Г54

П03-3



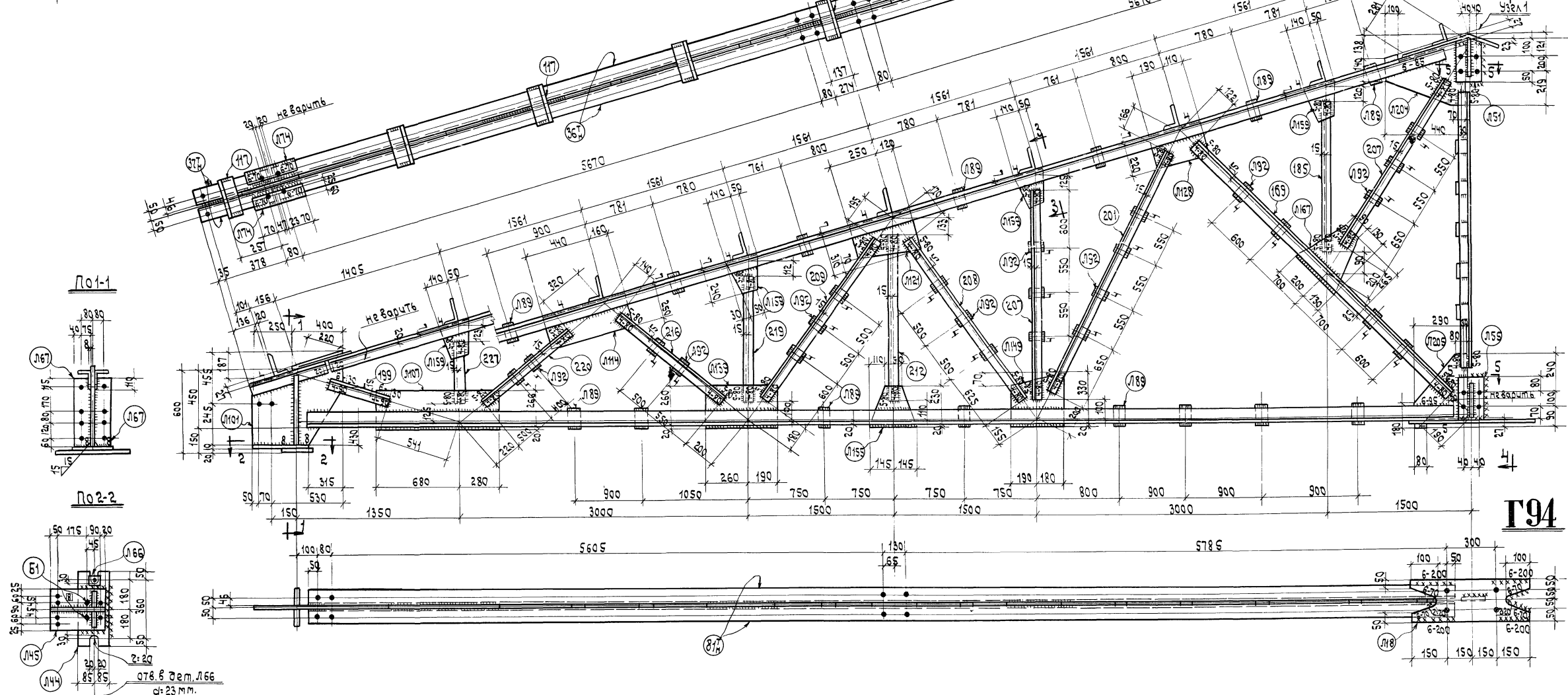
П04-4



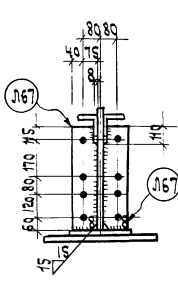
П05-5



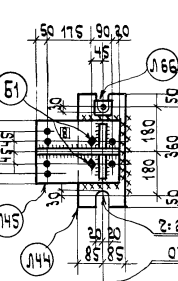
Г94



П01-1



П02-2



Спецификация стали.

Отпр. марка	Мл дем.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.		Примечание	
				Т	Н	шт.	вс.		
Г16	367Н	L 80x6	12000	1	1	88.3	176.6	672	
	377Н	L 80x6	460	1	1	3.4	6.8		
	81Н	L 80x6	11700	1	1	86.1	172.2		
	117	L 140x90x8	180	8	1	1.1	8.8		
	119	L 63x5	100	5	1	0.5	2.5		
	169	L 63x5	3900	2	1	18.8	37.6		
	186	L 63x5	1700	1	1	8.2	8.2		
	199	L 63x5	650	2	1	3.1	6.2		
	201	L 50x4	2950	2	1	9.0	1.8		
	207	L 50x4	2300	4	1	7.0	2.8		
	208	L 50x4	2250	2	1	6.9	13.8		
	209	L 50x4	2200	2	1	6.7	13.4		
	212	L 50x4	1850	1	1	5.7	5.7		
	216	L 50x4	1600	2	1	4.9	9.8		
	219	L 50x4	1450	1	1	4.4	4.4		
	220	L 50x4	1400	2	1	4.3	8.6		
	227	L 50x4	550	1	1	1.7	1.7		
	171	L 63x5	3150	1	1	15.2	15.2		
	144	L 170x20	460	1	1	1.2	1.2		вырез
	145	L 260x10	335	1	1	6.8	6.8		
151	L 160x6	347	1	1	2.6	2.6	ф.л.		

Продолжение спецификации.

Л55	- 160x6	250	1	1.9	1.9
Л60	- 130x6	210	1	1.3	1.3
Л65	- 130x6	200	1	1.2	1.2
Л66	- 80x20	80	2	1	2
Л67	- 115x8	545	2	3.9	7.8
Л74	- 85x6	220	2	0.9	1.8
Л89	- 60x6	110	15	0.3	4.5
Л92	- 60x6	90	24	0.3	7.2
Л101	- 650x8	700	1	20.1	20.1
Л107	- 280x8	960	1	16.9	16.9
Л114	- 250x6	600	1	7.0	7
Л121	- 310x6	370	1	4.8	4.8
Л128	- 220x6	300	1	3.1	3.1
Л139	- 280x6	450	1	5.9	5.9
Л148	- 350x6	370	1	5.5	5.5
Л155	- 250x6	290	1	2.2	2.2
Л159	- 190x6	240	4	1.6	6.4
Л187	- 330x6	350	1	3.5	3.5
Л204	- 470x6	537	1	7.4	7.4
Л205	- 320x6	430	1	4.5	4.5
Б1	болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4
	вес наплавленного металла			8.2	

Продолжение спецификации.

ф. узел	сечение	длина	шт.	вес	итого
Г54	Л117 L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
	Л140 - 220x8	760	1	10.5	10.5
ф.л.	вес наплавленного металла			0.1	13
Г94	Л118 - 200x8	600	1	6.6	6.6
					7

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	длина п.м	вес кг.
Г16	18.6	7.6	26.9	2.6	55.7	8.2
Г54		0.4			0.4	0.1

Примечания:

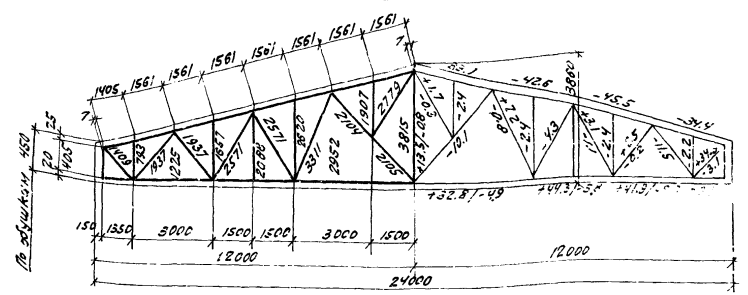
1. Все отверстия $\phi=19$, кроме оговоренных
2. Все обрезы $\phi=6$
3. Все сварные швы $\phi=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе В. ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями защиты в холодном состоянии, согласно п.19 "д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.



Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м.

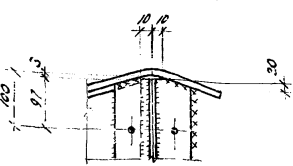
ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 23

Геометрическая схема фермы с узлами в стержнях.



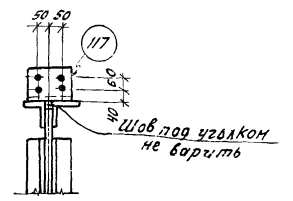
Г18

Узел 1

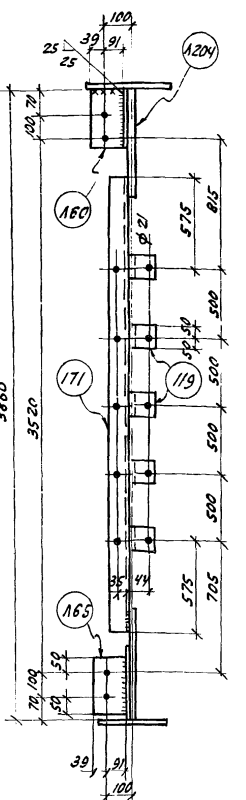


Г57

по 3-3

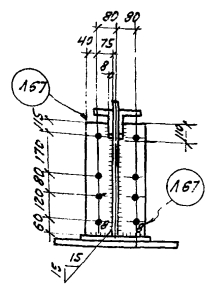


по 4-4

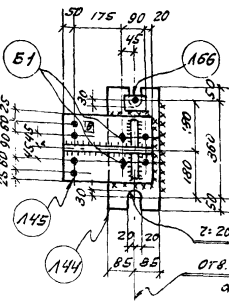


по 5-5

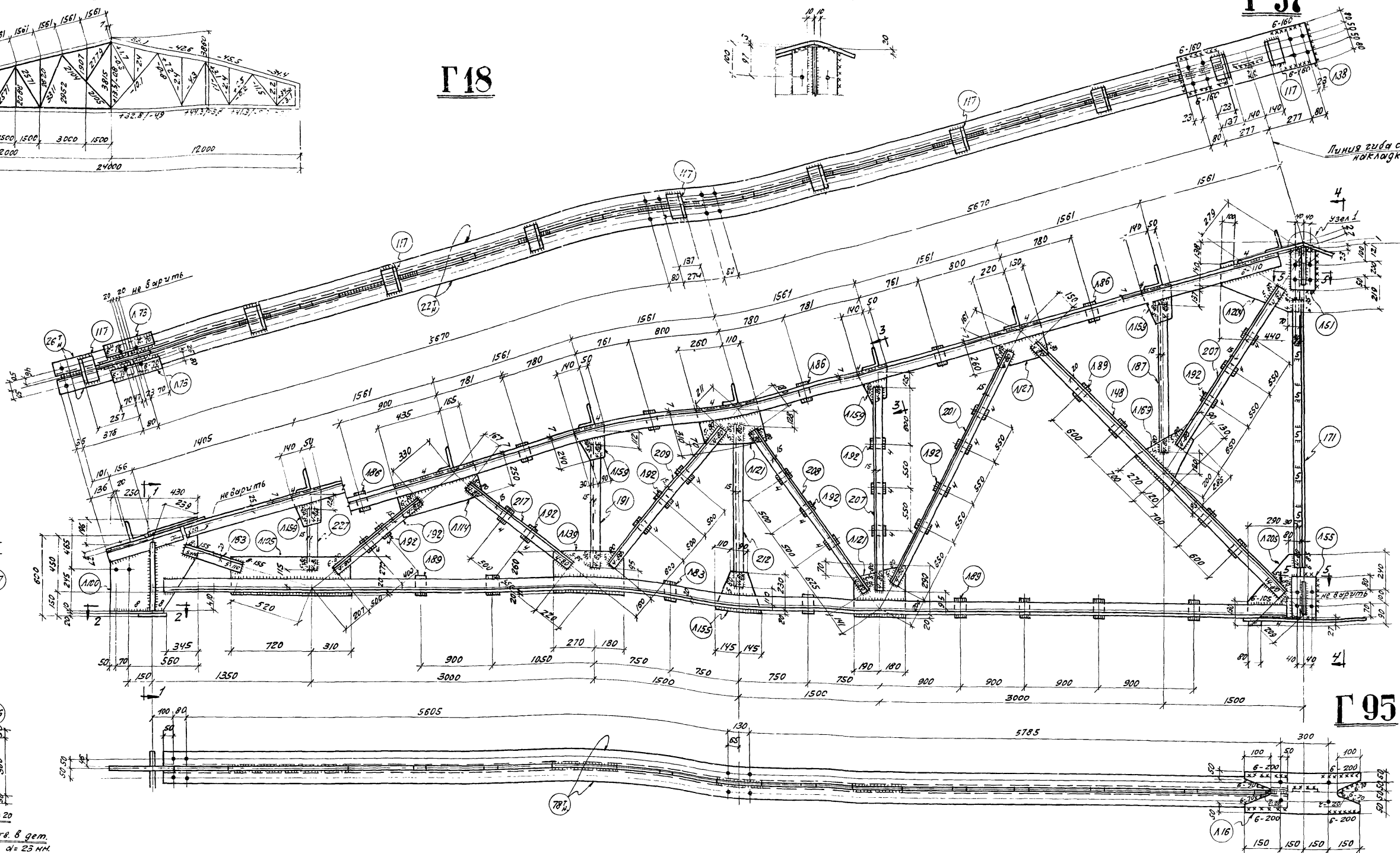
по 1-1



по 2-2



Г95



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во т. н.	Вес в кг. шт. общей	Примечан.
Г18	22	L 100x7	12000	1	129.7	259.4
	26	L 100x7	460	1	5	10
	78	L 80x7	11700	1	100	200
	117	L 140x90x8	180	8	1.1	8.8
	112	L 63x5	100	5	0.5	2.5
	148	L 75x6	3850	2	26.5	53
	163	L 75x6	650	2	4.5	9
	171	L 63x5	3150	1	16.2	15.2
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9
	191	L 63x5	1450	1	7.0	7.0
	192	L 63x5	1400	2	6.7	13.4
	201	L 50x4	2950	2	9.0	18
	207	L 50x4	2300	4	7.0	28
	208	L 50x4	2250	2	8.9	17.8
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4
	212	L 50x4	1850	1	5.7	5.7
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7
	А44	L 170x20	460	1	12	12
	А45	L 260x10	335	1	6.8	6.8
А51	L 160x6	347	1	2.6	2.6	

Продолжение спецификации

А55	L 160x6	250	1	1.9	1.9
А60	L 130x6	210	1	1.3	1.3
А65	L 130x6	200	1	1.2	1.2
А66	L 80x20	80	2	1	2
А67	L 115x8	545	2	3.9	7.8
А73	L 105x6	220	2	1.1	2.2
А86	L 80x6	145	6	0.6	3.6
А89	L 60x6	110	12	0.3	3.6
А92	L 60x6	80	20	0.3	6
А100	L 680x10	710	1	26.8	26.8
А105	L 290x10	1030	1	23.4	23.4
А114	L 250x6	600	1	7.0	7.0
А121	L 310x6	370	2	4.8	9.6
А127	L 260x6	350	1	4.3	4.3
А139	L 280x6	450	1	5.9	5.9
А155	L 250x6	290	1	2.2	2.2
А159	L 190x6	240	4	1.6	6.4
А169	L 380x6	390	1	4.3	4.3
А204	L 470x6	537	1	7.4	7.4
А205	L 320x6	430	1	4.5	4.5
Б1	Болт с гайкой А16	50	2	0.2	0.4
Вес	наплавленного металла				82

Продолжение спецификации

Г57	А117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
	А138	L 250x8	760	1	12.4	12.4
Г95	А16	L 200x10	600	1	8.2	8.2
	Вес	наплавленного металла			0.1	

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Длина п.м.	Вес кг.
	Δ4	Δ5	ΔБ	Δ8		
Г18	18.6	7.6	2.9	2.6	55.7	8.2
Г57			0.4		0.4	0.1

Примечания:

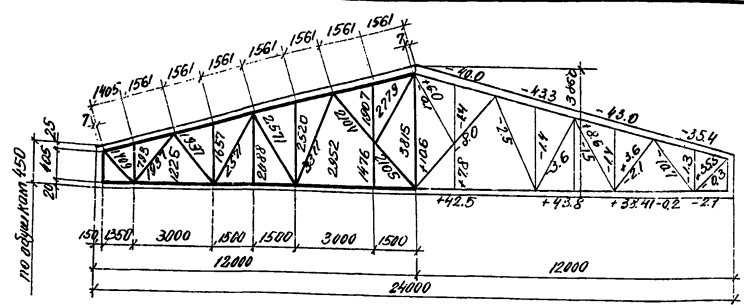
1. Все отверстия $\phi 19$
2. Все обрезы $\phi 10$
3. Все сварные швы $\Delta 5$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Обратные детали см. листы № 62; 72.
6. Материал конструкции сталь марки В ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТА 1965г

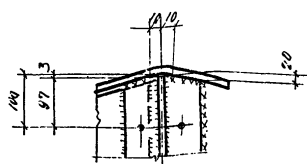
Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24 м.

ЛК-01-130 Выпуск II лист 25

Геометрическая схема фермы с силовыми вставками

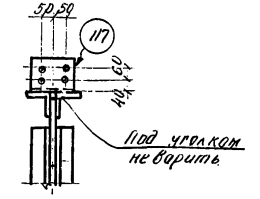


Узел 1

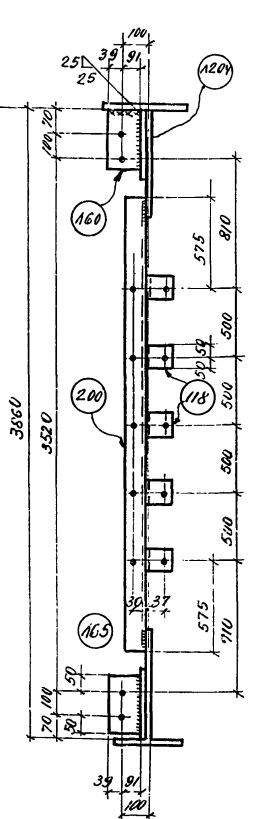


Г57

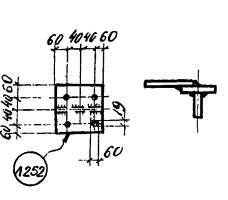
по 3-3



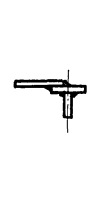
по 4-4



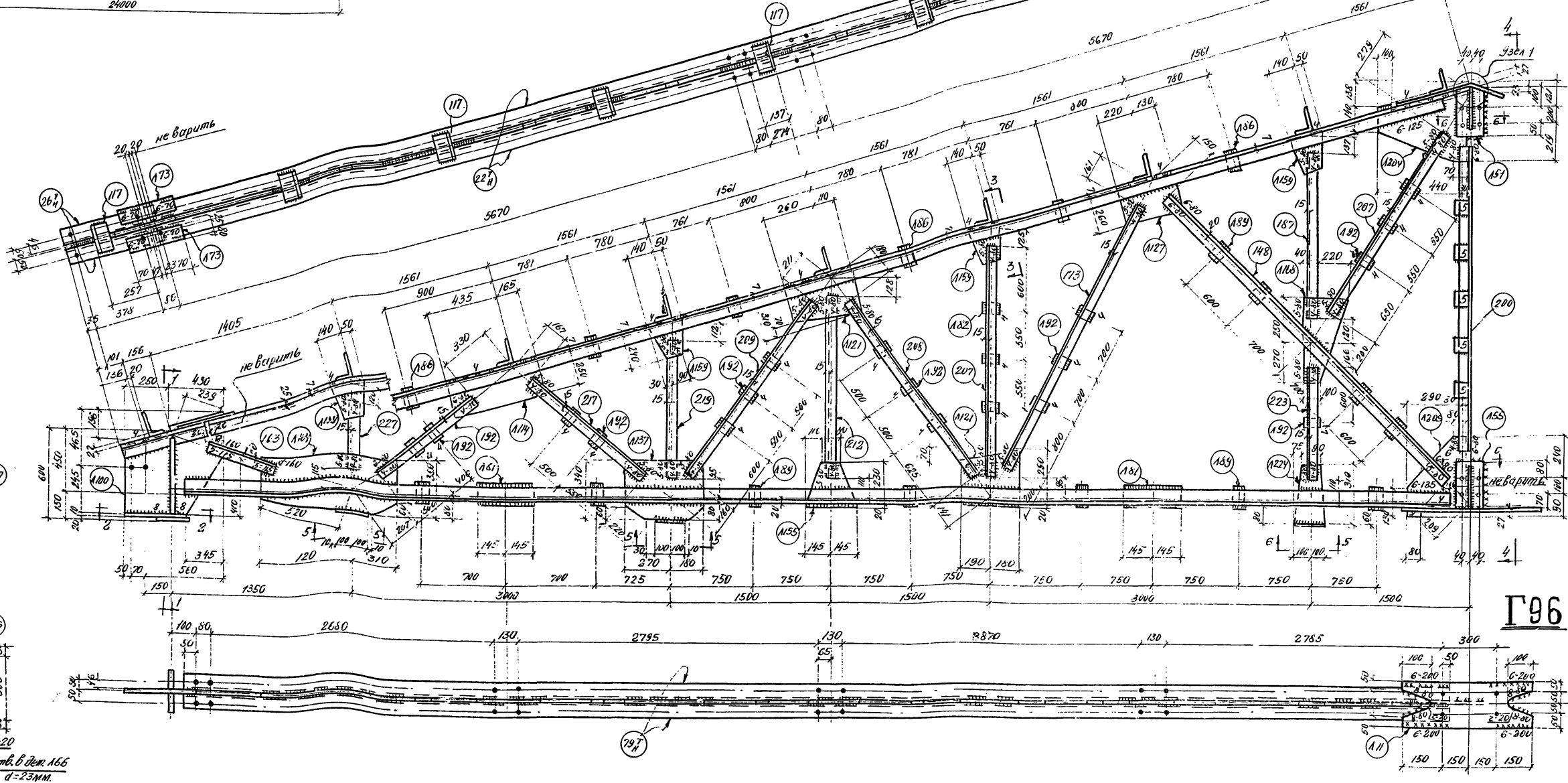
по 5-5



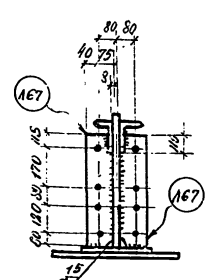
по 6-6



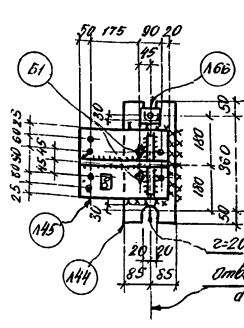
Г19



по 1-1



по 2-2



Г96



Спецификация стали

Отпр. марка	ИИ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
			г	шт.	шт. обш. марки	
Г19	227	L 100x7	12000	1	12,97	259,4
	267	L 100x7	460	1	5	10
	797	L 80x7	11700	1	100	200
	117	L 140x90x8	180	8	1,1	8,8
	118	L 63x5	100	5	0,5	2,5
	148	L 75x6	3850	2	26,5	53
	163	L 75x6	650	2	4,5	9
	173	L 63x5	2950	2	14,2	28,4
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9
	192	L 63x5	1400	2	6,7	13,4
	200	L 50x4	3150	1	9,8	9,8
	207	L 50x4	2300	4	7,0	28
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8
	209	L 50x4	2200	2	6,7	13,4
	212	L 50x4	1850	1	5,7	5,7
	217	L 50x4	1550	2	4,7	9,4
	219	L 50x4	1450	1	4,4	4,4
	223	L 50x4	1200	2	3,7	7,4
	227	L 50x4	550	1	1,7	1,7
	A44	-	170x20	460	1	12
A45	-	260x10	335	1	6,8	6,8

Продолжение спецификации

A51	-	160x6	347	1	2,6	2,6
A55	-	160x6	250	1	1,9	1,9
A60	-	130x6	210	1	1,3	1,3
A65	-	130x6	200	1	1,2	1,2
A66	-	80x20	80	2	1	2
A67	-	115x8	545	2	3,9	7,8
A73	-	105x6	220	2	1,1	2,2
A81	-	110x6	290	2	1,5	3
A86	-	80x6	145	6	0,6	3,6
A89	-	60x6	110	11	0,3	3,3
A92	-	60x6	90	21	0,3	6,3
A100	-	680x10	710	1	26,8	26,8
A104	-	350x10	1080	1	26,5	26,5
A114	-	250x6	600	1	7	7
A121	-	310x6	370	2	4,8	9,6
A127	-	260x6	350	1	4,3	4,3
A137	-	340x6	450	1	6,9	6,9
A155	-	250x6	290	1	2,2	2,2
A159	-	190x6	240	4	1,6	6,4
A168	-	260x6	520	1	4,4	4,4
A204	-	470x6	537	1	7,4	7,4
A205	-	320x6	430	1	4,5	4,5
A224	-	200x6	310	1	2,1	2,1

Продолжение спецификации

A252	-	200x16	200	5	5	15
B1	-	болт с гайкой М16	50	2	8,2	8,4
		Вес наплавленного металла				8,4
Г57	И7	L 140x90x8	180	2	1,1	2,2
	A38	-260x8	760	1	12,4	12,4
			Вес наплавленного металла			0,1
Г96	A11	200x12	600	1	10	10

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	сечение и длина сборных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	длина п.м.	Вес кг.
Г19	18,6	7,6	26,2	2,6	55,2	8,4
Г57			0,4		0,4	0,1

Примечания:

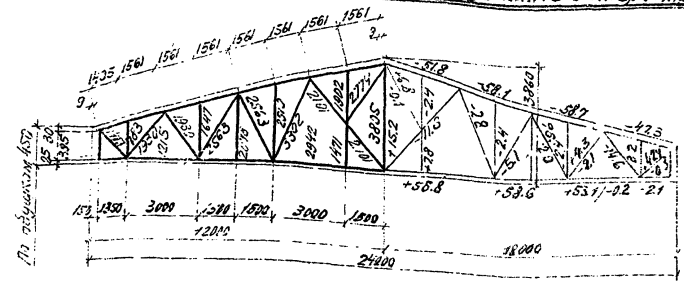
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кромки оговоренных
3. Все сварные швы n=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической вилкой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-60.
5. Обратные детали см. листы №62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки ВЛТ.3.ПС для сварных конструкций по подгруппе ВЛГТ330-60 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



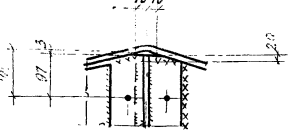
Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24 м

ЛК-01-130 Выпуск II Лист 26

Геометрическая схема фермы с числами в стержнях

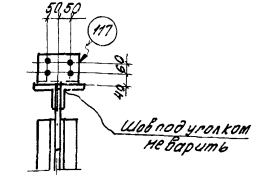


Узел 1

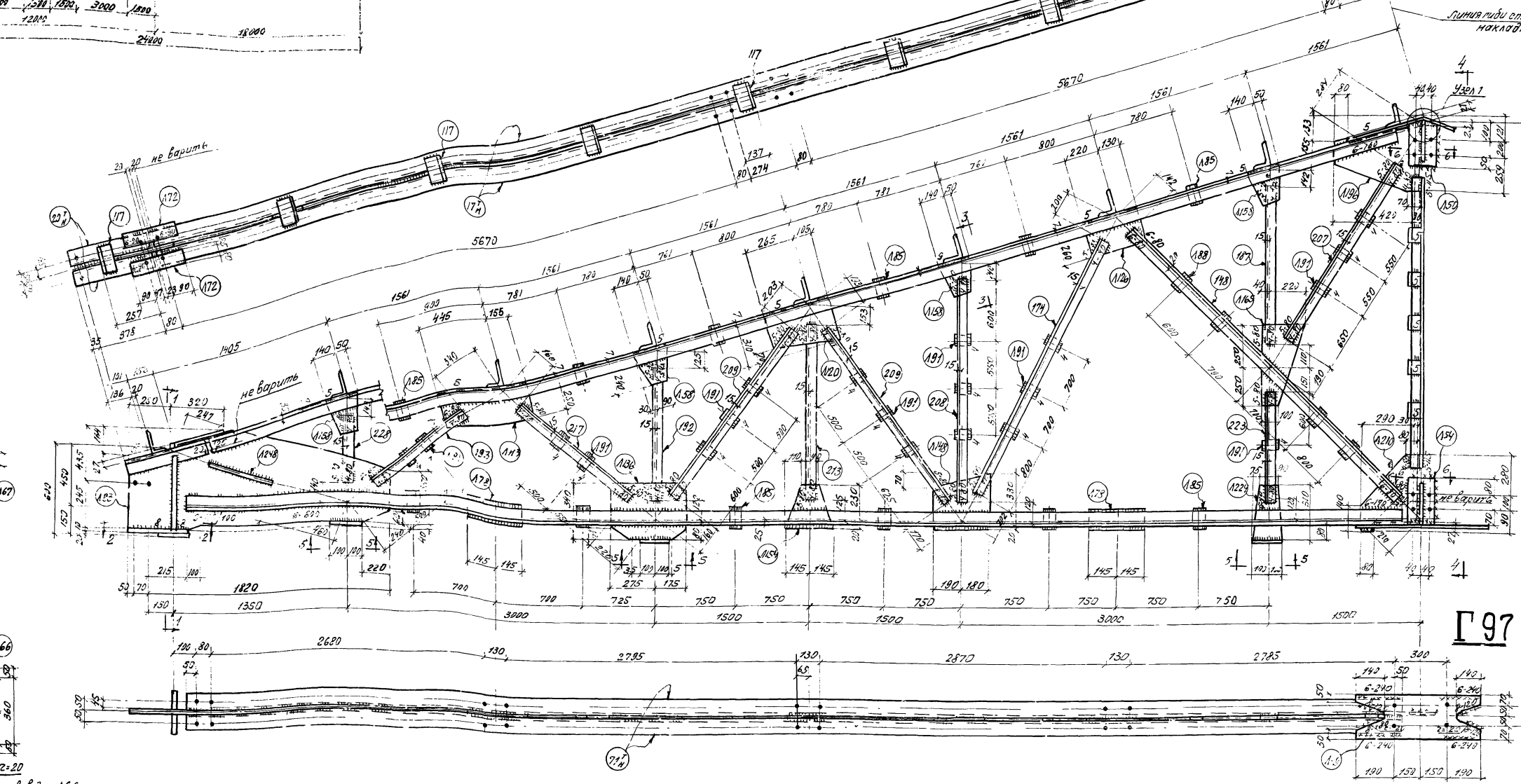


Г76

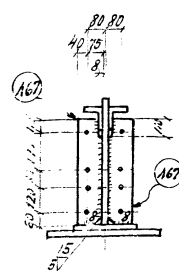
по 3-3



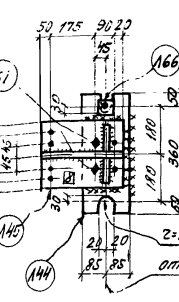
Г20



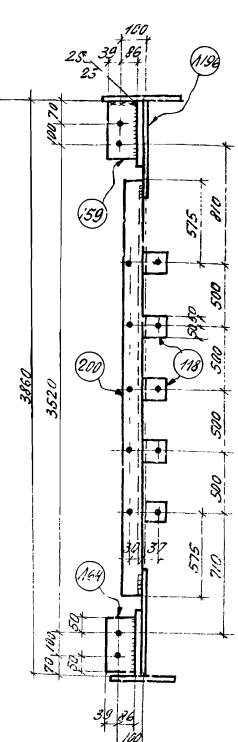
по 1-1



по 2-2

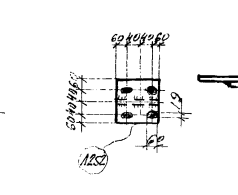


по 4-4



Г97

по 5-5



по 6-6

Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во г.п.	Вес в кг. шт. адц.	Примеч.
Г20	174	L 110x8	12000	1	162 324	1084
	207	L 110x8	460	1	6.2 12.4	
	177	L 110x8	11700	1	143 286	
	177	L 140x90x8	180	8	1.1 8.8	
	178	L 63x5	100	5	0.5 2.5	
	178	L 75x6	3850	2	26.5 53	
	174	L 63x5	2900	2	14 28	
	187	L 63x5	1650	1	7.9 7.9	
	182	L 63x5	1400	1	6.7 6.7	
	183	L 63x5	1350	2	6.5 13	
	200	L 50x4	3150	1	9.6 9.6	
	207	L 50x4	2300	2	7.0 14	
	208	L 50x4	2250	2	6.9 13.8	
	209	L 50x4	2200	4	6.7 26.8	
	213	L 50x4	1800	1	5.5 5.5	
	217	L 50x4	1850	2	4.7 9.4	
	223	L 50x4	1200	2	3.7 7.4	
	228	L 50x4	500	1	1.5 1.5	
	174	-170x20	160	1	1.2 1.2	
	175	-260x10	335	1	6.8 6.8	
180	-160x8	347	1	3.5 3.5		

Продолжение спецификации

A54	-160x8	250	1	2.5 2.5
A59	-125x8	210	1	1.7 1.7
A64	-125x8	200	1	1.6 1.6
A66	-80x20	80	2	1 2
A67	-115x8	545	2	3.9 7.8
A72	-105x8	260	2	1.7 3.4
A78	-145x8	290	2	2.6 5.2
A85	-80x8	145	12	0.7 8.4
A88	-60x8	110	4	0.4 1.6
A91	-60x8	90	20	0.3 6
A93	-680x12	1040	1	9.4 9.4
A113	-250x8	600	1	9.4 9.4
A120	-310x8	370	1	6.3 6.3
A126	-260x8	350	1	5.7 5.7
A136	-340x8	450	1	9.2 9.2
A148	-350x8	370	1	7.3 7.3
A154	-250x8	290	1	3 3
A158	-190x8	240	4	2.1 8.4
A165	-260x8	500	1	5.7 5.7
A186	-450x8	577	1	10.3 10.3
A210	-320x8	470	1	6.6 6.6
A224	-240x8	310	1	2.1 2.1
A248	-100x8	700	2	4.4 8.8

Продолжение спецификации

Срез угл.	Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
Г76	A252	-200x16	200 3 5 15
	B7	болт с гайкой М16	50 2 0.2 0.4
	Вес наплавленного металла		10
	A114	L 140x90x8	180 2 1.1 2.2
Г97	A133	-260x10	760 1 15.5 15.5
	Вес наплавленного металла		0.1
Г97	A9	-240x12	680 1 13.5 13.5
	Таблица закладных сварных швов		
	Отпр. марка		
	Сечение и длина сварных швов		
Г20	A4	Δ 4	Δ 4 Δ 5 Δ 6 Δ 8
	Итого		Δ 4 Δ 5 Δ 6 Δ 8
Г76	A123	Δ 4	Δ 4 Δ 5 Δ 6 Δ 8
	Итого		Δ 4 Δ 5 Δ 6 Δ 8

Примечания:

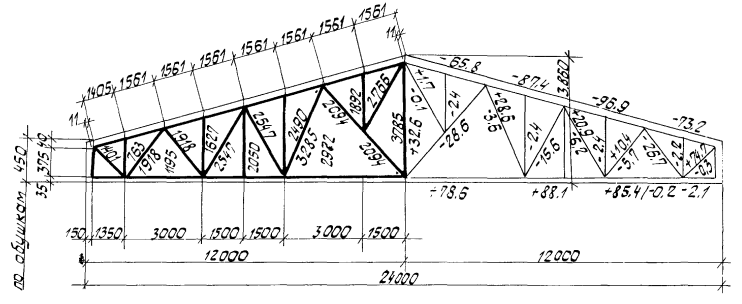
1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
3. Все сварные швы 1г6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3ПС для сварных конструкций по п. 1.1 В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями задела в холодном состоянии, согласно п. 1.9, д. и предельного содержания химических элементов, согласно п. 1.5 и 1.6 ГОСТ 580-60.



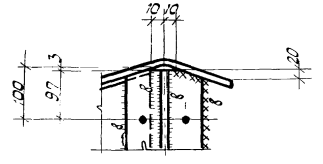
Двухкатные стропильные фермы
пролетом 2=24м

ЛР. 01-130
Лист 27

Геометрическая схема фермы сучьями в старших



Узел 1

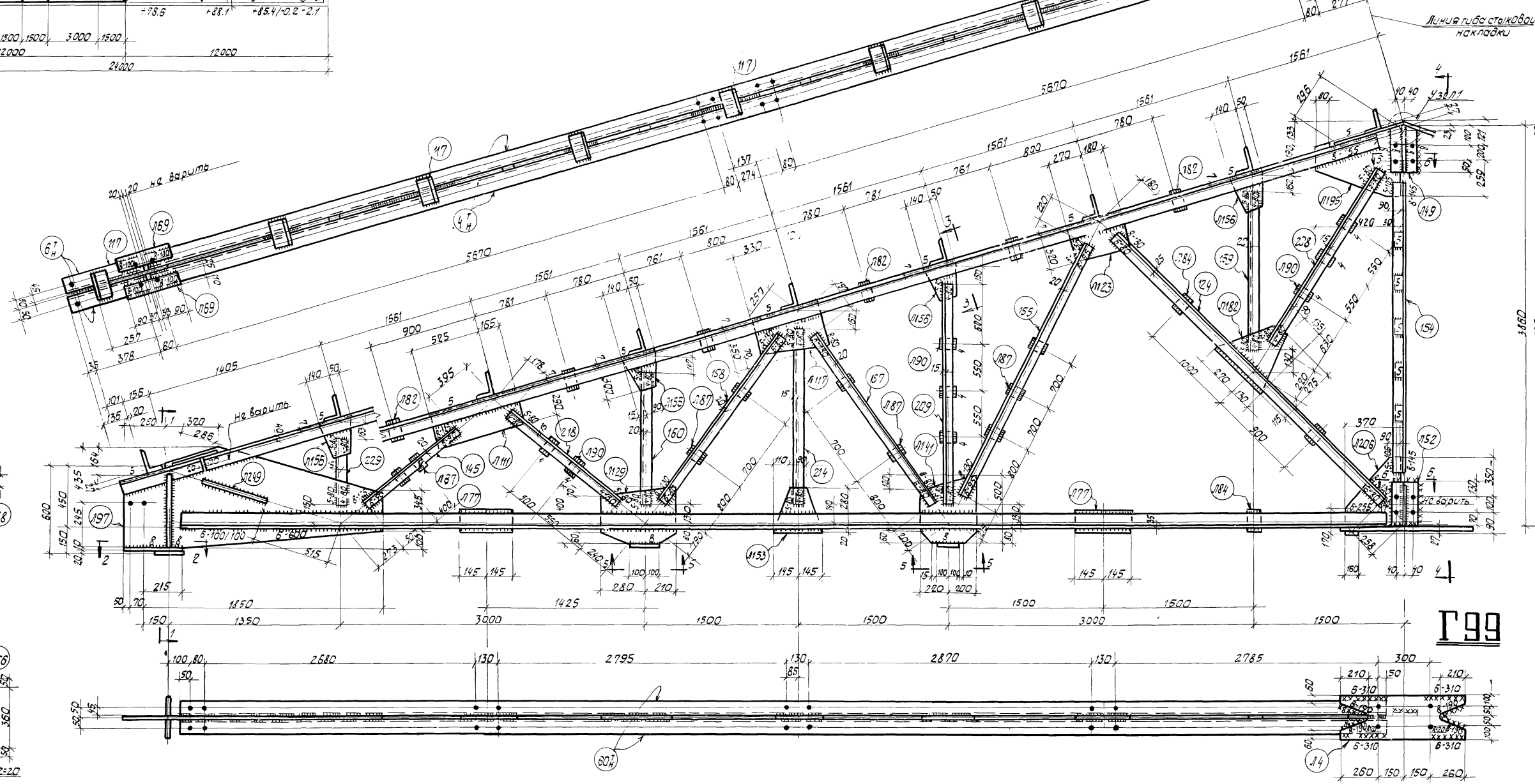


Г78

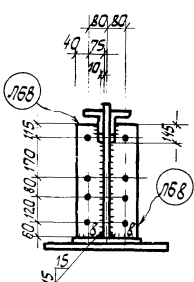
По 3-3



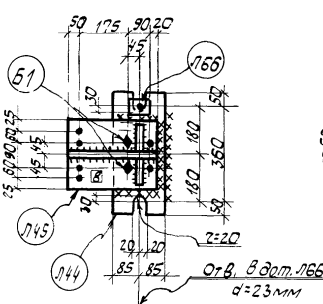
Г26



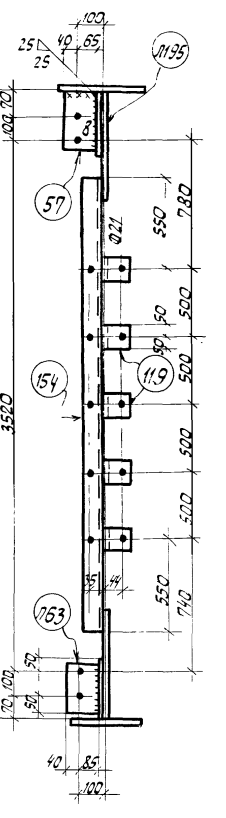
По 1-1



По 2-2

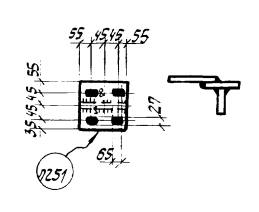


По 4-4



Г99

По 5-5



По 6-6

спецификация стали

Отпр. марка	Н.п. дет.	сечение	Длина	К-во		вес в кг	Примечан.
				г	шт.		
	4 Ч	140x10	12000	1	1	258	516
	6 Ч	140x10	450	1	1	9.7	19.4
	60 Ч	125x9	11700	1	1	20.4	408
	117	140x90x8	180	8	1	1.1	8.8
	119	63x5	100	5	1	0.5	2.5
	124	100x7	3750	2	1	40.5	81
	145	80x6	1250	2	1	8.8	17.6
	154	75x6	3100	1	1	21.4	21.4
	155	75x6	2850	2	1	19.7	39.4
	157	75x6	2150	2	1	14.8	29.6
	158	75x6	2100	2	1	14.5	29
	159	75x6	1600	1	1	11.0	11
	160	75x6	1350	1	1	9.3	9.3
	208	50x4	2250	2	1	5.9	13.8
	209	50x4	2200	2	1	5.7	13.4
	214	50x4	1750	1	1	5.4	5.4
	218	50x4	1500	2	1	4.6	9.2
	229	50x4	450	1	1	1.4	1.4
	1144	170x20	460	1	1	12	12
	1145	260x10	335	1	1	8.8	6.8
	1149	160x10	347	1	1	4.4	4.4

Продолжение спецификации

1152	180x10	300	1	3.8	3.8
1157	125x10	210	1	2.1	2.1
1163	125x10	200	1	2	2
1166	80x20	80	2	1	2
1168	115x8	545	2	3.9	7.8
1169	135x10	260	2	2.8	5.6
1177	145x10	290	2	3.3	6.6
1182	80x10	180	6	1.1	6.6
1184	80x10	145	3	0.9	2.7
1187	60x10	110	9	0.5	4.5
1190	60x10	90	8	0.4	3.2
1197	680x12	1970	1	98.2	98.2
1111	290x10	690	1	15.7	15.7
1117	350x10	440	1	10.9	10.9
1123	320x10	450	1	11.3	11.3
1129	400x10	450	1	13.4	13.4
1141	420x10	500	1	14	14
1153	290x10	300	1	4.5	4.5
1156	190x10	300	4	3.3	13.2
1162	390x10	100	1	7.5	7.5
1195	490x10	577	1	13.8	13.8
1206	400x10	540	1	12	12
1249	100x8	600	2	3.8	7.6

Продолжение спецификации

1251	200x26	300	2	8.1	16.2	
51	Электростальной шп	50	2	0.2	0.4	
	всг наплавленного металла				8.2	
117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	
128	360x12	800	1	22.6	22.6	
	всг наплавленного металла				0.1	
199	14	300x14	620	1	22	22

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	вес кг
Г26	18.6	7.6	26.9	2.6	55.7	8.2
Г78		0.4			0.4	0.1

Примечания:

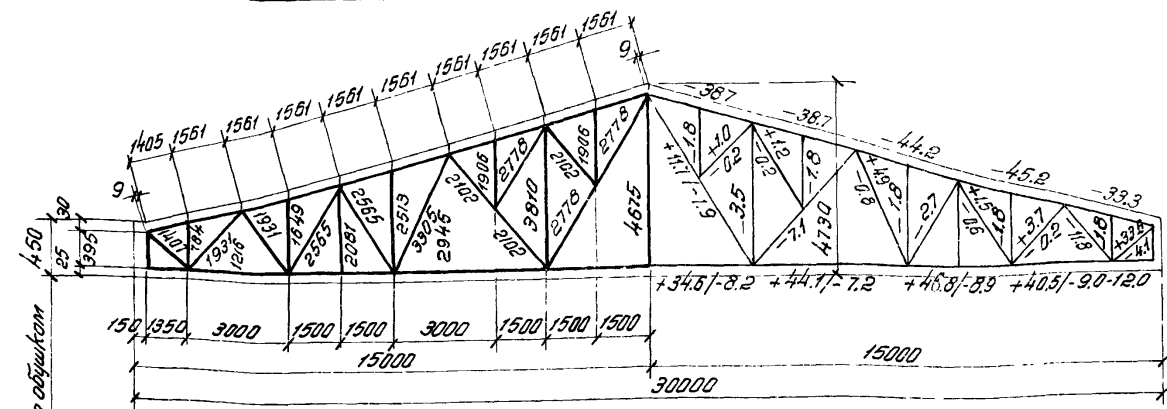
1. Все отводствия $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $n=6$
4. Все сварные швы выполнять полуматематической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки В. Ст. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, А, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15, 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролетах запускается подвеска не более двух ниток монорельсов по вальеры, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТА
1965г.

Двухкатные стропильные фермы
пролетом $L=24$ м

ЛК-01-130
выпуск 1
лист 33

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Г30

Узел

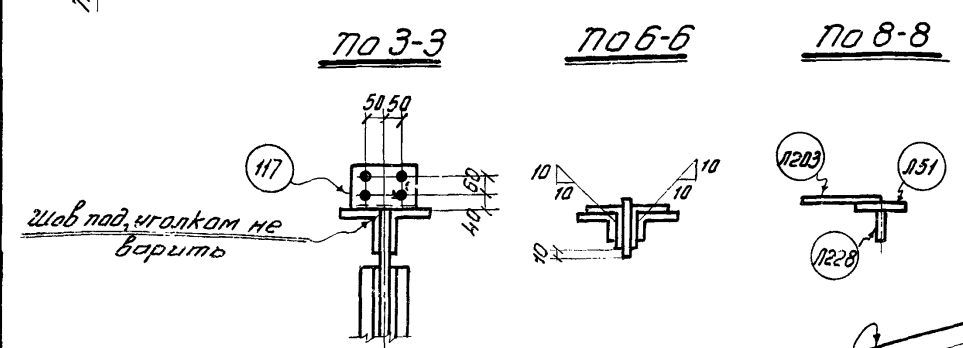
Г82

Линия впады стыков

По 7-7

По 4-4

Г28



По 1-1

По 2-2

По 3-3

По 4-4

По 5-5

По 6-6

По 7-7

По 8-8

По 9-9

По 10-10

По 11-11

По 12-12

По 13-13

По 14-14

По 15-15

По 16-16

Спецификация стали						
Отпр. марка	мм диаметр	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				Т	Инт. Общ.	марки
Г30	217	100x7	12000	1	129.7	259.4
	257	100x7	3340	1	38.2	75.4
	176	90x7	11775	1	113.3	226.6
	108	100x10x7	500	2	5.4	10.3
	117	140x90x8	180	10	1.1	1.1
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
	148	75x6	3650	2	26.5	53
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8
	154	75x6	602	2	4.1	8.2
	184	63x5	1850	1	6.9	8.9
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
	188	63x5	1600	1	7.7	7.7
	199	63x5	1350	2	6.5	13
	202	50x4	2900	2	8.9	17.8
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8
	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
	227	50x4	550	1	1.7	1.7
	115	240x10	500	1	7.9	7.9
	144	170x20	480	1	12	12
	145	260x10	335	1	6.8	6.8
	151	160x6	347	1	2.6	2.6
	166	80x20	80	2	1	2

Продолжение спецификации						
Г30	167	115x8	545	2	3.9	7.8
	179	145x6	290	1	2	2
	186	80x6	145	7	0.6	4.2
	189	60x6	110	18	0.3	5.4
	192	60x6	90	20	0.3	6
	1100	680x10	710	1	26.8	26.8
	1105	290x10	1030	1	23.4	23.4
	1114	250x6	500	1	7.0	7.0
	1121	310x6	370	2	4.8	9.6
	1127	260x6	350	1	4.3	4.3
	1139	280x6	430	1	5.9	5.9
	1149	350x6	370	1	5.5	5.5
	1155	250x6	290	1	2.2	2.2
	1159	190x6	240	5	1.6	8
	1170	340x6	440	1	4.2	4.2
	1175	250x6	360	1	3.9	3.9
	1203	415x6	517	1	6.5	6.5
	1220	380x6	490	1	6.5	6.5
	1228	115x8	210	1	0.9	0.9
	Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8
		Вес наплавленного металла				9.4

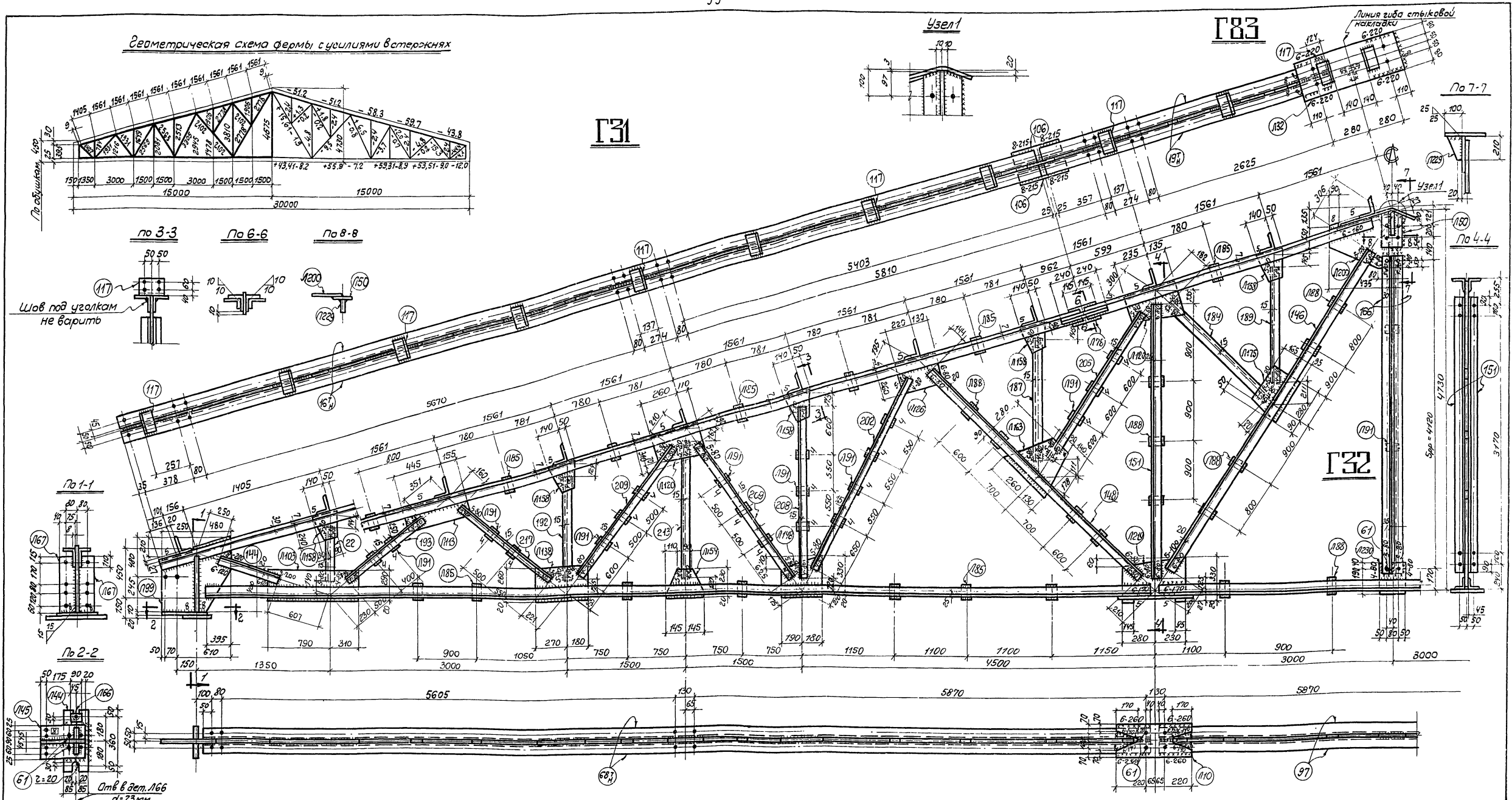
Продолжение спецификации						
Г82	Б1	болт с гайкой М16	50	1	0.2	0.2
		Вес наплавленного металла				0.5
Г82	117	140x90x8	180	2	1.1	2.2
	139	260x8	680	1	11.1	11.1
		Вес наплавленного металла				0.1

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Длина п.м.	Вес кг
	4	5	6	8		
Г28			2.8		2.8	0.5
Г30	247	8.9	308	1.9		65.3
Г82	0.4					0.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все отверстия $d=19$.
2. Все обрезы 40 .
3. Все сварные швы $1:6$.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № Б2 ÷ Б2.
6. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 ПС для сварных конструкций по подбуртке В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода-изготовителя, согласно п. 19, 21, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали								
Отпр. марка	№№ вет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.	Примечания	
				Т	Н			шт.
Г 31	16	110x8	18000	1	1	162	324	1279
	17	110x8	3570	1	1	47,8	93,6	
	67	100x8	11775	1	1	14,7	287,4	
	106	110x80x8	480	2	2	6,5	13	
	117	140x90x8	180	10	10	4,1	41	
	144	80x7	350	2	2	4,7	9,4	
	146	75x6	5050	2	2	31,8	63,6	
	158	75x6	3850	2	2	26,5	53	
	154	75x6	3550	2	2	24,4	48,8	
	184	63x5	1850	1	1	8,9	8,9	
	187	63x5	4650	1	1	7,9	7,9	
	189	63x5	1550	1	1	7,5	7,5	
	192	63x5	1440	1	1	6,7	6,7	
	193	63x5	1350	2	2	6,5	13	
	202	50x4	2900	2	2	8,9	17,8	
	205	50x4	2400	2	2	7,3	14,6	
	208	50x4	2250	2	2	6,9	13,8	
	209	50x4	2200	4	4	6,7	26,8	
	213	50x4	1800	1	1	5,5	5,5	
	217	50x4	1550	2	2	4,7	9,4	
	228	50x4	500	1	1	1,5	1,5	
	110	240x12	570	1	1	10,8	10,8	
	144	170x20	460	1	1	12	12	
	145	200x10	335	1	1	6,8	6,8	
150	160x8	347	1	1	3,5	3,5		
166	80x20	80	2	2	1	2		

Продолжение спецификации						
167	115x8	545	2	2	3,9	7,8
178	145x8	290	1	1	2,6	2,6
188	80x8	145	14	14	0,7	9,8
191	60x8	110	11	11	0,4	4,4
199	765x12	730	1	1	34,5	34,5
1103	310x12	1100	1	1	32	32
1119	250x8	600	1	1	9,4	9,4
1120	310x8	370	2	2	6,3	12,6
1126	260x8	350	1	1	5,7	5,7
1138	280x8	490	1	1	7,9	7,9
1148	350x8	370	1	1	7,3	7,3
1154	250x8	290	1	1	3,0	3,0
1158	180x8	240	3	3	2,7	10,5
1163	370x8	390	1	1	5,6	5,6
1175	280x8	370	1	1	5,6	5,6
1120	465x8	517	1	1	9,7	9,7
1219	350x8	510	1	1	9,8	9,8
1229	100x6	210	1	1	0,6	0,6
61	болт с гайкой М16	50	4	4	0,2	0,8
Вес наплавленного металла 12,6						
97	80x7	5950	2	2	50,6	101,2
106	63x5	4200	2	2	20,2	40,4
188	80x8	140	4	4	0,4	1,6
191	60x8	90	4	4	0,3	1,2
1230	180x8	230	1	1	2,6	2,6

Продолжение спецификации						
61	болт с гайкой М16	50	1	1	0,2	0,2
Вес наплавленного металла 0,6						
Г 83	117	140x90x8	180	2	1,1	2,2
	132	160x10	760	1	15,5	15,5
Вес наплавленного металла 0,1						

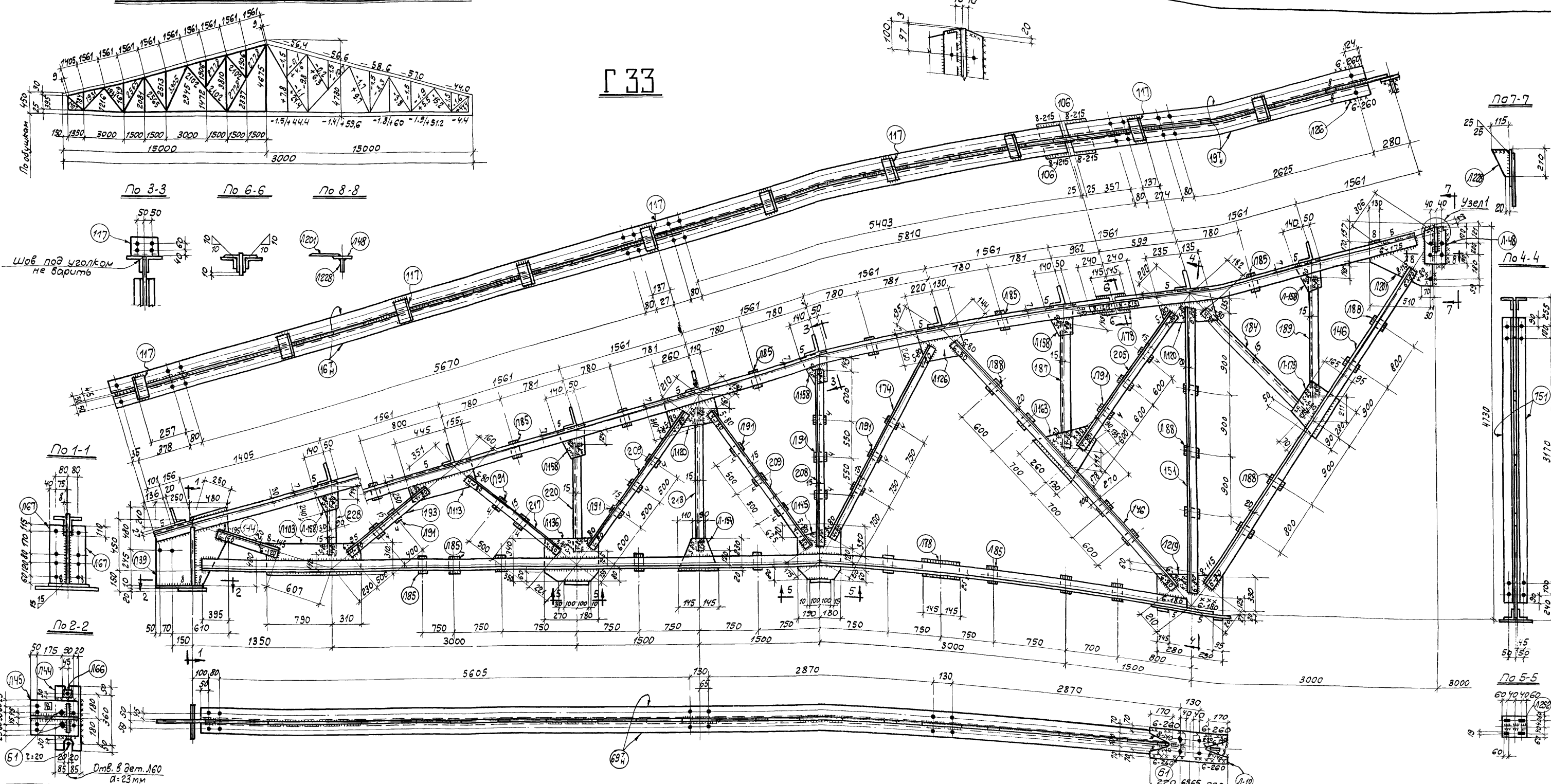
Таблица заводских сварных швов						
Отправка	Сечение и длина сварных швов	Итого				
марка	Δ4 Δ5 Δ6 Δ8	Длина п.м.	Вес кг.			
Г 31	11,6 11,9 40,7 6,4	77,6	12,6			
Г 32	3,2	3,2	0,6			
Г 83	0,4	0,4	0,1			

Примечания:

1. Все отверстия $a=19$
2. Все обрезы $h=40$
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 Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 62:72.
6. Материал конструкций - сталь марки, вст. 3 по для сварных конструкций по подеруте в ГОСТ 380 60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.1 и предельного содержания химических элементов, согласно п.15.416 ГОСТ 380-60

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г 33

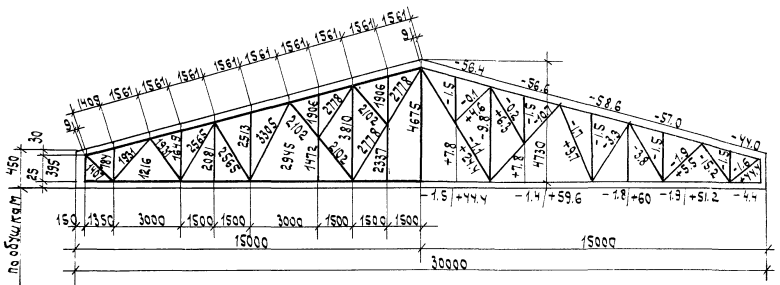


Спецификация стали					Продолжение спецификации.								
Отпр. марка	№п вет	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан	№п	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.		
				шт.	Общ.								
Г 33	167	L 110x8	12000	1	162	324	130,5	167	-115x8	545	2	3,9	7,8
	197	L 110x8	3540	1	47,8	95,6		178	-145x8	290	2	2,6	5,8
	697	L 100x8	11775	1	143,7	287,4		185	-80x8	145	16	0,7	11,2
	108	L 110x30x8	480	2	6,5	13		188	-60x8	110	11	0,4	4,4
	117	L 140x90x8	180	10	1,1	11		191	-60x8	80	19	0,3	5,7
	144	L 80x7	530	2	4,7	9,4		199	-725x12	780	1	34,5	34,5
	146	L 75x6	5050	2	34,8	69,6		1103	-310x12	1100	1	32	32
	148	L 75x6	3850	2	26,5	53		1113	-250x8	600	1	9,4	9,4
	151	L 75x6	3550	2	24,4	48,8		1120	-310x8	370	2	6,3	12,6
	174	L 63x5	2500	2	14	28		1126	-260x8	350	1	5,7	5,7
	184	L 63x5	1850	1	8,9	8,9		1136	-340x8	450	1	9,2	9,2
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9		1175	-370x8	440	1	8,4	8,4
	189	L 63x5	1550	1	7,5	7,5		1151	-250x8	290	1	3	3
	193	L 63x5	1350	2	6,5	13		1158	-190x8	240	5	2,1	10,5
	205	L 50x4	2400	2	7,3	14,6		1163	-370x8	390	1	5,6	5,6
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8		1175	-260x8	370	1	5,6	5,6
	209	L 50x4	2200	4	6,7	26,8		1201	-540x8	557	1	5,6	5,6
	213	L 50x4	1800	1	5,5	5,5		1219	-350x8	510	1	12,1	12,1
	217	L 50x4	1500	2	4,7	9,4		1228	-115x8	210	1	9,8	9,8
	220	L 50x4	1400	1	4,3	4,3		1252	-200x16	200	2	0,9	0,9
228	L 50x4	500	1	1,3	1,3	Б1	болт с гайк. М16	50	4	5	10		
110	-240x12	570	1	10,8	10,8								
144	-170x20	460	1	12	12								
145	-260x10	335	1	6,8	6,8								
178	-160x8	397	1	4,0	4,0								
166	-80x20	80	2	1	2								

Отпр. марка	Сечение и длина сварн. швов	Итого
	Δ4 Δ5 Δ6 Δ8	Длина п.м. Вес кг.
Г 33	18,8 11,6 39,8 5,9	76,1 12,0

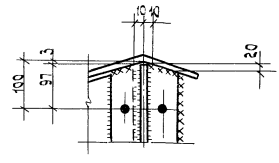
- Примечания:
1. Все отверстия $d=19$
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы $h=6$
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Валучае перехода, на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
 5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
 6. Материал конструкций - сталь марки в Ст. 3пк для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.11 и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15.16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях.



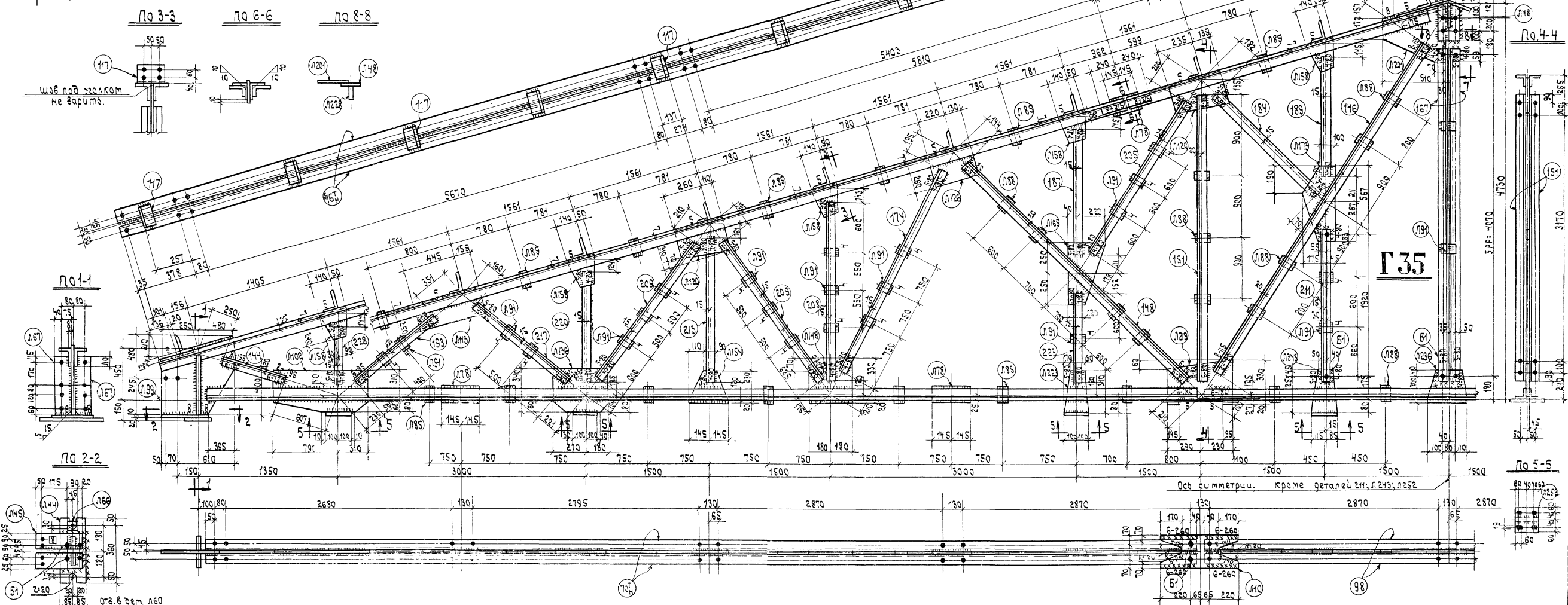
Г34

Узел 1



Г84

Г35



Спецификация стали.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	Т. н.	шт.	Общ. вес в кг.	Марки	Примечан.
Г34	16	110x8	12000	1	1	162	304	1326
	19	110x8	3540	1	1	478	35.6	
	20	110x8	11715	1	1	1437	287.4	
	106	110x30x8	480	2	1	5.5	15	
	117	110x30x8	180	10	1	14	14	
	144	80x7	550	2	4.7	94		
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6		
	148	75x6	3850	2	26.5	53		
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8		
	174	63x6	2900	2	14	28		
	187	63x6	1850	1	8.9	17.8		
	188	63x6	1650	1	7.9	15.8		
	189	63x6	1550	1	7.5	15		
	193	63x6	1350	2	6.5	13		
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6		
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8		
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8		
	213	50x4	1800	1	5.5	11		
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4		
	220	50x4	1400	1	4.3	8.6		
223	50x4	1200	2	3.7	7.4			
228	50x4	500	1	1.5	3			
110	240x12	510	1	10.8	21.6			
114	170x20	460	1	4.2	8.4			
145	260x10	350	1	6.8	13.6			
218	160x8	591	1	4.0	8.0			

Продолжение спецификации.

Л	В	Т	М	Т	М	Т	М
Л66	80x20	80	2	1	2		
Л67	115x8	545	2	3.9	7.8		
Л78	145x8	290	3	2.6	7.8		
Л85	80x8	145	14	0.7	9.8		
Л88	60x8	110	11	0.4	4.4		
Л91	60x8	90	20	0.3	6		
Л99	72.5x12	730	1	34.5	34.5		
Л102	370x12	1100	1	36	36		
Л113	250x8	600	1	9.4	9.4		
Л120	310x8	370	2	6.3	12.6		
Л126	260x8	350	1	5.7	5.7		
Л136	340x8	450	1	9.2	9.2		
Л148	350x8	370	1	7.5	7.5		
Л154	250x8	290	1	3	3		
Л158	190x8	240	5	2.1	10.5		
Л185	260x8	500	1	5.7	5.7		
Л201	340x8	551	1	12.1	12.1		
Л219	350x8	510	1	9.8	9.8		
Л223	200x8	370	1	2.8	2.8		
Л173	270x8	630	1	6.3	6.3		
Л228	115x8	210	1	0.9	0.9		
Л252	200x16	370	3	5	15		
Б1	болт с шайбой М16	50	4	0.2	0.8		
Бес	наплавленного металла				12.5		
Г35	Л 80x7	5950	2	50.6	101.2		
Л67	115x8	4150	2	20	40		
Л24	50x4	2000	2	6.1	12.2		
Л88	60x8	110	4	0.4	1.6		

Продолжение спецификации.

Л	В	Т	М	Т	М	Т	М
Л91	60x8	90	6	0.3	1.8		
Л236	240x8	300	1	3.6	3.6		
Л243	200x8	300	1	2.7	2.7		
Л252	200x16	200	1	5	5		
Б1	болт с шайбой М16	50	2	0.2	0.4		
Бес	наплавленного металла				1.3		
Г84	Л 140x30x8	180	2	1.1	2.2		
Л266	260x12	840	1	20.6	20.6		
Бес	наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов.

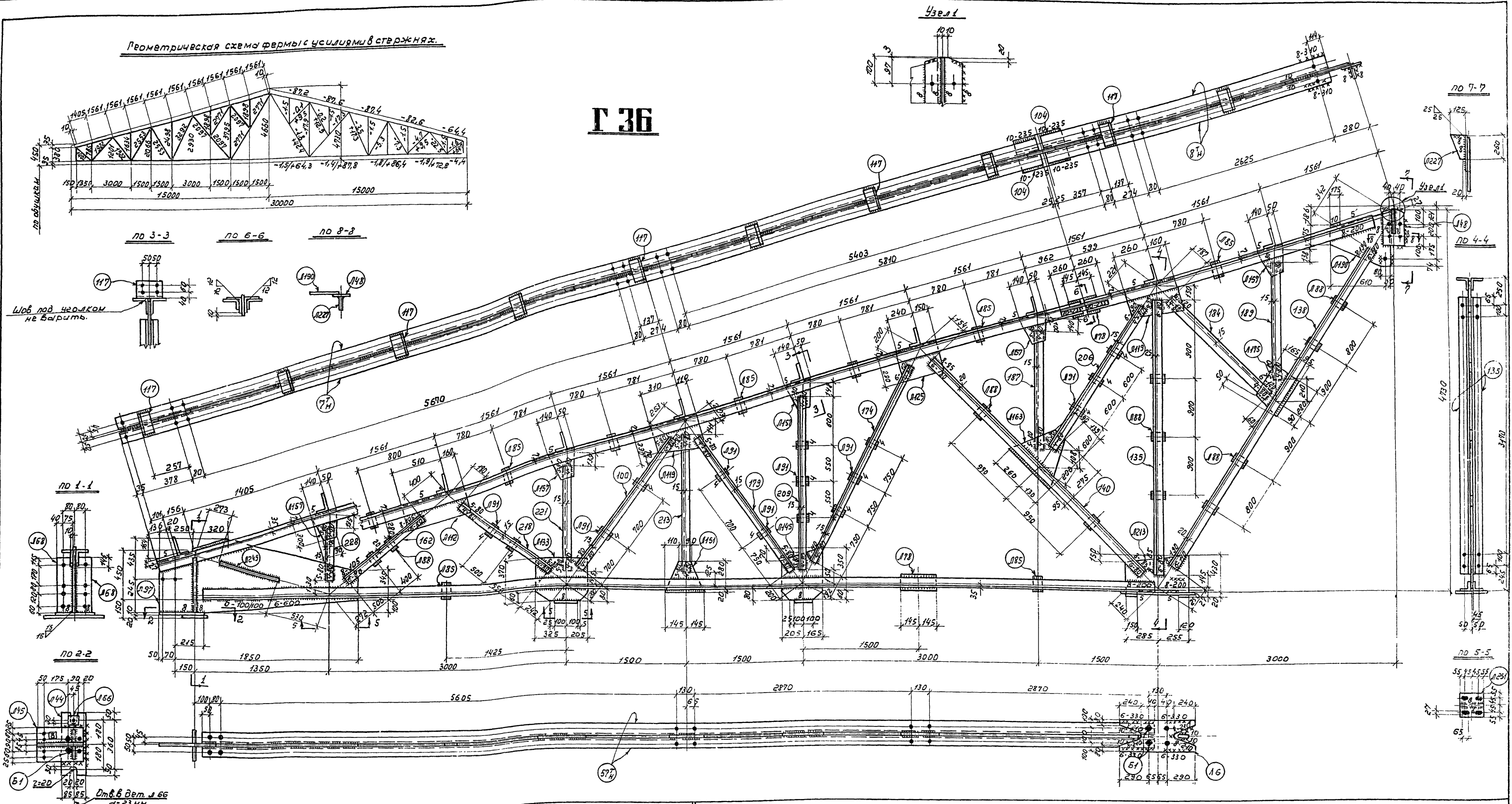
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого:	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м.	Вес кг.
Г-34	18.8	11.6	41.8	5.9	78.1	12.5
Г-35	0.5		4.4	0.4	9.3	1.3
Г-84			0.4		0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия $\alpha=19$
2. Все обрезы $\alpha=40$, кроме оговоренных.
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 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №62-72.
6. Материал конструкции-сталь марки ВСтЗпс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 п.1, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 п.16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях.

Г 36



Спецификация стали.					Примечания
Отпр марка	№ вет	Сечение	Длина	К-во	
	7	L 125x10	18000	1	1779
	8	L 125x10	3530	1	
	57	L 125x10	11775	1	
	104	L 125x10x10	520	2	
	117	L 140x90x8	180	10	
	135	L 90x7	3500	2	
	138	L 80x7	4950	2	
	140	L 80x7	3800	2	
	162	L 75x6	1250	2	
	174	L 63x5	2900	2	
	179	L 63x5	2150	2	
	180	L 63x5	2700	2	
	184	L 63x5	1850	1	
	187	L 63x5	1650	1	
	189	L 63x5	1550	1	
	206	L 50x4	2350	2	
	209	L 50x4	2300	2	
	213	L 50x4	1800	1	
	218	L 50x4	1500	2	
	221	L 50x4	1350	1	
	228	L 50x4	500	1	
	ЛБ	-300x14	710	1	

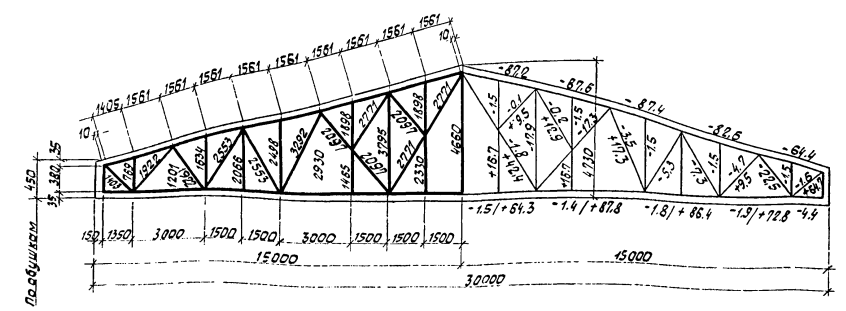
Продолжение спецификации.						Вырез
Л	Н	К-во	Т	Н	Л	
Л 44	-170x20	460	1	12	12	Ф.Л.
Л 45	-260x10	335	1	6,8	6,8	
Л 48	-160x8	397	1	4	4	
Л 66	-80x8	80	2	1	2	
Л 68	-80x8	515	2	3,9	7,8	
Л 78	-115x8	230	2	2,6	5,2	
Л 78	-115x8	230	2	0,7	6,3	
Л 85	-80x8	145	9	0,4	4,4	
Л 88	-60x8	110	11	0,3	4,8	
Л 91	-60x8	90	16			
Л 97	-680x12	1970	1	98,2	98,2	
Л 112	-280x8	670	1	11,8	11,8	
Л 119	-330x8	420	2	7,8	15,6	
Л 123	-290x8	390	1	7,1	7,1	
Л 135	-370x8	530	1	11,7	11,7	
Л 145	-370x8	410	1	8,4	8,4	
Л 151	-290x8	300	1	3,6	3,6	
Л 157	-190x8	300	5	2,6	13	
Л 163	-370x8	390	1	5,6	5,6	
Л 175	-260x8	390	1	5,6	5,6	
Л 190	-567x12	640	1	21,7	21,7	
Л 213	-450x12	540	1	18,4	18,4	
Л 227	-125x8	260	1	1,2	1,2	
Л 249	-100x8	600	2	3,8	7,6	
Л 251	-200x8	200	2	8,1	16,2	
Б-1	выставка МВ	50	4	0,2	0,8	
Вес	использованного	металла			12,3	

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Л 4	Л 5	Л 6	Л 8	Л 10	Длина п.м.	Вес к.г.
Г 36	12,5	12,3	38,4	7,2	3,2	73,2	12,3

Примечания:

1. Все отборта с=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы л=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сварки в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Борозненные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки В Ст.ЗПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60, с дополнительными требованиями к выпуклостям в холодном состоянии, согласно п.19, Д, и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

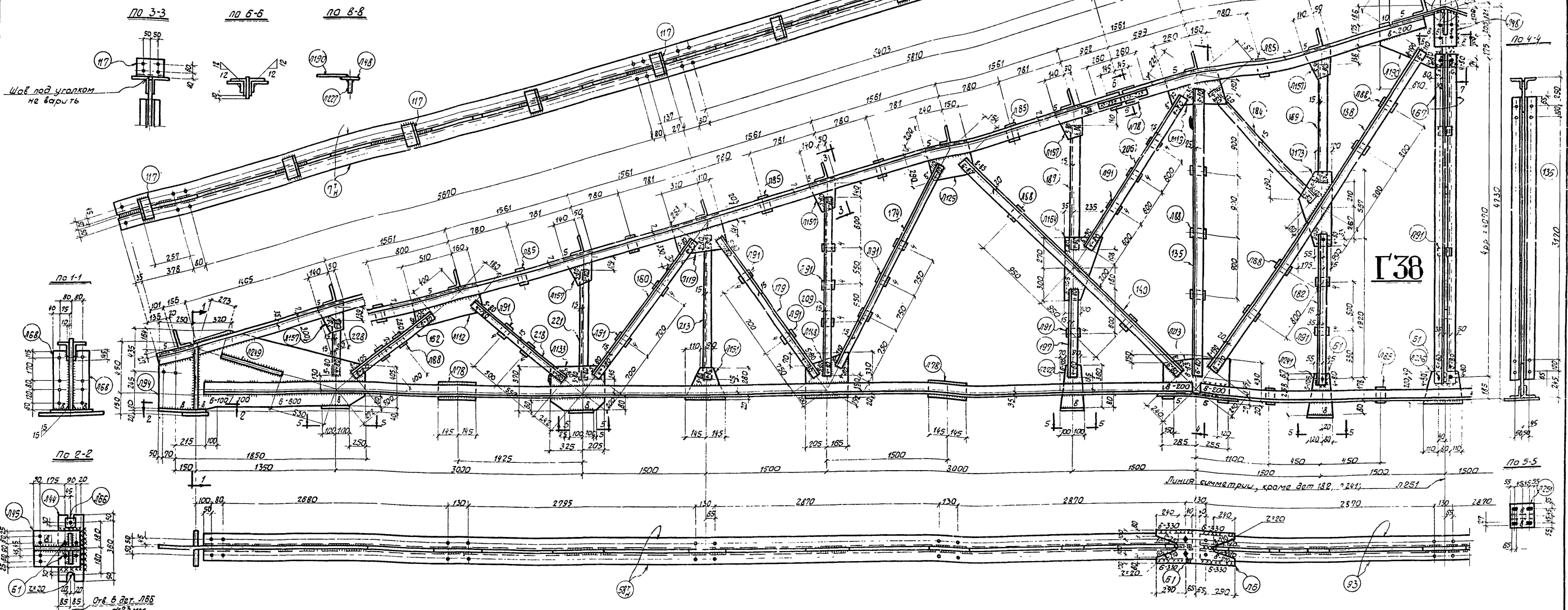
Геометрическая схема фермы с условиями в стартовых узлах



Г37

Узел

Г85



Г38

Спецификация стали						
Отпр. марка	№ п/п	Сечение	Длина	К-во	Вес б.к.	Примечания
			Г/М	шт.	Общ.	
Г37	7	125x10	12000	1	22,2	45,8
	8	125x10	3530	1	6,4	13,4
	58	125x10	11775	1	22,5	45,0
	104	125x100x10	580	2	10	20
	117	140x90x8	180	10	11	11
	135	90x7	3500	2	33,7	67,4
	138	80x7	4950	2	42,1	84,2
	140	80x7	3800	2	32,5	64,6
	162	75x6	1250	2	8,6	17,2
	174	63x5	2900	2	14	28
	179	63x5	2150	2	10,3	20,6
	180	63x5	2100	2	10,1	20,2
	184	63x5	1850	1	8,9	8,9
	187	63x5	1950	1	7,9	7,9
	189	63x5	1950	1	7,5	7,5
	197	63x5	1150	2	5,5	11
	206	50x4	2350	2	7,2	14,4
	209	50x4	2200	2	6,7	13,4
	213	50x4	1800	1	5,5	5,5
	218	50x4	1500	2	4,6	9,2
221	50x4	1350	1	4,1	4,1	
228	50x4	500	1	1,5	1,5	
226	300x14	710	7	18,6	18,6	
244	170x10	150	1	1,2	1,2	
245	260x10	335	1	6,8	6,8	

Продолжение спецификации						
248	160x8	397	1	4	4	
266	80x20	80	2	1	2	
268	115x8	515	2	3,9	7,8	
278	145x8	290	3	2,6	7,8	
285	80x8	145	7	0,7	4,9	
288	60x8	110	11	0,4	4,4	
291	60x8	90	16	0,3	4,8	
294	680x12	1970	1	99,5	99,5	
298	280x8	670	1	11,8	11,8	
299	330x8	420	2	7,8	15,6	
302	290x8	390	1	7,1	7,1	
304	370x8	530	1	11,7	11,7	
308	350x8	370	1	7,3	7,3	
311	290x8	300	1	3,6	3,6	
317	190x8	300	5	2,6	13	
318	270x8	570	1	6,6	6,6	
319	220x8	630	1	6,3	6,3	
320	587x12	640	1	21,7	21,7	
322	200x8	360	1	3,3	3,3	
327	125x8	260	1	1,2	1,2	
329	100x8	600	2	3,8	7,6	
329	200x25	200	3	8,1	24,3	
331	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8	
Вес наплавленного металла					12,3	

Продолжение спецификации						
Г38	93	100x8	5950	2	72,8	145,6
	137	63x5	4150	2	20	40
	182	63x5	2000	2	9,6	19,2
	185	80x8	145	4	0,7	2,8
	191	80x8	90	6	0,3	1,8
	193	240x8	300	1	3,6	3,6
	194	200x8	325	1	3,1	3,1
	195	200x25	200	1	8,1	8,1
	210	Болт с гайкой М16	50	2	0,2	0,4
	211	Болт с гайкой М16	50	2	0,2	0,4
Вес наплавленного металла					1,3	
Г85	117	140x90x8	180	2	11	2,2
	121	300x14	360	1	31,6	31,6
	Вес наплавленного металла					0,1

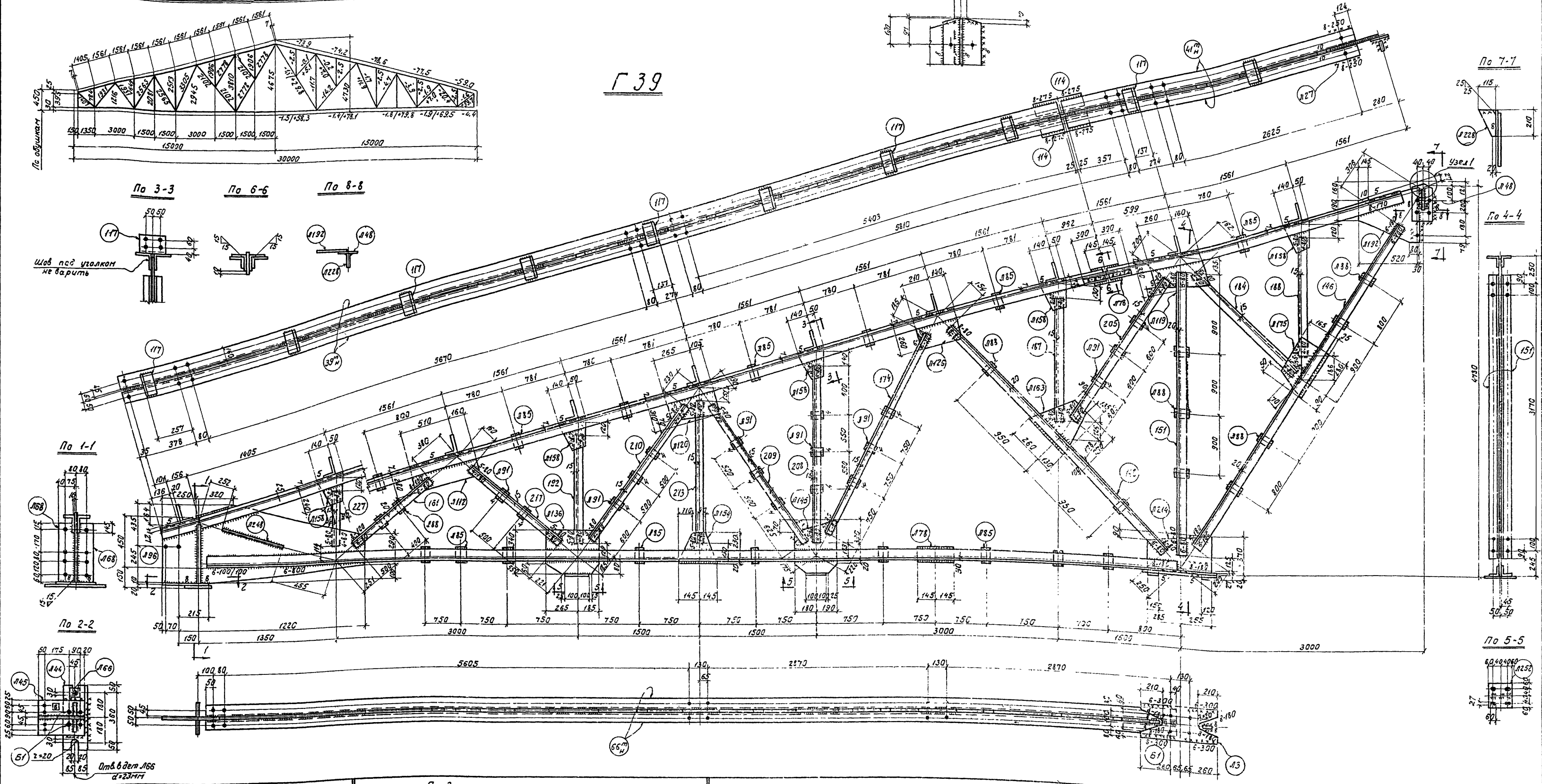
Таблица заводских сварных швов							
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина п.м.	Вес кг.
Г37	12,5	12,5	38,4	7,2	3,2	73,2	12,3
Г38	0,5		4,4	0,4		9,3	1,3
Г85			0,4			0,4	0,1

Примечания:

- Все отверстия $d=19$,
- Все абрезы 40 ,
крае оголовных
- 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 ГОСТ 9467-80.
- Оборочные детали см. листы № 62-72.
- Материал конструкции - сталь марки в Ст. ЗПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-50 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.1 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-50.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Г 39



Спецификация стали

Отпр. марка	МН дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				т	шт. общ.	
Г 39	39	L 160x100x9	12000	1	216	432
	41	L 160x100x9	3540	1	63.7	127.4
	66	L 100x10	11715	1	177.8	355.6
	114	L 160x75x9	600	2	10.5	21
	117	L 140x90x8	180	10	11	11
	140	L 80x7	3800	2	32.3	64.6
	146	L 75x6	5050	2	34.8	69.6
	157	L 75x6	3550	2	24.4	48.8
	161	L 75x6	1300	2	9	18
	174	L 63x5	2900	2	14	28
	184	L 63x5	1850	1	8.9	8.9
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9
	188	L 63x5	1600	1	7.7	7.7
	192	L 63x5	1400	1	6.7	6.7
	205	L 50x4	2400	2	7.3	14.6
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4
	210	L 50x4	2150	2	6.6	13.2
	213	L 50x4	1800	1	5.5	5.5
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7
	143	- 260x14	650	1	14.4	14.4
	144	- 170x20	480	1	12	12
	145	- 260x10	335	1	6.8	6.8
	148	- 160x8	397	1	4	4
	166	- 80x20	80	2	1	2

Продолжение спецификации.

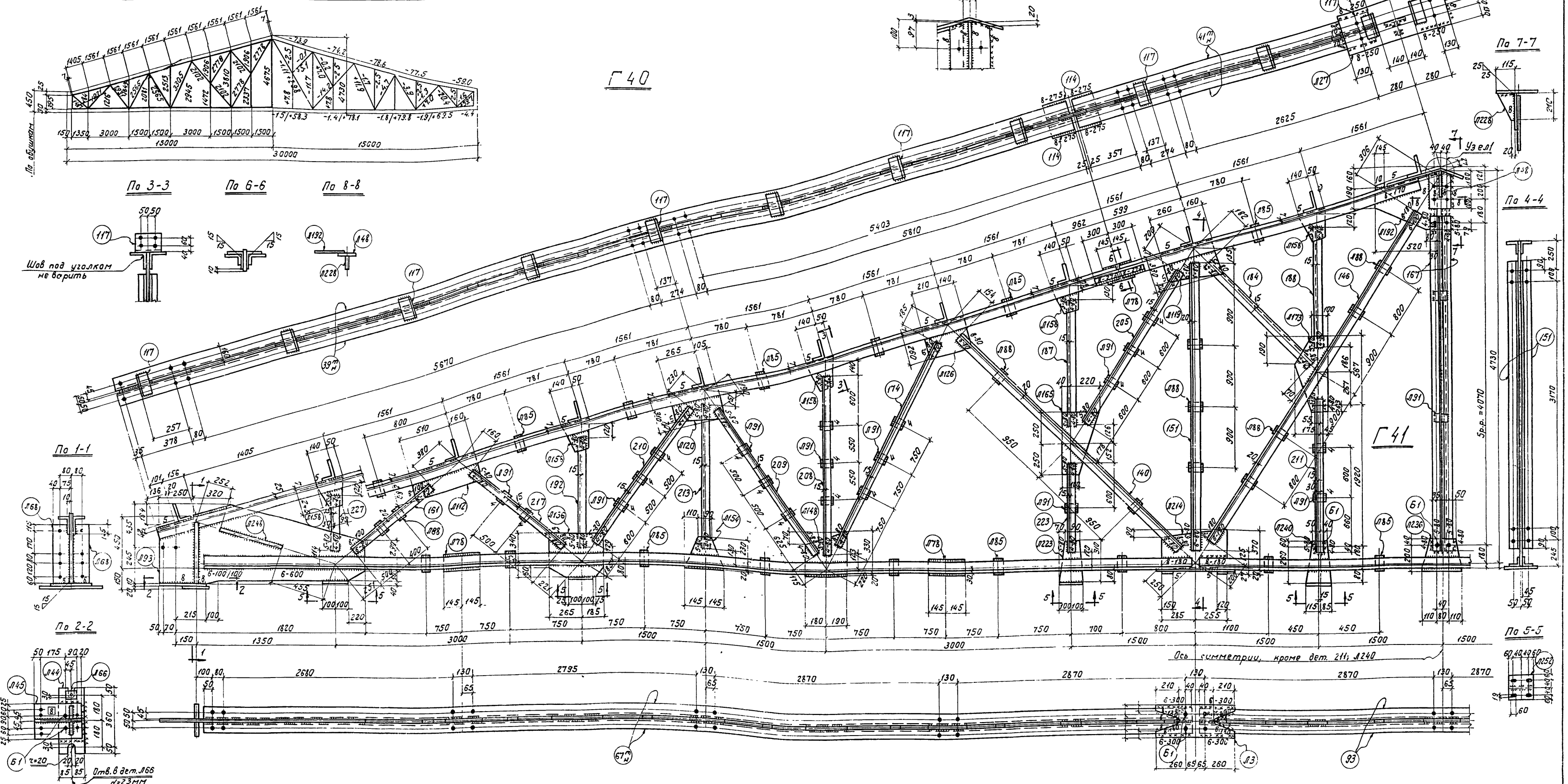
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
			т	шт. общ.	
168	- 115x8	545	2	3.9	7.8
178	- 145x8	290	2	2.6	5.2
185	- 80x8	145	16	0.7	11.2
188	- 60x8	110	11	0.4	4.4
191	- 60x8	90	17	0.3	5.1
196	- 680x12	1940	1	92.9	92.9
1112	- 320x8	670	1	11.8	11.8
1119	- 280x8	420	1	7.8	7.8
1120	- 310x8	370	1	6.3	6.3
1126	- 260x8	350	1	5.7	5.7
1136	- 340x8	450	1	9.2	9.2
1145	- 370x8	470	1	8.4	8.4
1154	- 250x8	290	1	3	3
1158	- 190x8	240	5	2.1	10.5
1163	- 370x8	390	1	5.6	5.6
1175	- 260x8	370	1	5.6	5.6
1192	- 350x12	577	1	19.8	19.8
1214	- 390x12	540	1	16.8	16.8
1228	- 115x8	210	1	0.9	0.9
1248	- 100x8	100	2	4.4	8.8
1252	- 200x16	200	2	5	10
Б1	Бит с гайк. М16	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла					13.5

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина в м.	Вес в кг.
Г 39	15.4	11.3	40.6	7.8	2.5	77	13.5

- Примечания:
1. Все отверстия $\alpha=19$,
 2. Все обрезы $\alpha=40$, } пране оговоренных
 3. Все сварные швы $h=6$,
 4. Все сварные швы выкатывать полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сварочные детали ст. листы № 62+72
 6. Материал конструкций - сталь марки в Ст 3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями качества в холодном состоянии, согласно п.19, Д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали

Отпр. марка	мм дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг	Примечание
				шт.	марки		
Г 40	39	L 160*100*9	12000	1	1	216	432
	41	L 160*100*9	3540	1	1	63.7	127.4
	67	L 100*10	11715	1	1	177.8	355.6
	114	L 160*75*9	600	2	10.5	21	
	117	L 140*90*8	140	10	11	11	
	140	L 80*7	3800	2	32.3	64.6	
	146	L 75*6	5050	2	34.8	69.6	
	151	L 75*6	3550	2	24.4	48.8	
	161	L 75*6	1300	2	9	18	
	174	L 63*5	2900	2	14	28	
	184	L 63*5	1850	1	8.9	17.8	
	187	L 63*5	1650	1	7.9	15.8	
	188	L 63*5	1600	1	7.7	15.4	
	192	L 63*5	1400	1	6.7	13.4	
	205	L 50*4	2400	2	7.3	14.6	
	208	L 50*4	2250	2	6.9	13.8	
	209	L 50*4	2200	2	6.7	13.4	
	210	L 50*4	2150	2	6.6	13.2	
	213	L 50*4	1800	1	5.5	11	
	217	L 50*4	1550	2	4.7	9.4	
	223	L 50*4	1200	2	3.7	7.4	
	227	L 50*4	550	4	1.7	3.4	
	13	L 260*14	650	1	14.4	28.8	
	144	L 110*20	460	1	12	24	
	145	L 260*10	335	1	6.8	13.6	
	148	L 180*8	397	1	4	8	

Продолжение спецификации

Л 66	- 80*20	80	2	1	2	
Л 68	- 115*8	545	2	3.9	7.8	
Л 78	- 145*8	290	3	2.6	5.2	
Л 85	- 80*8	145	14	0.7	1.4	
Л 88	- 60*8	110	11	0.4	0.8	
Л 91	- 60*8	900	18	0.3	0.6	
Л 93	- 680*12	1940	1	9.4	18.8	
Л 112	- 280*8	670	1	11.8	23.6	
Л 119	- 330*8	420	1	7.8	15.6	
Л 120	- 310*8	370	1	6.3	12.6	
Л 126	- 260*8	350	1	5.7	11.4	
Л 136	- 340*8	450	1	9.2	18.4	
Л 148	- 350*8	370	1	7.3	14.6	
Л 154	- 250*8	290	1	3	6	
Л 158	- 190*8	240	5	2.1	4.2	
Л 165	- 260*8	500	1	5.7	11.4	
Л 173	- 220*8	630	1	6.3	12.6	
Л 192	- 550*12	577	1	19.8	39.6	
Л 214	- 390*12	540	1	16.8	33.6	
Л 223	- 200*8	310	1	2.8	5.6	
Л 228	- 115*8	210	1	0.9	1.8	
Л 248	- 100*8	700	2	4.4	8.8	
Л 252	- 200*16	200	3	5	10	
Б 1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.4	
Бес	наплавленного металла				14	
93	L 100*8	5950	2	72.8	145.6	
167	L 63*5	4750	2	20	40	
211	L 50*4	2000	2	6.1	12.2	

Продолжение спецификации

Л 85	- 80*8	145	4	0.7	1.4	
Л 91	- 60*8	90	6	0.3	0.6	
Л 236	- 240*8	300	1	3.6	7.2	
Л 240	- 200*8	320	1	3	6	
Л 252	- 200*16	200	1	5	10	
Б 1	Болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4	
Г 86	Вес наплавленного металла				1.3	
117	L 140*90*8	180	2	1.1	2.2	
127	- 360*10	820	1	23.2	46.4	
Г 86	Вес наплавленного металла				0.1	

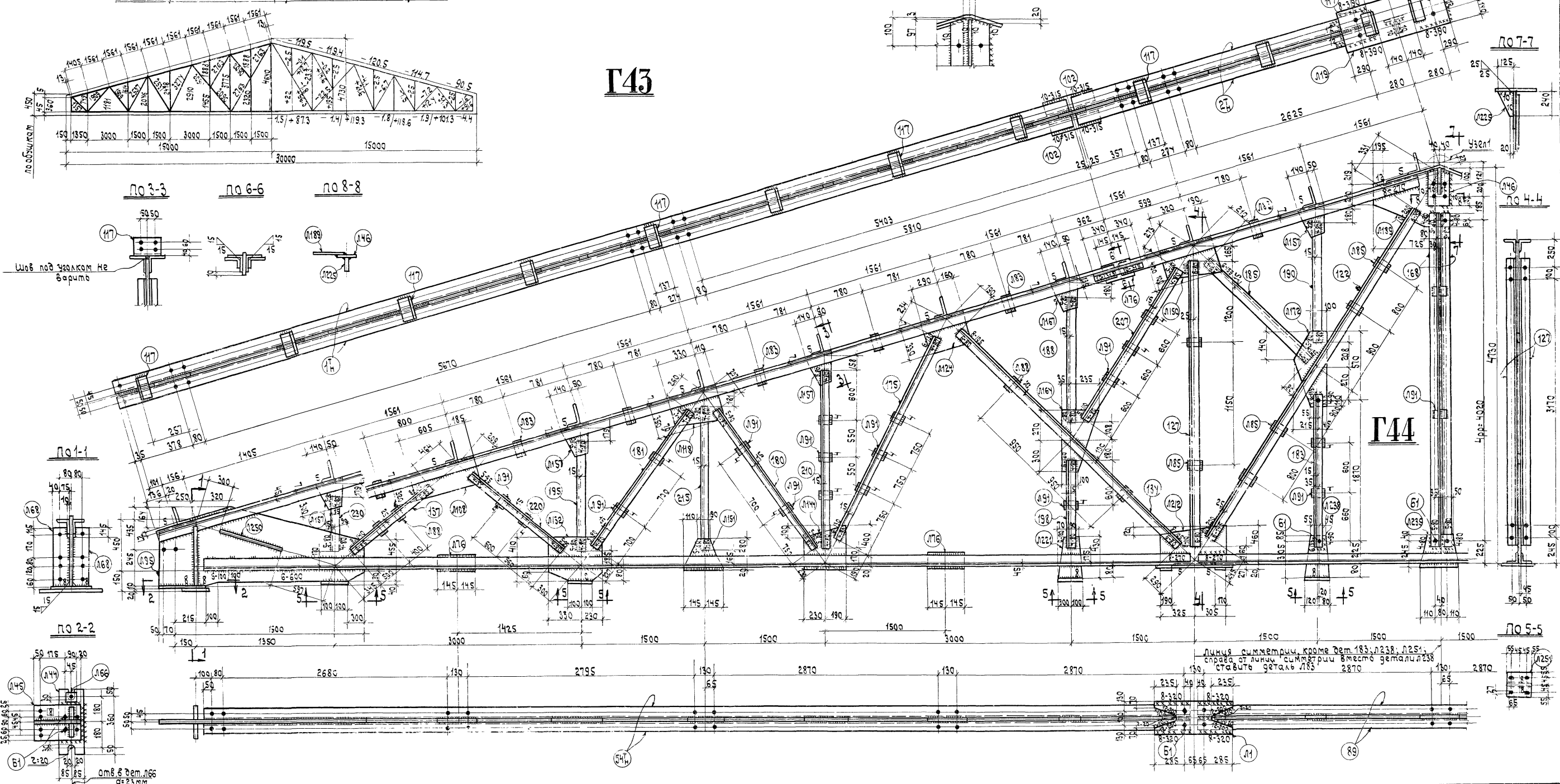
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	Вес кг
	Б 4	Б 5	Б 6	Б 8	Б 10		
Г 40	15.4	11.3	42.6	7.2	2.5	7.9	14
Г 41	0.5		4.4	0.4		9.3	1.3
Г 86			0.4			0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
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 электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 62 и 72
6. Материал конструктивной стали марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, Д', и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы усиления в стенах



Г43

Г87

Г44

Спецификация стали

Отпр. марка	МН дет.	Сечение	Длина	К-во	Т. н.	шт.	Вес в кг.	Примечание
							Общ. марки	
Г43	Г4	160x10	12000	1	1	297	594	
	Г5	160x10	3520	1	1	87	174	
	Г6	160x10	11775	1	1	294	588	
	Г7	160x15x10	680	2	1	16.8	33.6	из швеллера
	Г8	140x90x8	180	10	1	1.1	11	
	Г9	100x7	4950	2	2	53.5	107	
	Г10	100x7	3450	2	2	37.2	74.4	
	Г11	80x7	3700	2	2	3.7	7.4	
	Г12	80x7	1100	2	1	10.6	21.2	
	Г13	63x5	2350	2	2	13.7	27.4	
	Г14	63x5	2100	2	1	10.1	20.2	
	Г15	63x5	2050	2	2	9.9	19.8	
	Г16	63x5	1800	1	1	8.7	17.4	
	Г17	63x5	1800	1	1	7.7	15.4	
	Г18	63x5	1500	1	1	7.2	14.4	
	Г19	63x5	1350	1	1	6	12	
	Г20	63x5	1100	2	2	5.3	10.6	
	Г21	50x4	2300	2	2	7	14	
	Г22	50x4	2150	2	2	6.6	13.2	
	Г23	50x4	1700	1	1	5.3	10.6	
	Г24	50x4	1400	2	2	4.3	8.6	
	Г25	50x4	400	1	1	1.2	2.4	
	Г26	360x6	700	1	1	2.4	4.8	
	Г27	170x20	460	1	1	1.2	2.4	
	Г28	260x10	335	1	1	6.8	13.6	

Продолжение спецификации

Г43	Г46	160x12	397	1	1	6	6	
	Г47	80x20	80	2	1	1	2	
	Г48	115x8	545	2	2	3.9	7.8	
	Г49	180x8	290	2	2	3.3	6.6	
	Г50	80x8	180	1	1	0.9	1.8	
	Г51	80x8	145	6	6	0.7	4.2	
	Г52	60x8	110	4	4	0.4	1.6	
	Г53	60x8	90	16	16	0.3	4.8	
	Г54	680x12	2020	1	1	104.9	104.9	
	Г55	320x12	790	1	1	23.8	23.8	
	Г56	350x8	440	1	1	8.7	8.7	
	Г57	350x8	450	1	1	9.3	9.3	
	Г58	410x8	560	1	1	13.8	13.8	
	Г59	420x8	420	1	1	9.8	9.8	
	Г60	400x8	510	1	1	11.2	11.2	
	Г61	290x8	300	1	1	3.6	3.6	
	Г62	190x8	300	5	5	2.6	13	
	Г63	270x8	570	1	1	6.6	6.6	
	Г64	260x8	680	1	1	7.7	7.7	
	Г65	367x12	755	1	1	26.8	26.8	
	Г66	480x12	610	1	1	24.2	24.2	
	Г67	200x8	430	1	1	3.9	3.9	
	Г68	125x12	240	1	1	1.6	1.6	
	Г69	100x8	500	2	2	3.4	6.2	
	Г70	200x26	200	1	1	8.1	8.1	
	Г71	Болт с гайкой М16	50	4	4	0.2	0.8	
	Г72	Вес наплавленной металла					15.5	

Продолжение спецификации

Г44	Г89	140x10	5950	2	2	12.8	25.6	
	Г90	63x5	4100	2	2	19.7	39.4	
	Г91	63x5	1950	2	2	9.4	18.8	
	Г92	80x8	180	1	1	0.9	1.8	
	Г93	60x8	90	6	6	0.3	1.8	
	Г94	285x8	300	1	1	4.3	4.3	
	Г95	200x8	400	1	1	3.8	3.8	
	Г96	200x26	200	1	1	8.1	8.1	
	Г97	Болт с гайкой М16	50	2	2	0.2	0.4	
	Г98	Вес наплавленной металла					1.2	
	Г99	140x90x8	180	2	2	11	22	
	Г100	380x14	140	1	1	47.6	47.6	
	Г101	Вес наплавленной металла					0.1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов						Итого	
	Г43	Г44	Г45	Г46	Г47	Г48	Длина м.	Вес кг.
Г43	15.4	11.3	4.4	3.2	2.5	0.4	82.8	15.5
Г44	0.5	4.4	0.4				9.3	1.3
Г87			0.4				0.4	0.1

Примечания:

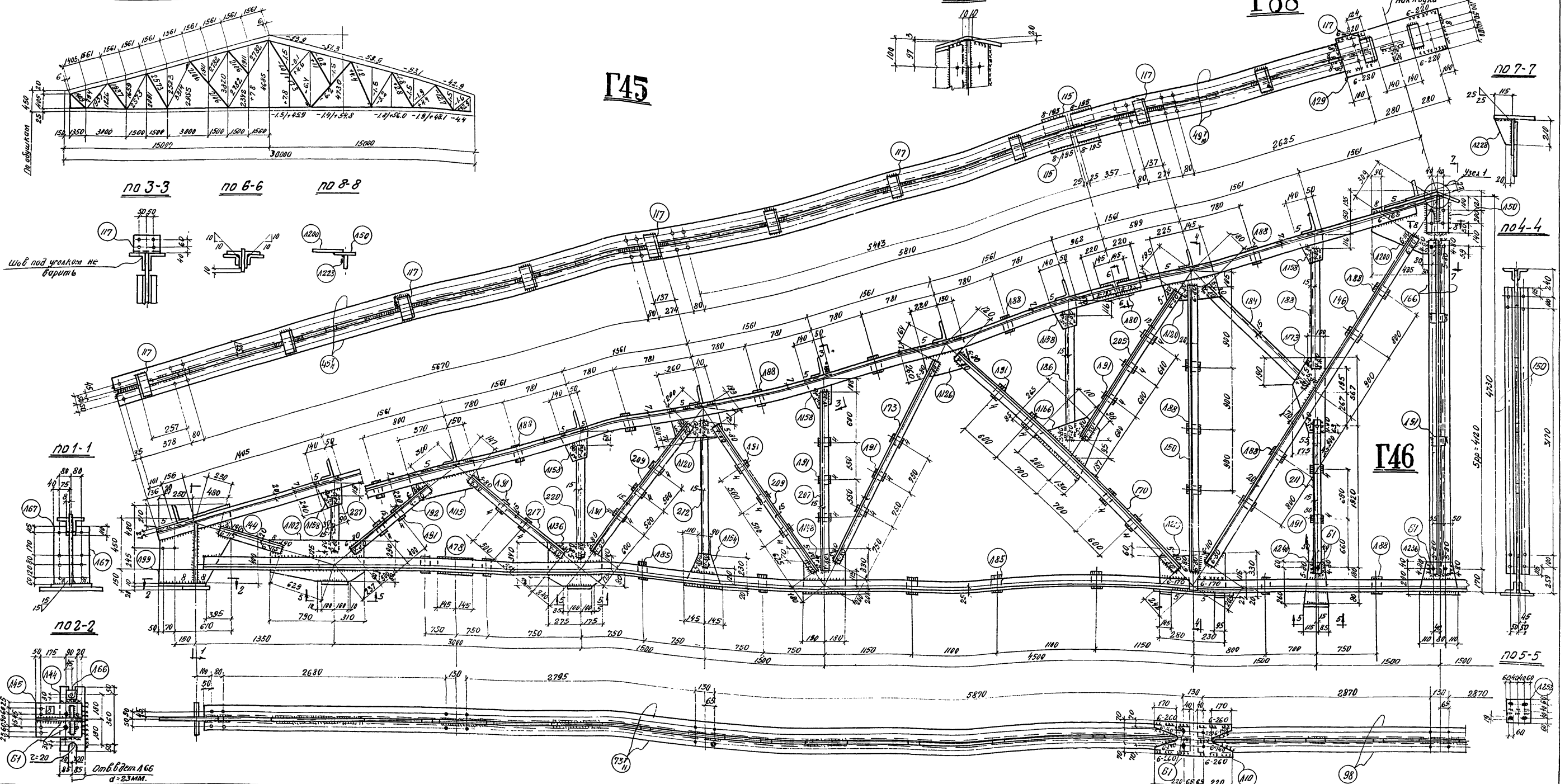
1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40 , кроме оговоренных.
3. Все сварные швы $n=6$
4. Все сварные швы выполнять полавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62-72
6. Материал конструкций - сталь марки В. Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, 20 и предельному содержанию химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТА 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30м$.

ЛК-01-130, выпуск II лист 45

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали.

Отпр. марка	№п/дет.	Сечение	Длина	К-во	шт	Вес в кг.	Примечания
				т	шт	адик	
Г45	451	125x80x8	12000	1	150	300	
	452	125x80x8	3540	1	44.3	88.6	
	731	100x7	11775	1	127	254	
	115	125x60x8	440	2	6.4	10.8	
	117	140x90x8	140	10	1.1	11	
	144	80x7	550	2	4.7	9.4	
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6	
	150	75x6	3600	2	24.8	49.6	
	170	63x5	3850	2	18.5	37	
	173	63x5	2850	2	14.2	28.4	
	181	63x5	1850	1	8.9	8.9	
	186	63x5	1700	1	8.2	8.2	
	188	63x5	1600	1	7.7	7.7	
	192	63x5	1400	2	6.7	13.4	
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6	
	207	50x4	2300	2	7	14	
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8	
	212	50x4	1850	1	5.7	5.7	
	217	50x4	1530	2	4.7	9.4	
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3	
	227	50x4	530	1	1.7	1.7	
	110	240x12	570	1	10.8	10.8	
	144	170x20	460	1	12	12	
	145	260x10	335	1	6.8	6.8	
	150	160x8	347	1	3.5	3.5	

Продолжение спецификации

166	80x20	80	2	1	2	
167	115x8	545	2	3.9	7.8	
178	145x8	290	1	2.6	2.6	
180	110x8	290	1	2	2	
185	80x8	145	7	0.7	4.9	
188	60x8	110	14	0.4	5.6	
191	60x8	90	23	0.3	6.9	
199	725x12	730	1	34.5	34.5	
1102	370x12	1100	1	36	36	
1115	230x8	520	1	7.5	7.5	
1120	310x8	370	2	6.3	12.6	
1126	260x8	350	1	5.7	5.7	
1136	340x8	450	1	9.2	9.2	
1148	350x8	370	1	7.3	7.3	
1154	250x8	290	1	3	3	
1158	190x8	240	5	2.1	10.5	
1166	330x8	350	1	4.6	4.6	
1173	220x8	630	1	6.3	6.3	
1200	465x8	577	1	9.7	9.7	
1219	350x8	570	1	9.8	9.8	
1228	115x8	210	1	0.9	0.9	
1252	200x16	210	2	5	10	
Б1	Битерпайка М18	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						12.4
146	80x7	5450	2	50.6	101.2	
166	63x5	4400	2	28.2	48.4	

Продолжение спецификации

211	50x4	2000	4	6.1	24.4	
188	60x8	110	4	0.4	1.6	
191	60x8	90	8	0.3	2.4	
1236	240x8	300	1	3.6	3.6	
1240	200x8	320	2	3	6	
1252	200x10	200	2	5	10	
Б1	Битерпайка М18	50	3	0.2	0.6	
Вес наплавленного металла						0.8
117	140x90x8	180	2	1.1	2.2	
129	300x10	760	1	12.9	12.9	
Вес наплавленного металла						0.1

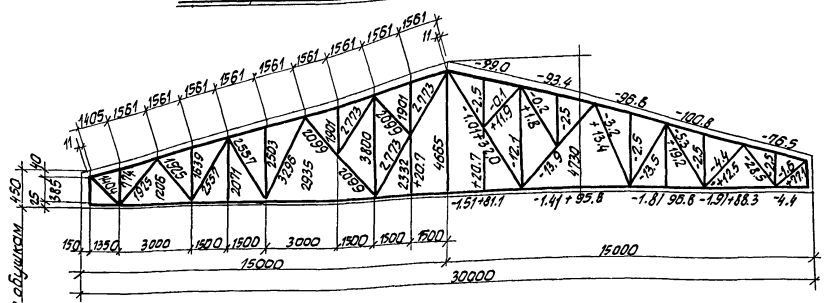
Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	б4 б5 б6 б8	Длина п.м. Вес кг.
Г45	18.2 11.8 41.5 6.2	76.7 12.4
Г46	4.2	4.2 0.8
Г88	0.4	0.4 0.1

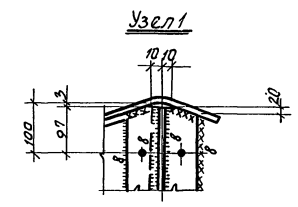
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все срезы 40
3. Все сварные швы $т6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали см. листы №62-72.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3пс для сварных конструкций по подерупке В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями заезда в холодном состоянии согласно п.19.4, и правильного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стропнях

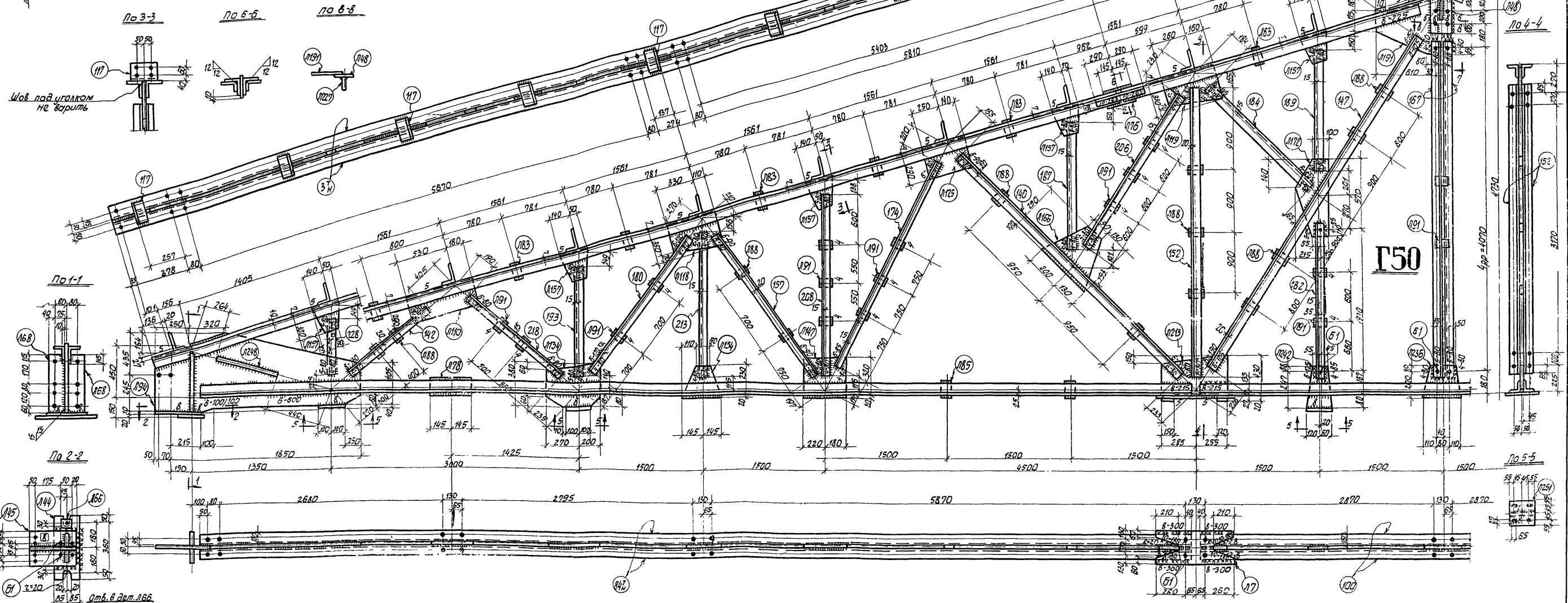


Г49



Г90

Линия пилы стальной накладки



Г50

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
				г	шт. общ.	
	374	140x10	12000	1	258	516
	574	140x10	3530	1	75.8	196.6
	8474	160x100x8	11775	1	212	424
	103	140x115x10	580	2	125	25
	117	140x90x8	180	10	1.1	11
	140	80x7	3800	2	32.3	64.6
	142	80x7	1250	2	10.6	21.2
	147	75x6	6000	2	34.4	68.8
	152	75x6	1500	2	24.1	48.2
	157	75x6	2100	2	14.8	29.5
	174	63x5	2900	2	14	28
	180	63x5	2100	2	10.1	20.2
	184	63x5	1650	1	8.9	8.9
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
	189	63x5	1550	1	7.5	7.5
	193	63x5	1350	1	6.5	6.5
	205	50x4	2350	2	7.2	14.4
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
	218	50x4	1500	2	4.6	9.2
	228	50x4	300	1	1.5	1.5
	117	380x12	650	1	16.5	16.5
	1144	170x20	460	1	12	12
	1147	260x10	335	1	6.8	6.8
	1149	160x8	397	1	4	4
	1165	80x20	80	2	1	2

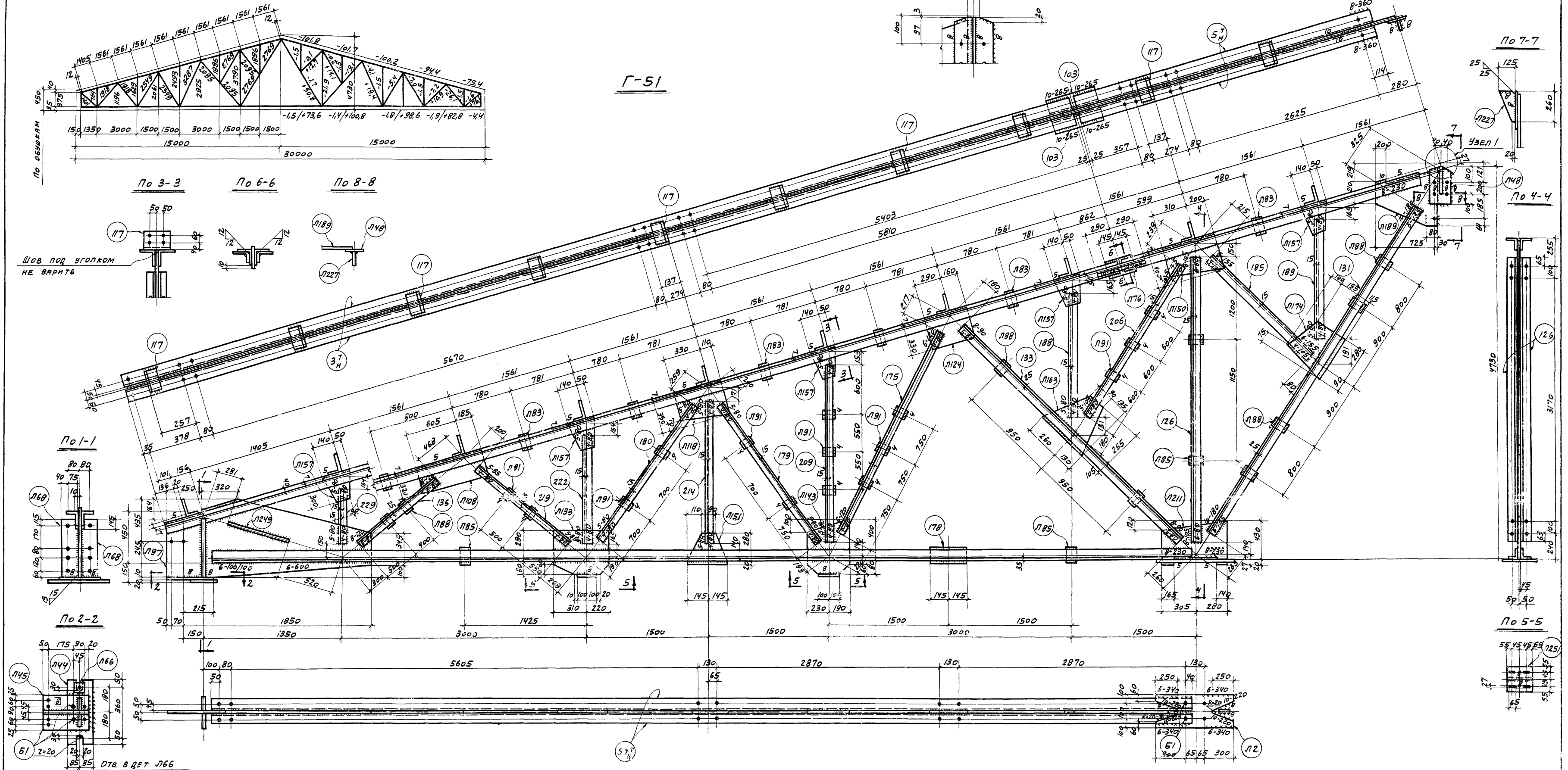
ЛББ	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
Л76	115x8	545	2	3.9	7.8
Л76	180x8	290	1	3.3	3.3
Л78	145x8	290	1	2.6	2.6
Л83	80x8	180	7	0.9	6.3
Л85	80x8	145	2	0.7	1.4
Л88	60x8	110	13	0.4	5.2
Л91	80x8	90	13	0.3	3.9
Л94	680x12	1970	1	99.5	99.5
Л110	290x12	710	1	19.4	19.4
Л118	350x8	440	1	8.7	8.7
Л119	330x8	420	1	7.8	7.8
Л125	290x8	390	1	7.1	7.1
Л134	380x8	420	1	9.8	9.8
Л147	340x8	400	1	8.5	8.5
Л154	250x8	290	1	3	3
Л157	190x8	300	5	2.6	13
Л186	330x8	350	1	4.6	4.6
Л172	260x8	680	1	7.7	7.7
Л191	557x12	690	1	21.6	21.6
Л213	450x12	510	1	18.4	18.4
Л227	125x8	260	1	1.2	1.2
Л248	100x8	200	2	4.4	8.8
Л251	200x26	200	2	8.1	16.2
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла				14.3	

ЛББ	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
100	160x100x8	5950	2	107	214
187	63x5	4150	2	20.0	40
182	63x5	2000	4	9.6	38.4
Л21	60x8	90	8	0.3	2.4
Л236	240x8	300	1	3.6	3.6
Л242	200x8	395	2	3.2	6.4
Л251	200x26	200	2	8.1	16.2
Б1	болт с гайкой М16	50	3	0.2	0.6
Вес наплавленного металла				1.3	

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	длина	вес кг
Г49	154	113	42.6	7.2	3.4	79.9	14.3
Г90	0.5	4.4	0.4			9.3	1.3
Г90	0.4					0.4	0.1

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Все отверстия $d=19$
 2. Все обрезы 40 , кроме оговоренных
 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 Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
 6. Материал конструкций - сталь марки В ст. ЭПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-80, с дополнительными гарантиями изгибы в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-80.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖИЖАХ



Продолжение спецификации

Л48	Л66	Л68	Л73	Л78	Л83	Л85	Л88	Л91	Л97	Л108	Л118	Л124	Л133	Л138	Л143	Л150	Л151	Л157	Л163	Л174	Л189	Л211	Л227	Л249	Л251	Б1	ВЕС
160x8	80x20	115x8	180x8	145x8	80x8	80x8	60x8	60x8	680x12	320x12	350x8	350x8	370x8	420x8	400x8	290x8	190x8	370x8	370x8	567x12	450x12	125x8	100x8	200x26	Болт ст. 16	13,9	
397	80	545	290	290	180	145	110	90	1970	790	490	490	530	490	510	300	300	390	370	755	585	260	600	200	50	0,2	
1	2	2	1	1	7	4	8	15	1	1	1	1	1	1	1	5	1	1	1	1	1	1	2	2	4	13,9	
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

ОТПР. МАРКА	СЕЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРН. ШВОВ					ИТОГО	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	ДЛИНА П.М.	ВЕС КГ.
Г51	12,2	13,4	34,1	9,5	4,6	73,8	13,9

ПРИМЕЧАНИЯ:

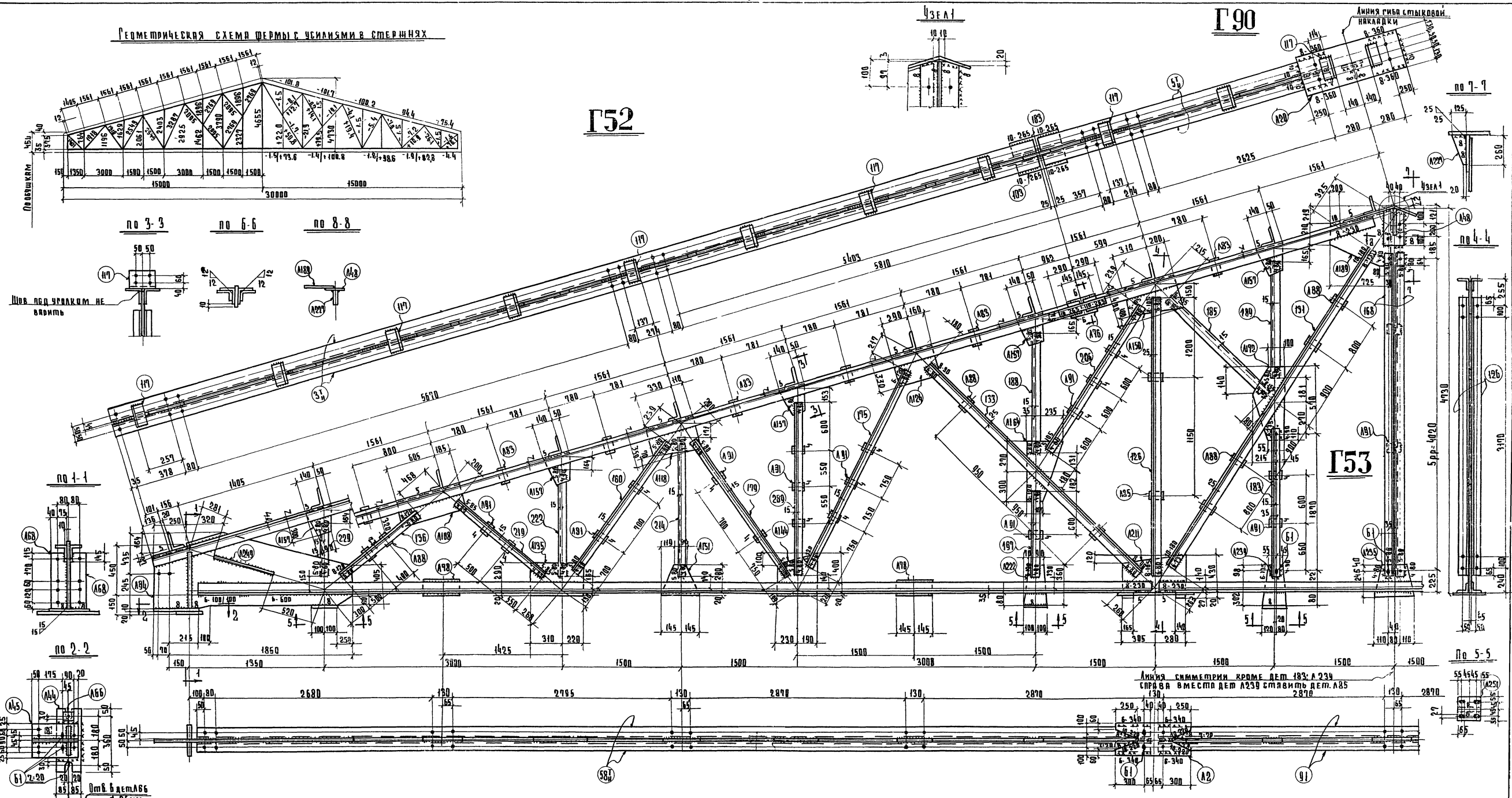
1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $h=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №№ 62-72.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.ЗПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д; и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТА
1965г.

Двускатные стропильные фермы
пролетом $L=30$ м.

ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 49

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С ЧЕЛКАМИ В СТЕРЖНЯХ



Спецификация стали							
Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес кг	Примечание	
				г	шт.	общ.	
Г52	37н	L 140x10	12000	1	258	516	1942
	57н	L 140x10	3520	1	75.8	151.6	
	58н	L 125x10	11775	1	225	450	
	103	L 140x115x10	580	2	12.5	25	
	117	L 140x90x8	180	10	1.1	11	
	126	L 100x7	3500	2	37.8	75.6	
	131	L 90x7	4950	2	47.7	95.4	
	133	L 90x7	3750	2	36.2	72.4	
	136	L 90x7	1160	2	11.1	22.2	
	175	L 83x5	2850	2	13.7	27.4	
	179	L 63x5	2150	2	10.3	20.6	
	180	L 63x5	2100	2	10.1	20.2	
	185	L 63x5	1800	1	8.7	17.4	
	188	L 63x5	1600	1	7.7	15.4	
	189	L 63x5	1550	1	7.5	15.0	
	197	L 63x5	1150	2	5.5	11.0	
	206	L 50x4	2350	2	7.2	14.4	
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4	
	214	L 50x4	1750	1	5.4	10.8	
	219	L 50x4	1450	2	4.4	8.8	
222	L 50x4	1300	1	4	8		
229	L 50x4	450	1	1.4	2.8		
А2	- 300x16	730	1	20.6	41.2		
А44	- 190x20	460	1	12	24		
А45	- 260x10	335	1	6.8	13.6		

Продолжение спецификации						
Л	Сечение	Длина	К-во	Вес кг	Примечание	
			г	шт.	общ.	
А48	- 160x8	397	1	4	8	
А66	- 80x20	80	2	1	2	
А68	- 115x8	545	2	3.9	7.8	
А76	- 180x8	290	1	3.3	6.6	
А78	- 145x8	290	2	2.6	5.2	
А83	- 80x8	180	7	0.9	6.3	
А85	- 80x8	145	2	0.7	1.4	
А89	- 60x8	110	8	0.4	3.2	
А94	- 60x8	90	16	0.3	4.8	
А94	- 60x12	1970	1	91.5	91.5	
А108	- 320x12	790	1	23.8	23.8	
А118	- 360x8	440	1	8.7	8.7	
А124	- 330x8	450	1	8.3	8.3	
А135	- 310x8	330	1	10.3	10.3	
А144	- 420x8	420	1	9.8	9.8	
А150	- 400x8	310	1	11.2	11.2	
А151	- 290x8	300	1	3.6	3.6	
А157	- 190x8	300	5	2.6	13	
А164	- 270x8	370	1	6.6	6.6	
А172	- 260x8	680	1	7.7	7.7	
А189	- 567x12	755	1	26.8	26.8	
А211	- 450x12	585	1	20.8	20.8	
А222	- 200x8	360	1	3.3	3.3	
А227	- 125x8	260	1	1.2	1.2	
А249	- 100x8	600	2	3.8	7.6	
А251	- 200x26	200	2	8.1	16.2	
Б1	болт с гайкой	50	4	0.2	0.8	

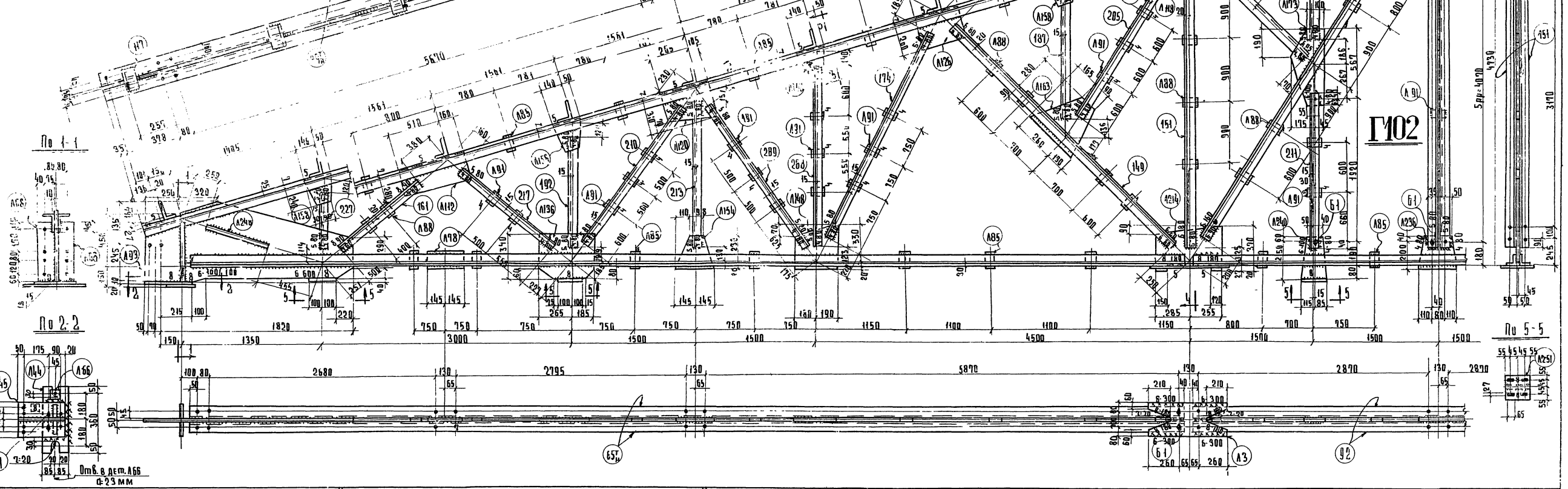
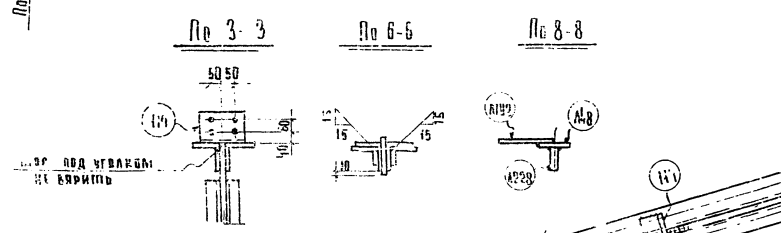
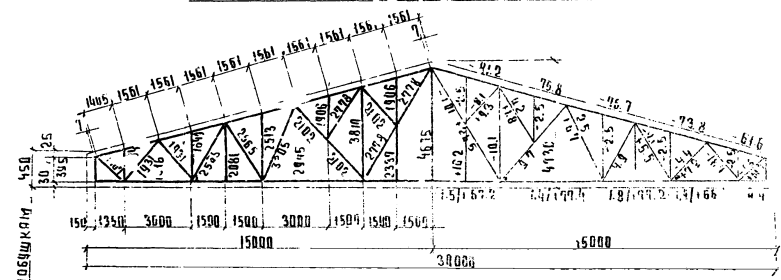
Продолжение спецификации						
Л	Сечение	Длина	К-во	Вес кг	Примечание	
			г	шт.	общ.	
Г53	Л 125x8	5950	2	92.2	184.4	
160	L 63x5	4100	2	19.7	39.4	
185	L 83x5	1950	2	9.4	18.8	
А85	- 80x8	145	1	0.7	0.7	
А91	- 60x8	90	6	0.3	1.8	
А235	- 285x8	300	1	4.3	4.3	
А239	- 200x8	400	1	3.8	3.8	
А251	- 200x26	200	1	8.1	8.1	
Б1	болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4	
Вес наплавляемого металла						
Г90	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	
А20	- 360x14	1060	1	4.2	4.2	
Вес наплавляемого металла						
0.1						

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	
Г52	12.2	13.4	36.1	9.5	4.6	75.8
Г53	0.5	4.4	0.4			9.3
Г90		0.4				0.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все отверстия $\varnothing=10$
2. Все обрезы $\varnothing=40$
3. Все сварные швы А-Б
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- 5 Сборочные детали см листы №62-72
6. Материал конструкций - сталь марки в Ст 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями зрания в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСЛОННЫМИ СЕРИЯМИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ						
Отпр. марка	ИД дет.	Сечение	Длина	К-во шт.	ВЕС КР	Примечания
					шт.	Общ. марки
Г 56	397	L 160x100x9	12000	1	216	432
	417	L 160x100x9	3500	1	63.7	127.4
	657	L 100x10	11775	1	179.8	355.6
	117	L 160x115x9	800	2	10.8	21.6
	117	L 140x90x8	180	10	1.1	11
	146	L 75x6	5050	2	34.8	69.6
	149	L 75x6	2800	2	26.2	52.4
	151	L 75x6	3550	2	24.4	48.8
	161	L 75x6	1300	2	9	18
	174	L 63x5	2900	2	14	28
	184	L 63x5	1850	1	8.9	8.9
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9
	188	L 63x5	1600	1	7.7	7.7
	192	L 63x5	1400	1	6.7	6.7
	205	L 50x4	2400	2	7.3	14.6
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4
	210	L 50x4	2150	2	6.6	13.2
	213	L 50x4	1800	1	5.5	5.5
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7
	A3	L 260x14	650	1	14.4	14.4
	A44	L 170x20	460	1	12	12
	A45	L 260x10	335	1	6.8	6.8
	A48	L 160x8	397	1	4	4
	A66	L 80x20	80	2	1	2

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ						
A68	L 115x8	545	2	3.9	7.8	
A70	L 145x8	290	2	2.6	5.2	
A85	L 80x8	145	14	0.7	9.8	
A88	L 60x8	110	13	0.4	5.2	
A91	L 60x8	90	17	0.3	5.1	
A93	L 60x12	1940	1	9.4	9.4	
A112	L 280x8	670	1	11.8	11.8	
A119	L 330x8	420	1	7.8	7.8	
A120	L 310x8	370	1	6.3	6.3	
A126	L 260x8	350	1	5.7	5.7	
A136	L 340x8	450	1	9.2	9.2	
A148	L 350x8	370	1	7.3	7.3	
A154	L 250x8	290	1	3	3	
A158	L 190x8	240	5	2.1	10.5	
A163	L 370x8	300	1	5.6	5.6	
A173	L 220x8	630	1	6.3	6.3	
A192	L 550x12	577	1	19.8	19.8	
A214	L 390x12	510	1	16.8	16.8	
A228	L 115x8	210	1	0.9	0.9	
A248	L 100x8	700	2	4.4	8.8	
A251	L 200x26	290	2	8.1	16.2	
B1	болт с гайкой М8	50	4	0.2	0.8	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ						
A85	L 80x8	145	4	0.7	2.8	
A91	L 60x8	90	8	0.3	2.4	
A236	L 240x8	300	1	3.6	3.6	
A240	L 200x8	320	2	3	6	
A251	L 200x26	290	2	8.1	16.2	
B1	болт с гайкой М8	50	3	0.2	0.6	
Г 89	ВСЕ ИСПОЛНЕННОГО МЕТАЛЛА			1.2	1.2	
	И7 L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	
	A23 L 360x12	780	1	26.5	26.5	
Г 89	ВСЕ ИСПОЛНЕННОГО МЕТАЛЛА			0.1	0.1	

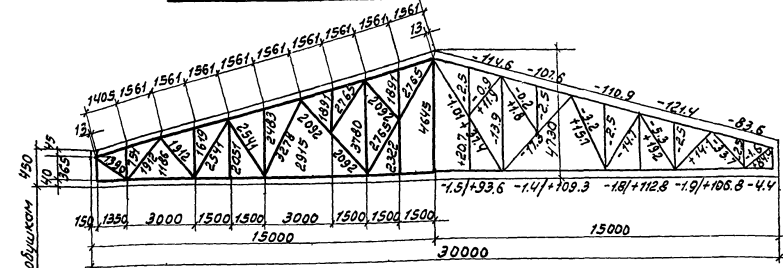
ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
Отпр. марка	Сечениями длины сварных швов					Итого
	△4	△5	△6	△8	△10	
Г 56	14.9	12.2	36.8	6.2	0.4	
Г 102	1					70.5
Г 89	0.4		6.1			7.1
						0.4

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Все отверстия $d=19$
- Все обрезы 40
- Все сварные швы $n=6$
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производят электродными типа Э42 по ГОСТ 9467-80
- Сборочные детали см. листы № 62-72
- Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3 пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60, с дополнительными требованиями к содержанию серы в холодном состоянии, согласно п. 19, а и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

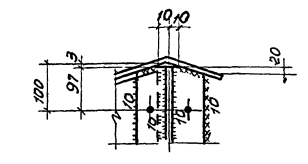
Проект № 2/11-69

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



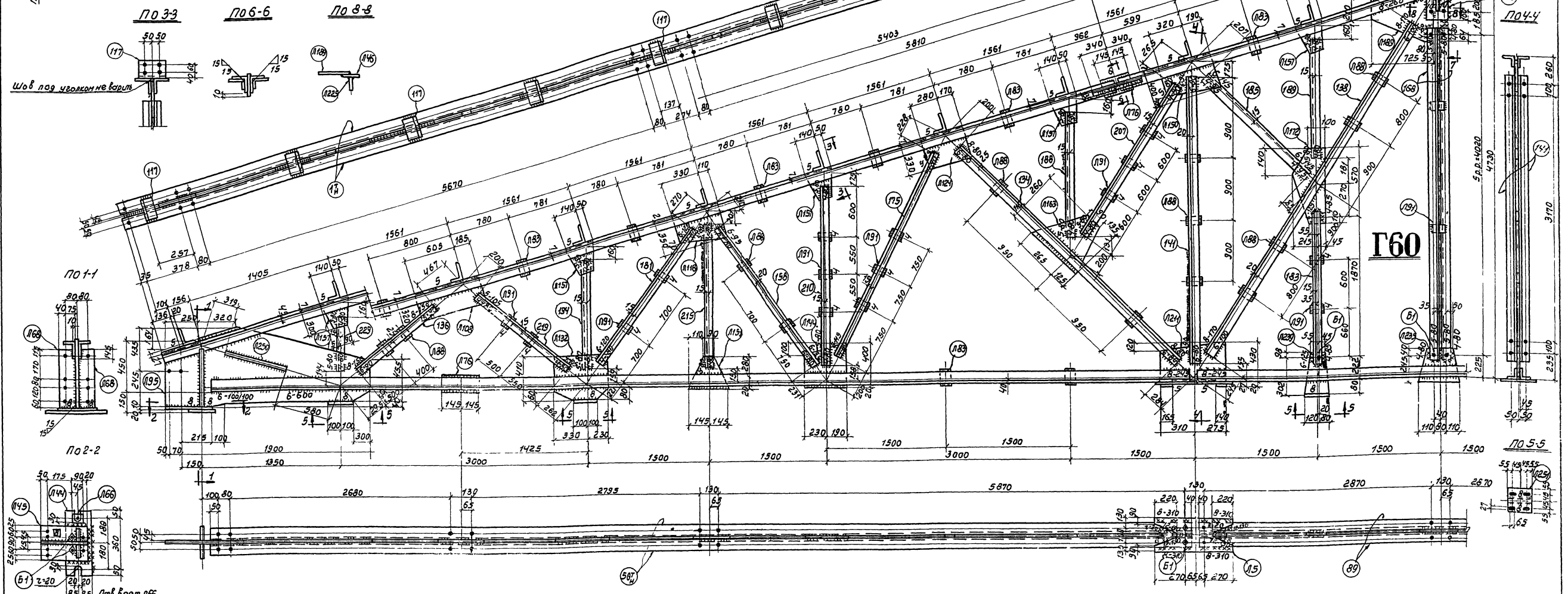
Г59

Узел



Г87

Линия гребня стыковой накладки



Спецификация стали					
Отпр. марка	№№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
				т	шт. общий
Г59	17	160x10	12000	1	297
	27	160x10	3520	1	81
	3674	160x10	11775	1	2828
	102	160x12x10	680	2	16.8
	117	160x12x10	180	10	11
	134	90x7	3700	2	3.7
	136	90x7	1190	2	1.1
	138	80x7	4280	2	4.1
	141	80x7	294	2	2.9
	158	75x6	2100	2	1.5
	175	63x5	2850	2	13.7
	181	63x5	2080	2	9.9
	185	63x5	1800	1	8.7
	188	63x5	1800	1	7.7
	189	63x5	1500	1	7.5
	194	63x5	1300	1	6.3
	207	50x4	2300	2	7
	210	50x4	2150	2	6.6
	215	50x4	1700	1	5.3
	219	50x4	1450	2	4.4
229	50x4	450	1	1.4	
145	360x14	670	1	21.2	
144	170x20	460	1	12	
145	260x10	335	1	6.8	
145	160x12	397	1	6	

Продолжение спецификации					
Л66	80x20	80	1	1	1
Л68	115x8	545	2	3.3	7.8
Л76	180x8	230	2	3.3	6.6
Л83	30x8	180	9	0.9	8.1
Л88	60x8	110	13	0.4	5.2
Л91	60x8	30	13	0.3	3.9
Л95	680x12	2020	1	104.9	104.9
Л108	320x12	780	1	23.8	23.8
Л112	350x8	440	1	9.7	9.7
Л124	330x8	450	1	9.3	9.3
Л132	410x8	560	1	13.8	13.8
Л144	420x8	420	1	9.8	9.8
Л150	400x8	510	1	11.2	11.2
Л151	230x8	300	1	3.6	3.6
Л157	180x8	300	5	2.6	13
Л162	370x8	390	1	3.6	3.6
Л172	260x8	680	1	7.7	7.7
Л189	567x12	755	1	26.8	26.8
Л211	450x12	365	1	20.8	20.8
Л225	125x12	240	1	1.6	1.6
Л230	100x8	300	2	3.1	6.2
Л251	200x26	200	1	8.1	8.1
Б1	болты заводские	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла					14.9

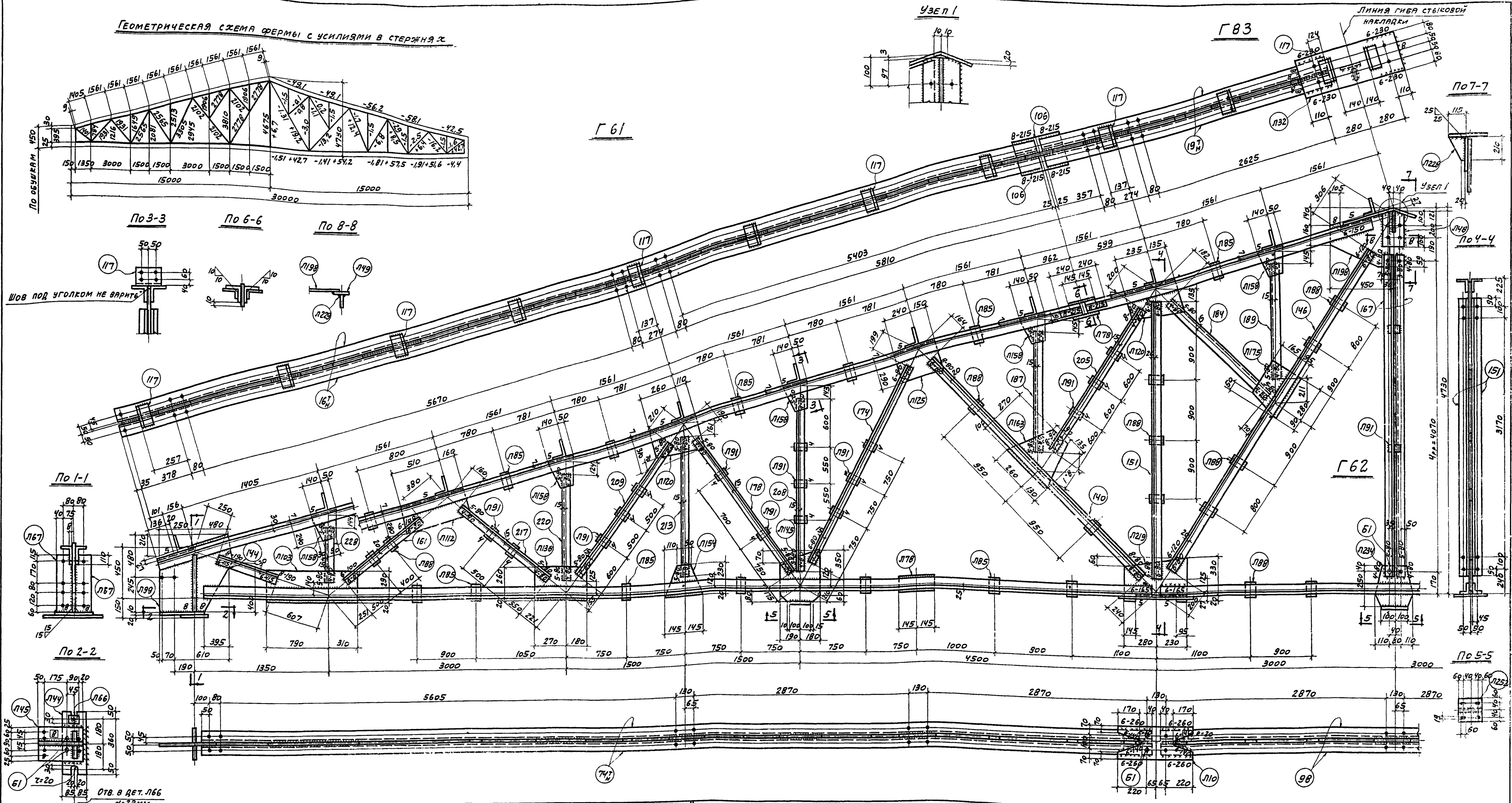
Продолжение спецификации					
Л91	60x8	30	8	0.3	2.4
Л235	285x8	300	1	4.3	4.3
Л239	200x8	400	2	3.8	7.6
Л251	200x26	200	2	8.1	16.2
Б1	болты заводские	50	3	0.2	0.6
Вес наплавленного металла					0.7
Л17	140x90x8	180	2	1.1	2.2
Л19	380x14	1140	1	47.6	47.6
Вес наплавленного металла					0.1

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и тип сварных швов					Итого
	Б	Г	Д	Е	Ж	
Г59	12.8	13.1	41.6	8.4	4.3	71.8
Г60						3.2
Г87	0.4		2.8	0.4		0.4

Примечания:

- Все отверстия $d=19$
- Все обрезы 40
- Все сварные швы 116
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3947-60.
- Сварочные детали см листы №62-72.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт.ЭПС для сварных конструкций по паргруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями и анализа в заводном состоянии согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СЕРЖНЯХ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ							
Отпр. марка	Л/Н ВЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО Т	ВЕС В КГ. ШТ. ОБЩ.	ПРИМЕЧАН.	
Г61	16	L 110x8	12000	1	162	324	1292
	19	L 110x8	3500	1	47,8	35,6	
	74	L 100x7	11775	1	127	254	
	106	L 110x90x8	480	2	6,5	13	
	117	L 140x90x8	180	10	1,1	11	
	140	L 80x7	3800	2	32,3	64,6	
	144	L 80x7	550	2	4,7	9,4	
	146	L 75x6	5050	2	34,8	69,6	
	151	L 75x6	3550	2	24,4	48,8	
	161	L 75x6	1800	2	9,0	18	
	174	L 63x5	2900	2	14,0	28	
	178	L 63x5	2200	2	10,6	21,2	
	184	L 63x5	1850	1	8,9	8,9	
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9	
	189	L 63x5	1550	1	7,5	7,5	
	205	L 50x4	2400	2	7,3	14,6	
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8	
	209	L 50x4	2200	2	6,7	13,4	
	213	L 50x4	1800	1	5,5	5,5	
	217	L 50x4	1550	2	4,7	9,4	
	220	L 50x4	1400	1	4,3	4,3	
	228	L 50x4	500	1	1,5	1,5	
	Л10	- 240x12	370	1	10,8	10,8	
	Л44	- 170x20	460	1	12	12	
	Л45	- 260x10	335	1	6,8	6,8	

Продолжение спецификации						
Л48	- 160x8	397	1	4	4	ф.л.
Л66	- 80x20	80	2	1	2	ф.л.
Л67	- 115x8	545	2	3,9	7,8	ф.л.
Л78	- 145x8	290	2	2,6	5,2	ф.л.
Л85	- 80x8	145	14	0,7	9,8	ф.л.
Л88	- 60x8	110	11	0,4	4,4	ф.л.
Л91	- 60x8	90	16	0,3	4,8	ф.л.
Л99	- 725x12	730	1	34,5	34,5	ф.л.
Л103	- 310x12	1100	1	32	32	ф.л.
Л112	- 280x8	670	1	11,8	11,8	ф.л.
Л120	- 310x8	370	2	6,3	12,6	ф.л.
Л125	- 290x8	390	1	7,1	7,1	ф.л.
Л138	- 380x8	450	1	7,9	7,9	ф.л.
Л145	- 370x8	410	1	8,4	8,4	ф.л.
Л154	- 250x8	290	1	3	3	ф.л.
Л158	- 190x8	240	5	2,1	10,5	ф.л.
Л163	- 370x8	390	1	5,6	5,6	ф.л.
Л175	- 260x8	370	1	5,6	5,6	ф.л.
Л198	- 480x8	567	1	11	11	ф.л.
Л219	- 350x8	510	1	9,8	9,8	ф.л.
Л228	- 115x8	210	1	0,9	0,9	ф.л.
Л252	- 200x16	200	1	5	5	ф.л.
Б1	БОЛТ СТАЛЬНОЙ М16	50	4	0,2	0,8	ф.л.
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 14,1						

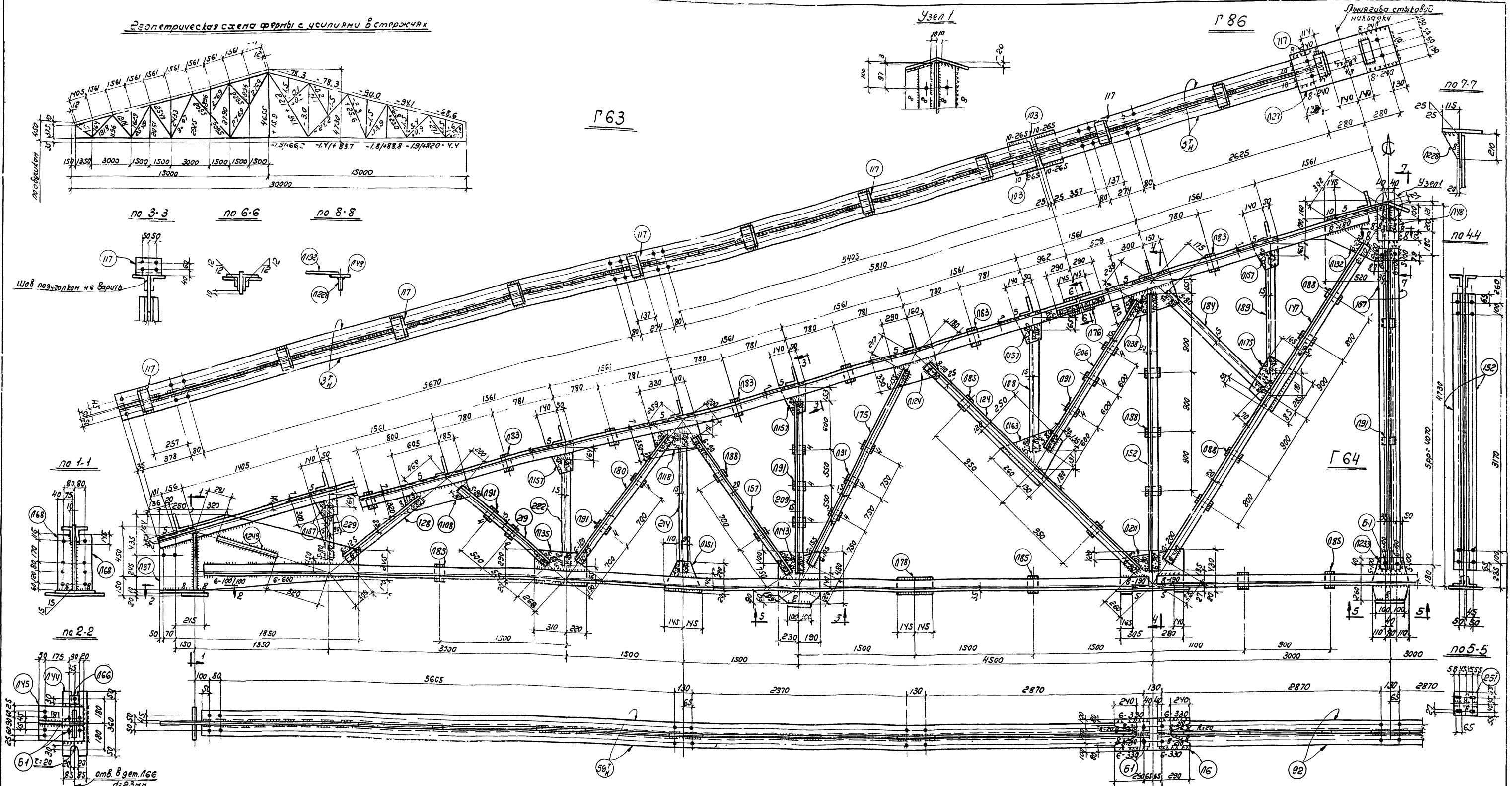
Продолжение спецификации						
Г62	98	L 80x7	5950	2	50,6	101,2
	167	L 63x5	4150	2	20,0	40
	Л88	- 60x8	110	4	0,4	1,6
	Л91	- 60x8	90	4	0,3	1,2
	Л234	- 290x8	360	1	4,5	4,5
Г83	Л252	- 200x16	200	1	5	5
	Б1	БОЛТ СТАЛЬНОЙ М16	50	1	0,2	0,2
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
Отпр. марка	СЕЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРНОГО ШВА				ИТОГО	
	Δ	Δ	Δ	Δ	ДЛИНА П.М.	ВЕС КГ.
Г61	15,4	11,3	44	9,2	79,9	14,1
Г62			4,4		4,4	0,8
Г83			0,4		0,4	0,1

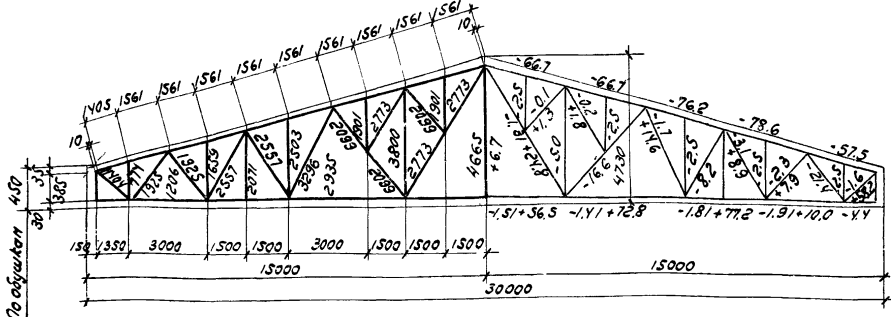
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Все отверстия $d=19$, кроме оговоренных.
 2. Все обрезы 40 , кроме оговоренных.
 3. Все сварные швы $h=6$.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сборочные детали см. листы №№ 62-72.
 6. Материал конструкций-сталь марки ВСтЗПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.д и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Пров. ШИНКОВЫЙ Коп. ШКИННИА

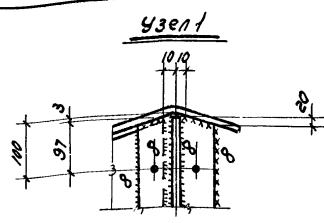
Электросварная ферма с цилиндрическими вставками



Геометрическая схема фермы усиления в стержнях.

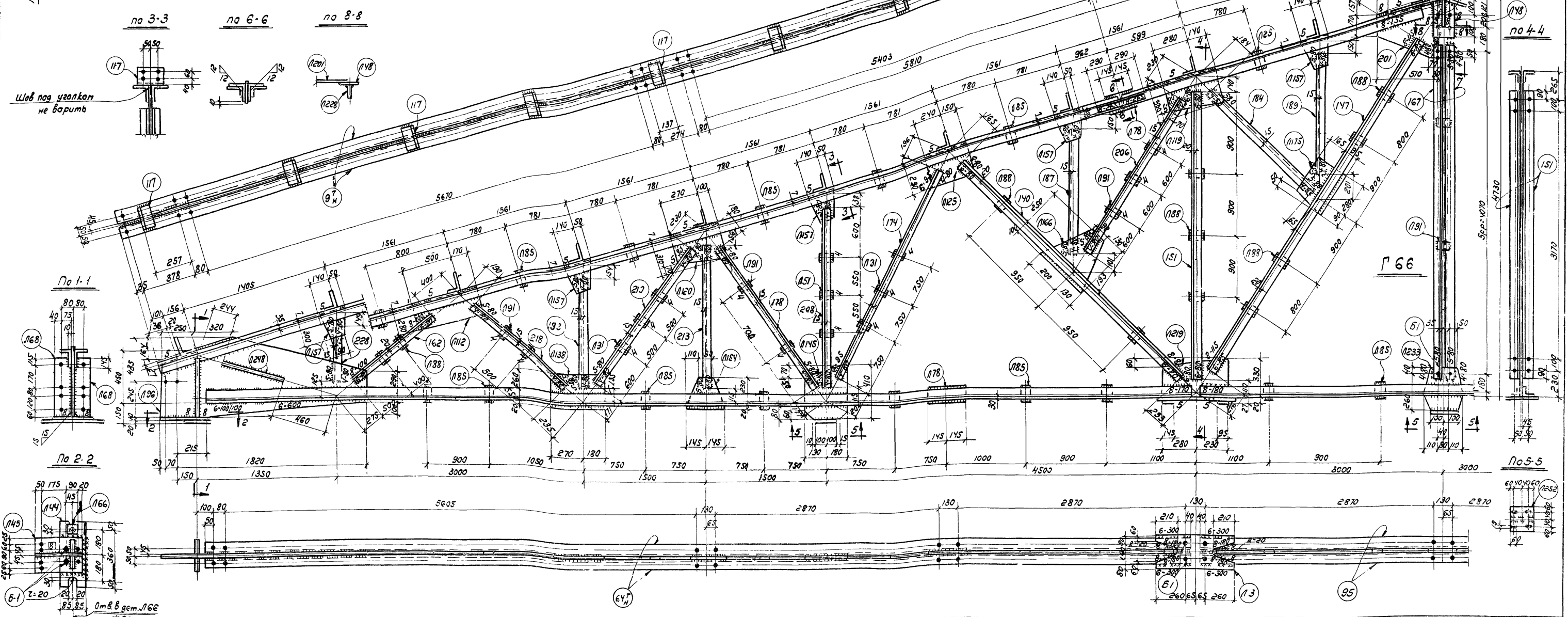


Г 65



Г 91

Линия зубчатой накладки



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ дпт.	Сечение	Длина	К-во		Примечан.
				Т	Н	
				шт.	общ.	марки
Г 65	94	125x9			416	
	121	125x9	12000	1	208	
	643	100x10	1775	1	1778	
	105	125x100x8	580	2	10	
	117	140x190x8	180	10	11	
	140	80x17	3800	2	323	
	147	75x6	5000	2	34.4	
	151	75x6	3550	2	24.4	
	162	75x6	1250	2	8.6	
	174	63x5	2900	2	14	
	178	63x5	2200	2	10.6	
	184	63x5	1850	1	8.9	
	187	63x5	1650	1	7.9	
	189	63x5	1550	1	7.5	
	193	63x5	1350	1	6.5	
	200	50x4	2350	2	7.2	
	208	50x4	2250	2	6.9	
	210	50x4	2150	2	6.6	
	213	50x4	1800	1	3.5	
	218	50x4	1500	2	4.6	
228	50x4	500	1	1.5		
173	260x14	650	1	14.4		
144	170x20	460	1	12		
145	260x10	335	1	6.8		
148	160x8	397	1	4		

Продолжение спецификации						
166	80x20	80	2	1	2	15.1
168	115x8	545	2	3.9	7.8	
178	145x8	290	2	2.6	5.2	
185	80x8	145	14	0.7	3.8	
188	60x8	140	11	0.4	4.4	
191	60x8	90	16	0.3	4.8	
196	680x12	1340	1	9.29	9.29	
112	280x8	670	1	11.8	11.8	
1119	330x8	420	1	7.8	7.8	
1120	310x8	370	7	6.3	6.3	
1125	290x8	390	1	7.1	7.1	
1138	280x8	450	1	7.9	7.9	
1145	370x8	410	1	8.4	8.4	
1154	250x8	290	1	3	3	
1157	190x8	300	5	2.6	13	
1166	330x8	350	1	4.6	4.6	
1175	260x8	370	1	5.6	5.6	
1201	340x8	557	1	12.1	12.1	
1219	350x8	510	1	3.8	9.8	
1228	115x8	210	1	0.9	0.9	
1248	100x8	700	2	4.4	8.8	
1252	200x16	200	1	5	5	
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						
Г 66	95	100x7	5950	2	64.3	128.6
	167	63x5	4150	2	20	40
	183	80x8	145	4	0.7	2.8

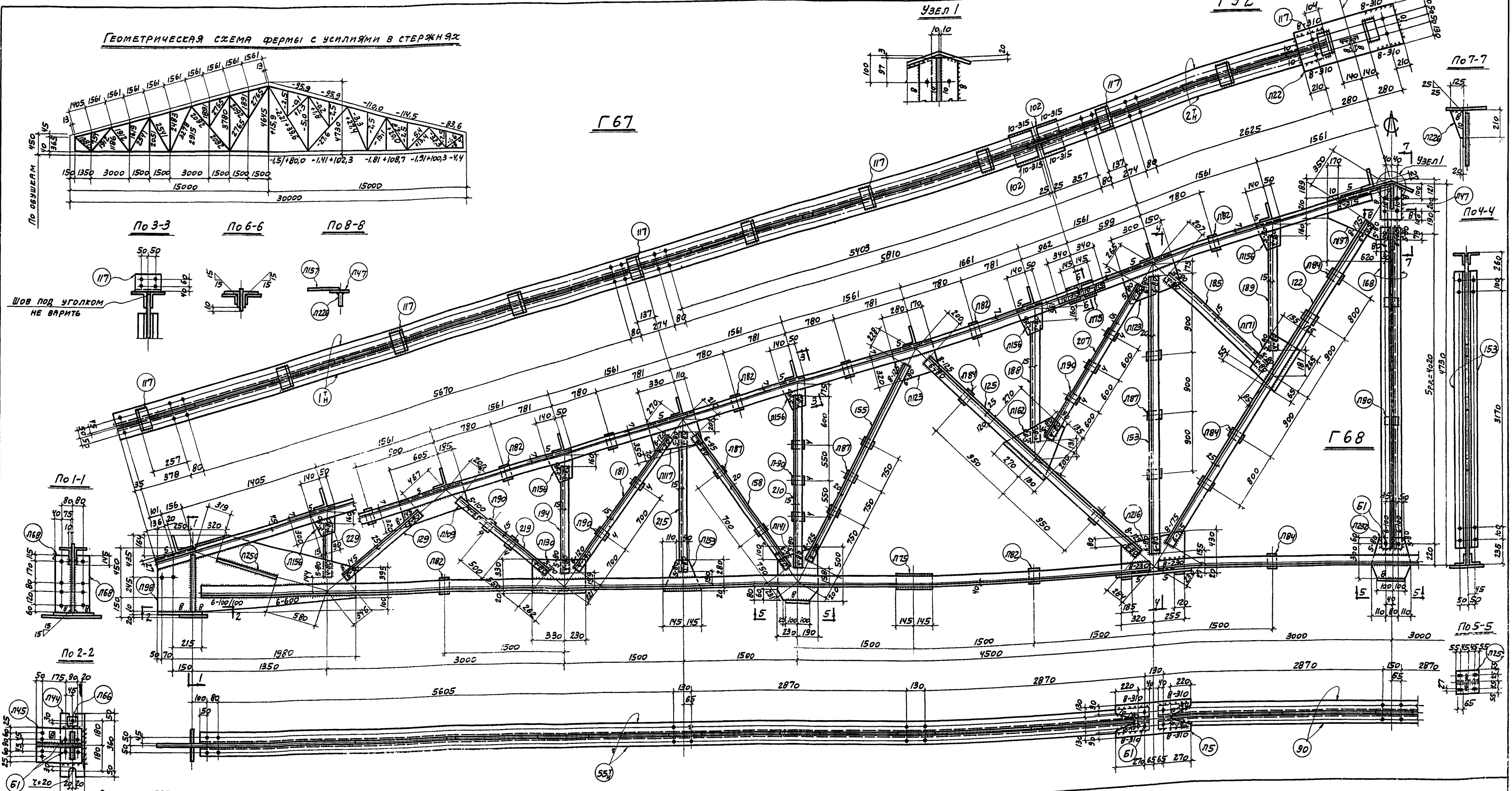
Продолжение спецификации						
121	60x8	90	4	0.3	1.2	18.3
1233	300x8	300	1	4.6	4.6	
1252	200x16	200	1	5	5	
Б1	болт с гайкой М16	50	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла				0.8		
Г 91	117	170x12x8	120	2	1.1	2.2
	124	300x12	800	1	22.6	22.6
Вес наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого		
	Д	д	д	Длина п.п.	Вес кг.	
Г 65	15.4	11.3	4.4	79.9	12.1	
Г 66			4.4	4.4	0.8	
Г 91			0.4	0.4	0.1	

Примечания:

1. Все отверстия d=19.
2. Все обрезы 40, } кроме оголовных
3. Все сварные швы п-6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали ст. листы № 62-72
6. Материал конструкции - сталь марки В ст. ЗПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с допустимыми гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19, Д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15.416 ГОСТ 380-60
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток канатов по тельферной в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕРЖНЯХ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ							
ОТП. МАРКА	ЛН ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО Т Н	ВЕС В КГ ШТ. ОБЩ. МАРКИ	ПРИМЕЧ.	
Г67	11	L 160x10	12000	1	237	594	2114
	21	L 160x10	3520	1	87	174	
	55A	L 140x10	11775	1	252,8	505,6	
	102	L 160x135x10	680	2	16,8	33,6	
	117	L 140x90x8	180	10	1,1	11	
	122	L 100x7	4950	2	53,5	107	
	125	L 100x7	3700	2	39,9	79,8	
	129	L 100x7	1100	2	11,9	23,8	
	153	L 75x6	3450	2	23,8	47,6	
	155	L 75x6	2850	2	19,7	39,4	
	158	L 75x6	2100	2	14,5	29	
	181	L 63x5	2050	2	9,9	19,8	
	185	L 63x5	1800	1	8,7	8,7	
	188	L 63x5	1600	1	7,7	7,7	
	189	L 63x5	1550	1	7,5	7,5	
	194	L 63x5	1300	1	6,3	6,3	
	207	L 50x4	2300	2	7	14	
	210	L 50x4	2150	2	6,6	13,2	
	215	L 50x4	1700	1	5,3	5,3	
	219	L 50x4	1450	2	4,4	8,8	
229	L 50x4	450	1	1,4	1,4		
15	- 300x4	670	1	2,12	2,12		
144	- 170x20	460	1	12	12		
145	- 260x10	835	1	6,8	6,8		

Продолжение спецификации						
147	- 160x10	397	1	5	5	ф.л.
166	- 80x20	80	2	1	2	ф.л.
168	- 115x8	545	2	3,9	7,8	ф.л.
175	- 180x10	230	2	4,1	8,2	ф.л.
182	- 80x10	180	9	1,1	9,9	ф.л.
184	- 80x10	145	6	0,9	5,4	ф.л.
187	- 60x10	110	8	0,5	4	ф.л.
190	- 60x10	90	10	0,4	4	ф.л.
198	- 680x12	2020	1	103,8	103,8	ф.л.
1109	- 320x10	790	1	19,8	19,8	ф.л.
1117	- 350x10	440	1	10,9	10,9	ф.л.
1123	- 320x10	450	2	11,3	22,6	ф.л.
1130	- 350x10	560	1	15,4	15,4	ф.л.
1130	- 420x10	500	1	14	14	ф.л.
1153	- 230x10	300	1	4,5	4,5	ф.л.
1156	- 190x10	300	5	3,3	16,5	ф.л.
1162	- 390x10	400	1	7,5	7,5	ф.л.
1171	- 270x10	330	1	6,4	6,4	ф.л.
1187	- 507x10	650	1	19,9	19,9	ф.л.
1216	- 450x10	575	1	17,9	17,9	ф.л.
1226	- 125x10	210	1	1,2	1,2	ф.л.
1250	- 100x8	500	2	9,1	6,2	ф.л.
1251	- 200x26	200	1	8,1	8,1	ф.л.
Б1	Болт с гайкой м16	50	4	0,2	0,8	ф.л.
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						14,9

Продолжение спецификации							
Г68	90	L 125x9	5950	2	10,3	20,6	264
	168	L 63x5	4100	2	19,7	39,4	
	184	- 80x10	145	2	0,9	1,8	
	190	- 60x10	30	4	0,4	1,6	
	1232	- 300x10	340	1	6,5	6,5	
Г92	1251	- 200x26	200	1	8,1	8,1	
	Б1	Болт с гайкой м16	50	1	0,2	0,2	
	117	L 140x90x8	180	2	1,1	2,2	
	122	- 360x12	980	1	93,2	93,2	
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						0,1	

Таблица заводских сварных швов							
ОТП. МАРКА	СЕЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРНЫХ ШВОВ					ИТОГО	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	ДЛИНА П.М.	ВЕС КГ
Г67	12,8	13,1	4,6	8,4	4,3	71,8	14,9
Г68		2,8	0,4			3,2	0,7
Г92	0,4					0,4	0,1

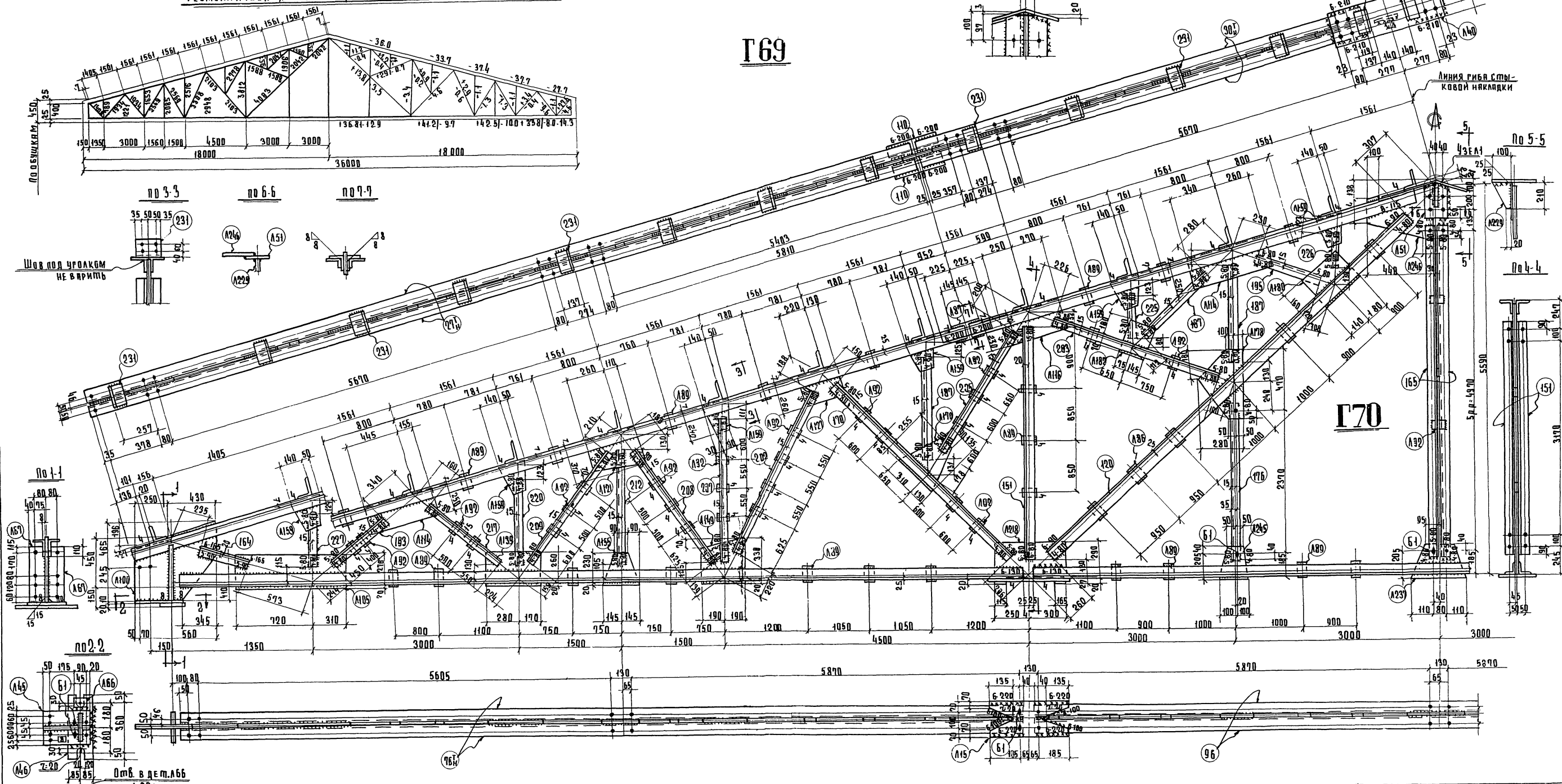
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Все отверстия $d=19$,
 2. Все обрезы 40 ,
 3. Все сварные швы $h=6$,
- кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа ЭЦ ГОСТ 9467-60.
 5. Сборочные детали см. листы №62-72.
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.ЗПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60
 7. В проекте допускается подвеска не более двух ниток монорейсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕРЖНЯХ

Г69

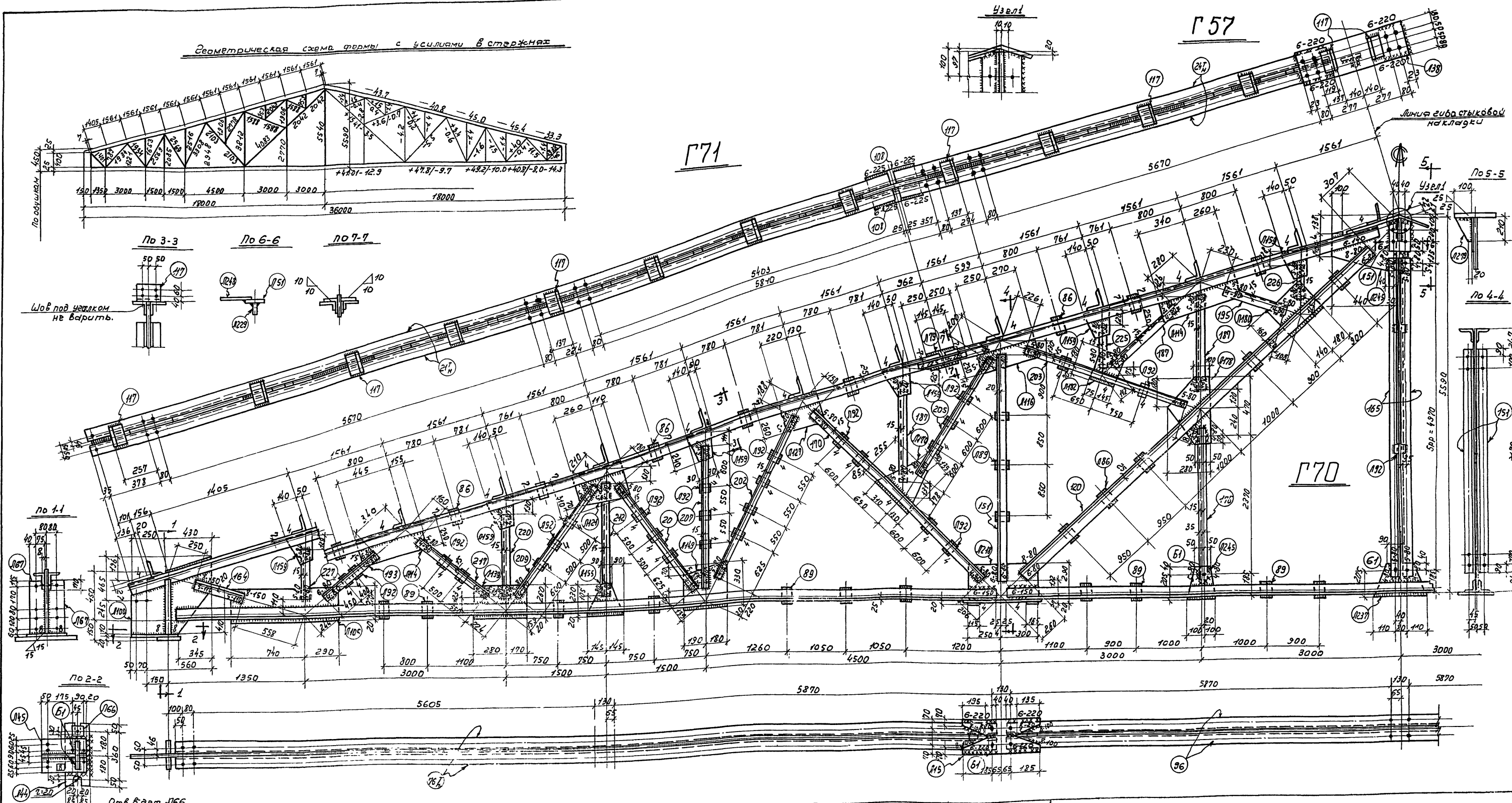
УЗЕЛ 1

Г54



Продолжение спецификации						
Отправ. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примеч.
Г69	291	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	292	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	293	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	294	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	295	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	296	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	297	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	298	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	299	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	300	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	301	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	302	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	303	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	304	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	305	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	306	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	307	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	308	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	309	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	310	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	311	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	312	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	313	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	314	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	315	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	316	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	317	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	318	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	319	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	320	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	321	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	322	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	323	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	324	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	325	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	326	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	327	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	328	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	329	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	330	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	331	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	332	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	333	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	334	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	335	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	336	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	337	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	338	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	339	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	340	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	341	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	342	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	343	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	344	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	345	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	346	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	347	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	348	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	349	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	350	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	351	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	352	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	353	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	354	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	355	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	356	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	357	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	358	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	359	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	360	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	361	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	362	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	363	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	364	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	365	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	366	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	367	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	368	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	369	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	370	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	371	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	372	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	373	50x4	2200	2	6.9	1209
Г69	374	50x4	2200			

Геометрическая схема фермы с усилениями в старжах



Спецификация стали.						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.
				Г	шт. Общ.	Марка
Г71	217H	100x7	18000	1	122.7	232.4
Г71	217M	100x7	6660	1	12	14.4
Г71	161M	30x4	1775	1	112.1	23.6
Г71	101	100x10x7	600	2	3.4	13.2
Г71	117	100x10x7	7600	2	8.2	16.4
Г71	151	15x6	3550	2	2.4	48.8
Г71	164	15x6	600	2	4.1	8.2
Г71	170	63x5	3850	2	12.5	39
Г71	187	63x5	1650	3	7.9	23.7
Г71	193	63x5	1350	2	6.5	7.3
Г71	195	63x5	1250	1	8	6
Г71	202	50x4	2900	2	8.9	17.8
Г71	203	50x4	2850	2	8.7	17.4
Г71	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
Г71	207	50x4	2300	2	7	14
Г71	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
Г71	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
Г71	212	50x4	1850	1	5.7	5.7
Г71	211	50x4	1550	2	4.7	9.4
Г71	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
Г71	225	50x4	750	1	2.3	2.3
Г71	226	50x4	700	1	2.1	2.1
Г71	227	50x4	550	1	1.7	1.7
Г71	116	240x10	500	1	7.9	7.9
Г71	144	170x20	460	1	12	12
Г71	145	260x10	335	1	6.8	6.8

Продолжение спецификации.					
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.
151	160x6	347	1	2.6	2.6
156	60x20	30	2	1	2
157	715x8	245	1	2.9	7.8
179	74x6	230	1	2	2
186	80x6	145	4	0.6	8.1
189	60x6	110	10	0.3	3
198	60x6	90	26	0.3	7.8
190	630x10	710	1	26.8	26.8
1105	290x10	1030	1	23.4	23.4
1111	250x6	600	2	7	14
1116	230x6	520	1	5.6	5.6
1121	310x6	370	1	4.3	4.3
1129	260x6	350	1	4.3	4.3
1139	290x6	450	1	5.9	5.9
1145	350x6	390	1	5.5	5.5
1155	250x6	290	1	2.2	2.2
1159	190x6	240	6	1.6	9.6
1170	30x4	410	1	4.2	4.2
1178	280x6	320	1	4.7	4.7
1180	280x6	320	1	4.2	4.2
1182	220x6	350	1	2.6	2.6
1218	310x6	550	1	7.7	7.7
1229	400x6	210	1	0.6	0.6
1246	470x6	579	1	7.2	7.2
Б1	болт с шайбой М16	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла					112
96	30x7	1130	2	115	230
165	63x5	5050	2	24.3	48.6
176	63x5	2450	2	11.8	23.6

Продолжение спецификации.					
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.
189	60x6	110	8	0.3	2.4
192	60x6	90	4	0.3	1.2
197	24x6	300	1	2.8	2.8
1245	200x6	245	2	1.7	3.4
Б1	болт с шайбой М16	50	3	0.2	0.6
Вес наплавленного металла					1.3
117	140x90x8	180	2	1.1	2.2
138	260x8	760	1	12.4	12.4
Вес наплавленного металла					0.1

Таблица заводских сварных швов					
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого			
	длина п.м.	вес кг.			
Г57	0.4	0.4			
Г70	7.2	7.2			
Г71	28.5	77.3			

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрзвы 40
3. Все сварные швы $n=6$
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно 19, Д и предельного содержания химических элементов, согласно ГОСТ 380-60.

ТА
1957

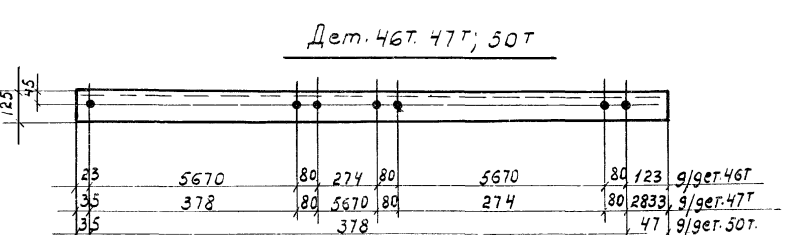
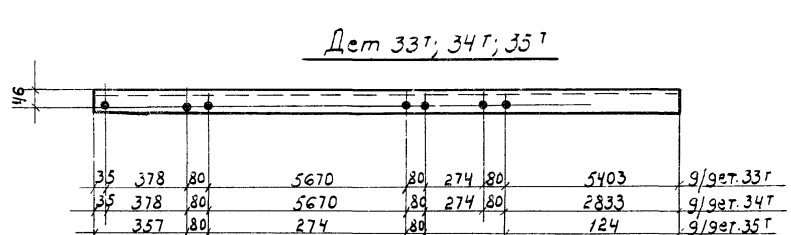
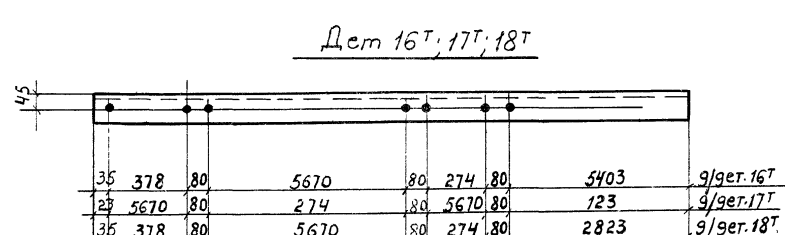
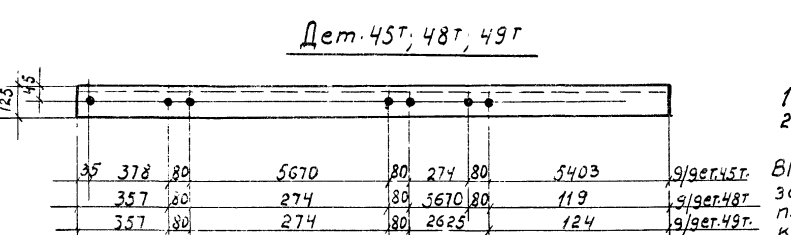
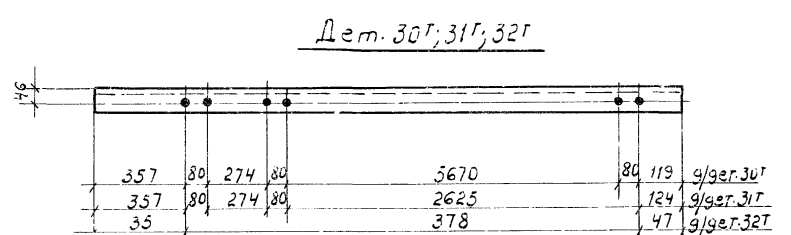
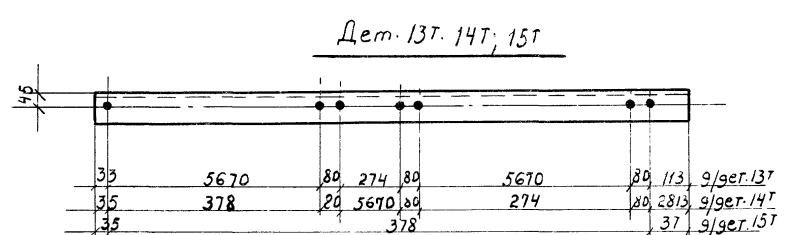
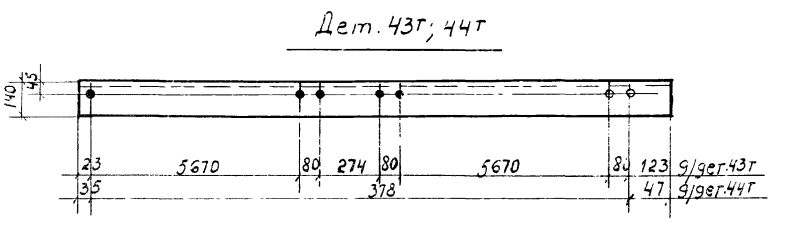
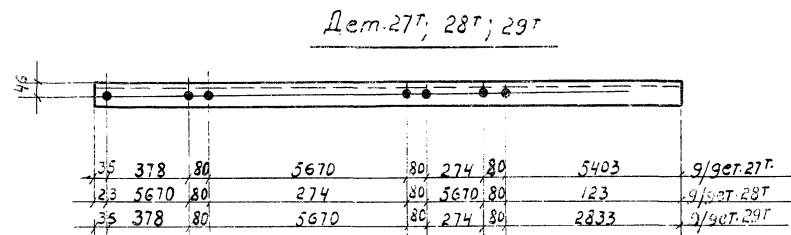
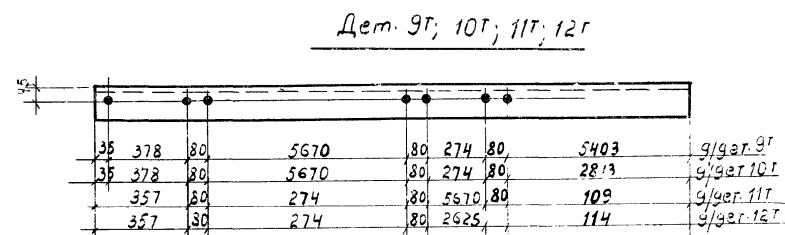
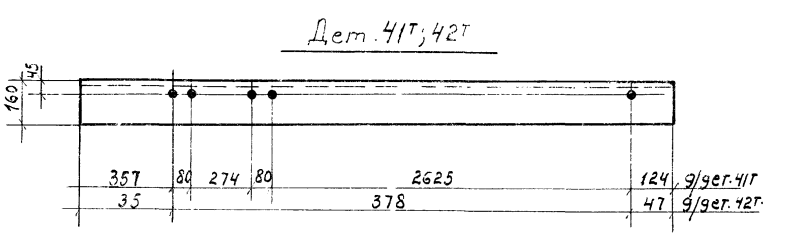
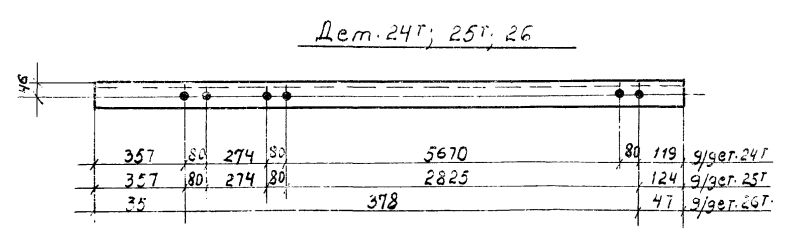
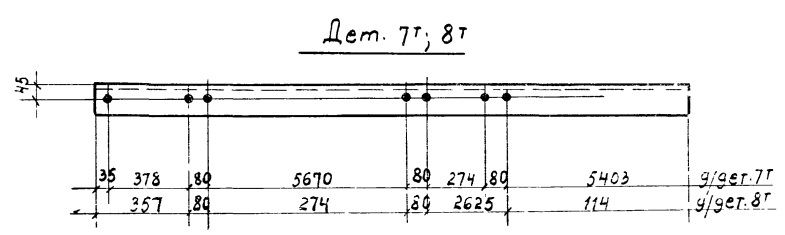
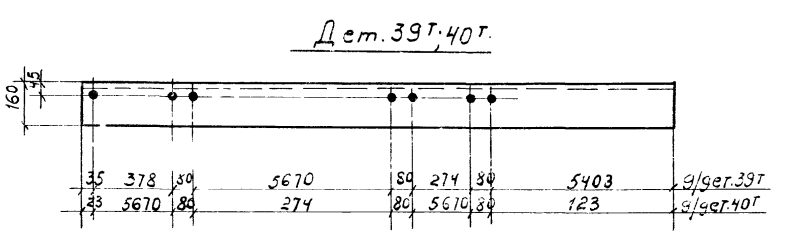
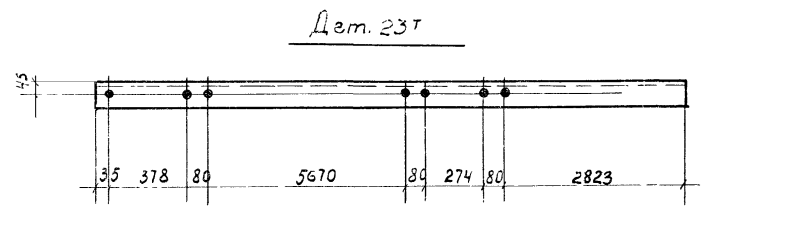
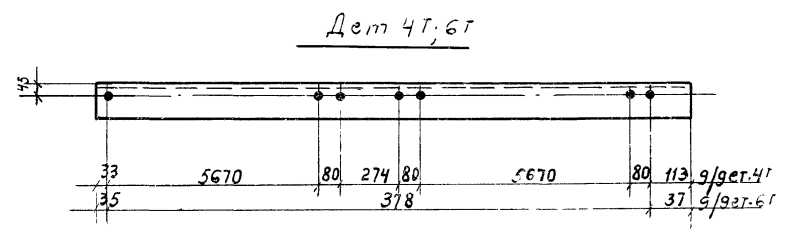
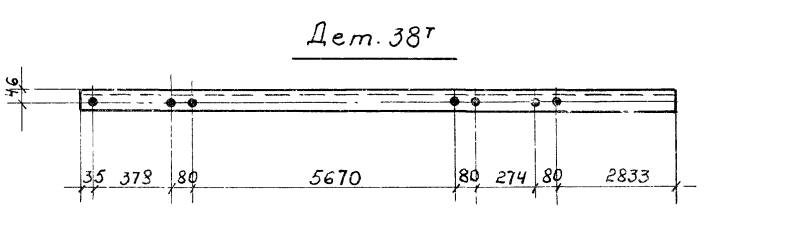
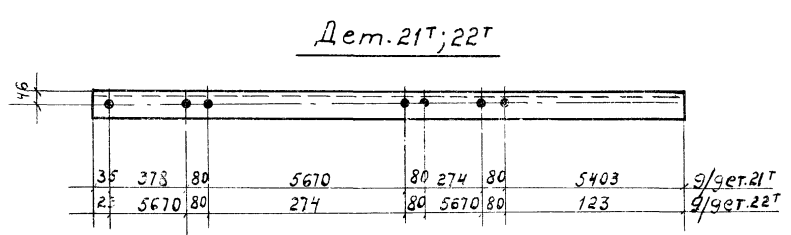
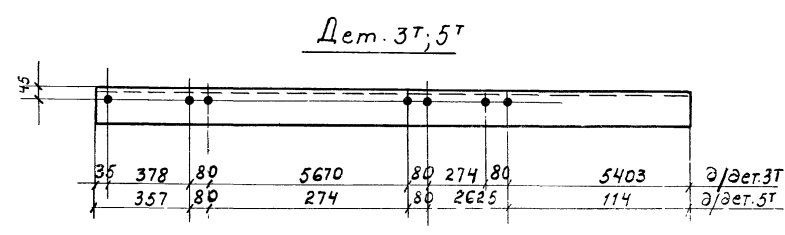
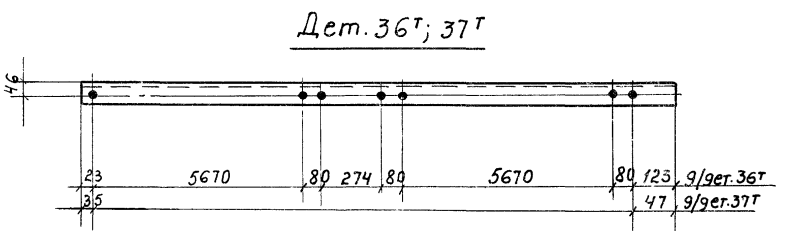
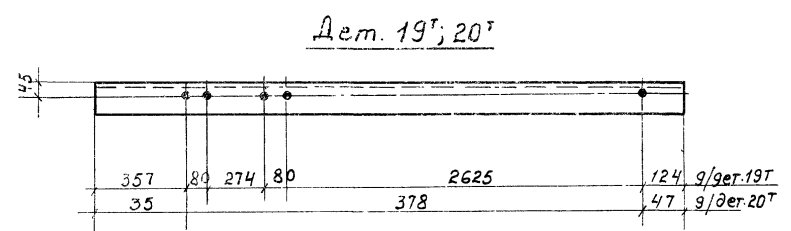
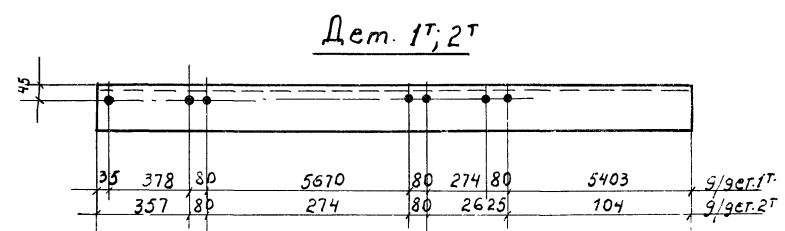
Двускатные стропильные фермы
пролетом $L=36$ м.

ЛФ01.130
Выпуск 13
Лист 59

1722.02 50

Спецификация стали

№ дет	Сечение	Длина мм.	Вес кг.	Примеч.
1Т	L 160x10	12000	297	
2Т	L 160x10	3520	97	
3Т	L 140x10	12000	258	
4Т	L 140x10	12000	258	
5Т	L 140x10	3530	75.8	
6Т	L 140x10	450	9.7	
7Т	L 125x10	12000	22.9	
8Т	L 125x10	3530	67.4	
9Т	L 125x9	12000	208	
10Т	L 125x9	9410	162.8	
11Т	L 125x9	6650	115	
12Т	L 125x9	3530	61.1	
13Т	L 125x8	12000	186	
14Т	L 125x8	9410	145.8	
15Т	L 125x8	450	7	
16Т	L 110x8	12000	162	
17Т	L 110x8	12000	162	
18Т	L 110x8	9420	127.3	
19Т	L 110x8	3540	47.8	
20Т	L 110x8	460	6.2	
21Т	L 100x7	12000	129.7	
22Т	L 100x7	12000	129.7	
23Т	L 100x7	9420	101.8	
24Т	L 100x7	6660	72	
25Т	L 100x7	3540	38.2	
26Т	L 100x7	460	5	
27Т	L 90x7	12000	115.5	
28Т	L 90x7	12000	115.5	
29Т	L 90x7	9430	91	
30Т	L 90x7	6660	64.3	
31Т	L 90x7	3540	34.2	
32Т	L 90x7	460	4.4	
33Т	L 90x7	12000	102	
34Т	L 80x7	9430	80.3	
35Т	L 80x7	3540	30.1	
36Т	L 80x6	12000	88.3	
37Т	L 80x6	460	3.4	
38Т	L 75x6	9430	65	
39Т	L 160x100x9	12000	216	
40Т	L 160x100x9	12000	216	
41Т	L 160x100x9	3540	63.7	
42Т	L 160x100x9	460	8.2	
43Т	L 140x90x8	12000	169.2	
44Т	L 140x90x8	460	6.5	
45Т	L 125x80x8	12000	150	
46Т	L 125x80x8	12000	150	
47Т	L 125x80x8	9430	117.8	
48Т	L 125x80x8	6660	83.2	
49Т	L 125x80x8	3540	44.3	
50Т	L 125x80x8	460	5.8	



Примечания:

1. Все отверстия ф19мм
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе ВГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями и загиба в холодном состоянии, согласно п.19, 9 и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали

№ Дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
120	L 100x7	7600	82	
121	L 100x7	7550	81,5	
122	L 100x7	4950	53,5	
123	L 100x7	3800	41	
124	L 100x7	3750	40,5	
125	L 100x7	3700	39,9	
126	L 100x7	3500	37,8	
127	L 100x7	3450	37,2	
128	L 100x7	1150	12,4	
129	L 100x7	1100	11,9	
130	L 100x7	550	5,9	
131	L 90x7	4950	47,7	
132	L 80x7	3850	37,1	
133	L 90x7	3750	36,2	
134	L 90x7	3700	35,7	
135	L 90x7	3500	33,7	
136	L 90x7	1150	11,1	
137	L 90x7	1100	10,6	
138	L 80x7	4950	42,1	
139	L 80x7	3850	32,8	
140	L 80x7	3800	32,3	
141	L 80x7	3450	29,4	
142	L 80x7	1250	10,6	
143	L 80x7	600	5,1	
144	L 80x7	550	4,7	
145	L 80x6	1250	8,8	
146	L 75x6	5050	34,8	
147	L 75x6	5000	34,4	
148	L 75x6	3850	26,5	
149	L 75x6	3800	26,2	
150	L 75x6	3600	24,8	
151	L 75x6	3550	24,4	
152	L 75x6	3500	24,1	
153	L 75x6	3450	23,8	
154	L 75x6	3100	21,4	
155	L 75x6	2850	19,7	
156	L 75x6	2200	15,2	
157	L 75x6	2150	14,8	
158	L 75x6	2100	14,5	
159	L 75x6	1600	11	
160	L 75x6	1350	9,3	
161	L 75x6	1300	9	
162	L 75x6	1250	8,6	
163	L 75x6	650	4,5	
164	L 75x6	600	4,1	
165	L 63x5	5050	24,3	
166	L 63x5	4200	20,2	
167	L 63x5	4150	20	
168	L 63x5	4100	19,7	
169	L 63x5	3900	18,8	
170	L 63x5	3850	18,5	
171	L 63x5	3150	15,2	
172	L 63x5	3100	14,9	
173	L 63x5	2950	14,2	
174	L 63x5	2900	14	



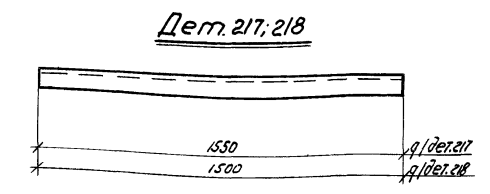
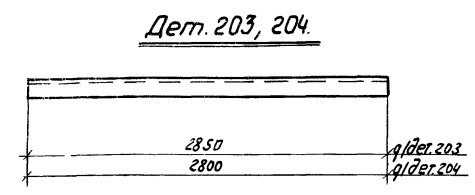
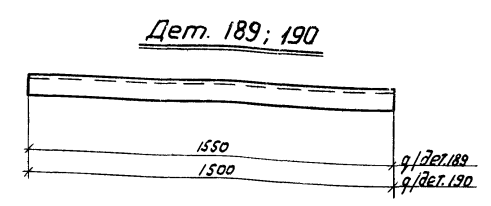
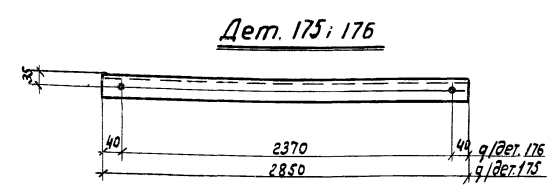
Примечания.

1. Все отверстия ϕ 19 мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями эластичности в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



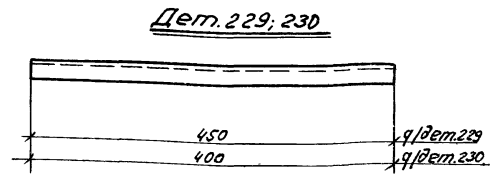
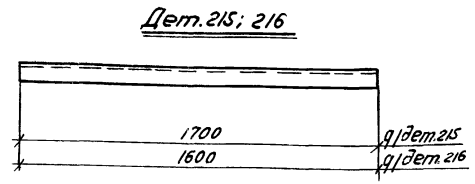
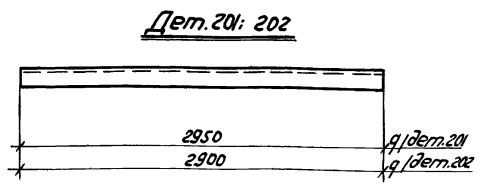
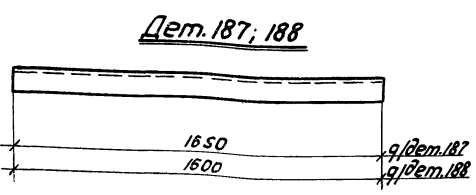
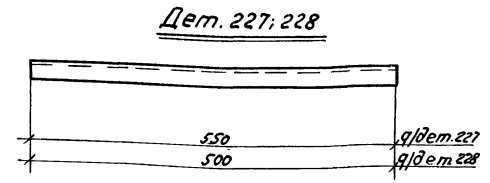
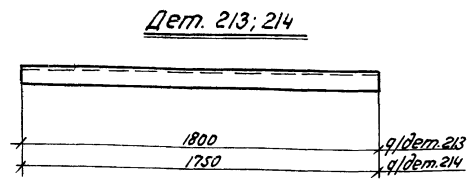
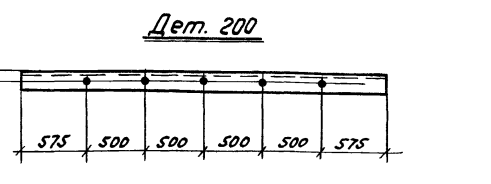
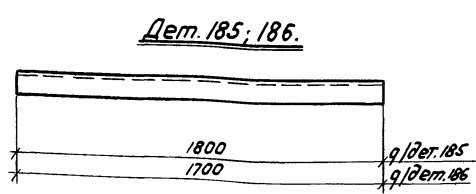
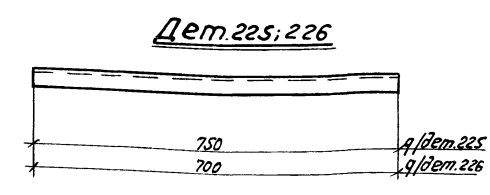
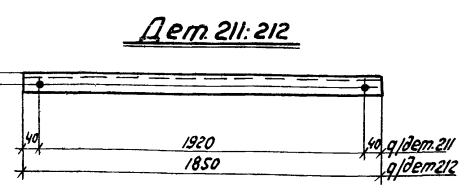
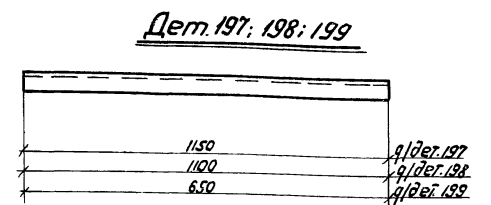
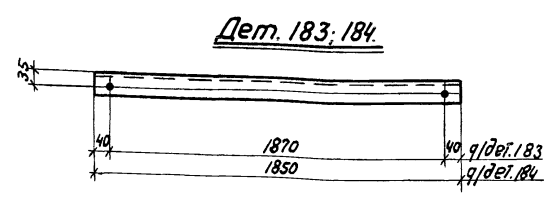
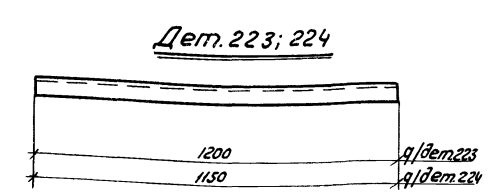
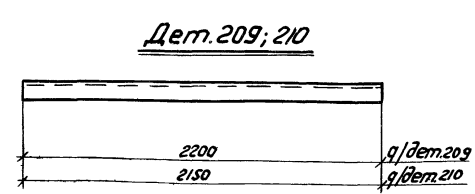
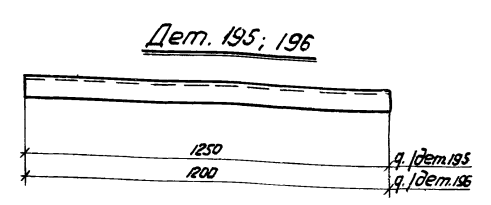
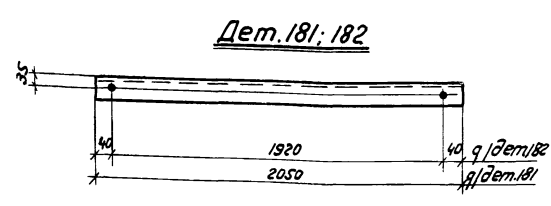
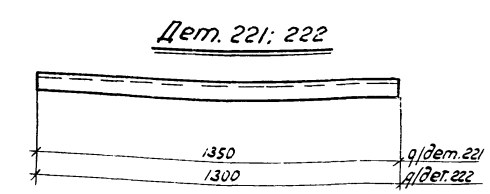
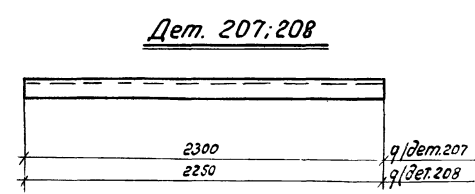
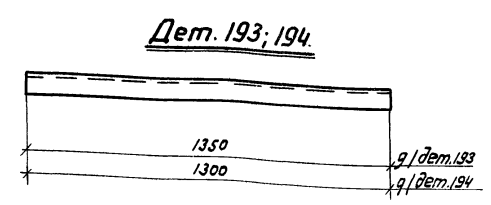
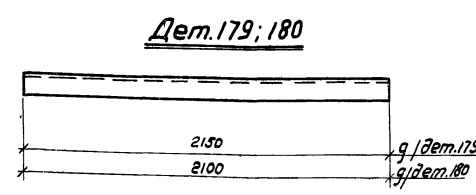
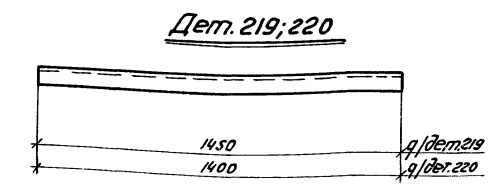
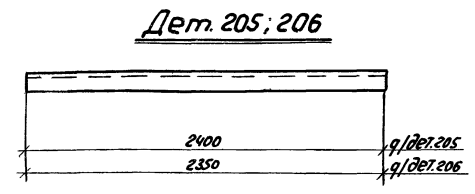
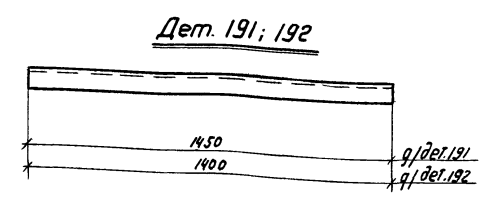
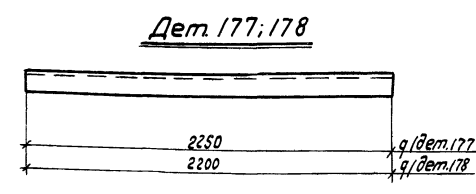
Детали уголкового профиля стропильных ферм.

ЛК-04-130
Выпуск 7
Лист 65



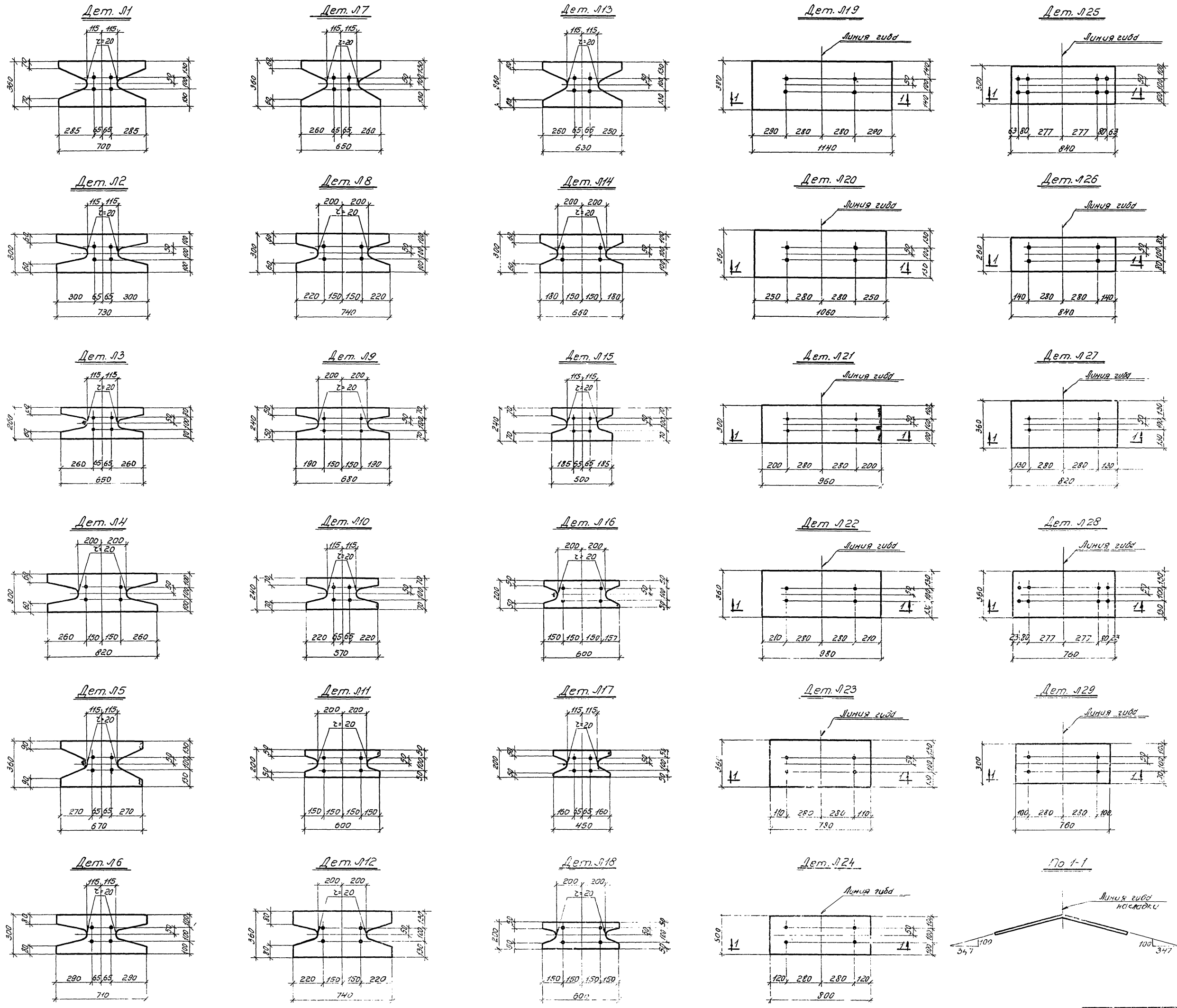
Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
175	L 63x5	2850	13.7	
176	L 63x5	2450	11.8	
177	L 63x5	2250	10.8	
178	L 63x5	2200	10.6	
179	L 63x5	2150	10.3	
180	L 63x5	2100	10.1	
181	L 63x5	2050	9.9	
182	L 63x5	2000	9.6	
183	L 63x5	1950	9.4	
184	L 63x5	1850	8.9	
185	L 63x5	1800	8.7	
186	L 63x5	1700	8.2	
187	L 63x5	1650	7.9	
188	L 63x5	1600	7.7	
189	L 63x5	1550	7.5	
190	L 63x5	1500	7.2	
191	L 63x5	1450	7	
192	L 63x5	1400	6.7	
193	L 63x5	1350	6.5	
194	L 63x5	1300	6.3	
195	L 63x5	1250	6	
196	L 63x5	1200	5.8	
197	L 63x5	1150	5.5	
198	L 63x5	1100	5.3	
199	L 63x5	650	3.1	
200	L 50x4	3150	9.6	
201	L 50x4	2950	9	
202	L 50x4	2900	8.9	
203	L 50x4	2850	8.7	
204	L 50x4	2800	8.5	
205	L 50x4	2400	7.3	
206	L 50x4	2350	7.2	
207	L 50x4	2300	7	
208	L 50x4	2250	6.9	
209	L 50x4	2200	6.7	
210	L 50x4	2150	6.6	
211	L 50x4	2000	6.1	
212	L 50x4	1850	5.7	
213	L 50x4	1800	5.5	
214	L 50x4	1750	5.4	
215	L 50x4	1700	5.3	
216	L 50x4	1600	4.9	
217	L 50x4	1550	4.7	
218	L 50x4	1500	4.6	
219	L 50x4	1450	4.4	
220	L 50x4	1400	4.3	
221	L 50x4	1350	4.1	
222	L 50x4	1300	4	
223	L 50x4	1200	3.7	
224	L 50x4	1150	3.5	
225	L 50x4	750	2.3	
226	L 50x4	700	2.1	
227	L 50x4	550	1.7	
228	L 50x4	500	1.5	
229	L 50x4	450	1.4	
230	L 50x4	400	1.2	



Примечания:

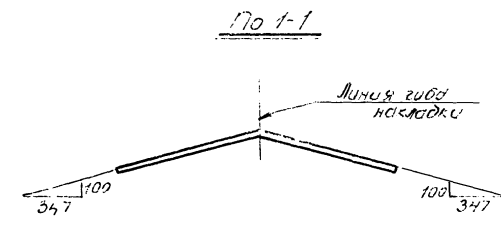
1. Все отверстия $\phi 19$ мм.
2. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по подразделу В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, "д" и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



Спецификация стали.

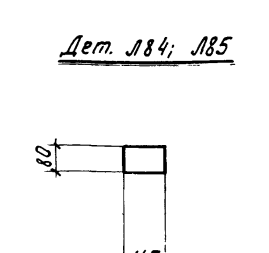
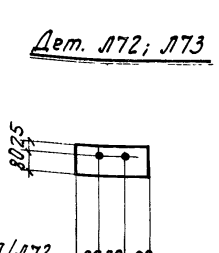
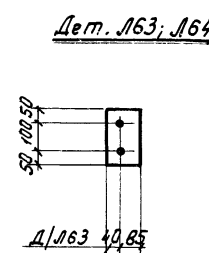
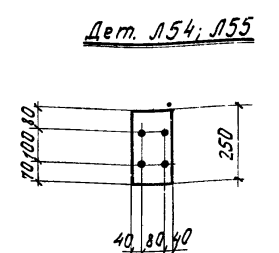
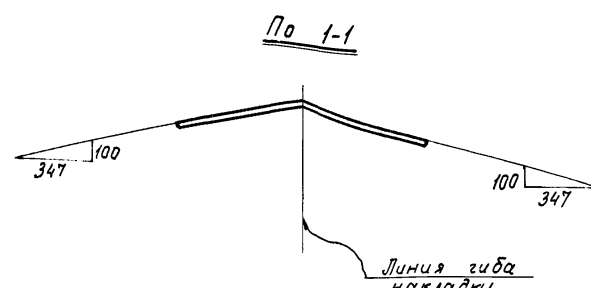
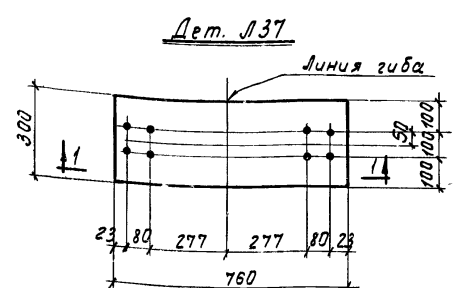
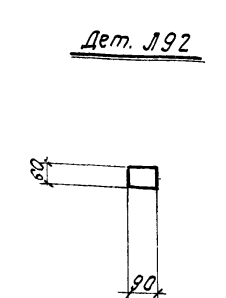
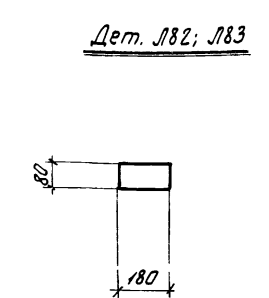
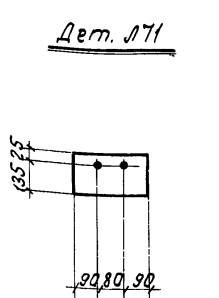
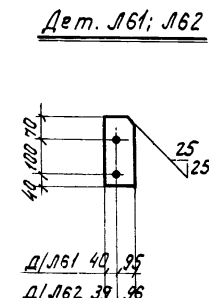
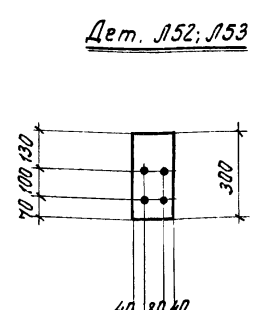
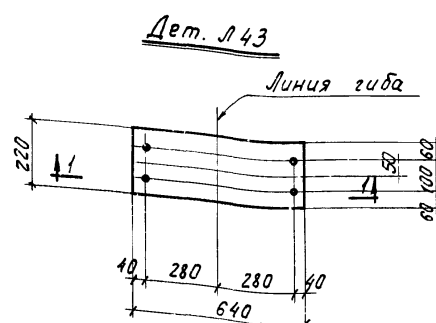
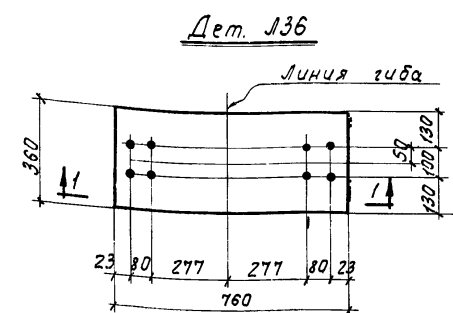
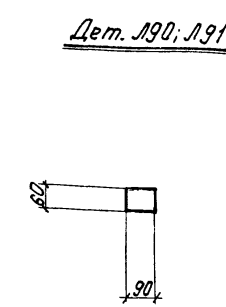
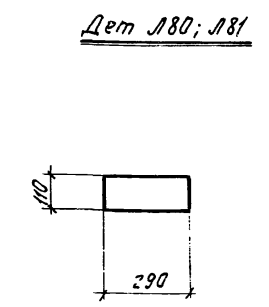
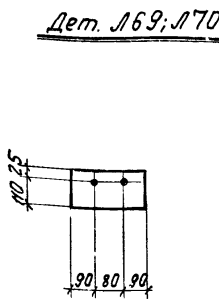
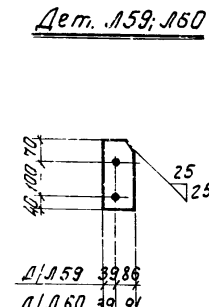
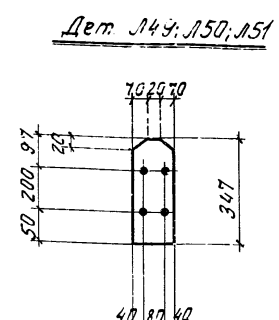
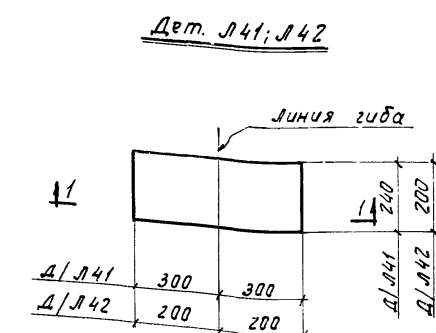
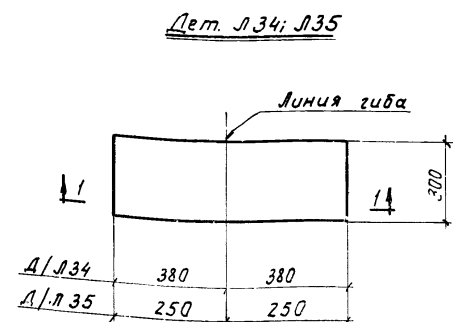
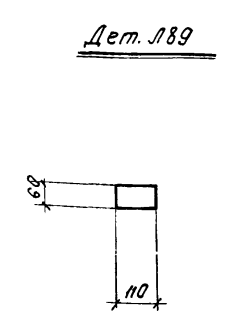
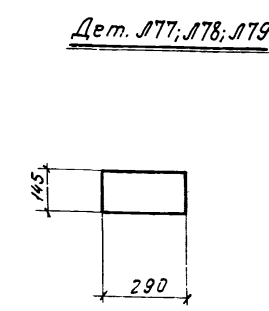
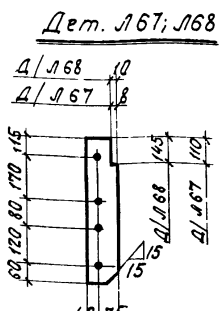
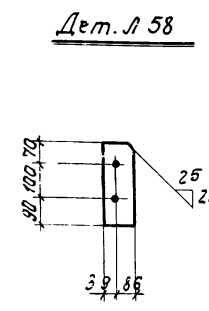
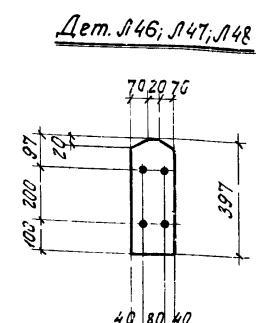
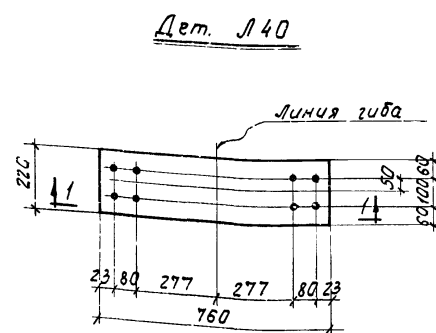
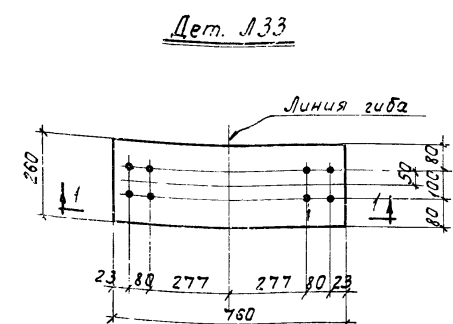
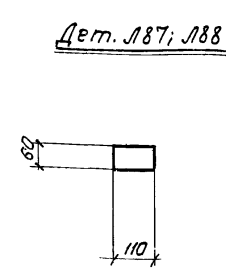
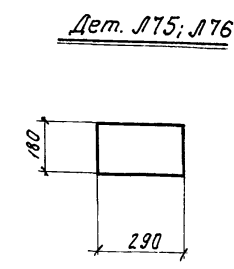
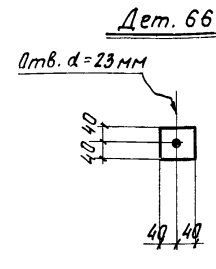
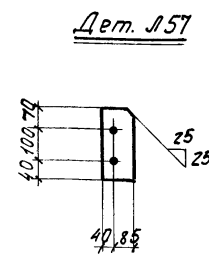
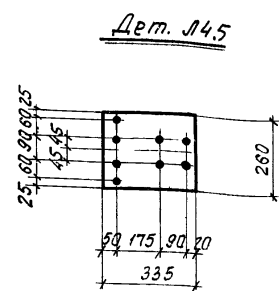
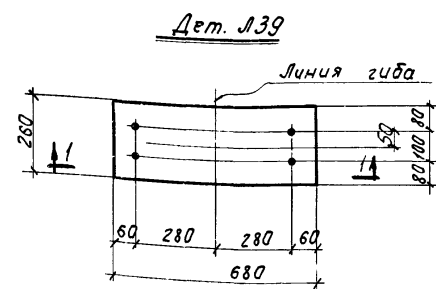
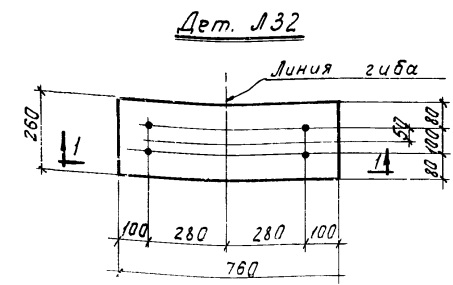
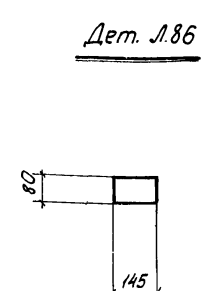
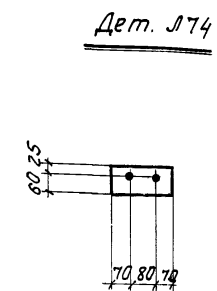
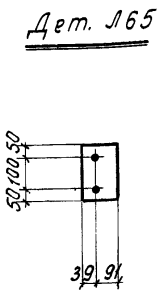
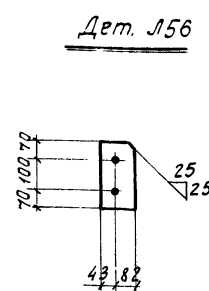
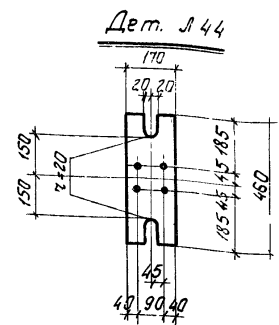
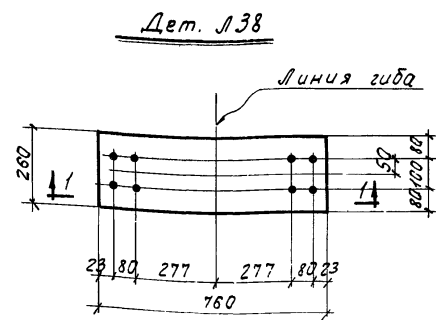
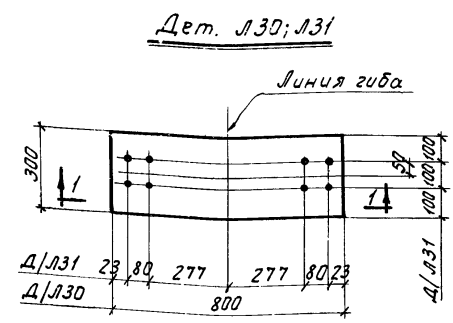
№№ деталей	Сечения.	Длина мм	Вес кг	Примеч.
11	360x16	700	24	
12	300x16	730	20,6	
13	260x14	650	14,4	
14	300x14	820	22	
15	360x14	670	21,2	
16	300x14	710	18,6	
17	360x12	650	16,5	
18	300x12	740	17,4	
19	240x12	680	13,5	
110	240x12	570	10,8	
111	200x12	600	10	
112	360x10	740	12,7	
113	360x10	630	14	
114	300x10	660	13,4	
115	240x10	500	7,9	
116	200x10	600	8,2	
117	200x8	450	5,9	
118	200x8	600	6,6	
119	380x14	1140	17,5	
120	360x14	1060	12,0	
121	300x14	960	31,6	
122	350x12	980	33,2	
123	360x12	780	25,5	
124	300x12	800	22,6	
125	300x12	840	23,7	
126	250x12	840	20,5	
127	350x10	820	23,2	
128	350x10	760	22,6	
129	300x10	755	17,9	

Примечания:
 1. Все отверстия ϕ 19 мм.
 2. Материал конструкций - сталь марки В ст. 3пс для сварных конструкций по паверупле в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиб в холодном состоянии, согласно п. 19 и 20, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



ТА

Детали стыковых накладок стальных стержней.

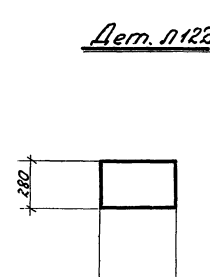
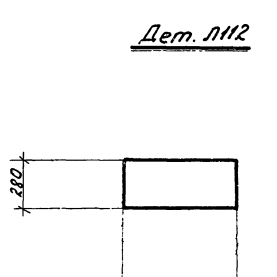
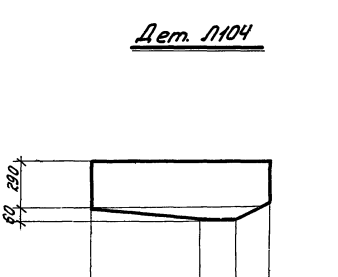
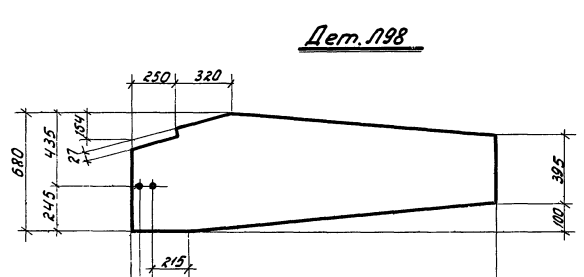
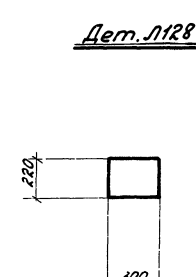
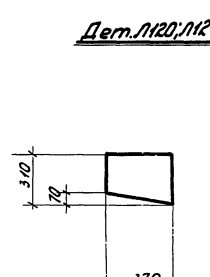
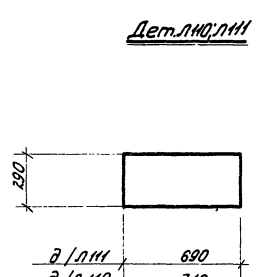
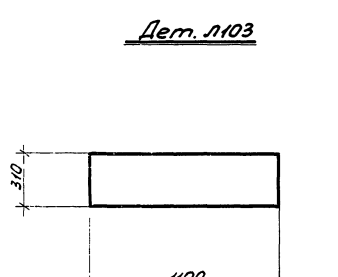
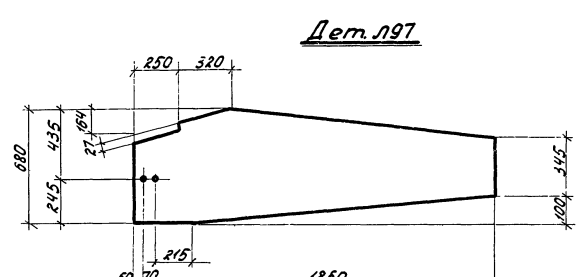
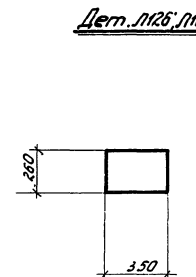
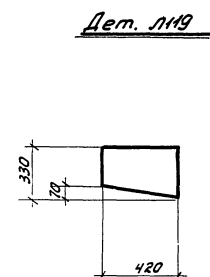
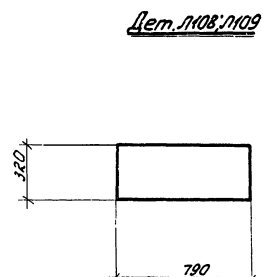
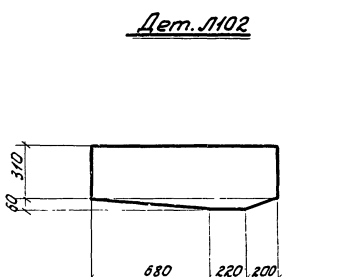
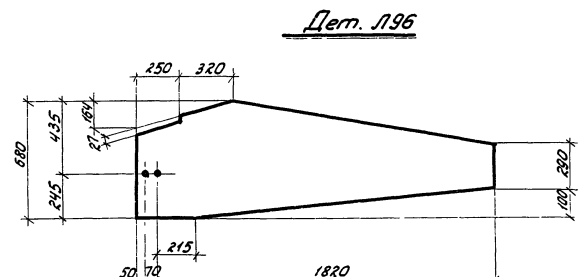
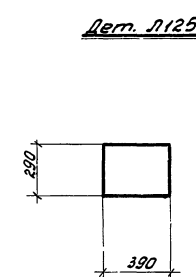
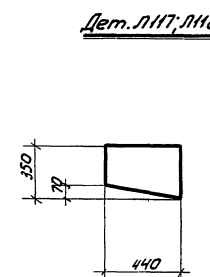
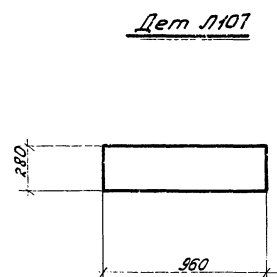
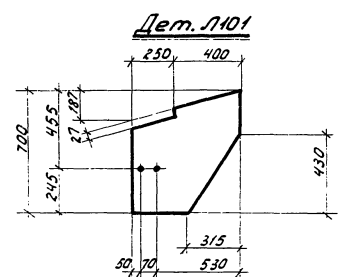
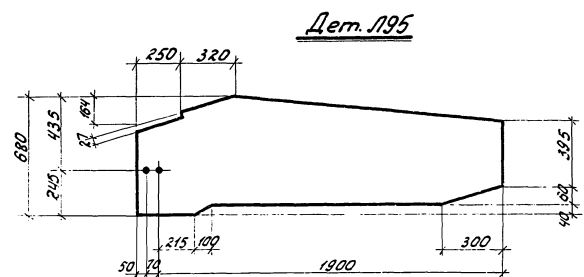
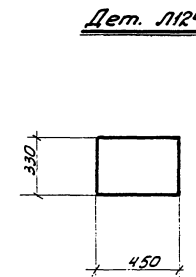
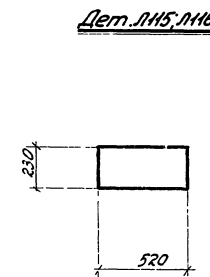
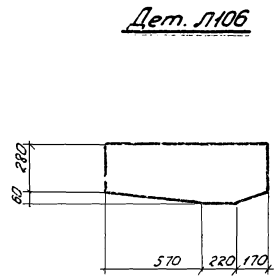
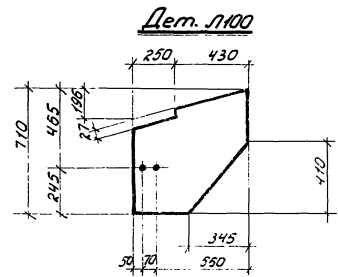
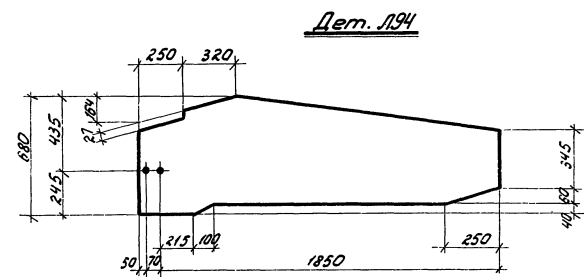
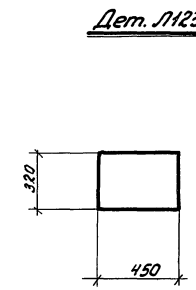
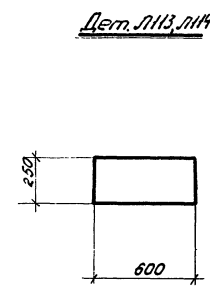
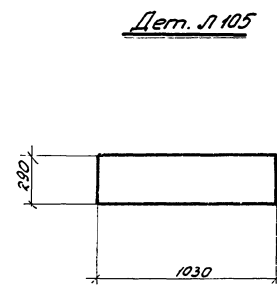
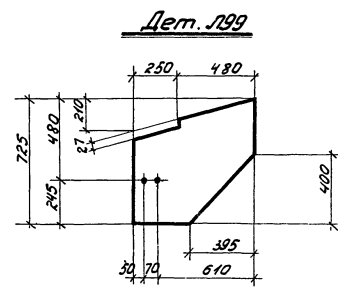
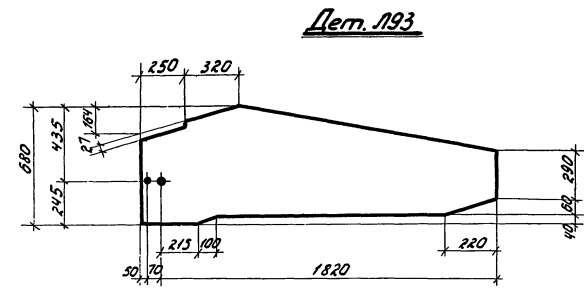


Спецификация стали

№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечан
Л30	300 x 10	800	18.9	
Л31	300 x 10	760	17.9	
Л32	260 x 10	760	15.5	
Л33	260 x 10	760	15.5	
Л34	300 x 8	760	14.3	
Л35	300 x 8	500	9.4	
Л36	350 x 8	760	17.2	
Л37	300 x 8	760	14.3	
Л38	260 x 8	760	12.4	
Л39	260 x 8	680	11.1	
Л40	220 x 8	760	10.5	
Л41	240 x 8	600	9	
Л42	200 x 8	400	5	
Л43	220 x 8	640	8.9	
Л44	170 x 20	460	12	
Л45	260 x 10	335	6.8	
Л46	160 x 12	397	6	
Л47	160 x 10	397	5.0	
Л48	160 x 8	397	4.0	
Л49	160 x 10	347	4.4	
Л50	160 x 8	347	3.5	
Л51	160 x 6	347	2.6	
Л52	160 x 10	300	3.8	
Л53	160 x 8	300	3	
Л54	160 x 8	250	2.5	
Л55	160 x 6	250	1.9	
Л56	125 x 12	240	2.8	
Л57	125 x 10	240	2.1	
Л58	125 x 8	260	2.0	
Л59	125 x 8	210	1.7	
Л60	130 x 6	210	1.3	
Л61	135 x 8	210	1.8	
Л62	135 x 6	210	1.3	
Л63	125 x 10	200	2	
Л64	125 x 8	200	1.6	
Л65	130 x 6	200	1.2	
Л66	80 x 20	80	1	
Л67	115 x 8	545	3.9	
Л68	115 x 8	545	3.9	
Л69	135 x 10	260	2.8	
Л70	135 x 8	260	2.2	
Л71	160 x 8	260	2.6	
Л72	105 x 8	260	1.7	
Л73	105 x 6	220	1.1	
Л74	85 x 6	220	0.9	
Л75	180 x 10	290	4.1	
Л76	180 x 8	290	3.3	
Л77	145 x 10	290	3.3	
Л78	145 x 8	290	2.6	
Л79	145 x 6	290	2	
Л80	110 x 8	290	2	
Л81	110 x 6	290	1.5	
Л82	80 x 10	180	1.1	
Л83	80 x 8	180	0.9	
Л84	80 x 10	145	0.9	
Л85	80 x 8	145	0.7	
Л86	80 x 6	145	0.6	
Л87	60 x 10	110	0.5	
Л88	60 x 8	110	0.4	
Л89	60 x 6	110	0.3	
Л90	60 x 10	90	0.4	
Л91	60 x 8	90	0.3	
Л92	60 x 6	90	0.3	

Примечания

1. Все отверстия d=19мм - кроме оговоренных
 2. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

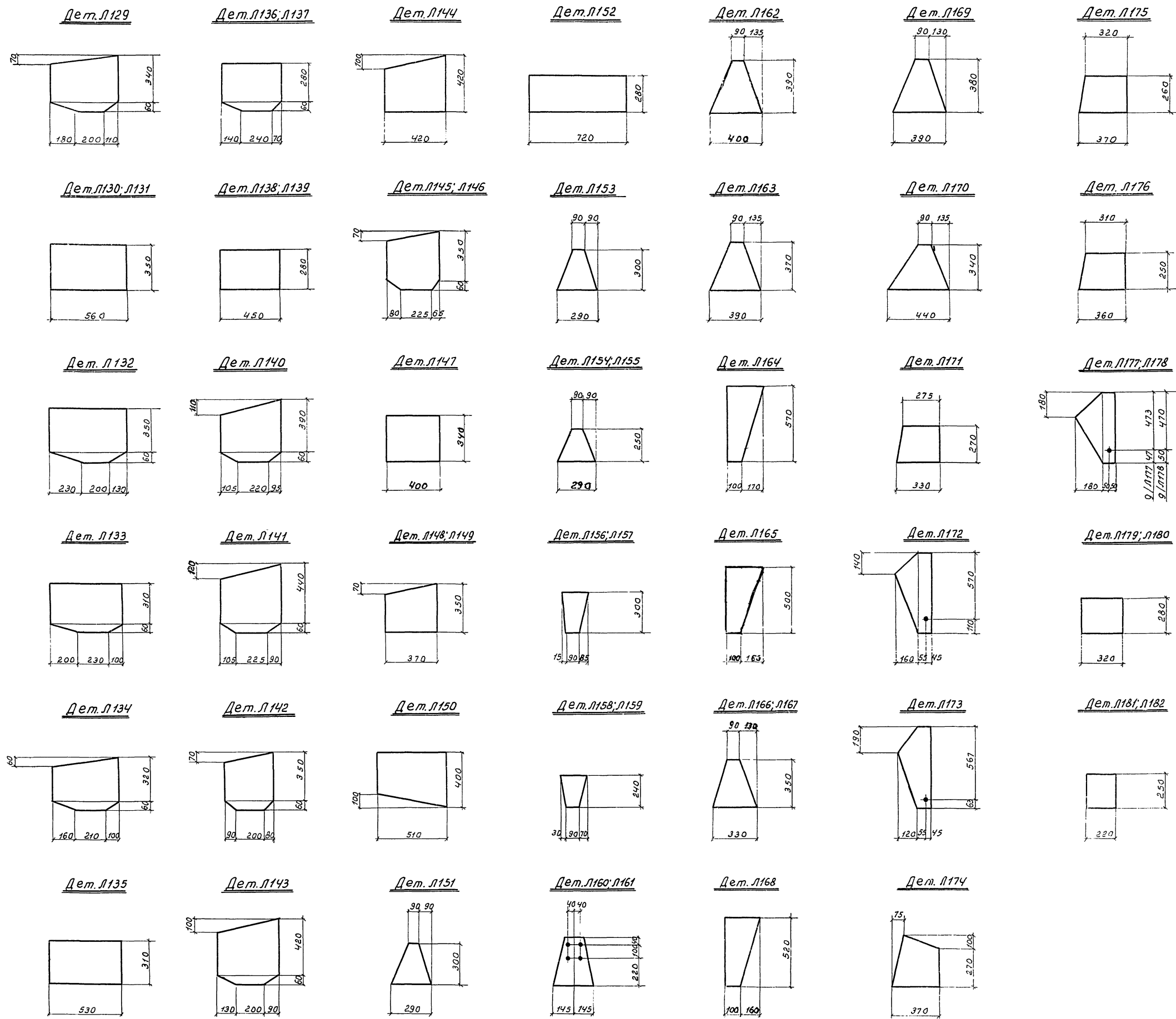


Спецификация стали

№ дет.	сечение	длина мм	вес кг	Примеч.
1193	- 680 x 12	1940	94.0	
1194	- 680 x 12	1970	99.5	
1195	- 680 x 12	2020	104.9	
1196	- 680 x 12	1940	92.9	
1197	- 680 x 12	1970	98.2	
1198	- 680 x 12	2020	103.8	
1199	- 725 x 12	730	34.5	
1100	- 680 x 10	710	26.8	
1101	- 650 x 8	700	20.1	
1102	- 370 x 12	1100	36.0	
1103	- 310 x 12	1100	32.0	
1104	- 350 x 10	1030	26.5	
1105	- 290 x 10	1030	23.4	
1106	- 340 x 8	960	19.3	
1107	- 280 x 8	960	16.9	
1108	- 320 x 12	790	23.8	
1109	- 320 x 10	790	19.8	
1110	- 290 x 12	710	19.4	
1111	- 290 x 10	690	15.7	
1112	- 280 x 8	670	11.8	
1113	- 250 x 8	600	9.4	
1114	- 250 x 6	600	7.0	
1115	- 230 x 8	520	7.5	
1116	- 230 x 6	520	5.6	
1117	- 350 x 10	440	10.9	
1118	- 350 x 8	440	8.7	
1119	- 330 x 8	420	7.8	
1120	- 310 x 8	370	6.3	
1121	- 310 x 6	370	4.8	
1122	- 280 x 12	420	11.1	
1123	- 320 x 10	450	11.3	
1124	- 330 x 8	450	9.3	
1125	- 290 x 8	390	7.1	
1126	- 260 x 8	350	5.7	
1127	- 260 x 6	350	4.3	
1128	- 220 x 6	300	3.1	

Примечания

1. Все отверстия $d=19$ мм.
2. Материал конструкций - сталь марки Ст3пс для сварных конструкций по надзору в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, в° и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15, 16 ГОСТ 380-60

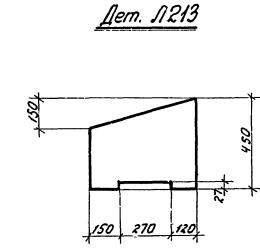
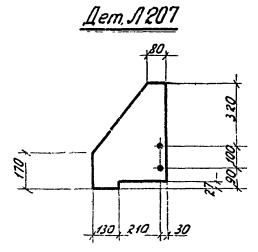
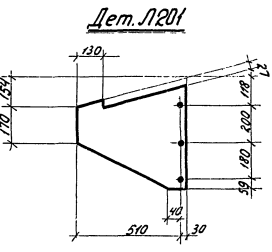
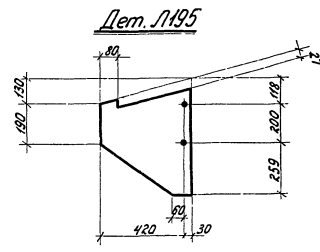
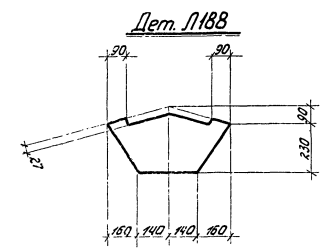
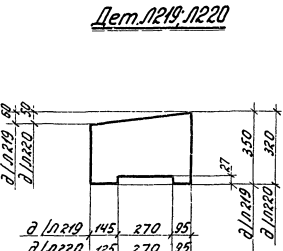
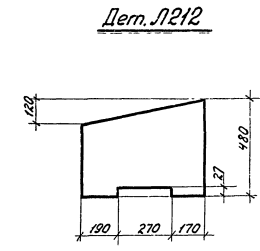
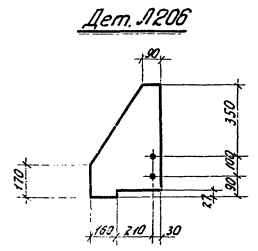
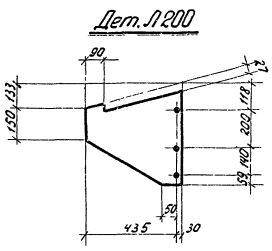
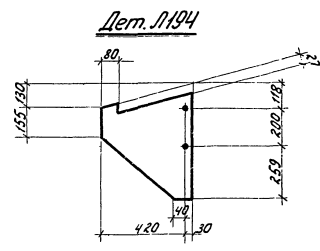
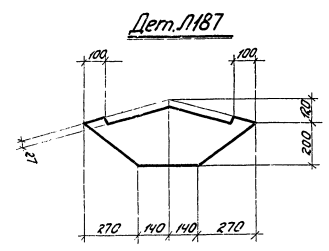
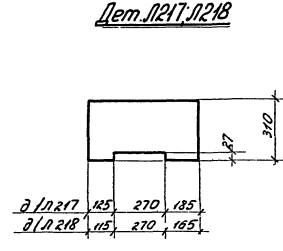
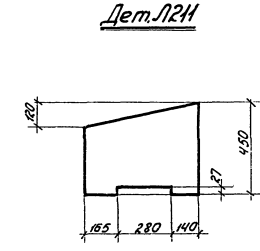
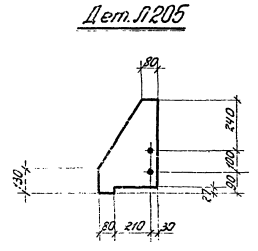
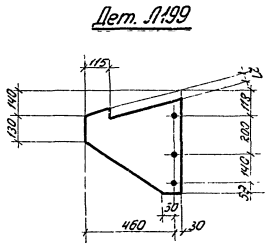
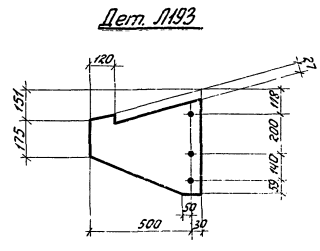
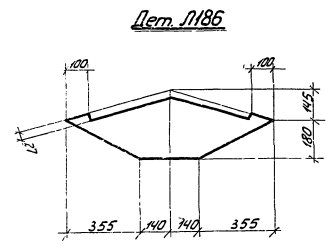
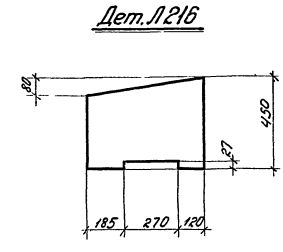
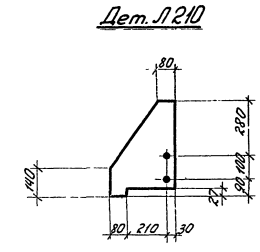
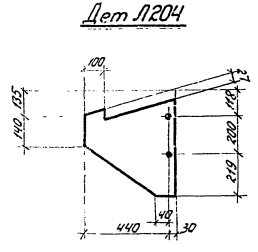
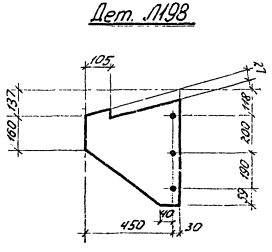
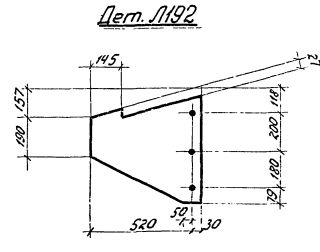
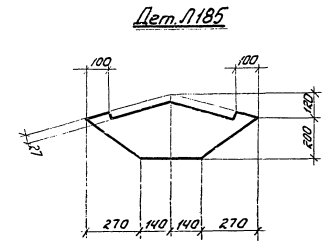
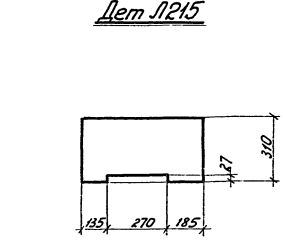
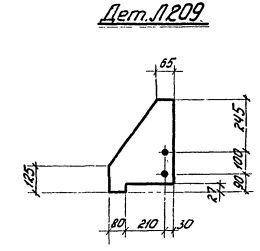
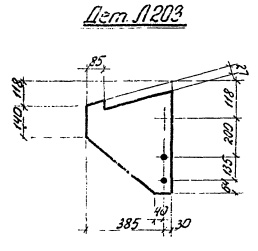
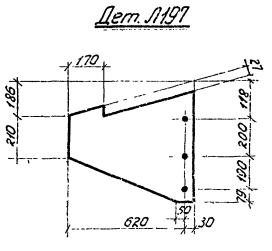
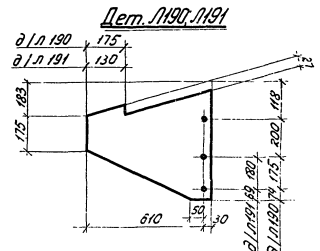
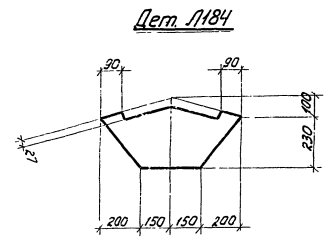
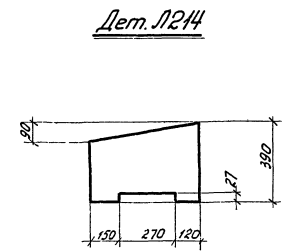
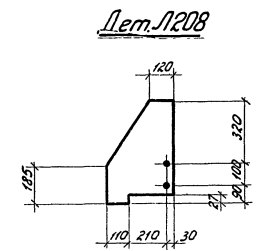
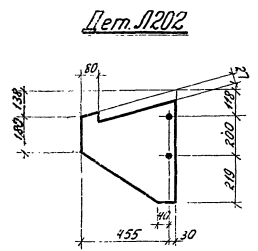
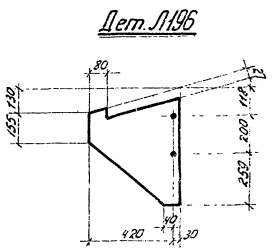
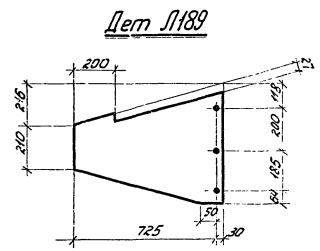
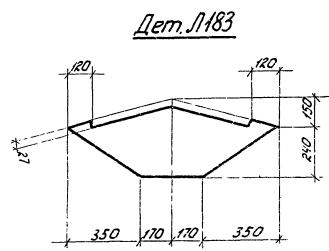


Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.
Л129	- 400 x 10	490	13.4
Л130	- 350 x 10	560	15.4
Л131	- 350 x 8	560	12.3
Л132	- 410 x 8	560	13.8
Л133	- 370 x 8	530	14.7
Л134	- 380 x 8	470	9.8
Л135	- 310 x 8	530	10.3
Л136	- 340 x 8	450	9.2
Л137	- 340 x 6	450	6.9
Л138	- 280 x 8	450	7.9
Л139	- 280 x 6	450	5.9
Л140	- 420 x 12	450	15
Л141	- 420 x 10	500	14
Л142	- 370 x 10	410	10.5
Л143	- 420 x 8	480	10.9
Л144	- 420 x 8	420	9.8
Л145	- 370 x 8	410	8.4
Л146	- 370 x 6	410	6.3
Л147	- 340 x 8	400	8.5
Л148	- 350 x 8	370	7.3
Л149	- 350 x 6	370	5.5
Л150	- 400 x 8	510	11.2
Л151	- 290 x 8	300	3.6
Л152	- 280 x 8	720	12.7
Л153	- 290 x 10	300	4.5
Л154	- 250 x 8	290	3.0
Л155	- 250 x 6	290	2.2
Л156	- 190 x 10	300	3.3
Л157	- 190 x 8	300	2.6
Л158	- 190 x 8	240	2.1
Л159	- 190 x 6	240	1.6
Л160	- 290 x 8	360	5.1
Л161	- 290 x 6	360	3.8
Л162	- 390 x 10	400	7.5
Л163	- 370 x 8	390	5.6
Л164	- 270 x 8	570	6.6
Л165	- 260 x 8	500	5.7
Л166	- 330 x 8	350	4.6
Л167	- 330 x 6	350	3.5
Л168	- 200 x 6	520	4.4
Л169	- 380 x 6	390	4.3
Л170	- 340 x 6	440	4.2
Л171	- 270 x 10	330	6.4
Л172	- 260 x 8	680	7.7
Л173	- 220 x 8	630	6.3
Л174	- 370 x 8	370	6.8
Л175	- 260 x 8	370	5.6
Л176	- 250 x 6	360	3.9
Л177	- 280 x 8	520	6.3
Л178	- 280 x 6	520	4.7
Л179	- 280 x 8	320	5.6
Л180	- 280 x 6	320	4.2
Л181	- 220 x 8	250	3.5
Л182	- 220 x 6	250	2.6

Примечания:

1. Все отверстия $\varnothing = 19$ мм.
 2. Материал конструкций - сталь марки В ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, 8, и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
№183	-320 x 12	1040	21	
№184	-330 x 10	700	10,6	
№185	-320 x 8	820	9	
№186	-325 x 8	590	10,4	
№187	-320 x 6	820	6,7	
№188	-320 x 6	600	5,5	
№189	-567 x 12	755	28,8	
№190	-567 x 12	640	21,7	
№191	-567 x 12	640	21,6	
№192	-550 x 12	577	19,8	
№193	-517 x 12	530	17	
№194	-450 x 12	577	15,4	
№195	-450 x 10	577	13,8	
№196	-450 x 8	577	10,3	
№197	-587 x 10	650	19,9	
№198	-480 x 8	567	11	
№199	-490 x 8	577	9,9	
№200	-465 x 8	577	9,7	
№201	-540 x 8	557	12,1	
№202	-485 x 8	537	10,6	
№203	-415 x 6	577	6,5	
№204	-470 x 6	537	7,4	
№205	-320 x 6	430	4,5	
№206	-400 x 10	540	12	
№207	-370 x 8	510	8,3	
№208	-350 x 12	510	13,1	
№209	-320 x 8	435	5,9	
№210	-320 x 8	470	6,6	
№211	-450 x 12	585	20,8	
№212	-480 x 12	630	24,2	
№213	-450 x 12	540	18,4	
№214	-390 x 12	540	16,8	
№215	-310 x 12	590	16,5	
№216	-450 x 10	575	17,9	
№217	-310 x 8	380	10,8	
№218	-310 x 6	350	7,7	
№219	-350 x 8	510	9,8	
№220	-320 x 6	490	6,5	

Примечания:

1. Все отверстия \varnothing в мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 пс для абразивных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 12, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 13, б ГОСТ 380-60.

Проект: ЧП «ИЗДАТЕЛЬСТВО» 11/12/03 Копир. Лист

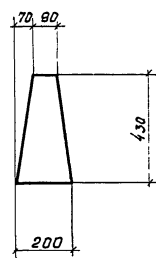
Спецификация стали

№№ деталей	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч
Л221	200 × 8	430	3,9	
Л222	200 × 8	350	3,3	
Л223	200 × 8	310	2,8	
Л224	200 × 6	310	2,1	
Л225	125 × 12	240	1,6	
Л226	125 × 10	210	1,2	
Л227	125 × 8	250	1,2	
Л228	115 × 8	210	0,9	
Л229	100 × 6	210	0,6	
Л230	180 × 8	230	2,6	
Л231	180 × 6	235	2	
Л232	300 × 10	340	6,5	
Л233	300 × 8	300	4,8	
Л234	290 × 8	300	4,5	
Л235	285 × 8	300	4,3	
Л236	240 × 8	300	3,8	
Л237	245 × 6	300	2,8	
Л238	200 × 8	400	3,8	
Л239	200 × 8	400	3,8	
Л240	200 × 8	320	3	
Л241	200 × 8	335	3,1	
Л242	200 × 8	335	3,2	
Л243	200 × 8	300	2,7	
Л244	200 × 8	250	2,4	
Л245	200 × 6	245	1,7	
Л246	470 × 8	517	7,2	
Л247	100 × 8	800	5	
Л248	100 × 8	700	4,4	
Л249	100 × 8	600	3,8	
Л250	100 × 8	500	3,1	
Л251	200 × 25	200	8,1	
Л252	200 × 16	200	5	

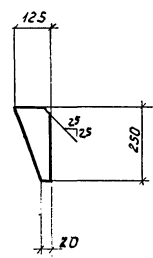
Примечания

1. Все отверстия $d: 19$ мм.
2. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, а, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15, 16 ГОСТ 380-60.

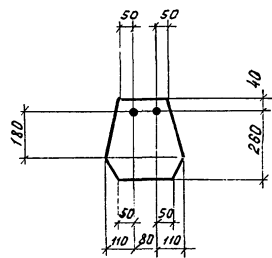
Дет. Л221



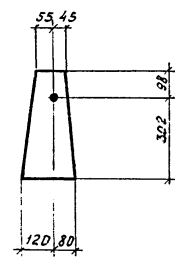
Дет. Л227



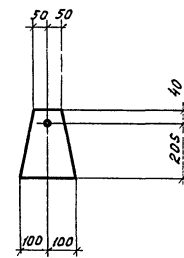
Дет. Л233



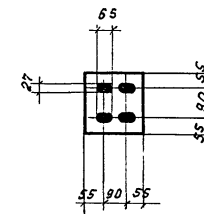
Дет. Л239



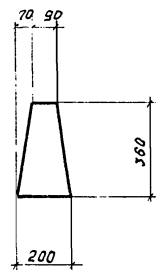
Дет. Л245



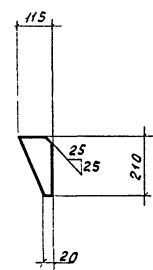
Дет. Л251



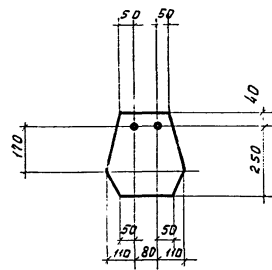
Дет. Л222



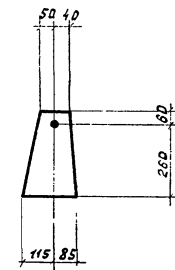
Дет. Л228



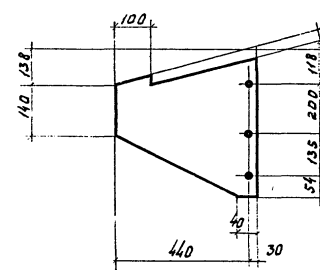
Дет. Л234



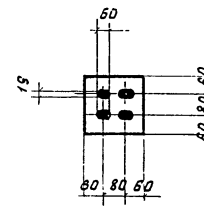
Дет. Л240



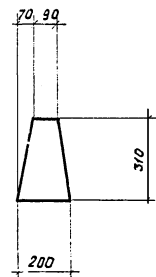
Дет. Л246



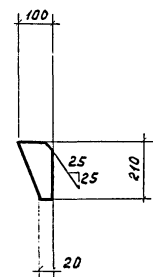
Дет. Л252



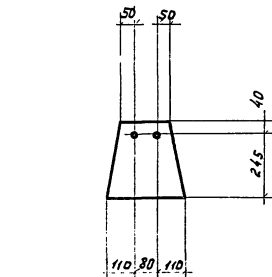
Дет. Л223



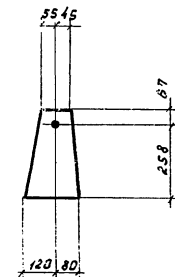
Дет. Л229



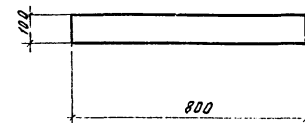
Дет. Л235



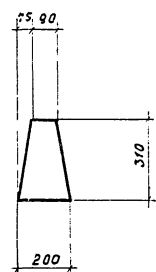
Дет. Л241



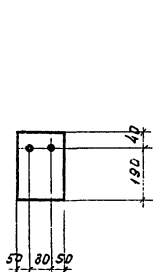
Дет. Л247



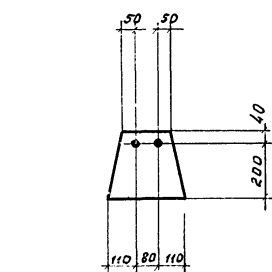
Дет. Л224



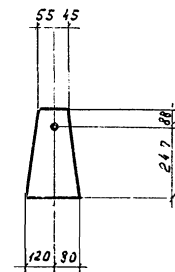
Дет. Л230



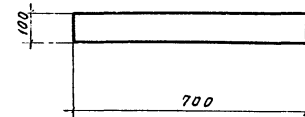
Дет. Л236



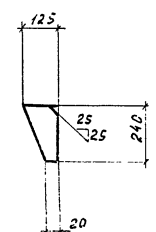
Дет. Л242



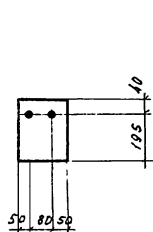
Дет. Л248



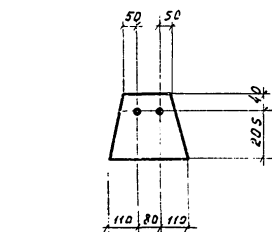
Дет. Л225



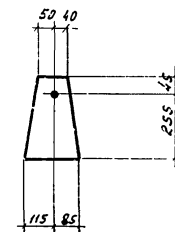
Дет. Л231



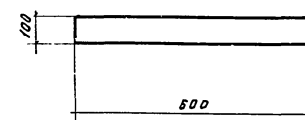
Дет. Л237



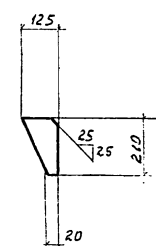
Дет. Л243



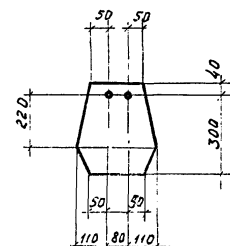
Дет. Л249



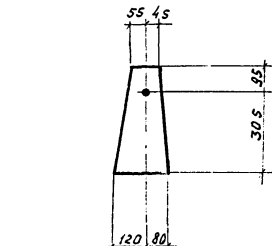
Дет. Л226



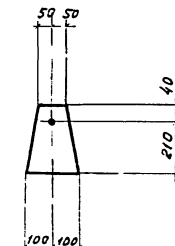
Дет. Л232



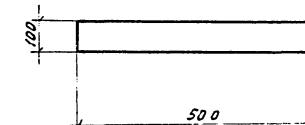
Дет. Л238



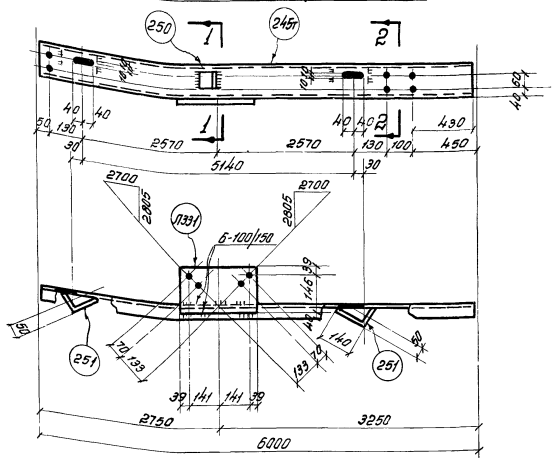
Дет. Л244



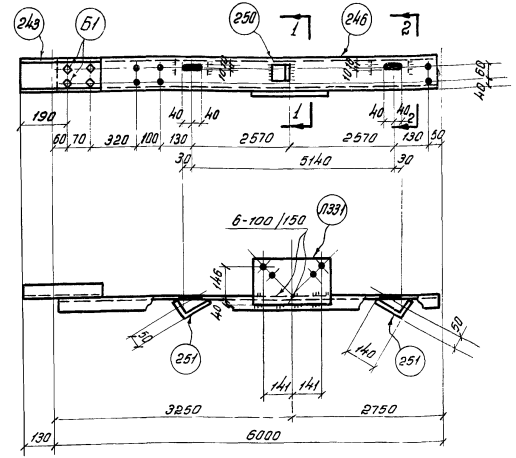
Дет. Л250



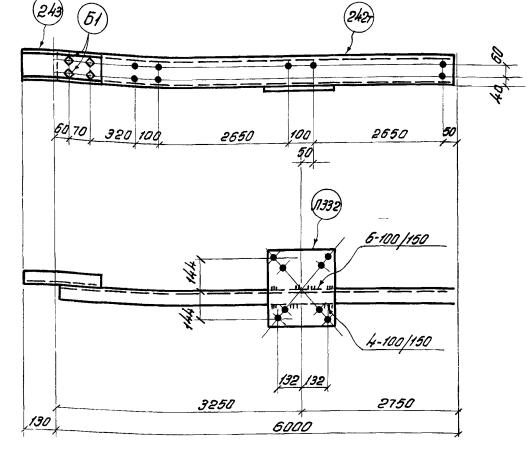
Г124, Г125 (обр. Г124)



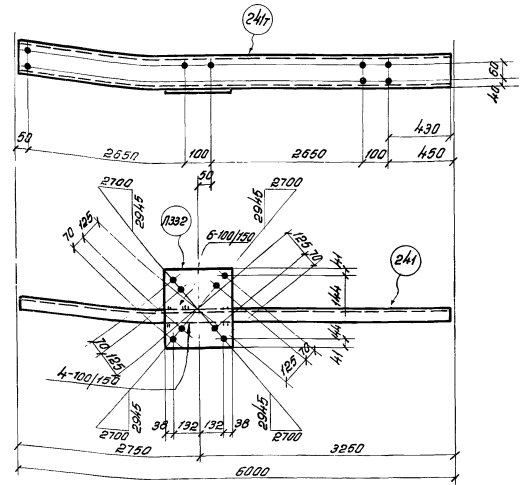
Г126, Г127 (обр. Г126)



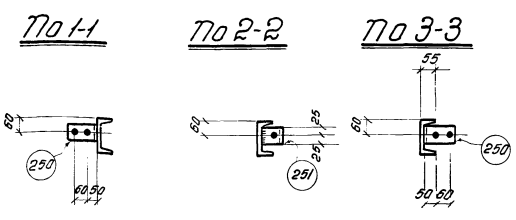
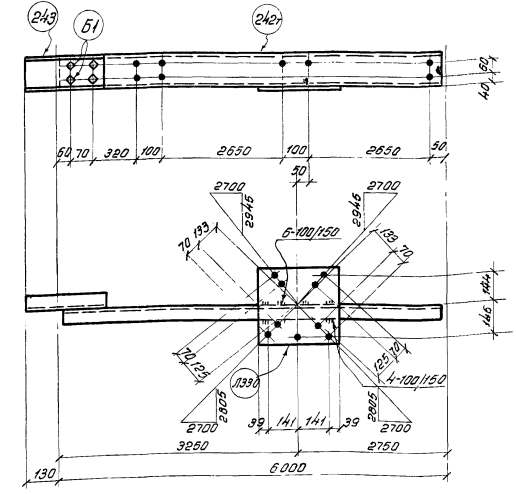
Г128, Г129 (обр. Г128)



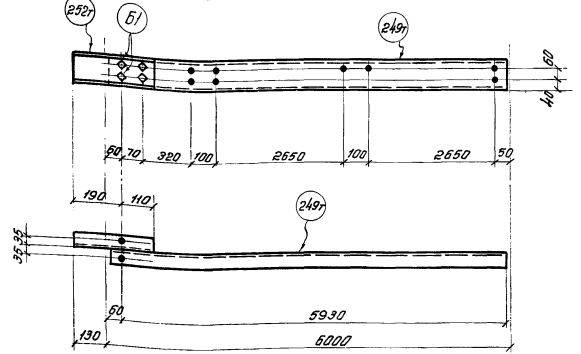
Г130, Г131 (обр. Г130)



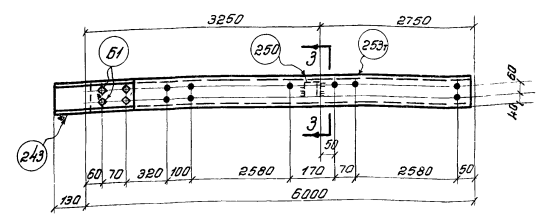
Г132, Г133 (обр. Г132)



Г134, Г135 (обр. Г134)



Г136, Г137 (обр. Г136)



Примечания:

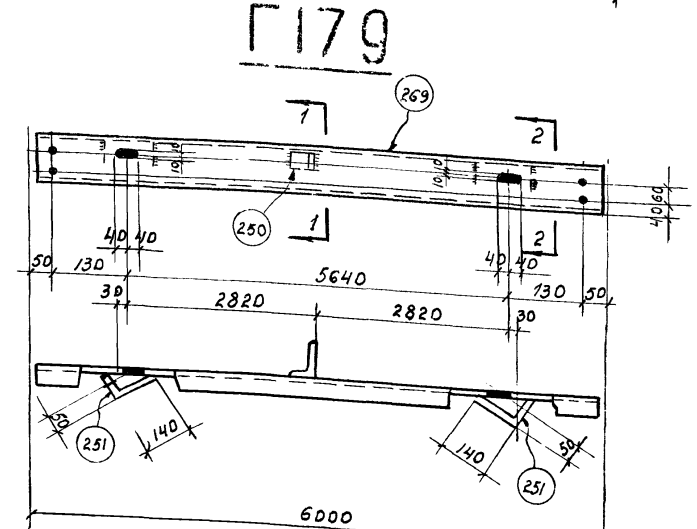
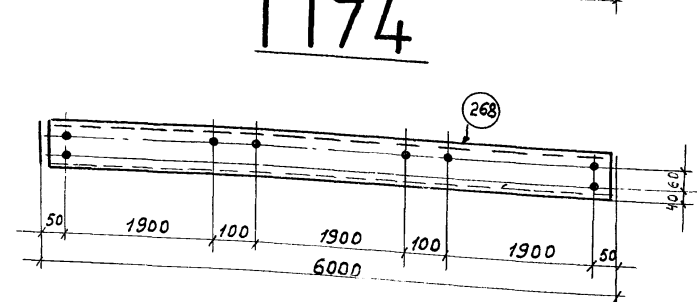
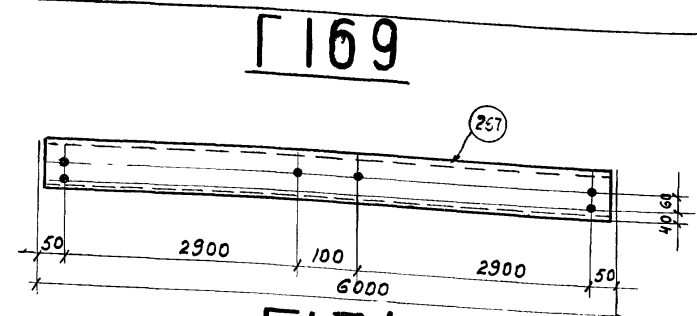
1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы h_0
3. Все сварные швы $h_0 \cdot b$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-50.
5. Материал конструкций - сталь марки В Ст 3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-50 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15, 16 ГОСТ 380-50.

Спецификация стали

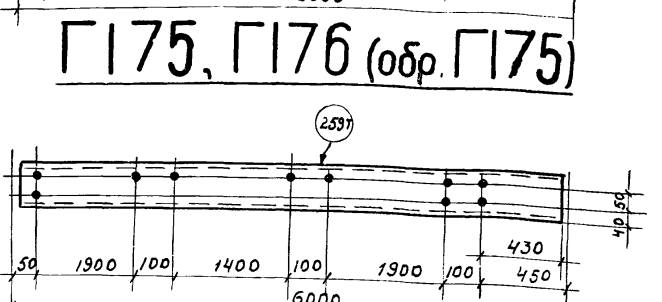
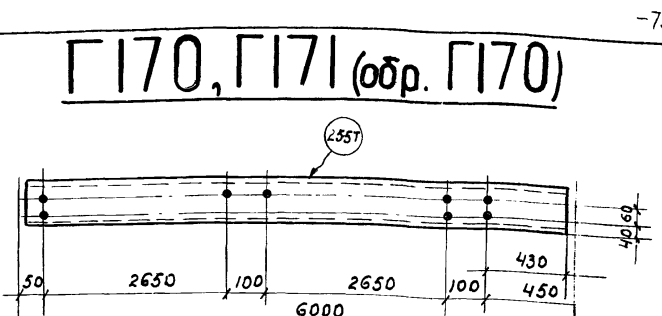
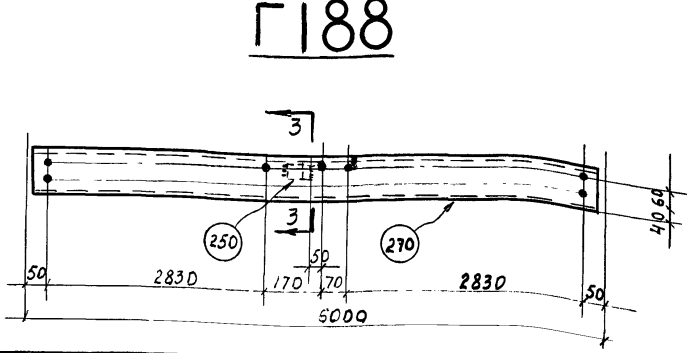
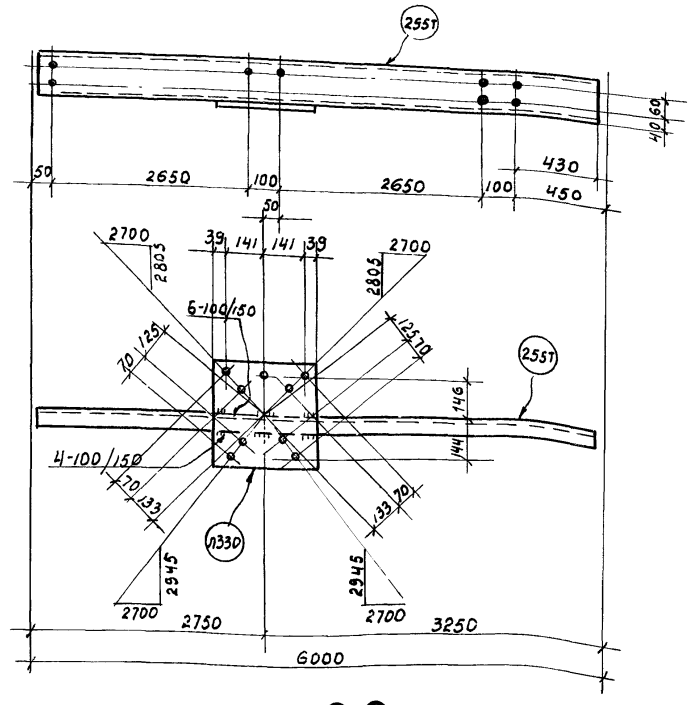
Отпр. марка	№№ бет	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				т	н	шт.	общ.	
Г124 Г125 (обр. Г124)	2467	С 14	5970	1		73,5	73,5	80
	250	L 140x90x8	8	1	1,1	1,1		
	251	L 140x90x8	50	2	0,7	1,4		
	1331	-225x6	360	1	3,8	3,8		
		На сварные швы					0,2	
Г126 Г127 (обр. Г126)	243	С 14	300	1		3,7	3,7	85
	2467	С 14	5970	1		73,5	73,5	
	250	L 140x90x8	80	1	1,1	1,1		
	251	L 140x90x8	50	2	0,7	1,4		
	1331	-225x6	360	1	3,8	3,8		
		На сварные швы					0,2	
Г128 Г129 (обр. Г128)	2427	С 14	5970	1		73,5	73,5	84
	243	С 14	300	1		3,7	3,7	
	1332	-340x6	370	1	5,9	5,9		
	51	болт с гайк. М16	50	4	0,2	0,8		
		На сварные швы					0,1	
Г130 Г131 (обр. Г130)	2417	С 14	5970	1		73,5	73,5	80
	1332	-340x6	370	1	5,9	5,9		
		На сварные швы						
Г132 Г133 (обр. Г132)	2427	С 14	5970	1		73,5	73,5	84
	243	С 14	300	1		3,7	3,7	
	1330	-360x6	370	1	6,2	6,2		
	51	болт с гайк. М16	50	4	0,2	0,8		
		На сварные швы					0,1	
Г134 Г135 (обр. Г134)	2497	С 14	5970	1		73,5	73,5	78
	2527	С 14	300	1		3,7	3,7	
	51	болт с гайк. М16	50	4	0,2	0,8		
Г136 Г137 (обр. Г136)	243	С 14	300	1		3,7	3,7	79
	2537	С 14	5970	1		73,5	73,5	
	250	L 140x90x8	80	1	1,1	1,1		
	51	болт с гайк. М16	50	4	0,2	0,8		
		На сварные швы					0,1	

Таблица заводских сварных швов

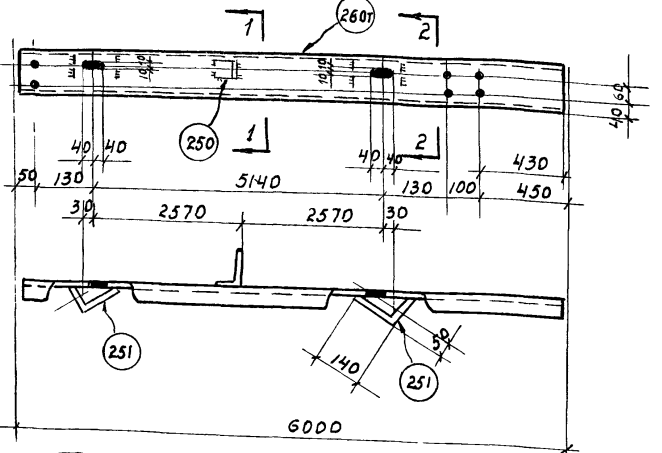
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δб	Δ4	длина п.м.	вес кг
Г124	0,8		0,8	0,2
Г125	0,8		0,8	0,2
Г126	0,8		0,8	0,2
Г127	0,8		0,8	0,2
Г128	0,25	0,25	0,5	0,1
Г129	0,25	0,25	0,5	0,1
Г130	0,25	0,25	0,5	0,1
Г131	0,25	0,25	0,5	0,1
Г132	0,25	0,25	0,5	0,1
Г133	0,25	0,25	0,5	0,1
Г136	0,2		0,2	0,1
Г137	0,2		0,2	0,1



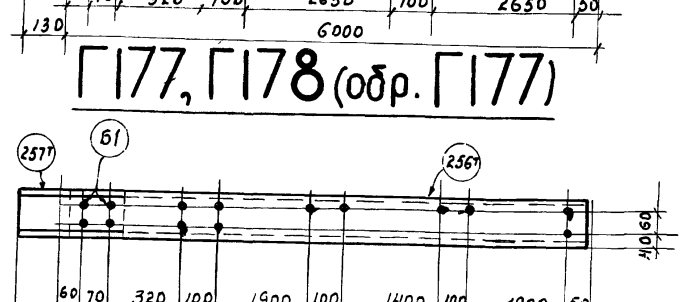
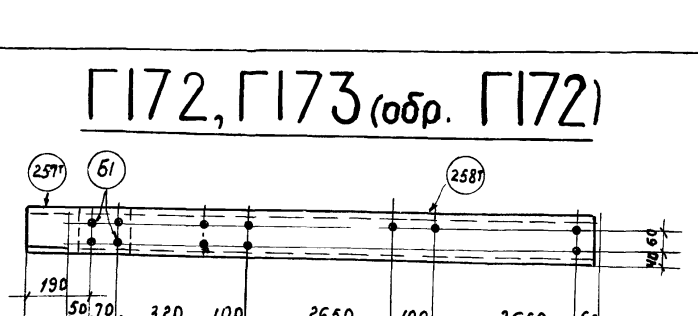
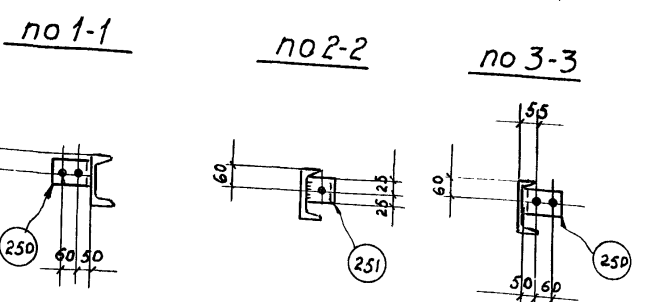
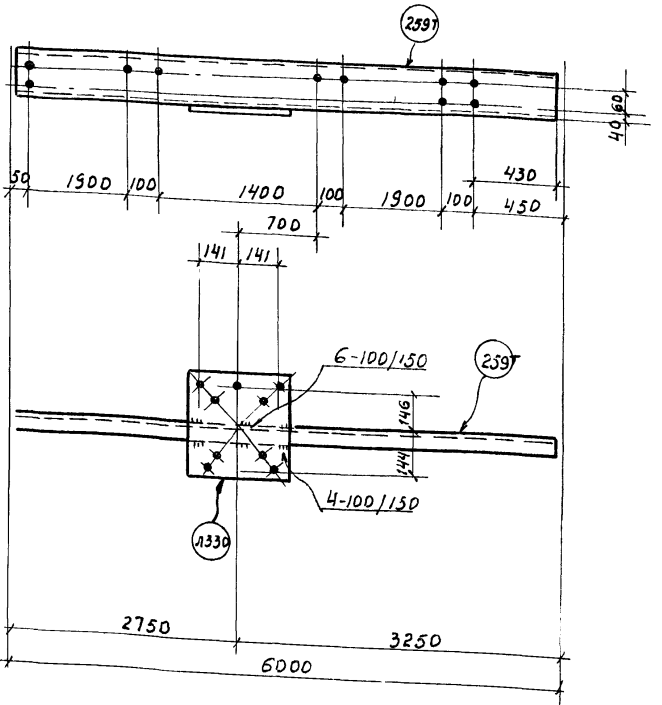
Г184, Г185 (обр. Г184)



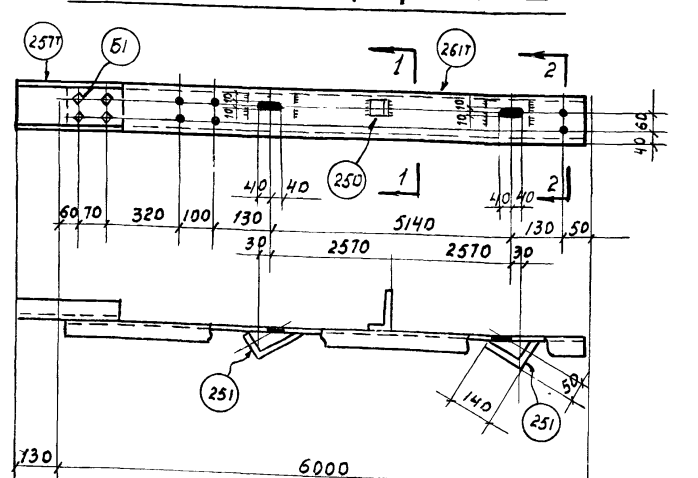
Г180, Г181 (обр. Г180)



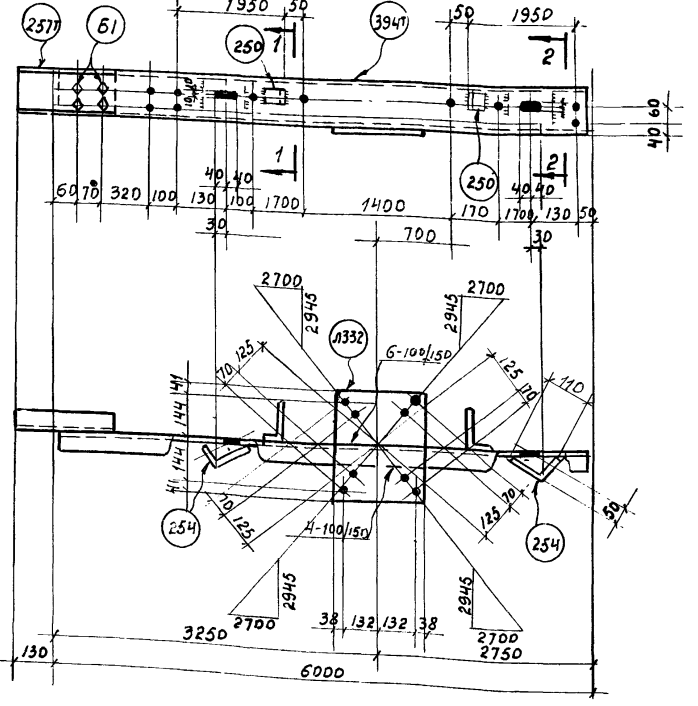
Г186, Г187 (обр. Г186)



Г182, Г183 (обр. Г182)



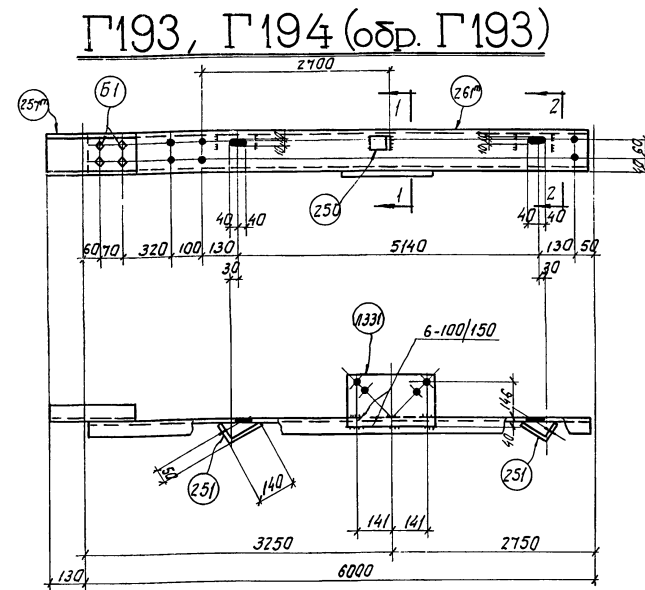
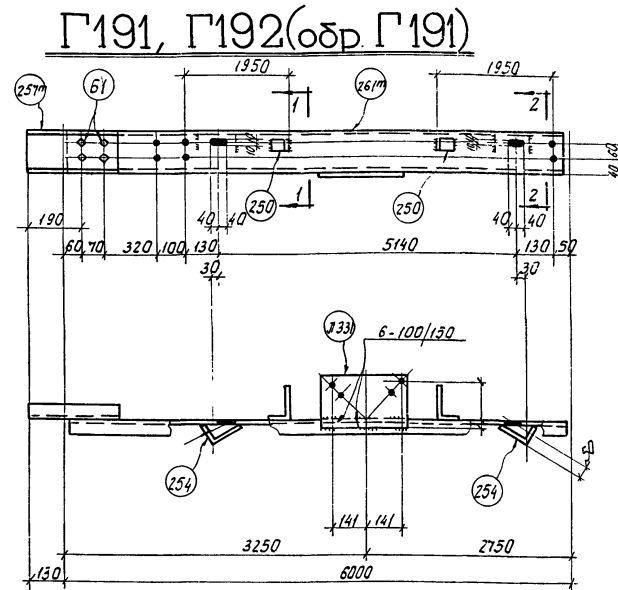
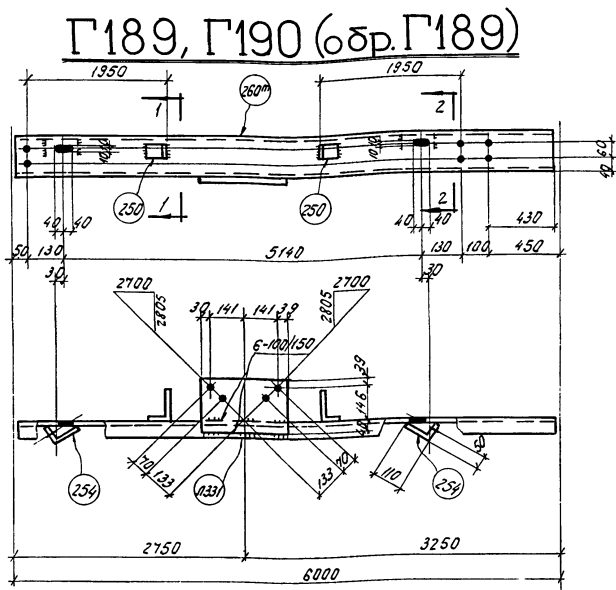
Г419, Г420 (обр. Г419)



Спецификация стали									
Отпр. марка	пн дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.	
				т	н	шт.	общ. марки		
Г169	257	Г16	5980	1		84.9	84.9	85	
Г170, Г171 (обр. Г170)	255	Г16	5970	1		84.8	84.8	85	
Г172, Г173 (обр. Г172)	257	Г16	300	1		4.3	4.3	90	
Г173 (обр. Г172)	258	Г16	2970	1		84.8	84.8		
Г174	268	Г16	5980	1		84.9	84.9	85	
Г175, Г176 (обр. Г175)	259	Г16	5970	1		84.8	84.8	85	
Г177, Г178 (обр. Г177)	256	Г16	5970	1		84.8	84.8	90	
Г178 (обр. Г177)	257	Г16	300	1		4.3	4.3		
Г179	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8	88	
	259	Г16	5980	1		84.9	84.9		
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
Г180, Г181 (обр. Г180)	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4	87	
	260	Г16	5970	1		84.8	84.8		
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
Г182, Г183 (обр. Г182)	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4	93	
	257	Г16	300	1		4.3	4.3		
	261	Г16	5970	1		84.8	84.8		
Г184, Г185 (обр. Г184)	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1	91	
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		
Г186, Г187 (обр. Г185)	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8	91	
	259	Г16	5970	1		84.8	84.8		
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2		
Г188	270	Г16	5980	1		84.8	84.8	86	
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		
Г419, Г420 (обр. Г419)	3947	Г16	5970	1		84.8	84.8	100	
	250	L140x90x8	80	2		1.1	2.2		
	254	L110x90x8	50	2		0.7	1.4		
Г419, Г420 (обр. Г419)	257	Г15	300	1		4.3	4.3	узел 140x90x8	
	Л332	-340x6	370	1		5.9	5.9		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		

Таблица заводских сварных швов					
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого	
	Δ	Б	Д	Длина п.м.	Вес кг.
Г179	0.4			0.4	0.1
Г180	0.4			0.4	0.1
Г181	0.4			0.4	0.1
Г182	0.4			0.4	0.1
Г183	0.4			0.4	0.1
Г184	0.25	0.25		0.5	0.1
Г185	0.25	0.25		0.5	0.1
Г186	0.25	0.25		0.5	0.1
Г187	0.25	0.25		0.5	0.1
Г188	0.2			0.2	0.1
Г419	0.75	0.25		1.0	0.2
Г420	0.75	0.25		1.0	0.2

Примечания:
 1. Все отверстия $d=19$;
 2. Все обрезы 40;
 3. Все сварные швы $h=6$, } кроме оговоренных
 4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60

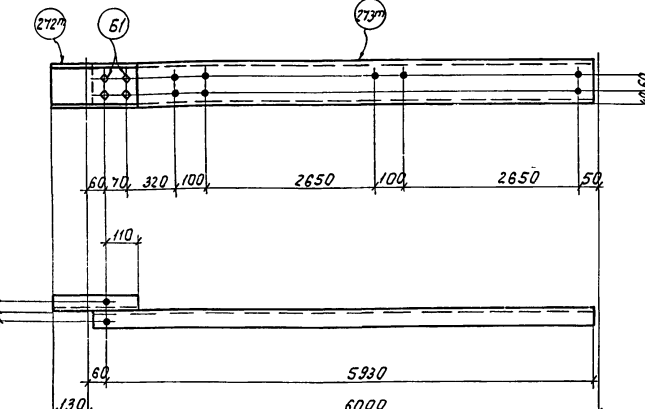
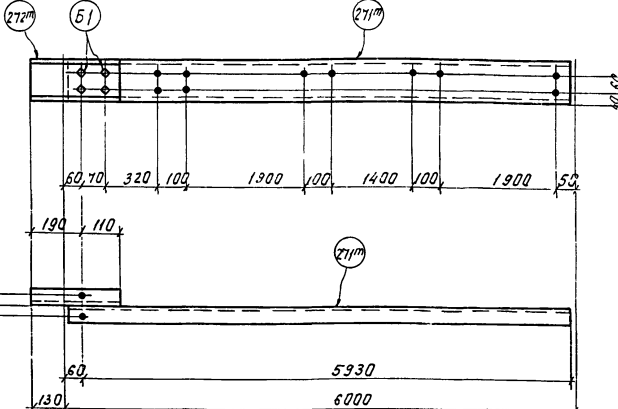
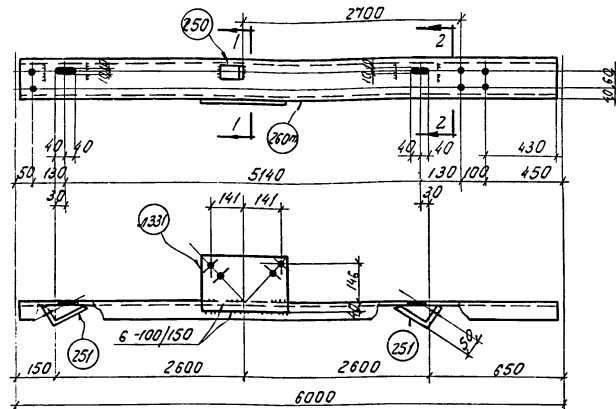


Спецификация стали														
Отпр. марка	Н и дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.						
				м	шт.	общ.	марки							
Г189	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	92	из L140x90x8						
									Г190	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1							
Г191	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	97	из L140x90x8						
									Г192	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							
Г193	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	96							
									Г194	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							
Г195	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	91							
									Г196	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1							
Г197	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	90							
									Г198	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							
Г199	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	90							
									Г200	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							
Г201	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	89	из L140x90x8						
									Г202	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1							
Г202	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	94	из L140x90x8						
									Г203	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							
Г204	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	92							
									Г205	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							
Г423	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	95							
									Г424	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
Болт с гайк М16						50	4	0.2	0.8					
На сварные швы							0.1							

Г195, Г196 (abbr. Г195)

Г197, Г198 (abbr. Г197)

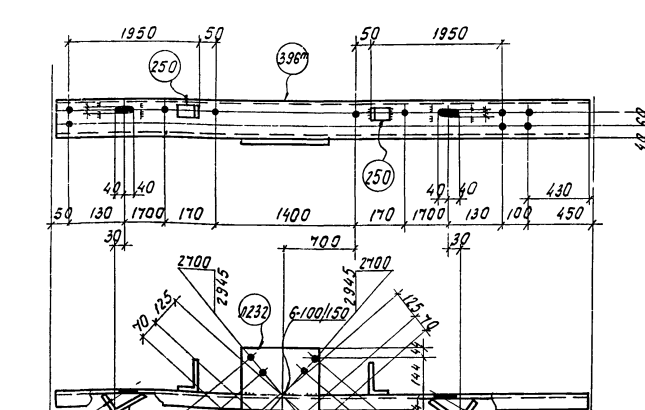
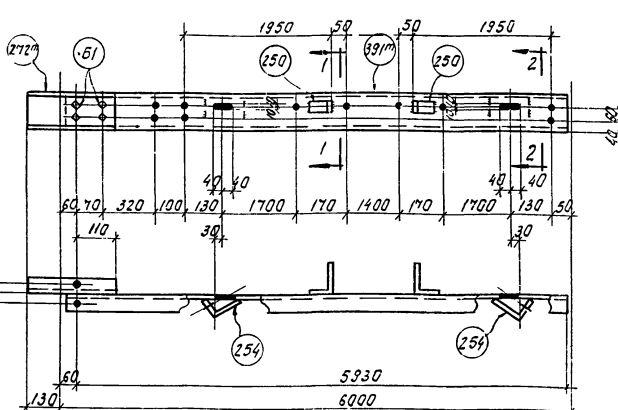
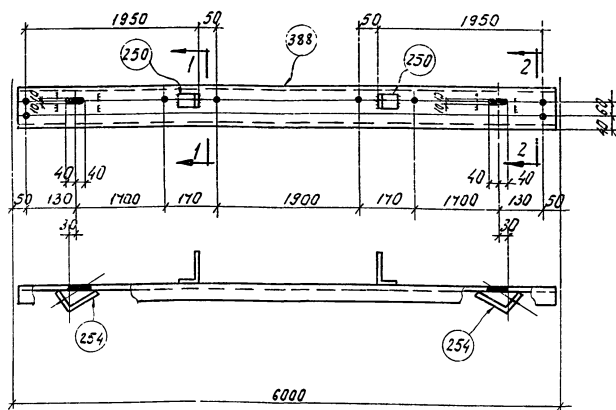
Г199, Г200 (abbr. Г199)



Г201

Г202, Г203 (abbr. Г202)

Г423, Г424 (abbr. Г423)



Г204, Г205 (abbr. Г204)

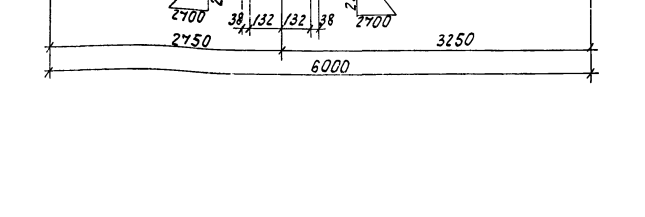
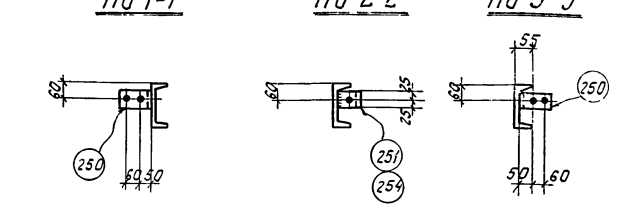
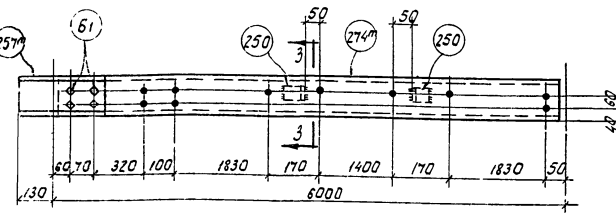
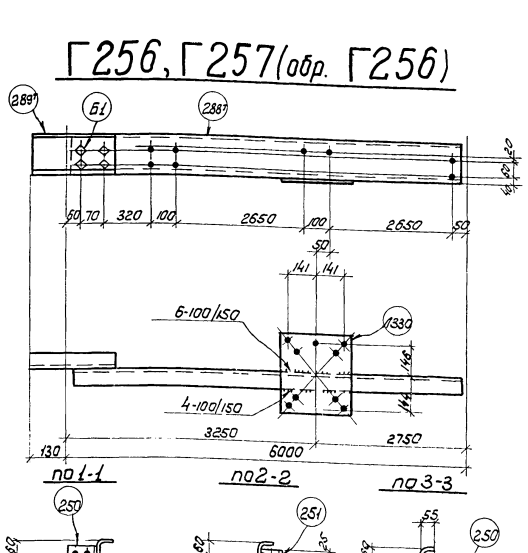
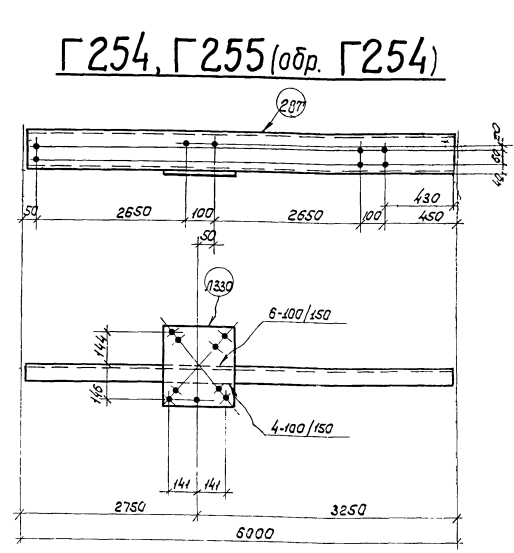
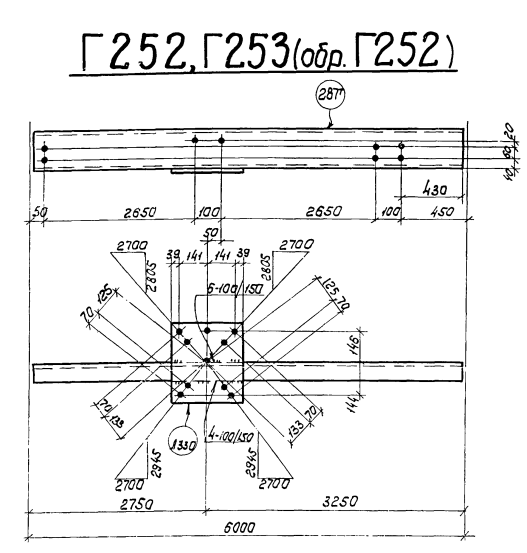
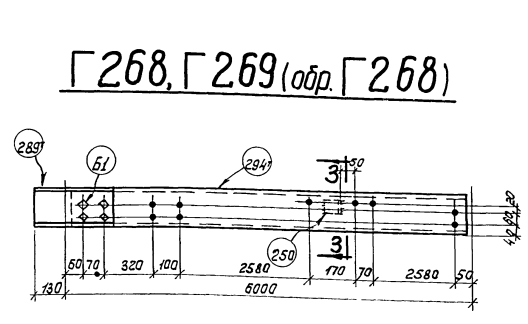
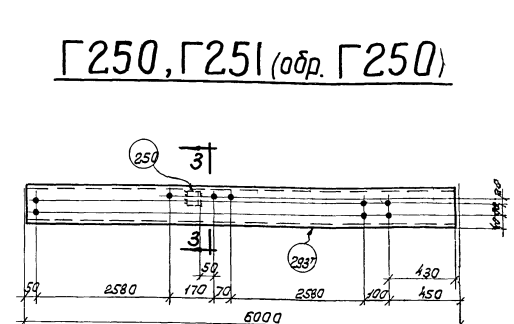
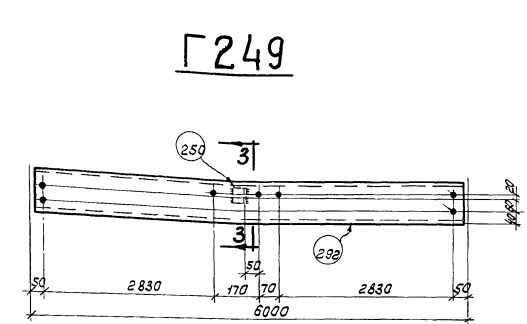
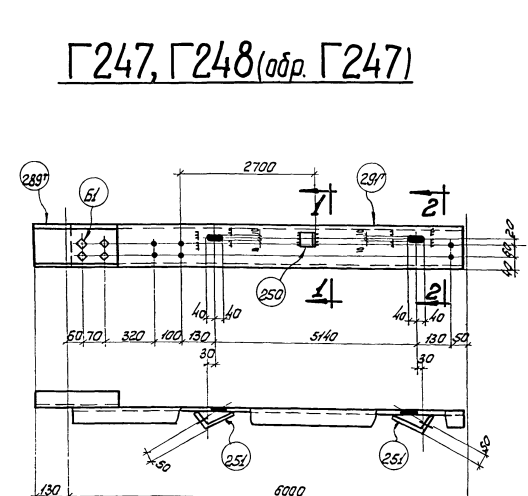
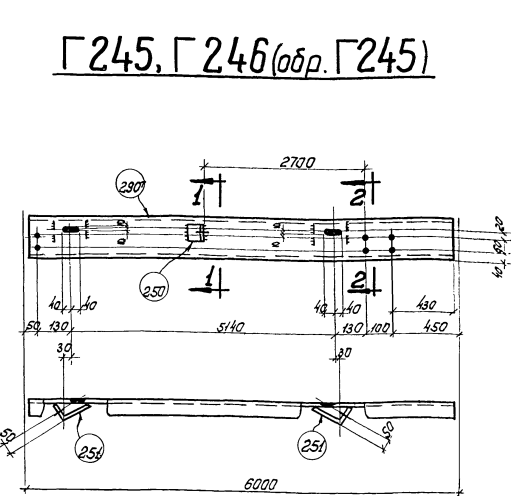
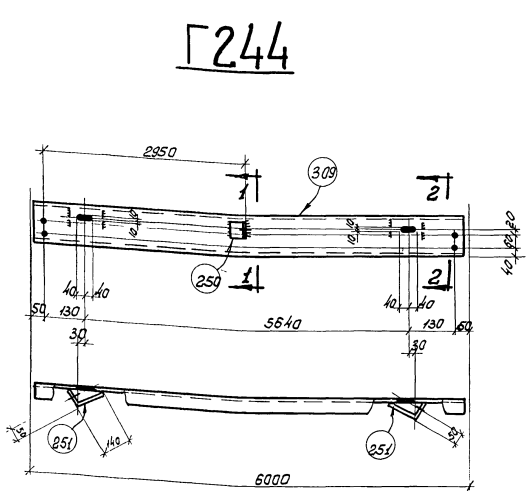
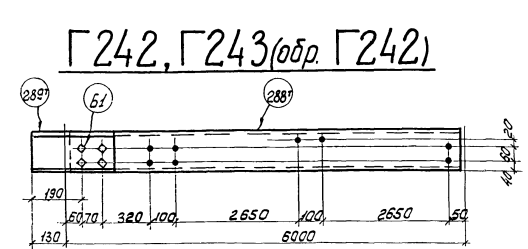
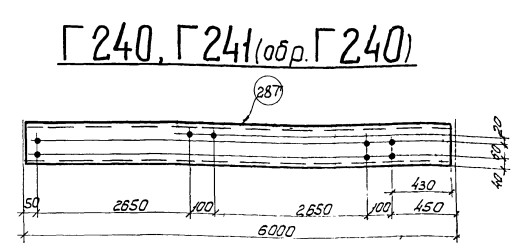
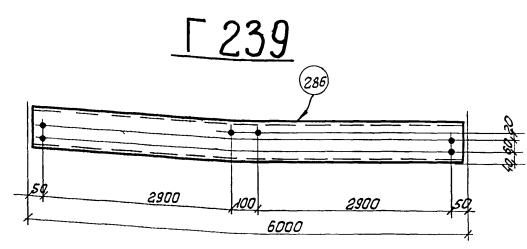


Таблица заводских сварных швов				
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ	Δ l	Длина п.м	Вес кг
Г189	0.9		0.9	0.2
Г190	0.9		0.9	0.2
Г191	0.9		0.9	0.2
Г192	0.9		0.9	0.2
Г193	0.8		0.8	0.2
Г194	0.8		0.8	0.2
Г195	0.8		0.8	0.2
Г196	0.8		0.8	0.2
Г201	0.5		0.5	0.1
Г202	0.5		0.5	0.1
Г203	0.5		0.5	0.1
Г204	0.3		0.3	0.1
Г205	0.3		0.3	0.1
Г423	0.75	0.25	1.0	0.2
Г424	0.75	0.25	1.0	0.2

Примечания:
 1. Все отверстия d=13.
 2. Все обрезы 40, кроме оголовных.
 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 Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Материал конструкций - сталь марки В Ст3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями затвора в холодном состоянии, согласно п.130, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД Прогоны из прокатных профилей Пк-01-130 выпуск II
 1963г. Лист 78



Спецификация стали.

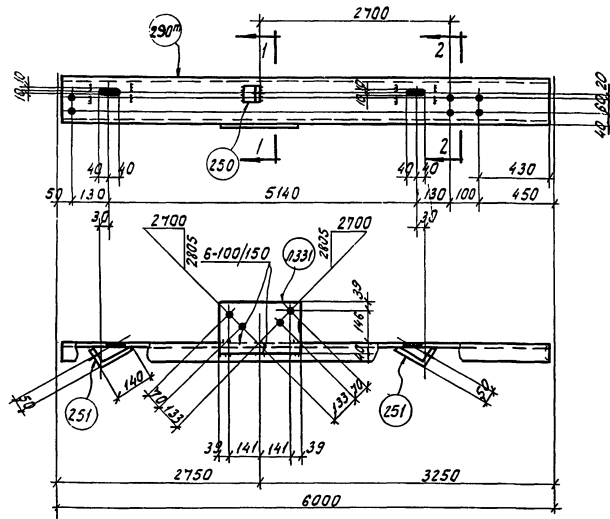
Отпр. марка.	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг.		Примеч.
				Г	Н	шт.	общ. марки	
Г 239	286	Г 180 × 80 × 4	5980	1		60,9	60,9	61
Г 240 (обр. Г 240)	287	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	61
Г 242	288	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	65
Г 243 (обр. Г 242)	289	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	
	51	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	
Г 244	309	Г 180 × 80 × 4	5980	1		60,9	60,9	84
	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140 × 90 × 8	50	2		0,7	1,4	
		На сварные швы					0,1	
Г 245	290	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	64
Г 246 (обр. Г 245)	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140 × 90 × 8	50	2		0,7	1,4	
		На сварные швы					0,1	
Г 249	292	Г 180 × 80 × 4	5980	1		60,9	60,9	82
	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
		На сварные швы					0,1	
Г 247	289	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	67
Г 248 (обр. Г 247)	291	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	
	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140 × 90 × 8	50	2		0,7	1,4	
	51	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	
		На сварные швы					0,1	
Г 250	293	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	62
Г 251 (обр. Г 250)	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
		На сварные швы					0,1	
Г 252	287	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	67
Г 253 (обр. Г 252)	1330	-380 × 6	370	1		6,2	6,2	
		На сварные швы					0,1	
Г 254	287	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	67
Г 255 (обр. Г 254)	1330	-350 × 6	370	1		6,2	6,2	
		На сварные швы					0,1	
Г 256	288	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	71
Г 257	289	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	
	1330	-380 × 6	370	1		6,2	6,2	
	51	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	
		На сварные швы					0,1	
Г 268	284	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	66
Г 269 (обр. Г 268)	289	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	
	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
	51	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	

Таблица заводских сварных швов.

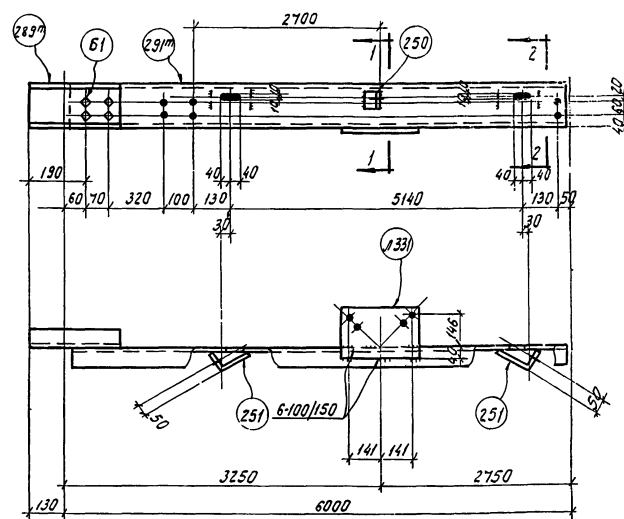
Отпр. марка.	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ	l, м	Длина м	Вес кг
Г 239	—	—	—	—
Г 240	—	—	—	—
Г 241	—	—	—	—
Г 242	—	—	—	—
Г 243	—	—	—	—
Г 244	0,4	—	—	0,1
Г 245	0,4	—	—	0,1
Г 246	0,4	—	—	0,1
Г 247	0,4	—	—	0,1
Г 248	0,4	—	—	0,1
Г 249	0,2	—	—	0,1
Г 250	0,2	—	—	0,1
Г 251	0,2	—	—	0,1
Г 252	0,25	0,25	—	0,1
Г 253	0,25	0,25	—	0,1
Г 254	0,25	0,25	—	0,1
Г 255	0,25	0,25	—	0,1
Г 256	0,25	0,25	—	0,1
Г 257	0,25	0,25	—	0,1
Г 268	0,2	—	—	0,1
Г 269	0,2	—	—	0,1

- Примечания:**
1. Все отверстия d=18
 2. Все отрезки 40
 3. Все сварные швы h=6
 4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Материал конструкции - сталь марки Вст 3к для сварных конструкций по таблице В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 183 и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

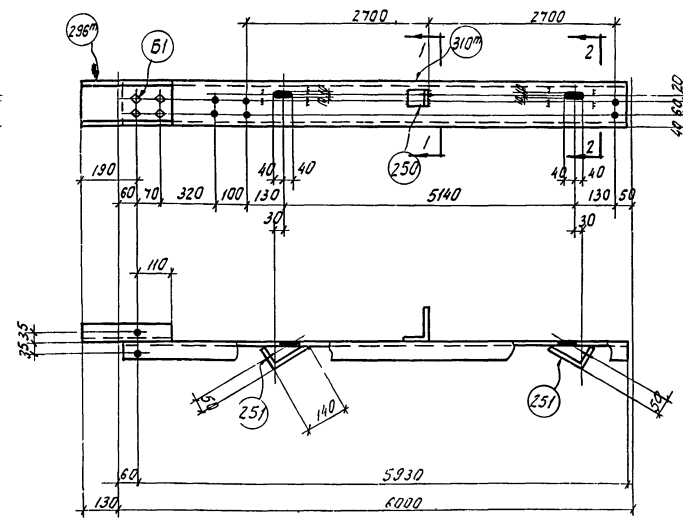
Г258, Г259 (обр. Г258)



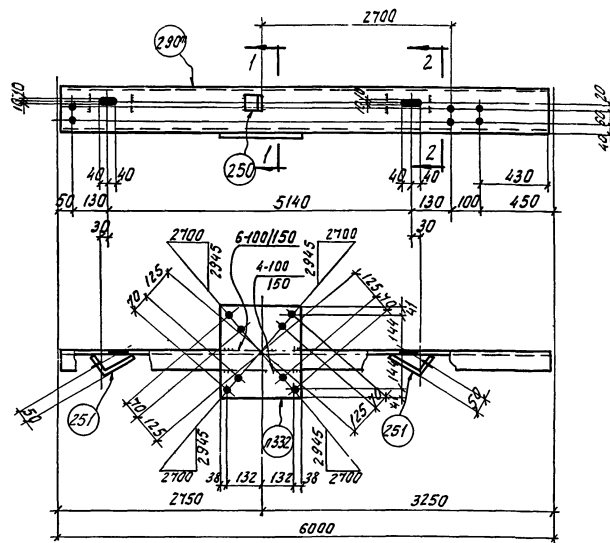
Г260, Г261 (обр. Г260)



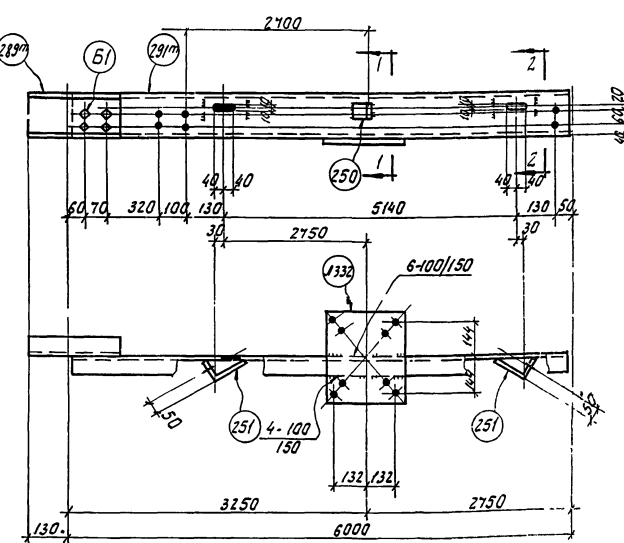
Г262, Г263 (обр. Г262)



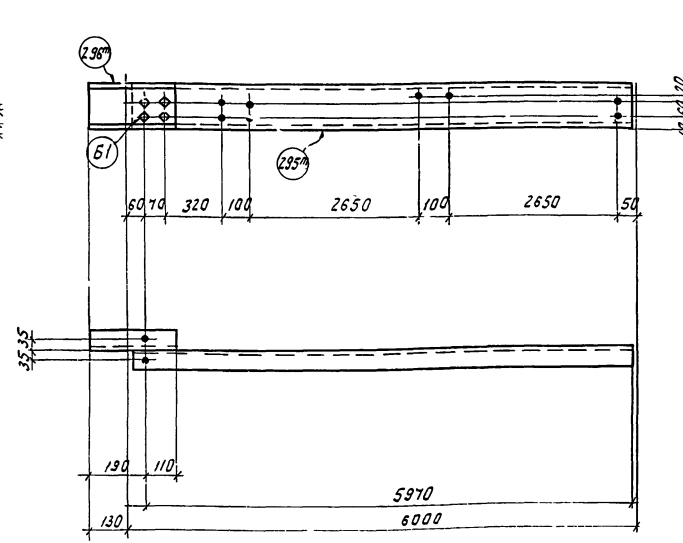
Г264, Г265 (обр. Г264)



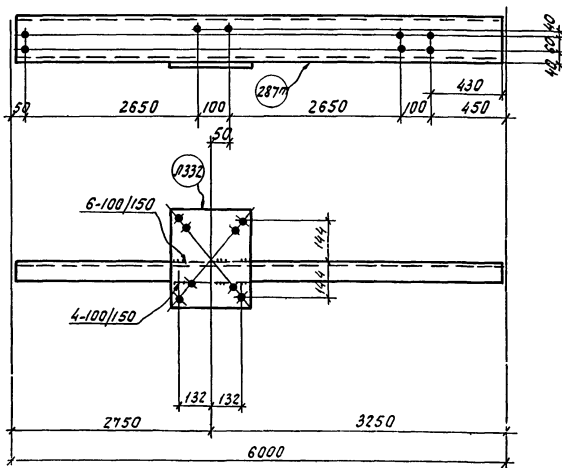
Г266, Г267 (обр. Г266)



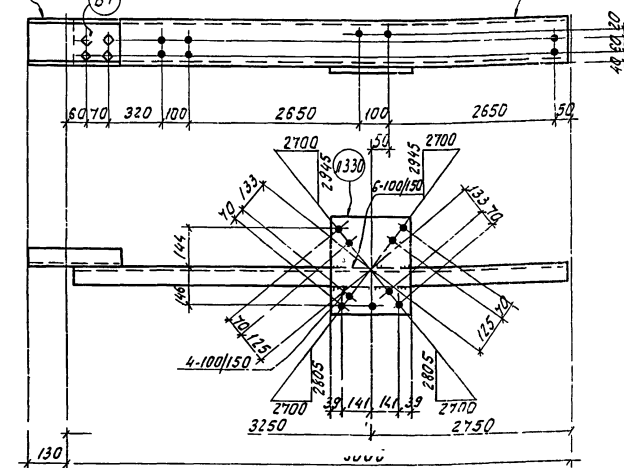
Г270, Г271 (обр. Г270)



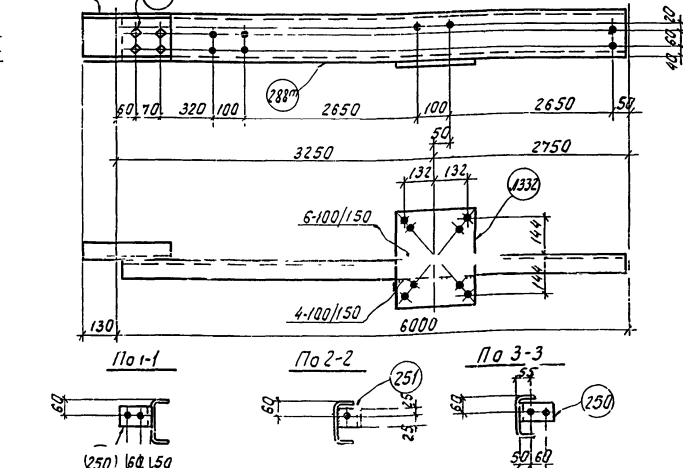
Г272, Г273 (обр. Г272)



Г274, Г275 (обр. Г274)



Г276, Г277 (обр. Г276)



Спецификация стали

Отпр. марка	н/л дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				т	н	шт.	общ.	
Г258 Г259 (обр. Г258)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	67
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Г 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
Г260 Г261 (обр. Г260)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	71
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г262 Г263 (обр. Г262)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	67
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г264 Г265 (обр. Г264)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	70
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Г 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
Г266 Г267 (обр. Г266)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	73
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г270 Г271 (обр. Г270)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	65
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г272 Г273 (обр. Г272)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	67
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г274 Г275 (обр. Г274)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	71
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г276 Г277 (обр. Г276)	290	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	70
	289	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	

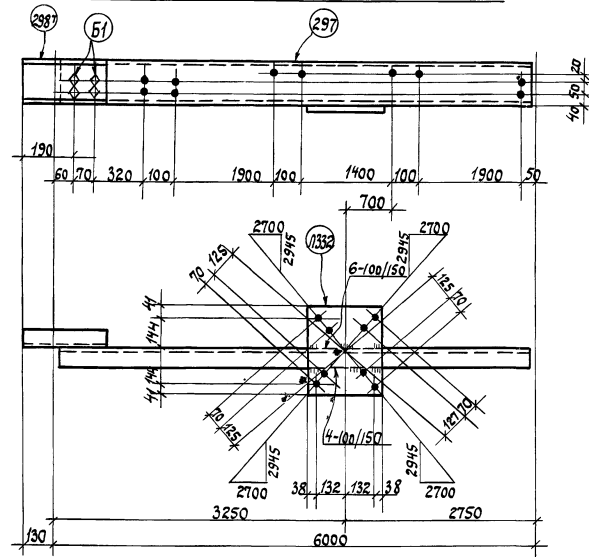
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	ΔE	Δ4	Длина п.м.	Вес кг
Г 258	0.8			0.8 0.2
Г 259	0.8			0.8 0.2
Г 260	0.8			0.8 0.2
Г 261	0.8			0.8 0.2
Г 262	0.4			0.4 0.1
Г 263	0.4			0.4 0.1
Г 264	0.65	0.25		0.9 0.2
Г 265	0.65	0.25		0.9 0.2
Г 266	0.65	0.25		0.9 0.2
Г 267	0.65	0.25		0.9 0.2
Г 270	-	-		-
Г 271	-	-		-
Г 272	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 273	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 274	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 275	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 276	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 277	0.25	0.25		0.5 0.1

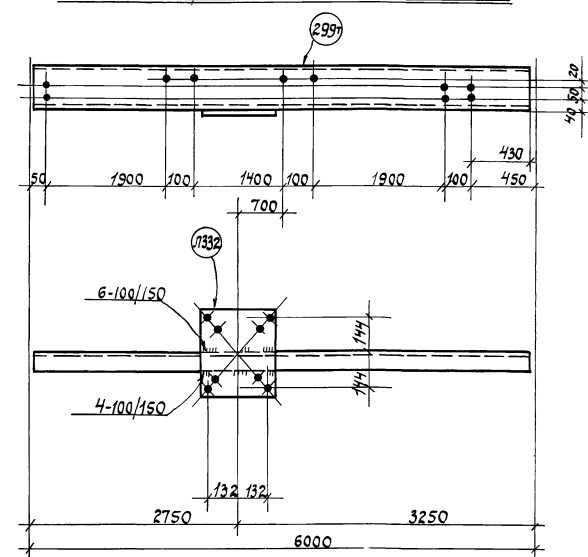
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
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 производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15, 16 ГОСТ 380-60.

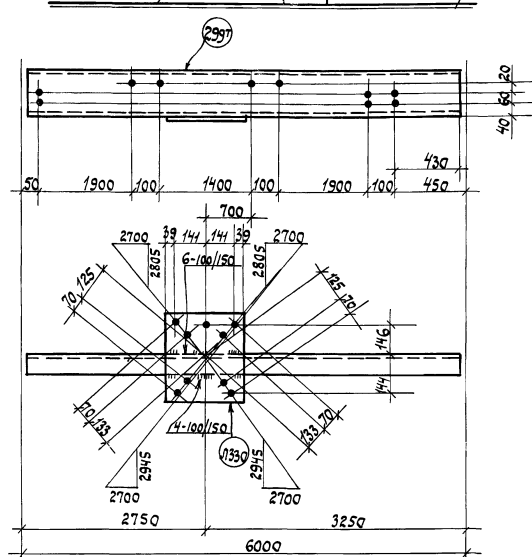
Г 293, Г 294 (обр. Г 293)



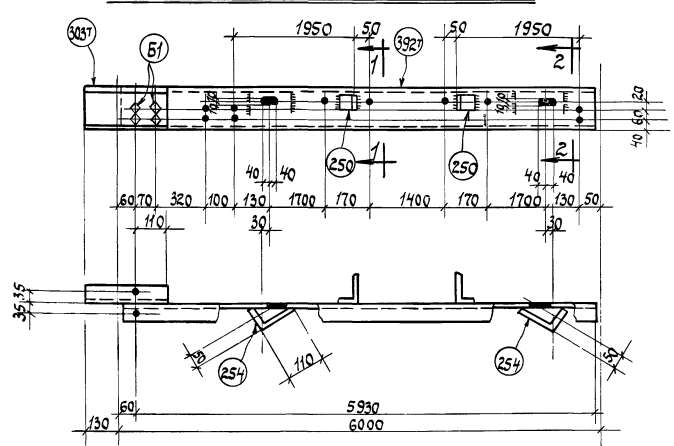
Г 295, Г 296 (обр. Г 295)



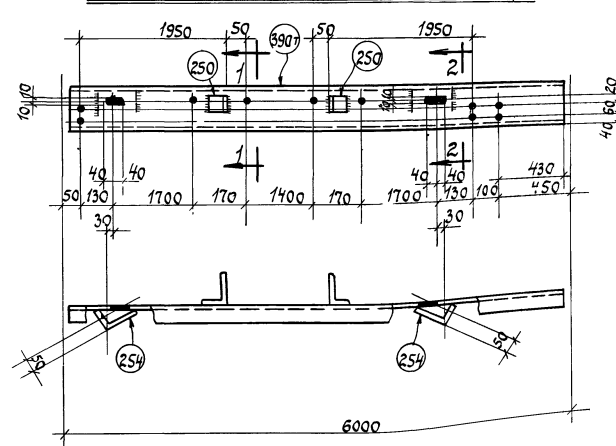
Г 297, Г 298 (обр. Г 297)



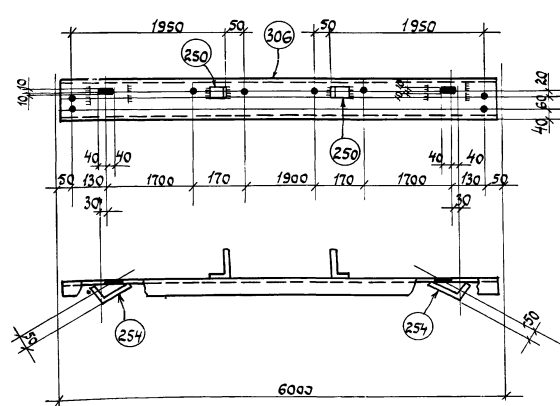
Г 299, Г 300 (обр. Г 299)



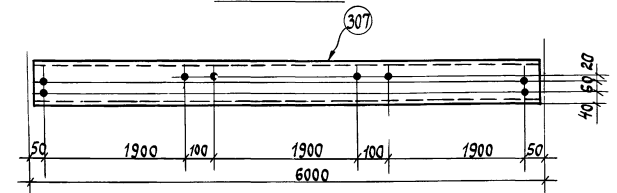
Г 301, Г 302 (обр. Г 301)



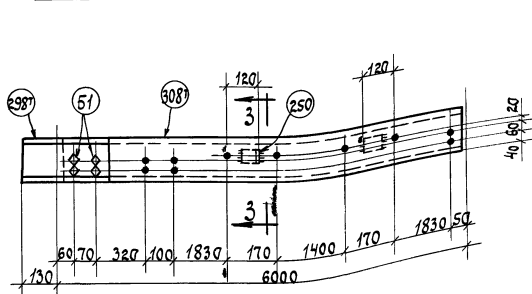
Г 303



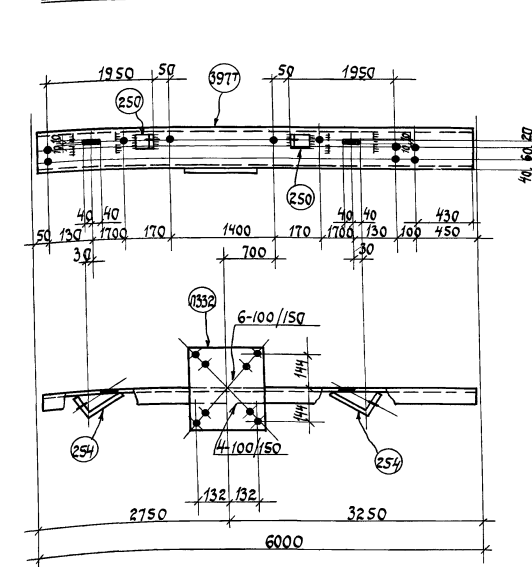
Г 304



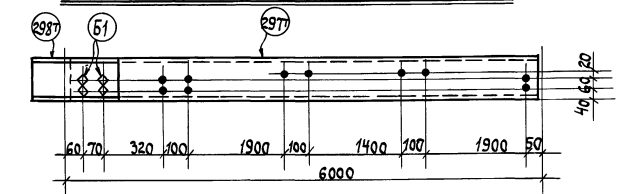
Г 307, Г 308 обр. Г 307



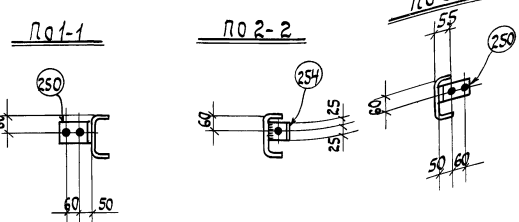
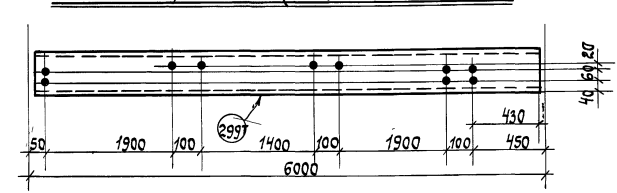
Г 58, Г 104 (обр. Г 58)



Г 305, Г 306 (обр. Г 305)



Г 309, Г 310 (обр. Г 309)



Спецификация стали.

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина м.м.	К-во		Вес в кг.		примеч.
				т.	н.	шт.	общ.	
Г 293	2977	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	87
	2987	Г 180x80x5	300	1		3.8	3.8	
	Л332	- 340x6	370	1		5.9	5.9	
Г 294	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8	87
обр. Г 293		На сварные швы					0.1	
Г 295	2997	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	82
	Л332	- 340x6	370	1		5.9	5.9	
обр. Г 295		На сварные швы					0.1	
Г 297	2997	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	82
	Л330	- 360x6	370	1		6.2	6.2	
обр. Г 297		На сварные швы					0.1	
Г 299	3037	Г 180x80x5	300	1		3.8	3.8	84
	3927	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	
Г 300	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	84
	254	Л 110x90x8	50	2		0.7	1.4	
обр. Г 299	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8	84
		На сварные швы					0.1	
Г 301	3907	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	80
	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	
Г 302	254	Л 110x90x8	50	2		0.7	1.4	80
	обр. Г 301		На сварные швы				0.1	
Г 303	306	Г 180x80x5	5980	1		76.0	76.0	80
	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	
	254	Л 110x90x8	50	2		0.7	1.4	
обр. Г 301		На сварные швы					0.1	
Г 304	307	Г 180x80x5	5980			76.0	76.0	76
Г 305	2977	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	81
	2987	Г 180x80x5	300	1		3.8	3.8	
Г 306	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8	81
обр. Г 305		На сварные швы					0.1	
Г 307	3037	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	83
	2987	Г 180x80x5	300	1		3.8	3.8	
Г 308	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	83
	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8	
обр. Г 307		На сварные швы					0.1	
Г 58	3977	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	86
	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	
Г 104	254	Л 110x90x8	50	2		0.7	1.4	86
	Л232	- 340x6	370	1		5.9	5.9	
обр. Г 58		На сварные швы					0.2	

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого:	
	Δ6	Δ4	длина м.м.	вес кг.
Г 293	0.25	0.25		0.5
Г 294	0.25	0.25		0.5
Г 295	0.25	0.25		0.5
Г 296	0.25	0.25		0.5
Г 297	0.25	0.25		0.5
Г 298	0.25	0.25		0.5
Г 299	0.6			0.6
Г 300	0.6			0.6
Г 301	0.6			0.6
Г 302	0.6			0.6
Г 303	0.6			0.6
Г 307	0.3			0.3
Г 308	0.3			0.3
Г 58	0.75	0.25		1.0
Г 104	0.75	0.25		1.0

Примечания:

1. Все отверстия α-19,
2. Все обрезки 40,
3. Все сварные швы n-6,
4. Все сварные швы выполнять ползащитной сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-64.
5. Материал конструкция-сталь марки В ст 3Кп для сварных конструкций по подгруппе В гост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15,16 гост 380-64.

Прогонны из гнутых профилей.



ЛК-01-130
выпуск II
Лист 84