ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК II

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

ШАГ ФЕРМ 12м

АЛЬБОМ 2

СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

НИЖЕ МИНУС 30°С

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ
ЧЕЛЯБИНСКИМ ФИЛИАЛОМ ПРОЕКТНОГО ИНСТИТУТА
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 8.VII-65 №5

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965г

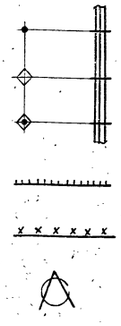
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер Белобородов
Нач. отд. пр. Лисогор
Дата выпуска 1965г.

gost.e-ecolog.ru

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

NN стр.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	N ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЕ
2	Содержание альбома, условные обозначения.		
3	Пояснительная записка		
4	Инструкция по пользованию чертежами альбома	430	
5	Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролётом L=24м	431	
6	Образец монтажной схемы покрытия трёхпролётного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=590 кг/м². Привязка колонн крайних рядов - 250.	432	
7	Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролётом L=24м	433	
8	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=300 кг/м²	434	Привязка колонн к разбивочным осям 250 или 500
9	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=420 кг/м²	435	— " —
10	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=460 кг/м²	436	— " —
11	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=510 кг/м²	437	— " —
12	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=590 кг/м²	438	— " —
13	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=655 кг/м²	439	— " —
14	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=300 кг/м²	440	Привязка колонн к разбивочным осям "нулевая"
15	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=420 кг/м²	441	— " —
16	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=460 кг/м²	442	— " —
17	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=510 кг/м²	443	— " —
18	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=590 кг/м²	444	— " —
19	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=655 кг/м²	445	— " —
20	Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролётом L=30м	446	
21	Образец монтажной схемы покрытия двухпролётного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=565 кг/м². Привязка колонн крайних рядов - "нулевая".	447	
22	Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролётом L=30м.	448	
23	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=300 кг/м²	449	Привязка колонн к разбивочным осям 250 или 500
24	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=335 кг/м²	450	— " —
25	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=385 кг/м²	451	— " —
26	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=430 кг/м²	452	— " —
27	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=520 кг/м²	453	— " —
28	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=565 кг/м²	454	— " —
29	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=605 кг/м²	455	— " —
30	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=710 кг/м²	456	— " —
31	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=300 кг/м²	457	Привязка колонн к разбивочным осям "нулевая"
32	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=335 кг/м²	458	— " —
33	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=385 кг/м²	459	Привязка колонн к разбивочной оси нулевая
34	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=430 кг/м²	460	— " —
35	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=520 кг/м²	461	— " —
36	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=565 кг/м²	462	— " —
37	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=605 кг/м²	463	— " —
38	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=710 кг/м²	464	— " —
39	Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролётом L=36м	465	
40	Образец монтажной схемы покрытия двухпролётного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=560 кг/м². Привязка колонн крайних рядов - 250 при наличии стоек продольного фахверка.	466	
41	Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролётом L=36м.	467	
42	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=300 кг/м²	468	Привязка колонн к разбивочной оси 250 или 500
43	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=360 кг/м²	469	— " —
44	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=390 кг/м²	470	— " —
45	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=420 кг/м²	471	— " —
46	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=490 кг/м²	472	— " —
47	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=580 кг/м²	473	— " —
48	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=680 кг/м²	474	— " —
49	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=300 кг/м²	475	Привязка колонн к разбивочной оси нулевая
50	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=360 кг/м²	476	— " —
51	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=390 кг/м²	477	— " —
52	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=420 кг/м²	478	— " —
53	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=490 кг/м²	479	— " —
54	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=560 кг/м²	480	— " —
55	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=680 кг/м²	481	— " —
56	Надопорные стойки и элементы для приварки плит у температурного шва.	482	
57	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм.	483	
58	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм.	484	
59	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм.	485	
60	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм.	486	
61	Типовые детали стыковых накладок стропильных ферм.	487	
62	Типовые листовые детали стропильных ферм.	488	
63	Типовые листовые детали стропильных ферм.	489	
64	Типовые листовые детали стропильных ферм и надопорных стоек.	490	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ



дыра

постоянный болт

временный болт

сварной шов заводской

сварной шов монтажный

ось симметрии

ф.л. - фасонный лист

выр. - вырез

ср.пол. - срез полки

сн.обуш. - снять обушок

стр./тор. - строгать / торец.

инв. №

Гл.инж.проект	Конышников		
Бригадир	Трегубов		
Проверил	Трегубов		
Исполнил	Гаева		
Управляющий	Белобородов		
Гл.инженер	Пискарев		
Нач.отдела	Кожевников		
Дата выпуска	1985г.		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I Общая часть.

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

II Конструктивные решения.

7. Стропильные фермы двускатные с горизонтальным нижним поясом. Уклон верхнего пояса ферм принят 1:8, высота всех ферм на опоре в плоскости разбивочной оси составляет 2200 мм по обушкам уголков.
8. В соответствии с решением Главпромстройпроекта Госстроя СССР нижний пояс ферм принят постоянного сечения.
9. Стропильные фермы запроектированы исходя из условия, что одна и та же отправочная марка может устанавливаться по всем осям при различных схемах здания независимо от наличия фонарей и расположения связей по фермам.
10. Номинальные длины стропильных ферм, предназначенных для установки в пролетах с привязкой колонн к разбивочным осям здания 250 или 500, приняты уменьшенными на 14мм по сравнению с номинальными длинами соответствующих пролётов зданий
    Зазоры между нижними опорными узлами стропильных ферм должны заполняться монтажными прокладками, которые заказываются набором толщин δ=4, 8, 12мм в объеме: 84-20%; 68-85% и 812-65% от общего количества зазоров между фермами
11. Стыки поясов стропильных ферм запроектированы по расчётным усилиям, увеличенным на 20%
12. Пояса всех стропильных ферм (кроме крайней панели верхнего пояса) запроектированы из низколегированной стали марки 10Г2С1 (МК) с расчётным сопротивлением 2900 кг/см² по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согл. табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК). Для крайних панелей верхнего пояса, стержней решетки, листовых деталей, а также для надопорных с. эк применяется только сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19Д и ударной вязкости при температуре минус 20°С согласно п.19ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
    Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60. Сталь марки 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталями марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
13. Надопорные стойки стропильных ферм выполняются в виде сварного двутавра при опирании ферм на колонны крайних рядов и крестового сечения из 2-х уголков-при опирании на колонн средних рядов
14. Стальные конструкции настоящей серии запроектированы в соответствии с требованиями главы СНиП II-B.3-62 г. Расчетные сопротивления сварных швов ($R^{св}$) приняты как для конструкций, и стали марки Ст 3.

III Указания по изготовлению, отгрузке, и монтажу.

15. В рабочих чертежах марки КМД настоящего альбома уровень механизации сварочных работ принят равным 100%
    Все заводские сварные соединения рекомендуется выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа с применением проволоки ф2мм и ф0,8 мм марки СВ 8Г2С по ГОСТу 2246-60
    В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42А.
    Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.
16. Стропильные фермы изготовляются двумя полуфермами Фермы пролетами 30 и 36м имеют среднюю вставку нижнего пояса. Верхние стыковые накладки для всех ферм и нижние стыковые накладки для ферм пролетом 24м заказываются как отправочные марки и могут отправляться на монтаж отдельно, увязанные пакетом или совместно с полуфермами. Стойки транспортируются отдельно от ферм.
17. Погрузка конструкций стропильных ферм и надпорных стоек производится на основании технических условий погрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (Выпуск ТИ-301 института Проектстальконструкция)
18. Установка стропильных ферм на оголовки колонн осуществляется по следующим правилам:
    а) если фактические длины стропильных ферм окажутся меньше расстояний между осями оголовков установленных колонн, фермы устанавливаются симметрично относительно осей оголовков;
    б) если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, то при монтаже ферм многопролетного здания, стропильная ферма крайнего пролета устанавливается так, чтобы её опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда было совмещено с осью оголовка, стропильные фермы средних пролетов располагаются, если это возможно симметрично относительно осей оголовков колонн, если такая возможность отсутствует, фермы устанавливаются впритык к уже смонтированным фермам;
    в) в однопролетном здании ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков колонн
19. Крепление к колоннам стропильных ферм и надопорных стоек осуществляется с помощью болтов и монтажной сварки
20. Закрепление рабок на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек, либо путем приварки гайки к стержню болта или забивкой резьбы.
21. Укладка крупнопанельных плит должна производиться в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
22. Крупнопанельные плиты покрытий привариваются к поясам ферм не менее чем в 3× точках, при чем толщина шва должна быть не менее 6мм, а длина не менее 100 мм
    Все концы плит у стоек фонаря обязательно привариваются.
23. При разработке монтажных схем конструкций покрытия конкретного об'екта должны быть даны все необходимые узлы с показом расположения размеров монтажных сварных швов „согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ. Образцы монтажных схем см. листы № 432, 447, 466

IV Указания по применению чертежей серии.

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

Гипропромстальконструкция г. Челябинск. Гл. инженер проекта Тетерин. Нач. отдела Кожевников. Гл. инженер филиала Кожевников. Руководитель группы Брилькер. Проверил Кожурова. Составил Катанова. 1965г.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ ТИПОВЫМИ ЧЕРТЕЖАМИ МАРКИ КМД

1. Все рабочие чертежи марки КМД типовых стальных конструкций покрытий производственных зданий пролетами 24, 30 и 36 м и светоаэрационных фонарей выпущены в 14 альбомах. Каждому альбому присвоен номер серии и выпуска альбома, составленного в стадии КМ, на основании которого он разработан.

СЕРИЯ ВЫПУСК И № АЛЬБОМА	НАИМЕНОВАНИЕ АЛЬБОМА	№ № ЛИСТОВ В АЛЬБОМЕ
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 1.	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м Шаг ферм 6 м Стропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	20÷116
серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 2	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 6м Стропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С.	330÷426
серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 3	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м. Шаг ферм 6 м. Подстропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	1÷18
серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 4	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м. Шаг ферм 6м. Подстропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	310÷327
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 5	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м Шаг ферм 6 м Связи по стропильным фермам	120÷127
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 1	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м. Шаг ферм 12м. Стропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше.	130÷190
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 2	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36м. Шаг ферм 12м Стропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	430÷490
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 3	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м. Шаг ферм 12м. Связи по стропильным фермам	195÷206
Серия ПК-01-126 альбом 1	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 6 м. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	210÷256
Серия ПК-01-126 альбом 2	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 6 м. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	500÷546
Серия ПК-01-126 альбом 3	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 6м Связи по фонарям.	260÷266
Серия ПК-01-127 альбом 1	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 12 м Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	270÷297
Серия ПК-01-127 альбом 2	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 12м Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	550÷577
Серия ПК-01-127 альбом 3	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 12 м. Связи по фонарям	300÷305

Маркировка отправочных марок в альбомах 2 отличается от маркировки в альбомах 1 добавлением перед буквенным индексом цифры „1" (например: в альбоме 1 стропильная ферма НФ-24-300 по серии ПК-01-125 Выпуск II имеет марку Ф150; в альбоме 2 эта ферма имеет марку „1Ф150")

2. По рабочим чертежам марки КМД данного альбома производится изготовление стальных стропильных ферм пролетами 24, 30 и 36м при шаге ферм 12м в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытия.
3. При разработке монтажных схем стальных конструкций покрытий необходимо пользоваться данным альбомом, совместно с альбомом 3, в котором разработаны чертежи связей по фермам.
4. Все отправочные марки на чертежах альбома имеют впереди цифры индекс „1Ф", кроме стыковых накладок и монтажных прокладок, имеющих впереди цифры индекс „С" или „С"
5. Монтажные схемы стальных конструкций покрытий составляются на основании рабочих чертежей марки КМ конкретного объекта, в которых применены материалы серии ПК-01-125 Выпуск II
6. Выбор отправочной марки стропильной фермы, в соответствии с расчетной маркой фермы, указанной в рабочих чертежах марки КМ, производится по таблицам подбора отправочных марок помещенных на листах №№ 431; 446; 465 и зависит только от пролётов здания, расчётной нагрузки и привязки колонн к разбивочным осям здания.
7. Стропильные фермы запроектированы исходя из условия, что, одна и таже отправочная марка может устанавливаться по всем осям при различных схемах здания независимо от наличия фонарей и расположения связей по фермам.
8. На монтажной схеме в плане по верхним поясам стропильных ферм маркируются обе полуфермы и стыковые накладки по верхним поясам ферм. В плане по нижним поясам ферм маркируются вставки нижнего пояса ферм пролетом 30 и 36 м, а также стыковые накладки для ферм пролётом 24м
9. Выбор отправочных марок надопорных стоек зависит от привязки колонн к разбивочной оси здания, от расположения их в плане и не зависит от нагрузок на стропильные фермы. По средним рядам здания устанавливаются стойки 1Ф 206, по крайним рядам при привязке колонн к разбивочной оси 250 или 500мм устанавливаются стойки 1Ф 207. По крайним рядам при „Нулевой" привязке колонн устанавливаются стойки 1Ф208.
   Надопорные стойки разработаны на листе № 482
   На монтажной схеме маркировка надопорных стоек производится на плане по нижним поясам стропильных ферм.
10. Подбор монтажных прокладок для заполнения зазоров между нижними опорными узлами стропильных ферм производится согласно указаниям на листе № 482
11. Заказ дополнительных элементов для привязки железобетонных плит в температурных швах производится по листу № 482 в соответствии с узлами, данными к образцам монтажных схем.
12. Выбор марок связей по стропильным фермам зависит:
    а) от режима работы здания;
    б) от наличия стоек продольного фахверка вдоль крайних рядов колонн;
    в) от привязки колонн к разбивочным осям здания;
    г) от пролёта и расчетной нагрузки стропильных ферм.
    Кроме этого выбор марок крайних распорок по нижним поясам стропильных ферм при схеме связей II типа, при наличии стоек фахверка, зависит от действующих расчётных усилий
    На основании указанных данных на планах связей (см. листы №№ 195; 196; 197 альбома 3) выбираются соответствующие марки конструктивных элементов.
    По листу „Содержание" в альбоме 3 нахо - номера листов, на которых разработаны эти марки.
13. На монтажной схеме должны быть даны все необходимые узлы с показом расположения и размеров монтажных сварных швов, согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ.
    Образцы монтажных схем приведены на листах №№ 432; 447; 466
14. В соответствии с ведомостью монтажных элементов в разработанной монтажной схеме покрытия в альбомах подбираются типовые чертежи на стальные конструкции подлежащие изготовлению.

    При пуске в производство каждый типовой чертеж сопровождается листом с таблицей отправочных марок с заводским штампом, в котором указывается заводской номер заказа и номер типового чертежа. По этому листу, совместно с чертежом, производится оформление всей документации как это принято на заводе

Таблица отправочных марок

Отпр. марка	К-во шт	Вес в кг: шт	Вес в кг: общий	Изготовить по очередям в шт.: 1	2	3	4	Примеч.

Общий вес конструкций по чертежу:

Заводской штамп

Заказ	Лист
10200	441

15. В альбоме, как дополнительный материал, даны чертежи унифицированных типовых деталей (сборочных марок) применяемых в чертежах стропильных ферм данного альбома. Эти чертежи предназначены для использования в производстве при разметке и обработке полуфабриката.
    Все детали имеют сквозную маркировку
    Детали из уголкового профиля маркируются без индекса
    Детали из листовой стали перед цифрой имеют индекс „С"

ТД 965г	Инструкция по пользованию типовыми чертежами марки КМД	ПК-01-125 Выпуск II альбом 2	
		лист	430

Инв. №

Гл. инж. пр-ты Кожевников, Благодар, Трегубов
Гл. конструктор Жигарев, Проверил Кожевников, Исполнил Катасонов
Руководитель группы Белобородов
Гл. инженер Писарев
Начальник отдела Кожевников
Дата выпуска: 1965г.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2
Лист 431
Инв. №

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ-ПРОЛЁТОМ L=24м /ШАГ ФЕРМ 12м/

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция"		Nлиста
			полуферма, стыковые накладки	количество	
1	250 или 500 (симметричная) – схема 1	НФ24-300	1Ф150	2	434
			1С291	1	
			1С308	1	
2		НФ24-420	1Ф151	2	435
			1С292	1	
			1С309	1	
3		НФ24-460	1Ф152	2	436
			1С292	1	
			1С309	1	
4		НФ24-510	1Ф153	2	437
			1С293	1	
			1С309	1	
5		НФ24-590	1Ф154	2	438
			1С293	1	
			1С310	1	
6		НФ24-655	1Ф155	2	439
			1С295	1	
			1С310	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция"		Nлиста
			полуферма, стыковые накладки	количество	
7	нулевая (симметричная) – схема 3	НФ24-300	1Ф156	2	440
			1С291	1	
			1С308	1	
8		НФ24-420	1Ф157	2	441
			1С292	1	
			1С309	1	
9		НФ24-460	1Ф158	2	442
			1С292	1	
			1С309	1	
10		НФ24-510	1Ф159	2	443
			1С293	1	
			1С309	1	
11		НФ24-590	1Ф160	2	444
			1С293	1	
			1С310	1	
12		НФ24-655	1Ф161	2	445
			1С295	1	
			1С310	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция"		Nлиста
			полуферма, стыковые накладки	количество	
13	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 - схема 2	НФ24-300	1Ф150	1	434
			1Ф156	1	440
			1С291	1	
			1С308	1	
14		НФ24-420	1Ф151	1	435
			1Ф157	1	441
			1С292	1	
			1С309	1	
15		НФ24-460	1Ф152	1	436
			1Ф158	1	442
			1С292	1	
			1С309	1	
16		НФ24-510	1Ф153	1	437
			1Ф159	1	443
			1С293	1	
			1С309	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция"		Nлиста
			полуферма, стыковые накладки	количество	
17	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250или500 схема 2	НФ24-590	1Ф154	1	438 444
			1Ф160	1	
			1С293	1	
			1С310	1	
18		НФ24-655	1Ф155	1	439 445
			1Ф161	1	
			1С295	1	
			1С310	1	

Пример подбора отправочных марок ферм

Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 420 кг/м^2$, замаркированную в проекте КМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ24-420 для пролётов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см. схемы 1,2,3)

По таблице в графе „марка фермы по серии ПК-01-125" находим марку НФ24-420 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям, и в графе „номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма

Для фермы по схеме 1 – лист № 435

Для фермы по схеме 2 – листы №№435; 441

Для фермы по схеме 3 – лист № 441

Схема 1

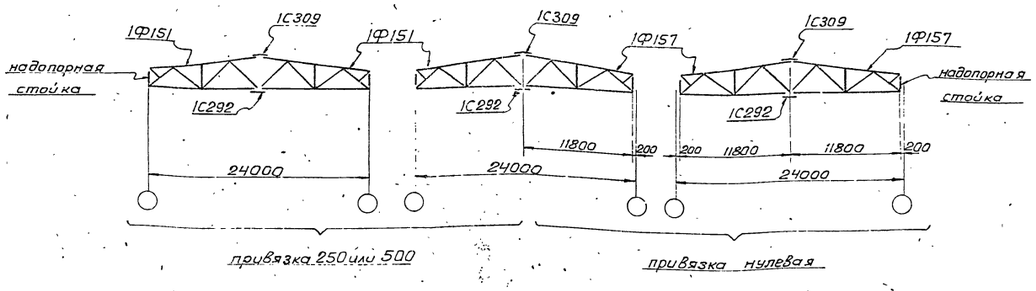


Схема 2

Схема 3

Примечания:

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

Гл. инж. проекта Катьянов; Гл. инженер Погорелов; Нач. отд. пр. Катьянов; Руководитель 1965 г.
Бригадир Трегубов; Проверил Дуева; Составил Петерс
Алиева

ПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТА 1965 г. | Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролётом L=24м при шаге 12м. | ПК-01-125 выпуск II альбом 2 | Лист 431

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 432 Инв.№

План связей по верхним поясам стропильных ферм

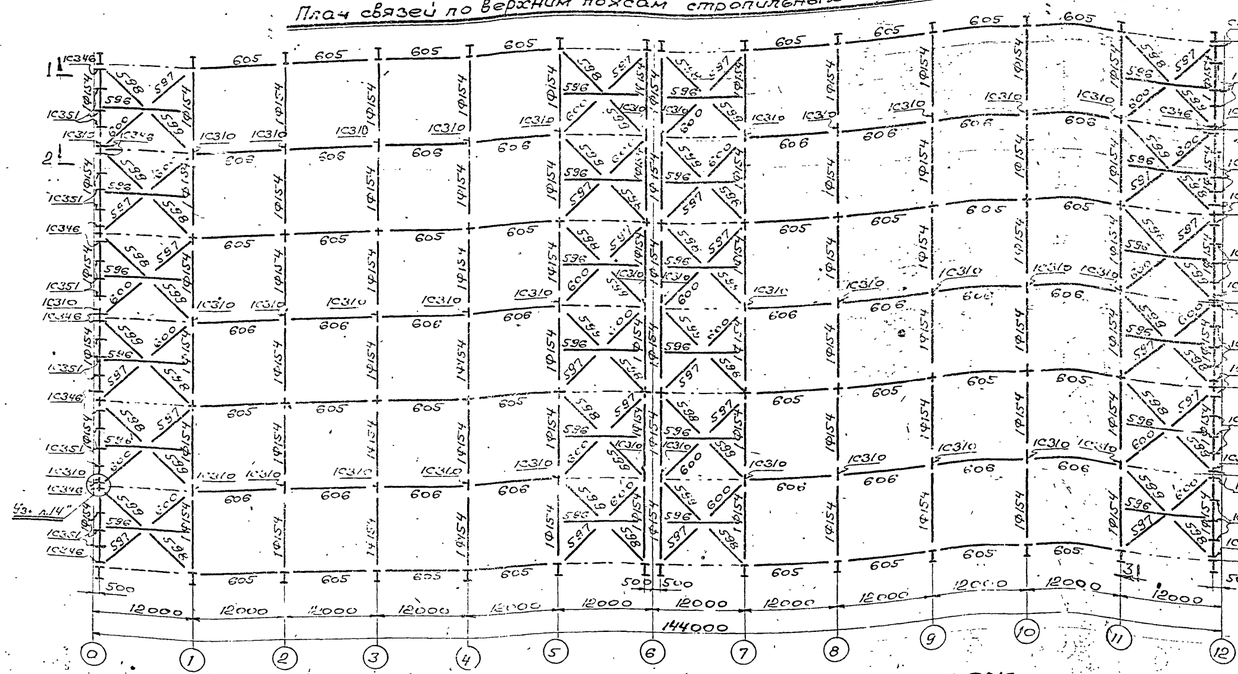
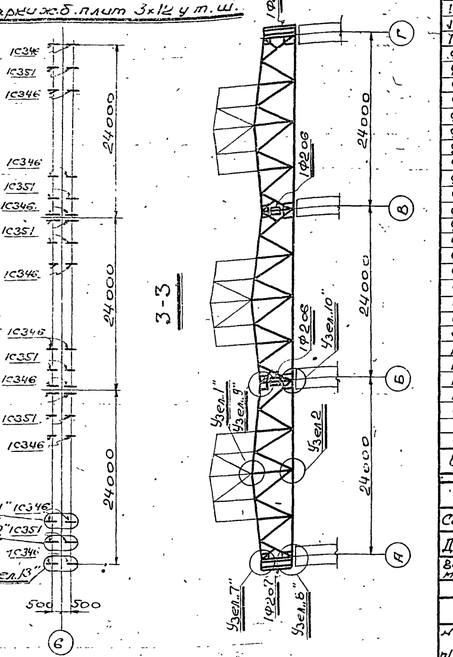
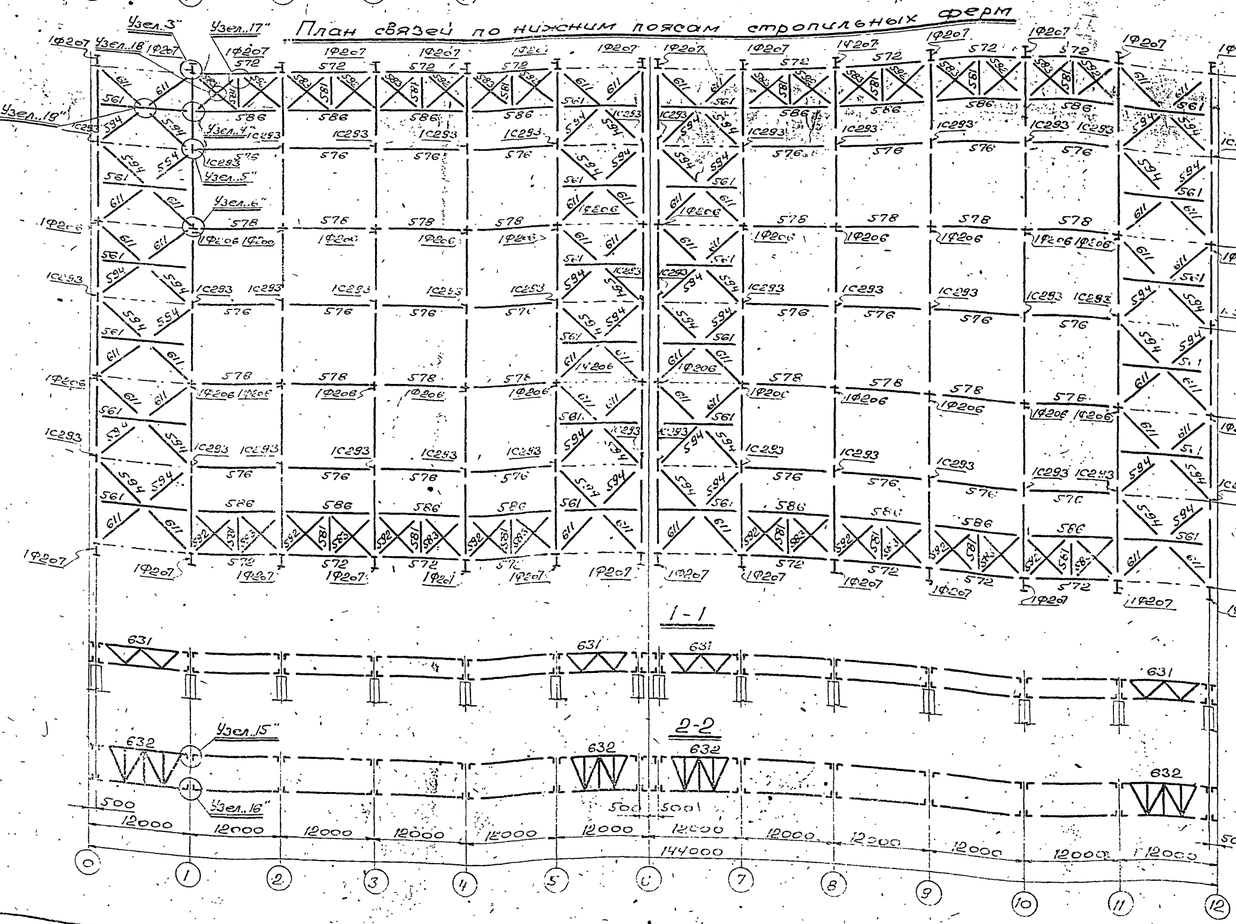


Схема установки элементов для приварки ж.б. плит 3х12 у т.ш.



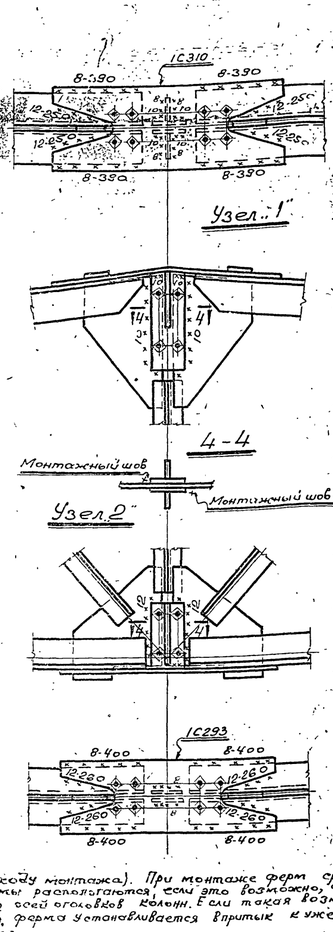
3-3

План связей по нижним поясам стропильных ферм



1-1

2-2



Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	К-во	Наименование	Вес в кг шт	Вес в кг общ.	№№ чертежей	Примеч.
1Ф154	84	Строп. фермы	2011	168924	10200-438	
УФ206	28	Стойка	56	1568	10200-482	
1Ф207	28	"	97	2716	"	
Ф561	24	Распорки	199	4776	10200-199	
Ф572	16	"	198	3168	10200-200	
Ф576	24	"	133	3192	"	
Ф578	16	"	182	2912	"	
Ф581	16	"	88	1408	"	
Ф583	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф586	16	Распорки	213	3408	10200-200	
Ф592	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф594	48	"	117	5616	"	
Ф596	24	Распорки	193	4632	10200-202	
Ф597	24	Связи	59	1416	"	
Ф598	24	"	59	1416	"	
Ф599	24	"	67	1608	"	
Ф600	24	"	67	1608	"	
Ф605	32	Распорки	180	5760	"	
Ф606	24	"	185	4440	"	
Ф611	48	Связи	117	5616	10200-201	
Ф631	16	Верт. связи	525	8400	10200-205	
Ф632	12	"	614	7368	"	
1С310	42	Стык. наклад.	55.7	2339.4	10200-487	
1С293	42	"	47.8	2007.6	"	
1С346	46	Дополн. эл-ты	4.5	216	10200-482	
1С351	48	"	9.7	465.6	"	
С447	6	Монт. прокладка	3.8	22.8	"	
С448	25	"	7.6	190	"	
С449	20	"	11.4	228	"	

Общий вес констр. по схеме: 250093 кг.

Таблица монтажных швов

Сечение шва	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12							Итого
Длина п.м.	257.5	250	80.5	135							723
Вес наплав. металла кг	46.8	77.5	37.5	87.7							249.5

Таблица монтажных метизов

№ п/п	Наименование	Диам.	Заг.	Длина	Длина сварн.	К-во	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Сталь	ГОСТ	Примеч.
1	Болт норм. точн.	М20	35-40	60	38	576	0.216	1206	Ст.3	7798-62	
2	Болт норм. точн.	М20	40-45	70	40	1040	0.231	240	"	"	
3	Болт норм. точн.	М20	70-75	75	39	650	0.241	162	"	"	
4	"	М20	35-40	60	38	610	0.274	167	"	"	
5	"	М20	40-45	90	40	350	0.285	995	"	"	
6	"	М20	40-45	95	36	250	0.295	74	"	"	
7	Болт норм. точн.	М16	40-45	55	33	180	0.167	30	Ст.3	7798-62	
8	Гайка норм. точн.	М20	-	-	-	650	0.064	1489	Ст.3	5915-62	
9	Гайка норм. точн.	М18	-	-	-	360	0.094	16	Ст.3	5915-62	
10	Шайба черн. 8.4	М20	-	-	-	9820	0.083	2289	Ст.3	6957-54	
11	Шайба пруж. 8.3	М18	-	-	-	360	0.017	6.1	"	"	

Итого: 1594.7 кг.

Примечания:

1. Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей м/м2 проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-125 выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбомам м/м 2.3 серии ПК-01-125 выпуск II, выпущенных Челябинским филиалом ГПИ „Промстальконструкция".
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс Ф (например: Ф561, Ф572)
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18, М20 и монтажной сварке согласно указаниям на рабочих чертежах и узлов на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек.
5. Все швы h=6мм, кроме оговоренных.
6. Сварку производить электродами типа Э42А. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60
7. Приварку крупнопанельных плит к фермам производить не менее чем в 3х точках швом h=6мм длиной не менее 100мм. Все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
8. Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
9. Работать совместно с листом м/м 433.
10. При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн:
   а). Если фактическая длина стропильной фермы окажется меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков.
   б). Если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, ферма устанавливается так, чтобы её опорное ребро расположенное на колонне среднего ряда было совмещено с осью оголовка колонны. Для крайнего пролета первого по ходу монтажа). При монтаже ферм среднего пролета фермы располагаются, если это возможно, симметрично относительно осей оголовков колонн. Если такая возможность отсутствует, ферма устанавливается впритык к уже смонтированной ферме.

Образец монтажной схемы покрытия трёхпролетного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролетом 24м под нагрузку q=590кг/м² Привязка колонн крайних рядов -250

ТД 1965г

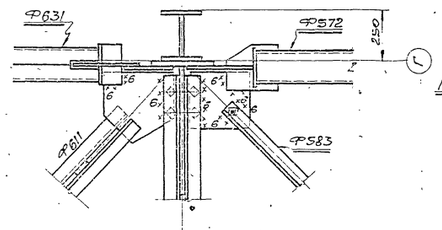
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 432

Гипростальконструкция Челябинский филиал

Гл. инженер проекта Константинов; Гл. инженер проекта Трегубов; Руководитель группы Дичева; Проверил Дронова; Нач. отдела технологии Трегубов; Дата выпуска: Дронова; Чертил Дронова; Копировал Дронова; Заведующий лабораторией Константинов; Руководитель группы Дичева; Инженер Дронова; Нач. отдела технологии Трегубов; Дата выпуска: Дронова; Чертил Дронова; Копировал Дронова

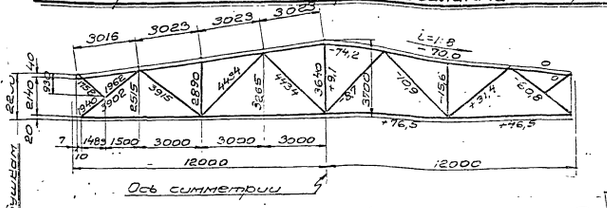
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 2
Лист 433
Инв. №

Узел „3"


Ф631
Ф572
250
Ф611
Ф583
6
6
6

434
Инв. №

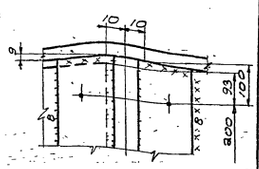
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



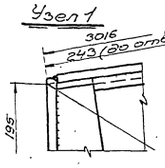
1Ф150

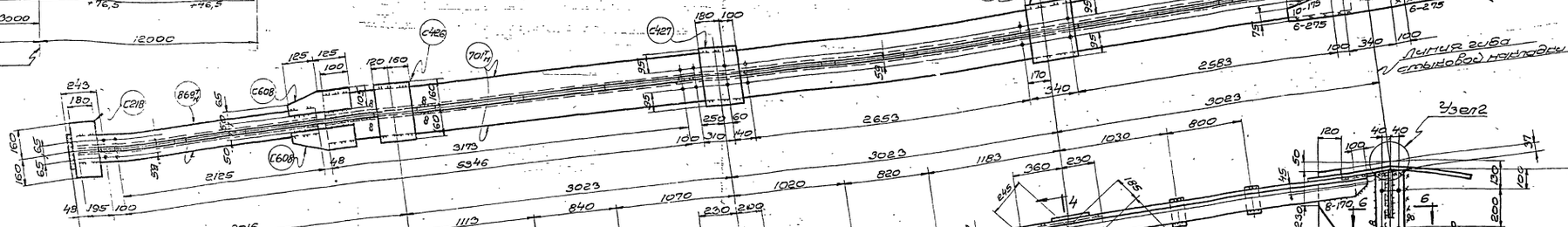
1Ф308

Узел 2

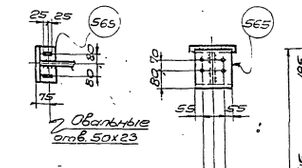


Узел 1

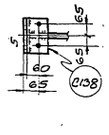




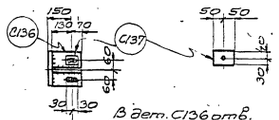
1-1



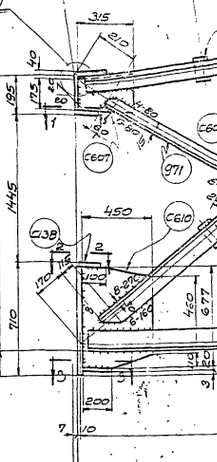
2-2



3-3



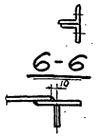
Узел 1



5-5

4-4

6-6



1С291

1С308

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

Отпр. марка	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф150	312	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	7011	1	1	L140×140×10	9480	203	406		Сталь ГОСТ 19281-73
	7767	1	1	L125×80×8	11835	147,9	295,8		Сталь 10ГС2Т
	8697	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	8737	1	1	L125×125×8	3420	53,5	107		
	911	2		L80×80×6	3480	25,6	51,2		
	928	2		L80×80×6	4000	29,5	59		
	950	2		L80×80×6	4050	29,9	59,8		
	971	1		L63×63×5	1470	7	7		Срез. пол.
	981	2		L80×80×6	2610	19,1	38,2		
	992	1		L63×63×5	2880	13,8	13,8		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С323	1		-200×20	700	22	22		Стр. 1 тар.
	С362	1		-155×8	270	2,6	2,6		Ср. угл.
	С361	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С376	1		-400×10	600	13,2	13,2		ф.л
	С371	1		-380×10	520	10,8	10,8		ф.л
	С378	1		-160×10	320	4	4		
	С373	1		-160×10	400	5	5		ф.л
	С374	1		-410×14	930	38,2	38,2		ф.л
	С401	1		-360×14	430	11,4	11,4		ф.л

1948

Продолжение спецификации

С426	1		-280×12	380	8,5	8,5		
С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
С601	1		-350×10	590	16,2	16,2		
С602	1		-100×10	360	2,8	2,8		
С603	1		-380×10	700	20,8	20,8		
С604	16		-60×10	110	0,5	8		
С605	2		-80×10	145	0,9	1,8		
С606	6		-80×10	180	1,1	6,6		
С607	1		-215×10	315	4,8	4,8		ф.л.
С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф.л
С610	1		-450×14	677	29,9	29,9		ф.л
			Вес наплавленного металла		80			
1С291	1		-300×14	890	25,3	25,3	253	ф.л
1С308	1		-340×12	920	25,8	25,8	258	ф.л 2 нчтв

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длины свар. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого Длина п.м	Вес т
1Ф150	0,4	7,3	28,1	5,7	0,4				41,9	8,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы № 483÷490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„II" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п„19"и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10ГС1(мк) ($R=2900\ кг/см^2$) по $\frac{4МТУ}{ЦНИИЧМ}$ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2(мк).
9. Сталь 10ГС1(мк) разрешается сталью марок 14Г2 по $\frac{4МТУ}{ЦНИИЧМ}$ 54-58 или 15ГС по $\frac{4МТУ}{ЦНИИЧМ}$ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2(мк)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №431.

ТА 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=300кг/м при шаге 12м

1Г-01-125 Выпуск II Альбом 2

Лист 434

пр. ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ филиал

Гип Кочубеев; Нач. отд. Бочкарев; Нач. сект. Гусарев; Рук. гр. Шарыпов; Гл. инженер проекта Белобородов; Гл. инженер Гусарев; Нач. отдела Кантемиров; Зав. выпуска Шарыпов; Ст. инж. пр. Кочубеев; Инженер Бочкарев; Инженер Гусарев; Чертил Антонов; Копировал Денисова; Исполнил Шарыпов; 1965г

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

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф151

1С309

1С292

Ось симметрии

Линия гиба стыковой накладки

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

5-5

4-4

6-6

Овальные отв. 50×23

Строгать 105°

В дет. С136 отв. овальные 60×28 S; в шайбах отв. d=27

Не варить

Под накладкой шов не варить

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

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1Ф151	312	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	703	1	1	L 160×160×10	9450	233	466		См. 10ГС2 Ср.п.
	781	1	1	L 125×80×10	11835	183,4	366,8		См. 10Г2С1
	869	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	877	1	1	L 140×140×10	3395	73	146		Срез полки
	912	2		L 90×90×7	3440	33,1	66,2		
	929	2		L 90×90×7	3940	38	76		
	953	2		L 90×90×7	4010	38,6	77,2		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		Срез полки
	981	2		L 80×80×6	2610	19,1	38,2		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		- 200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		- 100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С246	16		- 60×12	110	0,6	9,6		
	С251	8		- 80×12	180	1,4	11,2		
	С323	1	*	- 200×20	700	22	22		Стр. 1 тар.
	С332	1		- 215×12	315	5,8	5,8		Ф.л
	С360	1		- 155×8	270	2,6	2,6		Ср. угл.
	С368	1		- 280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		- 330×12	360	11,2	11,2		
	С375	1		- 500×14	1020	54,8	54,8		Выраз

Продолжение спецификации

	С383	1		- 470×12	850	37,6	37,6	1627	
	С403	1	*	- 350×12	590	19,4	19,4		
	С407	1		- 360×14	430	11,4	11,4		Ф.л
	С415	1		- 100×12	360	3,4	3,4		Ф.л.
	С420	1		- 280×12	360	9,5	9,5		Ф.л
	С608	2		- 105×8	250	1,4	2,8		Ф.л
	С610	1		- 450×14	677	29,9	29,9		
	С612	1		- 160×10	500	6,2	6,2		Ф.л
	С613	1		- 400×12	700	18,7	18,7		Ф.л
	С614	1		- 160×14	320	5,6	5,6		
	С615	1		- 450×12	520	15,4	15,4		Ф.л.
	С618	1		- 155×8	300	2,9	2,9		
				Вес наплавленного металла			8,8		
1С292		1		- 320×18	940	35,7	35,7	35,7	Ф.л
1С309		1		- 390×16	1020	43	43	43	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов: Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Итого: длина п.м	Итого: вес кг
1Ф151	0,7	1,7	33,2	5,4	1,8	42,8	8,8

Примечания:

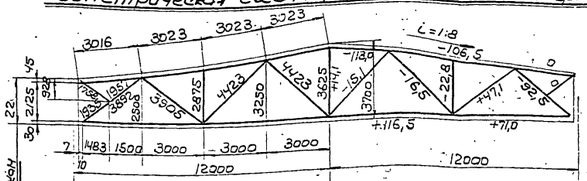
1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 Д и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 У, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R = 2900\ кг/см^2$) поштучным по ТМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД (МК).
9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается по ТМТУ заменять сталью марок 14Г2 по ТМТУ 54-58 или 15ГС поштучным по ТМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57*. для стали 10Г2СД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=420 кг/м² при шаге 12м. ПК-01-125 Выпуск 1 Альбом 2 Лист 435

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. пр-та Кожевников; Бригадир Гресьов; Проверил Литтау; Исполнил Дамзен; Нач. отд. Кожевников; Гл. инженер Шлагер; Утвердил Белобородов; Дата выпуска: 1965г.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

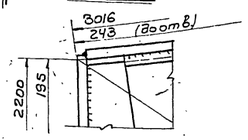


1Ф152

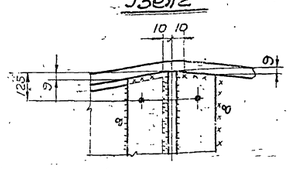
1С309

1С292

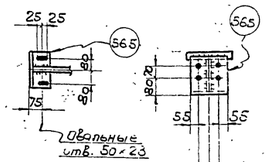
Узел 1



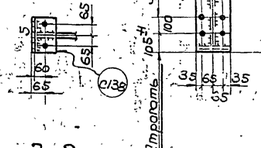
Узел 2



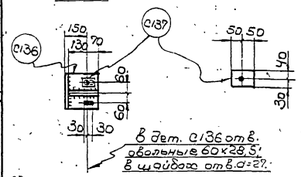
1-1



2-2



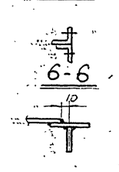
3-3



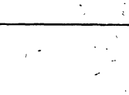
4-4



5-5



6-6



Линия пуба стыковой накладки

Не варить

Спецификация металла стали марки Вст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф152	3/12	3		∠75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	707*	1	1	∠160×160×11	9450	255	510		Ст. 10ГС2 сп. пол.
	823*	1	1	∠125×125×9	11835	203,7	407,4		Ст. 10ГС2
	869*	1	1	∠90×90×7	2420	23,4	46,8		
	878*	1	1	∠140×140×10	3330	71,6	143,2		обрез полки
	926	2		∠90×90×7	3350	32,3	64,6		
	930	2		∠90×90×7	3900	37,6	75,2		
	954	2		∠90×90×7	3950	38,1	76,2		
	972	1		∠63×63×5	1440	6,9	6,9		обрез полки
	983	2		∠90×90×7	2540	24,5	49		
	993	1		∠63×63×5	2780	13,4	13,4		
	2136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	2137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	2138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	2218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	2246	12		-60×12	110	0,6	7,2		
	2248	4		-80×12	145	1,1	4,4		
	2251	8		-80×12	180	1,4	11,2		
	2323	1		-200×20	700	2,2	22		Стер. / тор.
	2332	1		-215×12	315	5,8	5,8		ф. п.
	2360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ср. уп. п.
	2366	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	2369	1		-330×12	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

	2375	1		-500×14	1020	54,8	54,8	Вырез
	2383	1		-470×12	850	37,6	37,6	
	2403	1		-350×12	590	19,4	19,4	
	2407	1		-360×14	430	11,4	11,4	ф. п.
	2415	1		-100×12	360	3,4	3,4	
	2420	1		-280×12	360	9,5	9,5	
	2608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф. п.
	2610	1		-450×14	677	29,9	29,9	ф. п.
	2612	1		-160×10	500	6,2	6,2	ф. п.
	2613	1		-400×12	700	18,7	18,7	ф. п.
	2614	1		-160×14	320	5,6	5,6	
	2615	1		-450×13	520	15,4	15,4	ф. п.
	2618	1		-155×8	300	2,9	2,9	
				Вес наплавленного металла			9,9	
1С292		1		-320×18	940	35,7	35,7	35,7 ф. п.
1С309		1		-390×16	1020	43	43	43 ф. п. гнуть

1719

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого Длина п.м.	Вес кг
1Ф152	0,8	0,4	2,50	12,7	3,1				42,0	9,9

Примечания:

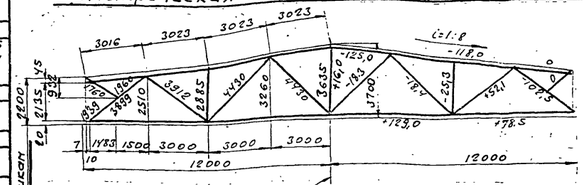
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Все обрезы ↓0
3. Все швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 А.
5. Типовые детали см. листы N 483÷490.
6. Сталь марки Вст3 с дополнительными гарантиями сплава в холодном состоянии, согласно п. 19„Д". и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19„И". а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки Вст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС2(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией сплава в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 * для стали 10ГС2Д(МК).
9. Сталь марки 10ГС2(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией сплава в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 * для стали 10ГС2Д(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 431

ТД 1965	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=460 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-120 выпуск 2 альбом V	
		Лист	436

Инв. № 436
По объекту
Гип. инж.-пр. Коневальцев, Гл. инж. Гаврилов, Нач. отдела Коневальцев, Утв. Главный инж. Бегельдеев, Гл. инженер Писарев, Нач. отдела Коневальцев, Дата выпуска: 1965г.
ГИПРОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ. ФИЛИАЛ

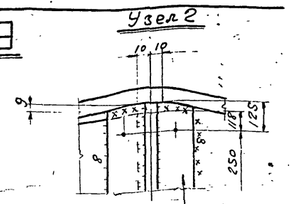
Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 437 Инв. N

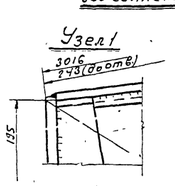
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

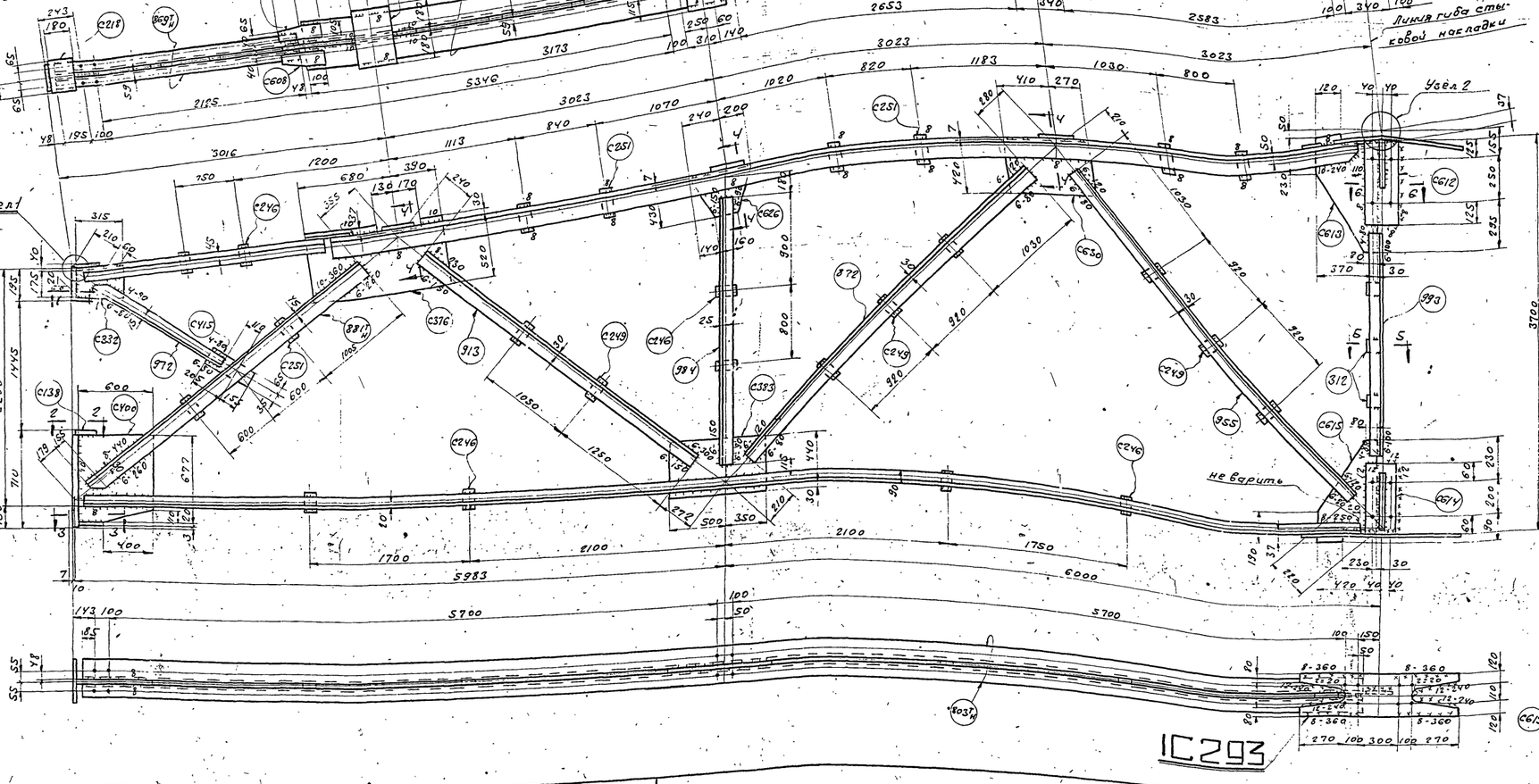


1Ф153

1С309







Спецификация металла сталь марки В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8, 9)

Отпр. марка	N дет	Кол. м.	Кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф153	312	3		L 75х75х6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200х125х12	240	7,1	7,1		
	711	1	1	L160х160х12	9450	278	556		Ст.10Г2С1 сърпол.
	803	1	1	L140х90х10	11835	207,1	414,2		Ст.10Г2С1
	869	1	1	L90х90х7	2420	23,4	46,8		
	872	2		L100х100х7	3940	42,6	85,2		
	881	1	1	L160х160х10	3365	83,0	166		срез. пол.
	913	2		L100х100х7	3400	36,7	73,4		
	955	2		L100х100х7	4000	43,2	86,4		
	972	1		L63х63х5	1440	6,9	6,9		Срез. пол.
	984	2		L90х90х7	2590	25.	50		
	993	1		L63х63х5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		-200х20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70х20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100х10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180х12	320	5,4	5,4		
	С616	8		-60х12	110	0,6	4,8		
	С249	8		-350х16	1145	11	88		
	С251	4		-350х16	1150	11,5	46		Ст.10Г2С1
	С253	1		-600х20	1150	22	22		Ст.10Г2С1
	С320	1		-615х15	315	9,5	9,5		Ф.л.
	С368	1		-1155х15	270	8,5	8,5		Ф.л.
	С369	1		-280х12	360	9,5	9,5		
	С369	1		-330х16	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

Отпр. марка	N дет	Кол. м.	Кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф153	С376	1		-550х16	1070	72,6	72,6	187,5	Вырез.
	С383	1		-470х12	850	37,6	37,6		Ф.л.
	С400	1		-600х16	677	48	48		Ф.л.
	С415	1		-100х12	360	3,4	3,4		
	С420	1		-280х12	360	9,5	9,5		
	С608	2		-105х8	250	1,4	2,8		Ф.л.
	С612	1		-160х10	500	6,2	6,2		Ф.л.
	С613	1		-400х12	700	18,7	18,7		Ф.л.
	С614	1		-160х14	320	5,6	5,6		
	С615	1		-450х12	520	15,4	15,4		Ф.л.
	С618	1		-155х8	300	2,3	2,3		
	С626	1		-430х16	440	16,2	16,2		Ф.л.
	С630	1		-420х12	680	27	27		
	Вес наплавленного металла						11,4		
1С293		1		-350х20	1070	47,8	47,8	47,8	Ф.л.
1С309		1		-390х16	1020	43	43	43	Ф.л. гнуть.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12			Итого длина п.м	Итого вес кг.
1Ф153	0,7	0,4	87,6	14,8	3,2	0,4			47,7	11,4

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 483 - 490.
6. Сталь марки В Ст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19а) и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 б), а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 - ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С(МК) (R_y = 2900 кг/см²) по ТУ 14-1-946 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 17Г2 по ТУ 14-1-946 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 431.

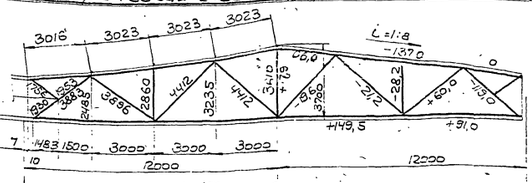
ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=510 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 437.

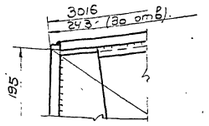
Гл. инж. пр-та Канзавичюс; Бригадир Трегубов; Гл. инженер Гасиров; Нач. отдела Жаворонков; Дата выпуска: 1965г.; Проверил Данзен; Исполнил Литтау; Н. контр. Фирсова; Гл. конструктор проекта Фирсов

1Ф154

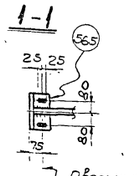
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



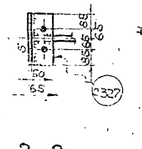
Узел 1



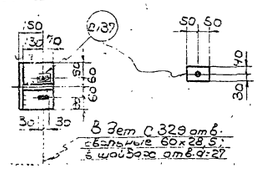
1-1



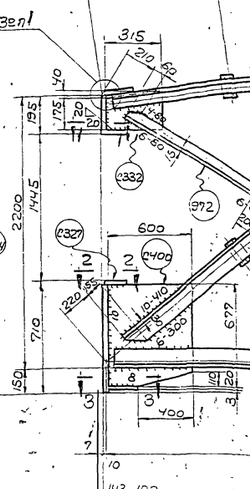
2-2



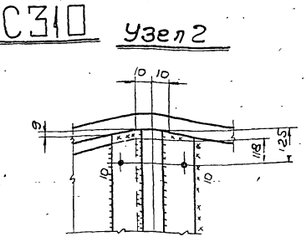
3-3

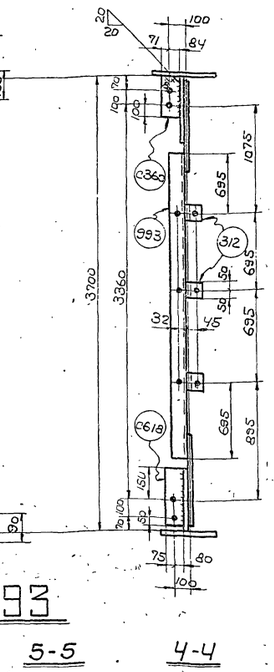


Узел 1

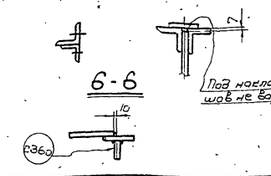


Узел 2





5-5



4-4

6-6

1С310

1С293

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

Отпр. марка	Поз.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марка	Примечан.
1Ф154	2329	3		∠75×75×6	100	0,7	2,1		
	2365	1		∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	2157	1	1	∠180×180×11	9450	288	576	Ст 10Г2С1 пр.	
	2526	1	1	∠140×140×10	11835	254,5	509	Ст 10Г2С1	
	2669	1	1	∠90×90×7	2420	23,4	46,8		
	2157	1	1	∠160×160×11	3280	78,5	157,0	срез полки	
	917	2		∠110×110×8	3300	44,6	89,2		
	931	2		∠100×100×7	3840	41,5	83		
	959	2		∠100×100×7	3900	42,1	84,2		
	972	1		∠63×63×5	1440	6,9	6,9	срез полки	
	986	2		-30×90×7	2510	24,2	48,4		
	993	1		∠63×63×5	2780	13,4	13,4		
	2137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	2216	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	2246	4		-60×12	110	0,6	2,4		
	2249	6		-80×12	145	1,1	8,8		
	2251	6		-80×12	180	1,4	8,4		
	2324	1		-300×20	700	33	33	Стр. 1 тор.	
	2327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	2329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	2332	1		-215×12	315	5,8	5,8	ф.л.	
	2360	1		-155×8	270	2,6	2,6	срез упл.	
	2376	1		-550×16	1070	72,6	72,6	в срез	
	2383	1		-470×12	850	37,6	37,6		

Продолжение спецификации

1Ф154	2400	1		-600×16	677	48	48	ф.л.
	2415	1		-100×12	360	3,4	3,4	
	2426	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	2427	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	2428	1		-320×12	330	9,9	9,9	
	2441	6		-100×12	220	2,1	12,6	
	2609	2		-145×8	280	2	4	ф.л.
	2612	1		-160×10	500	6,2	6,2	
	2613	1		-400×12	700	18,7	18,7	ф.л.
	2614	1		-160×14	320	5,6	5,6	
	2615	1		-450×12	520	15,4	15,4	ф.л.
	2618	1		-155×8	300	2,9	2,9	
	2626	1		-430×16	440	16,2	16,2	ф.л.
	2630	1		-420×12	680	2,7	2,7	
				Вес наплавленного металла			12,3	
1С293		1		-350×20	1040	47,8	47,8	ф.л.
1С310		1		-420×18	1120	55,7	55,7	ф.л. пнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов Итого Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Длина п.м.	Вес кг.
1Ф154	0,7	0,4	23,9	14,3	5,5	1,3			46,1	12,3

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
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 А.
5. Типовые детали см. листы 1.483÷490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 13„Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 13„И", а также предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 кг/см²) по УМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по УМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15Гс по УМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист 1.431.

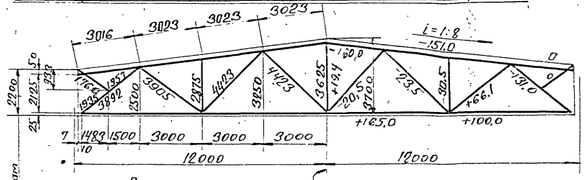
ТД 1965	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24 м. под нагрузку q=590 кг/м2 при шаге 12 м.	ПК-01-12.5 Выпуск II Альбом 2	
		Лист	438

8018-07 12

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 439 Инв.№

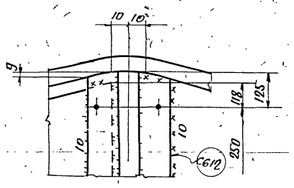
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



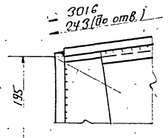
1О155

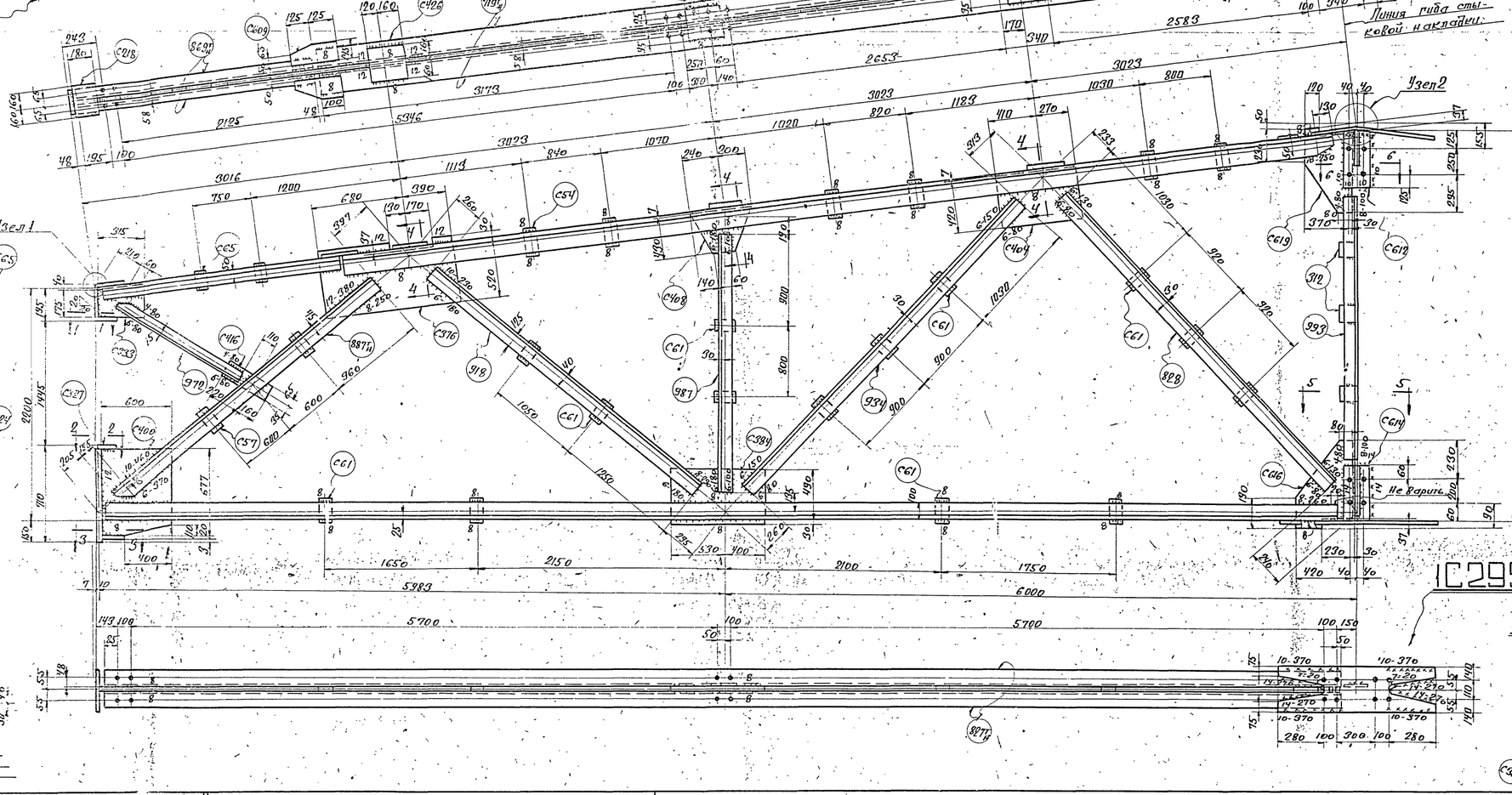
1С310

Узел 2



Узел 1





1С295

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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
1О155	319	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	С65	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	719Д	1	1	L180×180×19	9450	313	626		Ст.10Г2С1 гр.п.
	92-Ж	1	1	L160×100×12	11835	279,9	558,6		Ст.10Г2С1
	808	2		L100×100×7	3950	42,6	85,2		
	869Д	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	887Д	1	1	L160×160×12	3290	96,7	193,4		Срез полки
	918	2		L125×80×8	3350	41,9	83,8		
	934	2		L110×110×8	3850	52	104		
	979	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		Срез полки
	987	2		L100×100×7	2550	27,5	55		
	С54	6		-100×14	220	2,4	14,4		
	С57	2		-80×14	180	1,6	3,2		
	С61	14		-80×14	145	1,3	18,2		
	С65	2		-60×14	110	0,7	1,4		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С324	1		-300×20	700	33	33		Стр. 1 тор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		-215×14	315	6,8	6,8		ф.л.
	С366	1		155×8	270	2,6	2,6		Ст.угл.
	С376	1		-550×16	1410	172,6	172,6		Вырез

Продолжение спецификации.

	С384	1	-570×14	930	53,3	53,3	2202	
	С400	1	-600×16	677	48	48		ф.л.
	С404	1	-420×14	680	31,4	31,4		
	С408	1	-430×14	440	14,2	14,2		ф.л.
	С416	1	-100×14	380	4,2	4,2		
	С427	1	-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	-320×12	330	9,9	9,9		
	С609	2	-145×8	250	2	4		ф.л.
	С612	1	-160×10	500	6,2	6,2		ф.л.
	С614	1	-160×14	320	5,6	5,6		
	С616	1	-450×14	520	18	18		ф.л.
	С618	1	-155×8	300	2,9	2,9		
	С619	1	-400×14	700	21,1	21,1		ф.л.
	С426	1	-280×12	390	8,5	8,5		
			Вес наплавленного металла:			12,1		
1С295		1	-390×20	1060	59,5	59,5	59,5	ф.л.
1С310		1	-420×18	1120	55,7	55,7	55,7	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марки	Сечение и длины св. швов в п.м. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	Итого. длина п.м.	Итого. Вес кг.
1Ф155	0,6	0,5	24,8	11,5	29	3,4	0,4	44,1	12,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23.
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483-490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19и", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(мк) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
9. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 5453 или 15ГС по ЧМТУ 236-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

ТД 1965 г.

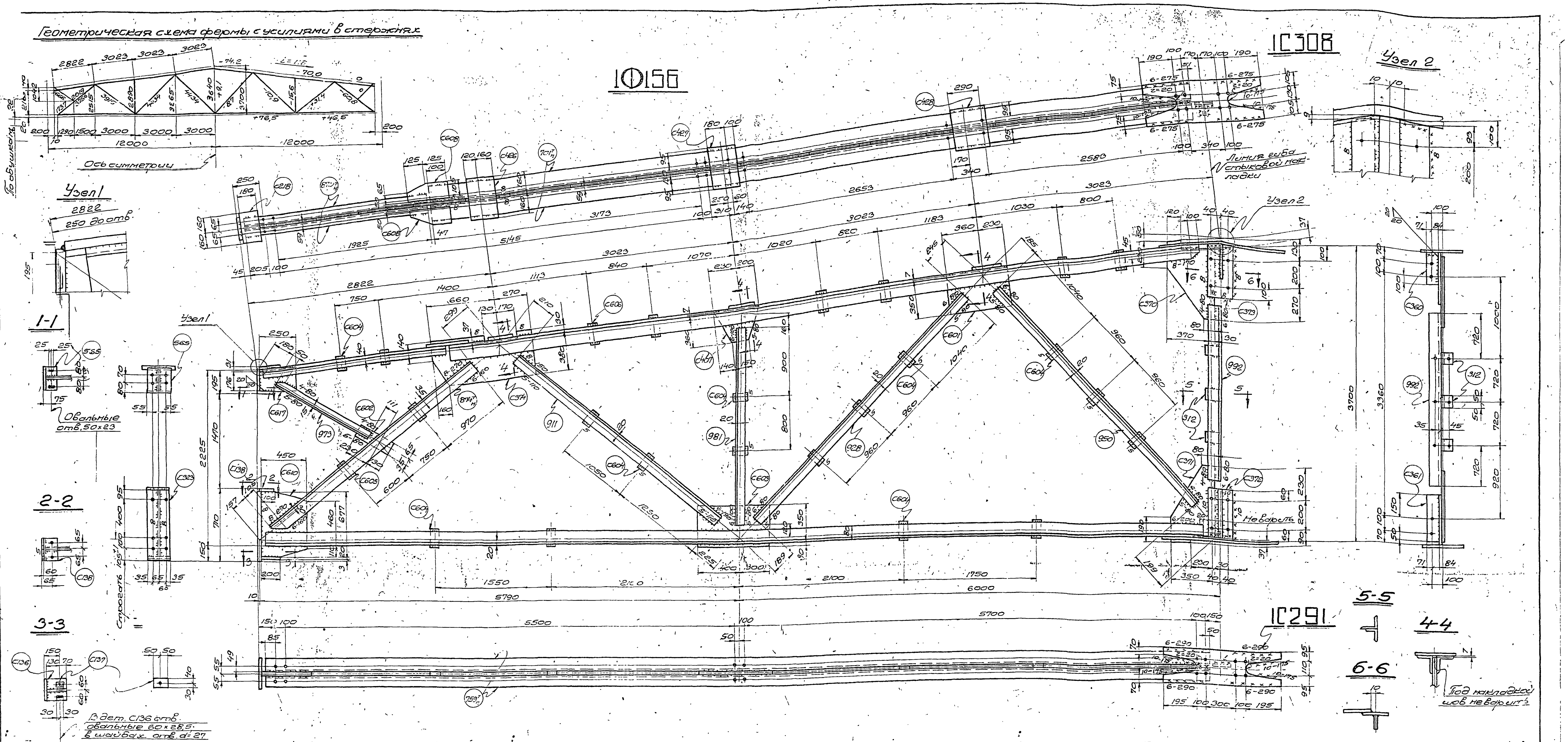
Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=655 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 439

Типовой проект разработан Государственным проектным институтом Промстальконструкция Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР филиал в г. Куйбышеве

Главный инженер Шапиро 1965 г.
Руководитель группы Кожевников
Гл. инж. проекта Брагабар
Проверил Трегубов
Конструктор Гаитович
Чертил Патлина

8018-02 14



Специфиация металла сталь марки В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6; 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8; 9)

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф156	312	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	701$^{Т}_{Н}$	1	1	L140×140×10	9450	203	406		Ст. 10Г2С гр. пол.
	759$^{Т}_{Н}$	1	1	L125×80×8	11635	145,4	290,8		Ст. 10Г2С1
	870$^{Т}_{Н}$	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	874$^{Т}_{Н}$	1	1	L125×125×8	3300	51,4	102,8		срез полки
	911	2		L80×80×6	3480	25,6	51,2		
	928	2		L80×80×6	4000	29,5	59		
	950	2		L80×80×6	4050	29,9	59,8		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез. пол.
	981	2		L80×80×6	2610	19,1	38,2		
	992	1		L63×63×5	2880	13,8	13,8		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С323	1		-200×20	700	22	22		Стр. 1 тор.
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ср. угл.
	С361	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С370	1		-400×10	600	13,2	13,2		ф.л.
	С371	1		-380×10	520	10,8	10,8		ф.л.
	С372	1		-160×10	320	4	4		
	С373	1		-160×10	400	5	5		ф.л.
	С374	1		-410×14	930	38,2	38,2		ф.л.

Продолжение спецификации

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
	С407	1		-360×14	430	11,4	11,4	1334	ф.л.
	С426	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С601	1		-350×10	590	16,2	16,2		
	С602	1		-150×10	360	2,8	2,8		
	С603	1		-380×10	700	20,8	20,8		
	С604	16		-60×10	110	0,5	8		
	С605	2		-80×10	145	0,9	1,8		
	С606	6		-80×10	160	1,1	6,6		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф.л.
	С610	1		-450×14	677	29,9	29,9		ф.л.
	С617	1		-207×10	250	3,8	3,8		ф.л.
	Вес наплавленного металла						8,0		
1С291		1		-300×14	890	25,3	25,3	25,3	ф.л.
1С308		1		-340×12	920	25,8	25,8	25,8	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечен. и длины свар. швов ◺4	◺5	◺6	◺8	◺10	Итого длина п.м	Итого вес кг
1Ф156	0,4	7,3	28,1	5,7	0,4	41,9	8,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э 42А.
5. Типовые детали см. листы № 483-490.
6. Сталь марки В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 "г" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 "и", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16. ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 кг/см²) по $\frac{ЧМТУ}{ЦНИИЧМ}$ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по $\frac{ЧМТУ}{ЦНИИЧМ}$ 54-58 или 15ГС по $\frac{ЧМТУ}{ЦНИИЧМ}$ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431

пи. ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

1Ф156

Управляющий	Белобородов	
Гл. инженер	Писарев	
Нач. отдела	Кожевников	
Дата выпуска	1965 г.	
Гл. инж. пр.	Кожевников	
Бригадир	Трегубов	
Проверил	Литман	
Исполнил	Ломзен	

ТД 1965 г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24 м под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12 м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2. Лист 440

Инв. № 440

Серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2
Лист 441
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф157

1С309

Узел 2

Узел 1

Ось симметрии

Линия гиба стыковой накладки

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Узел 1

Узел 2

Овальные отв. 50×23

Строгать

Вдет С136 отв. овальные 60×23,5; в шайбах отв. d=21

Под накладкой шов не варить

не варить

1С292

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

Отпр. марка	№ дет.	Колич. т.	Колич. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примеч.
1Ф157	В12	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	С65	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	703*	1	1	L 160×160×10	9450	233	466		срез. полки Ст 10Г2С1
	763*	1	1	L 125×80×10	11635	180,3	360,6		Ст 10Г2С1
	870*	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	878*	1	1	L 140×140×10	3270	70,3	140,6		срез полки
	912	2		L 90×90×7	3440	33,1	66,2		
	929	2		L 90×90×7	3940	38	76		
	953	2		L 90×90×7	4010	38,6	77,2		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез полки
	981	2		L 80×80×6	2610	19,1	38,2		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		- 200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		- 100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С246	16	-	- 60×12	110	0,6	9,6		
	С251	8		- 80×12	180	1,4	11,2		
	С323	1		- 200×20	700	22	22		Стр. 1 тор.
	С336	1		- 207×12	250	4,5	4,5		Ф. л.
	С360	1		- 155×8	270	2,6	2,6		Ср. угл.
	С368	1		- 280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		- 330×12	360	11,2	11,2		
	С375	1		- 500×14	1020	54,8	54,8		Выр

Продолжение спецификации

1Ф157	С383	1		- 470×12	850	37,6	37,6	
	С403	1		- 350×12	590	19,4	19,4	
	С407	1		- 360×14	430	11,4	11,4	Ф.Л.
	С415	1		- 100×12	360	3,4	3,4	
	С420	1		- 280×12	360	9,5	9,5	
	С608	2		- 105×8	250	1,4	2,8	Ф.Л.
	С610	1		- 450×14	677	29,9	29,9	Ф.Л.
	С612	1		- 160×10	500	6,2	6,2	Ф.Л.
	С613	1		- 400×12	700	18,7	18,7	Ф.Л.
	С614	1		- 160×14	320	5,6	5,6	
	С615	1		- 450×12	520	15,4	15,4	Ф.Л.
	С618	1		- 155×8	300	2,9	2,9	
				Вес наплавленного металла 8,8				1610
1С292		1	-	- 320×18	940	35,7	35,7	Ф.Л. 357
1С309		1	-	- 390×16	1020	43	43	Ф.Л. гнуть 43

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение изд. св. швов в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого Длина п.м.	Итого Вес кг.
1Ф157	0,7	1,7	33,2	5,4	1,8				42,8	8,8

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6, } кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы № 483÷490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19„И", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(мк)(R=2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
9. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

ТД 1065г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=420 кг/м² при шаге 12м

Выпуск II Лист 441

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. КИЕВ Челябинский филиал

Гл. инж. проекта Кожевников; Рук. группы Трощенко; Гл. инж. отдела Шуляк; Нач. отдела Конфедератов; Гл. конструктор Шульц; Проверил Шитиков; Составил Донских; 1965г.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф158

1С309 1С292

Инв. N. 442 | По обычаю

Узел 1 | Узел 2 | 1-1 | 2-2 | 3-3 | 4-4 | 5-5 | 6-6

Ось симметрии

Линия губа стыковой накладки

Обвязные отв. 50×23

Строгать по 5 поз

В дет. С136 отв. овальные 60×28 I S в шайбе отв. d=27.

Под накладкой шов не варить

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

Отпр. марка	N дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ	Вес кг. нар.	Примечан.
1Ф158	312	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	707	1	1	L 160×160×11	9450	255	510		срез. полки Ст. 10Г2С1
	758	1	1	L 125×125×9	11635	201,3	402,6		Ст. 10Г2С1
	870	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	880	1	1	L 140×140×10	3200	68,8	137,6		срез. полки
	926	2		L 90×90×7	3350	32,3	64,6		
	930	2		L 90×90×7	3900	37,6	75,2		
	954	2		L 90×90×7	3950	38,1	76,2		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		срез. полки
	983	2		L 90×90×7	2540	24,5	49		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		- 200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		- 100×10	210	1,6	1,6		
	С318	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С246	12		- 60×12	110	0,6	7,2		
	С249	4		- 80×12	145	1,1	4,4		
	С251	8		- 80×12	180	1,4	11,2		
	С323	1		- 200×20	700	22	22		Стр. 1пор.
	С336	1		- 207×12	250	4,5	4,5		ф.л.
	С360	1		- 155×8	270	2,6	2,6		ср. 4 гл.
	С368	1		- 280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		- 330×12	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

	С375	1		- 500×14	1020	54,8	54,8	1702	вырез
	С383	1		- 470×18	850	37,6	37,6		
	С403	1		- 350×12	590	19,4	19,4		
	С407	1		- 360×14	430	11,4	11,4		ф.л.
	С415	1		- 100×12	360	3,4	3,4		
	С420	1		- 280×12	360	9,5	9,5		
	С608	2		- 105×8	250	1,4	2,8		ф.л.
	С610	1		- 450×14	677	29,3	29,3		ф.л.
	С612	1		- 160×10	500	6,2	6,2		ф.л.
	С613	1		- 400×18	700	18,7	18,7		ф.л.
	С614	1		- 160×14	1320	5,6	5,6		
	С615	1		- 450×12	520	15,4	15,4		ф.л.
	С618	1		- 155×8	300	2,9	2,9		
					Вес наплавленного металла		9,9		
1С292		1		- 320×18	940	35,7	35,7	35,7	ф.л.
1С309		1		- 390×16	1020	43	43	43	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1Ф158	0,8	0,4	25,0	12,7	3,1				42,0	9,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23;
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 488÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д" и ударной вязкости при температуре -20°С согласно п.19и" а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК)(R=2300 кг/см²) по ТУ 14-1-946-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ 14-1-944-74, 54-58 или 15ГС по ТУ 14-1-996-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 431.

ТА 1365-Г

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

ПК-01-12.5 Вып. ск. II Альбом 5

Лист 442

Разработали: Гольдфайн, Писарев, Начотдела Кожевников, Дата выпуска 1965г.

Гл. инженер проекта Кожевников, Бригадир Третьяков, Проверил Литвак, Исполнил Донаян

ЦНИИПРОМЗЕРНОПРОЕКТ ЦЕЛИНОГРАДСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 443 Инв. №

1Ф159

1С309

1С293

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ось симметрии

Узел 1

Узел 2

Узел 2

Линия гиба стыковой накладки

Узел 1

1-1

2-2

3-3

Обрезные отв. 50×63

Стерж. отв. 22×27

В дет. С136 отв. обрезные 50×13,5 в шайбах отв. d=27

4-4

5-5

6-6

Под накладкой шов не варить

Не варить

Специфицация металла сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6.7), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 8,9).

Отпр. марка	N дет.	Кол. г.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марки	Примечан.
	312	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	505	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	711"н	1	1	L160×150×12	9450	27,8	55,6		Ст.10ГС1 пол.
	1621	1	1	L140×90×10	11635	203,6	407,2		Ст.10ГС1
	8104	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	872	2		L100×100×7	3940	42,6	85,2		
	8837	1	1	L 160×160×10	3250	80,3	160,6		срез полки
	913	2		L100×100×7	5400	36,7	73,4		
	955	2		L100×100×7	4000	43,2	86,4		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	984	2		L90×90×7	2590	25	50		
	993	1		L63×63×5	2780	13,4	13,4		
	C136	1		– 200×20	200	6,3	6,3		
	C137	2		– 70×20	100	1,1	2,2		
	C138	1		–100×10	210	1,6	1,6		
	C218	1		–180×12	320	5,4	5,4		
	C246	8		–60×12	110	0,6	4,8		
	C249	8		–80×12	145	1,1	8,8		
	C251	8		–80×12	180	1,4	11,2		
	C323	1		–200×20	700	22	22		
	C336	1		– 207×12	250	4,5	4,5		стр. 1 тор.
	C360	1		– 155×8	270	2,6	2,6		Ф.Л.
	C368	1		–280×12	360	9,5	9,5		Ср. угл.
	C369	1		–330×12	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

	C376	1		– 550×16	1070	72,6	72,6	1858	Вырез
	C383	1		– 470×12	850	37,6	37,6		
	C400	1		– 600×16	677	48	48		
	C415	1		–100×12	360	3,4	3,4		
	C420	1		–280×12	360	9,5	9,5		
	C608	2		– 105×8	250	1,4	2,8		Ф.Л.
	C612	1		–160×10	500	6,2	6,2		Ф.Л.
	C613	1		–400×12	700	18,7	18,7		Ф.Л.
	C614	1		–160×14	320	5,6	5,6		
	C615	1		–450×12	520	15,4	15,4		Ф.Л.
	C618	1		–155×8	300	2,9	2,9		
	C626	1	А	–430×16	440	16,2	16,2		Ф.Л.
	C630	1		– 420×12	680	27	27		
				Вес наплавленного металла:			11,4		
1С293		1		– 350×20	1040	47,8	47,8	478	Ф.Л.
1С309		1		– 390×16	1020	43	43	43	Ф.Л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварн. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого длина п.м.	Итого вес кг
1Ф159	0,7	0,4	27,6	14,8	3,2	0,4			47,1	11,4

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19„Д" и ударной вязкости при температуре –20°С, согласно п.19„Б", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС1(МК)(R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 5У6-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД (МК).
9. Сталь 10ГС1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ, 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 286-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

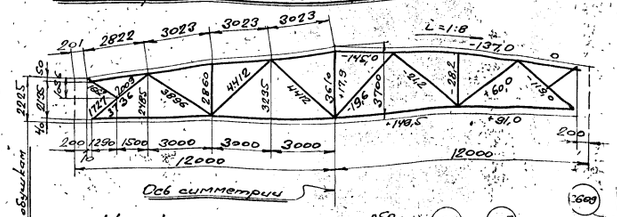
ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под кгрузку q=510 кг/м² при шаге 12м.

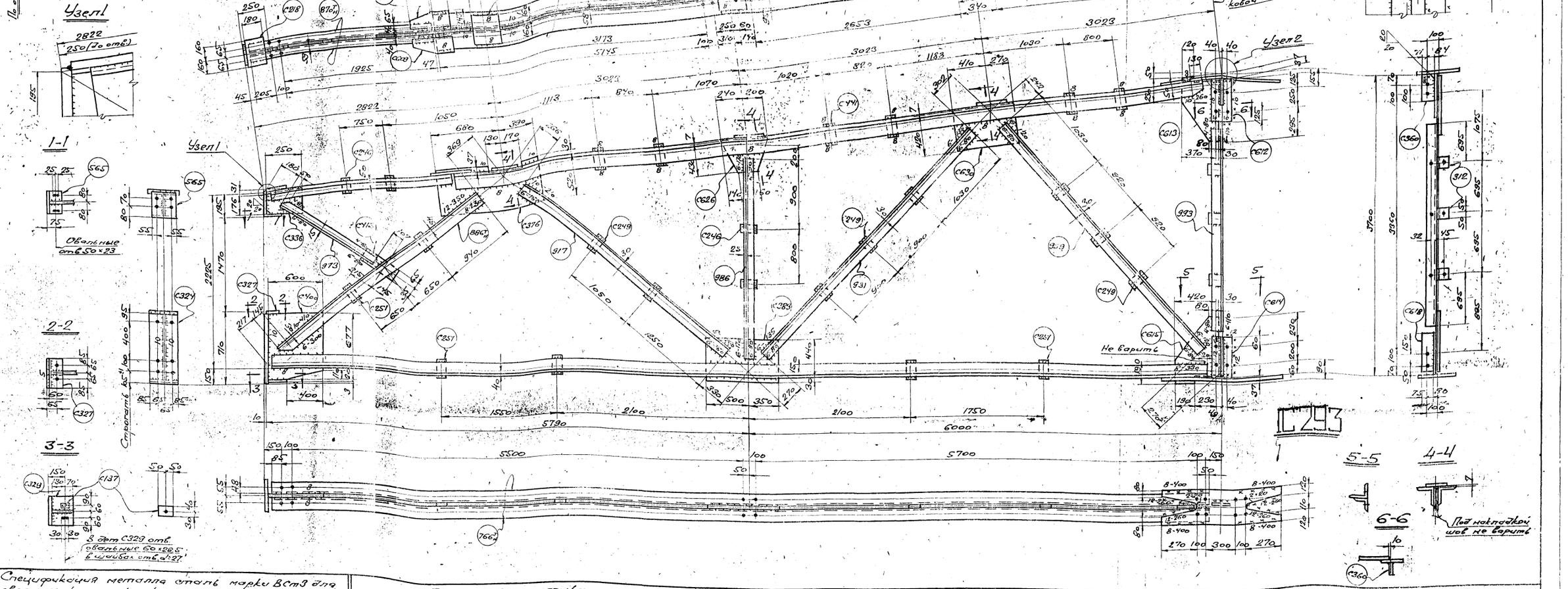
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 443.

Промстальконструкция Филиал Главный инженер проекта Руководитель группы Гл. инженер Нач. отдела Конструкций Гип. Дата выпуска: Кожевников Брагилов Трегубов Гершгорин Гинзбург Шульман Шульман 1965г.

1ФІ60

Геометрическая схема фермы с усилиями в элементах





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

Отпр марка	N дем	К-во м	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч.
1ФІ60	312	3		∟75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		∟200×125×12	240	7,1	7,1		
	715	1	1	∟180×180×11	9450	258	516		Ст6ГпС (ср пов)
	760	1	1	∟140×140×10	11635	250,2	500,4		Ст6ГпС
	870	1	1	∟90×90×7	2230	21,5	43		
	886	1	1	∟160×160×11	3150	85,0	170,0		
	917	2		∟110×110×8	3300	44,6	89,2		срез полки
	931	2		∟100×100×7	3896	41,5	83		
	959	2		∟100×100×7	3900	42,1	84,2		
	973	1		∟63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	986	2		∟90×90×7	2510	24,2	48,4		
	993	1		∟63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	4		-60×12	110	0,6	2,4		
	С249	8		-80×12	145	1,1	8,8		
	С251	6		-80×12	180	1,4	8,4		
	С324	1		-300×20	700	33	33		Стр 1 тор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		"
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		"
	С336	1		-207×12	250	4,5	4,5		" ф.л
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		"
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Сварез
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6		"

Пробопускные спецификации

С400	1	-600×16	677	48	48	2007	ф.л
С415	1	-100×12	360	3,4	3,4		
С426	1	-280×12	320	8,5	8,5		
С427	1	-280×12	320	8,5	8,5		
С428	1	-320×12	330	9,9	9,9		
С441	6	-100×12	220	2,1	12,6		
С609	2	-145×8	250	2	4		
С612	1	-160×10	500	6,2	6,2		ф.л.
С613	1	-400×12	700	18,7	18,7		ф.л.
С614	1	-160×14	320	5,6	5,6		ф.л.
С615	1	-450×12	620	15,4	15,4		ф.л.
С618	1	-155×8	300	2,9	2,9		
С636	1	-430×16	440	16,2	16,2		ф.л
		-420×12	680	27	27		
		Вес наплавленного металла			12,3		
1С310 1С293	1	-350×20	1070	47,8	47,8	47,8	ф.л.
	1	-420×18	1120	55,7	55,7	557	ф.л. гнутб

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение катеты сварн. швов ◺4	◺5	◺6	◺8	◺10	◺12			Итого длина п.м.	Итого вес кг
1ФІ60	0,7	0,9	23,9	14,3	5,5	1,3			46,1	12,3

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 489÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п.19 Д и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19 г, а также пределу длительного сопротивления химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 пр. бывается только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС2(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД(МК)
9. Сталь 10ГС2(МК), разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58, или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД(МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 431

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=590 кг/м² при шаге 12м

ПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал

8018-02.19

Серия ТК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 445 Инв.№

По образцу

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф161

1С310

1С295

Узел 1

Узел 2

Узел 3

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Осевые размеры

Линия губа стыковой накладки

Подкладной шов не варить

Прокладные отв. 50×23

В дет. С329 отв. овалы 60×28,5 в шайбах отв. d=27

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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1Ф161	312	3		∠75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		∠200×125×12	240	7,1	7,1		срез пол. ст. 10Г2С1
	719	1	1	∠180×180×12	9450	313	626		ст. 10Г2С1
	770	1	1	∠160×100×12	11635	274,7	549,4		
	828	2		∠100×100×7	3350	42,6	85,2		
	870	1	1	∠90×90×7	2230	21,5	43		
	868	1	1	∠160×160×12	3200	94,2	188,4		срез пол.
	918	2		∠125×80×8	3350	41,9	83,8		
	934	2		∠110×110×8	3850	52	104		срез пол.
	973	1		∠63×63×5	1375	6,6	6,6		
	987	2		∠100×100×7	2550	27,5	55		
	993	1		∠63×63×5	2180	13,4	13,4		
	С54	6		-100×14	220	2,4	14,4		
	С57	2		-80×14	180	1,6	3,2		
	С61	14		-80×14	145	1,3	18,2		
	С65	2		-60×14	110	0,7	1,4		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		Стр. 1гор.
	С324	1		-300×20	700	33	33		
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		Ф.л.
	С337	1		-207×14	250	5,2	5,2		Ср. 4гн
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		Вырез
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		

Продолжение спецификации

1С310 1С295	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3	2182	Ф.л.
	С400	1		-600×16	677	48	48		
	С401	1		-420×14	680	31,4	31,4		
	С408	1		-430×14	440	14,2	14,2		Ф.л.
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С426	1		-280×19	320	8,5	8,5		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С609	2		-145×8	250	2	4		Ф.л.
	С612	1		-160×10	500	6,2	6,2		Ф.л.
	С614	1		-160×14	390	5,6	5,6		
	С616	1		-450×14	590	18	18		Ф.л.
	С618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С619	1		-400×14	700	21,1	21,1		Ф.л.
				Вес наплавленного металла:			12,5		
1С310 1С295		1		-390×22	1060	59,5	59,5	595	Ф.л.
		1		-420×18	1120	55,7	55,7	557	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длины сварн. швов в мм: ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	Итого: Длина м/м	Вес кг
1Ф161	0,6	0,6	24,8	11,5	2,9	3,4	0,4	44,1	12,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19„И", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R = 2900 кг/см²) по ~~ЧМТУ~~ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ~~ЧМТУ~~ ЦНИИЧМ 54-58 или 15Г2С по ~~ЧМТУ~~ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 431.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=655кг/м² при шаге 12м.

ТК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 445

8018-02 20

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гип. проект. Кожевников — Гл. инженер — Руководитель Белобородов — Конструктор Кожевников — Копировал Попова — Июль 1965г.

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Гл. инженер проекта Кожевников | Гл. инженер Тресвятов | Гл. архитектор Проверил Лунтяй | Нач. отдела Технол. Донцев

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

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№листа
1	250 или 500 (симметричная) – схема 1	НФ30-300	1Ф162	2	449
			1Ф163	1	
			1С309	1	
2		НФ30-335	1Ф164	2	450
			1Ф165	1	
			1С309	1	
3		НФ30-385	1Ф166	2	451
			1Ф167	1	
			1С310	1	
4		НФ30-430	1Ф168	2	452
			1Ф169	1	
			1С310	1	
5		НФ30-520	1Ф170	2	453
			1Ф171	1	
			1С311	1	
6		НФ30-565	1Ф172	2	454
			1Ф173	1	
			1С311	1	
7		НФ30-605	1Ф174	2	455
			1Ф173	1	
			1С312	1	
8		НФ30-710	1Ф175	2	456
			1Ф176	1	
			1С313	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№листа
9	нулевая (симметричная) – схема 3	НФ30-300	1Ф177	2	457
			1Ф163	1	
			1С309	1	
10		НФ30-335	1Ф178	2	458
			1Ф165	1	
			1С309	1	
11		НФ30-385	1Ф179	2	459
			1Ф167	1	
			1С310	1	
12		НФ30-430	1Ф180	2	460
			1Ф169	1	
			1С310	1	
13		НФ30-520	1Ф181	2	461
			1Ф171	1	
			1С311	1	
14		НФ30-565	1Ф182	2	462
			1Ф173	1	
			1С311	1	
15		НФ30-605	1Ф183	2	463
			1Ф173	1	
			1С312	1	
16		НФ30-710	1Ф184	2	464
			1Ф176	1	
			1С313	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№листа
17	Один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 – схема 2	НФ30-300	1Ф162	1	449
			1Ф163	1	457
			1Ф177	1	
			1С309	1	
18		11Ф30-335	1Ф164	1	450
			1Ф165	1	458
			1Ф178	1	
			1С309	1	
19		НФ30-385	1Ф166	1	451
			1Ф167	1	459
			1Ф179	1	
			1С310	1	
20	Второй конец	НФ30-430	1Ф168	1	452
			1Ф169	1	460
			1Ф180	1	
			1С310	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№листа
21	Один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 – схема 2	НФ30-520	1Ф170	1	453
			1Ф171	1	461
			1Ф181	1	
			1С311	1	
22		НФ30-565	1Ф172	1	454
			1Ф173	1	462
			1Ф182	1	
			1С311	1	
23		НФ30-605	1Ф174	1	455
			1Ф173	1	463
			1Ф183	1	
			1С312	1	
24		НФ30-710	1Ф175	1	456
			1Ф176	1	464
			1Ф184	1	
			1С313	1	

Пример подбора отправочных марок ферм.

Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 520$ кг/м², замаркированную в проекте КМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ30-520 для пролетов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см. схемы 1,2,3).

По таблице в графе „марка фермы по серии ПК-01-125" находим марку НФ30-520 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям, и в графе „номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма.

Для фермы по схеме 1 – лист № 453

Для фермы по схеме 2 – листы №№ 453; 461

Для фермы по схеме 3 – лист № 461

Схема 1

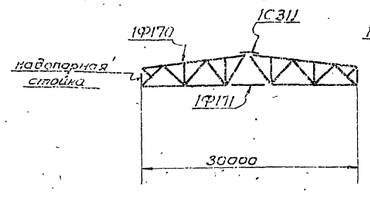


Схема 2

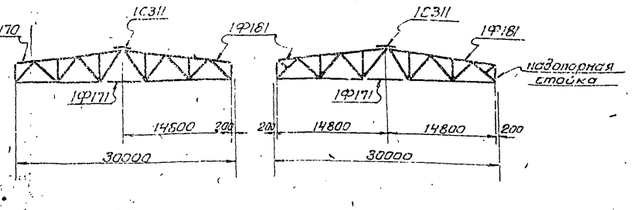


Схема 3

Примечания:

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

ТА 1965г. Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролетам L=30м при шаге 12м. ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2. Лист 446

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инж. Кожевников
Нач. отд. Кожевников
Руководитель Беловодов
Гл. инженер Писарев
Гл. инж. пр-та Кожевников
Бригадир Трегубов
Проверил Киева
Исполнил Петерс
Дата выпуска 1965г.

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2

Лист 447

Инв. N

План связей по верхним поясам стропильных ферм

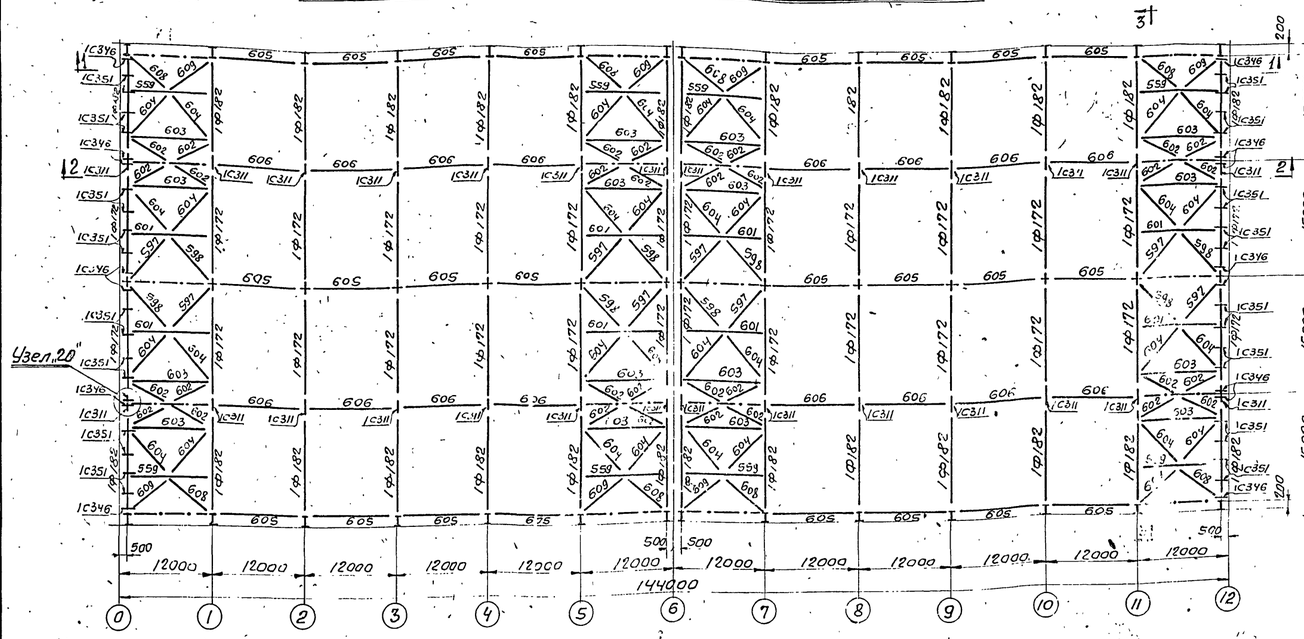
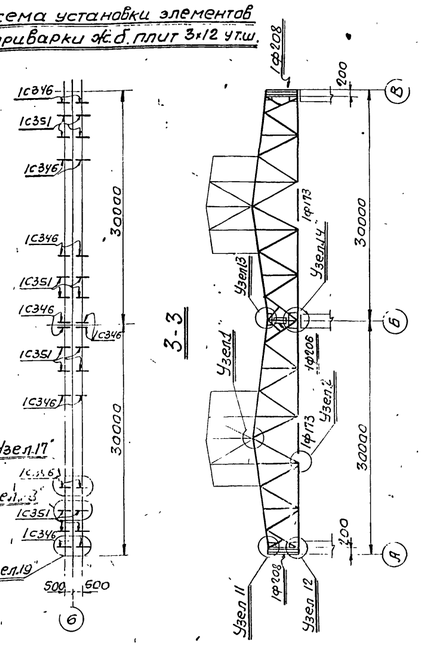
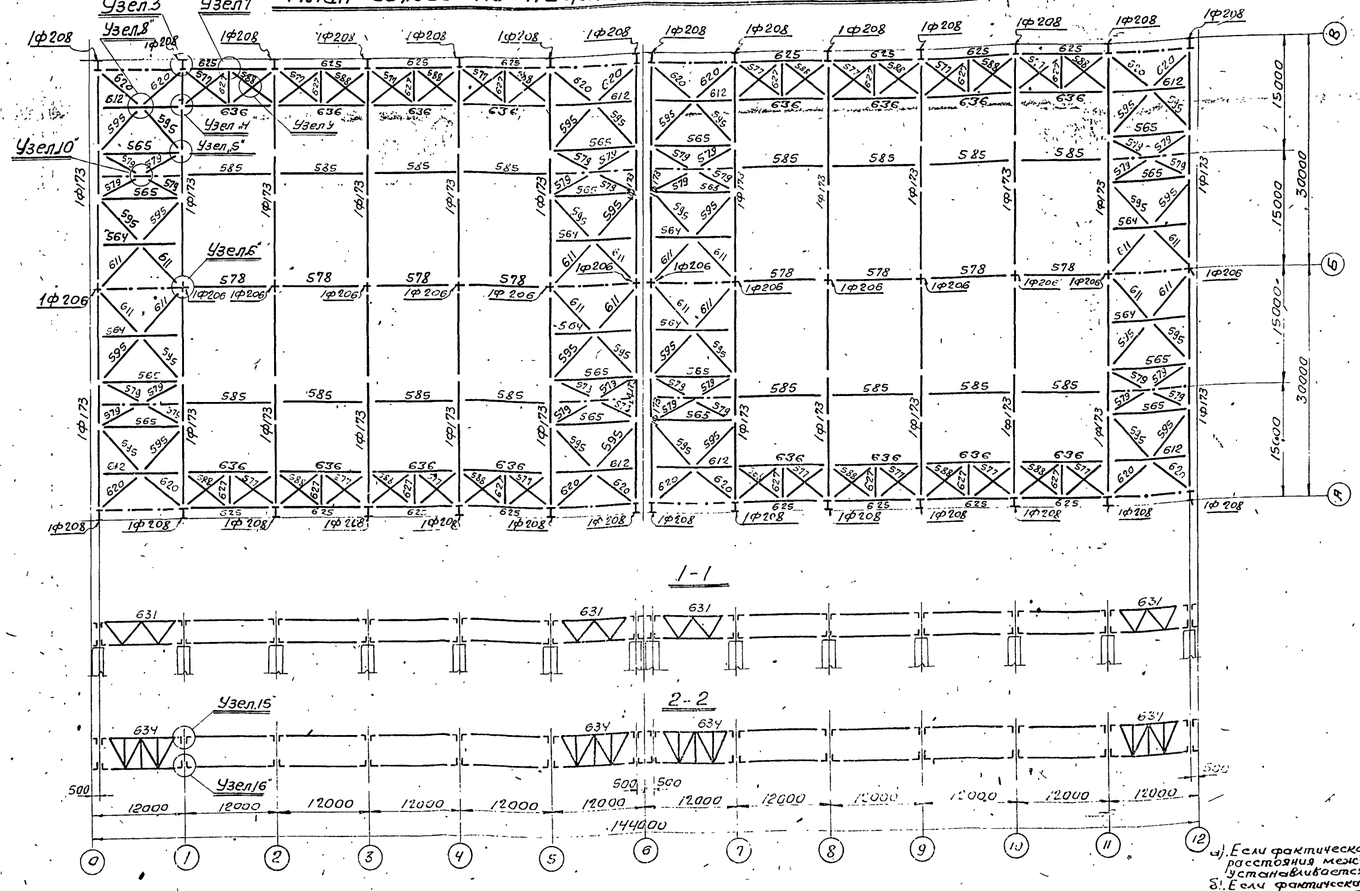


Схема установки элементов для приварки ж.б. плит 3х12 у.т.ш.



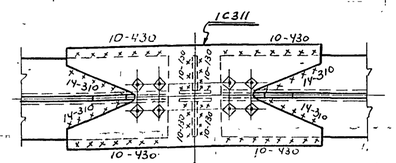
3-3

План связей по нижним поясам стропильных ферм

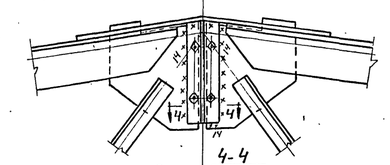


1-1

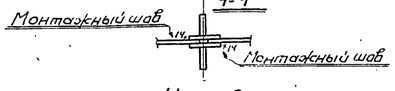
2-2



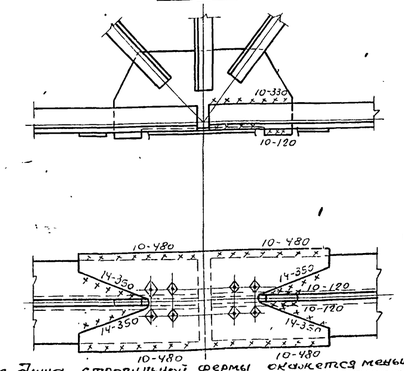
Узел 1



4-4



Узел 2



Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	К-во	Наименование	Вес в кг: шт.	Вес в кг: общ.	N№ чертежей	Примечание
1Ф172	28	Строп. ферма	3027	84756	10200-454	
1Ф173	28	—"—	374	10472	10200-462	
1Ф182	28	—"—	820	85696	10200-452	
1Ф206	14	Стойки	56	784	10200-482	
1Ф208	28	—"—	94	2632	10200-482	
Ф559	8	Распорки	193	1544	10200-198	
Ф564	8	—"—	199	1592	10200-199	
Ф565	16	—"—	203	3248	—"—	
Ф577	16	Связи	143	2288	10200-201	
Ф578	8	Распорки	182	1456	10200-200	
Ф579	32	Связи	79	2528	—"—	
Ф585	16	Распорки	124	1984	10200-201	
Ф612	8	—"—	199	1592	—"—	
Ф588	16	Связи	143	2288	—"—	
Ф595	32	—"—	109	3488	10200-201	
Ф597	8	—"—	59	472	10200-202	
Ф598	8	—"—	59	472	—"—	
Ф601	8	Распорки	193	1544	10200-198	
Ф602	32	Связи	45	1440	10200-202	
Ф603	16	Распорки	196	3136	—"—	
Ф604	32	Связи	57	1824	—"—	
Ф605	24	Распорки	180	4320	—"—	
Ф606	16	—"—	185	2960	—"—	
Ф608	8	Связи	58	464	—"—	
Ф609	8	—"—	58	464	—"—	
Ф611	16	Связи	117	1872	10200-201	
Ф670	16	Связи	56	736	10200-204	
Ф636	16	Распорки	225	3600	10200-203	
Ф625	16	—"—	198	3168	10200-203	
Ф627	16	—"—	83	1328	—"—	
Ф631	12	Верт. связи	525	6300	10200-205	
Ф634	8	—"—	678	5424	10200-205	
1С311	28	Стойковые накл.	75,6	2116,8	10200-487	
1С346	32	Дополн. эл-ты	4,5	144	10200-488	
1С351	48	—"—	3,7	176,5	—"—	
С4141	8	Монт. прокладки	3,8	30,4	—"—	
С4148	16	—"—	2,6	41,6	—"—	
С4113	11	—"—	9,4	104	—"—	

Общий вес конструкций по схеме 25493,7 кг

Таблица монтажных швов

Сечение шва	b 6	b 8	b 10	b 14		Итого
Длина п. м.	192,4	56	282,6	152,0		632,6
Вес наплавл. металла кг.	34,6	1,8	130,0	165,0		331,4

Таблица монтажных метизов

N№ п/п	Наименование	Диам	Эл. кг	Длина	Длина накл.	К-во	Вес в кг: шт.	Вес в кг: общ.	Сталь	ГОСТ	Примечание
1	Болты норм. точн	М20	15-20	65	40	1170	0,224	262	Ст 3	7798-62	
2	—"—	—"—	"	25	70	480	0,236	113	—"—	—"—	
3	—"—	—"—	"	46	90	38	0,255	20,0	—"—	—"—	
4	Болты норм. точн	М18	18	55	32	120	0,188	22,5	—"—	7798-62	
5	Гайки норм. точн	М20	—	—	—	3440	0,087	299,2	Ст. кл. 4	5915-62	
6	Гайки норм. точн	М18	—	—	—	240	0,046	12	Ст. кл. 5	5915-62	
7	Шайбы черн. б-х	М20	—	—	—	4240	0,023	97,5	Ст 3	6958-54	
8	Шайбы черн. б-х	М18	—	—	—	240	0,017	4	—"—	—"—	

Итого: 751,2 кг.

Примечания:

1. Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей N№ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-125 Выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбомам №№ 2;3 серий ПК-01-125 Выпуск II, допущенных Челябинским филиалом ГПИ Промстальконструкция.
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс ф (например ф559, ф564).
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18, М20 и монтажной сварке согласно указаниям на рабочих чертежах и узлах на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек.
5. Все швы h=8, кроме отмеченных.
6. Сварку производить электродами типа Э42А. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60.
7. Приварку крупнопанельных плит к фермам производить не менее чем в 3х точках швом h=6 длиной не менее 100мм. Все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
8. Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
9. Работать совместно с листом N448.
10. При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн:

а). Если фактическая длина стропильной фермы окажется меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков.

б). Если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, ферма устанавливается так, чтобы ее опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда, было совмещено с осью оголовка колонны.

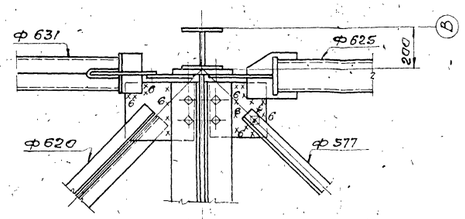
ГПИ 1965г.	Образец монтажной схемы покрытия двухпролетного здания с тяжелым режимом работы. Стропильные фермы пролетом 30м, пас. нагрузка q = 565 кг/м² Привязка колонн крайних рядов, нулевая	ПК-01-125 Выпуск II	
		Альбом 2	
		Лист	447

Гл. инж. проекта Кожевников; Гл. конструктор Бригадиров; Нач. отд. Гнусов; Проверил Гнусов; Исполнил Дронова; Дата выпуска: 1965г.

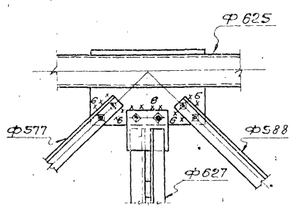
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2
Лист 448
Инв. №

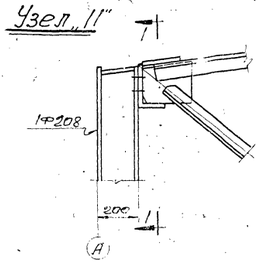
Узел 3



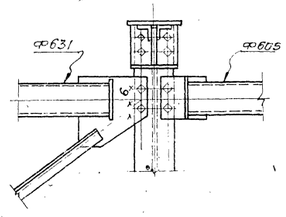
Узел 7



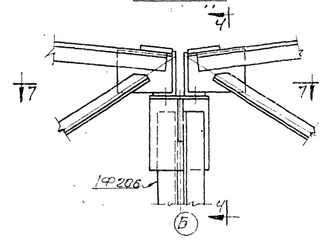
Узел 11



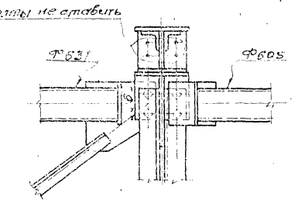
1-1



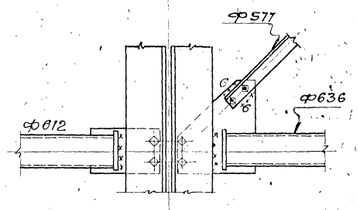
Узел 13



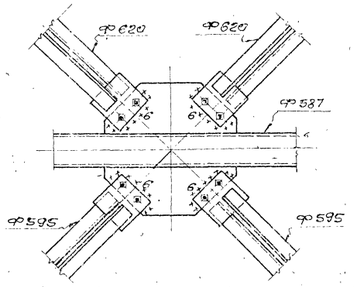
4-4



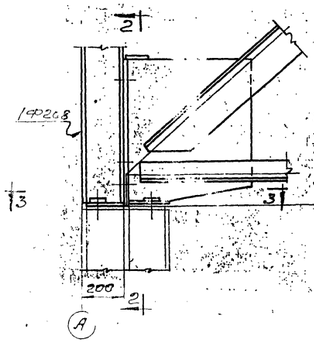
Узел 4



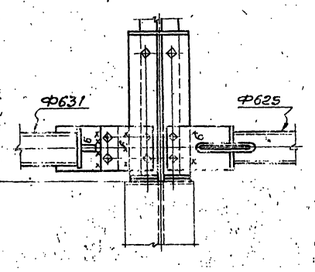
Узел 8



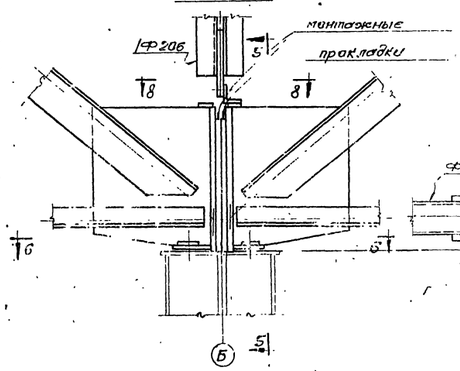
Узел 12



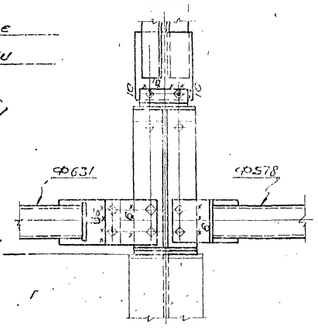
2-2



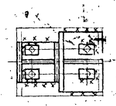
Узел 14



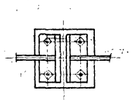
5-5



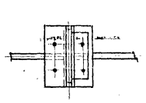
3-3



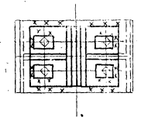
7-7



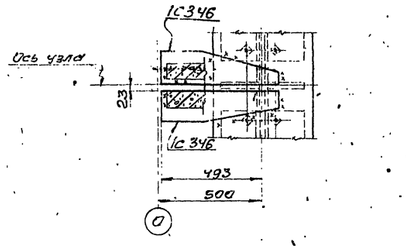
8-8



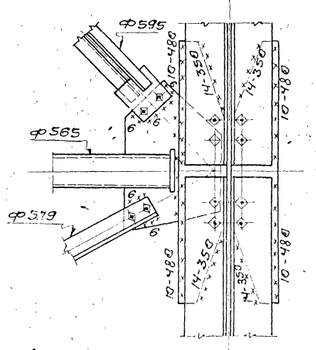
6-6



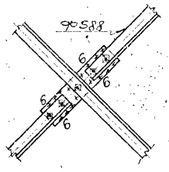
Узел 20



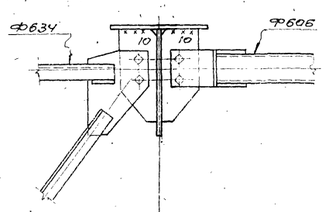
Узел 5



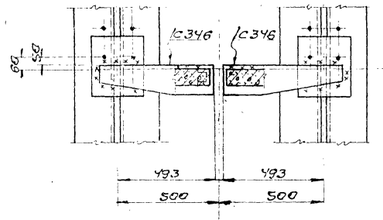
Узел 9



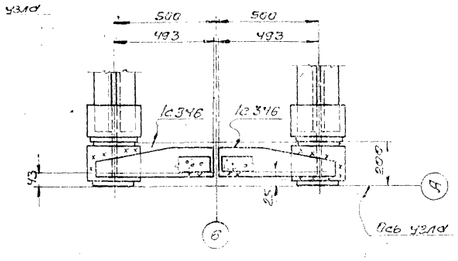
Узел 15



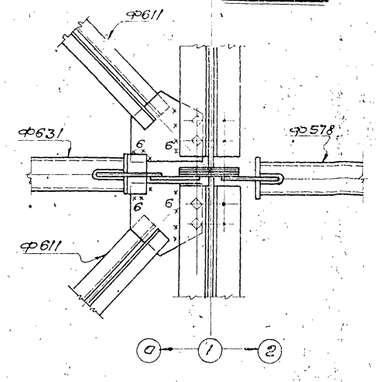
Узел 17



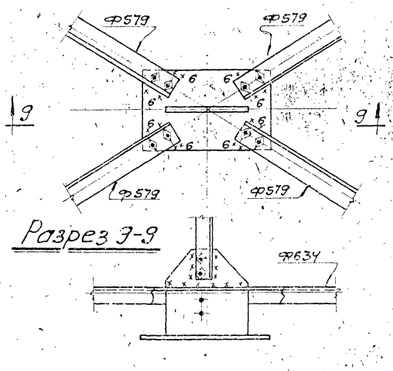
Узел 19



Узел 6

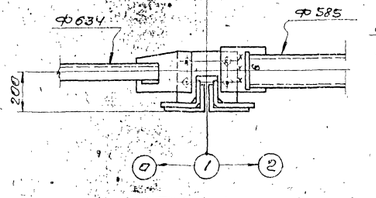


Узел 10

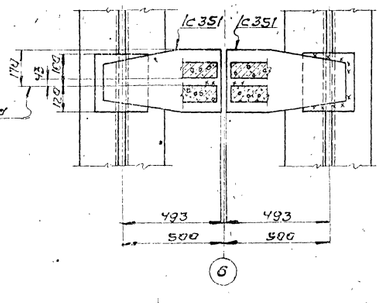


Разрез 9-9

Узел 16



Узел 18



Примечание:

Работать совместно с листом К447

ГИП	Челябинский филиал Промстальконструкция		
Гл. инженер проекта	Конобеевцев		
Нач. отдела	Трегубов		
Гл. специалист	Дивова		
Проверил	Кокшарова		
Разработал	Дивова		
Дата выпуска	1965г.		

ТД 1965г. Лист узлов к образцу монтажной схемы фермы пролетом 30м.

ПК-01-125 выпуск II альбом 2. Лист 448

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 449 Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф162

1С309

1Ф163

Узел 1

Узел 2

Узел 3

Ось симметрии

Полуфурмы

Линия пуда стыковой накладки

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Обвальные отв 50×23

В отв С136 отв овальные 60×28,5 в шайбах отв d=27

Под накладкой швы не варить

Спецификация металла стали марки Вст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания пп 6; 7) кроме оговоренной (см. примечание п 8)

Отпр. марка	№ Поз.	К-во т	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марка	Примеч.
1Ф162	565	1	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	709	1	1	L 160×160×11	8800	222	444	Ст3пс2	
	791	1	1	L 160×160×11	4022	114,0	228,0	Ст3пс2	сред. пол.
	786	1	1	L 125×80×10	1191,0	185	370	Ст3пс2	
	868	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	875	1	1	L 140×140×9	3460	66	132		Сред пол.
	912	2		L 90×90×7	3440	33,1	66,2		
	932	2		L 100×100×8	3940	48,1	96,2		
	947	2		L 75×75×6	4030	27,7	55,4		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		сред пол.
	977	2		L 75×75×6	2600	17,9	35,8		
	993	2		L 75×75×6	3360	23,1	46,2		
	1036	2		L 160×160×11	750	20,2	40,4	Ст3пс2	сп. обуш.
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-160×12	400	6,0	6,0		
	С246	10		180×12	320	5,4	5,4		ф.п.
	С247	11		-60×12	110	0,6	12,0		
	С251	11		-80×12	180	1,4	15,4		
	С294	1		-320×19	990	38,3	38,3		
	С323	1		-200×20	700	22,0	22,0		
	С332	1		-216×12	315	5,8	5,8		Стр. Imgo ф.п.

Продолжение спецификации.

	С340	1		-400×12	450	12,2	12,2	ф.п.
	С362	1		-170×8	400	3,8	3,8	ф.п.
	С368	1		-280×12	360	9,5	9,5	
	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2	
	С375	1		-500×14	1020	54,8	54,8	Вырез.
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6	
	С387	1		-370×12	780	22,9	22,9	ф.п.
	С399	1		-600×14	677	42,0	42,0	ф.п.
	С403	1		-350×12	590	19,4	19,4	
	С407	2		-360×14	430	11,4	22,8	ф.п.
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4	
	С420	2		-280×12	350	9,5	19	
	С421	1		-170×12	400	6,4	6,4	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф.п.
	Б2	2		Болт с гай. М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла: 1,8				
1Ф163	782	2		L 125×80×10	5950	92,2	184,4	Ст3пс2 Ст3пс2 сп. обуш.
	1029	2		L 125×80×10	200	3,1	6,2	
	С246	3		-60×12	110	9,6	1,8	Вырез
	С357	1		-270×8	280	4,3	4,3	
				Вес наплавленного металла			9,4	
1С309		1		-390×16	1020	43	43	Вырез. планк.

2057 197 43

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен. и дл. сварн. шв. в п.м. Δ4	Δ6	Δ6	Δ8	Δ8	Δ10	Итого Длина п.м	Итого Вес кг
1Ф162	0,2	4,8	30	15	2,8		558	13
1Ф163			2,2				2,2	9,4

Примечания

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки Вст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п 19 г, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки Вст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ТУ ЧМТУ ЧМЗ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ ЧМТУ ЧМЗ 54-58 или 15ГС по ТУ ЧМТУ ЧМЗ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
10. Таблицу подбора марок форм см. лист № 446.

ТД 19657 Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м. под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Вып. II 2т.гом 2 | Лист 449

Челябинский филиал ГПИ Промстальконструкция

Гл. инж. пр-та Казакевич; Гл. конструктор Тетерин; Гл. инженер проекта Лисей; Нач. отдела Кашкарев

Руководитель бригады Гнучев; Инженер Казакевич; Ст. техник Кулагина

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Серия ПГ-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 450 | Инв. № |

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф164

1С309

1Ф165

Ось симметрии

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

5-5

4-4

6-6

Линия либо стыковой накладки

Под накладкой шов не варить

Сбольные отв. 50×23

Строгать

6 Эт. 0136 отв. сбольные 60×28,5 в шайбах отв. d=27

Ось симметрии 2 1Ф165

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

Отпр. марка	Поз.	Кол. г	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Марка	Примечан.
1Ф164	565	1	1	∟200×125×12	240	7,1	7,1	2186	
	2138	1	1	∟160×160×12	6250	242	484		Ст 10Г2С1 ср. пол.
	2327	1	1	∟160×160×12	4172	122,5	245		Ст 10Г2С1
	2217	1	1	∟125×125×9	11910	206,2	412,4		
	869	1	1	∟90×90×7	2420	23,4	46,8		
	878	1	1	∟140×140×10	3330	71,6	143,2		срез. пол.
	914	2		∟90×90×7	3370	32,5	65,0		
	933	2		∟110×110×8	3900	52,7	105,4		
	948	2		∟80×80×6	3980	29,3	58,6		
	960	2		∟90×90×7	4460	43	86		
	972	1		∟63×63×5	1440	6,9	6,9		
	978	2		∟80×80×6	2550	18,8	37,6		
	998	2		∟80×80×6	3320	24,4	48,8		
	1037	2		∟160×160×12	690	20,3	40,6		
	2136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	2137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	2138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	2148	1		-160×12	400	6,0	6,0		
	2218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	2246	16		-60×12	110	0,6	9,6		
	2249	6		-80×12	145	1,1	6,6		
	2251	8		-80×12	180	1,4	12,6		
	2294	1		-320×18	990	38,3	38,3		Вырезы
	2323	1		200×20	700	22,0	22,0		Стр. по т.

Продолжение спецификации

	2336	1		-215×12	315	5,8	5,8		ф.п.
	2340	1		-400×12	450	12,2	12,2		
	2362	1		-170×8	400	3,8	3,8		ф.п.
	2366	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	2369	1		-330×12	360	11,2	11,2		
	2375	1		-500×14	1020	54,8	54,8		Вырез
	2383	1		-470×12	850	37,6	37,6		
	2387	1		-370×12	980	22,9	22,9		ф.п.
	2389	1		-600×14	677	42,0	42,0		ф.п.
	2403	1		-350×12	590	19,4	19,4		
	2407	2		-360×14	430	11,4	22,8		ф.п.
	2415	1		-100×12	360	3,4	3,4		
	2420	2		-280×12	560	9,5	19		
	2421	1		-170×12	400	6,4	6,4		
	2609	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф.п.
	62	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла: 14					
	2332	2		∟125×125×9	5950	102,8	205,6	1С309	Ст 10Г2С1 Ст 10Г2С1 см. обозн.
	2330	2		∟125×125×9	200	3,5	7,0	1Ф165	Вырез
	2249	3		-80×12	145	1,1	3,3		
	2356	1		-270×8	280	4,4	4,4		
				Вес наплавленного металла: 0,5					
		1		-330×16	1020	43	43	Н3 221	Выр. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Ручные уд. св. швы Вп.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Итого Длина п.м.	Вес кг
1Ф164	0,2	5,3	28,4	18,2	1,9	2,6	56,6	14
1Ф165			2,6				2,6	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23, все обрезы 40, 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 Э42А
5. Типовые детали см. листы № 483-490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями сварки и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 13а, и ударной вязкости при температуре -30°С, согласно п. 13б, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15а, 15б ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900$ кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией сварки в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД(МК)
9. Сталь марки 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией сварки в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$м под кровлю. $q=335$кг/м² при шаге 12 м.

ПГ-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 41

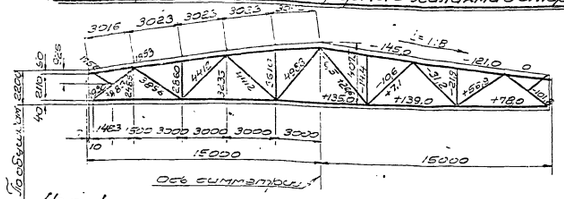
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

1Ф164

8018-02 25

серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2 лист 451 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

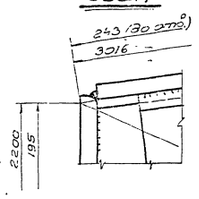


1Ф166

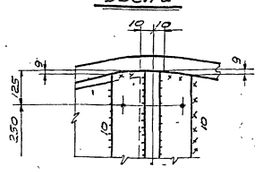
1С310

1Ф167

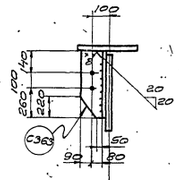
Узел 1



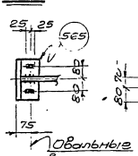
Узел 2



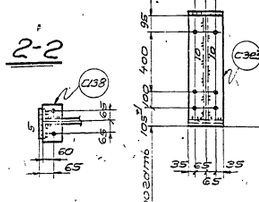
Узел 2



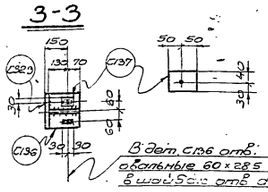
1-1



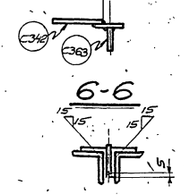
2-2



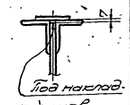
3-3



4-4



5-5



6-6

Линия зуба стыковой накладки

Ось симметрии 1Ф167

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

Отпр. марк.	N дет	Кол. т.	Кол. м	Сечение	Длина мм	Вес ед. шт.	Вес ед. общ.	Вес ед. мар.	Примечан.
1Ф166	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1	2365	
	717	1	1	L180×180×11	8000	244	488		Ст.10Г2С1
	735	1	1	L150×150×11	4422	134,5	269		Ст.10Г2С1 по заказу
	737	1	1	L125×125×10	11910	227,5	455		Ст.10Г2С1
	869	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	882	1	1	L160×160×10	3300	81,7	163,4		Сварн. пол.
	934	2		L110×110×8	3850	52	104		
	951	2		L80×80×6	3950	29	58		
	961	2		L90×90×7	4500	43,3	86,6		
	1012	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		Сварн. полки
	983	2		L90×90×7	2540	24,5	49		
	1005	2		L80×80×6	3300	24,3	48,6		
	1006	2		L100×100×7	3330	36	72		
	1038	2		L180×180×11	930	28,4	56,8		Ст.10Г2С1 по заказу
	2136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	2137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	2138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	2218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	2246	14		-60×12	110	0,6	8,4		
	2249	8		-80×12	145	1,1	8,8		
	2251	2		-80×12	180	1,4	2,8		
	2297	1		-320×22	1090	50,8	50,8		Вырез
	2323	1		-200×20	700	22	22		Стр. торец. ф.л
	2332	1		-215×12	315	5,8	5,8		ф.л
	2342	1		-440×12	550	17,2	17,2		ф.л
	2398	1		-160×14	500	8,8	8,8		ф.л

продолжение спецификации

2363	1		-170×8	500	4,6	4,6		ф.л
2383	1		-470×12	677	42	42		ф.л
2389	1		-600×14	440	14,2	2,84		ф.л
2405	2		-430×14	320	8,5	17		
2426	2		-280×12	320	8,5	17		
2427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
2428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
2429	1		-550×14	1070	63,4	63,4		Вырез
2441	7		-100×12	220	2,1	14,7		
2609	2		-145×8	250	2	4		ф.л
2630	1		-420×12	680	27	27		
2632	1		-410×12	840	28,2	28,2		
2633	1		-100×12	380	3,6	3,6		
2634	1		-190×12	500	8,9	8,9		
52	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
			Вес наплавленного металла			15,7		
836	2		∠125×125×10	5950	113,6	227,2	243	Ст.10Г2С1
1031	2		∠125×125×10	200	3,8	7,6		Ст.10Г2С1 по заказу
2249	3		-80×12	145	1,1	3,3		
2357	1		-270×8	280	4,3	4,3		Вырез
			Вес наплавленного металла:			0,5		
1С310	1		-420×18	1120	55,7	55,7	557	Вырез. гн.

Примечания:

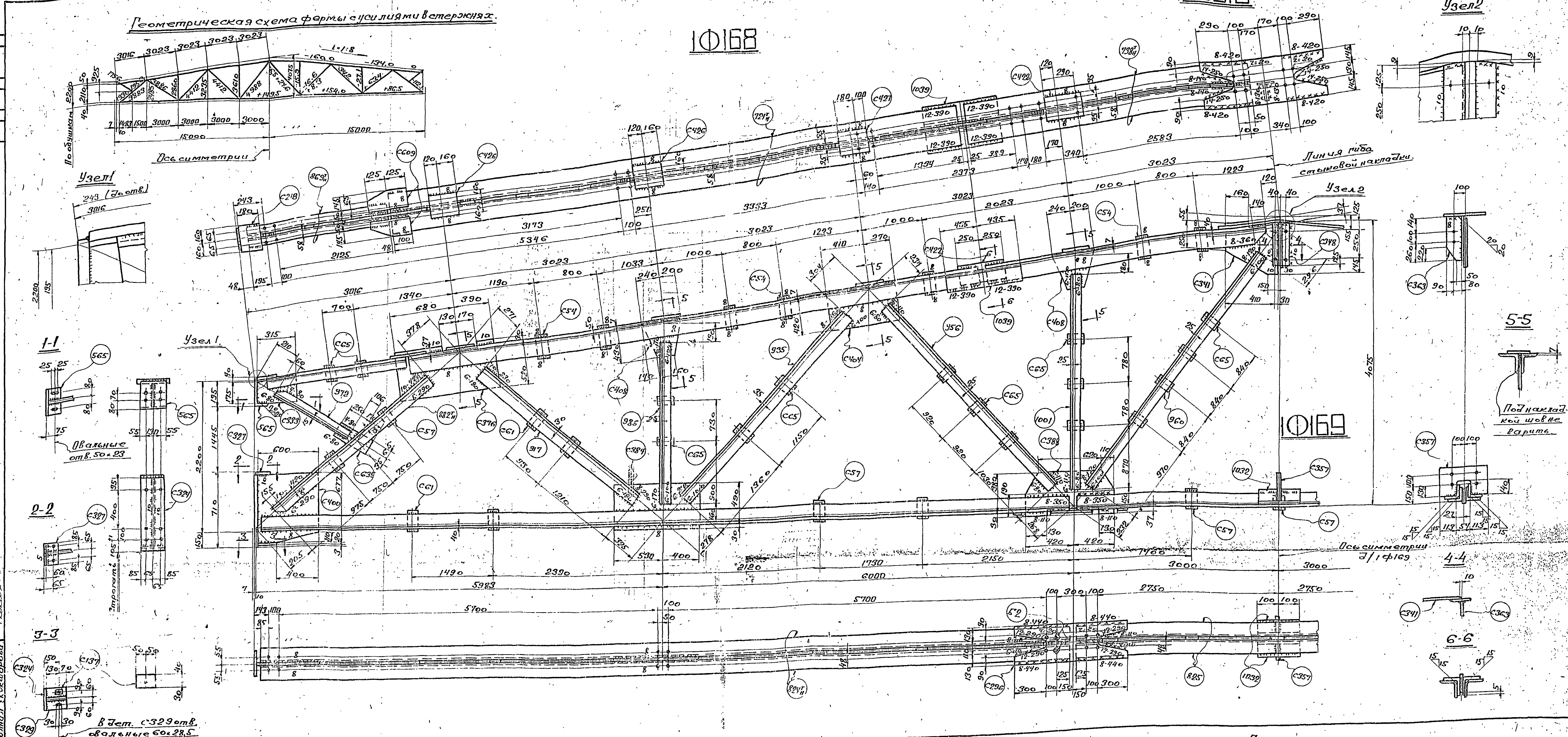
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы № 483÷490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19II, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ТУ 14-1-4274-86 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СП(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ 14-1-54-38 или 15ГС по ТУ 14-1-296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СП(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №446

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. в п.м.								Итого	
	▽4	▽5	▽6	▽8	▽10				Длина п.м.	Вес ед.
1Ф166	0,2	2,8	329	17,5	8,2				61,6	15,7
1Ф167			2,6						2,6	0,5

ТА 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=385 кг/м² при шаге 12м | ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 451

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Лист 452
Инв.№



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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф168	565	1		L200×125×12	240	7.1	7.1	2621	
	721тн	1	1	L180×180×12	8060	267.4	534.8		Ст.10Г2С1
	738тн	1	1	L180×180×12	4342	143.7	287.4		Ст.10Г2С1 срез. пол.
	824тн	1	1	L140×140×10	11910	256	512		Ст.10Г2С1
	869тн	1	1	L90×90×7	2420	23.4	46.8		
	882тн	1	1	L160×160×10	3300	81.7	163.4		срез пол.
	917	2		L110×110×8	3300	44.6	89.2		
	935	2		L125×125×8	3830	59.4	118.8		
	956	2		L90×90×7	3910	37.7	75.4		
	960	2		L90×90×7	4460	43.0	86.0		
	972	1		L63×63×5	1440	6.9	6.9		срез полки
	986	2		L90×90×7	2510	24.2	48.4		
	1001	2		L90×90×7	3280	31.6	63.2		Ст.10Г2С1 см. общ.
	1039	2		L180×180×12	870	28.8	57.6		
	С54	7		-100×14	220	2.4	16.8		
	С57	4		-80×14	180	1.6	6.4		
	С61	6		-80×14	145	1.3	7.8		
	С65	14		-60×14	110	0.7	9.8		
	С137	2		-70×20	100	1.1	2.2		
	С218	1		-180×12	320	5.4	5.4		
	С296	1		-370×20	1100	53.4	53.4		Вырез
	С324	1		-300×20	700	33	33		Стр. 1 тор.
	С327	1		-100×10	300	2.4	2.4		
	С329	1		-200×20	300	9.4	9.4		
	С333	1		-215×14	315	6.8	6.8		ф.л.
	С341	1		-440×14	550	20	20		ф.л.
	С348	1		-160×14	500	8.8	8.8		ф.л.

Продолжение спецификации.

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф168	С363	1		-170×8	500	4.6	4.6		ф.л.
	С376	1		-550×16	1070	72.6	72.6		Вырез
	С384	1		-520×14	950	53.3	53.3		
	С388	1		-410×14	840	32.9	32.9		ф.л.
	С400	1		-600×15	677	48	48		ф.л.
	С404	1		-420×14	680	31.4	31.4		ф.л.
	С408	2		-430×14	440	14.2	28.4		ф.л.
	С422	1		-190×14	500	10.4	10.4		
	С426	2		-280×12	320	8.5	17		
	С427	1		-280×12	320	8.5	8.5		
	С428	1		-320×12	330	9.9	9.9		
	С609	2		-145×8	250	2	4		ф.л.
	С635	1		-100×14	420	4.6	4.6		
	52	2		Болт с гайк. М16	70	0.2	0.4		
			Вес наплавленного металла:				16.2		
1Ф169	825	2		L140×140×10	5950	127.8	255.6	274	Ст.10Г2С1
	1032	2		L140×140×10	200	4.3	8.6		Ст.10Г2С1 см. общ.
	С57	3		-80×14	180	1.6	4.8		
	С357	1		-270×8	280	4.3	4.3		Вырез
			Вес наплавленного металла:				0.5		
1С310			1	-420×18	1120	55.7	55.7	557	Выр. 1 шт.

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	∆4	∆5	∆6	∆8	∆10	∆12			Итого длина п.м.	Итого вес кг
1Ф168	0.2	0.3	32.6	17	6.0	3.4			59.5	16.2
1Ф169			2.6						2.6	0.5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №446.

Управляющий		
Гл. инженер	Лисарев	
Нач. отдела	Кожевников	
Дата выпуска	1965г.	
Гл. инженер проекта	Кожевников	
Бригадир	Трегубов	
Проверил	Лыска	
Исполнил	Кондарова	

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

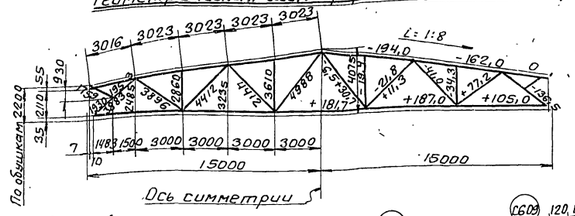
ТД 1965г	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=430 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-125, Выпуск II Альбом 2
		Лист 452

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 453 Инв. №

1Ф170

1Ф171

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



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

Отпр. марк.	№ дет.	К-во т	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	мар.	Примечания
1Ф170	С65	1	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1	2967	
	1231н	1	1	L 200×200×12	7900	292,3	584,6		См. 10Г2С1
	1411н	1	1	L 200×200×12	4522	167,3	334,6		См. 10Г2С1 ср.-пр.
	1321н	1	1	L 140×140×12	11910	303,7	607,4		См. 10Г2С1
	869н	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	1411н	1	1	L 180×180×11	3249	98,8	197,6		Срез полки
	976	2	—	L 140×90×10	3260	57	114		
	933	2	—	L 125×125×10	3800	72,6	145,2		
	958	2	—	L 100×100×7	3880	41,9	83,8		
	960	2	—	L 90×90×7	4460	43	86		
	972	1	—	L 63×63×5	1440	6,9	6,9		Срез полки
	989	2	—	L 100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1002	2	—	L 90×90×7	3260	31,4	62,8		
	1040	2	—	L 200×200×12	1030	38,1	76,2		Ст. 10Г2С1 сн. об.
	С64	2	—	- 100×14	220	2,4	4,8		
	С57	6	—	- 80×14	180	1,6	9,6		
	С61	7	—	- 80×14	145	1,3	9,1		
	С60	3	—	- 60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2	—	- 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1	—	- 180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1	—	- 370×26	1190	74,7	74,7		Вырезы
	С329	1	—	- 300×20	700	33,0	33,0		
	С327	1	—	- 100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1	—	- 200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1	—	- 215×14	315	6,8	6,8		Ф. Л.
	С341	1	—	- 440×14	550	20,0	20,0		Ф. Л.
	С348	1	—	- 160×14	500	8,8	8,8		Ф. Л.
	С363	1	—	- 170×8	500	4,6	4,6		Ф. Л.
	С384	1	—	- 520×14	930	53,3	53,3		

Продолжение спецификации.

Отпр. марк.	№ дет.	К-во т	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	мар.	Примечания
	С388	1	—	- 410×14	840	32,9	32,9		Ст. Л
	С400	1	—	- 600×16	677	48,0	48,0		Ст. Л
	С404	1	—	- 420×14	680	31,4	31,4		
	С408	2	—	- 430×14	440	14,2	28,4		Ф. Л.
	С416	1	—	- 100×14	380	4,2	4,2		
	С423	1	—	- 210×14	500	11,5	11,5		
	С426	2	—	- 280×12	520	8,5	17		
	С427	1	—	- 280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	—	- 320×12	330	9,9	9,9		
	С445	7	—	- 100×14	240	2,6	18,2		
	С609	2	—	- 145×8	250	2	4		
	С636	1	—	- 550×16	1120	7,6	7,6		Вырез
	62	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			19		
1С311	831	2	—	L 140×140×12	5950	151,6	303,2	323	Ст. 10Г2С1
1Ф171	1033	2	—	L 140×140×12	200.	5	10		Ст. 10Г2С1 сн. об.
	С57	3	—	- 80×14	180	1,6	4,8		
	С358	1	—	- 270×8	280	4,2	4,2		Вырез
				Вес наплавленного металла			0,9		
	1			- 480×20	1220	75,6	75,6	756	Выр. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов: Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
1Ф170	0,2	2,0	25,1	18,9	5,6	7,8	0,8	61,2	19,0
1Ф171				2,8				2,8	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483 ÷ 490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ ТМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ ТМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

ТА 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=520 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 453

Гипростальконструкция г. Челябинский филиал

Гл. инж. пр. Конкевников; Гл. инж. Семёнов; Нач. отд. Конкевников; Нач. отд. Лидер; Руководитель группы Трегубов; Проверил Лидер; Исполнил Кашарова; Дата 6/1965 г.

серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2 | лист 454 | инв N

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф172

1С311

1Ф173

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Ось симметрии

Ось симметрии 1/2 1Ф173

Овальные отв. 50×23

Строгать 4 гр. 100 40 55

Вдет. С329 отв. овальные 60×28,5 в шайбах отв. d=27

Линия гиба стыковой накладки

Под накладкой шов не варить

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

Отпр. марка	N дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
	С65	1	1	L200×125×12	240	7,1	7,1		
	1Ф172	1	1	L200×200×13	7850	313	626		
	1Ф173	1	1	L200×200×13	4578	182	364		Ст10Г2С1
	С137	1	1	L200×125×12	11910	353,7	707,4		Ст10Г2С1 ср.п.
	С691	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		Ст10Г2С1
	С931	1	1	L180×180×12	3250	107,8	215,6		
	920	2		L125×125×9	3280	56,8	113,6		срез. пол.
	937	2		L125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2		L100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		L90×90×7	4460	43	86		
	972	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		срез. пол.
	989	2		L100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1001	2		L90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1041	2		L200×200×13	1090	43,5	87,0		Ст. 10Г2С1 см. обучнос.
	С54	2		-100×14	220	2,4	4,8		
	С61	16		-80×14	145	1,3	20,8		
	С65	6		-60×14	110	0,7	4,2		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С298	1		-480×22	1220	81	81		
	С329	1		-300×20	700	33,0	33,0		Вырезы стр. поруч
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		-215×14	315	6,8	6,8		
	С341	1		-440×14	550	20	20		ф.л.
	С349	1		-160×16	500	10	10		ф.л.
	С364	1		-170×8	500	4,6	4,6		ф.л.

продолжение спецификации

	С377	1	-620×18	1280	111,0	111,0	Вырез.
	С396	1	-410×14	860	33,2	33,2	ф.л.
	С401	1	-600×18	677	54,0	54,0	ф.л.
	С406	1	-470×14	740	38,2	38,2	
	С423	1	-210×14	500	11,5	11,5	
	С426	2	-280×12	320	8,5	17	
	С427	1	-280×12	320	8,5	8,5	
	С428	1	-320×12	330	9,9	9,9	
	С446	7	-100×14	240	2,6	18,2	
	С609	2	-145×8	250	2	4	ф.л.
	С623	1	-570×14	1030	64,4	64,4	
	С625	2	-460×14	475	16,2	32,4	ф.л.
	С635	1	-100×14	420	4,6	4,6	
	Б2	2	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла:			21,2	
1Ф173	840	2	L200×125×12	5950	176,5	353	Ст.10Г2С1
	1034	2	L200×125×12	200	5,9	11,8	Ст10Г2С1 ГОСТ
	С61	3	-80×14	145	1,3	3,9	
	С358	1	-270×8	280	4,2	4,2	Вырез.
			Вес наплавленного металла:			0,9	
1С311		1	-480×20	1220	75,6	75,6	Вырез. гнуть

1Ф172: 3227 кг; 1Ф173: 374 кг; 1С311: 75,6 кг

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и вид св. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина см.	Итого Вес кг.
1Ф172	0,2	0,3	24,9	25,4	3,4	10,2	0,6	64,9	21,2
1Ф173				3,0				3,0	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С (МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ / ЧНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Сталь 10Г2С (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ / ЧНИИЧМ 54-58 или 15Г по ЧМТУ / ЧНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 446.

ТД 1965г. — Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м. под нагрузку q=565 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 выпуск II альбом 2 | Лист 454

Разработали: Кожевников, Третьяков, Брисовер, Лисарев, Проверил: Лева, Кикнадзе, Гл. инж. пр-та: Гасилин, Гл. конструктор: Гринберг, Гл. инженер: Белобородов, Нач. отдела: Кожевников, Дата выпуска: 1965г.

ГПИ и ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ, г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ, 1Ф172

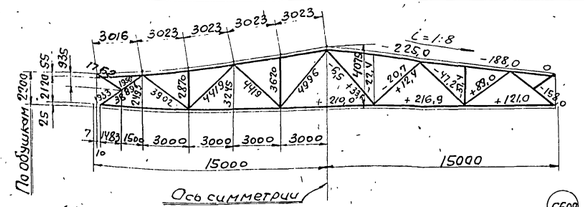
Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 455 Инв. №

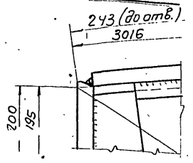
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

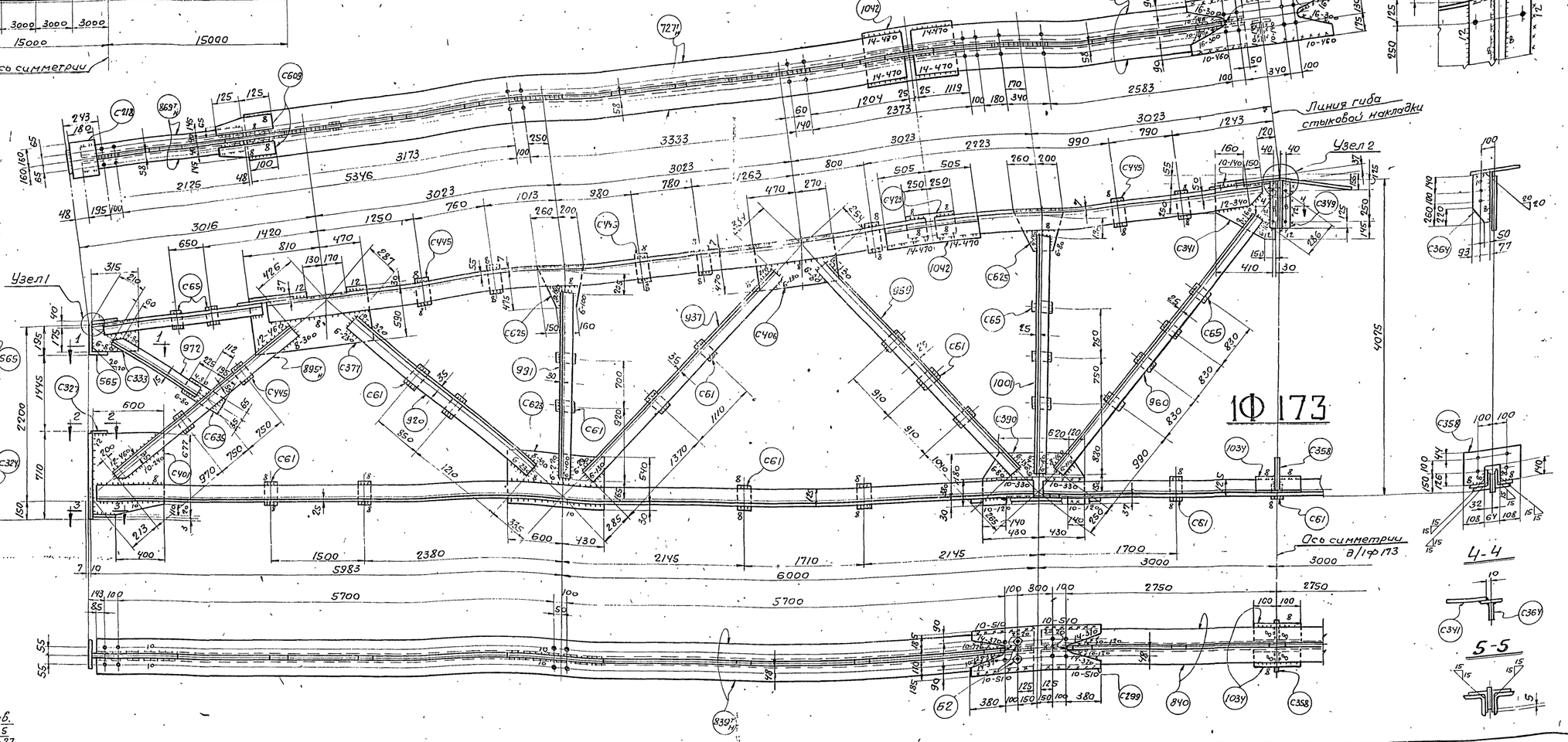
1Ф174

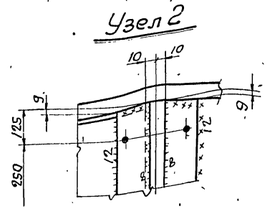
1С312

1Ф173









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

Отпр. мар.	N дет.	Кол. Т.	Кол. Н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1Ф174	565	1	–	∠ 200×125×12	240	7,1	7,1	3314	
	727	1	1	∠ 200×200×14	7950	341	682		Ст.10Г2С1
	743	1	1	∠ 200×200×14	4472	192	384		Ст.10Г2С1 сб.обыч.
	839	1	1	∠ 200×125×12	11910	353,7	707,4		Ст.10Г2С1
	869	1	1	∠ 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	895	1	1	∠ 200×200×12	3255	120	240		срез полки
	920	2	–	∠ 125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2	–	∠ 125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2	–	∠ 100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2	–	∠ 90×90×7	4460	43	86		
	972	1	–	∠ 63×63×5	1440	6,9	6,9		ср. полки
	991	2	–	∠ 110×110×8	2500	33,7	67,4		
	1001	2	–	∠ 90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1042	2	–	∠ 200×200×14	1010	43	86		Ст.10Г2С1 сб. обыч.
	С61	13	–	– 80×14	145	1,3	16,9		
	С65	9	–	– 60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2	–	– 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1	–	– 180×12	320	5,4	5,4		
	С293	1	–	– 480×24	1260	90,9	90,9		вырезы
	С324	1	–	– 300×20	700	33	33		Стр. 1 тор
	С327	1	–	– 100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1	–	– 200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1	–	– 215×14	315	6,8	6,8		ф. л.
	С341	1	–	– 440×14	550	20	20		ф. л.
	С349	1	–	– 160×16	500	10	10		ф. л.
	С364	1	–	– 170×8	500	4,6	4,6		ф. л.
	С377	1	–	– 620×18	1280	111,0	111,0		вырез

Продолжение спецификации

	С390	1	–	– 410×14	860	33,2	33,2	3314	ф. л.
	С401	1	–	– 600×18	677	54	54		ф. л.
	С406	1	–	– 470×14	740	38,2	38,2		
	С423	1	–	– 210×14	500	11,5	11,5		
	С445	9	–	– 100×14	240	2,6	23,4		
	С603	2	–	– 145×8	250	2	4		ф. л.
	С623	1	–	– 570×14	1030	64,4	64,4		
	С625	2	–	– 460×14	475	16,2	32,4		ф. л.
	С635	1	–	– 100×14	420	4,6	4,6		
	Б2	2	–	болт стойк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			22,7		
1С312 1Ф173	840	2	–	∠ 200×125×12	5950	176,5	353	374	Ст.10Г2С1
	1034	2	–	∠ 200×125×12	200	5,9	11,8		Ст.10Г2С1 сб. обыч.
	С61	3	–	– 80×14	145	1,3	3,9		
	С358	1	–	– 270×8	280	4,2	4,2		Вырез.
				Вес наплавленного металла:			0,9		
1С312		1	–	– 480×24	1220	89,2	89,2	892	Вырезы, 2Н.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марки	Сечение и длина сварных швов в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина п.м	Вес кг.
1Ф174	0,2	0,3	23,9	24,4	5,9	9,9	3,9	65,5	22,7
1Ф173				3,0				3,0	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 д, и ударной вязкости при температуре –20°С, согласно п. 19 ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16. ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (мк) (R=2900 кг/см²) по $\frac{\text{чмту}}{\text{ценичм}}$ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
9. Сталь 10Г2С1 (мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по $\frac{\text{чмту}}{\text{ценичм}}$ 54-56 или 15ГС по $\frac{\text{чмту}}{\text{ценичм}}$ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №446

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=605кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 455

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инженер Новичков; Гл. инженер проекта Белов; Нач. отдела Кофанов; Дата 6.1965 г.; Руков. группы Гринберг; Лист. рев. Гречухов; Бригадир Дубов; Проверил Токмаров; Исполнил Токмакова

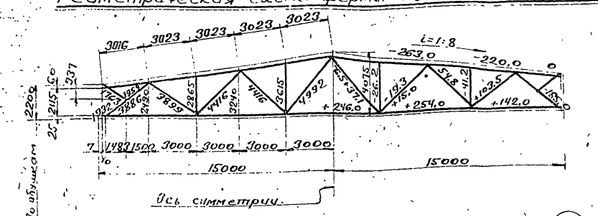
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2

Лист 456

Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

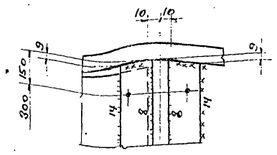


1Ф175

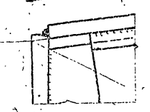
1С313

1Ф176

Узел 0

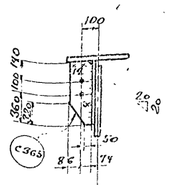


Узел 1

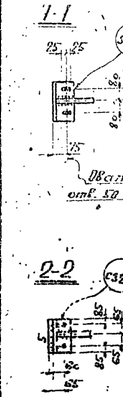


Линия гиба стыковой накладки

Узел 2

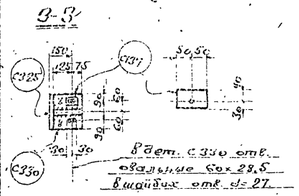


1-1

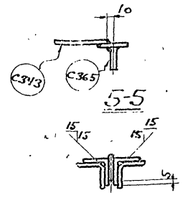


2-2

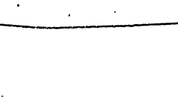
3-3



4-4



5-5



Ось симметрии 1/1Ф176

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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	Примечан.
1Ф175	С65	1	1	L 200×125×12	2410	71	71	
	729	1	1	L 200×200×20	7800	476,7	3924	Ст.16Г2С1
	744	1	1	L 200×200×20	4522	271,7	543,4	Ст.16Г2С1 Сб.стал.
	С77	1	1	L 200×125×14	11910	410,1	819,4	Ст.16Г2С1
	С69	1	1	L 50×30×4	1242	2,34	46,8	
	837	1	1	L 200×200×14	3240	138,7	277,4	
	922	2	1	L 140×140×9	3270	63,35	127	
	940	2	1	L 140×140×9	3810	74	148	
	959	2	1	L 100×100×7	3900	42,1	84,2	
	960	2	1	L 90×90×7	4460	43	86	
	972	1	1	L 63×63×5	1490	6,9	6,9	
	991	2	1	L 100×100×8	2500	33,7	67,4	
	1043	2	1	L 200×200×20	1035	61,9	123,8	
	1044	2	1	L 100×100×7	3260	35,4	70,8	
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2	
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4	
	С308	1		-480×28	1460	119,6	119,6	
	С325	1		-300×28	740	41,2	41,2	
	С327	1		-700×10	300	24	24	
	С330	1		-200×20	300	9,4	9,4	
	С334	1		-215×16	315	7,7	7,7	
	С343	1		-480×16	650	28,2	28,2	
	С350	1		-160×18	600	13,5	13,5	
	С365	1		-160×10	600	6,2	6,2	
	С378	1		-640×20	1940	195,0	195,0	
	С385	1		-570×16	1030	73,6	73,6	
	С389	1		-410×16	860	38	38	

4097

Продолжение спецификации.

1Ф175	С109	1		-650×20	677	64,6	64,6	ф.л.
	С405	1		-470×16	740	43,6	43,6	
	С409	2		-460×16	475	18,5	37	ф.л.
	С417	1		-100×16	420	5,3	5,3	
	С424	1		-210×16	500	13,2	13,2	
	С439	18		-80×16	145	1,5	27	
	С446	4		-80×16	180	1,8	7,2	
	С443	9		-100×16	740	3	27	
	С609	2		-145×8	250	2	4	ф.л.
	62	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла:			28	
1С313 1Ф176	843	2		L 200×125×14	5350	204,4	408,8	Ст.16Г2С1 Сп. обычное
	1035	2		L 200×125×14	200	6,9	13,8	
	С359	1		-260×8	280	4,0	4,0	Вырез
	С439	3		-80×16	145	1,5	4,5	
				Вес наплавленного металла:			0,9	
		1		-480×28	1360	114,4	114,4	Выр. Гнуть.

4432

1144

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1Ф175	0,2	6,3	26,1	18,5	7,1	3,5	6,6	3,9	70,7	28
1Ф176				3,0					3,0	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 предусется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 16Г2С1(мк) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 16Г2СД (мк).
9. Сталь 16Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 16Г2СД (мк).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №446.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=710 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Вып.II Альбом 2 Лист 456

12-00 21

Гип ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл.инж.проекта Мохначев; Гл.констр. Трегубов; Нач.отд. Алиева; Гл.конструктор Шкляревич; Руководитель Кондратьев; Нач.сект. Назаров; Ст.инж. Кочевенцев; Ст.инж. Ярцев; Инженер Шумилов; Техник Ефимова

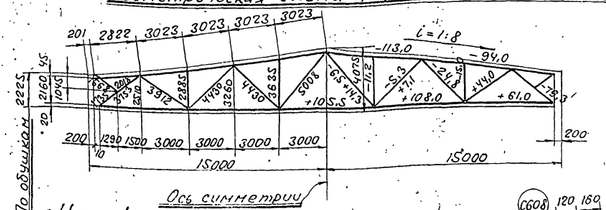
Серия ПК-01-12S Выпуск-II Альбом-2 Лист 457 Инв.№

1Ф177

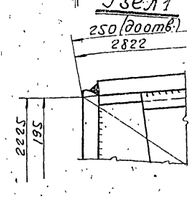
1С309

1Ф163

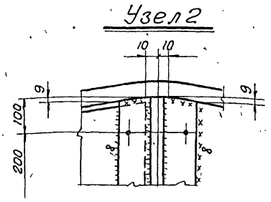
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1



Узел 2



1-1 · 2-2 · 3-3 · 4-4 · 5-5 · 6-6

Подкладкой шов не варить

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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Нарки	Примечан.
1Ф172	С65	1	1	L200×125×12	240	7,1	7,1	2038	
	709	1	1	L160×160×11	8200	222	444		Ст.10Г2С1
	731	1	1	L160×160×11	4222	114	228		Ст.10Г2С1; ср.пол.
	774	1	1	L125×80×10	11710	181,5	363		Ст.10Г2С1
	870	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43,0		
	876	1	1	L140×140×9	3250	63,1	126,2		Срез. полки
	912	2		L90×90×7	3440	33,1	66,2		
	932	2		L100×100×8	3940	48,1	96,2		
	947	2		L75×75×6	4030	27,7	55,4		
	960	2		L90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез полки
	977	2		L75×75×6	2600	17,9	35,8		
	999	2		L75×75×6	3360	23,1	46,2		
	1036	2		L160×160×11	750	20,2	40,4		Ст.10Г2С1; см. обуш.
	С136	1		−200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		−100×10	210	1,6	1,6		
	С148	1		−160×12	400	6,0	6,0		Ф.Л.
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С246	20		−60×12	110	0,6	12		
	С249	2		−80×12	145	1,1	2,2		
	С251	9		−80×12	180	1,4	12,6		
	С294	1		−320×18	990	38,3	38,3		Вырезы
	С323	1		−200×20	700	22,0	22,0		Стр. 1 тор.
	С336	1		−207×12	250	4,5	4,5		Ф.Л.
	С340	1		−400×12	450	12,2	12,2		Ф.Л.
	С362	1		−170×8	400	3,8	3,8		Ф.Л.
	С368	1		−280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		−330×12	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

1С309 1Ф163	С375	1		−500×14	1020	54,8	54,8	197	Выр.
	С383	1		−470×12	850	37,6	37,6		
	С387	1		−370×12	780	22,9	22,9		Ф.Л.
	С399	1		−600×14	677	42,0	42,0		Ф.Л.
	С403	1		−350×12	590	19,4	19,4		
	С407	2		−360×14	430	11,4	22,8		Ф.Л.
	С415	1		−100×12	360	3,4	3,4		
	С420	2		−280×12	360	9,5	19,0		
	С421	1		−170×12	400	6,4	6,4		
	С608	2		−105×8	250	1,4	2,8		Ф.Л.
	62	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			13,0		
	782	2		L125×80×10	5950	98,2	184,4	43	Ст.10Г2С1
	1029	2		L125×80×10	200	3,1	6,2		Ст.10Г2С1 см. об.
	С246	3		−60×12	110	0,6	1,8		Вырез
	С357	1		−270×8	280	4,3	4,3		
				Вес наплавленного металла:			0,4		
1С309		1		−390×16	1020	43	43	43	Вырез, гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Итого Длина п.м.	Вес кг
1Ф163			2,2			2,2	0,4
1Ф177	0,2	4,8	30,0	18,0	2,8	55,8	13,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6;

} кроме оговоренных.

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре −20°С, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R_y=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ 5У6-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

Двускатные стропильные фермы пролётом l=30м под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12м.

ТД 196Sr. ПК-01-12S Выпуск-II Альбом-2 Лист 457

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проекта Божевольнов; Гл. инженер Гридасов; Нач. отдела Божевольнов; Нач. группы Белобородов; Руководитель группы Божевольнов; Проверил Гридасов; Исполнил Киевлева; Н. контр. Кокшарова

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2

Лист 458

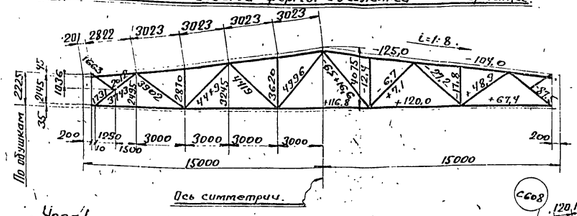
Инв. №

1С309

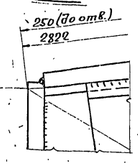
1О178

1О165

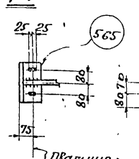
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



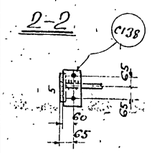
Узел 1



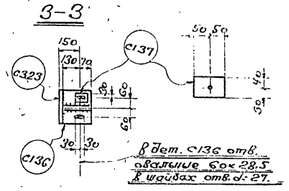
1-1

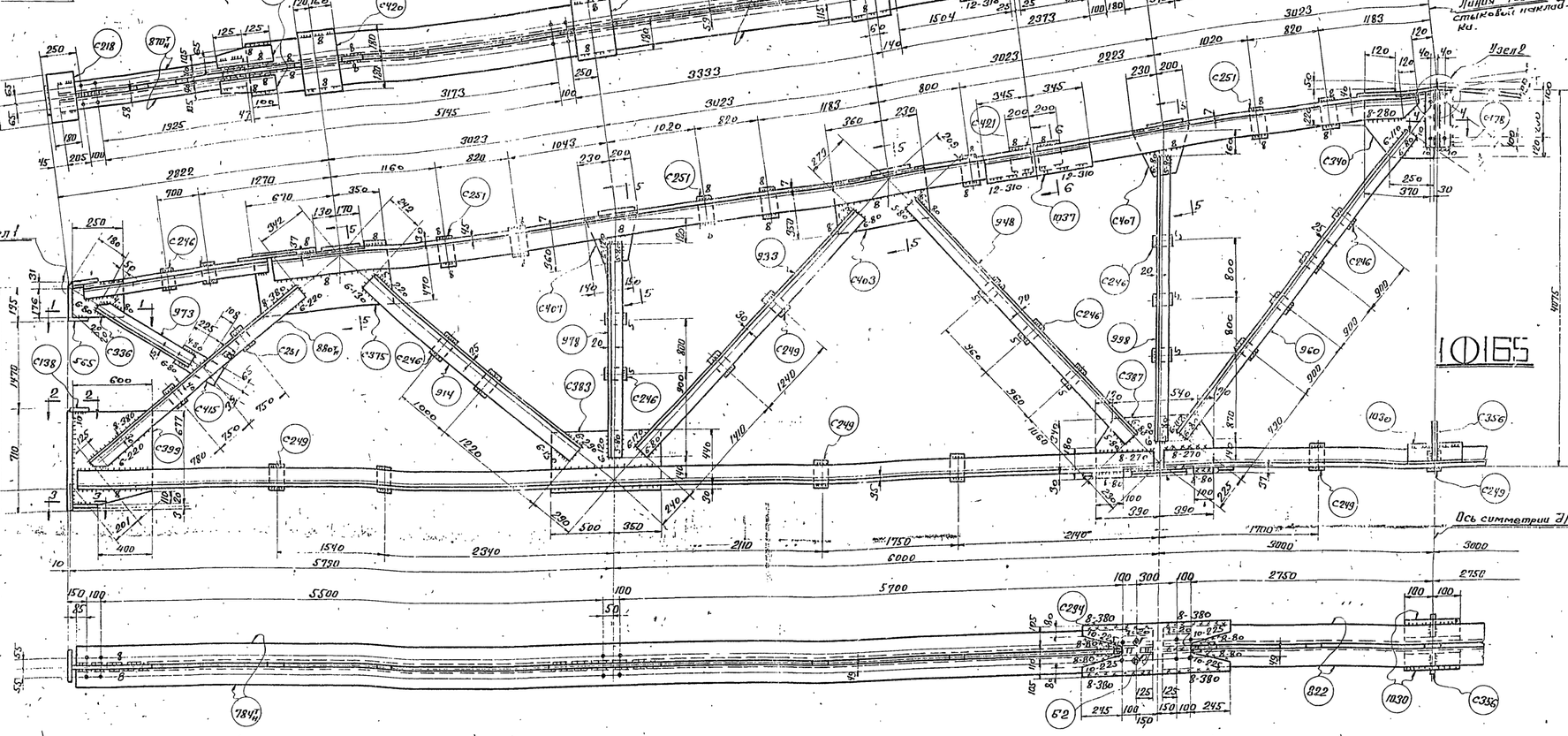


2-2



3-3





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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. эл.	Кол. ед.	Сечение	Длина мм	Вес кг: шт.	Вес кг: общ.	Вес кг: мар.	Примечан.
1О178	С65	2		L 200×125×12	240	7,1	14,1	2168	
	1137н	1	1	L 150×150×12	8250	242	484		Ст. 10Г2С1 ср. пол. Ст. 10Г2С1
	1327н	1	1	L 150×150×12	4172	122,5	245		Ст. 10Г2С1
	1847н	1	1	L 125×125×9	11110	202,5	405		
	870н	1	1	L 90×90×7	2930	21,5	43		Срез полки.
	886н	1	1	L 140×140×10	3200	68,8	137,6		
	914	2		L 80×80×7	3370	32,5	65		
	933	2		L 110×110×8	3900	52,7	105,4		
	948	2		L 511×80×6	3980	29,3	58,6		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		
	978	2		L 80×80×6	2550	18,8	37,6		
	998	2		L 80×80×6	3320	24,4	48,8		см. одушок Ст. 10Г2С1
	1037	2		L 160×160×12	690	20,3	40,6		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С148	1		-160×12	400	6,0	6,0		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	16		-60×12	110	0,6	9,6		
	С249	6		-80×12	145	1,1	6,6		
	С251	9		-80×12	180	1,4	12,6		
	С294	1		-320×18	990	38,3	38,3		Вырезы.
	С323	1		-200×20	700	22,0	22,0		Стр. торец.

Продолжение спецификации.

	С336	1		-207×12	250	4,5	4,5	ф.л.
	С340	1		-400×12	450	12,2	12,2	
	С362	1		-170×8	100	3,8	3,8	
	С368	1		-280×12	360	9,5	9,5	
	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2	
	С378	1		-500×14	1020	54,8	54,8	Вырез
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6	
	С387	1		-370×12	780	22,9	22,9	ф.л.
	С399	1		-600×14	677	42,0	42,0	-"-
	С403	1		-350×12	530	19,4	19,4	
	С407	2		-360×14	430	11,4	22,8	ф.л.
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4	
	С420	2		-280×12	360	9,5	19,0	
	С421	1		-170×12	400	6,4	6,4	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф.л.
	Б-2	2		Болт с гайкой М6	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла:			14,0	
1О165	Б22	2		L 125×125×9	5950	102,8	205,6	Ст. 10Г2С1 см. одушок Ст. 10Г2С1
	1030	2		L 125×125×9	200	3,5	7,0	
	С249	3		-80×12	145	1,1	3,3	
	С356	1		-270×8	280	4,4	4,4	Вырез.
				Вес наплавленного металла:			0,5	
1С309		1		-390×16	1020	43	43	Выр. Гнуть.

2168 2221 43

Примечания:

1. Все отверстия $d=23$,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $h=6$,

} кроме оговоренных.

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19г, а также с пределами содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (мк) ($R=2900$ кг/см²) по ЦМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
9. Сталь 10Г2С1 (мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦМТУ 54-58 или 15ГС по ЦМТУ 296-60, с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов: Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Итого: длина п.м.	Итого: вес кг
1ф165			2,6				2,6	11,5
1ф178	0,2	5,3	28,4	18,2	1,9	2,6	56,6	140

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролётом $L=30$ м под нагрузку $q=735$ кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск-II Альбом-II

Лист 458

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проекта Чижевский; Гл. инженер Бугаенко; Нач. отдела Чижевский; Нач. выпуска Ивлев

Отв. исп. Зуев; Проверил Третьяк; Гл. спец. Дуева; Контр. Кожевников; Утвердил Кожаровская

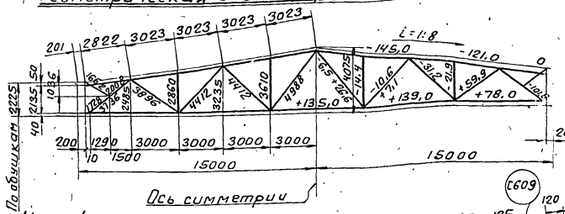
Серия ПК-01-125 Выпуск-II Альбом-2 Лист 459 Инв. №

1Ф179

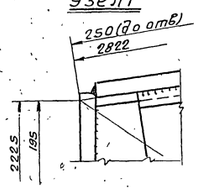
1С310

1Ф167

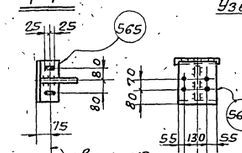
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1

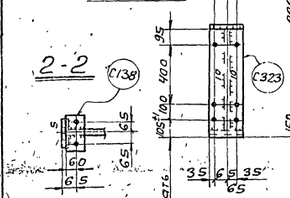


1-1

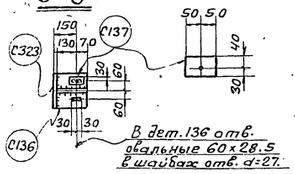


овальные отв. 50×23

2-2

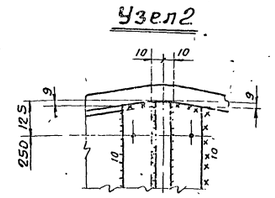


3-3



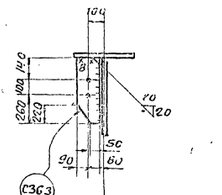
В дет. 136 отв. овальные 60×28,5 в шайбах отв. d=27.

Узел 2



Линия губа стыковой накладки

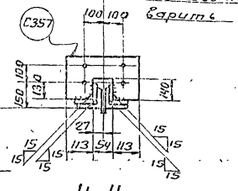
Узел 2



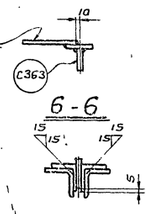
5-5



Под наплавкой швов не варить



4-4



6-6

Ось симметрии

Строгать

Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п6;7) кроме оговоренной (см. примечание п.8).

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1Ф179	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1	2246	
	717н	1	1	L180×180×11	8000	244	488		Ст.10Г2С1
	735н	1	1	L180×180×11	4422	134,5	269		Ст.10Г2С1 сп.пол.
	767н	1	1	L125×125×10	11710	223,7	447,4		Ст.10Г2С1
	870н	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	884н	1	1	L160×160×10	3180	78,4	156,8		срез полки
	934	2		L110×110×8	3850	52	104		
	951	2		L80×80×6	3990	29	58		
	961	2		L90×90×7	4500	43,3	86,6		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	983	2		L90×90×7	2540	24,5	49		
	1000	2		L80×80×6	3300	24,3	48,6		
	1006	2		L100×100×7	3330	36	72		
	1038	2		L180×180×11	930	28,4	56,8		Ст.10Г2С1 сн.об.
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	14		-60×12	110	0,6	8,4		
	С249	8		-80×12	145	1,1	8,8		
	С251	2		-80×12	180	1,4	2,8		
	С297	1		-320×22	1090	50,8	50,8		Вырез
	С323	1		-200×20	700	22	22		Стр.1 пор.
	С336	1		-207×12	250	4,5	4,5		ф.л.
	С342	1		-440×12	550	17,2	17,2		ф.л.
	С348	1		-160×14	500	8,8	8,8		ф.л.
	С363	1		-170×8	500	4,6	4,6		ф.л.

Продолжение спецификации.

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1С310 1Ф167	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6	243	ф.л.
	С399	1		-600×14	677	42	42		ф.л.
	С408	2		-430×14	440	14,2	28,4		-"-
	С426	2		-280×12	320	8,5	17,0		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С429	1		-550×14	1070	63,4	63,4		вырез
	С441	7		-100×12	220	2,1	14,7		
	С609	2		-145×8	250	2	4		ф.л.
	С630	1		-420×12	680	27	27		
	С632	1		-410×12	840	28,2	28,2		
	С633	1		-100×12	380	3,6	3,6		
	С634	1		-190×12	500	8,9	8,9		
	Б2	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			15,7		
	836	2		L125×125×10	5950	113,6	227,2	557	Ст.10Г2С1
	1031	2		L125×125×10	200	3,8	7,6		Ст.10Г2С1 сн.об.
	С249	3		-80×12	145	1,1	3,3		
	С357	1		-270×8	280	4,3	4,3		Вырез
				Вес наплавленного металла:			0,5		
		1		-420×18	1120	55,7	55,7		Вырез гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка.	Сечение и длины сварных шв. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого Длина п.м.	Вес кг.
1Ф167			2,6						2,6	0,5
1Ф179	0,2	2,8	32,9	17,5	8,2				61,6	15,7

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали, см. листы №483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19Д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЦНИИЧМ ТМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ ТМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм. см. лист №446.

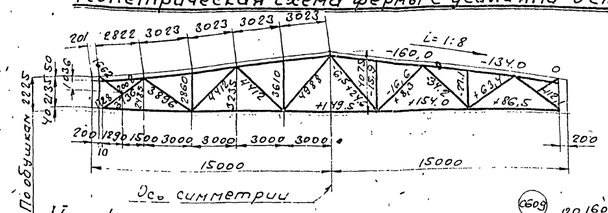
ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку $q=385\ кг/м^2$ при шаге 12м.	ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 459

Гл.инженер проекта	Шифлер	Разработал	Ивлева
Нач.отдела	Кожевников	Проверил	Ивлева
Нач.группы	Белоборов	Бригадир	Трегубов
Управляющий	Белоборов	Гл.инженер	Писарев
		Строитель	Якушев
		Гл.инженер	Кожевников
		Гл.конструктор	Кожаров

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом-2 | Лист 460 | Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф180

1С310

1Ф169

Узел 1

Узел 2

Линия гиба стыковой накладки

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Обвальные отверстия 50×23

Ось симметрии 1Ф169

Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ380-60 (см. примечание п.п. 6, 7), кроме оговоренной (см. примечание п. 8).

Отпр. марка	№ дет.	Кол.		Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ.	марка	Примечан.
1С310Ф169	С65	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	С218	1	1	L180×180×12	8080	267,4	534,8		Ст.10Г2С1
	С338	1	1	L180×180×12	9342	143,7	287,4		Ст.10Г2С1
	С383	1	1	L140×140×10	11710	251,7	503,4		Ст10Г2С1
	С401	1	1	L90×90×7	2230	43	86		
	С384	1	1	L160×160×10	3180	78,4	156,8		срез полки
	С217	2		L110×110×8	3300	44,6	89,2		
	С335	2		L125×125×8	3830	59,4	118,8		
	С56	2		L90×90×7	3910	37,7	75,4		
	С60	2		L90×90×7	4460	43	86		
	С73	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	С86	2		L90×90×7	2510	24,2	48,4		"
	С100	2		L90×90×7	3280	31,6	63,2		
	С339	2		L180×180×12	870	23,8	47,6		Ст10Г2СКнД
	С54	4		-100×14	220	2,4	16,8		
	С57	6		-320×14	180	1,6	3,6		
	С61	1		-50×14	145	1,3	5,2		
	С65	14		-60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С290	1		-370×20	1100	53,4	53,4		Вырез.
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр. Iтор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С328	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		-207×14	250	5,2	5,2		Ф.л.
	С341	1		-440×14	550	20,0	20,0		
	С348	1		-160×14	500	8,8	8,8		
	С363	1		-170×8	500	4,6	4,6		
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Вырез.

Масса 2643

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№ дет.	Кол.		Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ.	марка	Примечан.
1С310Ф169	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	С386	1		-410×14	840	32,9	32,9		
	С400	1		-600×16	677	48,0	48,0		
	С404	1		-420×14	680	31,4	31,4		
	С408	2		-430×14	940	14,2	28,4		Ф.л.
	С422	1		-130×14	500	10,4	10,4		
	С426	2		-280×18	320	8,5	17,0		
	С427	1		-280×18	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	3,9	3,9		
	С603	2		-195×8	250	2,0	4		
	С635	1		-100×14	420	4,6	4,6		Ф.л.
	Б2	2		Болт стяжной М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			16,2		
	С825	2		L140×140×10	5950	127,8	255,6		Ст10Г2С1 Ст.10Г2СКнД
	С1038	2		L140×140×10	200	4,3	8,6		
	С57	3		-80×14	180	1,6	4,8		Вырез.
	С357	1		-270×8	280	4,3	4,3		
				Вес наплавленного металла			0,5		
		1		-420×18	1120	55,7	55,7		Выр. гнуть

Масса 557 274

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечен. эл. сварных швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12			Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
1Ф169			2,6						2,6	0,5
1Ф180	0,2	0,3	22,6	17,0	6,0	3,4			59,5	16,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы „О",
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3с с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК)(R=2900 кг/см²) по ~~ЧМТУ~~ 5Ч6-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ~~ЧМТУ~~ 5Ч-58 или 15ГС по ~~ЧМТУ~~ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №446.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=430кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-12.5 Выпуск-II Альбом-2 | Лист 460

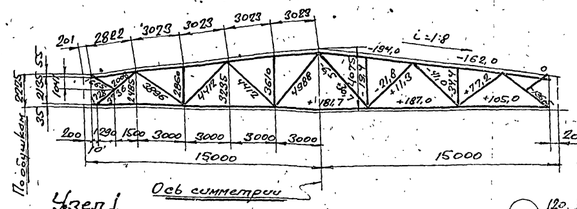
ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Гл. инж. проекта Кожевников | Бригадир Трегубов | Проверил Дивеева | Исполнил Кагис

Руководитель Белоусов | Гл. инженер Кожевников | Нач. отд. Кожевников | Дата выпуска 1965г.

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 461 Инв N

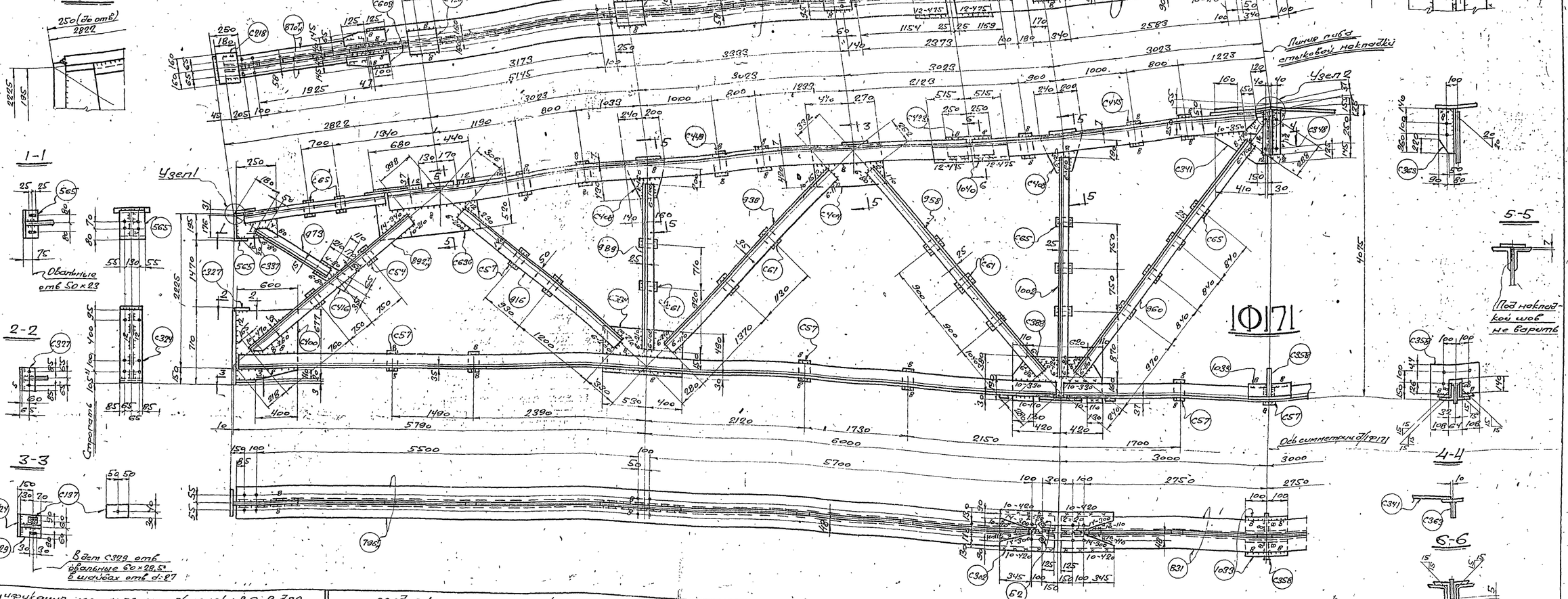
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф181

1С311

1Ф171



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

Отпр. марка	N дет	Кол. тп	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч.
1Ф181	С65	1	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1	2944	
	7231	1	1	L 200×200×12	7900	292,3	584,6		Ст 10 ГОСТ 2С!
	7411	1	1	L 200×200×12	4522	167,3	334,6		Ст 10 ГОСТ 1 Ст 3 ГОСТ
	1061	1	1	L 140×140×12	1170	258,6	597,2		Ст 10 ГОСТ 2С!
	8721	1	1	L 90×90×7	2230	91,5	43		
	8921	1	1	L 180×180×11	3120	95,1	190,2		срез полки
	916	2		L 140×90×10	3260	57	114		
	938	2		L 125×185×10	3800	72,6	145,2		
	958	2		L 100×100×7	3880	41,9	83,8		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	979	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	989	2		L 100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1002	2		L 90×90×7	3260	31,4	62,8		
	1040	2		L 200×200×12	1030	38,1	76,2		Ст 10 ГОСТ 2С!
	С54	2		-100×14	220	2,4	4,8		
	С57	6		-80×14	180	1,6	9,6		
	С61	7		-80×14	145	1,3	9,1		
	С65	9		-60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1		-370×26	1190	74,7	74,4		Вырезы
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		-207×14	250	5,2	5,2		Ф.П.
	С341	1		-440×14	550	20,0	20,0		Ф.П
	С348	1		-160×14	500	8,8	8,8		Ф.П.

Дополнительные спецификации

1Ф171	С363	1		-170×8	500	4,6	4,6	Ф.П
	С364	1		-530×14	930	53,3	53,3	
	С388	1		-410×14	840	32,9	32,9	Ф.П
	С400	1		-600×16	677	118,0	48,0	Ф.П
	С404	1		-420×14	680	31,4	31,4	
	С408	2		-430×14	440	14,2	28,4	Ф.П
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2	
	С429	1		-210×14	500	11,5	11,5	
	С426	2		-280×12	330	8,5	8,90	
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9	
	С435	7		-100×14	240	2,6	18,2	
	С605	2		-145×8	250	2	4	
	С836	1		-550×16	1120	76	76	Ф.П
	Б2	2		Болт Гр 2 М16	70	0,2	0,4	Вырез.
				Вес наплавленного металла			13,0	
1С311	Б31	2		L 140×140×12	5950	151,6	303,2	323
	1033	2		L 140×140×12	200	5	10	Ст 10 ГОСТ 2С!
	С57	3		-80×14	180	1,6	4,8	Ст 10 ГОСТ 2С! с Ч.О.
	С358	1		-270×8	280	1,2	1,2	Вырез
				Вес наплавленного металла			0,9	
755		1		-480×20	1220	75,6	75,6	Вырез. гнутье

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч и длина св. швов в п.м ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	Итого Длина п.м	Итого Вес кг
1Ф171				2,8	-			2,8	0,9
1Ф181	0,2	2,0	25,1	18,9	5,6	7,8	0,8	61,2	18,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 483÷490
6. Сталь марки В Ст 3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п 19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст 3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС2(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д (МК).
9. Сталь 10ГС2(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 446.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м под нагрузку q=500 кг/м² при шаге 12 м

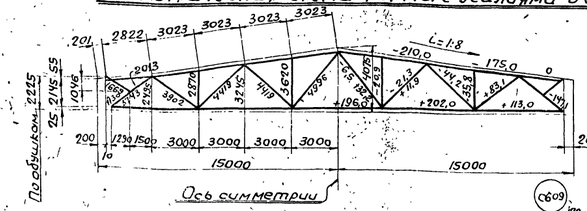
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 461

Гл. инженер проекта Кочубиевский; Гл. конструктор Бондарев; Нач. отдела Кожевников; Руководитель группы Белогорцев; Гл. архитектор Лисаев; Нач. отдела Кожевников; Проверил Федоров; Составил Ивлиев

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

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

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

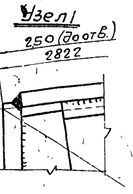


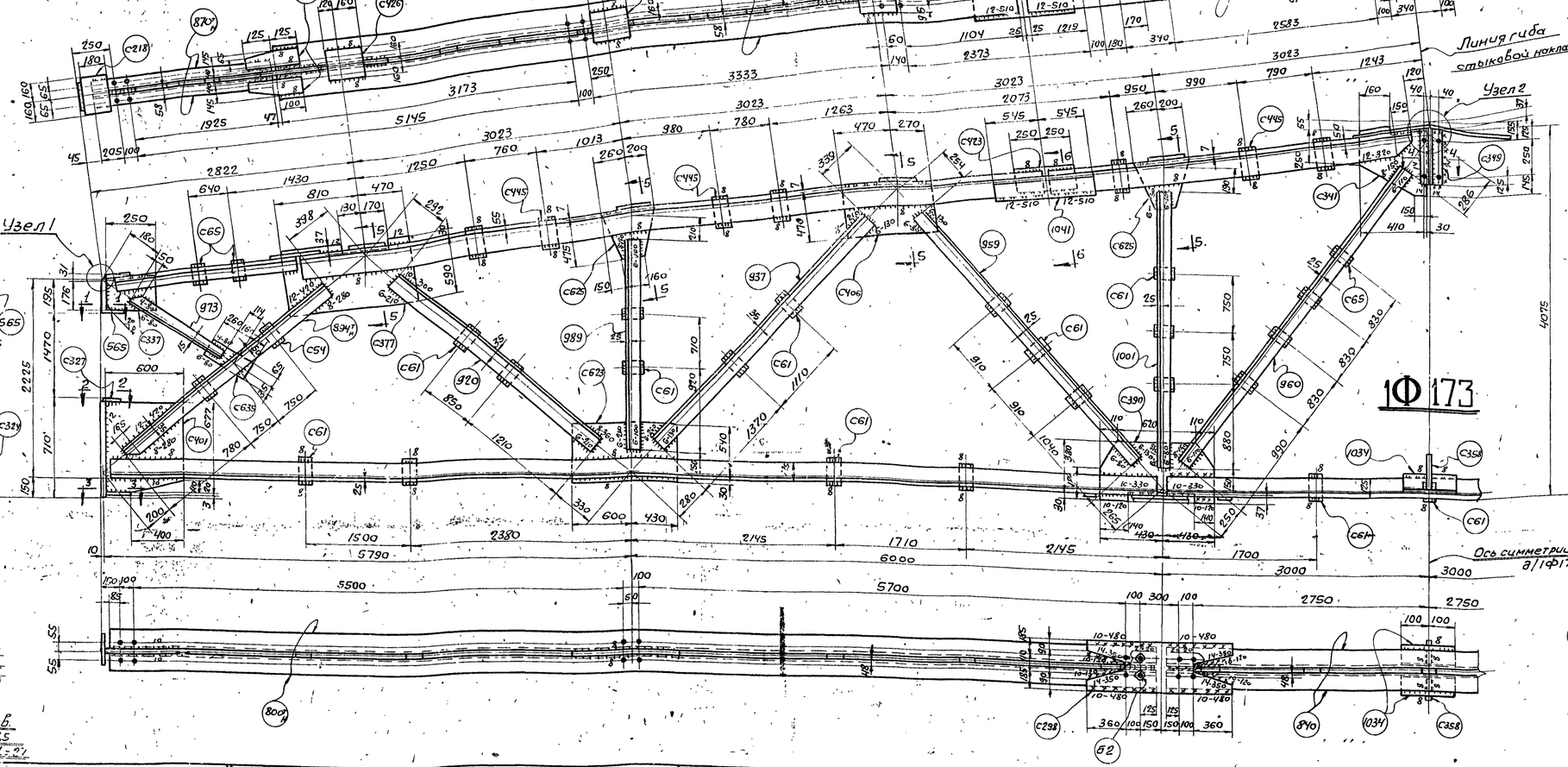
1Ф182

1С311

1Ф173

Узел 1





Спецификация металла сталь марки ВСт3пс2 сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п.6,7), кроме оговоренной (см. примечание п. 8).

Отпр. марки	N дет.	Кол. Т.	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. Мар	Примечан.
1Ф182	565	1	–	∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	725	1	1	∠200×200×13	7850	313	626		Ст10Г2С1 ст. 10Г2С1 Сварн. пол.
	742	1	1	∠200×200×13	4572	182,0	364		
	800	1	1	∠200×125×12	11710	347,5	695,4		Ст. 10Г2С1
	870	1	1	∠50×90×7	2230	21,5	43,0		
	894	1	1	∠180×180×12	3145	104	208		срез полки
	920	2	–	∠125×125×9	3780	56,8	113,6		
	937	2	–	∠125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2	–	∠100×100×7	3900	42,1	84,2		
	950	2	–	∠90×90×7	4480	43	86		
	973	1	–	∠63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	989	2	–	∠100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1001	2	–	∠90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1041	2	–	– 100×14	1090	43,5	87,0		Ст. 10Г2С1 ст. сб. 65ш.
	С54	2	–	– 100×14	220	2,4	4,8		
	С61	16	–	– 80×14	145	1,3	20,8		
	С65	6	–	– 60×14	110	0,7	4,2		
	С137	2	–	– 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1	–	– 180×12	320	5,4	5,4		
	С298	1	–	– 480×22	1220	81	81		Вырезы Стр. 1 гор
	С324	1	–	– 300×20	700	33	33		
	С327	1	–	– 100×10	300	2,4	2,4		
	С379	1	–	– 200×20	300	9,4	9,4		
	С387	1	–	– 207×14	250	5,2	5,2		
	С341	1	–	– 440×14	550	20	20		Ф. л.
	С349	1	–	– 160×16	500	10	10		Ф. л.
	С364	1	–	– 170×8	500	4,6	4,6		Ф. л

Продолжение спецификации

1Ф182	С377	1	/	– 620×18	1280	111,0	111,0	Вырез
	С390	1	/	– 410×14	860	33,2	33,2	Ф. л.
	С401	1	/	– 600×18	677	54	54	Ф. л.
	С406	1	/	– 470×14	740	38,2	38,2	
	С423	1	/	– 210×14	500	11,5	11,5	
	С426	2	/	– 280×12	320		17	
	С445	7	/	– 100×14	240		18,2	
	С427	1	/	– 280×12	320		8,5	
	С428	1	/	– 320×12	330		9,9	
	С609	2	/	– 145×8	250	2	4	Ф. л.
	С623	1	/	– 570×14	1030	64,4	64,4	
	С625	2	/	– 460×14	475	16,2	32,4	Ф. л.
	С635	1	/	– 100×14	420	4,6	4,6	
	Б2	2	/	Болт с гайкой	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла 21,5				
1С311 1Ф173	840	2	–	∠200×125×12	5950	176,5	353	Ст. 10Г2С1 Стр. 2 С1 сн. 65ш.
	1037	2	–	∠200×125×12	200	5,9	11,8	
	С61	3	–	– 80×14	145	1,3	3,9	Вырез
	С358	1	–	– 270×8	280	4,0	4,2	
				Вес наплавленного металла: 0,9				
1Ф182		1	/	– 480×20	1220	75,6	75,6	Вырез 1Ф176

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14		Итого Длина п.м.	Вес кг.
1Ф173				0,3					3,0	0,9
1Ф182	0,2	0,3	24,8	25,4	3,4	10,2	0,6		64,9	21,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483 – 485.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно П.19 Д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно П.19Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(мк) (R=2900 кг/см²) по ~~ТУ~~ чмтуу 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
9. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок МГ2 по ~~ТУ~~ чмтуу 54-58 или 15ГСЮ по ~~ТУ~~ чмтуу 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
10. Таблицы подбора марок ферм см. лист № 446.

ГИП	Кобелевский						
Гл. инж. пр-та	Богданов						
Гл. инж. пр-та	Дворецкий						
Рук. гр.	Ларева						
Конструктор	Кожевников						
Гл. спец.	Кожевников						
Гл. спец.	Ларева						
Нач. сект.	Ларева						
Гл. спец.	Ларева						
Нач. сект.	Ларева						
Гл. спец.	Ларева						

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТД 1965

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м под нагрузку q=565 кг/м² при шаге 12 м.

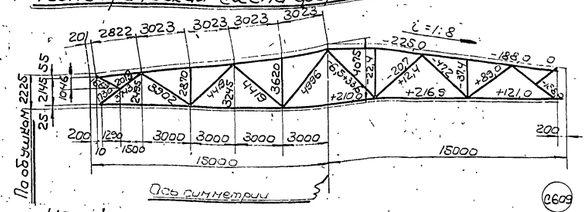
ПК-01-125 Выпуск II Альбом-2

Лист 462

8018-07 27

серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | лист 463 | инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф183

1С312

Узел 2

Узел 1

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

Узел 2

Линия гиба стыковой накладки

Узел 1

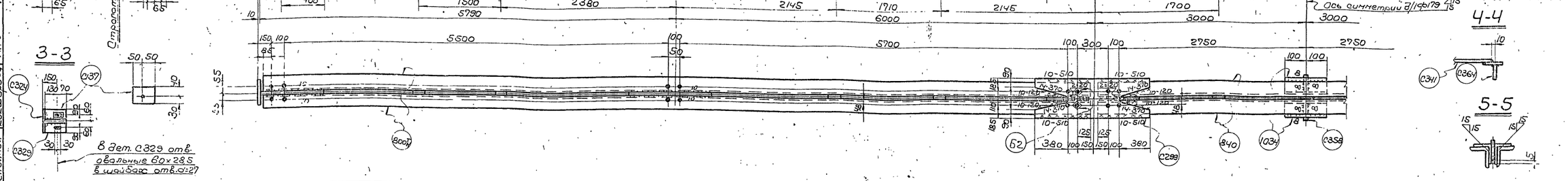
Отправочный элемент

Ось симметрии

1Ф173

Обрезные отв. 50×23

В дет. С329 отв. овальные 60×28,5 в шайбах отв. 01-27



Спецификация металла сталь м-ки В Ст3пс4 сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п.п. 6; 7), кроме оговоренной (см. примечание 8).

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Нар.	Примечан.
1Ф183	С65	1	–	∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	С727	1	1	∠200×200×14	9950	341,0	682		Ст.10Г2СД
	С737	1	1	∠200×200×14	4472	192	384		Ст.10Г2СД, обр.
	С800	1	1	∠200×125×12	11710	347,7	695,4		Ст. 10Г2СД
	С970	1	1	∠90×90×7	2230	21,5	43		
	С896	1	1	∠200×200×12	3135	116	232		срез полки
	С920	2	–	∠125×125×9	3280	56,8	113,6		
	С937	2	–	∠125×125×9	3800	65,8	131,6		
	С959	2	–	∠100×100×7	3900	42,1	84,2		
	С960	2	–	∠90×90×7	4460	43	86		
	С973	1	–	∠63×63×6	1375	6,6	6,6		
	С991	2	–	∠110×110×8	2500	33,7	67,4		срез полки
	С1001	2	–	∠90×90×7	3280	31,6	63,2		
	С1042	2	–	∠200×200×14	1010	43	86		Ст.10Г2СД, обр.
	С61	13		– 80×14	145	1,3	16,9		
	С65	9		– 30×14	110	0,7	6,3		
	С137	2		– 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		– 180×12	320	5,4	5,4		
	С299	1		∠ 480×24	1260	90,9	922		вырезы
	С324	1		– 300×20	700	33	33		Стр. / торец
	С327	1		– 100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		– 200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		– 207×14	250	5,2	5,2		ф.п.
	С341	1		– 440×14	550	20	20		ф.п.
	С349	1		– 160×16	500	10	10		ф.п.
	С364	1		– 170×8	500	4,6	4,6		ф.п.
	С377	1		– 620×18	1280	111,0	111,0		вырез

Продолжение спецификации

1Ф183	С390	1	–	410×14	860	33,2	33,2	ф.п.
	С401	1	–	200×18	677	54	54	ф.п.
	С406	1	–	970×14	740	38,2	38,2	
	С423	1	–	210×14	500	11,5	11,5	
	С445	9	–	100×14	240	2,6	23,4	
	С609	2	–	145×8	250	2	4	ф.п.
	С623	1	–	570×14	1030	64,4	64,4	
	С625	2	–	460×14	475	16,2	32,4	ф.п.
	С635	1	–	100×14	420	4,6	4,6	
	Б2	2		Болт стыж. М16	90	0,2	0,4	
							3288	
				Вес наплавленного металла:			22,7	
1С312 1Ф173	С340	2	–	∠200×125×12	5950	176,5	353	Ст.10Г2СД Ст.обвяз. Ст.10Г2СД
	С1034	2	–	∠200×125×12	200	6,9	11,8	
	С61	3	–	80×14	145	1,3	3,9	
	С359	1	–	270×8	280	4,2	4,2	вырез
							374	
				Вес наплавленного металла 0,9				
			1	480×24	1220	89,2	89,2	вырезы плиты
							892	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение эл. сварных шв. вп. м. Δ4	Δ6	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14		Итого длина пм.	вес кг
1Ф173				3,0					3,0	0,9
1Ф183	0,2	0,3	23,9	24,4	5,9	6,9	3,9		65,5	22,7

Примечания:

1. Все отверстия ø 23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 483÷450.
6. Сталь марки В Ст 3 с дополнительными гарантиями заливы в холодном состоянии, согласно п. 19 „д," и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19„б," а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст 3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2500$ кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией заливы в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией заливы в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 446.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$м под. напряжу $q=605$ кг/м² при шаге 12м.

1С-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 463

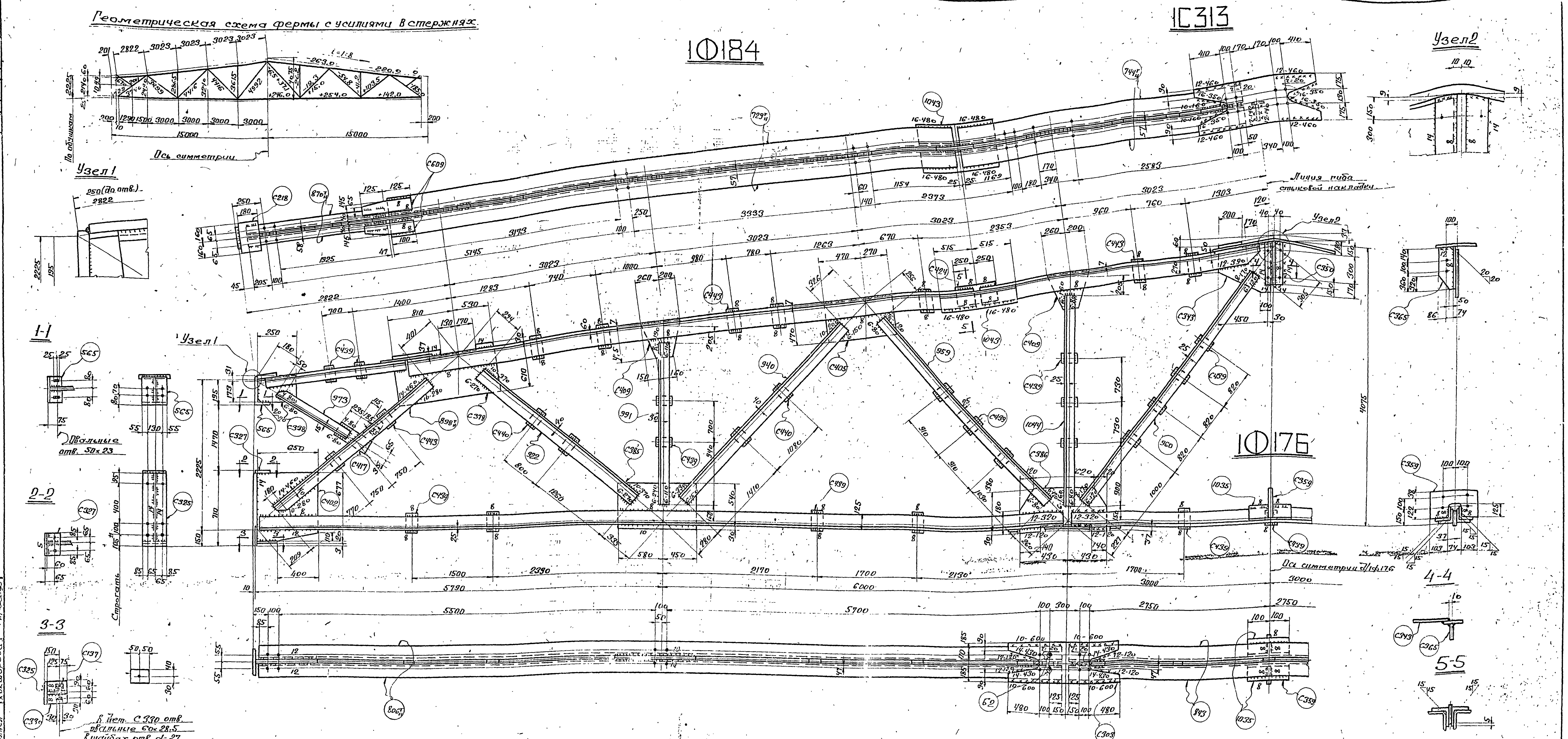
ГПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал

Гл. инженер проекта Кожевников; Нач. отдела Кожевников; Дата выпуска 1965г.; Разработал Гребцов; Проверил Брилов; Гл. инж. пр. Кожевников; Гл. спец. пр. Кожевников; Исполнил Кожаров; Н. контр. Кожаров

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2

Лист 464

Инв.№



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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1Ф184	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1	4068	
	729тн	1	1	L200×200×20	7900	474,7	949,4		Ст.10Г2С1
	744тн	1	1	L200×200×20	4522	271,7	543,4		Ст.10Г2С1 срез пол.
	806тн	1	1	L200×125×14	11710	402,8	805,6		Ст. 10Г2С1
	870тн	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	898тн	1	1	L200×200×14	3130	134,0	268		Срез полки.
	922	2		L140×140×9	3270	63,5	127		
	940	2		L140×140×9	3810	74	148		
	959	2		L100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		L90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез полки.
	991	2		L110×110×8	2500	33,7	67,4		
	1043	2		L200×200×20	1030	61,9	123,8		Ст.10Г2С1 снять обушок
	1044	2		L100×100×7	3260	35,3	70,6		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С303	1		-480×28	1460	119,6	119,6		Вырез
	С325	1		-300×25	700	41,2	41,2		Стр. торец
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С330	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С338	1		-207×16	250	6	6		ф.л
	С343	1		-480×16	650	28,2	28,2		ф.л
	С350	1		-160×18	600	13,5	13,5		ф.л
	С365	1		-160×10	600	6,2	6,2		ф.л
	С378	1		-640×20	1340	135,0	135,0		Вырез
	С385	1		-570×16	1030	73,6	73,6		
	С389	1		-410×16	860	38	38		Ф.Л

Продолжение спецификации.

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
	С402	1		-650×20	677	64,6	64,6		ф.л.
	С405	1		-470×16	740	43,6	43,6		
	С409	2		-460×16	475	18,5	37		ф.л.
	С417	1		-100×16	420	5,3	5,3		
	С424	1		-210×16	500	13,2	13,2		
	С439	18		-80×16	145	1,5	27		
	С440	4		-80×16	180	1,8	7,2		
	С443	9		-100×16	240	3	27		
	С609	2		-145×8	250	2	4		ф.л.
	62	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			28		
1Ф176	843	2		L200×125×14	5950	204,4	408,8	432	Ст.10Г2С1
	1035	2		L200×125×14	200	6,9	13,8		Ст.10Г2С1 сн. обушок
	С359	1		-260×8	280	4,0	4,0		Вырез.
	С439	3		-80×16	145	1,5	4,5		
				Вес наплавленного металла:			0,9		
1С313		1		-480×28	1360	114,4	114,4	144	Выр. гнуть.

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Итого: длина п.м.	Итого: вес кг.
1Ф176				3,0					30	0,9
1Ф184	0,2	0,3	26,1	22,5	7,6	3,5	6,6	3,9	70,7	28

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6, }
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 446.

Упр. главн. инженер	Гл. инженер	Нач. отдела	Дата выпуска:	Гл. инж. проекта	Бригадир	Проверил	Исполнил
Белобородов	Лысарев	Кожевников	1965 г.	Кожевников	Трегубов	Диева	Кокшарова

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТД 1965 г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м под нагрузку q=710 кг/м² при шаге 12 м. ПК-01-125 Выпуск 2 Альбом 2. Лист 464.

Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 2

Инв. № 465

Инв. №

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

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
1	250 или 500 (симметричная) – схема 1	НФ36-300	1Ф185	2	468
			1Ф186	1	
			1С310	1	
2		НФ36-360	1Ф187	2	469
			1Ф188	1	
			1С311	1	
3		НФ36-390	1Ф189	2	470
			1Ф190	1	
			1С311	1	
4		НФ36-420	1Ф191	2	471
			1Ф192	1	
			1С312	1	
5		НФ36-490	1Ф193	2	472
			1Ф194	1	
			1С313	1	
6		НФ36-560	1Ф195	2	473
			1Ф196	1	
			1С313	1	
7		НФ36-680	1Ф197	2	474
			1Ф198	1	
			1С307	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	Количество	№ листа
8	нулевая (симметричная) – схема 3	НФ36-300	1Ф199	2	475
			1Ф186	1	
			1С310	1	
9		НФ36-360	1Ф200	2	476
			1Ф188	1	
			1С311	1	
10		НФ36-390	1Ф201	2	477
			1Ф190	1	
			1С311	1	
11		НФ36-420	1Ф202	2	478
			1Ф192	1	
			1С312	1	
12		НФ36-490	1Ф203	2	479
			1Ф194	1	
			1С313	1	
13		НФ36-560	1Ф204	2	480
			1Ф196	1	
			1С313	1	
14		НФ36-680	1Ф205	2	481
			1Ф198	1	
			1С307	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии 1ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
15	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 - схема 2	НФ36-300	1Ф185	1	468
			1Ф186	1	475
			1Ф199	1	
			1С310	1	
16		НФ36-360	1Ф187	1	469
			1Ф188	1	476
			1Ф200	1	
			1С311	1	
17		НФ36-390	1Ф189	1	470
			1Ф190	1	477
			1Ф201	1	
			1С311	1	
18		НФ36-420	1Ф191	1	471
			1Ф192	1	478
			1Ф202	1	
			1С312	1	
19		НФ36-490	1Ф193	1	472
			1Ф194	1	479
			1Ф203	1	
			1С313	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
20	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 схема 2	НФ36-560	1Ф195	1	473
			1Ф196	1	480
			1Ф204	1	
			1С313	1	
21		НФ36-680	1Ф197	1	474
			1Ф198	1	481
			1Ф205	1	
			1С307	1	

Пример подбора отправочных марок ферм

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

По таблице в графе „марка фермы по серии ПК01-125" находим марку НФ36-420 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям и в графе „номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма.

Для фермы по схеме 1 – лист №471.

Для фермы по схеме 2 – листы №№ 471; 478

Для фермы по схеме 3 – лист № 478

Схема 1

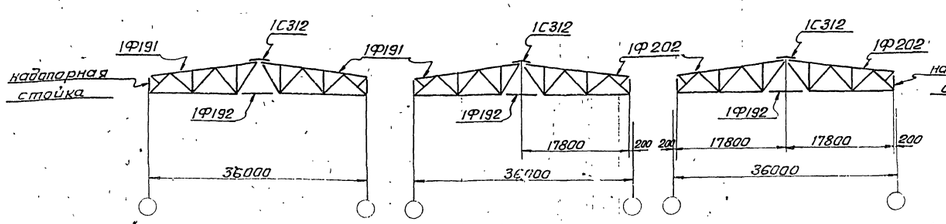


Схема 2

Схема 3

Примечания:

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

ГИП	Конёвников		
Гл. конструктор	Конёвников		
Руководитель группы	Трегубов		
Гл. инженер проекта	Лысарев		
Нач. отдела	Конёвников		
Исполнил	Петерс		
Дата выпуска	1965г.		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТА 1965г. Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролётом L=36м при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск II альбом 2

Лист 465

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 446 Инв.№

План связей по верхним поясам стропильных ферм.

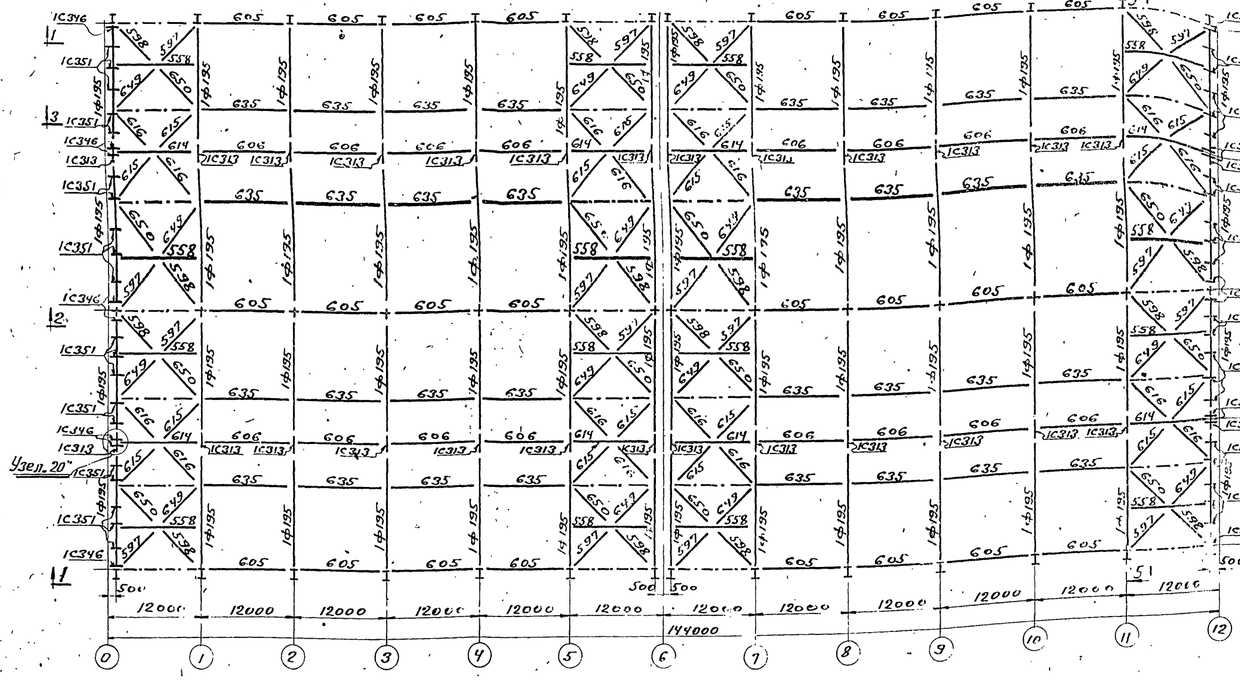
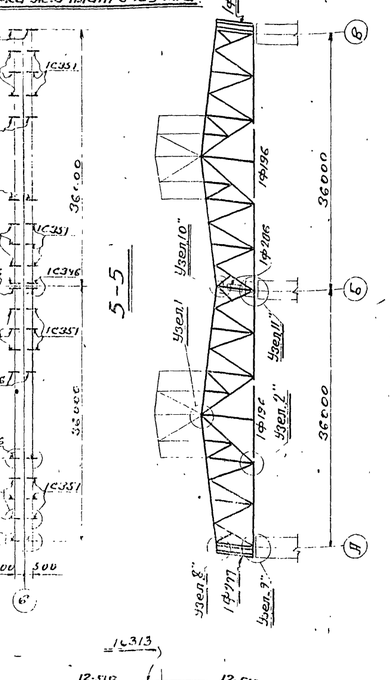


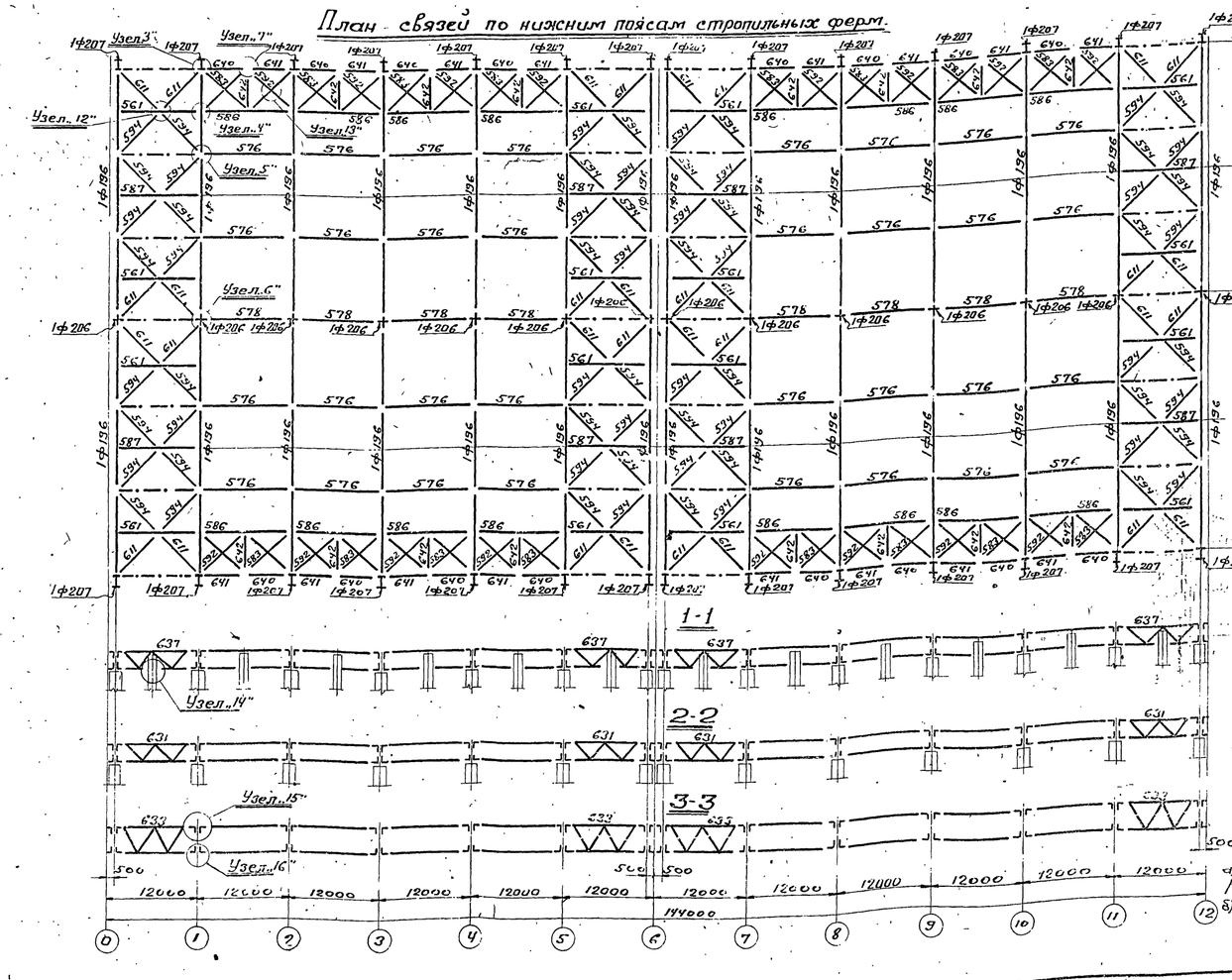
Схема установки элементов

Шаг прогонов ж.б. плит 3×12 м т.ш.



5-5

План связей по нижним поясам стропильных ферм.

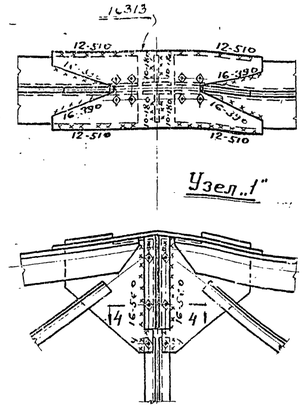


1-1

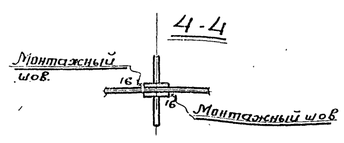
2-2

3-3

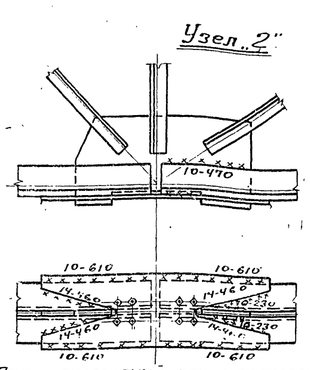
Узел 1"



4-4



Узел 2"



Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	Кол.	Наименован.	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	№№ чертежей	Примеч.
1ф195	56	Строп.ферма	4506	252336	10200-173	
1ф196	28	—"—	933	26124	10200-173	
1ф206	14	Стойки	56	784	10200-182	
1ф207	24	—"—	97	2716	—"—	
ф558	16	Распорки	193	3088	10200-198	
ф561	16	—"—	199	3184	10200-195	
ф576	32	—"—	133	4256	10200-200	
ф578	8	—"—	182	1456	—"—	
ф585	16	Связи	146	2336	10200-201	
ф587	8	Распорки	199	1592	—"—	
ф592	16	Связи	146	2336	10200-201	
ф594	64	—"—	117	7488	—"—	
ф597	16	—"—	59	944	10200-202	
ф598	16	—"—	59	944	—"—	
ф605	24	Распорки	181	4320	—"—	
ф606	16	—"—	185	2960	—"—	
ф611	32	Связи	117	3744	10200-201	
ф614	8	Распорки	194	1552	10200-198	
ф615	16	Связи	66	1056	—"—	
ф616	16	—"—	66	1056	—"—	
ф586	16	Распорки	226	3616	10200-200	
ф631	4	Верт. связи	525	2100	10200-203	
ф633	16	—"—	592	9472	10200-201	
ф635	32	Распорки	185	5920	10200-196	
ф637	8	Верт. связи	574	4592	10200-204	
ф640	16	Распорки	119	1904	—"—	
ф641	16	—"—	119	1904	—"—	
ф642	16	—"—	96	1536	—"—	
ф649	16	Связи	65	1040	—"—	
ф650	16	—"—	65	1040	—"—	
1С313	28	Стойк. накл.	114,4	3203,2	16200-187	
1С346	32	Дополн. эл.-тел	4,5	144	16200-162	
1С351	64	—"—	4,5	288	—"—	
С447	8	Монтаж. пласт.	0,6	4,8	—"—	
С448	12	—"—	0,6	7,2	—"—	
С449	16	—"—	0,4	6,4	—"—	

Общий вес конструкций по схеме: 351527 кг

Таблица монтажных швов.

Сеч. швов	Δ4	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16		Итого
Длина п.м.	2.8	230,2	40	171,8	57,3	104,3	81,6		684 п.м
Вес наплав. металла кг.	0,3	41,5	12,4	79	27	92	95,8		358 кг.

Таблица монтажных метизов.

№№ п/п	Наименован.	Диам	Зах. Вел.	Длина	Длина нарез.	К-во	Вес в кг шт.	Вес в кг об.	Сталь	ГОСТ	Примеч.
1	Болт норм. точн	М20	14-18	65	41	1000	0,224	224	Ст.3	7798-62	
2	—"—	М20	20-24	70	46	760	0,237	186	—"—	—"—	
3	—"—	М20	28-33	86	41	460	0,261	120	—"—	—"—	
4	—"—	М20	38-44	85	38	180	0,274	49	—"—	—"—	
5	—"—	М20	44	90	40	70	0,285	20	—"—	—"—	
6	—"—	М20	52	100	42	70	0,310	22	—"—	—"—	
7	—"—	М18	23	60	33	120	0,167	20	—"—	—"—	
8	Гайка норм. точ	М20	—	—	—	5060	0,064	325	Ст. 35	5915-62	
9	—"—	М18	—	—	—	240	0,046	12	—"—	—"—	
10	Шайба чёр. Б.4	М20	—	—	—	6420	0,023	148	Ст.3	6958-54	
11	Шайба чёр. Б.3	М18	—	—	—	240	0,017	4	—"—	—"—	

Итого: 1124 кг

Примечания:

1. Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей КМ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-125 выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбомам №2; 3 серии ПК-01-125 выпуск II выпущенных Челябинским филиалом Г.И. „Промстальконструкция".
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс Ф (например 1Ф195; 1Ф196).
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18; М20 и монтажной сварке согласно указаниям на рабочих чертежах и узлов, на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек.
5. Все швы h=6, кроме отмеченных.
6. Сварку производить электродами типа Э42А. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60.
7. Приварку крупнопанельных плит к фермам производить не менее чем в трёх точках швом h=6 длиной не менее 100мм. все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
8. Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
9. Работать совместно с листом № 467.
10. При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн:

а). Если фактическая длина стропильной фермы окажется меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков.

б). Если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, ферму устанавливается так, чтобы её опор. ребро, располагаемое на колонне среднего ряда, было совмещено с осью оголовка колонны.

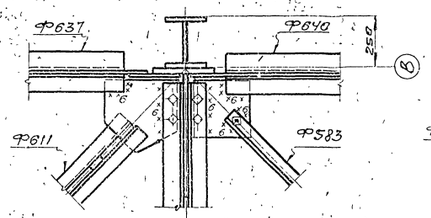
ТД 1965г. Образец монтажной схемы покрытия одно-пролётного здания с тяжелым режимом работы. Стропильные фермы пролётом 36м под нагрузку q=550 кг/м² Привязка колонн крайних рядов 250 при наличии стоек продольного фахверка.

ПК-01-125 выпуск II альбом 2 Лист 466

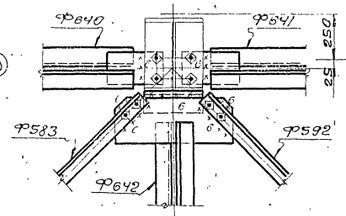
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер проекта Кожевников
Гл. инженер Тихонов
Нач. отдела Кожевников
Ст. техн. Витовская
Гл. конструктор Кожевников
Бригадир Трегубов
Проверил Диева
Исполнил Дронова
Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Чертил Фефер
Проверил Диева
Исполнил Дронова
Март 1965г.

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

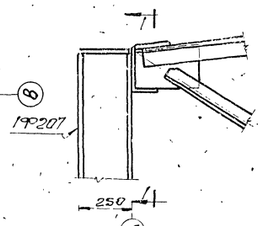
Узел „3"



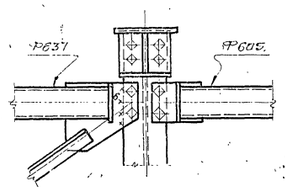
Узел „7"



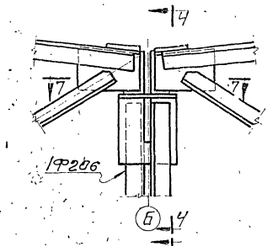
Узел „8"



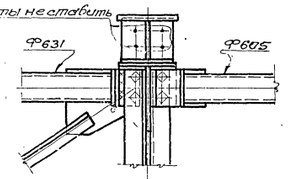
1-1



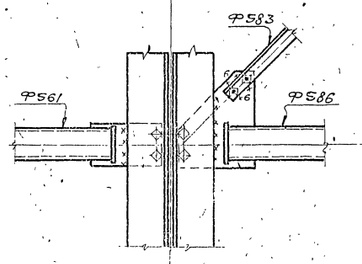
Узел „10"



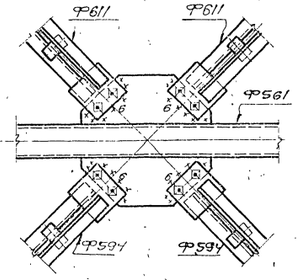
4-4



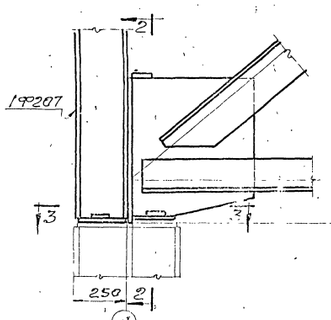
Узел „4"



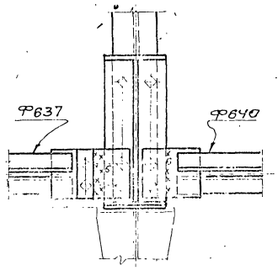
Узел „12"



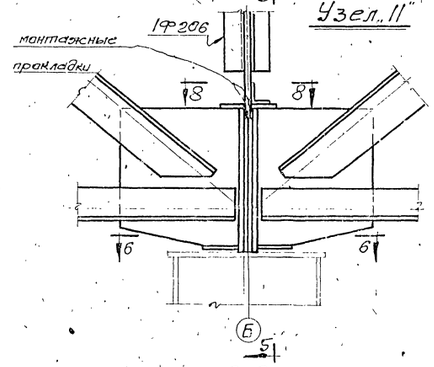
Узел „9"



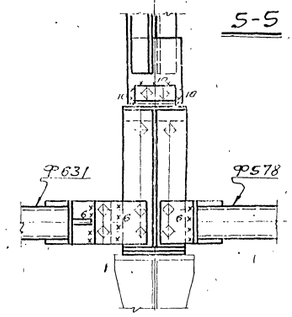
2-2



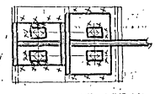
Узел „11"



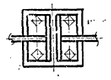
5-5



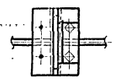
3-3



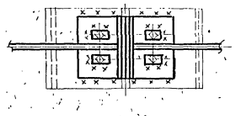
7-7



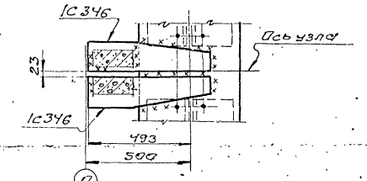
8-8



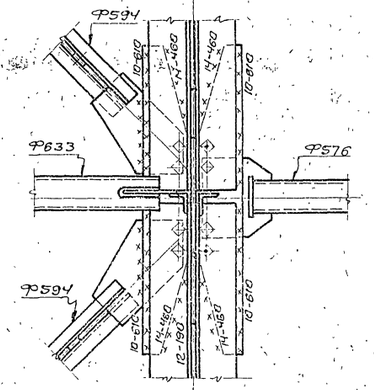
6-6



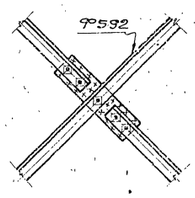
Узел „20"



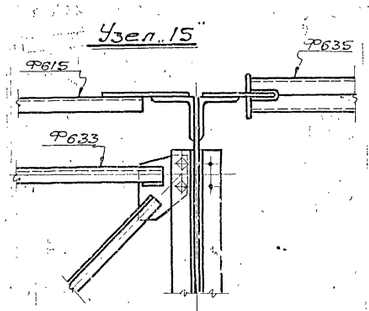
Узел „5"



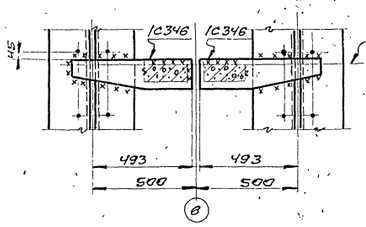
Узел „13"



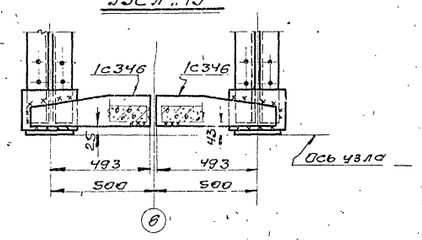
Узел „15"



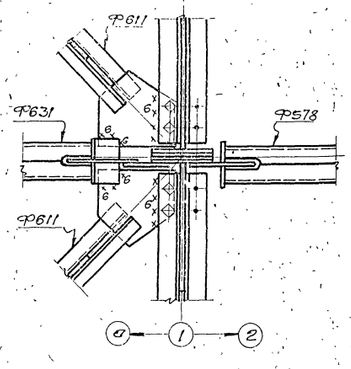
Узел „17"



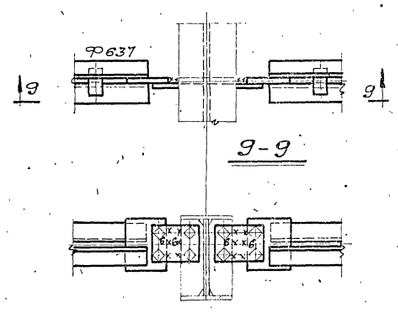
Узел „19"



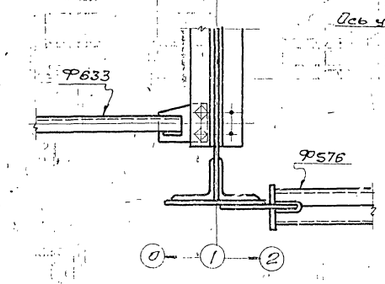
Узел „6"



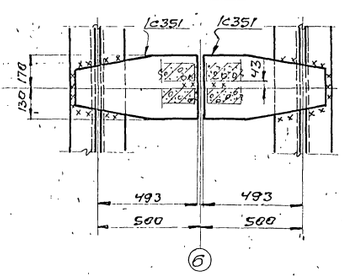
Узел „14"



Узел „16"



Узел „18"



Примечание:

1. Работать совместно с листом N 466.

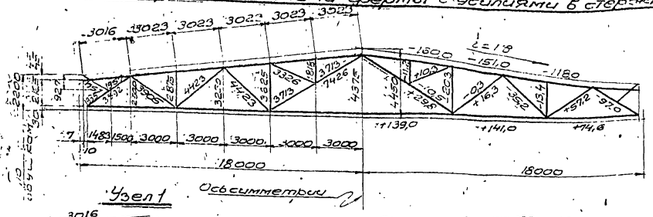
ТП ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Типовой проект
Гл. инж. проекта Кочеткова
Рук. группы Трегубов
Гл. инженер Лисарев
Нач. отдела Косенков
Дата выпуска: 1965г.
Разработал Ахмет
Проверил Алеев
Н. контр. Петров
ТД 1965г.

Лист, узлов к образцу монтажной схемы фермы пролетом L=36 м

ПК-01-125 Выпуск II альбом 2
Лист 467

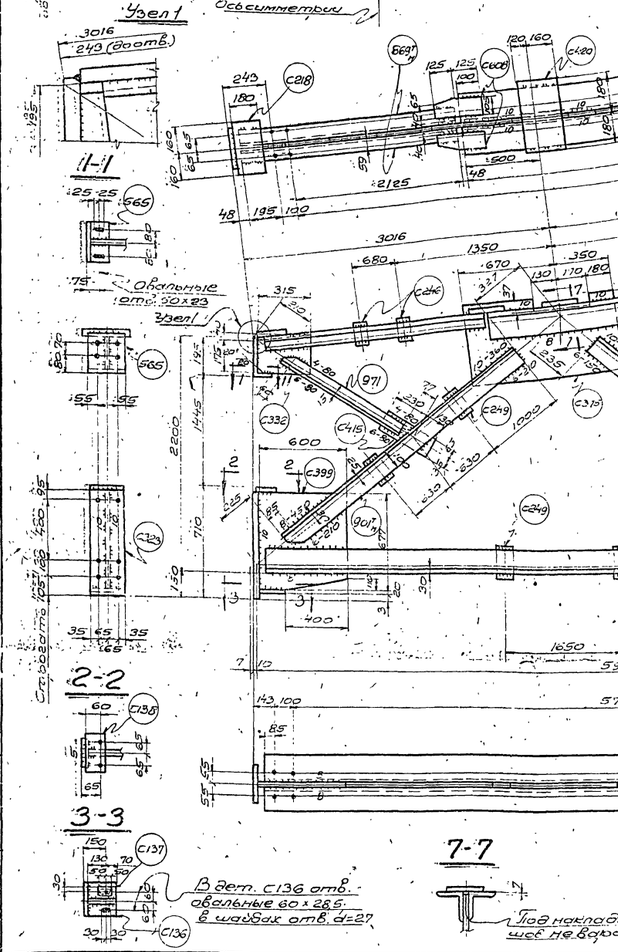
Серия 1.460.3-26.87
Выпуск II
Альбом V
Лист 468
Инв. № подл.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1

Ось симметрии



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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Мат.	Примечания
1Ф185	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	705т	1	1	L120×160×10	5996	148,0	296,0		Ст. 10Г2С1
	751т	1	1	L180×180×12	9449	312,5	625,0		Ст. 10Г2С1 кр.
	837т	1	1	L125×125×10	11910	227,5	455,0		Ст. 10Г2С1
	869т	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	901т	1	1	L160×100×12	3340	78,8	157,6		Ср. пол.
	913	2		L110×70×8	3360	36,6	73,2		
	935	2		L125×125×8	3630	59,4	118,8		
	962	2		L75×75×6	9990	27,2	54,4		
	963	2		L110×70×8	6710	73,1	146,2		
	968	2		L63×63×5	2880	13,5	27,6		
	971	1		L63×63×5	1490	7,0	7,0		Ср. пол.
	976	2		L75×75×6	2560	17,6	35,2		
	1004	2		L90×90×7	3250	31,6	63,2		
	1015	2		L63×63×5	1520	7,5	15,0		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-150×12	320	5,4	5,4		
	С246	14		-60×12	110	0,6	8,4		
	С249	12		-80×12	145	1,1	13,2		
	С251	4		-80×12	180	1,4	5,6		
	С300	1		-320×24	1020	52,4	52,4		Ф.л.
	С323	1		-200×20	700	22,0	22,0		Стр. 1 тех.
	С332	1		-215×12	315	5,8	5,8		Ф.л.
	С344	1		-540×14	680	31,8	31,8		Ф.л.
	С345	1		-160×14	500	8,8	8,8		Ф.л.
1Ф186	С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		Ф.л.
	С375	1		-500×14	1020	54,8	54,8		Выдел.
	С379	1		-430×12	1110	39,6	39,6		Ф.л.
	С383	1		-410×12	850	32,6	32,6		
	С391	1		-430×14	970	41,8	41,8		Ф.л.
	С395	1		-350×12	650	18,8	18,8		Ф.л.
	С394	1		-600×14	677	42,0	42,0		Ф.л.
	С407	2		-360×14	430	11,4	22,8		Ф.л.
	С411	1		-280×12	300	7,9	7,9		
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4		
	С420	2		-280×12	360	9,5	19,0		
	С426	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С434	2		-155×16	690	13,5	27,0		
	С441	6		-100×12	220	2,1	12,6		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		Ф.л.
	52	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла			15,0		
	834	2		L125×125×10	11950	228,3	456,6		Ст. 10Г2С1
	1020	1		L63×63×5	3730	18,0	18,0		
	С649	4		-80×12	145	1,1	4,4		
	С352	1		-290×14	300	8,2	8,2		Ф.л.
	52	1		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла			0,5		
	→	1	1	-420×18	1120	55,7	55,7		Ф.л. Гн.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение угл. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Итого: Длина п.м.	Вес кг
1ф185	1,4	3,7	28,4	25,1	3,6	62,2	15,0
1ф186			2,5			2,5	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы № 483÷495
6. Сталь марки В Ст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 "г" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 "у", а также требования содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЧМТУ ЧНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЧНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЧНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465

ТП 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L 36м. под кровлю $q=300\ кг/м^2$ при шаге 12м

1Г-01-125 Выпуск II Альбом V Лист 468

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСК ФИЛИАЛ

Гл. инженер Гусаров
Гл. конструктор Белобровский
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска 1965г

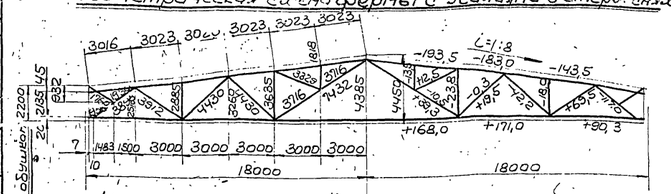
Стр. 1 тех.

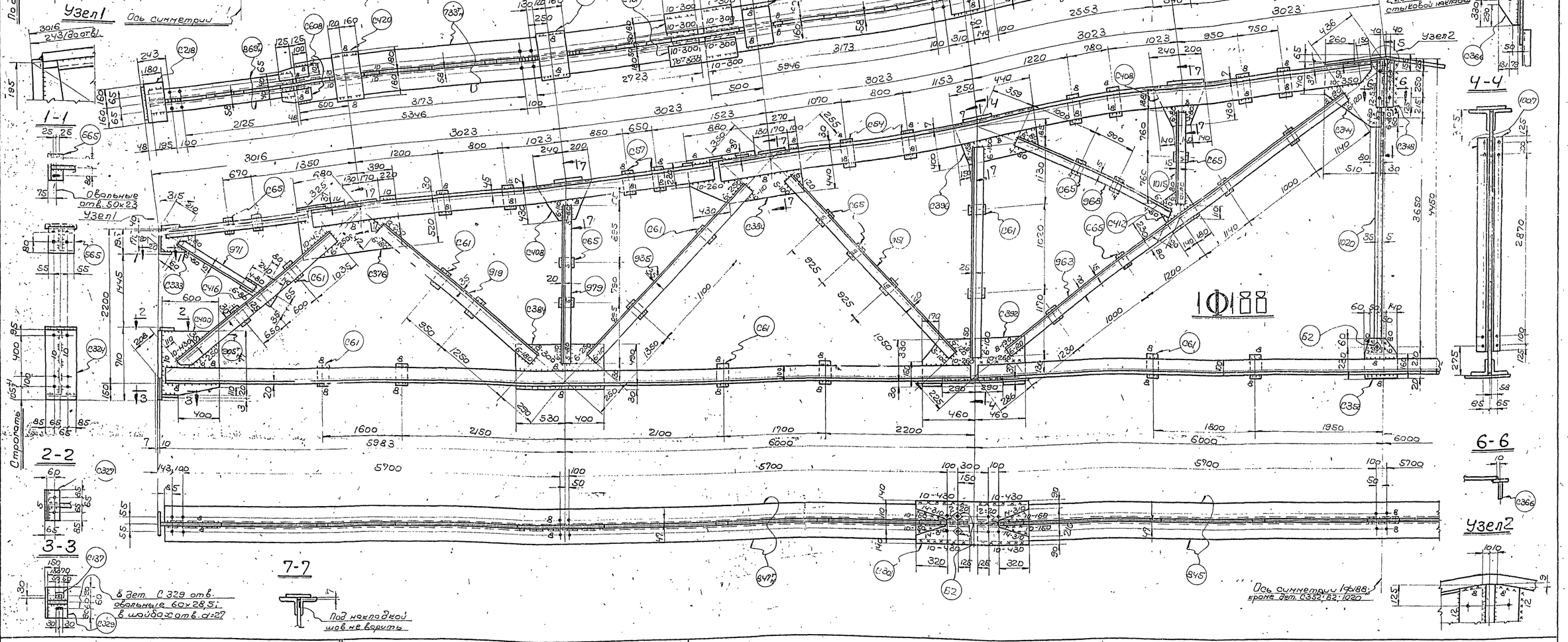
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

8018-02 43

серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 лист 469 инв. № =

Геометрическая схема фермы и усилия в стерж. элем.





Спецификация металла стали марки Вст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания 6, 5, 6 7), кроме оговоренной (см. примечания п. п. 8, 9)

Отпр.	№ дет.	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Мар.	Примеч.
	565	1		L 200х125х12	240	9,1	9,1		
	733*	1		L 160х160х12	5996	176,3	332,6		Ст. 10Г2С1 ф. пр. ст. 10Г2С1
	752*	1		L 200х200х12	9449	348,4	696,8		
	427*	1		L 160х100х12	11910	281,1	512,2		Ст. 10Г2С1
	868*	1		L 90х90х7	2430	23,4	46,8		
	905*	1		L 200х125х12	3865	99,8	199,6		срез полки
	919	2		L 125х125х8	3380	52,5	105,0		
	935	2		L 125х125х6	3830	59,4	118,8		
	59	2		L 80х80х6	3950	29,0	58,0		
	963	2		L 110х70х8	6710	73,1	146,2		
	968	2		L 63х63х5	2880	13,8	27,6		
	371	1		L 63х63х5	1470	7,0	7,0		срез полки
	978	2		L 80х80х6	2580	19,0	38,0		
	1005	2		L 100х100х7	3320	36,0	72,0		
	1015	2		L 63х63х5	1520	7,5	15,0		
	054	6		-100х14	220	2,4	14,4		
	057	4		-80х14	180	1,6	6,4		
	061	12		-80х14	145	1,3	15,6		
	065	4		-60х14	110	0,7	9,8		
	0,37	2		-70х20	100	1,1	2,2		
	0218	1		-180х12	320	5,4	5,4		
	0301	1		-390х24	1140	69,6	69,6		ф. п.
	0324	1		-300х20	700	33,0	33,0		стр. 1 тор
	0327	1		-100х10	300	2,4	2,4		
	0329	1		-300х20	300	9,4	9,4		
	0333	1		-215-14	315	8,8	8,8		ф. п.

1Ф187 — 3108

Продолжение спецификации

	0344	1		-540х14	680	31,8	31,8	ф. п.
	0348	1		-160х16	500	8,8	8,8	ф. п.
	0366	1		-210х10	500	6,5	6,5	ф. п.
	0376	1		-560х16	1070	72,6	72,6	вырез
	0380	1		-470х14	1150	52,5	52,5	ф. п.
	0384	1		-520х14	930	53,3	53,3	
	0382	1		-360х16	920	36,6	36,6	ф. п.
	0396	1		-400х14	690	27,0	27,0	ф. п.
	0400	1		-600х16	677	48,0	48,0	ф. п.
	0406	2		-430х14	440	14,2	28,4	ф. п.
	0412	1		-310х14	320	10,9	10,9	
	0416	1		-100х14	300	4,2	4,2	
	0420	2		-280х12	360	9,5	19,0	
	0426	1		-280х12	320	8,5	8,5	
	0427	1		-280х12	320	8,5	8,5	
	0428	1		-320х12	330	9,8	9,5	
	0481	2		-180х16	680	15,5	31,0	
	0608	2		-105х8	250	1,4	2,8	ф. п.
	62	2		болт стяжной М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла:			17,8	
1Ф188	845	2		L 160х100х12	11950	282,2	564,4	Ст. 10Г2С1
	1020	1		L 63х63х5	3730	18,0	18,0	
	061	4		-80х14	145	1,3	5,2	ф. п.
	0382	1		-290х14	300	8,2	8,2	
	62	1		болт стяжной М16	70	0,2	0,2	
				Вес наплавленного металла			0,8	
1С 311		1		-460х20	1220	75,6	75,6	ф. п. пн.

597 — 755

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого Длина п.м.	Вес кг.
1Ф187	1,5	2,9	27,9	28,3	8,5	0,6			66,7	17,8
1Ф188				2,5					2,5	0,8

Примечания:

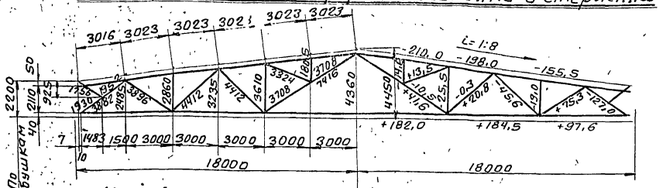
1. Все отверстия d=23, все обрезы 40, все сварные швы h=6, } кроме оговоренных
2.
3.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490
6. Сталь марки Вст3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 „У", а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки Вст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МЕ) (R_p=2900 кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МЕ).
9. Сталь марки 10Г2С1(МЕ) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МЕ).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=360 кг/м² при шаге 12 м.

лист 469

Серия ПК-01-125 Выпуск II
Альбом 2
Лист 470
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

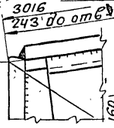


1Ф189

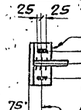
1С311

Узел 1

Ось симметрии

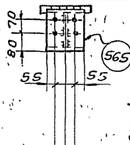


1-1

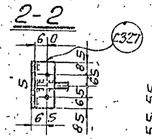


Пвальные от в 50×23

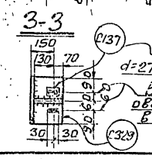
Узел 1



2-2



3-3



7-7



Под накладкой шов не варить

1Ф190

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

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1Ф189	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	736	1	1	L180×180×11	5996	182,9	365,8		Ст 10Г2С1
	753	1	1	L200×200×13	9449	377,0	754,0		Ст 10Г2С1 кп.п.
	832	1	1	L140×140×12	11910	303,7	607,4		Ст 10Г2С1
	869	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	687	1	1	L160×160×12	3290	96,7	193,4		срез полки
	920	2		L125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		L125×125×9	3800	65,8	131,6		
	945	2		L80×80×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		L110×70×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		L63×63×5	2830	13,6	27,2		
	972	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	980	2		L80×80×6	2520	18,5	37,0		
	1008	2		L100×100×7	3260	35,3	70,6		
	1017	2		L63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С54	10	-	-100×14	220	2,4	24,0		
	С57	6	-	-80×14	180	1,6	9,6		
	С61	6	-	-80×14	145	1,3	7,8		
	С65	14	-	-60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2	-	-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1	-	-180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1	-	-370×26	1190	74,7	74,7		ф.л.
	С324	1	-	-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 тор.
	С327	1	-	-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1	-	-200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1	-	-215×14	315	6,8	6,8		ф.л.

продолжение спецификации

С344	1		-540×14	680	31,8	31,8		ф.л.
С348	1		-160×14	500	8,8	8,8		ф.л.
С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		ф.л.
С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		вырез ф.л.
С380	1		-470×14	1150	52,5	52,5		
С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
С391	1		-430×14	970	41,8	41,8		ф.л.
С396	1		-400×14	690	27,0	27,0		ф.л.
С400	1		-600×16	677	48,0	48,0		ф.л.
С408	2		-430×14	440	14,2	28,4		ф.л.
С412	1		-310×14	320	10,9	10,9		
С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
С426	3		-280×12	320	8,5	25,5		
С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
С432	2		-175×20	770	21,2	42,4		
С609	2		-145×8	250	2	4		ф.л.
Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
			Вес наплавленного металла:			17,1		
1Ф190	829	2	L140×140×12	11950	304,3	608,6	847	Ст 10Г2С1
	1021	1	L63×63×5	3630	17,8	17,8		
	С57	4	-80×14	180	1,6	6,4		
	С353	1	-300×14	330	3,5	3,5		ф.л.
	Б2	1	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
			Вес наплавленного металла:			0,8		
1С311	—	1	-480×20	1220	75,6	75,6	75,6	ф.л. гн.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12			Итого Δ пика п.м	Итого Вес кг.
1Ф189	1,5	2,3	26,3	25,1	9,0	1,9			65,4	18,1
1Ф190				2,5					2,5	0,8

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных

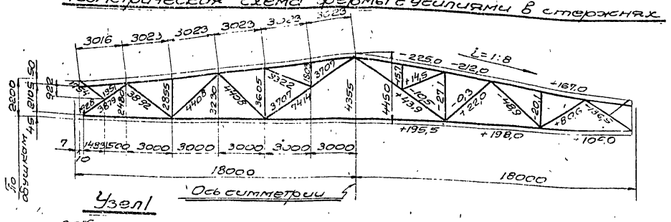
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483 ÷ 490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 д "и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 "б", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ТУ МЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ МЧМ 54-58 или 15ГС по ТУ МЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТА 1965 г. — Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=390 кг/м² при шаге 12м.

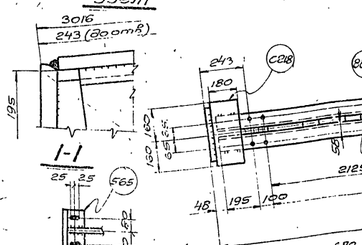
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 — лист 470

Разработал Белобородов; Гл. инженер Писарев; Нач. отд. Хомяков; Дата выпуска 1965г.
Гл. инж. пр-та Консевичов; Бригадир Третьяков; Проверил Литтау; Исполнил Дамзен
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

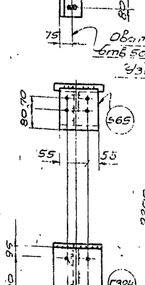
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



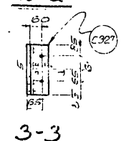
Узел 1



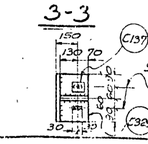
1-1



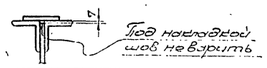
2-2



3-3



7-7

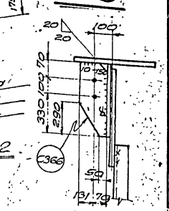


1Ф191

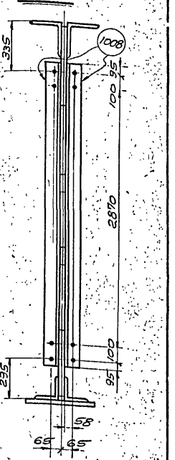
1С312

1Ф197

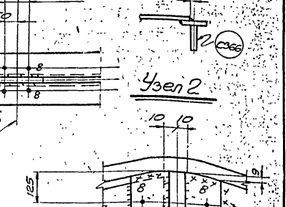
5-5



4-4



6-6



Узел 2

Линия сгиба стыковой накладки

Ось симметрии 1Ф192, кроме дет. 1021, С353, Б2

Пов. накладки, шов не варить

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

Отпр. марка	№ дет	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марка	Примечание
1Ф191	565	1	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	739	1	1	L 180×180×12	5996	198,5	397,0		Ст. 10ГС1
	754	1	1	L 200×200×14	9449	405,0	810,0		Ст. 10ГС1 (см. п.)
	881	1	1	L 160×160×11	11910	321,6	643,2		Ст. 10ГС1
	869	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	907	1	1	L 200×125×14	3260	112,1	224,2		сб. пол.
	921	2		L 125×125×10	3260	62,3	124,6		
	939	2		L 125×125×10	3770	72,0	144,0		
	945	2		L 80×80×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		L 110×70×8	6630	72,7	144,8		
	969	2		L 63×63×5	2830	13,6	27,2		
	971	1		L 63×63×5	1470	7,0	7,0		сраз. пол.
	980	2		L 80×80×6	2520	18,5	37,0		
	1017	2		L 100×100×7	3860	35,3	70,6		
	С54	10		L 63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С57	4		-100×14	220	2,4	24,0		
	С61	8		-8б×14	180	1,6	6,4		
	С65	7		-80×14	145	1,3	10,4		
	С68	7		-60×14	110	0,7	4,9		
	С137	2		-60×14	90	0,6	4,2		
	С218	1		-70×20	100	1,1	2,2		
	С304	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С307	1		-370×28	1190	79,2	79,2		сб.
	С309	1		-300×20	1700	33,0	33,0		Стр. 1 пор.
		1		-100×10	300	2,4	2,4		
		1		-200×20	300	9,4	9,4		
1Ф191								3412	

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№ дет	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марка	Примечание
	С333	1		-215×14	315	6,8	6,8		сб.
	С344	1		-540×14	680	31,8	31,8		сб.
	С348	1		-160×14	500	8,8	8,8		сб.
	С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Вывоз
	С380	1		-470×14	1150	52,5	52,5		сб.
	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	С391	1		-430×14	970	41,8	41,8		сб.
	С396	1		-400×14	690	27,0	129,0		
	С406	1		-600×16	677	48,0	480		
	С408	2		-430×14	440	14,2	28,4		
	С412	1		-310×14	320	10,9	10,9		
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С426	2		-280×12	320	8,5	17,0		
	С432	2		-175×20	770	21,2	42,4		
	С609	2		-145×8	250	2	4		сб.
	Б2	2		Болты ГОСТ М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла			18,5		
1Ф192	Б49	2		L 160×160×11	1950	322,3	644,6		Ст. 10ГС1
	1021	1		L 63×63×5	3690	17,8	17,8		
	С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		
	С353	1		-300×14	330	9,5	9,5		сб.
	Б2	1		Болты ГОСТ М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла			0,8		
1С312		1		-480×24	1220	89,2	89,2		сб. Гн.
								892	
								679	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение кат. св. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина п.м.	Вес кг
1Ф191	1,7	2,6	27,8	18,9	8,6	4,8	0,5	65,9	18,5
1Ф192				2,5				2,5	0,8

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных:
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№ 483-490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, II и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19, и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10ГС1 (МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2 (МК)
9. Сталь 10ГС1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2 (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №465.

ТА 19-62	Двускатные стропильные фермы пролетом L=36 м под нагрузку q=420 кг/см² при шаге 12 м	ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2	
		Лист	471

ПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Гип. Гаврилов; Нач. отд. Рождественский; Гл. инж. проекта Гаврилов; Рук. группы Ефимов; Н. контр. Ефимов; Инж. Шилина; Инж. Ефимов; Инж. Ефимов; Инж. Ефимов; Инж. Ефимов; Инж. Ефимов

Геометрическая схема фермы с осями элементов

1Ф193

1С313

1Ф194

Узел 1

Узел 2

Ось симметрии

Ось симметрии 1Ф194 кроме дет поз. с35; с37; 61.

Линия гиба плиновой накладки

Обвязные отв. 5е×23

В дет. с329 отв. овальные 60×285, в шайбах отв. d=27

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Спецификация металла стали марки В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания пп. 6; 7) кроме отдельных (см. примечания пп. 8; 9).

Спецификац. марка	№ поз.	Кол. дет.	Кол. эл.	Сечение	Длина мм	Вес кг: шт.	Вес кг: общ.	Вес кг: ~ гр.	Примеч.
	с35	1	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	с37	1	1	L 200×125×14	5996	206,3	412,6		Сталь ВГСпс 1
	с377	1	1	L 200×200×20	9449	568	1136		Сталь ВГСпс 1 с гр. пер.
	с381	1	1	L 180×180×12	1191	394,2	788,4		Сталь ВГСпс 1
	с385	1	1	L 140×125×16	3210	125,5	251,0		срез пол.
	с393	2	1	L 140×140×9	3210	62,3	124,6		
	с411	2	1	L 140×140×9	3770	72,4	144,8		
	с416	2	1	L 75×75×6	3870	26,5	53		
	с965	2	1	L 110×70×8	6630	72,4	144,8		
	с969	2	1	L 63×63×5	2830	13,6	27,2		
	с971	1	1	L 63×63×5	1470	7	7		
	с985	2	1	L 90×90×7	2460	23,6	47,2		срез. пол.
	1018	2	1	L 75×75×6	1480	10,2	20,4		
	1011	2	1	L 110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1025	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	с68	2	1	-60×14	90	0,6	1,2		
	с137	2	1	-70×20	100	1,1	2,2		
	с218	1	1	-180×12	320	5,4	5,4		
	с305	1	1	-420×28	1290	95,8	95,8		
	с324	1	1	-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 т.
	с327	1	1	-100×10	300	2,4	2,4		
	с329	1	1	-200×20	300	9,4	9,4		
	с334	1	1	-215×16	315	7,7	7,7		ф. п.
	с345	1	1	-590×18	780	59,8	59,8		ф. п.
	с353	1	1	-160×45	600	13,5	13,5		ф. п.
	с367	1	1	-200×10	600	7,2	7,2		ф. п.
	с377	1	1	-620×18	1280	111,0	111,0		Выр.
	с381	1	1	-510×16	1170	67,0	67,0		ф. п.
	с385	1	1	-570×16	1030	73,6	73,6		
	с393	1	1	-455×16	990	52,2	52,2		ф. п.
	с397	1	1	-450×16	720	36,4	36,4		ф. п.
	с401	1	1	-600×18	677	54	54		ф. п.
	с408	2	1	-460×16	475	18,5	37		ф. п.
	с413	1	1	-330×16	330	13,6	13,6		
	с417	1	1	-100×16	420	5,3	5,3		
	с435	2	1	-175×25	750	23,4	46,8		ф. п.
	с437	12	1	-60×16	110	0,8	9,6		
	с439	4	1	-80×16	145	1,5	6,0		
	с446	4	1	-80×16	180	1,8	7,2		
	с448	4	1	-100×16	220	2,8	11,2		
	с443	10	1	-100×16	240	3,0	30,0		
	серед.	2	1	-105×8	250	1,4	2,8		
	62	2	1	Болт-стойк М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			23,9		
1Ф193	853	2	1	L 180×180×12	11950	395,2	792,4		Сталь ВГСпс 1
	1024	1	1	L 63×63×5	3570	17,2	17,2		ф. п.
	с854	1	1	-300×16	350	11,5	11,5		
	с446	4	1	-100×16	220	2,8	11,2		
	62	1	1	Болт-стойк М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла:			23		
1С313		1	1	-480×28	1360	114,4	114,4	1144	ф. п. гн.

Таблица заводских сварных швов

Спецификац. марка	Сечения и длины сварн. швов: ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	▷16	Итого: длина м	Итого: вес кг
1Ф193	3,5	3,6	24,4	17,2	11,7	6,6	3,4	0,5	70,9	23,9
1Ф194									2,8	0,9

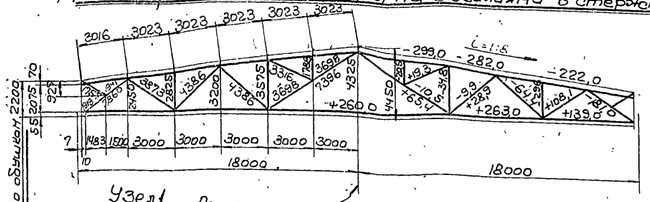
Примечания:

1. Все, отверстия d=23, } кроме оговоренных
2. Все обрезы ↓о.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№483÷490.
6. Сталь марки В Ст3 с дополнительными гарантиями, загиба в холодном состоянии, согласно п. 18,4 и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15÷16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст 3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС1 (МК) (R_y=2900 кг/см² по ~~ГОСТу~~ ТУ 54ч-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД (МК).
9. Сталь 10ГС1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ~~ГОСТу~~ ТУ 54-58 или 15ГС по ~~ГОСТу~~ ТУ 286-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГСД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТД 1965г	Двускатные стропильные фермы пролетом l=36м под нагрузку q=490 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2	
		лист	472

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 473 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф195

1С313

1Ф196

Узел 1 Ось симметрии

Узел 2

Ось симметрии 1Ф196 кроме дет. 0283, 0355, 52

1-1 2-2 3-3 4-4 5-5 6-6

Овальные отв. 50×23

d=27 В дет. с330 отв. овальные 60×28,5; в шайбах отв. d=27

Опорная часть

Линия низа отправочной накладки

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

Отпр. мар.	N дет.	Кол. Т.	Кол. Н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Марка	Примечан.
1Ф195	565	1	1	∠200×125×12	240	7,1	7,1	905Б	
	749*	1	1	∠200×125×16	5996	234,2	468,4		Ст. 10Г2С1
	755*	1	1	∠200×200×20	9448	568	1136		Ст. 10Г2С1 сер. пов.
	859*	1	1	∠200×200×12	11900	440,8	880,6		Ст. 10Г2С1
	889*	1	1	∠200×200×14	3170	135	270		срез полки
	924	2		∠140×140×10	3180	68,4	136,8		
	942	2		∠140×140×10	3720	80	160		
	949	2		∠80×80×6	3840	28,3	56,6		
	966	2		∠125×80×8	6600	82,5	165		
	969	2		∠63×63×5	2830	13,6	27,2		
	972	1		∠63×63×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	985	2		∠90×90×7	2460	23,6	47,2		
	1011	2		∠110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1019	2		∠80×80×6	1480	10,9	21,8		
	1025*	1	1	∠90×90×7	2420	23,4	46,6		
	0258	2		-80×18	180	2	8		
	0262	2		-80×18	145	1,6	3,2		
	0287	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	0218	1		-120×12	320	5,4	5,4		
	0303	1		-480×28	1460	119,6	119,6		
	0325	1		-300×25	700	41,2	41,2		Стр. 1 тор.
	0327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	0330	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	0355	1		-215×12	315	5,7	8,7		ф. п.
	0345	1		-590×18	780	50,8	50,8		ф. п.
	0356	1		-160×18	600	7,2	7,2		ф. п.
	0367	1		-200×18	600	7,2	7,2		ф. п.

Поодольное спецификации

1Ф196	0378	1	-640×20	1340	135	135	ф. выр.
	0382	1	-510×18	1260	80,4	80,4	ф. п. выр.
	0386	1	-670×18	1200	113,6	113,6	
	0391	1	-525×18	1120	78	78	ф. п. выр.
	0398	1	-450×18	720	41	41	
	0402	1	-650×20	677	64,6	64,6	ф. п.
	0410	2	-460×18	475	20,8	41,6	ф. п.
	0414	1	-350×18	350	17,3	17,3	
	0418	1	-100×18	420	5,9	5,9	
	0435	2	-175×25	780	23,4	46,8	ф. п.
	0438	14	-60×18	110	0,9	12,6	
	0444	16	-100×18	240	3,4	54,4	
	0608	2	-105×8	250	1,4	2,8	ф. п.
	52	2	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла			00,5	
1С313 1Ф196	857	2	∠200×200×2	1950	44	888	933 Ст. 10Г2С1
	1023	1	∠63×63×5	3550	17,0	17,0	
	0355	1	-300×18	370	13,8	13,8	ф. п.
	0444	4	-100×18	240	3,4	13,6	
	52	1	Болт с гайкой М16	70	5,2	0,2	
			Вес наплавленн. по металлу			0,9	
1С313		1	-480×28	1360	1144	1144	1144 ф.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов в м.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
1Ф195	0,6	1,5	3,8	13,4	10,3	12,1	5,8	0,8	82,3	30,5
1Ф196				2,8					2,8	0,9

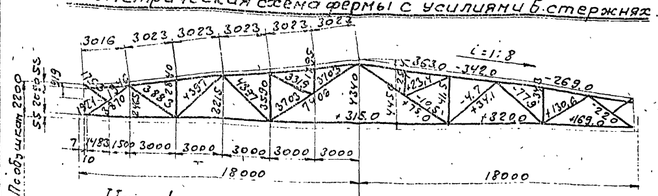
Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы Ч0, } 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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы N483÷490
6. Сталь марки Вст3 с дополнительными гарантиями запаса в холодном состоянии, согласно п.19 „д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19„и", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки Вст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2300 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией запаса в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией запаса в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N465.

ТД 1965 г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=560 кг/м² при шаге 12 м. ПК-01-125 Выпуск 2 Альбом 2 Лист 473

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 474 | Инв. N

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф197

1С307

1Ф198

Узел1

Ось симметрии

Узел2

Линия гиба стыковой накладки

5-5

4-4

6-6

Узел2

1-1

2-2

3-3

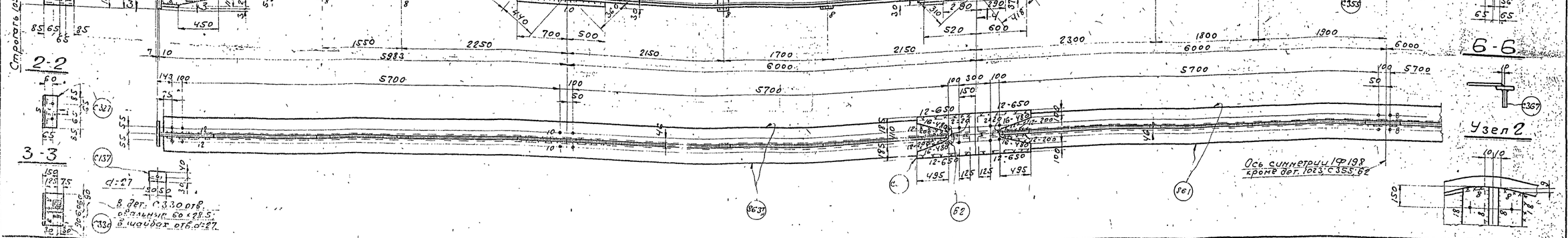
Овальные отв. 50×23

d=27

В дет. С330 отв. овальные 60×28,5 с шайбой отв. d=27

Ось симметрии 1Ф198 кроме дет. 1023, С355, 62

Строгать



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

Отпр. марка	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ	Нар.	Примеч.
1Ф197	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	7451	1	1	L200×200×14	5996	256	512		Ст10Г2С1
	7571	1	1	L200×200×25	9449	700	1400		Ст10Г2С1 ср.п.
	9631	1	1	L200×200×14	11900	508,5	1017		Ст10Г2С1
	8999	1	1	L200×200×16	3140	153	306		срез. полки
	925	2		L160×160×10	3140	78	156		
	943	2		L160×160×10	3700	91,5	183		
	949	2		L80×80×6	3840	28,3	56,6		
	967	2		L140×50×8	6530	93	186		
	969	2		L63×63×5	2830	13,6	27,2		
	972	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		
	990	2		L100×100×7	2450	26,5	53,0		срез пол.
	1011	2		L110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1019	2		L80×80×6	1480	10,8	21,8		
	1025	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	C58	4		-80×18	180	2,0	8,0		
	C62	4		-80×18	145	1,6	6,4		
	C137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	C218	1		-180×16	320	5,4	5,4		
	C304	1		-148×36	1490	156,7	156,7		Г.п.
	C327	1		-340×25	700	41,5	41,5		Стр. 1 гор.
	C333	1		-100×10	320	12,7	6,4		
	C335	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	C345	1		-315×18	315	8,7	8,7		
	C350	1		-390×18	780	50,8	50,8		ф.л.
	C358	1		-160×18	600	13,5	13,5		ф.л.
	C367	1		-200×10	600	7,2	7,2		ф.л.

Продолжение спецификации

Отпр. марка	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ	Нар.	Примеч.
1С307 1Ф198	C378	1		-640×20	1340	13,5	13,5		Ф.л.
	C382	1		-510×18	1250	80,4	80,4		ф.л.
	C384	1		-670×18	1300	113,6	113,6		ф.л.
	C394	1		-525×18	1120	78	78		ф.л.
	C395	1		-450×18	720	41	41		ф.л.
	C402	1		-650×20	677	64,6	64,6		ф.л.
	C410	2		-460×18	475	20,8	41,6		ф.л.
	C414	1		-350×18	350	17,3	17,3		ф
	C418	1		-100×18	420	5,9	5,9		ф.л.
	C436	2		-190×30	900	40,5	81		
	C438	12		-60×18	110	0,8	10,8		ф.л.
	C444	16		-100×18	240	3,4	54,4		
	C609	2		-145×8	250	2,0	4,0		
	62	2		Болт стайский М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла: 32,2					
	861	2		L200×200×14	11950	513,0	1026,0		Ст. 10Г2С1
	1023	1		L63×63×5	3550	17,0	17,0		
	C444	4		-100×18	240	3,4	13,6		ф.л.
	C355	1		-320×18	370	13,8	13,8		
	62	1		Болт стайский М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла:			0,9		
1С307		1		-540×30	1520	153,5	153,5		ф.л. гн.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов ⌵4	⌵5	⌵6	⌵8	⌵10	⌵12	⌵14	⌵16	⌵18	⌵20	Итого длина п.м	Итого вес кг.
1Ф197	0,8	5,5	26,4	11,6	7,8	16,6	1,1	2,2	1,8	0,9	77,7	32,2
1Ф198				2,8							2,8	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями: загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19и", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15ч 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ТУ ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ТУ ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 465.

ТП 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=680 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 474

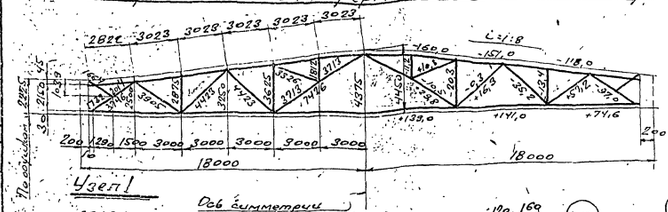
Гл. инженер проекта Усачев | Нач. отдела Жерносек | Дата выпуска 1973

Гл. инж.-пр-та Конявцев | Бригадир Трегубов | Проверил Литтау | Источник Данзен

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия 1ПК-01-125 Выпуск 11 Альбом 2 Лист 475 Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



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

Отпр. марка	№ дет.	К-во м	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч.
1Ф199	565	1		∠200×125×12	240	7,1	7,1	2651	
	705	1	1	∠160×160×10	5996	148,0	296,0		Ст.6пГ2С1 Срез пол.
	751	1	1	∠180×180×12	9449	312,5	625,0		Ст.6пГ2С1
	767	1	1	∠125×125×10	11710	223,7	1447,4		
	870	1	1	∠90×90×7	2230	21,5	43,0		Ст.6пГ2С1
	902	1	1	∠160×100×12	3210	75,5	151		
	915	2		∠110×70×8	3360	36,6	73,2		Срез полки
	935	2		∠125×125×8	3880	59,4	118,8		
	962	2		∠75×75×6	3950	27,2	54,4		
	963	2		∠160×70×8	6710	73,1	146,2		
	968	2		∠63×63×5	2680	13,8	27,6		
	975	1		∠63×63×5	1470	6,8	6,8		Срез полки
	976	2		∠75×75×6	2560	17,6	35,2		
	1004	2		∠90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1015	2		∠63×63×5	1520	7,5	15,0		
	C136	1		7-200×20	200	6,3	6,3		
	C137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	C138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	C218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	C246	14		-60×12	96	8,4	8,4		
	C249	12		-80×12	145	1,1	13,2		
	C251	4		-80×12	180	1,4	5,6		
	C336	1		-320×24	1020	52,4	52,4		
	1323	1		-200×20	700	22,0	22,0		Ф.п.
	C336	1		-207×12	250	4,5	4,5		Стр./пер.
	C344	1		-540×14	680	31,8	31,8		Ф.п.
	C348	1		-160×14	500	8,8	8,8		Ф.п.
	C366	1		-210×10	500	6,5	6,5		Ф.п.

Продолжение спецификации

1Ф199	C375	1		-500×14	1020	54,8	54,8	488	Выреза
	C379	1		-430×12	1110	39,6	39,6		Ф.п.
	C383	1		-470×12	850	37,6	37,6		
	C391	1		-430×14	970	41,8	41,8		Ф.п.
	C395	1		-350×12	650	18,8	18,8		Ф.п.
	C394	2		-600×14	677	42,0	42,0		Ф.п.
	C407	2		-360×14	430	11,4	22,8		Ф.п
	C411	1		-280×12	300	7,9	7,9		
	C415	1		-100×12	960	9,4	9,4		
	C420	2		-280×12	860	9,5	19,0		
	C426	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	C427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	C428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	C434	2		-155×16	690	13,5	27,0		
	C441	6		-100×12	220	2,1	12,6		
	C608	2		-105×8	250	1,4	2,8		Ф.п.
	62	2		Болт стойк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла			15,0		
1Ф186	834	2		∠125×125×10	11950	226,3	452,6	557	Ст.6пГ2С1
	1020	1		∠63×63×5	3730	18,0	18,0		
	C249	4		-80×12	145	1,1	4,4		
	C352	1		-290×14	300	8,2	8,2		Ф.п.
	62	1		Болт стойк. М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла			9,5		
1С310		1		-420×18	1120	55,7	55,7		Ф.п. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шва: ◺4	◺5	◺6	◺8	◺10	◺14	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
1Ф186			2,5				2,5	4,5
1Ф199	1,4	3,7	28,4	35,1	3,6		62,2	15,0

Примечания

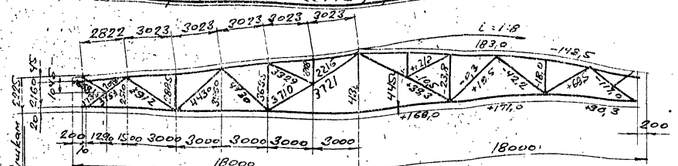
1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы №№483÷490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п.12А и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.13, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп.15÷16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 кг/см²) по ТУ 14-1-546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ 14-1-54-58 или 15ГС по ТУ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТД 1965г. — Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12м. — ПК-01-125 Выпуск 11 Альбом 2 — лист 475

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал
Гл. инженер проекта Бакшеев; Гл. инженер Гогоров; Нач. отдела Кожевников; Ответств. Белоглазов
Нач. сект. Шульга; Техник Мосина; Чертил Ганина; Проверил Гравцова; Копировал Ильина

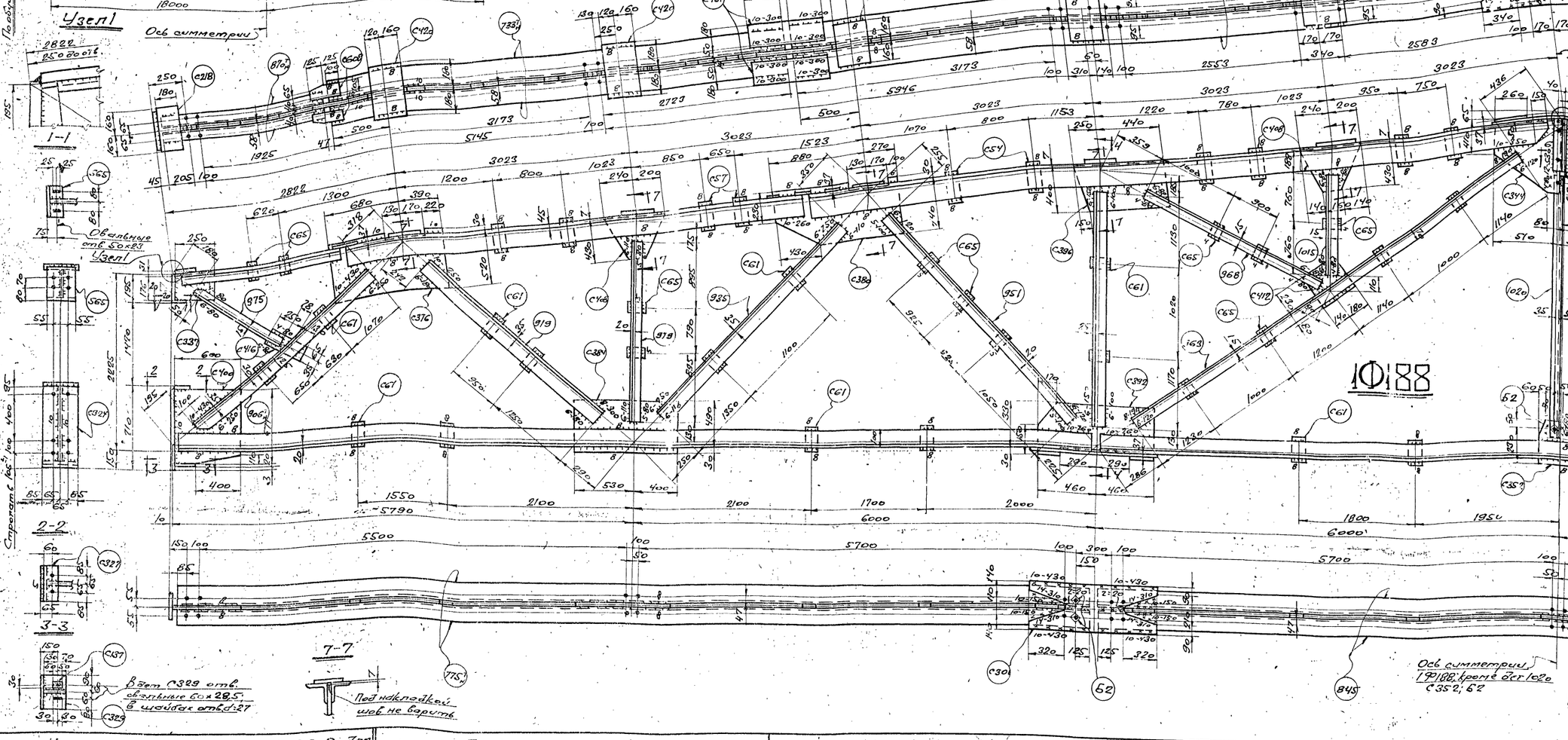
Серия ПК-01-125 Выпуск 11 Альбом 2 Лист 476 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями (в т/с)



Узел 1

Ось симметрии



Спецификация металла стали марки В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания пп 6; 7), кроме оговоренной (см. примечания п.п 8; 9)

Отпр. марка	№ дет.	Кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч.
	565	1	∟200×125×12	240	7,1	7,1		
	733	1 / 1	∟160×160×12	5996	176,3	352,6		Ст 10ГС
	752	1 / 1	∟200×200×18	9449	348,4	696,8		Ст 16ГС
	775	1 / 1	∟160×100×12	1171	276,3	552,6		Ст 10ГС
	810	1 / 1	∟90×90×7	2230	21,5	43,0		
	966	1 / 1	∟200×125×12	3240	36,2	192,4		Срез полки
	919	2	∟125×125×8	3380	52,5	105,0		
	935	2	∟125×125×8	3830	59,4	118,8		
	951	2	∟80×80×6	3950	29,0	58,0		
	963	2	∟110×70×8	6710	79,1	146,2		
	968	2	∟63×63×5	2880	13,8	27,6		
	975	1	∟63×63×5	1410	6,8	6,8		
	979	2	∟80×80×6	2580	19,0	38,0		Срез полки
	1007	2	∟100×100×7	3320	36,0	72,0		
	1015	2	∟63×63×5	1520	7,5	15,0		
	C54	6	-100×14	220	2,4	14,4		
	C57	4	-80×14	180	1,6	6,4		
	C61	12	-80×14	145	1,3	15,6		
	C65	14	-60×14	110	0,7	9,8		
	C137	2	-70×20	100	1,1	2,2		
	C218	1	-180×12	320	5,4	5,4		
	C320	1	-390×24	1140	69,6	69,6		
	C324	1	-300×20	700	33,0	33,0		Ф.П. Стр/тор.
	C327	1	-100×10	300	2,4	2,4		
	C329	1	-200×20	300	9,4	9,4		
	C337	1	-207×14	250	5,2	5,2		Ф.П.
	C344	1	-540×14	680	31,8	31,8		Ф.П.
	C348	1	-160×14	500	8,8	8,8		Ф.П.

Продолжение спецификации.

C366	1	-210×10	500	6,5	6,5		Ф.П.
C376	1	-650×16	1070	72,6	72,6		Вырез
C380	1	-470×14	1150	52,5	52,5		Ф.П.
C384	1	-520×14	930	53,3	53,3		
C392	1	-360×16	920	36,6	36,6		Ф.П.
C396	1	-400×14	690	27,0	27,0		Ф.П.
C404	1	-600×16	677	48,0	48,0		Ф.П.
C408	2	-430×14	440	14,2	28,4		Ф.П.
C412	1	-310×14	320	10,9	10,9		
C416	1	-100×14	380	4,2	4,2		
C420	2	-280×18	360	9,5	19,0		
C424	1	-280×12	390	8,5	8,5		
C427	1	-280×12	320	8,5	8,5		
C428	1	-320×12	330	9,9	9,9		
C431	2	-180×16	680	15,5	31,0		
C666	2	-105×8	250	1,4	2,8		Ф.П.
62	2	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
		Вес наплавленного металла			17,8		
846	2	∟160×100×12	1195	28,2	56,4		Ст 10ГС
1020	1	∟63×63×5	3730	18,0	18,0		
C61	4	-80×14	145	1,3	5,2		
C357	1	-290×14	300	8,2	8,2		Ф.П.
62	1	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
		Вес наплавленного металла			0,8		
	1	-480×20	1220	75,6	75,6		Ф.П. Гн.

1ГС311 1Ф188 — 597 — 75,6

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварн. швов ◺4	◺5	◺6	◺8	◺10	◺12			Итого длина п.м	Итого вес кг
1Ф188				2,5					2,5	0,8
1Ф200	1,5	2,9	27,5	25,3	8,5	0,6			66,7	17,8

Примечания:

1. Все отверстия d = 23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490
6. Сталь марки В Ст3 с дополнительными гарантиями годности в холодном состоянии, согласно п.1.2.4 и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.1.2.5, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п 1.5; 1.6 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст3 пс распространяется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС2 (МК) (R = 2900 кг/см²) по ТМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д (МК)
9. Сталь 10ГС2 (МК) разрешается заменять в стали марок 14Г2 по ТМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТД 1965 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м под нагрузку q = 360 кг/м² при шаге 12 м | ПК-01-125 Выпуск 11.0 | лист 476

Гл. инженер проекта Гилерсон
Нач. отдела Кодебский
Гл. специалист Шапо Винчка

ГПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал

8018-02 51

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 477 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1С311

1Ф201

1Ф190

Узел 1

Ось симметрии

Узел 2

Ось симметрии 1Ф190, кроме дет. 1021, С353; 62

Линия среза стыковой накладки

5-5

4-4

6-6

1-1

2-2

3-3

7-7

Обвалены в отв. 50х23

В дет. С329 отв. овальные 60х28,5; в шайбах отв. d=27

Под накладкой шов не варить

Строгать

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

Отпр. мар.	№ дет.	К-во Т	К-во Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Мар.	Примечан.
1Ф201	565	1	1	∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	736	1	1	∠180×180×11	5996	182,9	365,8		См. 1ОГ201
	753	1	1	∠200×200×13	9449	377,0	754,0		см. там же см. 1ОГ201
	796	1	1	∠140×140×12	11710	298,6	597,2		См. 1ОГ201
	870	1	1	∠90×90×7	2230	21,5	43,0		
	888	1	1	∠160×160×12	3165	93,0	186,0		срез полки
	920	2		∠125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		∠125×125×9	3800	65,8	131,6		
	945	2		∠90×90×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		∠110×70×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		∠63×63×5	2830	13,6	27,2		
	975	1		∠63×63×5	1410	6,8	6,8		срез полки
	980	2		∠80×80×6	2520	16,5	33,0		
	1008	2		∠100×100×7	3260	35,3	70,6		
	1017	2		∠63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С54	10		-100×14	220	2,4	24,0		
	С57	6		-80×14	180	1,6	9,6		
	С61	6		-80×14	195	1,3	7,8		
	С65	14		-80×14	110	0,7	9,8		
	С97	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1		-370×26	1190	74,7	74,7		
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		ф.п. Стр.1 тор
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		-207×14	250	5,2	5,2		ф.п.
	С344	1		-540×14	680	31,8	31,8		ф.п.
	С348	1		-160×14	300	8,8	8,8		ф.п.

Продолжение спецификации

	С366	1	- 210×10	500	6,5	6,5	3234	ф.п.
	С376	1	-550×16	1070	72,6	72,6		выр.з
	С380	1	-470×14	1150	52,5	52,5		ф.п.
	С384	1	-520×14	930	53,3	53,3		
	С391	1	-430×14	990	41,8	41,8		ф.п.
	С396	1	-400×14	690	27,0	27,0		ф.п.
	С400	1	-600×16	697	48,0	48,0		ф.п.
	С408	2	-430×14	440	14,2	28,4		ф.п.
	С412	1	-310×14	320	10,9	10,9		
	С416	1	-100×14	380	4,2	4,2		
	С426	3	-280×12	320	8,5	25,5		
	С427	1	-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	-320×12	380	9,9	9,9		
	С432	2	-175×20	770	21,2	42,4		
	С609	2	-145×8	250	2,0	4,0		ф.п.
	62	2	Болт стойкий М16	70	0,2	0,4		
			Вес наплавленного металла:			18,1		
1С311 1Ф190	829	2	∠140×140×12	11950	304,3	608,6	643	Ст. 1ОГ201
	1021	1	∠63×63×5	3690	17,8	17,8		
	С57	4	-80×14	180	1,6	6,4		ф.п.
	С353	1	-300×14	330	9,5	9,5		
	62	1	Болт стойкий М16	70	0,2	0,2		
			Вес наплавленного металла			0,8		
	-	1	- -480×20	1220	75,6	75,6	75,6	ф.п. чуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. сварных швов, мм Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого Длина п.м.	Вес кг
1Ф190				2,5					6,54	18,1
1Ф201	1,5	2,3	26,3	24,4	90	1,9				

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 13Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 13Ш", а также предельного содержания отдельных элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10ГС2(НК) (R=2900 кг/см²) по чмту 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д(НК).
9. Сталь 10ГС2(НК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чмту 54-58 или 15ГС по чмту 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д(НК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №465.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=390 кг/м² при шаге 12м. ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 477

Главный инженер проекта Гинзбург; Нач. отдела Конструкций Кожевников; Дата выпуска: 1965г.

Гл. инженер проекта Сребродольский; Руководитель группы Кочетовников; Бригадир Третьяков; Проверил Литау; Исполнил Донаев

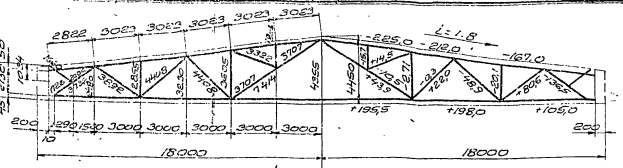
Челябинский филиал Промстальконструкция

8018-02 52

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 478 Инв. № подл.

Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № дубл.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф202

1С312

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

Отпр. марка	№ дет.	К-во	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
		шт.			шт.	общ.	
1Ф202	565	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1	
	730	1	L 180×180×12	5996	198,5	397,0	От 10Г2С1
	754	1	L 200×200×14	9449	405,0	810,0	От 10Г2С1 сфр
	782	1	L 160×160×11	11710	316,2	632,4	От 10Г2С1
	810	1	L 90×90×7	2230	21,5	43,0	
	958	1	L 200×125×14	3130	106,7	213,4	
	921	2	L 125×125×10	3260	62,3	124,6	
	939	2	L 125×125×10	3770	72,0	144,0	
	945	2	L 80×80×6	3890	28,6	57,2	
	965	2	L 110×70×8	6630	72,4	144,8	
	969	2	L 63×63×5	2830	13,6	27,2	
	975	1	L 63×63×5	1410	6,8	6,8	срез полки
	980	2	L 80×80×6	2520	18,5	37,0	
	1008	2	L 100×100×7	3260	35,3	70,6	
	1017	2	L 63×63×5	1480	7,1	14,2	
	С54	10	−100×14	220	2,4	24,0	
	С57	4	−80×14	180	1,6	6,4	
	С61	8	−80×14	145	1,3	10,4	
	С65	7	−60×14	110	0,7	4,9	
	С68	7	−60×14	90	0,6	4,2	
	С137	2	−70×20	100	1,1	2,2	
	С216	1	−180×12	320	5,4	5,4	
	С304	1	−370×28	1190	78,2	78,2	ф.л.
	С306	1	−300×60	700	33,0	33,0	Отв. 1 гор.
	С321	1	−100×10	300	2,4	2,4	
	С329	1	−200×20	300	9,4	9,4	
	С339	1	−207×14	250	5,2	5,2	ф.л.

Продолжение спецификации

1Ф202	1034	1	−540×14	680	31,8	31,8	ф.л.
	С348	1	−160×14	500	8,8	8,8	ф.л.
	С366	1	−210×10	500	6,5	6,5	ф.л.
	С376	1	−550×16	1070	72,6	72,6	вырез
	С380	1	−470×14	1150	52,5	52,5	ф.л.
	С384	1	−520×14	930	53,3	53,3	
	С391	1	−430×14	970	41,8	41,8	ф.л.
	С396	1	−400×14	690	27,0	27,0	ф.л.
	С400	1	−600×16	677	48,0	48,0	ф.л.
	С408	2	−430×14	440	14,2	28,4	ф.л.
	С412	1	−310×14	320	10,9	10,9	
	С416	1	−100×14	380	4,2	4,2	
	С426	2	−280×12	320	8,5	17,0	
	С432	2	−175×20	770	21,2	42,4	
	С603	2	−145×8	250	2,0	4,0	ф.л.
	52	2	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4	
							3384
1Ф192			Вес наплавленного металла			18,5	
	849	2	L 160×160×11	11950	322,3	644,6	От 10Г2С1
	1021	1	L 63×63×5	3690	17,8	17,8	
	С57	4	−80×14	180	1,6	6,4	
	С353	1	−300×14	330	9,5	9,5	ф.л.
	52	1	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2	
							679
1С312			Вес наплавленного металла			0,8	
		1	−480×24	1220	89,2	89,2	ф.л. энуте
							88,0

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сеч. и длина сварных швов							Итого	
	△4	△5	△6	△8	△10	△12	△14	Длина п.м.	Вес кг
1Ф192				2,5				2,5	0,8
1Ф202	1,7	2,6	27,8	18,9	8,6	4,8	0,5	65,9	18,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А
5. Типовые детали см. листы № 483÷490
6. Сталь марки В Ст 3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19, а и ударной вязкости при температуре −20°С, согласно п. 19, г, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст 3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (МБ) (R_z=2900 кг/см²) по ТУ 14-1-4274-77 (ЧМТУ) и ТУ 14-1-1456-75 (УНИИЧМ) 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МБ)
9. Сталь 10Г2С1 (МБ) разрешается заменять сталью марок 1412 по ТУ 14-1-4274-77 (ЧМТУ) и ТУ 14-1-1456-75 (УНИИЧМ) 54-58 или 15ГС по ТУ 14-1-4274-77 (ЧМТУ) и ТУ 14-1-1456-75 (УНИИЧМ) 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МБ).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465

ТП 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=420кг/м² при шаге 12м | ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 478

ПО ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. спец. отд. Косевич | Гл. инж. Голубев | Рук. группы Литвак | Исполн. Гольцен

Утверждено: Заместитель Главного инженера Гусаров | Гл. инженер Гусаров | Нач. отдела Сосновский | Дата выпуска 1965г

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 479 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Ф203

1С313

1Ф194

Узел 1

Ось симметрии

Узел 2

Ось симметрии 1Ф194 кроме дет. 1022, С384, С52

5-5

4-4

6-6

2-2

3-3

Линия гиба стыковой накладки

Обвязные отв. 50×23

2 дет. С329 отв. Обвязные 60×28,5 в чашечке отв. d=27

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

Отпр. марк.	№ дет.	Кол. т.	Кол. м.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1Ф203	С65	1		∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	7417	1	1	∠200×125×14	5996	206,3	412,6		Ст.10Г2С1
	7557	1	1	∠200×200×20	9449	568	1136		Ст.10Г2С1 кроме отм. 10Г2С1
	8107	1	1	∠180×180×12	11710	387,6	775,2		
	9107	1	1	∠200×125×16	3100	121,2	242,4		Ср. пол.
	923	2		∠140×140×9	3210	62,3	124,6		
	941	2		∠140×140×9	3730	72,4	144,8		
	946	2		∠75×75×6	3870	26,5	53		
	965	2		∠110×70×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		∠63×63×5	2890	13,6	27,2		
	975	1		∠63×63×5	1410	6,8	6,8		срез. полки
	985	2		∠90×90×7	2460	23,6	47,2		
	1018	2		∠75×75×6	1480	10,2	20,4		
	1011	2		∠110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1026	1	1	∠90×90×7	2230	21,5	43		
	С68	2		-60×14	90	0,6	1,2		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С216	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С305	1		-420×28	1290	95,8	95,8		ф.л.
	С324	1		-300×20	700	33	33		стр. 1 тор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С336	1		-207×16	250	6	6		ф.л.
	С345	1		-590×18	780	50,8	50,8		ф.л.
	С350	1		-160×18	600	13,5	13,5		ф.л.
	С367	1		-200×10	600	7,2	7,2		ф.л.
	С371	1		-620×18	1280	111	111		Вер.

Продолжение спецификации

1Ф203	С381	1		-510×16	1170	67	67	ф.л.
	С385	1		-570×16	1030	73,6	73,6	
	С393	1		-455×16	990	52,2	52,2	ф.л.
	С397	1		-450×16	920	36,4	36,4	ф.л.
	С401	1		-600×18	677	54	54	ф.л.
	С409	2		-460×16	475	18,5	37	ф.л.
	С413	1		-330×16	330	13,6	13,6	
	С417	1		-100×16	420	5,3	5,3	
	С435	2		-195×25	760	23,4	46,8	ф.л.
	С437	12		-60×16	110	0,8	9,6	
	С199	4		-80×16	145	1,5	6	
	С440	4		-80×16	180	1,8	7,2	
	С442	4		-100×16	220	2,8	11,2	
	С443	10		-100×16	240	3	30	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф.л.
	52	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла			23,9	
1Ф194	853	2		∠180×180×12	11950	396,2	792,4	Ст.10Г2С1
	1022	1		∠63×63×5	3570	17,2	17,2	
	С384	1		-300×16	350	11,5	11,5	ф.л.
	С442	4		-100×16	220	2,8	11,2	
	52	1		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2	
				Вес наплавленного металла			0,9	
1С313	480	1		-480×28	1360	114,4	114,4	ф.л. 2 нитк.

4086 / 833 / 1144

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
1Ф194				2,8					2,8	0,9
1Ф203	3,5	3,6	24,4	17,2	11,7	6,6	3,4	0,5	70,9	23,9

Примечания:

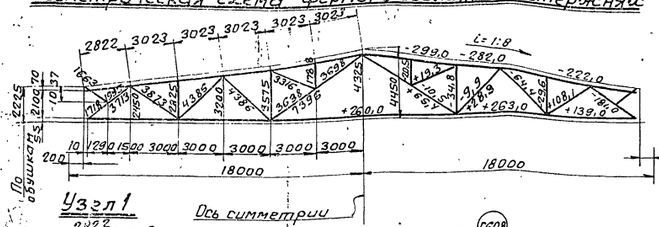
1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483—490
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„II" и ударной вязкости при температуре -20°С согласно п 19„с" а также пределного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК)
9. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК)
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист №465

ТА 19652 — Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=490 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 479

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 480 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф204

1С313

1Ф196

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

Отпр. марка	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
1Ф204	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1	4485	
	749	1	1	L200×125×16	5996	234,2	468,4		Ст. 10Г2С1
	765	1	1	L200×200×20	9449	568	1136		Ст. 10Г2С1 сор. п.
	814	1	1	L200×200×12	11710	433,3	866,6		Ст. 10Г2С1
	830	1	1	L200×200×14	3060	131	262		Срез пол
	924	2		L140×140×10	3180	68,4	136,8		
	942	2		L140×140×10	3720	80	160		
	949	2		L80×80×6	3840	28,3	56,6		
	966	2		L125×80×8	6600	82,5	165		
	969	2		L63×63×5	2830	13,6	27,2		
	973	1		L63×63×5	1315	6,6	6,6		срез полки
	985	2		L90×90×7	2460	23,6	47,2		
	1011	2		L110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1019	2		L80×80×6	1480	10,9	21,8		
	1026	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	C58	4		-80×18	180	2	8		
	C62	2		-80×18	145	1,6	3,2		
	C137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	C218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	C303	1		-480×28	1460	119,6	119,6		ф. л.
	C325	1		-300×25	700	41,2	41,2		Стр. 1 тор.
	C327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	C330	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	C339	1		-207×18	250	6,8	6,8		ф. л.
	C345	1		-590×18	780	50,8	50,8		ф. л
	C350	1		-160×18	600	13,5	13,5		ф. л
	C367	1		-200×10	600	7,2	7,2		ф. л
	C378	1		-640×20	1340	135	135		ф. л. выр.

Продолжение спецификации.

1Ф196	C382	1	-510×18	1260	60,4	80,4	ф. л. выр.
	C386	1	-670×18	1200	113,6	113,6	
	C394	1	-525×18	1120	78	78	ф. л. выр.
	C398	1	-450×18	720	41	41	
	C402	1	-650×20	677	64,6	64,6	ф. л.
	C410	2	-460×18	475	20,8	41,6	ф. л
	C414	1	-350×18	350	17,3	17,3	
	C418	1	-100×18	420	5,9	5,9	
	C438	14	-175×25	750	23,4	46,8	ф. л
	C438	14	-60×18	110	0,9	12,6	
	C444	16	-100×18	240	3,4	54,4	
	C608	2	-105×8	250	1,4	2,8	ф. л
	62	2	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
	Вес наплавленного металла:					30,5	
1С312 1Ф196	857	2	L200×200×12	11950	444	888	Ст. 10Г2С1
	1023	1	L63×63×5	3550	17	17	
	C355	1	-300×18	370	13,8	13,8	ф. л.
	C444	4	-100×18	240	3,4	13,6	
	62	1	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2	
	Вес наплавленного металла					0,9	
1С313		1	-480×28	1360	114,4	114,4	ф. л гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сеч. и длины св. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Итого Длина п. м.	Вес кг.
1Ф196				2,8					2,8	0,9
1Ф204	0,6	1,5	31,8	19,4	10,3	12,1	5,8	0,8	82,3	30,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№ 483 ÷ 490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 „Ц", а также предельного содержания химических элементов, согласно п. п 15 и 16. ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТД 1965 г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=36 м под нагрузку q=560 кг/м² при шаге 12 м.

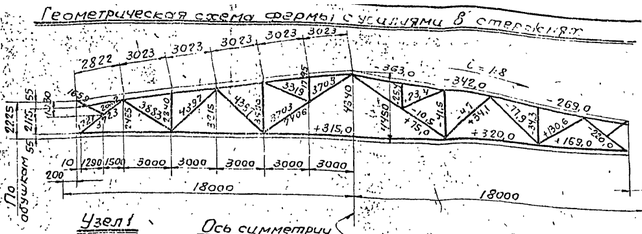
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 480

Главный инженер проекта — Ю. Ильин; Гл. инж.-пр. — Кожевников; Рук. гр. — Жуйков; Бригадир — Трегубов; Гл. специалист — Лупиян; Нач. отдела — Кожевников; Проверил — Дорин; Нач. отдела — Дорин; Старший техник — Дорин; Инженер — Дорин; Техник — Дорин; Копировал — Дорин; Дата выпуска: 1965 г.

ТП 1965 г. ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 481 | Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Ф205

1С307

1Ф198

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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. Т.	Кол. Н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1Ф205	С65	1		∠200х125х12	240	7,1	7,1		
	745	1	1	∠200х200х14	5996	256	512		Ст.10Г2С1 ст. 10Г2С1 Ср. пол.
	757	1	1	∠200х200х25	9449	700	1400		
	818	1	1	∠200х200х14	11710	501,2	1002,4		Ст. 10Г2С1
	900	1	1	∠200х200х16	3059	148,5	297,0		Срез полки
	915	2		∠160х160х10	3140	78	156		
	943	2		∠160х160х10	3700	91,5	183		
	949	2		∠80х80х6	3840	28,3	56,6		
	967	2		∠140х90х8	6580	93	186		
	969	2		∠63х63х5	2330	13,6	27,2		
	973	1		∠63х63х5	1375	6,6	6,6		Срез пол.
	990	2		∠100х100х7	2450	26,5	53		
	1011	2		∠110х110х8	3200	42,9	85,8		
	1019	2		∠80х80х6	1480	10,9	21,8		
	1026	1	1	∠90х90х7	2130	21,5	43		
	С58	4		-80х18	180	2,0	8,0		
	С62	4		-80х18	145	1,6	6,4		
	С137	2		-70х20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180х12	320	5,4	5,4		
	С306	1		-480х36	1490	156,7	156,7		Ф.л.
	С325	1		-300х25	700	41,2	41,2		Стр. 1 пол.
	С327	1		-100х10	300	2,4	2,4		
	С330	1		-200х20	300	9,4	9,4		
	С339	1		-207х18	250	6,8	6,8		Ф.л.
	С395	1		-590х18	780	50,8	50,8		Ф.л.
	С350	1		-160х18	600	13,5	13,5		Ф.л.
	С367	1		-200х10	600	7,2	7,2		Ф.л.
	С378	1		-640х20	1340	135	135		Бирка

Продолжение спецификации

1С307 1Ф198	С382	1	-510х18	1260	80,4	80,4	Ф.л.
	С386	1	-670х18	1200	113,6	113,6	
	С39У	1	-525х18	1120	78	78	Ф.л.
	С398	1	-450х18	720	41	41	Ф.л.
	С402	1	-650х20	677	64,6	64,6	Ф.л.
	С410	2	-460х18	475	20,8	41,6	
	С444	1	-350х18	350	17,3	17,3	
	С418	1	-100х18	420	5,9	5,9	
	С436	2	-190х30	900	40,5	81	
	С438	12	-60х18	110	0,9	10,8	
	С444	16	-100х18	240	3,4	54,4	
	С609	2	-145х8	250	2	4	Ф.л.
	Б2	2	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла:			32,2	
1072 5108	861	2	∠200х200х14	11950	513	1026	Ст.10Г2С1
	1023	1	∠63х63х5	3550	17	17	
	С444	4	-100х18	240	3,4	13,6	
	С355	1	-300х18	370	13,8	13,8	Ф.л.
	Б2	1	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2	
			Вес наплавленного металла:			0,9	
1535	–	1	-540х30	1520	153,5	153,6	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечен. и длина св. швов в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Δ18	Δ20	Итого Длина п.м.	Вес кг.
1Ф198				2,8							2,8	0,9
1Ф205	0,8	5,5	26,4	14,6	7,8	16,6	1,2	2,2	1,8	0,9	77,7	32,2

Примечания

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы чо, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы k_f=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 „и," а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. Сталь марки 10Г2С1 (мк) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
9. Сталь 10Г2С1 (мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
10. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 465.

ТД 1964 | Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=680 кг/м² при шаге 12м. | ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 | Лист 481

Главный инженер проекта Ю.Ф. Кожевников
Гл. инженер проекта Б.Н. Гагольдо
Нач. отдела Н.Ф. Пожевилов
Гл. специалист В.Ф. Тагильцев
Ст. инженер Л.Ф. Литтау
Инженер Р.А. Дамзен

ГПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал

8018-02 56

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Лист 482
Инв. №

Продолжение спецификации

С611		1		-300×4	695	8,3	8,3	8,3	Стр. 1 тор 8 Ст3кп
С622		1		-300×8	695	13,0	13,0	13,0	Стр. 1 тор 8 Ст3кп
С624		1		-300×12	695	19,6	19,6	19,6	Стр. 1 тор. 8 Ст3 кп.

Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания пп. 6; 7), кроме оговоренной (см. примечание п 8).

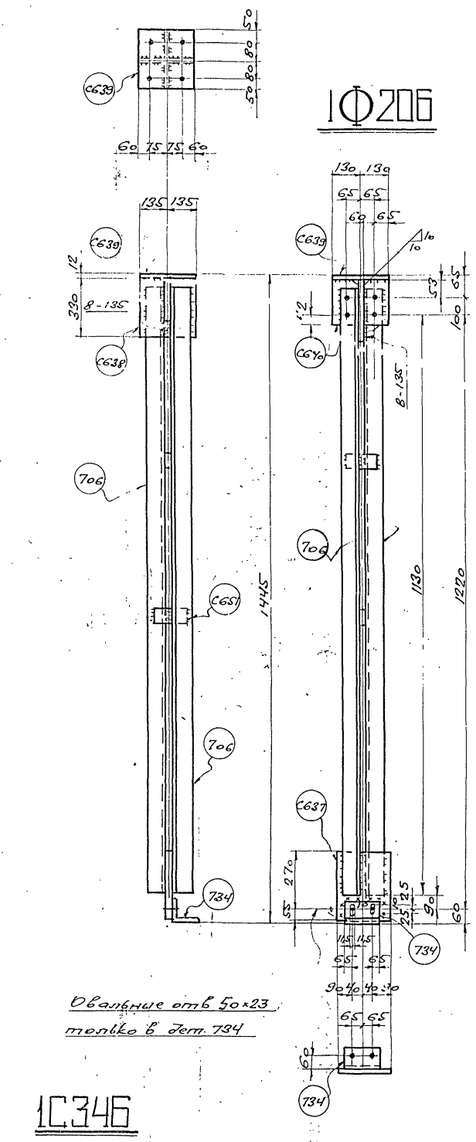
Отпр марка	№ дет	К-во шт	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч.
1Ф206	706	2		L100×100×7	1270	13,7	27,4	5С	
	734	1		L100×100×12	210	3,2	3,2		
	С637	1		– 260×10	325	6,6	6,6		
	С638	1		-270×10	330	7	7		
	С639	1		-260×12	270	6,6	6,6		
	С651	2		-60×10	80	0,4	0,8		
	С645	2		-125×10	195	1,9	3,8		ср. угл.
				Вес наплавленного металла			0,6		
1Ф207	С641	1		-234×6	2326	25,5	25,5	9Т	
	С642	1		-200×8	2326	29	29		
	С643	1		-200×8	2326	29	29		
	С644	1		-200×12	238	4,5	4,5		
	С645	1		-200×12	238	4,5	4,5		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
				Вес наплавленного металла			2,1		
1Ф208	С646	1		-184×6	2347	21	21	9Т	косой рез
	С647	1		-200×8	2347	29,4	29,4		
	С648	1		-200×8	2355	29,5	29,5		
	С649	1		-185×20	260	6,4	6,4		
	С650	1		-188×12	200	3,5	3,5		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
				Вес наплавленного металла			2,1		
1С346		1		-140×8	590	4,5	4,5	4,5	фл.
1С351		1		-300×8	590	9,7	9,7	9,7	фл.
С447		1		-210×4	695	3,8	3,8	3,8	Стр. 1 тор 8 Ст3 кп
С448		1		-210×8	695	7,6	7,6	7,6	Стр. 1 тор 8 Ст3кп
С449		1		-210×12	695	11,4	11,4	11,4	Стр. 1 тор. 8 Ст3 кп.

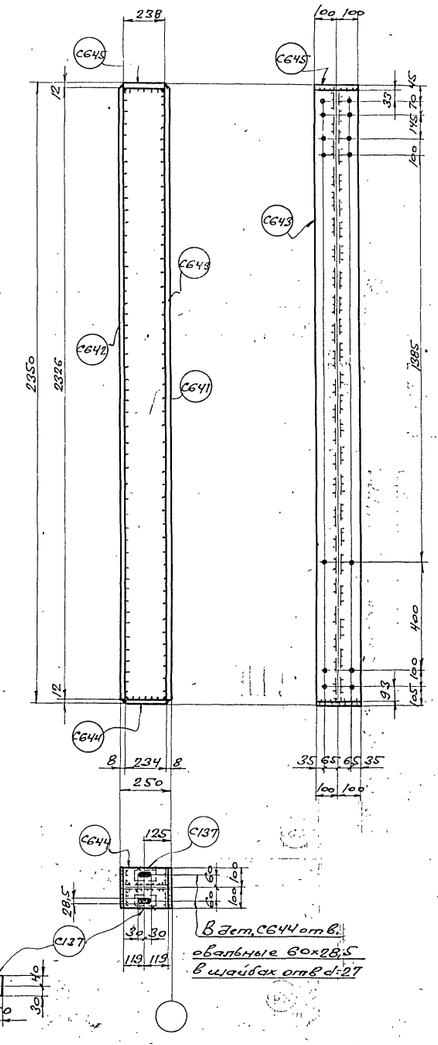
Таблица заводских сварных швов

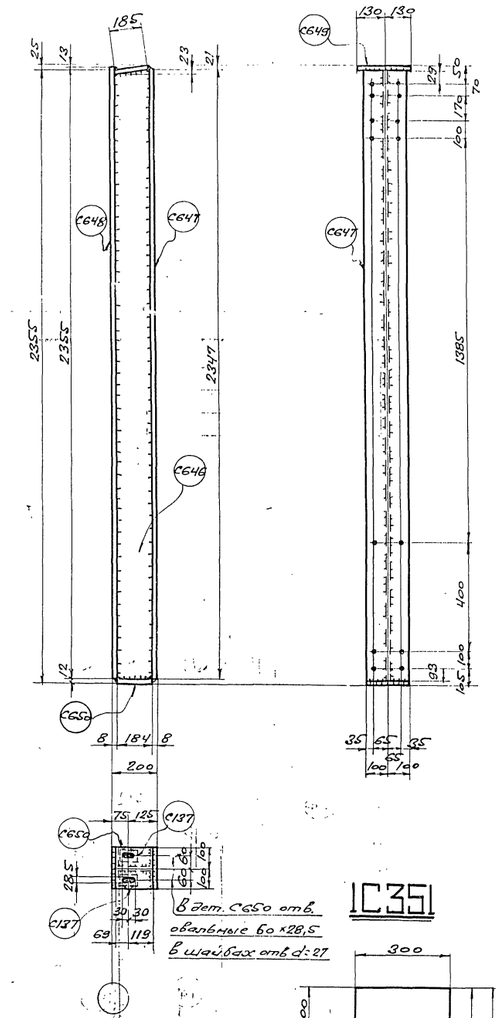
Отпр марка	Сечен и дл. св. шв. в п.м						Итого на 1 мар	
	Δ 6						Длина п.м	Вес кг
1Ф206	3,4						3,4	0,6
1Ф207	11,9						11,9	2,1
1Ф208	11,9						11,9	2,1

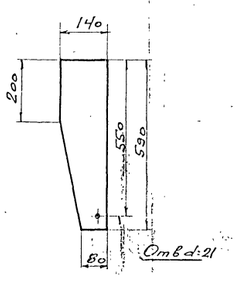
Примечания:

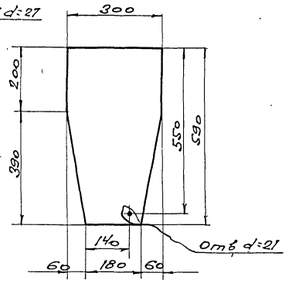
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э 42А.
5. Типовые детали см. листы № 483÷490.
6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19а и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п 19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60
8. Сталь ВСт3кп для сварных конструкций с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п 19а и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
9. Стойка 1Ф206 предназначена для установки по средним рядам, стойка 1Ф207 – для установки по крайним рядам при привязки колонн к разбивочной оси 250 или 500 мм, стойка 1Ф208 – по крайним рядам при „нулевой" привязке колонн
10. Монтажные прокладки С447; С448; С449 предназначены для заполнения зазоров между стропильными фермами и заказываются в объеме: С447 – 20%; С448 – 85%; С449 – 65% от общего количества зазоров между стропильными фермами по средним рядам колонн при ширине опорного ребра фермы 200 мм;
При ширине опорного ребра фермы 300 мм заказываются соответственно С611 – 20%; С622 – 85%; С624 – 65%

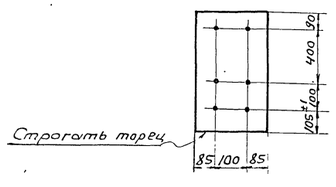


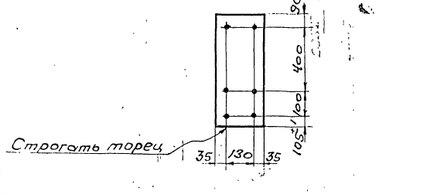












Гл. инж. пр-та	Ганчар		
Нач. бригады	Бритвин		
Гл. конструктор	Трофимов		
Руководитель группы	Кожевников		
Проверил	Литвак		
Исполнил	Эпина		

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

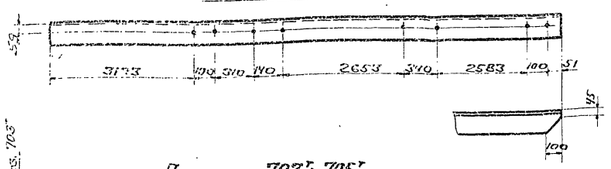
ТД 19651

Надопорные стойки, элементы для привязки плит у температурного шва при шаге ферм 12 м.

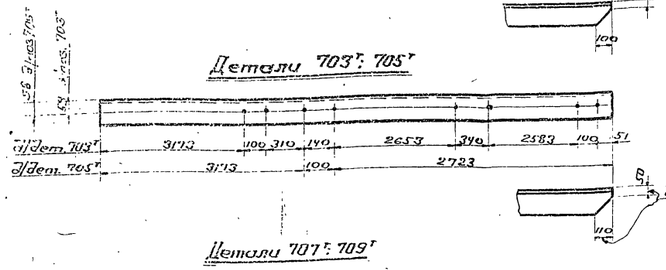
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Лист 482

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 483 Инв. №

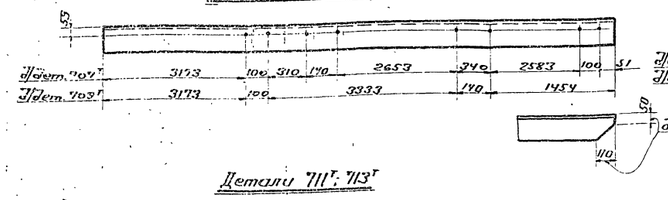
Деталь 701Т



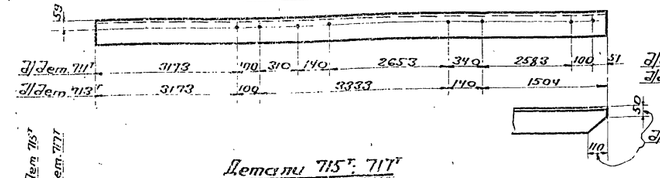
Детали 703Т; 705Т



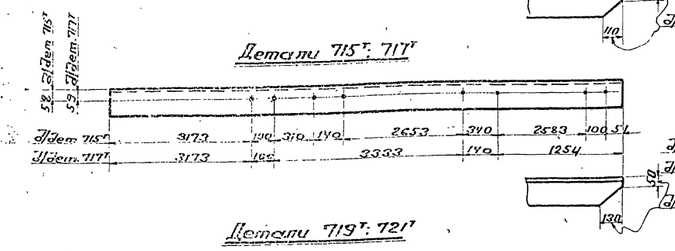
Детали 707Т; 709Т



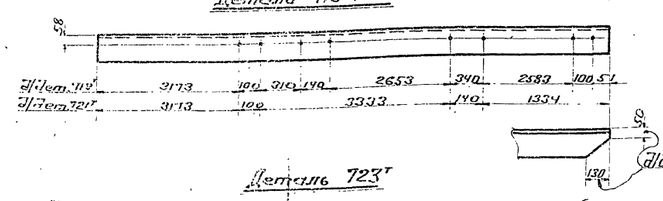
Детали 711Т; 713Т



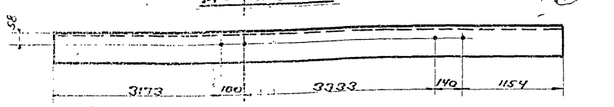
Детали 715Т; 717Т



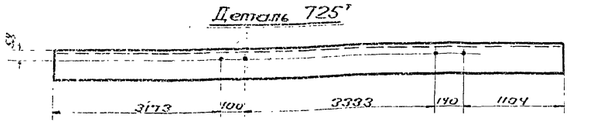
Детали 719Т; 721Т



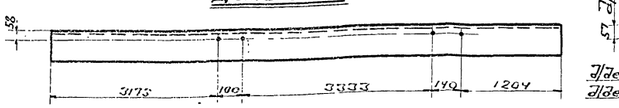
Деталь 723Т



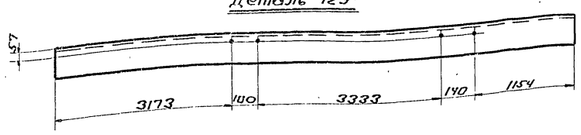
Деталь 725Т



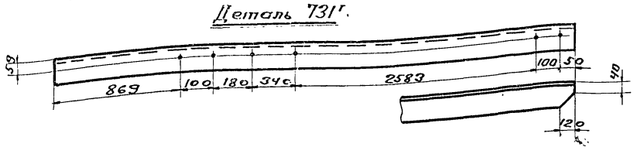
Деталь 727Т



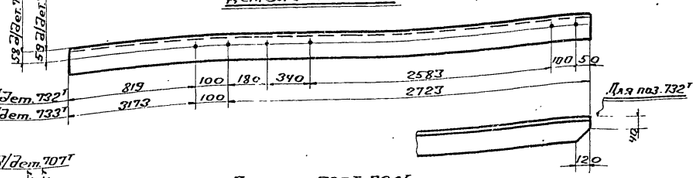
Деталь 729Т



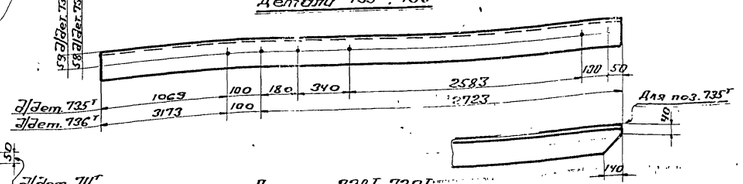
Деталь 731Т



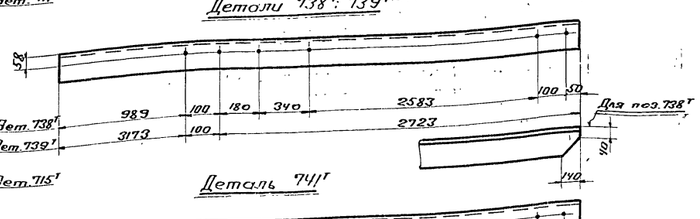
Детали 732Т; 733Т



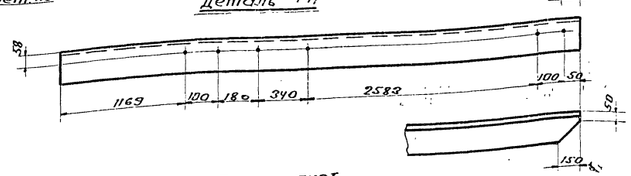
Детали 735Т; 736Т



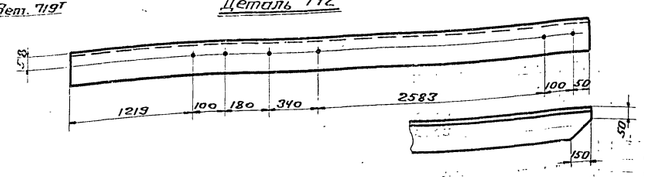
Детали 738Т; 739Т



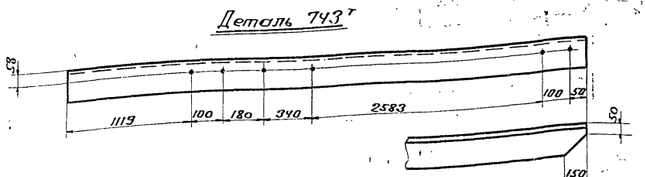
Деталь 741Т



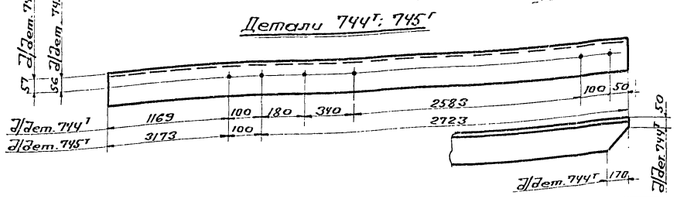
Деталь 742Т



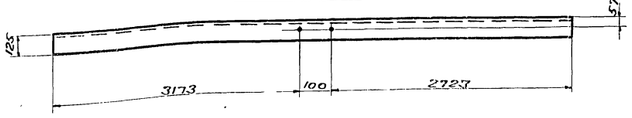
Деталь 743Т



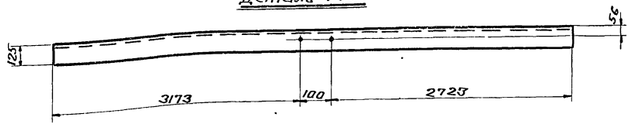
Детали 744Т; 745Т



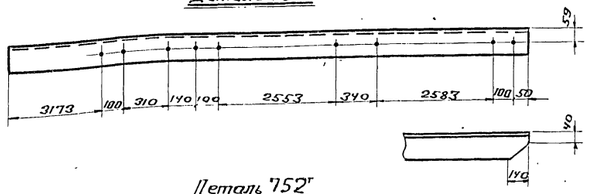
Деталь 747Т



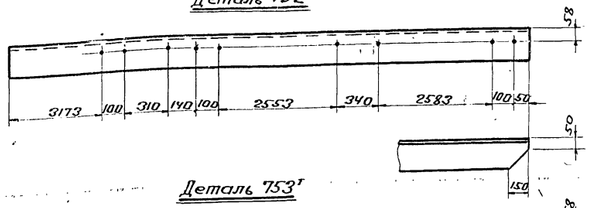
Деталь 749Т



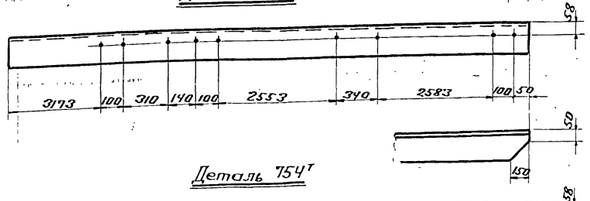
Деталь 751Т



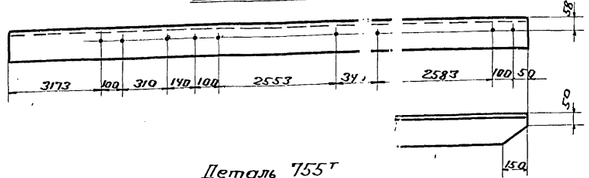
Деталь 752Т



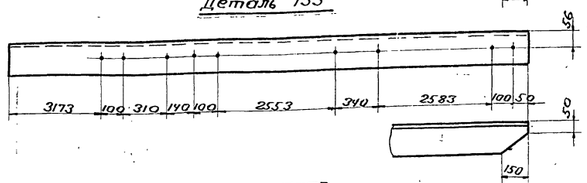
Деталь 753Т



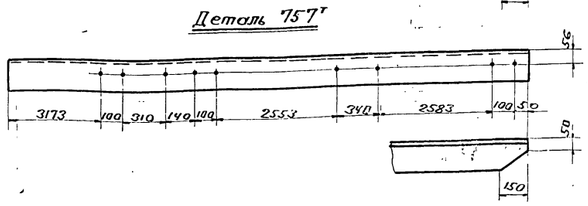
Деталь 754Т



Деталь 755Т



Деталь 757Т



Спецификация стали 10Г2С1(МК) (см. примечание п.п. 2; 3)

N дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
701Т	L140×140×10	9450	203	Ср. пол.
703Т	L160×160×10	9450	232	— " —
705Т	L160×160×10	5996	148	
707Т	L160×160×11	9450	255	Ср. пол.
709Т	L160×160×11	8200	222	
711Т	L160×160×12	9450	278	Ср. пол.
713Т	L160×160×12	8250	242	
715Т	L180×180×11	9450	288	Ср. пол.
717Т	L180×180×11	8000	244	
719Т	L180×180×12	9450	313	Ср. пол.
721Т	L180×180×12	8080	267.4	— " —
723Т	L200×200×12	7900	292.3	
725Т	L200×200×13	7850	313	
727Т	L200×200×14	7950	341	
729Т	L200×200×20	7900	474.7	
731Т	L160×160×11	4222	114	Ср. пол.
732Т	L160×160×12	4172	122.5	— " —
733Т	L160×160×12	5996	176.3	— " —
735Т	L180×180×11	4422	134.5	Ср. пол.
736Т	L180×180×11	5996	182.9	— " —
738Т	L180×180×12	4342	143.7	Ср. пол.
739Т	L180×180×12	5996	198.5	— " —
741Т	L200×200×12	4522	167.9	Ср. пол.
742Т	L200×200×13	4572	182	— " —
743Т	L200×200×14	4472	192	— " —
744Т	L200×200×20	4522	271.7	— " —
745Т	L200×200×14	5996	236	
747Т	L200×125×14	5996	206.3	
749Т	L200×125×16	5996	234.2	
751Т	L180×180×12	9449	312.5	Ср. пол.
752Т	L200×200×12	9449	349.4	— " —
753Т	L200×200×13	9449	377	— " —
754Т	L200×200×14	9449	405	— " —
755Т	L200×200×20	9449	568	— " —
757Т	L200×200×25	9449	700	— " —

Примечания:

1. Все отверстия d = 23
2. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R = 2900 кг/см²) по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
3. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 5468 или 15ГС по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

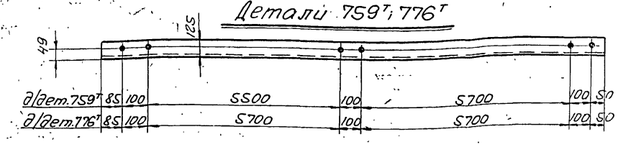
Гл. инж. проекта Кожевников; Гл. инж. Брегман; Нач. отд. Бегунов; Гл. спец. Шитов; Руководитель Гавердовский; Гл. инженер Пузенко; Инженер Кожевников; Техник Кулясова

ТД 1965г. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12 м. ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 483

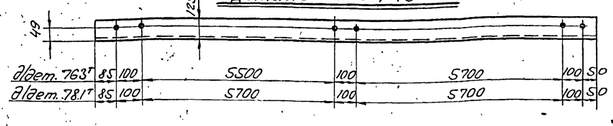
8018-02 58

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Лист 484
Инв. №

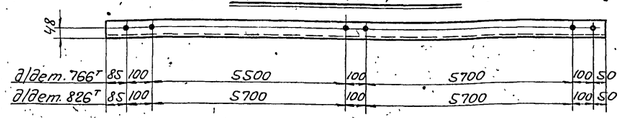
Детали 759Т; 776Т



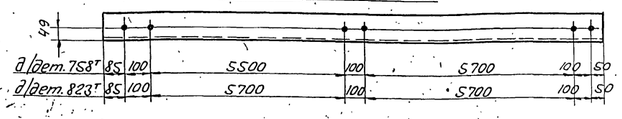
Детали 763Т; 781Т



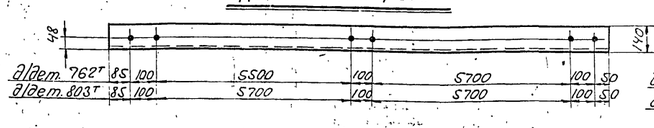
Детали 766Т; 826Т



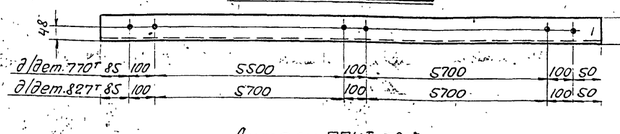
Детали 758Т; 823Т



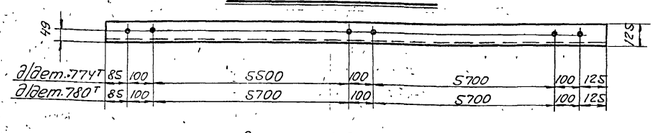
Детали 762Т; 803Т



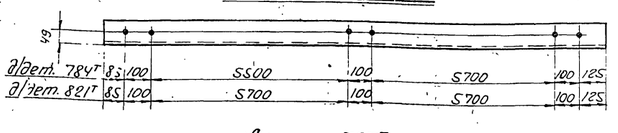
Детали 770Т; 827Т



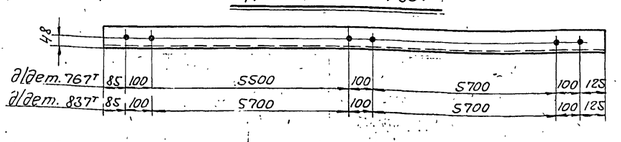
Детали 774Т; 780Т



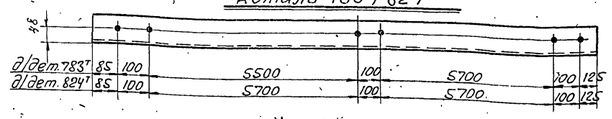
Детали 784Т; 821Т



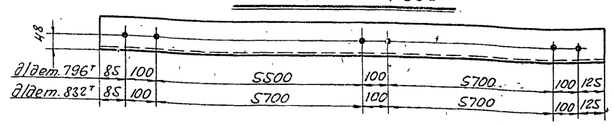
Детали 767Т; 837Т



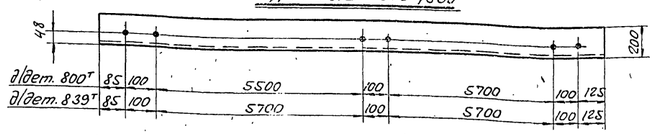
Детали 783Т; 824Т



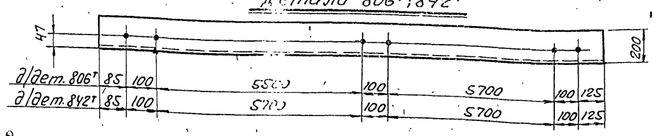
Детали 796Т; 832Т



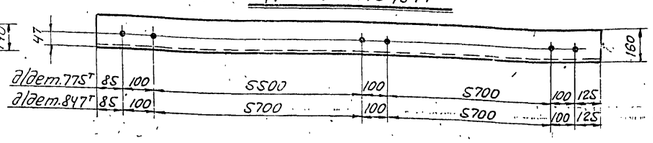
Детали 800Т; 839Т



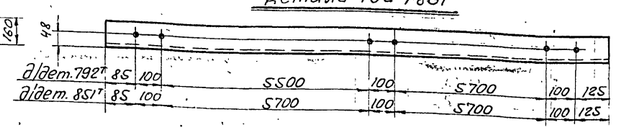
Детали 806Т; 842Т



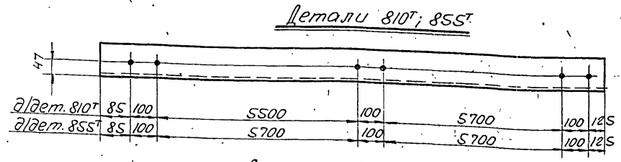
Детали 775Т; 847Т



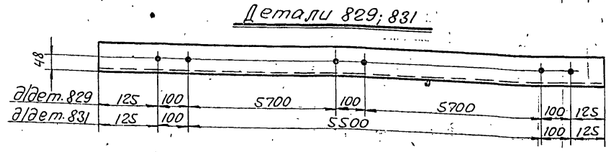
Детали 792Т; 851Т



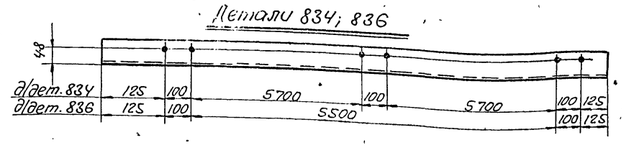
Детали 810Т; 855Т



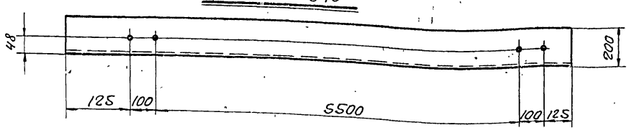
Детали 829; 831



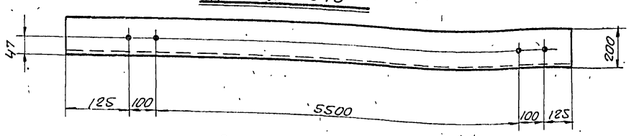
Детали 834; 836



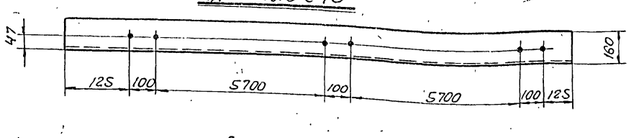
Деталь 840



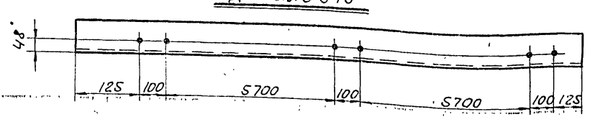
Деталь 843



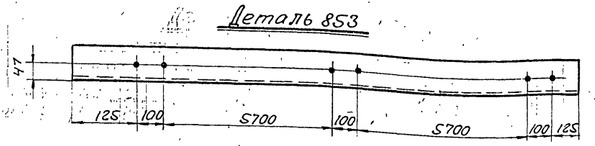
Деталь 845



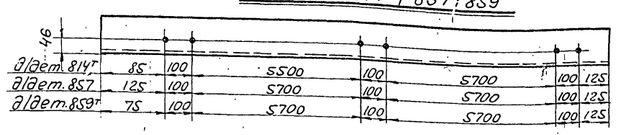
Деталь 849



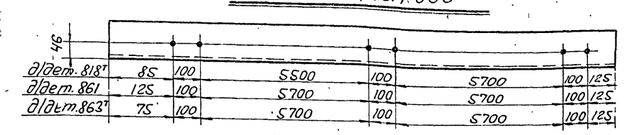
Деталь 853



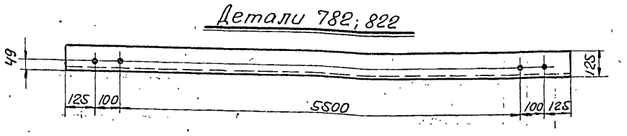
Детали 814Т; 857; 859



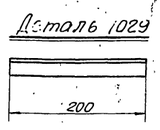
Детали 818Т; 861; 863Т



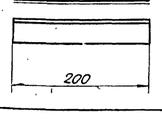
Детали 782; 822



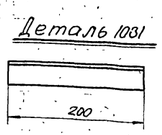
Деталь 1029



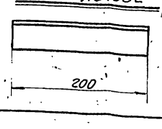
Деталь 1030



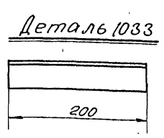
Деталь 1031



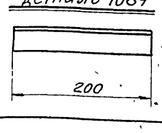
Деталь 1032



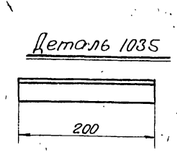
Деталь 1033



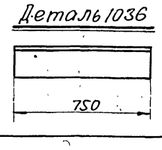
Деталь 1034



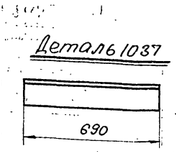
Деталь 1035



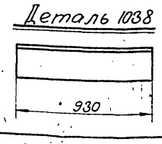
Деталь 1036



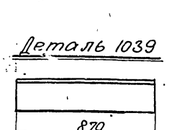
Деталь 1037



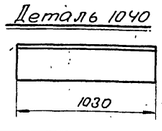
Деталь 1038



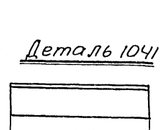
Деталь 1039



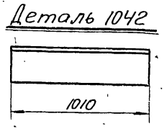
Деталь 1040



Деталь 1041



Деталь 1042



Деталь 1043

Спецификация стали 10ГС1 (МК) (см. примечание п.2)

N дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
758Т	L125×125×9	11635	201.3	
759Т	L125×80×8	11635	145.4	
762Т	L140×90×10	11635	203.6	
763Т	L125×80×10	11635	180.3	
766Т	L140×140×10	11635	250.2	
767Т	L125×125×10	11710	223.7	
770Т	L160×100×12	11635	274.7	
774Т	L125×80×10	11710	181.5	
775Т	L160×100×12	11710	276.3	
776Т	L125×80×8	11835	147.9	
780Т	L125×80×10	11910	185	
781Т	L125×80×10	11835	183.4	
782	L125×80×10	5950	92.2	
783Т	L140×140×10	11710	261.7	
784Т	L125×125×9	11710	202.5	
792Т	L160×160×10	11710	316.2	
796Т	L140×140×12	11710	288.6	
800Т	L200×125×12	11710	347.7	
803Т	L140×90×10	11835	207.1	
806Т	L200×125×14	11710	402.8	
810Т	L180×180×12	11710	387.6	
814Т	L200×200×12	11710	433.3	
818Т	L220×200×14	11710	501.2	
821Т	L125×125×9	11910	206.2	
822	L125×125×9	5950	102.9	
823Т	L125×125×9	11835	203.7	
824Т	L140×140×10	11910	256	
825	L140×140×10	5950	127.8	
826Т	L140×140×10	11835	254.5	
827Т	L160×100×12	11835	279.3	
829	L140×140×12	11950	304.3	
831	L140×140×12	5950	151.6	
832Т	L140×140×12	11910	303.7	
834	L125×125×10	11950	228.3	
836	L125×125×10	5950	113.6	
837Т	L125×125×10	11910	227.5	
839Т	L200×125×12	11910	353.7	
840	L200×125×12	5950	176.5	
842Т	L200×125×14	11910	409.7	
843	L200×125×14	5950	204.4	
845	L160×100×12	11950	282.2	
847Т	L160×100×12	11910	281.1	
849	L160×160×11	11950	322.3	
851Т	L160×160×11	11910	321.6	
853	L180×180×12	11950	396.2	
855Т	L180×180×12	11910	394.2	
857	L200×200×12	11950	444	
859Т	L200×200×12	11900	440.3	
861	L200×200×14	11950	513	
863Т	L200×200×14	11900	508.5	
1029	L125×80×10	200	3.1	сн.обуч.10×10
1030	L125×125×9	200	3.5	—"— 15×15
1031	L125×125×10	200	3.8	—"— 15×15
1032	L140×140×10	200	4.3	—"— 15×15
1033	L140×140×12	200	5	—"— 15×15
1034	L200×125×12	200	5.9	—"— 15×15
1035	L200×125×14	200	6.9	—"— 15×15
1036	L160×160×11	750	20.2	—"— 15×15
1037	L160×160×12	690	20.3	—"— 15×15
1038	L180×180×11	930	28.1	—"— 15×15
1039	L180×180×12	870	28.8	—"— 15×15
1040	L200×200×12	1030	34.1	—"— 15×15
1041	L200×200×13	1090	43.5	—"— 15×15
1042	L200×200×11	1010	43	—"— 15×15
1043	L200×200×20	1030	61.9	—"— 15×15

Примечания:

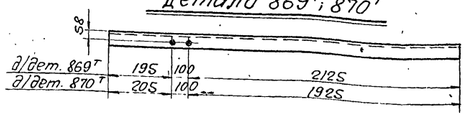
1. Все отверстия d=23.
2. Сталь марки 10ГС1 (МК) (R=2300 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
3. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

ТД 1965г. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12 м.

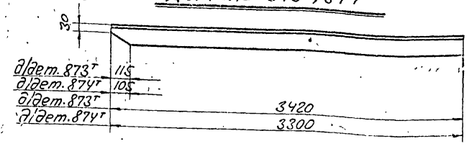
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Лист 484

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Утвердил: Семенов; Гл. инженер: Лидаев; Нач. отд. гид. конструкций: Кожевников; Гл. инженер проекта: Кожевников; Бригадир: Трегубов; Проверил: Антонов; Исполнил: Донзен; 1965г.

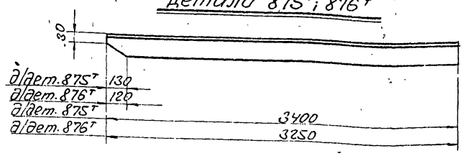
Детали 869т; 870т



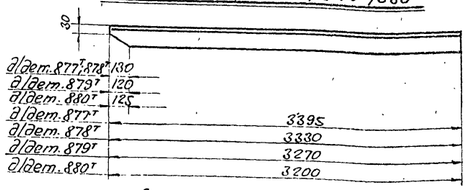
Детали 873т; 874т



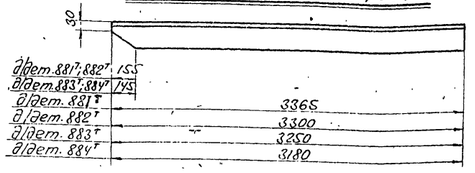
Детали 875т; 876т



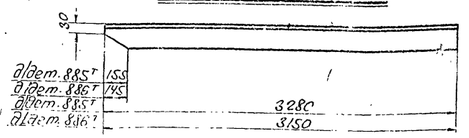
Детали 877т; 878т; 879т; 880т



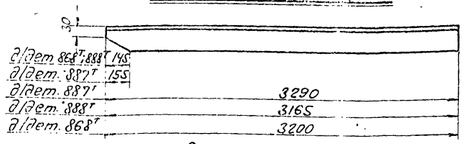
Детали 881т; 882т; 883т; 884т



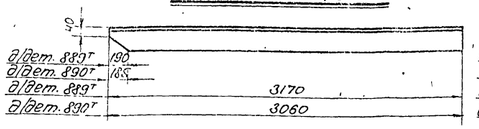
Детали 885т; 886т



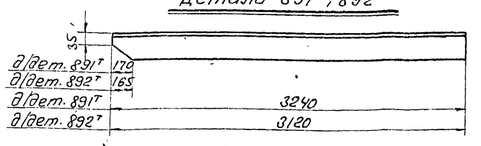
Детали 868т; 887т; 888т



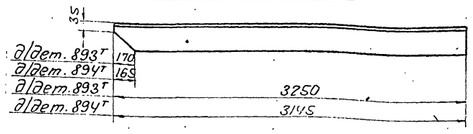
Детали 889т; 890т



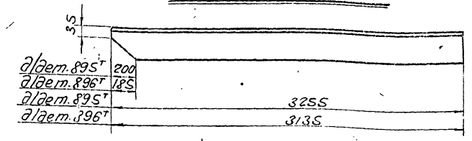
Детали 891т; 892т



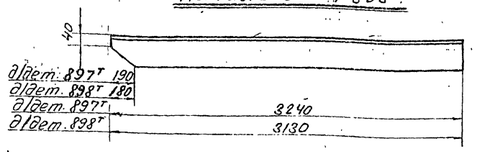
Детали 893т; 894т



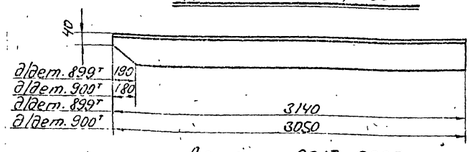
Детали 895т; 896т



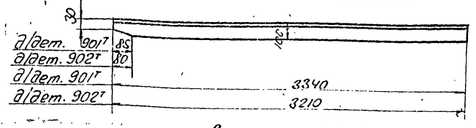
Детали 897т; 898т



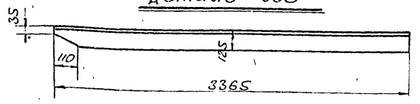
Детали 899т; 900т



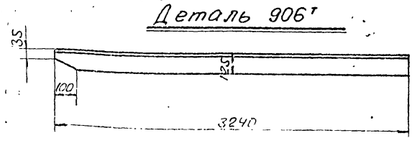
Детали 901т; 902т



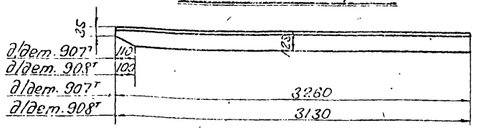
Деталь 905т



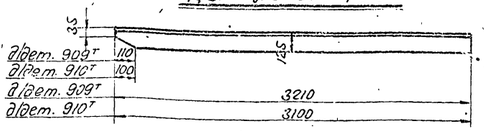
Деталь 906т



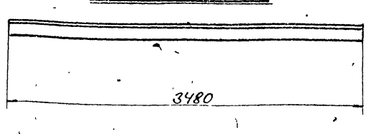
Детали 907т; 908т



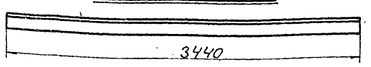
Детали 909т; 910т



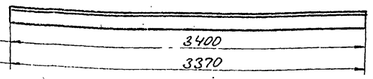
Деталь 911



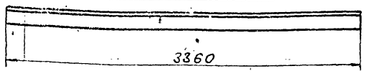
Деталь 912



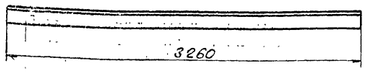
Детали 913; 914



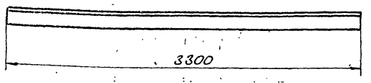
Деталь 915



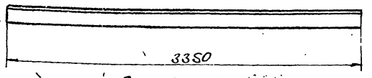
Деталь 916



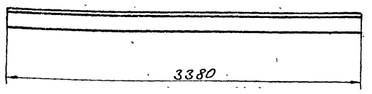
Деталь 917



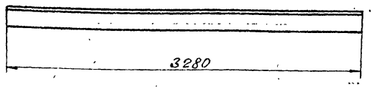
Деталь 918



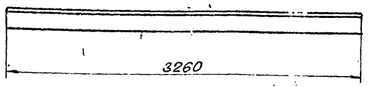
Деталь 919



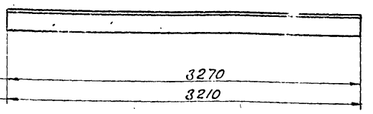
Деталь 920



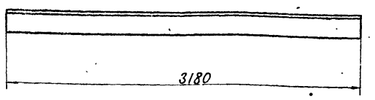
Деталь 921



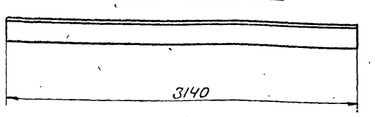
Детали 922; 923



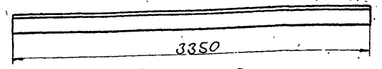
Деталь 924



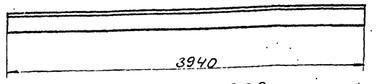
Деталь 925



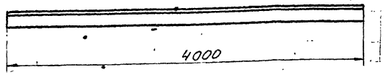
Деталь 926



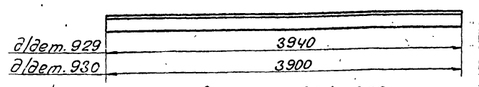
Деталь 872



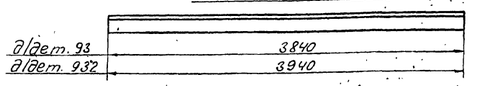
Деталь 928



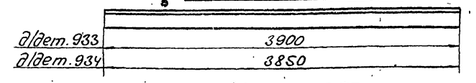
Детали 929; 930



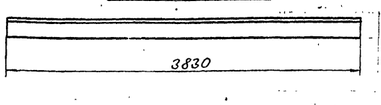
Детали 931; 932



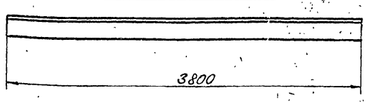
Детали 933; 934



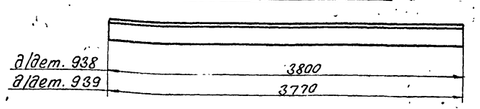
Деталь 935



Деталь 937



Детали 938; 939



Детали 940; 941

Деталь 942

Деталь 943

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

N дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
869т	L 90×90×7	2420	23,4	
870т	L 90×90×7	2230	21,5	
872	L 100×100×7	3940	42,6	
873т	L 125×125×8	3420	53,5	ср. пол.
874т	L 125×125×8	3300	51,4	"
875т	L 140×140×9	3400	66	"
876т	L 140×140×9	3250	63,1	"
877т	L 140×140×10	3395	73	"
878т	L 140×140×10	3330	71,6	"
879т	L 140×140×10	3270	70,3	"
880т	L 140×140×10	3200	68,8	"
881т	L 160×160×10	3365	83,0	"
882т	L 160×160×10	3300	81,7	"
883т	L 160×160×10	3250	80,3	"
884т	L 160×160×10	3180	78,4	"
885т	L 160×160×11	3280	78,5	"
886т	L 160×160×11	3150	85,0	"
887т	L 160×160×12	3290	96,7	"
888т	L 160×160×12	3165	93,0	"
889т	L 200×209×14	3170	135,0	"
890т	L 200×200×14	3060	131,0	"
891т	L 180×180×11	3240	98,8	"
892т	L 180×180×11	3120	95,1	"
893т	L 180×180×12	3250	107,8	"
894т	L 180×180×12	3145	104,0	"
895т	L 200×200×12	3255	120,0	"
896т	L 200×200×12	3135	116	"
897т	L 200×200×14	3240	138,7	"
898т	L 200×200×14	3130	134	"
899т	L 200×200×16	3140	153	"
900т	L 200×200×16	3050	148,5	"
901т	L 160×100×12	3340	78,8	"
902т	L 160×100×12	3210	75,5	"
905т	L 200×125×12	3365	99,8	"
906т	L 200×125×12	3240	96,2	"
907т	L 200×125×14	3260	112,1	"
908т	L 200×125×14	3130	106,7	"
909т	L 200×125×16	3210	125,5	"
910т	L 200×125×16	3100	121,2	"
911	L 80×80×6	3480	25,6	
912	L 90×90×7	3440	33,1	
913	L 100×100×7	3400	36,7	
914	L 90×90×7	3370	32,5	
915	L 110×70×8	3360	36,6	
916	L 140×90×10	3260	57	
917	L 110×110×8	3300	44,6	
918	L 125×80×8	3350	41,9	
919	L 125×125×8	3380	52,5	
920	L 125×125×9	3280	56,8	
921	L 125×125×10	3260	62,3	
922	L 140×140×9	3270	63,5	
923	L 140×140×9	3210	62,3	
924	L 140×140×10	3180	68,4	
925	L 160×160×10	3140	78	
926	L 90×90×7	3350	32,3	
928	L 80×80×6	4000	29,5	
929	L 90×90×7	3940	38	
930	L 90×90×7	3900	37,6	
931	L 100×100×7	3840	41,5	
932	L 100×100×8	3940	48,1	
933	L 110×110×8	3900	52,7	
934	L 110×110×8	3850	52	
935	L 125×125×8	3830	59,4	
937	L 125×125×9	3800	65,8	
938	L 125×125×10	3800	72,6	
939	L 125×125×10	3770	72	
940	L 140×140×9	3810	74	
941	L 140×140×9	3730	72,4	
942	L 140×140×10	3720	80	
943	L 160×160×10	3700	91,5	
868т	L 160×160×12	3200	94,2	

Примечания:

1. Все отверстия d= 23.
2. Сталь марки ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д" и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п.19„У", а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
3. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в. соответствии с ГОСТ 380-60.

ГПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
Челябинский филиал
Гл. инженер Лисарев
Нач. отдела Кожевников
Конструкторы: Трегубов, Литвак, Донзен
Проверил Усманов
Руководитель группы Белоборов
Дата 1965г.

ТД 1965г. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом 2
Лист 485

Серия ПЕ-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 486 Инв. №

Детали 945; 946

д/дет. 945	3890
д/дет. 946	3870

Детали 947; 948; 949

д/дет. 947	4030
д/дет. 948	3980
д/дет. 949	3840

Детали 950; 951

д/дет. 950	4050
д/дет. 951	3950

Детали 953; 954

д/дет. 953	4010
д/дет. 954	3950

Детали 955; 956

д/дет. 955	4000
д/дет. 956	3910

Детали 958; 959; 828

д/дет. 958	3880
д/дет. 959	3900
д/дет. 828	3950

Детали 960; 961

д/дет. 960	4460
д/дет. 961	4500

Детали 962; 963; 964; 965

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

Деталь 966

6600

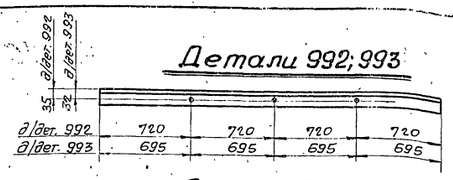
Деталь 967

6580

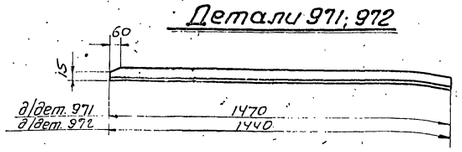
Детали 968; 969

д/дет. 968	2880
д/дет. 969	2830

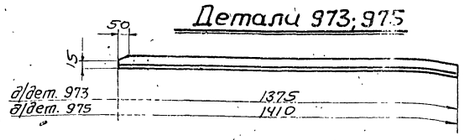
Детали 992; 993



Детали 971; 972



Детали 973; 975



Деталь 976

2560

Детали 977; 978; 979; 980

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

Деталь 981

2610

Детали 983; 984; 985; 986

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

Деталь 987

2550

Детали 989; 990

д/дет. 989	2510
д/дет. 990	2450

Деталь 991

2500

Деталь 1006

3330

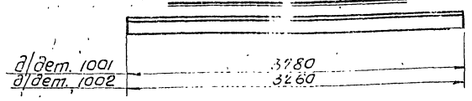
Детали 998; 999

д/дет. 998	3320
д/дет. 999	3360

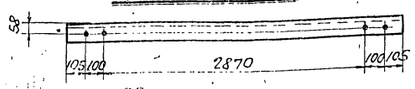
Деталь 1000

3300

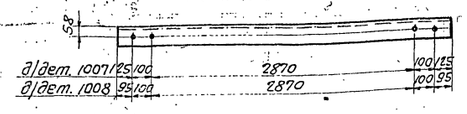
Детали 1001; 1002



Деталь 1004



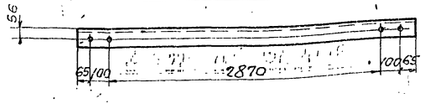
Детали 1007; 1008



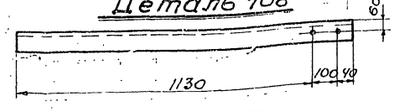
Деталь 1044

3260

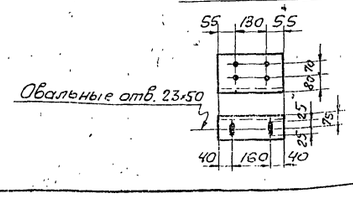
Деталь 1011



Деталь 706



Деталь 565



Деталь 1015

1520

Деталь 1017

1480

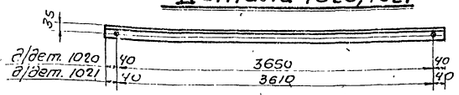
Деталь 1018

1480

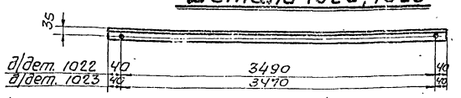
Деталь 1019

1480

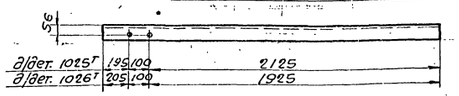
Детали 1020; 1021



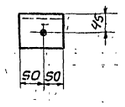
Детали 1022; 1023



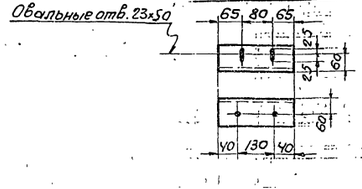
Детали 1025т; 1026т



Деталь 312



Деталь 734



Спецификация стали Вст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. прим. п. 2, 3)

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
312	∟75×75×6	100	0,7	
665	∟200×125×12	240	7,1	
706	∟100×100×7	1270	13,7	
734	∟100×100×12	210	3,2	
828	∟100×100×7	3950	42,6	
945	∟80×80×6	3890	28,6	
946	∟75×75×6	3870	26,5	
947	∟75×75×6	4030	27,8	
948	∟80×80×6	3980	29,3	
949	∟80×80×6	3840	28,3	
950	∟80×80×6	4050	29,9	
951	∟80×80×6	3950	29	
953	∟90×90×7	4010	38,6	
954	∟90×90×7	3950	38,1	
955	∟100×100×7	4000	43,2	
956	∟90×90×7	3910	37,7	
958	∟100×100×7	3880	41,9	
959	∟100×100×7	3900	42,1	
960	∟90×90×7	4460	43	
961	∟90×90×7	4500	43,3	
962	∟75×75×6	3950	27,2	
963	∟110×70×8	6710	73,1	
964	∟110×70×8	6670	72,6	
965	∟110×70×8	6630	72,4	
966	∟125×80×8	6600	82,5	
967	∟140×90×8	6580	93	
968	∟63×63×5	2880	13,8	
969	∟63×63×5	2830	13,6	
971	∟63×63×5	1470	7	Ср. пол.
972	∟63×63×5	1440	6,9	
973	∟63×63×5	1375	6,6	
975	∟63×63×5	1410	6,8	
976	∟75×75×6	2560	17,6	
977	∟75×75×6	2600	17,9	
978	∟80×80×6	2550	18,8	
979	∟80×80×6	2580	19	
980	∟80×80×6	2520	18,5	
981	∟80×80×6	2610	19,1	
983	∟90×90×7	2540	24,5	
984	∟90×90×7	2590	25	
985	∟90×90×7	2460	23,6	
986	∟90×90×7	2510	24,2	
987	∟100×100×7	2550	27,5	
989	∟100×100×7	2510	27,1	
990	∟100×100×7	2450	26,5	
991	∟110×110×8	2500	33,7	
992	∟63×63×5	2880	13,8	
993	∟63×63×5	2780	13,4	
998	∟80×80×6	3320	24,4	
999	∟75×75×6	3360	23,2	
1000	∟80×80×6	3300	24,3	
1001	∟90×90×7	3280	31,6	
1002	∟90×90×7	3260	31,4	
1004	∟90×90×7	3280	31,6	
1006	∟100×100×7	3330	36	
1007	∟100×100×7	3320	36	
1008	∟100×100×7	3260	35,3	
1011	∟110×110×8	3200	42,9	
1015	∟63×63×5	1520	7,5	
1017	∟63×63×5	1480	7,1	
1018	∟75×75×6	1480	10,2	
1019	∟80×80×6	1480	10,9	
1020	∟63×63×5	3730	18	
1021	∟63×63×5	3690	17,8	
1022	∟63×63×5	3570	17,2	
1023	∟63×63×5	3550	17	
1025т	∟90×90×7	2420	23,4	
1026т	∟90×90×7	2230	21,5	
1044	∟100×100×7	3260	35,3	

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
2. Сталь марки Вст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д и ударной вязкости при температуре −20°С, согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15и/16 ГОСТ 380-60.
3. Гарантия по ударной вязкости для стали Вст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Гл. инж. пр-та Кожевников; Гл. инженер Гезубов; Гл. архитектор Белобородов; Гл. конструктор Гусев; Нач. отдела Кожевников; Нач. группы Белобородов; Проверил Гезубов; Гл. специалист Кожевников; Ст. техник Данзен; Дата выпуска: 1965г.

ТД 1965г. Типовые детали углового профиля стропильных ферм при шаге 12 м

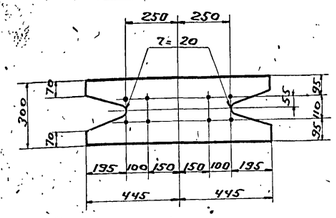
ПЕ-01-125 Выпуск II Альбом 2 Лист 486

Серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2 Лист 487 Инв. №

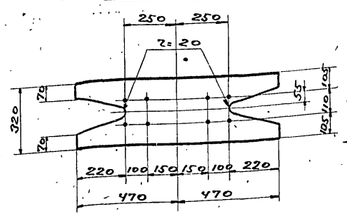
Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 3) кроме оговоренной (см. примечание п.5).

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
1С291	-300×14	890	25,3	Ф. II
1С292	-320×18	940	35,7	—"—
1С293	-350×20	1040	47,8	—"—
С294	-320×18	930	38,3	—"—
1С295	-390×22	1060	59,5	—"—
С296	-370×20	1100	53,4	—"—
С297	-320×22	1030	50,8	—"—
С298	-480×22	1220	81	—"—
С299	-480×24	1260	90,9	—"—
С300	-320×24	1020	52,4	—"—
С301	-390×24	1140	69,C	—"—
С302	-370×26	1130	74,7	—"—
С303	-480×28	1460	119,6	—"—
С304	-370×28	1190	79,2	—"—
С305	-420×28	1290	95,8	—"—
С306	-480×36	1490	156,7	—"—
1С307	-540×30	1520	153,5	Ф.Л. Гнуть.
1С308	-340×12	920	25,8	—"—
1С309	-390×16	1020	43	—"—
1С310	-420×18	1120	55,7	—"—
1С311	-480×20	1220	75,6	—"—
1С312	-480×24	1220	89,2	—"—
1С312	-480×28	1360	114,4	—"—
1С346	-140×8	590	4,5	Ф.Л
1С351	-300×8	590	9,7	—"—
С447	-270×4	695	3,8	ВСт.3 кп
С448	-200×8	695	7,6	—"—
С449	-200×12	695	11,4	—"—
С611	-300×4	695	8,3	—"—
С622	-300×8	695	13	—"—
С624	-300×12	695	19,6	—"—

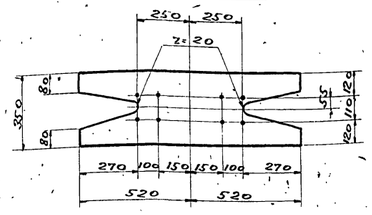
Дет. 1С291



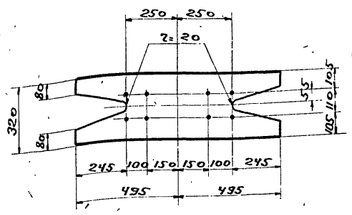
Дет. 1С292



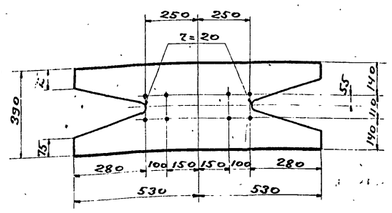
Дет. 1С293



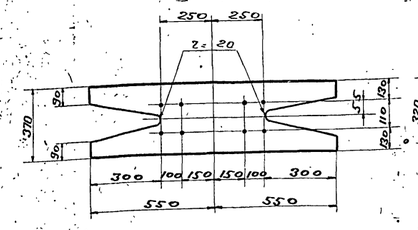
Дет. С294



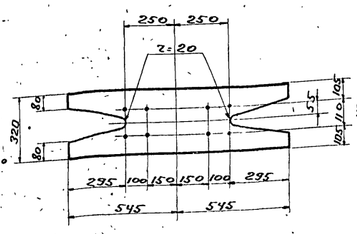
Дет. 1С295



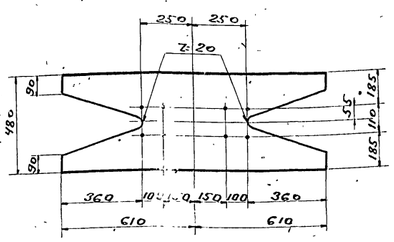
Дет. С296



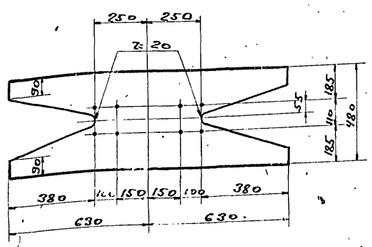
Дет. С297



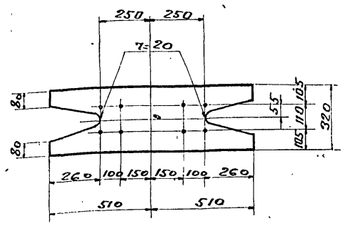
Дет. С298



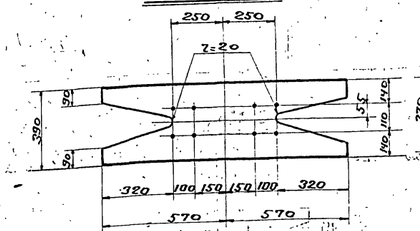
Дет. С299



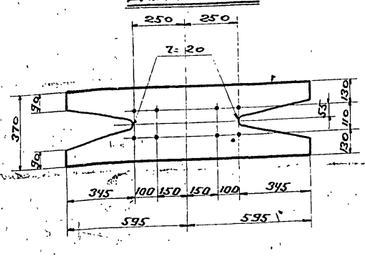
Дет. С300



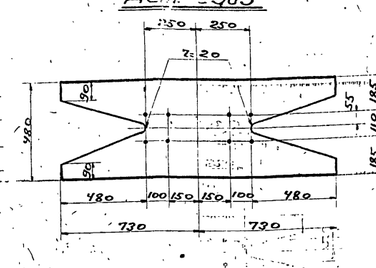
Дет. С301



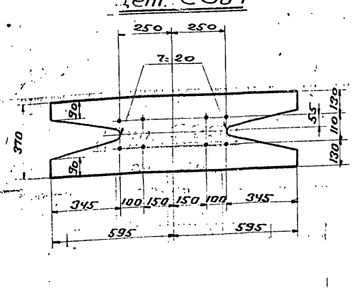
Дет. С302



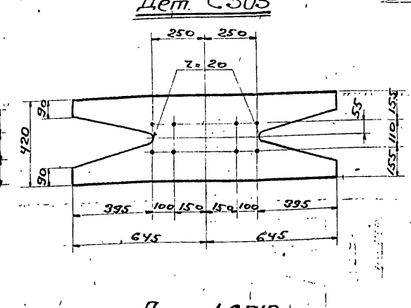
Дет. С303



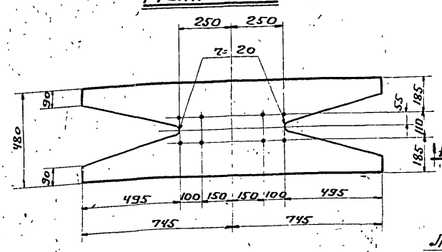
Дет. С304



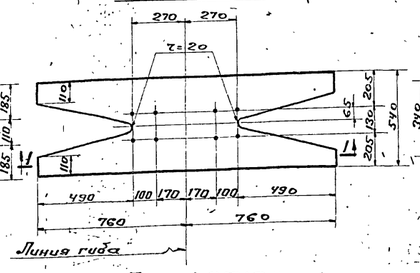
Дет. С305



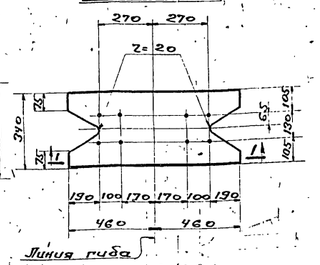
Дет. С306



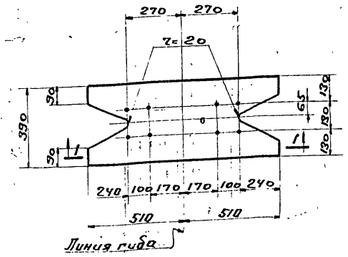
Дет. 1С307



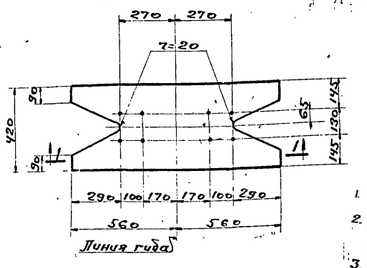
Дет. 1С308



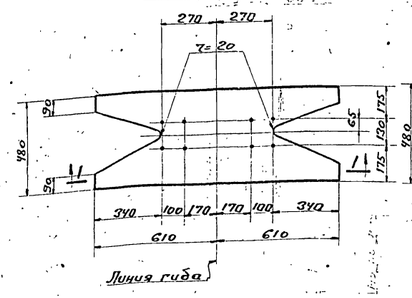
Дет. 1С309



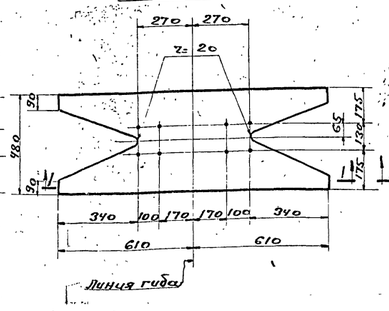
Дет. 1С310



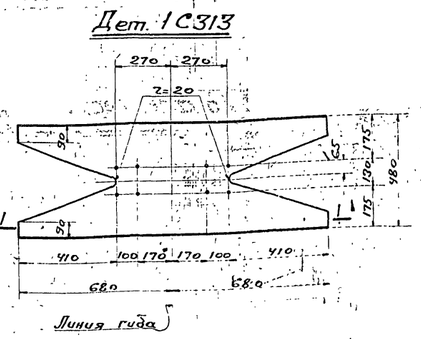
Дет. 1С311



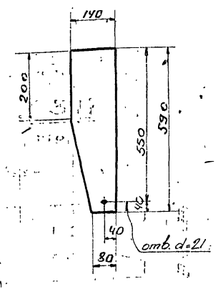
Дет. 1С312



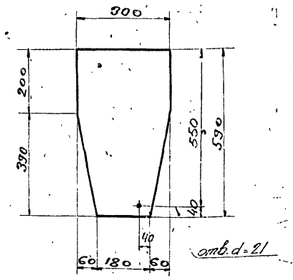
Дет. 1С313



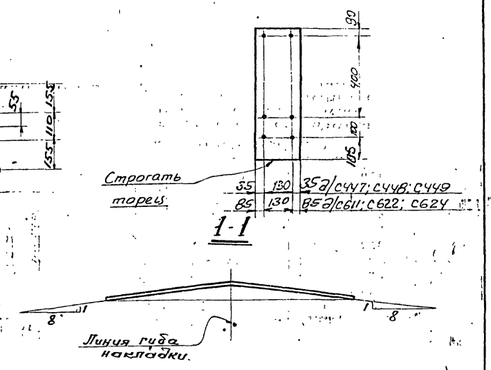
Дет. 1С346



Дет. 1С351



С611; С622; С447; С448; С449; С624



Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Для деталей 1С307-1С313 размеры даны по уклону.
3. Сталь марки ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15ч16 ГОСТ 380-60.
4. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
5. Сталь ВСт3 кп для сварных конструкций с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д, предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15ч16 ГОСТ 380-60.

Главный проектировщик	Кожевников		
Гл. инженер	Трегубов		
Гл. конструктор	Дикуа		
Руководитель группы	Кожевников		
Начальник отдела	Кожевников		
Гл. инженер проекта	Петеев		
Дата выпуска	1965г.		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТД 1965г.

Типовые детали стыковых накладок поясов стропильных ферм при шаге 12м

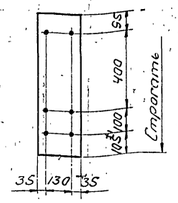
ПК-01-125 выпуск II альбом 2

Лист 487

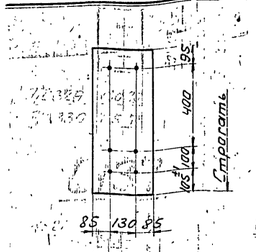
8018-02-62

Серия ПГ-01-12.5 Выпуск II Альбом 2 Лист. 488 Инв. №

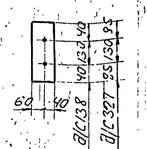
С323



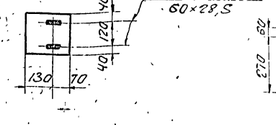
С324; С325



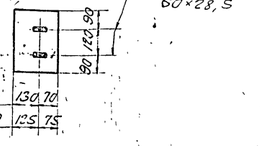
С138; С327



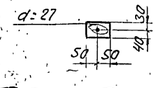
С136



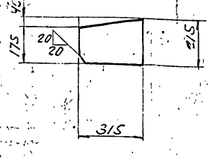
С329; С330



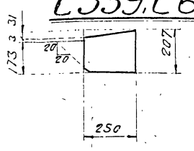
С137



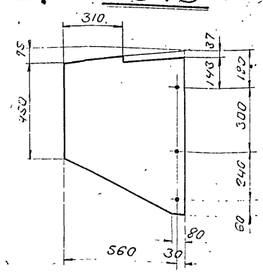
С332; С333, С334 С335; С607



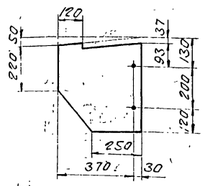
С336; С337; С338 С339; С617



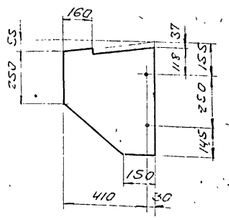
С345



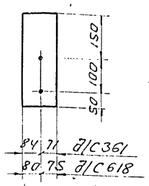
С340



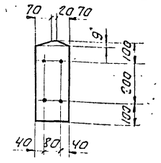
С341; С342



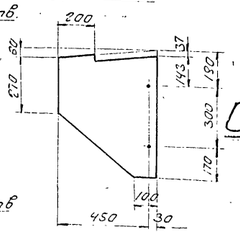
С361; С618



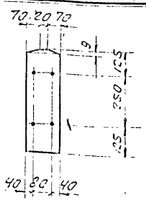
С148; С373



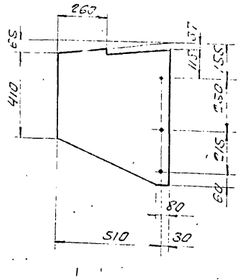
С343



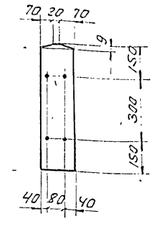
С348; С349; С612



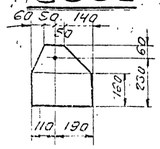
С344



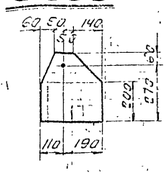
С350



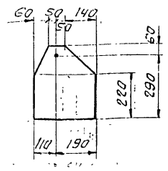
С352



С353

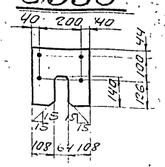


С354

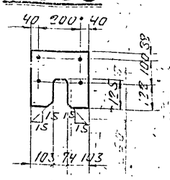


С355

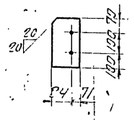
С358



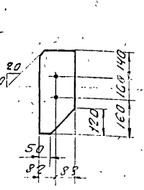
С359



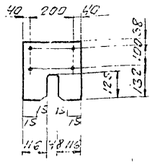
С360



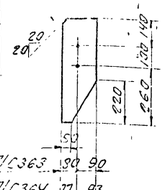
С362



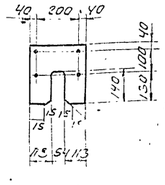
С356



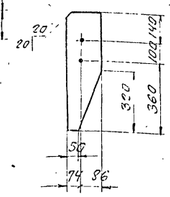
С363; С364



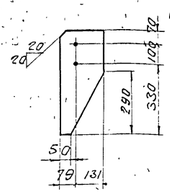
С357



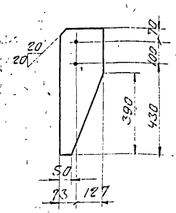
С365



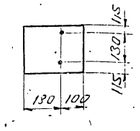
С366



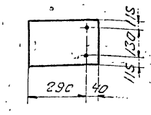
С367



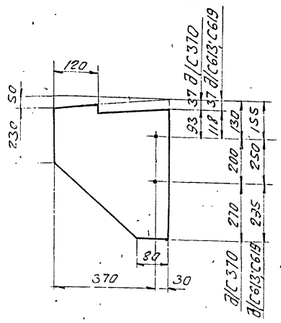
С368



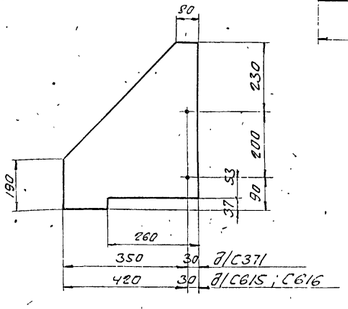
С369



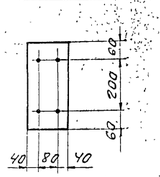
С370; С613; С619



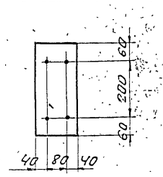
С371; С615; С616



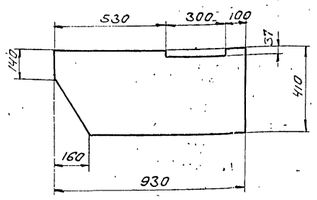
С372



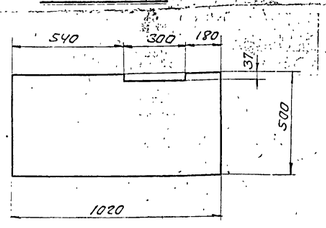
С614



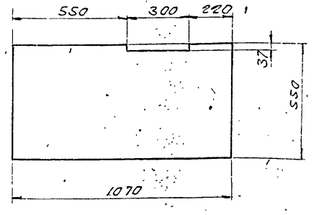
С374



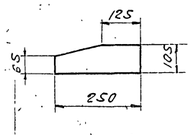
С375



С376; С429



С608



С609

Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. прим. пп 2, 3)

N дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С136	-200×20	200	6,3	
С137	-70×20	100	1,1	
С138	-100×10	210	1,6	
С148	-160×12	400	6,0	ф.л.
С323	-200×20	700	22,0	стр. 1т.
С324	-300×20	700	33,0	-"-
С325	-300×25	700	41,2	-"-
С327	-100×10	300	2,4	
С329	-200×20	300	9,4	
С330	-200×20	300	9,4	
С332	-215×12	315	5,8	ф.л.
С333	-215×14	315	6,8	-"-
С334	-215×16	315	7,7	-"-
С335	-215×18	315	8,7	-"-
С336	-207×12	250	4,5	-"-
С337	-207×14	250	5,2	-"-
С338	-207×16	250	6,0	-"-
С339	-207×18	250	6,8	-"-
С340	-400×12	450	12,2	-"-
С341	-440×14	550	20,0	-"-
С342	-440×12	550	17,2	-"-
С343	-480×16	650	28,2	-"-
С344	-540×14	680	31,8	-"-
С345	-590×18	780	50,8	-"-
С348	-160×14	500	8,3	-"-
С349	-160×16	500	10,0	-"-
С350	-160×18	600	13,5	-"-
С352	-290×14	300	8,2	-"-
С353	-300×14	330	9,5	-"-
С354	-300×16	350	11,5	-"-
С355	-300×18	370	13,8	-"-
С356	-270×8	280	4,4	Вырез
С357	-270×8	280	4,3	-"-
С358	-270×8	280	4,2	-"-
С359	-260×8	280	4,0	-"-
С360	-155×8	270	2,6	ф.л.
С361	-155×8	300	2,9	
С362	-170×8	400	3,8	ф.л.
С363	-170×8	500	4,6	-"-
С364	-170×8	500	4,6	-"-
С365	-160×10	600	6,2	-"-
С366	-210×10	500	6,5	-"-
С367	-200×10	600	7,2	-"-
С368	-280×12	360	9,5	
С369	-330×12	360	11,2	
С370	-400×10	600	13,8	ф.л.
С371	-380×10	520	10,8	-"-
С372	-160×10	320	4,0	-"-
С373	-160×10	400	5,0	ф.л.
С374	-410×14	930	38,2	-"-
С375	-500×14	1020	54,8	Вырез
С376	-550×16	1070	72,6	-"-
С607	-215×10	315	4,8	ф.л
С608	-105×8	250	1,4	-"-
С609	-145×8	250	2,0	-"-
С612	-160×10	500	6,2	-"-
С613	-400×12	700	18,7	-"-
С614	-160×14	320	5,6	
С615	-450×12	520	15,4	ф.л.
С616	-450×14	520	18,0	-"-
С617	-207×10	250	3,8	-"-
С618	-155×8	300	2,9	
С619	-400×14	700	21,1	ф.л.
С429	-550×14	1070	63,4	Вырез

Примечания:

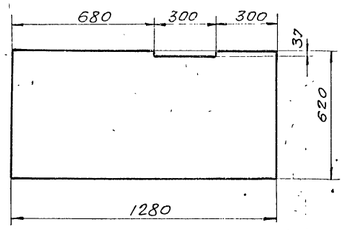
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
2. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и ударной вязкости при температуре -20° согласно п 19И, а также предельного содержания химических элементов в согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
3. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Разработано: Ст. инж. Зав. Снижено Изготовлено Дата выпуска: Гл. инженер: Главный: Руководитель: Исполнил: 1965 г.

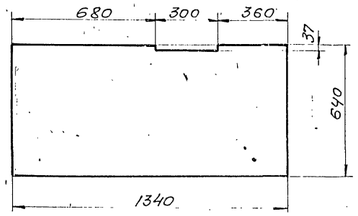
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТД 1965 г. Типовые листовые детали стропильных ферм при шаге 12 м. ПГ-01-12.5 Выпуск II Альбом 2 Лист 488

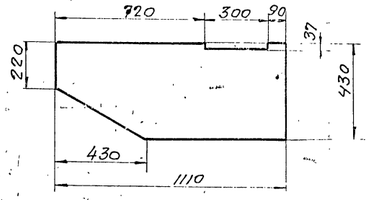
С377



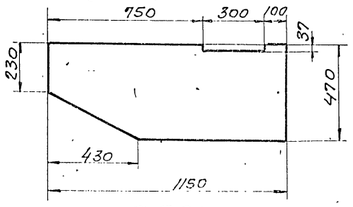
С378



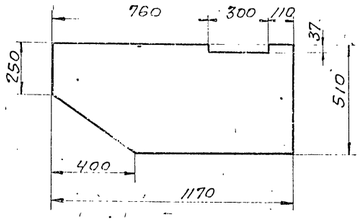
С379



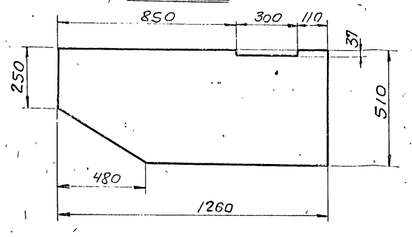
С380



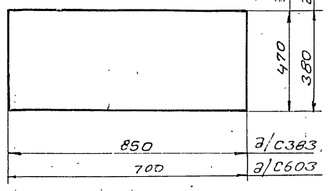
С381



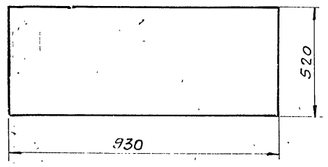
С382



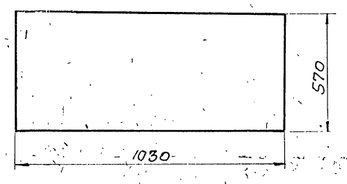
С383; С603



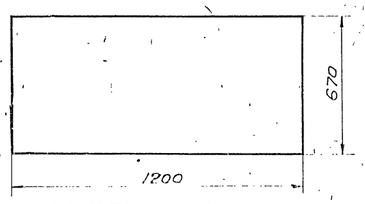
С384



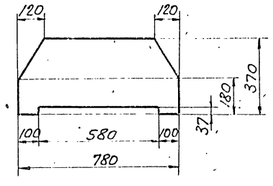
С385; С623



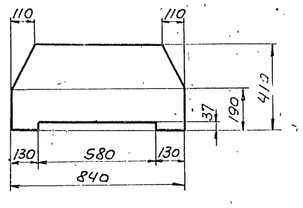
С386



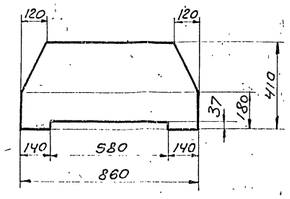
С387



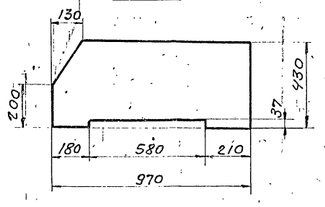
С388; С632



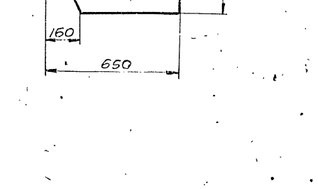
С389; С390



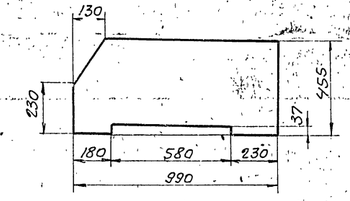
С391



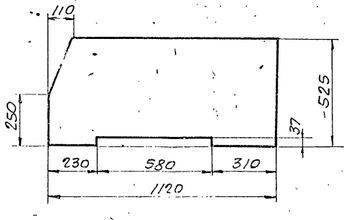
С392



С393

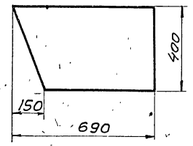


С394

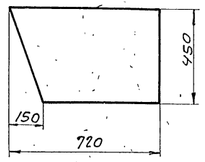


С395

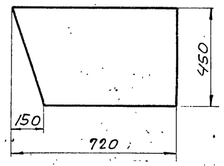
С396



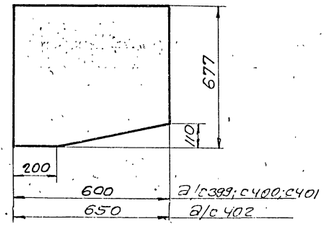
С397



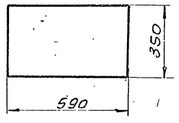
С398



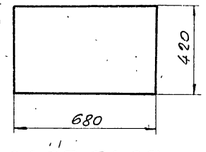
С399; С400; С401; С402



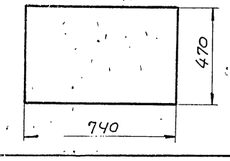
С403; С601



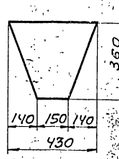
С404; С630



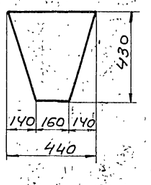
С405; С406



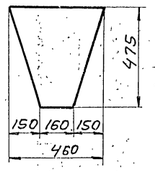
С407



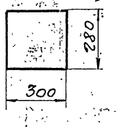
С408; С626



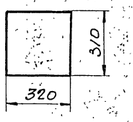
С409; С410; С625



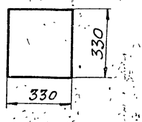
С411



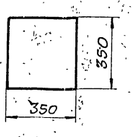
С412



С413



С414



Спецификация стали В Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. прим. п. 1, 2)

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Прим.
С377	– 620×18	1280	111,0	Бырыз
С378	– 640×20	1340	135,0	—"—
С379	– 430×12	1110	39,6	Ф.П.
С380	– 470×14	1150	52,5	—"—
С381	– 510×16	1170	67,0	—"—
С382	– 510×18	1260	80,4	—"—
С383	– 470×12	850	37,6	
С384	– 520×14	930	53,3	
С385	– 570×16	1030	73,6	
С386	– 670×18	1200	113,6	
С387	– 370×12	780	22,9	Ф.П.
С388	– 410×14	840	32,9	—"—
С389	– 410×16	860	38,0	—"—
С390	– 410×14	860	33,2	—"—
С391	– 430×14	970	41,8	—"—
С392	– 360×16	920	36,6	—"—
С393	– 455×16	990	52,2	—"—
С394	– 525×18	1120	78,0	—"—
С395	– 350×12	650	18,8	—"—
С396	– 400×14	690	27,0	—"—
С397	– 450×16	720	36,4	—"—
С398	– 450×18	720	41,0	—"—
С399	– 600×14	677	42,0	—"—
С400	– 600×16	677	48,0	—"—
С401	– 600×18	677	54,0	—"—
С402	– 650×20	677	64,0	—"—
С403	– 350×12	590	19,4	
С404	– 420×14	680	31,4	
С405	– 470×16	740	43,6	
С406	– 470×14	740	38,2	
С407	– 360×14	430	11,4	Ф.П.
С408	– 430×14	440	14,2	—"—
С409	– 460×16	475	18,5	—"—
С410	– 460×18	475	20,8	—"—
С411	– 280×12	300	7,9	
С412	– 310×14	320	10,9	
С413	– 330×16	330	13,6	
С414	– 350×18	350	17,3	
С601	– 350×10	590	16,2	
С603	– 380×10	700	20,8	
С623	– 570×14	1030	64,4	
С625	– 460×14	475	16,2	Ф.П.
С626	– 430×10	440	16,2	—"—
С630	– 420×12	680	27,0	
С632	410×12	840	28,2	Ф.А

Примечание:

1. Сталь марки В.Ст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19 Ц, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
2. Гарантия по ударной вязкости для стали В Ст3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г. Типовые листовые детали стропильных ферм при шаге 12 м. Выпуск II Альбом V Лист 489

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инж. пр-та Кожевников
Бригадир Грегуров
Проверил Литтау
Исполнил Данзен
Утвердил Белобородов
Гл. инженер Писарев
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска 1965г.

Серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2 лист 490 Инв. №

С61; С62; С249; С439; С605



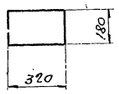
С65; С246; С437; С438; С604



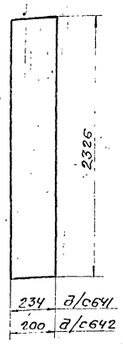
С68



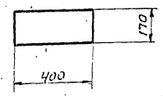
С218



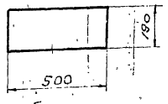
С641; С642



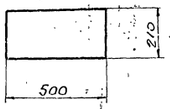
С421



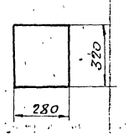
С422; С634



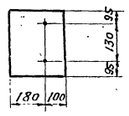
С423; С424



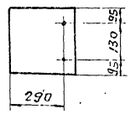
С426



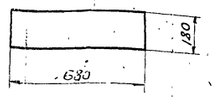
С427



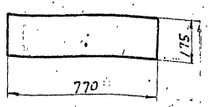
С428



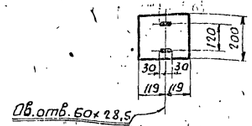
С431



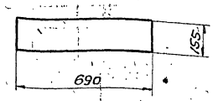
С432



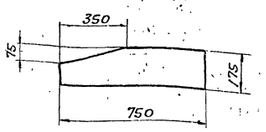
С644



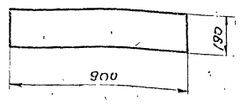
С434



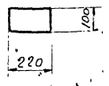
С435



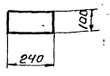
С436



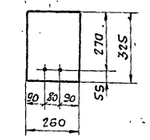
С441; С442; С54



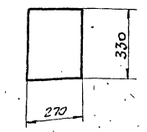
С443; С444; С445



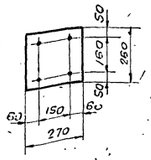
С637



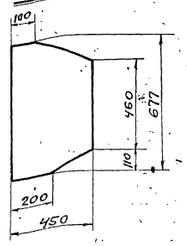
С638



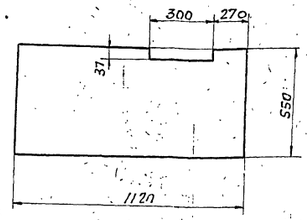
С639



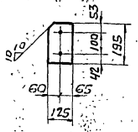
С610



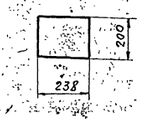
С636



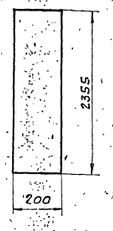
С640



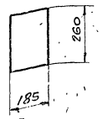
С645



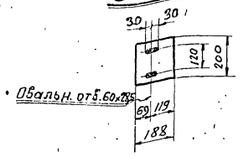
С648



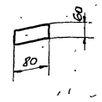
С649



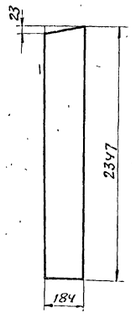
С650



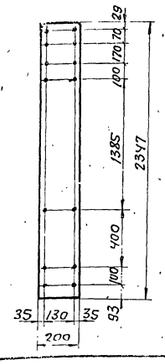
С651



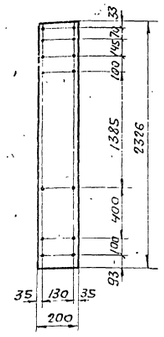
С646



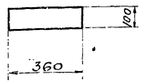
С647



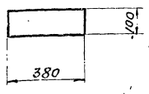
С643



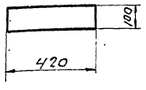
С415; С602



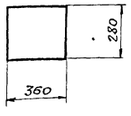
С416; С633



С417; С418; С635



С420



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

Поз.	Сечение	Длина	Вес	Примеч.
С54	-100х14	220	2,4	
С57	-80х14	180	1,6	
С58	-80х18	180	2,0	
С61	-80х14	145	1,3	
С62	-80х18	145	1,6	
С65	-60х14	110	0,7	
С68	-60х14	90	0,6	
С218	-180х12	320	5,4	
С246	-60х12	110	0,6	
С249	-80х12	145	1,1	
С251	-80х12	180	1,4	
С415	-100х12	360	3,4	
С416	-100х14	380	4,2	
С417	-100х16	420	5,3	
С418	-100х18	420	5,9	
С420	-280х12	360	9,5	
С421	-170х12	400	6,4	
С422	-190х14	500	10,4	
С423	-210х14	500	11,5	
С424	-210х16	500	13,2	
С426	-280х12	320	8,5	
С427	-280х12	320	8,5	
С428	-320х12	330	9,9	
С431	-180х16	630	15,5	
С432	-175х20	770	21,2	
С434	-155х16	690	13,5	
С435	-175х25	750	23,4	ф.п.
С436	-190х30	900	40,5	
С437	-60х16	110	0,8	
С438	-60х18	110	0,9	
С439	-80х16	145	1,5	
С440	-80х16	180	1,8	
С441	-100х12	220	2,1	
С442	-120х16	220	2,8	
С443	-100х16	240	3,0	
С444	-100х18	240	3,4	
С445	-100х14	240	2,6	
С602	-100х10	360	2,8	
С604	-60х10	110	0,5	
С605	-80х10	145	0,9	
С606	-80х10	180	1,1	
С610	-450х14	677	29,9	ф.п.
С633	-100х12	380	3,6	
С634	-190х12	500	8,9	
С635	-100х14	420	4,6	
С636	-550х16	1120	76	Вып.
С637	-260х10	325	6,6	
С638	-270х10	330	7	
С639	-260х12	270	6,6	
С640	-175х10	195	1,9	ср. уг.
С641	-234х6	2326	26,5	
С642	-200х8	2326	29	
С643	-200х8	2326	29	
С644	-200х12	238	4,5	
С645	-200х12	238	4,5	
С646	-184х6	2347	21	ф.п.
С647	-200х8	2347	29,4	
С648	-200х8	2355	29,5	
С649	-185х20	260	6,4	
С650	-188х12	200	3,5	
С651	-60х10	80	0,4	

Примечания:

1. Все отверстия d = 23, кроме оговоренных.
2. Сталь марки В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„Д" и ударной вязкости при температуре -20°С согласно п. 19„И"а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
3. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Гл. инженер проекта — Кот
Гл. специалист — Кот
Дата выпуска — 1965г.
Бригадир — Тверзов
Проверил — Литтау
Исполнил — Данзен
ГПИ ПРОМ-Р ЧЕЛЯБ

gost.e-ecolog.ru