ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК IV

СВЯЗИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНА 1-36

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 10752 Тираж 200 экз

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПОКРЫТИЙ НЕОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТАМИ 18, 24, 30 И 36м ПОД КРОВЛЮ ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ВОЛНИСТЫХ ЛИСТОВ

ВЫПУСК IV

СВЯЗИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 15. X. 1965г. №51

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Серия ПК-01-170- „ Стальные конструкции покрытий неотапливаемых зданий пролетами 18, 24, 30 и 36 м под кровлю из асбестоцементных волнистых листов. Чертежи КМД" состоит из 4х выпусков:

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

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

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

выпуск IV - связи

2. В настоящем выпуске III разработаны связи по верхним и нижним поясам ферм и вертикальные связи.

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

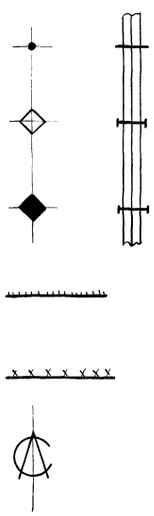
4. Отступление от чертежей КМД данного выпуска при изготовлении конструкций не допускается

5. В связи с изменением ГОСТ 380-60„ Сталь углеродистая обыкновенного качества (см. ГОСТ 380-60*), указанные на чертежах данного выпуска марки стали и условия ее поставки должны приниматься в соответствии с п. 11 пояснительной записки серии ПК-01-170/66 (стр. 4)

СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

NN стр	Наименование чертежей	N листа	Отправочные марки
2	Пояснительная записка, список чертежей условные обозначения		
3	Связи по нижним поясам стропильных ферм	163	Г311÷ Г325
4	Связи по нижним поясам стропильных ферм	164	Г326÷ Г340
5	Связи по нижним поясам стропильных ферм	165	Г341÷ Г355
6	Связи по нижним поясам стропильных ферм	166	Г356÷ Г371
7	Связи по нижним поясам стропильных ферм	167	Г372 ÷ Г390
8	Связи по верхним и нижним поясам стропильных ферм	168	Г391÷ Г400
9	Связи по верхним и нижним поясам ферм, вертикальные связи, тяжи	169	Г401÷ Г414
	и опорная приставка к стропильной ферме.		

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ



отверстие

постоянный болт

временный болт

сварной шов заводской

сварной шов монтажный

ось симметрии

ф. л. - фасонный лист

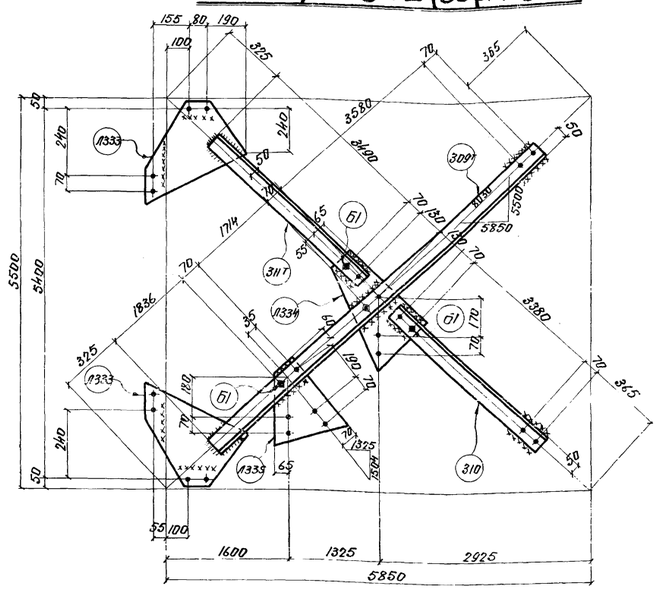
выр. - вырез

ср. пол. - срез полки

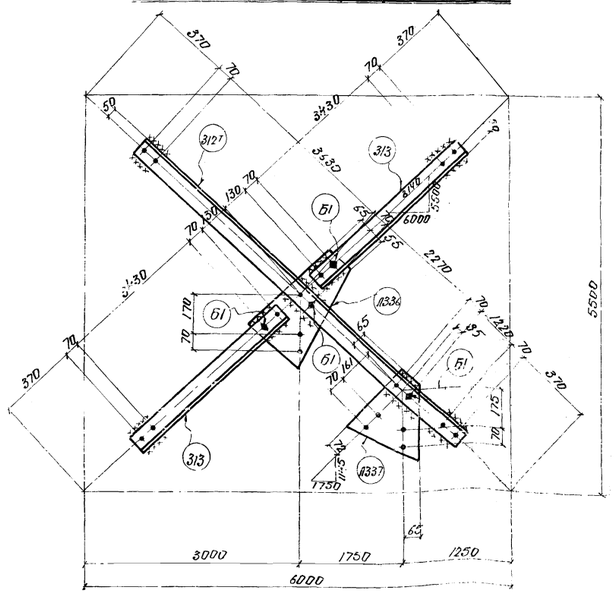
сн. обуш. - снять обушок

стр. /тор. - строгать /торец.

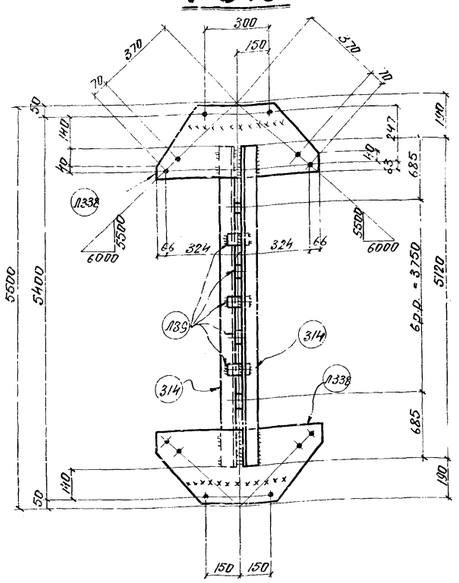
Г311, Г312 (обр. Г311)



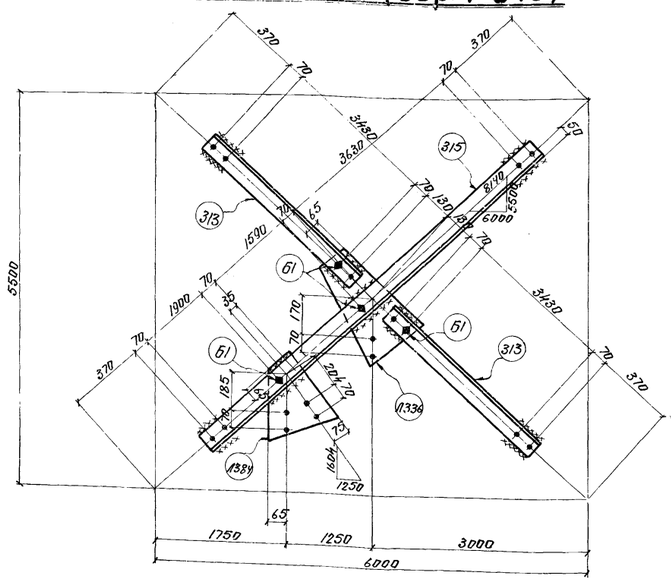
Г313, Г314 (обр. Г313)



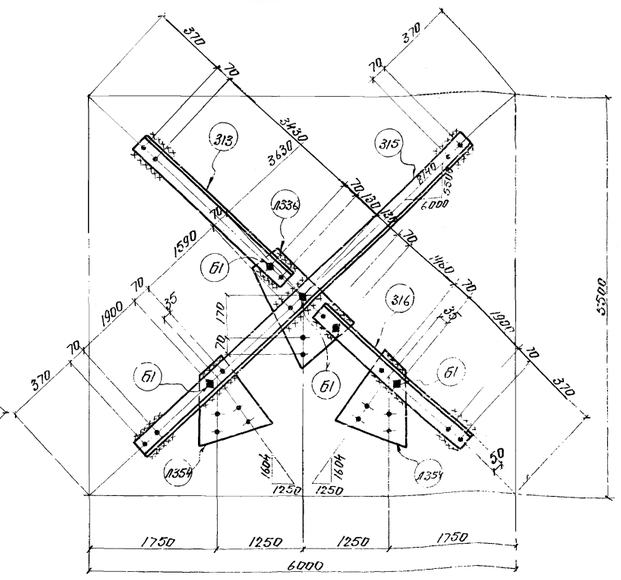
Г315



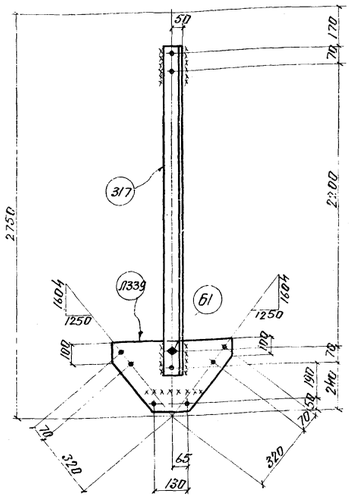
Г316, Г317 (обр. Г316)



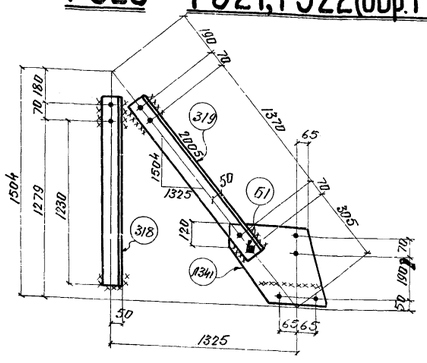
Г318



Г319



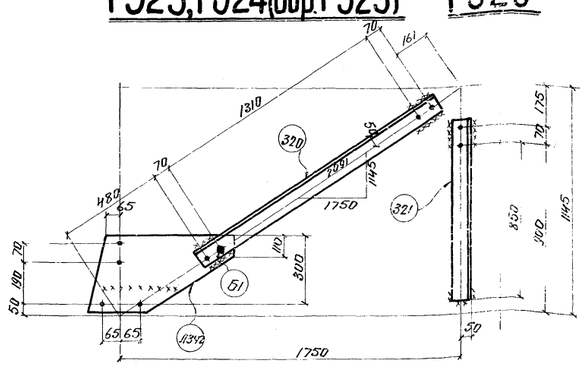
Г320



Г321, Г322 (обр. Г321)

Г323, Г324 (обр. Г323)

Г325



Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы $h=6$.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3 кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 13 „Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 1 дет.	Вес общ.	марка	Примеч.
Г311 Г312 (обр. Г311)	309	∟ 90×7	7380	1		71.1	71.1	161	
	310	∟ 90×7	3600	1		34.7	34.7		
	311	∟ 90×7	3600	1		34.7	34.7		
	Л333	— 400×6	465	2		5.3	10.6		
	Л334	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л335	— 340×6	400	1		3.8	3.8		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные швы					0.1		
Г313 Г314 (обр Г313)	312	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1	153	
	313	∟ 90×7	3650	2		35.2	70.4		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л337	— 360×6	420	1		4.4	4.4		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Г315	314	∟ 80×6	5120	2		37.7	75.4	99	
	Л89	— 60×6	110	7		0.3	2.1		
	Л338	— 350×6	780	2		10.4	20.8		
		На сварные швы					0.5		
Г316 Г317 (обр Г316)	313	∟ 90×7	3650	2		35.2	70.4	152	
	315	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л354	— 360×6	435	1		4.2	4.2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Г318	313	∟ 90×7	3650	1		35.2	35.2	157	
	315	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1		
	316	∟ 90×7	3650	1		35.2	35.2		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л354	— 360×6	435	2		4.2	8.4		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Г319	317	∟ 90×7	2420	1		23.4	23.4	30	
	Л339	— 340×6	560	1		6.8	6.8		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г320	318	∟ 90×7	1340	1		12.9	12.9	13	
Г321 Г322 (обр Г321)	319	∟ 90×7	1590	1		15.3	15.3	21	
	Л341	— 340×6	400	1		5.0	5.0		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г323 Г324 (обр Г323)	320	∟ 90×7	1530	1		14.8	14.8	22	
	Л342	— 340×6	610	1		7.3	7.3		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г325	321	∟ 90×7	960	1		9.3	9.3	9	

Таблица заводских сварных швов

Отпр марка	Сечение и длина сварных швов	Итого длина п.м.	Итого вес кг
	Δ h		
Г311	0.6	0.6	0.1
Г312	0.6	0.6	0.1
Г313	–	–	–
Г314	–	–	–
Г315	3.0	3.0	0.5
Г316	–	–	–
Г317	–	–	–
Г318	–	–	–
Г319	–	–	–
Г320	–	–	–
Г321	–	–	–
Г322	–	–	–
Г323	–	–	–
Г324	–	–	–
Г325	–	–	–

Нач. отд. Кузнецов
Гл. констр. Сергеев
Дата выпуска: 05-1965г.

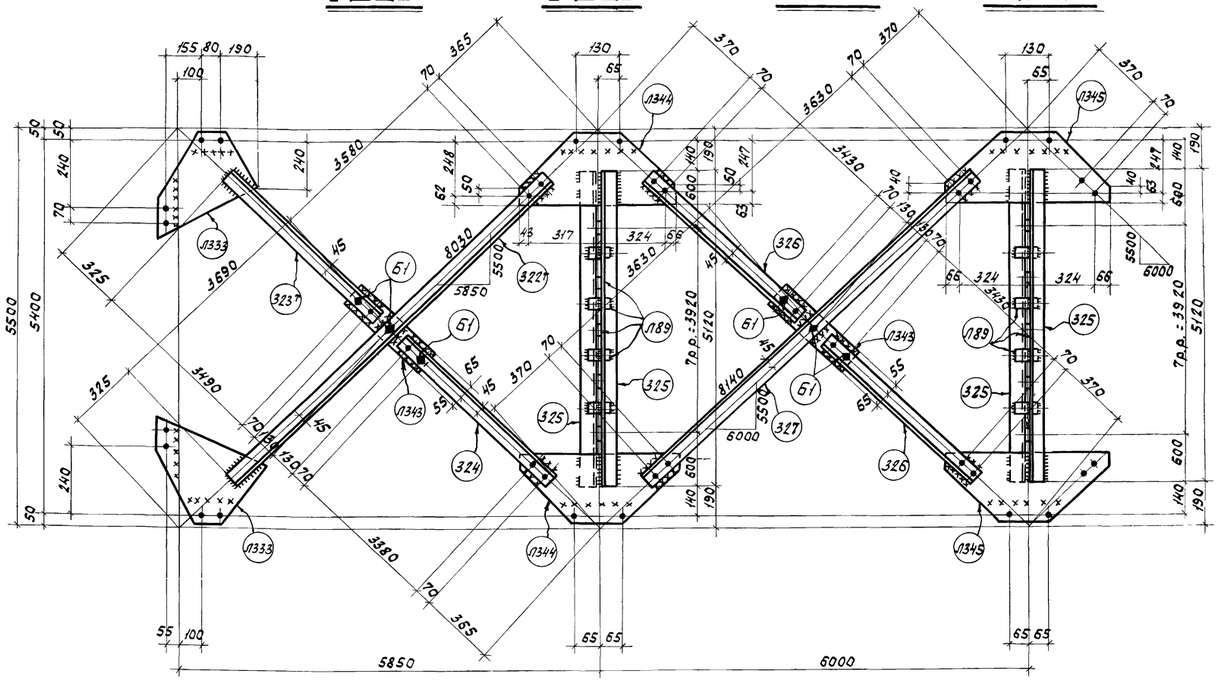
Рук. группы Кузнецов
Проверил Хлытин
Исполнил Вылегжанина

ТД 1965г.

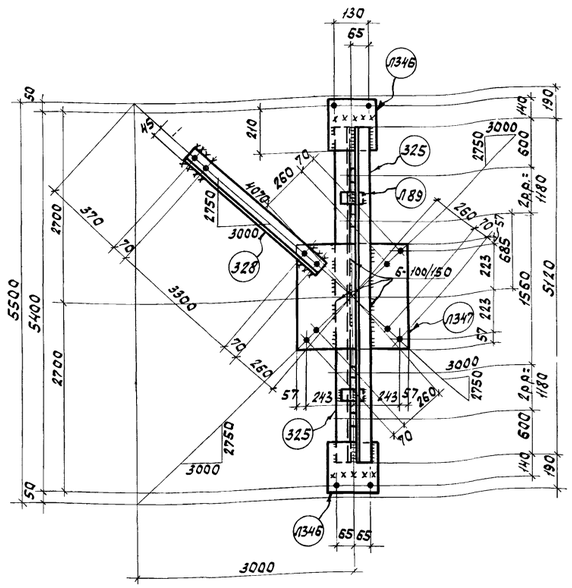
Связи по нижним поясам стропильных ферм

ТК-01-130 Выпуск IV
Лист 153

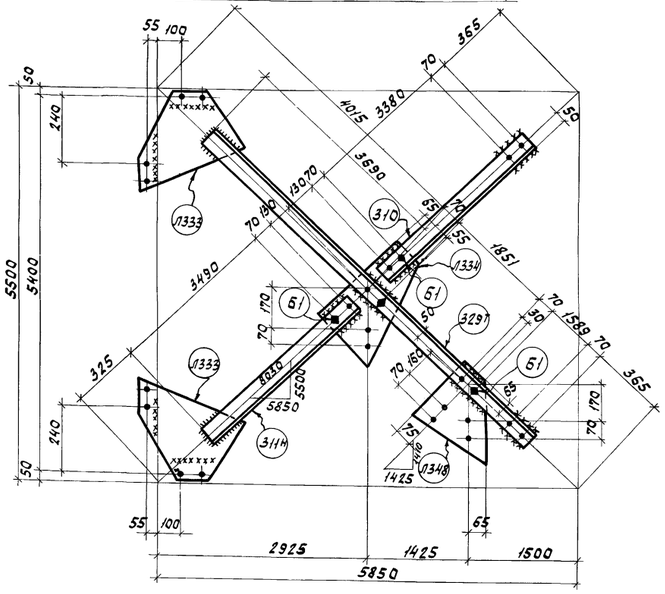
Г326 Г327 Г328 Г329



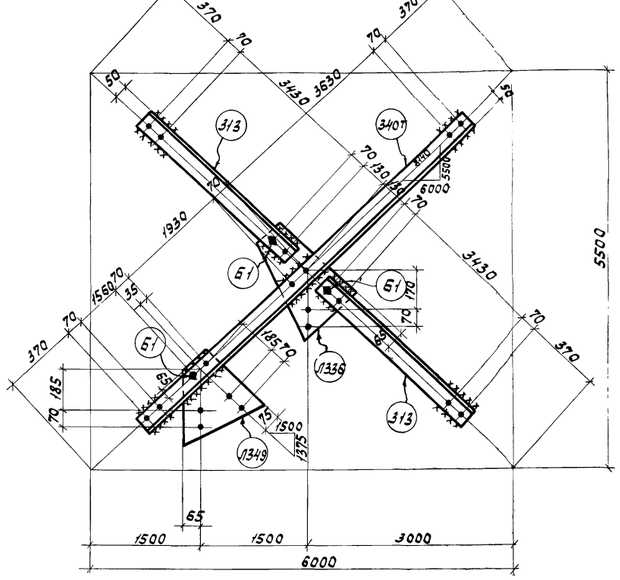
Г330 Г331



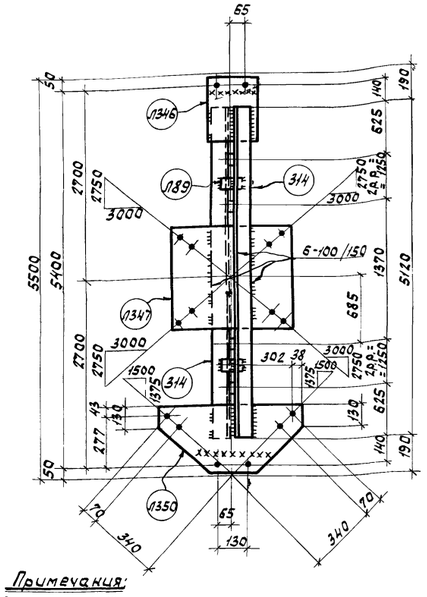
Г332,Г333 (обр. Г332)



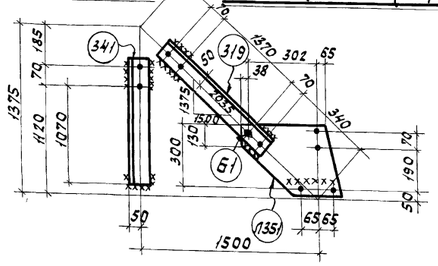
Г334,Г335 (обр. Г334)



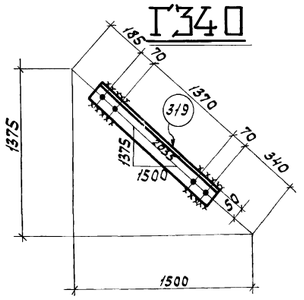
Г336



Г337 Г338,Г339 (обр. Г338)



Г340



Спецификация стали

Отпр. марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т	Кол. н	Вес в кг Дет.	Вес в кг Общ.	Марка	Примеч.
Г326	322т	∟ 75×6	7380	1		50.9	50.9	106	
	323т	∟ 75×6	3600	1		24.8	24.8		
	324	∟ 75×6	3600	1		24.8	24.8		
	Л333	— 400×6	465	2		5.3	10.6		
	Л343	— 120×6	480	1		2.7	2.7		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
		На сварные швы					0.1		
Г327	325	∟ 75×6	5120	2		35.3	70.6	92	
	Л189	— 60×6	110	8		0.3	2.4		
	Л344	— 350×6	750	2		9	18		
		На сварные швы					0.8		
Г328	327	∟ 75×6	7480	1		51.6	51.6	105	
	326	∟ 75×6	3650	2		25.2	50.4		
	Л343	— 120×6	480	1		2.7	2.7		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
Г329	325	∟ 75×6	5120	2		35.3	70.6	92	
	Л189	— 60×6	110	8		0.3	2.4		
	Л345	— 350×6	780	2		9.4	18.8		
		На сварные швы					0.8		
Г330	328	∟ 75×6	3520	1		24.3	24.3	24	
Г331	325	∟ 75×6	5120	2		35.3	70.6	94	
	Л346	— 210×6	250	2		2.5	5.0		
	Л347	— 560×6	600	1		15.8	15.8		
	Л189	— 60×6	110	6		0.3	1.8		
		На сварные швы					0.7		
Г332	310	∟ 90×7	3600	1		34.8	34.8	164	
	311н	∟ 90×7	3600		1	34.8	34.8		
	329т	∟ 90×7	7380	1		71.2	71.2		
Г333	Л333	— 400×6	465	2		5.3	10.6		
	Л334	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л348	— 340×6	365	1		6.6	6.6		
(обр. Г332)	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные швы					0.1		
Г334	313	∟ 90×7	3650	2		35.2	70.4	153	
Г335	340т	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
(обр. Г334)	Л349	— 350×6	425	1		5.2	5.2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Г336	314	∟ 80×6	5120	2		37.7	75.4	105	
	Л189	— 60×6	110	6		0.3	1.8		
	Л346	— 210×6	250	1		2.5	2.5		
	Л347	— 560×6	600	1		15.8	15.8		
	Л350	— 360×6	680	1		8.5	8.5		
		На сварные швы					0.7		
Г337	341	∟ 90×7	1180	1		11.4	11.4	11	
Г338	319	∟ 90×7	1590	1		15.3	15.3	21	
Г339	Л351	— 340×6	450	1		5.6	5.6		
(обр. 338)	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г340	319	∠ 90×7	1590	1		15.3	15.3	15	

Таблица заводских сварных швов

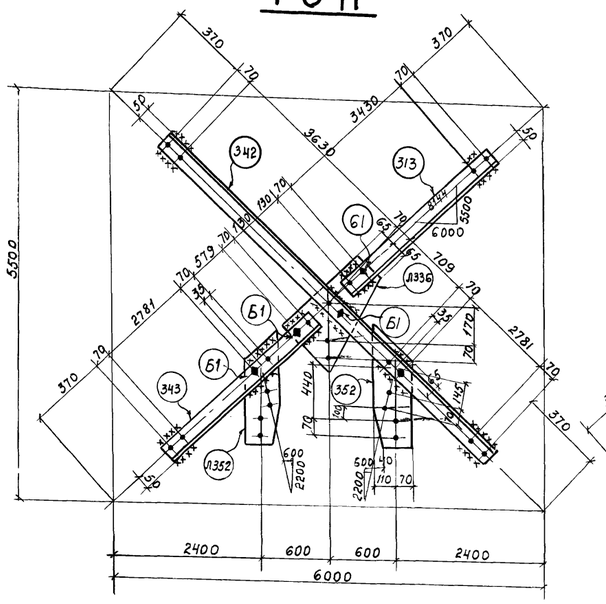
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
Г326	0.6	0.6	0.1
Г327	3.6	3.6	0.8
Г329	3.6	3.6	0.8
Г331	3.2	3.2	0.7
Г332	0.6	0.6	0.1
Г333	0.6	0.6	0.1
Г336	3.2	3.2	0.7

Примечания:

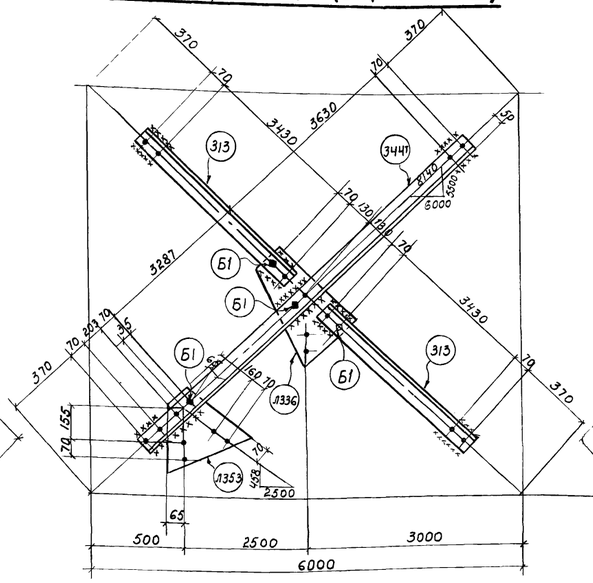
1. Все отверстия d=19 мм
2. Все обрезы 40 мм - кроме оговоренных.
3. Все швы h=6мм
4. Все заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Наличие монтажных сварных швов в отправочных марках Г326 ÷ Г331 определяется проектом КМ конкретного объекта.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 КП для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„ д"„ и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

ТД 1965г	Связи по нижним поясам стропильных ферм.	ПК-01-130. Выпуск IV
		Лист 164

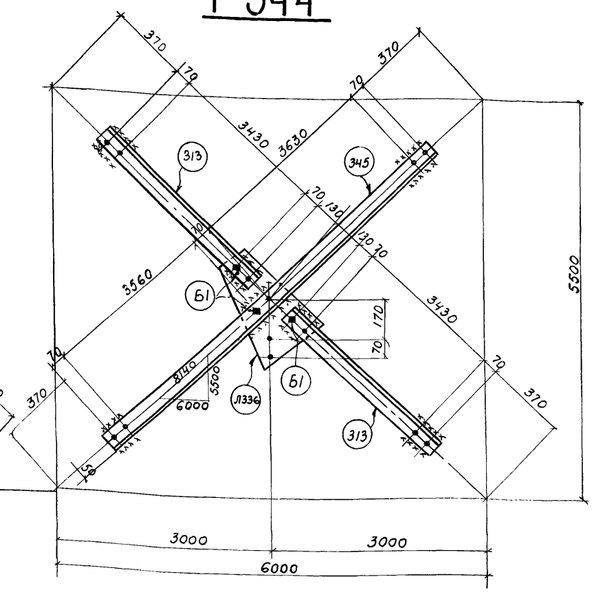
Г341



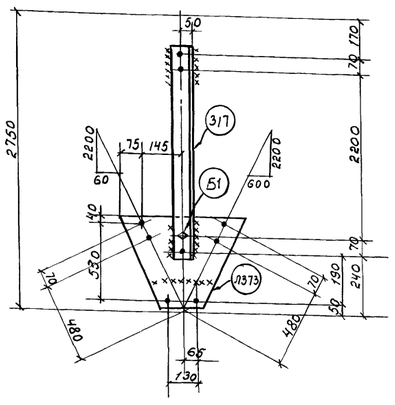
Г342, Г343 (обр Г342)



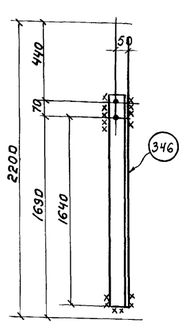
Г344



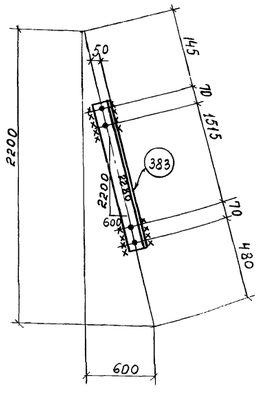
Г345



Г346



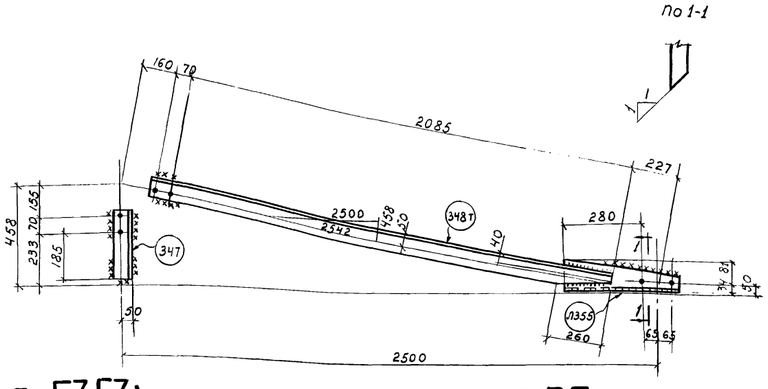
Г347



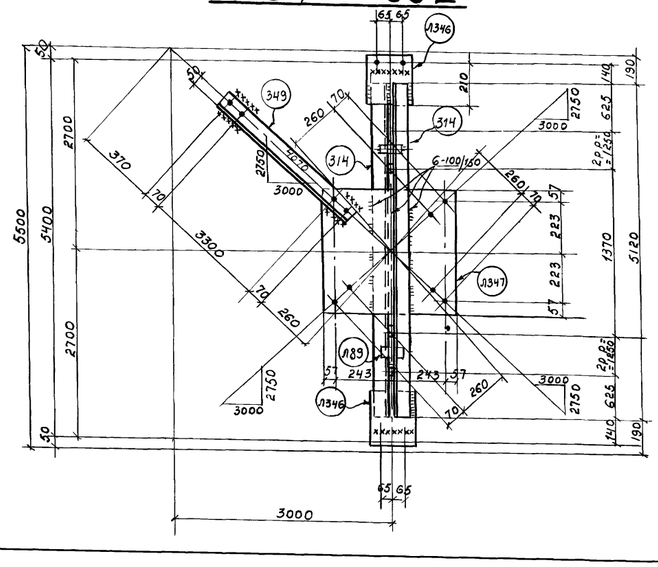
Г348

Г349, Г350 (обр Г349)

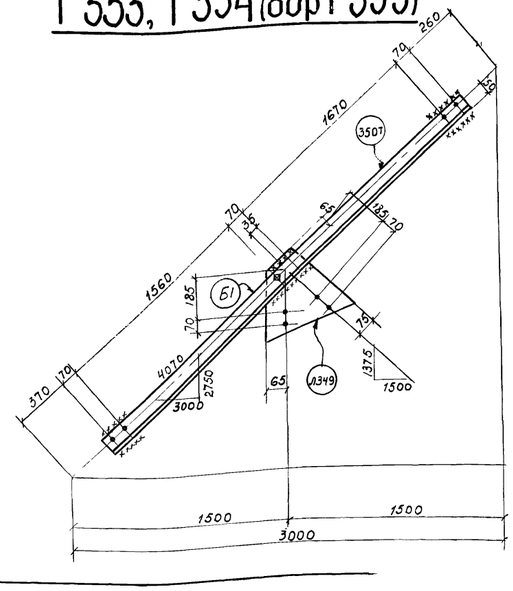
По 1-1



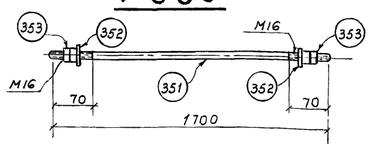
Г351, Г352



Г353, Г354 (обр Г353)



Г355



Примечания.

1. Все отверстия d=19.
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Наличие монтажных сварных швов в отправочных марках Г351, Г352 определяется проектом КМ конкретного объекта.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали.

Отпр. марка	№ № дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. дет	Вес в кг. общ.	Вес в кг. марки	Примеч.
Г341	313	∟ 90×7	3650	1		35.2	35.2	159	
	342	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1		
	343	∟ 90×7	3650	1		35.2	35.2		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л352	— 180×6	750	2		5.4	10.8		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	5		0.2	1		
Г342 Г343 (обр Г342)	313	∟ 90×7	3650	2		35.2	70.4	152	
	344т	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л353	— 280×6	540	1		3.9	3.9		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Г344	313	∟ 90×7	3650	2		35.2	70.4	148	
	345	∟ 90×7	7480	1		72.1	72.1		
	Л336	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
Г345	317	∟ 90×7	2420	1		23.3	23.3	32	
	Л373	— 440×6	610	1		8.7	8.7		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г346	346	∟ 90×7	1750	1		16.9	16.9	17	
Г347	383	∟ 90×7	1735	1		16.7	16.7	17	
Г348	347	∟ 90×7	295	1		2.9	2.9	3	
Г349	348т	∟ 90×7	2195	1		21.2	21.2	24	См. фаску.
Г350 (обр Г349)	Л355	— 115×6	450	1		2.4	24		
	1	На сварные швы					0.1		
Г351	349	∟ 90×7	3520	1		34	34	34	
Г352	314	∟ 80×6	5120	2		37.7	75,4	98	
	Л346	— 210×6	250	2		2.5	5		
	Л347	— 540×6	600	1		15.3	15.3		
	Л89	— 60×6	110	6		0.3	1.8		
		На сварные швы					0.7		
Г353 Г354 (обр Г353)	350т	∟ 90×7	3520	1		34	34	39	
	Л349	— 360×6	425	1		5.2	5.2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г355	351	Ф16	1700	1		2.7	2.7	3	
	352	Шайба М16		2			0.1		ГОСТ 6958-54
	353	Гайка М16		2					ГОСТ 5915-62

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Итого Длина п.м	Итого Вес кг.
Г349	0.3	0.3	0,1
Г350	0.3	0.3	0.1
Г352	3.2	3.2	0,7

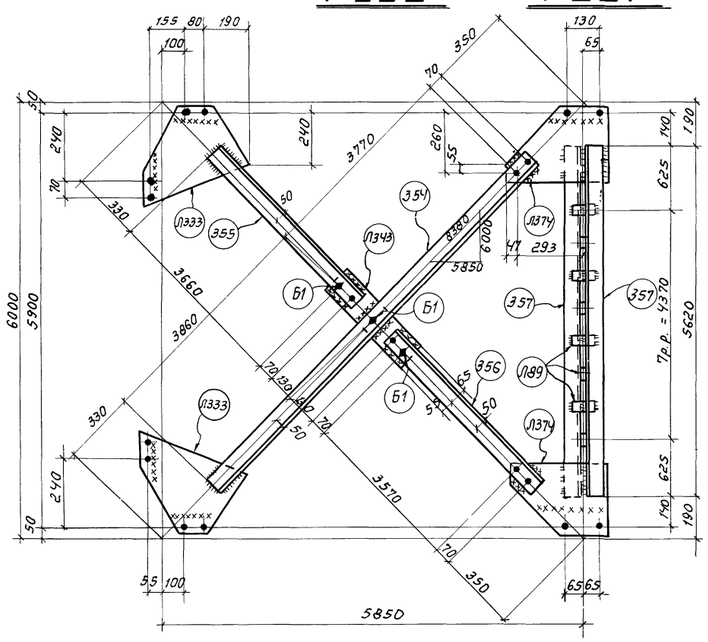
ТД

Связи по нижним поясам стропильных ферм.

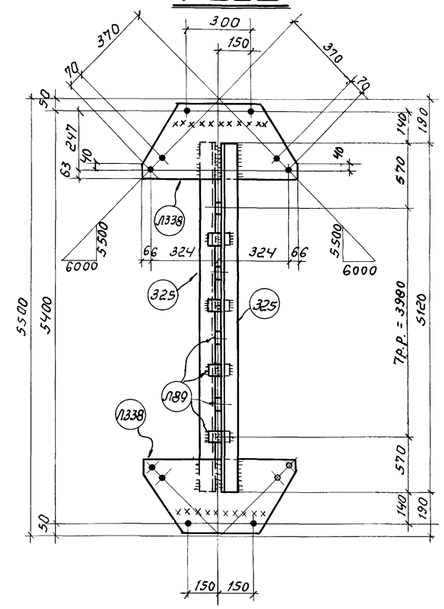
ПК-01-130 Выпуск IV

Лист 165

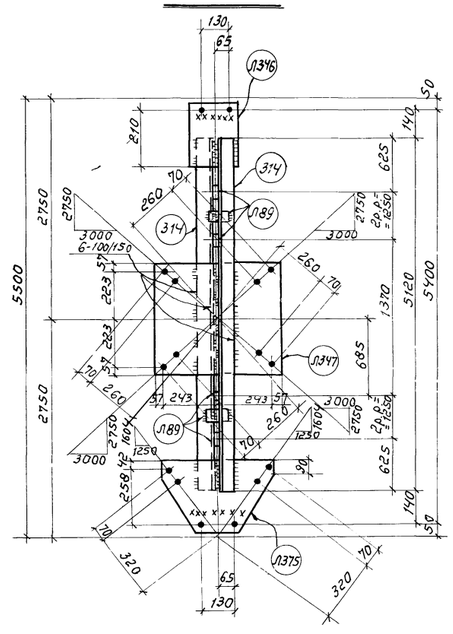
Г356 Г357



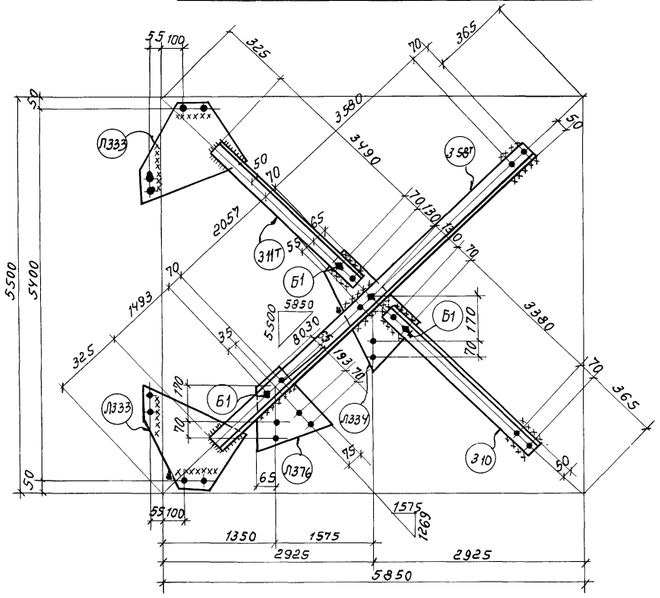
Г358



Г359



Г360, Г361/обр. Г360/

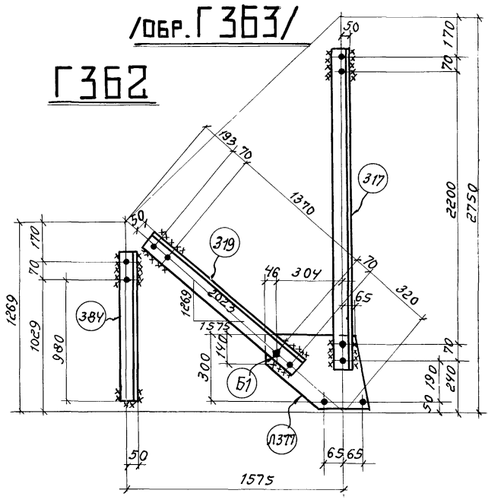


Г365

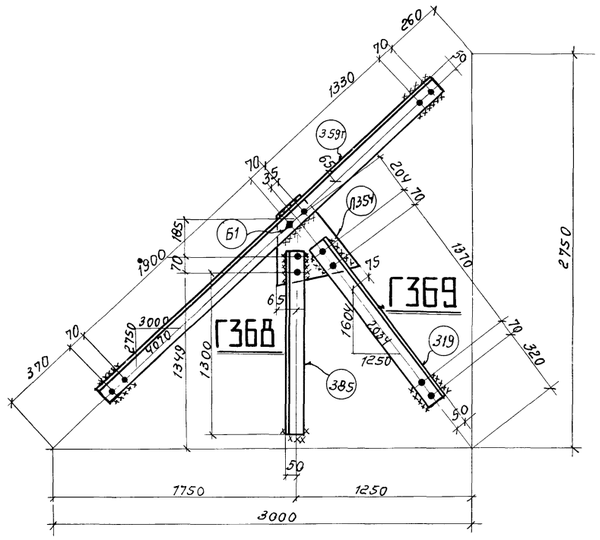
Г363, Г364

/обр. Г363/

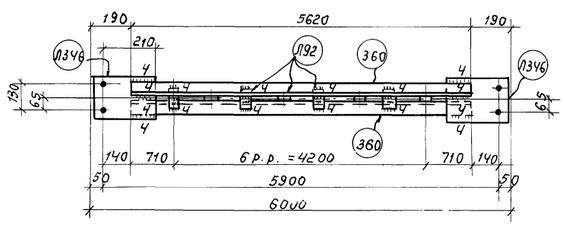
Г362



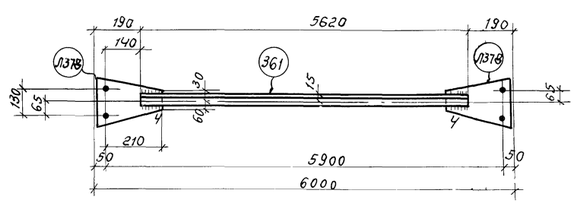
Г366, Г367/обр. Г366/



Г370



Г371



Примечания:

1. Все отверстия $d = 19$
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
3. Все заводские 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 Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Наличие монтажных сварных швов в отправочных марках Г356 ÷ Г359 определяется проектом КМ конкретного объекта.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3кп. для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 „Д", и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60.

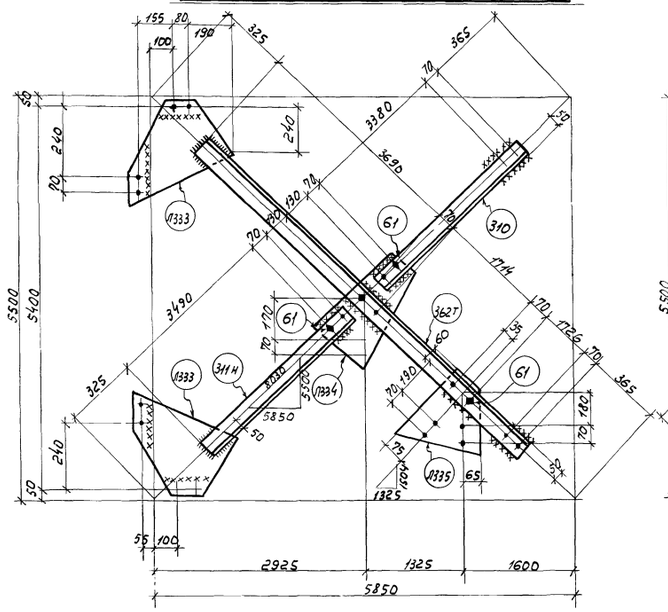
Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. общ.	Марки.	Примеч.
Г356	354	L 90×7	7740	1		74.5	74.5	161	
	355	L 90×7	3770	1		36.3	36.3		
	356	L 90×7	3790	1		36.6	36.6		
	Л333	— 400×6	465	2		5.3	10.6		
	Л343	— 120×6	480	1		2.7	2.7		
	Б1	болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
		На сварные	швы				0.1		
Г357	357	L 80×6	5620	2		41.4	82.8	98	
	Л89	— 60×6	110	8		0.3	2.4		
	Л371	— 340×6	445	2		5.9	11.8		
		На сварные	швы				0.7		
Г358	325	L 75×6	5120	2		35.3	70.6	94	
	Л89	- 60×6	110	8		0.3	2.4		
	Л338	- 350×6	480	2		10.4	20.8		
		На сварные	швы				0.7		
Г359	314	L 80×6	5120	2		37.7	75.4	103	
	Л89	— 50×6	110	6		0.3	1.8		
	Л346	— 210×6	250	1		2.5	2.5		
	Л347	— 540×6	600	1		15.3	15.3		
	Л375	— 340×6	560	1		6.7	6.7		
		На сварные	швы				0.8		
Г360 Г361 (обр Г360)	310	L 90×7	3600	1		34.7	34.7	161	
	311т	L 90×7	3600	1		34.7	34.7		
	358т	L 90×7	7380	1		71.2	71.2		
	Л333	— 400×6	465	2		5.3	10.6		
	Л334	— 295×6	500	1		4.8	4.8		
	Л376	— 360×6	430	1		4.2	4.2		
	Б1	болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г362	384	L 90×7	1090	1		10.5	10.5	11	
Г363	319	L 90×7	1590	1		15.3	15.3	21	
Г364 (обр Г363)	Л377	— 340×6	460	1		5.9	5.9		
	Б1	болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г365	317	L 90×7	2420	1		23.4	23.4	23	
Г366 Г367 (обр Г366)	359	L 90×7	3520	1		34.0	34	38	
	354	— 360×6	435	1		4.2	4.2		
	Б1	болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г368	385	L 90×7	1410	1		13.6	13.6	14	
Г369	319	L 90×7	1590	1		15.3	15.3	15	
Г370	360	L 50×4	5620	2		17.2	34.4	42	
	Л92	— 60×6	90	8		0.3	2.4		
	Л346	— 210×6	250	2		2.5	5		
		На сварные	швы				0.5		
Г371	361	L 63×5	5620	1		27	27	32	
	Л378	— 210×6	250	2		2.5	5		

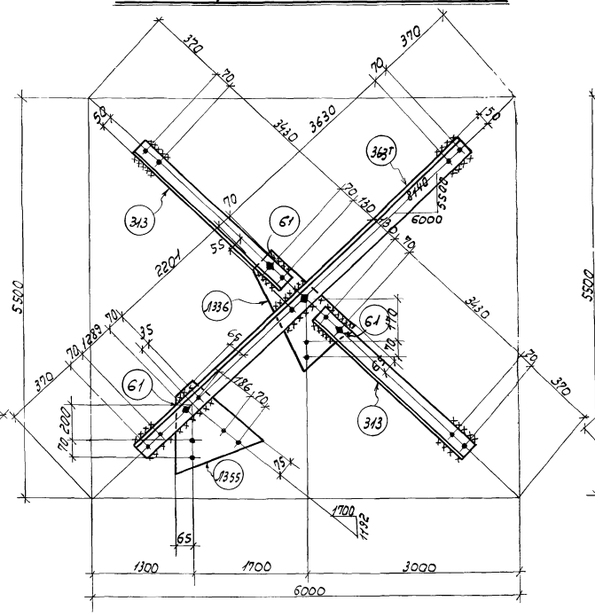
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Δ4	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
Г356	0.6		0.6	0.1
Г357	3.1		3.1	0.7
Г358	3.1		3.1	0.7
Г359	3.5		3.5	0.8
Г360	0.6		0.6	0.1
Г361	0.6		0.6	0.1
Г370		2.5	2.5	0.5
Г371	0.2	0.2	0.4	0.1

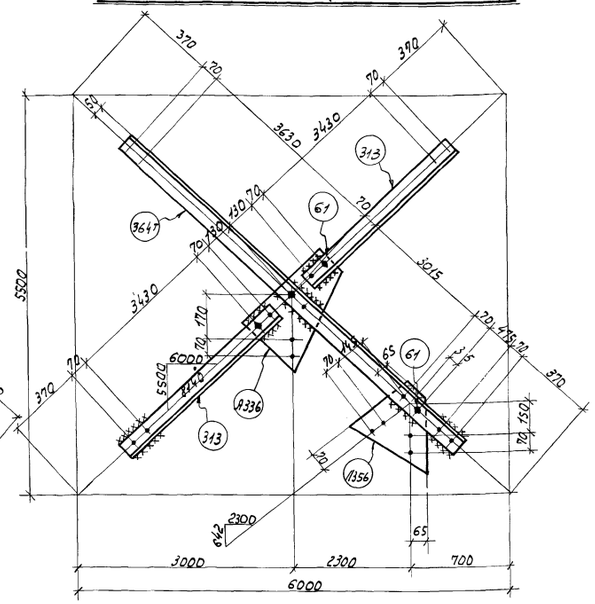
Г372, Г373 (обр. Г372)



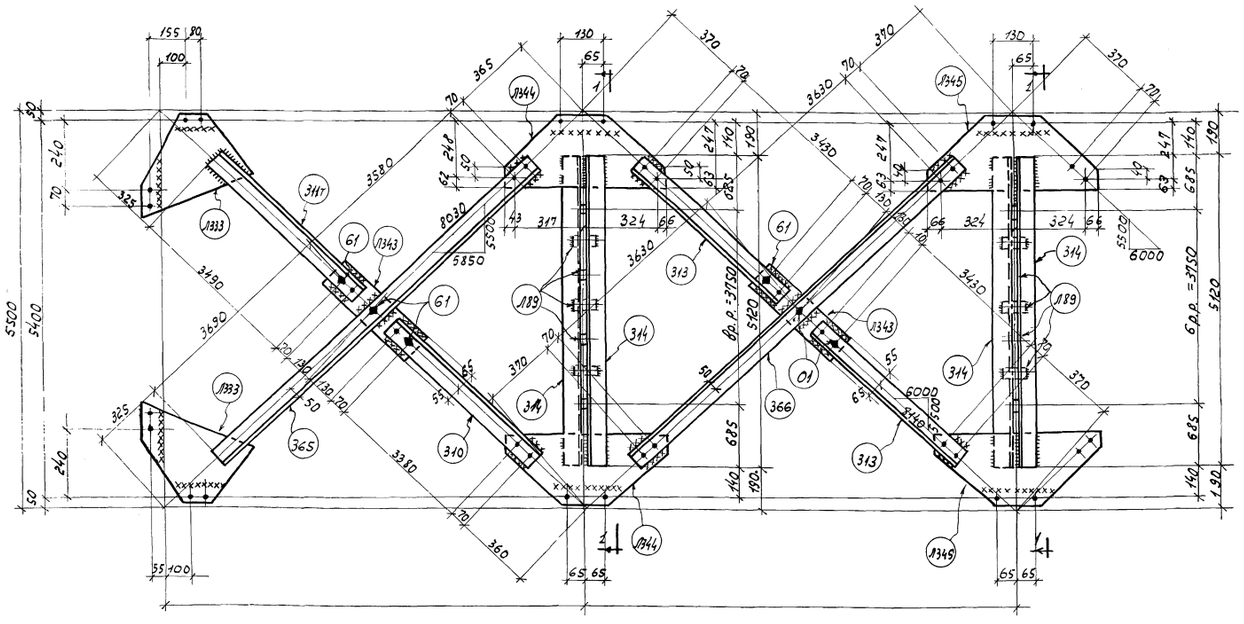
Г374, Г375 (обр. Г374)



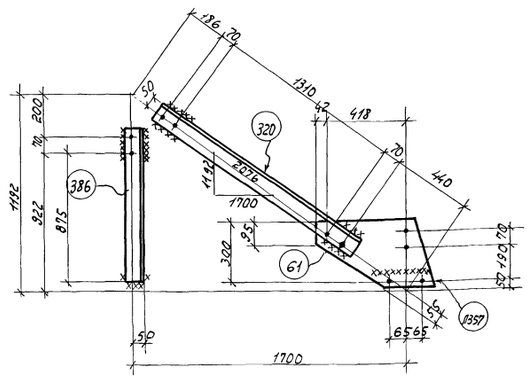
Г376, Г377 (обр. Г376)



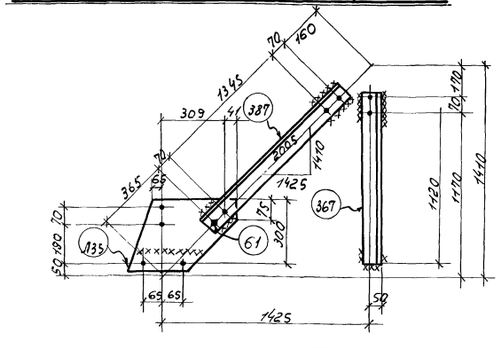
Г378 Г379 Г380 Г381



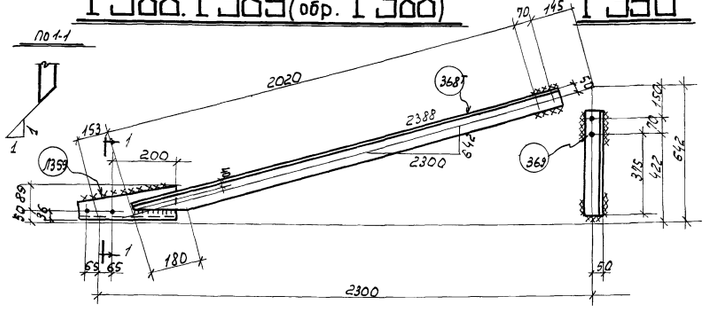
Г382 Г383 Г384 (обр. Г383)



Г385, Г386 (обр. Г385, Г387



Г388. Г389 (обр. Г388) Г390



Спецификация стали.

Отпр. марка	N дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. общ.	Марка	Примечания
Г372 Г373 (обр. Г372)	310	90х7	3600	1		34,7	34,7	161	
	311Т	90х7	3600	1		34,7	34,7		
	362Т	90х7	7380	1		71,2	71,2		
	Л333	400х6	465	2		5,3	10,6		
	Л334	295х6	500	1		4,8	4,8		
	Л335	340х6	400	1		3,8	3,8		
	61	Болт с гайкой М16	50	4		0,2	0,8		
		На сварные швы					0,1		
Г374 Г375 (обр. Г374)	313	90х7	3650	2		35,2	70,4	152	
	363Т	90х7	7480	1		72,1	72,1		
	Л336	295х6	500	1		4,8	4,8		
	Л355	350х6	445	1		4,3	4,3		
	61	Болт с гайкой М16	50	4		0,2	0,8		
Г376 Г377 (обр. Г376)	313	90х7	3650	2		35,2	70,4	152	
	364Т	90х7	7480	1		72,1	70,1		
	Л336	295х6	500	1		4,8	4,8		
	Л356	285х6	490	1		3,8	3,8		
	61	Болт с гайкой М16	50	4		0,2	0,8		
Г378	310	90х7	3600	1		34,7	34,7	155	
	311Т	90х7	3600	1		34,7	34,7		
	365	90х7	7380	1		71,2	71,2		
	Л333	400х6	465	2		5,3	10,6		
	Л343	120х6	480	1		2,7	2,7		
	61	Болт с гайкой М16	50	3		0,2	0,6		
		На сварные швы					0,1		
Г379	314	80х6	5120	2		37,7	75,4	96	
	Л89	60х6	110	7		0,3	2,1		
	Л344	350х6	750	2		9	18		
		На сварные швы					0,5		
Г380	313	90х7	3650	2		35,2	70,4	146	
	366	90х7	7480	1		72,1	72,1		
	Л343	120х6	480	1		2,7	2,7		
	61	Болт с гайкой М16	50	3		0,2	0,6		
Г381	314	80х6	5120	2		37,7	75,4	97	
	Л345	350х6	730	2		9,4	18,8		
	Л89	60х6	110	7		0,3	2,1		
		На сварные швы					0,5		
Г382	386	90х7	985	1		9,5	9,5	10	
Г383 Г384 (обр. Г383)	320	90х7	1530	1		14,8	14,8	21	
	Л357	340х6	570	1		6,2	6,2		
	61	Болт с гайкой М16	50	1		0,2	0,2		
Г385 Г386 (обр. Г385)	387	90х7	1565	1		15,1	15,1	21	
	Л358	340х6	460	1		5,2	5,2		
	61	Болт с гайкой М16	50	1		0,2	0,2		
Г387	367	90х7	1230	1		11,8	11,8	12	
Г388 Г389 (обр. Г388)	368Т	90х7	2130	1		20,6	20,6	23	См. фаски
	Л359	125х6	370	1		2,2	2,2		
		На сварные швы					0,1		
Г390	369	90х7	485	1		4,7	4,7	5	

Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Наличие монтажных сварных швов в отправочных марках Г378÷Г381 определяется проектом к.м. конкретного объекта.
6. Материал конструкций - сталь марки в ст.3 кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 „Д", и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
	h 6		
Г372	0,6	0,6	0,1
Г373	0,6	0,6	0,1
Г378	0,6	0,6	0,1
Г379	3,1	3,1	0,7
Г381	3,1	3,1	0,7
Г388	0,3	0,3	0,1
Г389	0,3	0,3	0,1

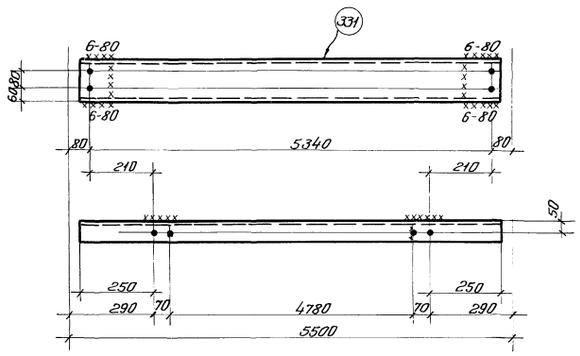
ТД

Связи по нижним поясам стропильных ферм.

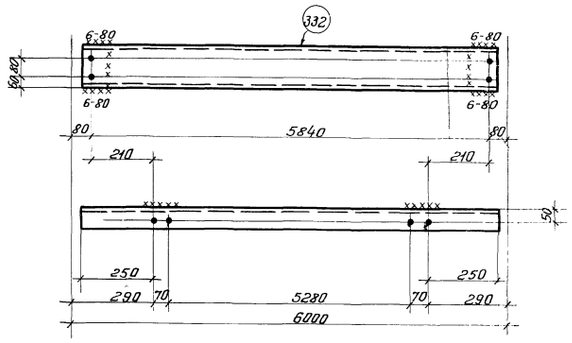
ПК-01-130. Выпуск IV

Лист 167

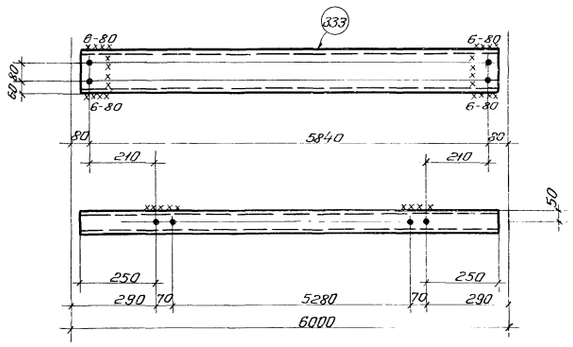
Г391



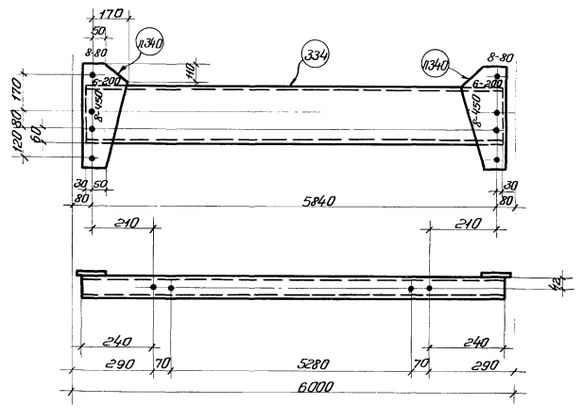
Г392



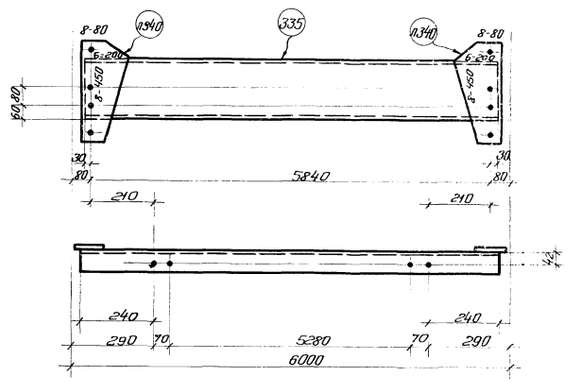
Г393



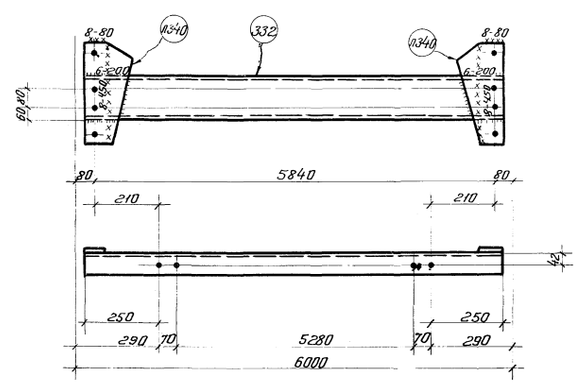
Г394



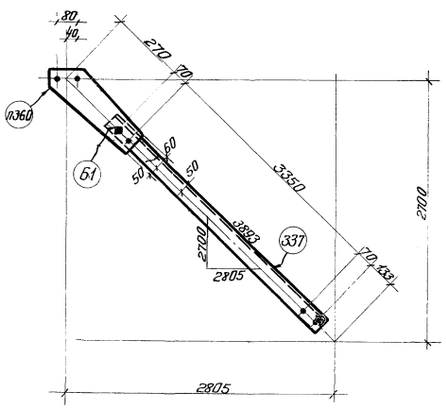
Г395



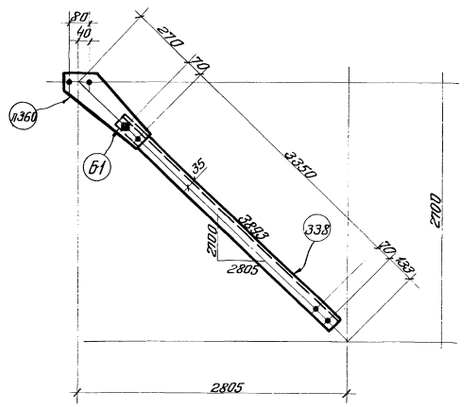
Г396



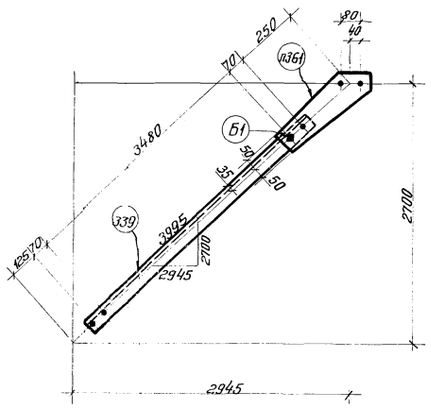
Г397



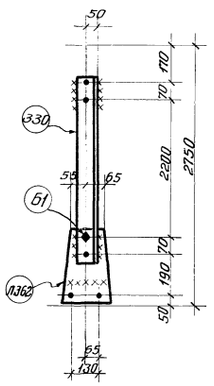
Г398



Г399



Г400



Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет	Сечение	Длина м.м.	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. Общ.	Вес в кг. марка	Примеч
Г391	331	[200×100×6	5420	1		96.5	96.5	97	
Г392	332	[200×100×6	5920	1		105.4	105.4	105	
Г393	333	[200×100×32×6	5920	1		116.8	116.8	117	
Г394	334	[250×100×32×6	5900	1		130	130	139	
	л340	-210×6	450	2		4.5	9.0		
		На сварные швы					0.2		
Г395	335	[250×100×6	5900	1		119	119	128	
	л340	-210×6	450	2		4.5	9.0		
		На сварные швы					0.2		
Г396	332	[200×100×6	5920	1		105.4	105.4	115	
	л340	-210×6	450	2		4.5	9.0		
		На сварные швы					0.2		
Г397	337	L 90×7	3570	1		34.4	34.4	38	
	л360	-140×6	465	1		3.1	3.1		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	1		0.2	0.2		
Г398	338	L 63×5	3570	1		17.2	17.2	21	
	л360	-140×6	465	1		3.1	3.1		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	1		0.2	0.2		
Г399	339	L 63×5	3700	1		17.8	17.8	21	
	л361	-130×6	445	1		2.9	2.9		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	1		0.2	0.2		
Г400	330	L 90×7	2420	1		23.3	23.3	27	
	л362	-220×6	340	1		3.5	3.5		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	1		0.2	0.2		

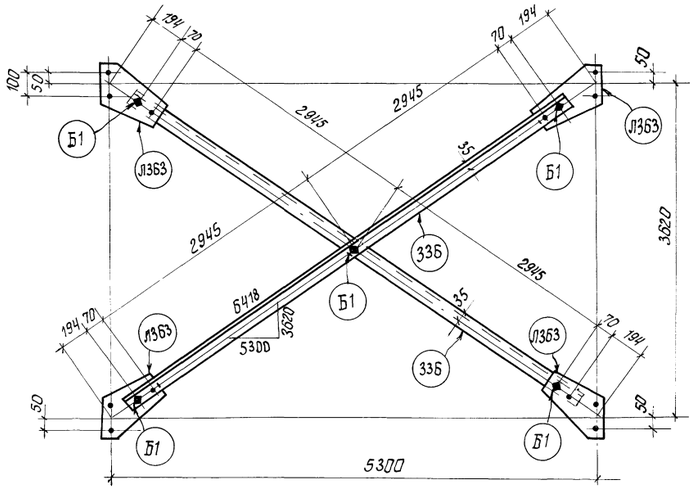
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг.
Г394	1.1	1.1	0.2
Г395	1.1	1.1	0.2
Г396	1.0	1.0	0.2

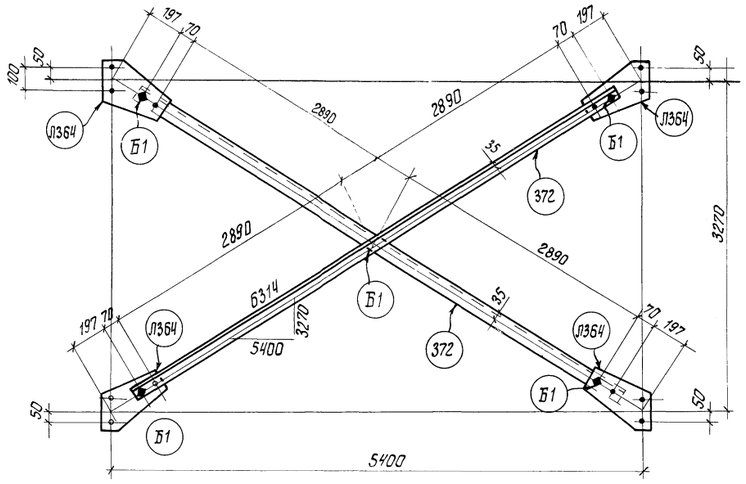
Примечания

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

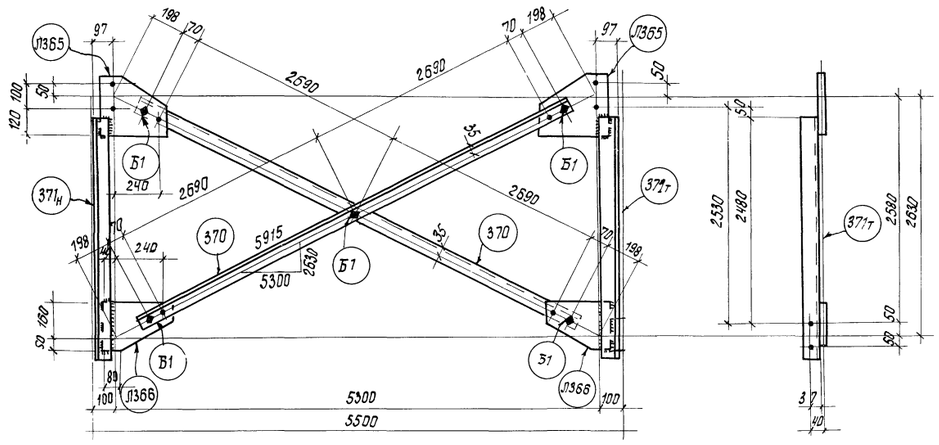
Г401



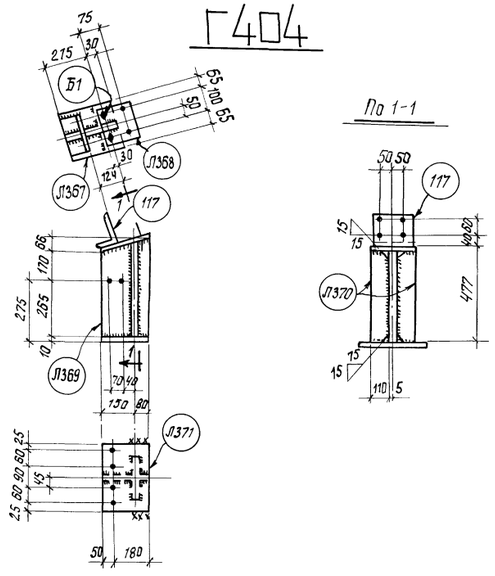
Г402



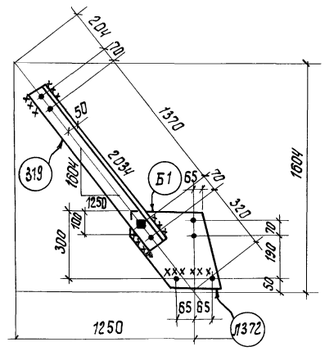
Г403



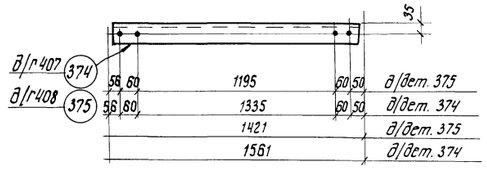
Г404



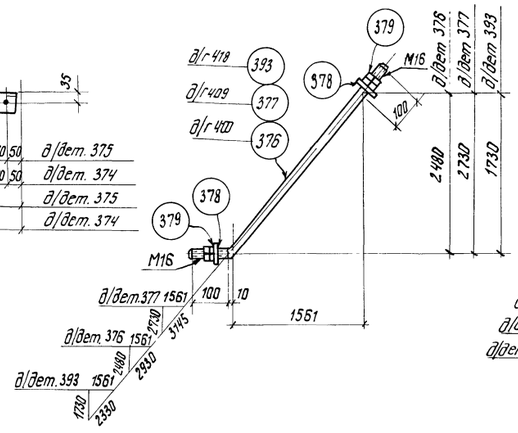
Г405, Г406 (обр. Г405)



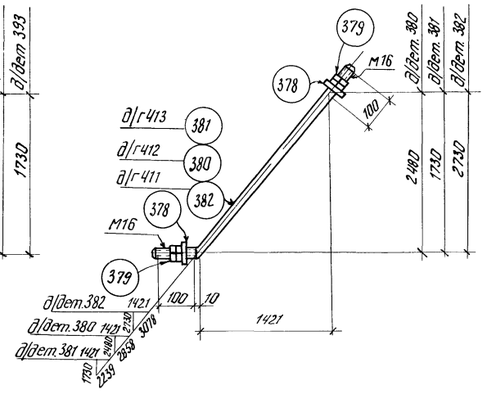
Г407, Г408



Г409, Г410, Г418



Г411, Г412, Г413



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг Общ.	Вес в кг Марки	Примеч.
Г401	336	∟ 63×5	6140	2		29.4	58.8	72	
	Л363	– 170×6	390	4		3.1	12.4		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	5		0.2	1.0		
Г402	372	∟ 63×5	6000	2		28.9	57.8	71	
	Л364	– 170×6	390	4		3.1	12.4		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	5		0.2	1.0		
Г403	370	∟ 63×5	5600	2		26.9	53.8	120	
	371т, 371н	∟ 90×7	2620	1	1	25.2	50.4		
	Л365	– 260×6	320	2		3.9	7.8		
	Л366	– 210×6	320	2		3.2	6.4		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	5		0.2	1.0		
		На сварные швы					0.2		
Г404	117	∟ 140×90×8	180	1		2.5	2.5	28	
	Л367	– 230×8	245	1		3.5	3.5		
	Л368	– 145×8	180	1		1.6	1.6		
	Л369	– 230×8	501	1		7.2	7.2		
	Л370	– 110×8	477	2		3.3	6.6		
	Л371	– 230×10	260	1		4.7	4.7		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	2		0.2	0.4		
		На сварные швы					0.8		
Г405 Г406 (обр. Г405)	319	∟ 90×7	1590	1		15.3	15.3	20	
	Л372	– 340×6	320	1		4.9	4.9		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	1		0.2	0.2		
Г407	374	∟ 63×5	1535	1		7.4	7.4	7	
Г408	375	∟ 63×5	1395	1		6.7	6.7	7	
Г409	377	• Ф16	3353	1		5.3	5.3	6	Гнуть
	378	Шайба б=6	Д=70/19	2			0.6		
	379	Гайка М16		4			0.1		ГОСТ 5915-62
Г410	376	• Ф16	3140	1		5.0	5.0	6	Гнуть
	378	Шайба б=6	Д=70/19	2			0.6		
	379	Гайка М16		4			0.1		ГОСТ 5915-62
Г411	382	• Ф16	3290	1		5.2	5.2	6	Гнуть
	378	Шайба б=6	Д=70/19	2			0.6		
	379	Гайка М16		4			0.1		ГОСТ 5915-62
Г412	380	• Ф16	3070	1		4.9	4.9	6	Гнуть
	378	Шайба б=6	Д=70/19	2			0.6		
	379	Гайка М16		4			0.1		ГОСТ 5915-62
Г413	381	• Ф16	2450	1		3.9	3.9	5	Гнуть
	378	Шайба б=6	Д=70/19	2			0.6		
	379	Гайка М16		4			0.1		ГОСТ 5915-62
Г418	393	• Ф16	2540	1		4.0	4.0	5	Гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6									Итого длина п.м.	Итого Вес, кг
Г403	0.8									0.8	0.2
Г404	3.6									3.6	0.8

Примечания:

1. Все отверстия d=19мм
2. Все обрезы 40мм, кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6мм
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 С дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60

gost.e-ecolog.ru